

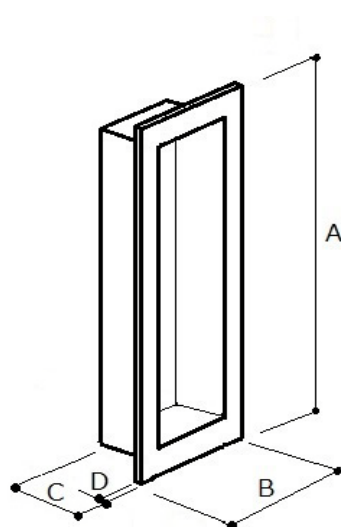
1. 対象製品

アルミ・樹脂複合引き違いサッシ用引手

略称：CjK 引手

2. 標準(共通)化の部位

アルミ・樹脂複合引き違いサッシ用引手の標準(共通)化の部位を図1に示す。



A：外形縦寸法
B：外形横寸法
C：外形深さ寸法
D：表面出寸法

・引手手掛け表面フラットタイプ

図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法

アルミ・樹脂複合引き違いサッシ用引手の標準寸法は、表1に示す 8種類とする。

表1－各部位の寸法

単位：mm

項目	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A：外形縦寸法	90	100		120				122
B：外形横寸法	18	19	20	19	22		23	22.6
C：外形深さ寸法	10	12	9.8	$10 \leq C \leq 11$	11.3	11.5	11	12.5
D：表面出寸法	≤ 1							

4. 表示方法

印刷物・電子媒体などに、当該製品が長期使用対応部材である事を表示する。
または、“CjK”マークを表示する。

5. 特記事項

5.1 対象の範囲

- ・ 框形状がフラットな部分に取付く引手部品に限定する。
- ・ 引手部品の手掛け周辺がフラットなものに限定する。

5.2 引手部品の取り付け

- ・ 框形状と框加工穴形状、及び 引手部品形状の取合いイメージを 図2に示す。
- ・ 引手部品は框加工穴に嵌合にて固定されるものに限定する。
- ・ 引手部品取付後、框加工穴が隠れること。

5.3 引手部品取付部の框加工穴寸法

- ・ 框加工穴寸法と引手部品寸法との対比を表2に示す。
- ・ 框加工穴寸法 及び 引手部品寸法を確認し、引手部品を選定すること。

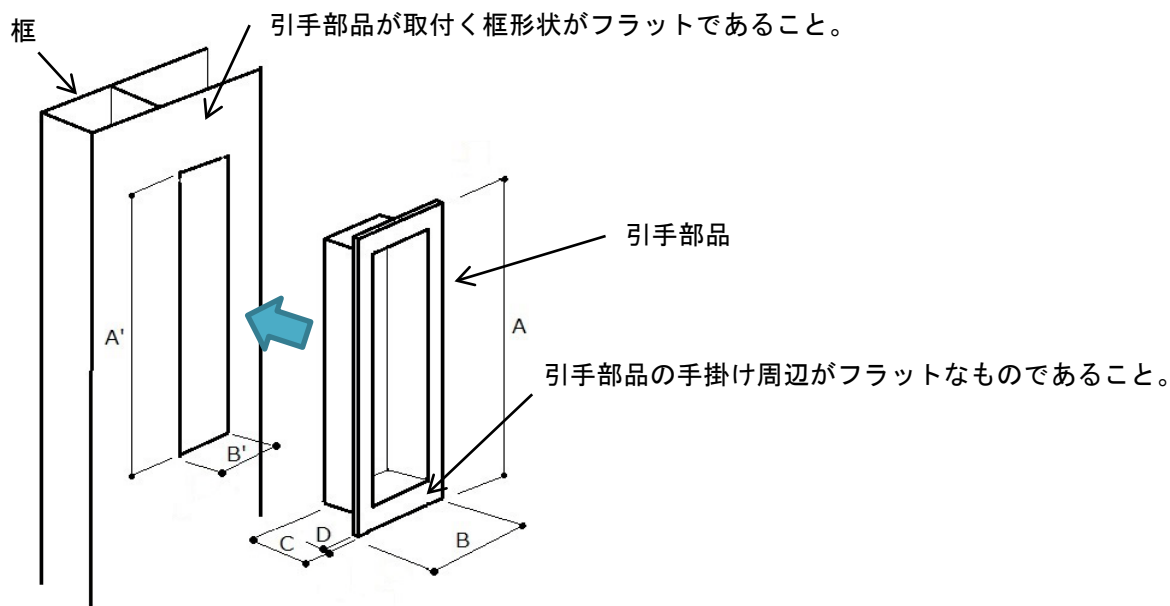


図2－框形状と框加工穴形状、及び 引手部品形状の取合いイメージ

表2－框加工穴寸法 及び 引手部品寸法

単位：mm

項目	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧
A'：框加工穴寸法	72.5	82	85.4	114.5	105.4	110		
B'：框加工穴寸法	13.8	14.3	16	15	18	18		
A：外形縦寸法	90	100		120			122	
B：外形横寸法	18	19	20	19	22		23	22.6

6. 解説

6.1 引手深さについて

- ・ 引手深さは框加工穴深さ寸法を確認する事。

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ことを推奨する。

注記 専門知識を有する者とは：専門的知識、技術、経験を有する者である。