

1. 対象部材
ガレージ用シャッター手掛け(樹脂製)略称：CjK 手掛け

2. 標準(共通)化の部位
標準(共通)化の部位を図1に示す。

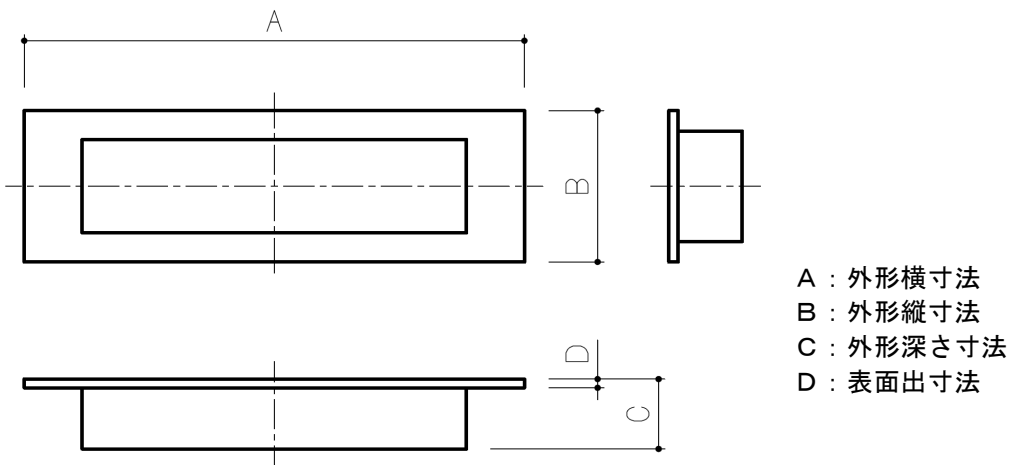


図1－標準(共通)化の部位

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

| 項目 | 寸法 | | | |
|----------|-----|------|------|------|
| | ① | ② | ③ | ④ |
| A：外形横寸法 | 82 | 85 | 130 | 152 |
| B：外形縦寸法 | 26 | 28 | 33 | 30 |
| C：外形深さ寸法 | 12 | 12.5 | 13.9 | 12.8 |
| D：表面出寸法 | 1.5 | 2.0 | | 2.3 |

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 対象の範囲

手掛け部品の材質が樹脂製であるものに限定する。

5.2 手掛け部品の取り付け

- ・スラット加工穴形状、及び 手掛け部品形状の取合いイメージを 図2に示す。
- ・手掛け部品はスラット加工穴に嵌合にて固定されるものに限定する。
- ・手掛け部品取付後、スラット加工穴が隠れること。

5.3 手掛け部品取付部のスラット加工穴寸法

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

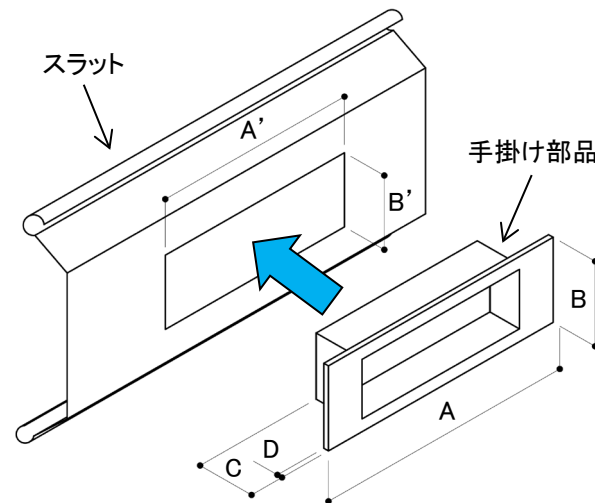


図2－スラット加工穴形状、及び 手掛け部品形状の取合いイメージ

表2－スラット加工穴寸法 及び 手掛け部品寸法

単位：mm

| 項目 | 寸法 | | | |
|--------------|----|----|-----|------|
| | ① | ② | ③ | ④ |
| A'：スラット穴加工寸法 | 73 | 78 | 103 | 109 |
| B'：スラット穴加工寸法 | 19 | 21 | | 22.5 |
| A：外形横寸法 | 82 | 85 | 130 | 152 |
| B：外形縦寸法 | 26 | 28 | 33 | 30 |

6. 解説

特になし

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。