

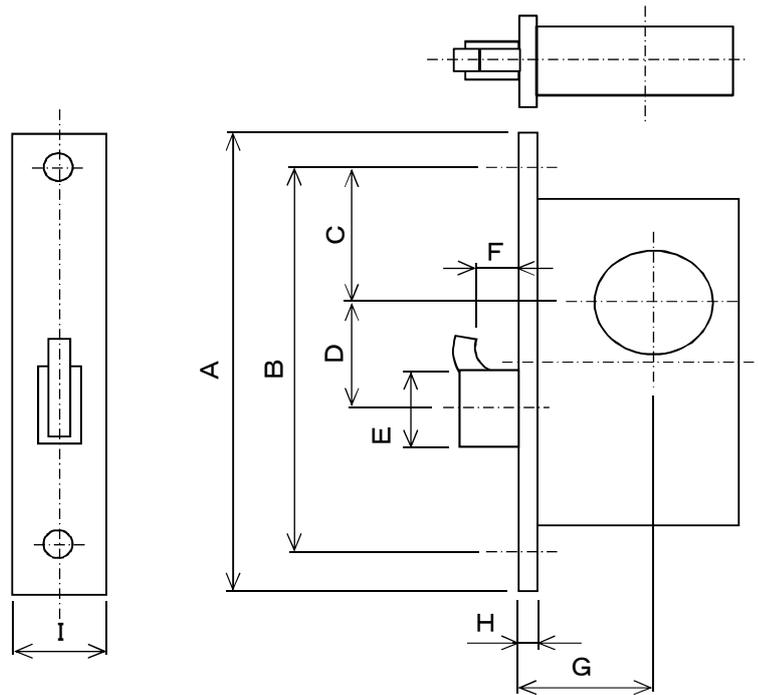
1. 対象部材

アルミ勝手口ドア用本締錠

略称：CjK 錠

2. 標準(共通)化の部位

標準(共通)化の部位を図1に示す。



- A : フロントの高さ  
B : ケースの取付けピッチ  
C : シリンダーの高さ位置寸法  
D : デッドボルトの高さ位置寸法  
E : デッドボルトの幅  
G : バックセット  
F : 鎌部のチリ寸法  
H : フロントの厚さ  
I : フロントの幅

図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法・形状

図1の各部位の寸法を表1に示す。

表1－各部位の寸法

単位：mm

項目	寸法		
	①	②	③
A : フロントの高さ	101	110	148
B : ケースの取付けピッチ	83	90	130
C : シリンダーの高さ位置寸法	32.5	29	32.5
D : デッドボルトの高さ位置寸法	17	24.5	17
E : デッドボルトの幅	23	25	18
F : 鎌部のチリ寸法	9.6	10	—
G : バックセット	32		
H : フロントの厚さ	4		
I : フロントの幅	24.8 ≤ I ≤ 25		

#### 4. 表示方法

部材・印刷物・電子媒体などに、長期使用対応部材であることを表示する。  
または、“CjK” マークを表示する。

#### 5. 特記事項

##### 5.1 対象範囲

樹脂複合用の製品は対象外とする。

##### 5.2 関連部材について

関連部材が具備すべき条件については長住協HP等で確認する。

#### 6. 解説

##### 6.1 本締錠

ラッチボルトのないデッドボルトのみの錠。キーまたはサムターンで施解錠する。

##### 6.2 鎌

アルミ勝手口ドア用本締錠にはデッド部に鎌が無いものも含まれる。

注記)表 1－各部位の寸法③を示す。

##### 6.3 取付について

部材のドア本体への取付は、M4 皿小ねじを用いる。

##### 6.4 標準(共通)化の部位について

ケース本体部の外形寸法については、フロント部で規定される”ケースの取付けピッチ”および”フロントの幅”より小さいことが明らかであることから、標準(共通)化の部位から除外した。

#### 7. 共通事項

##### 7.1 寸法について

寸法は基準値を示し、公差・許容差を表わすものではない。

##### 7.2 交換について

交換については、専門知識を有する者が行なう事を推奨する。

注記)専門知識を有する者とは：専門知識、技術、経験を有する者である。

#### 8. 改訂履歴

##### 8.1 2017年1月26日改訂

”表 1－各部位の寸法”のD寸法の訂正

##### 8.2 2017年3月22日改訂

- ・基準書作成要領の改訂に順ずる改訂
- ・”2. 標準(共通)化の部位”のD寸法取合い改訂
- ・”2. 標準(共通)化の部位”にH、I項追加
- ・”3. 寸法・形状”標準寸法にH、I項追加
- ・”6. 解説”に取付および標準(共通)化の部位についての文章を追加