

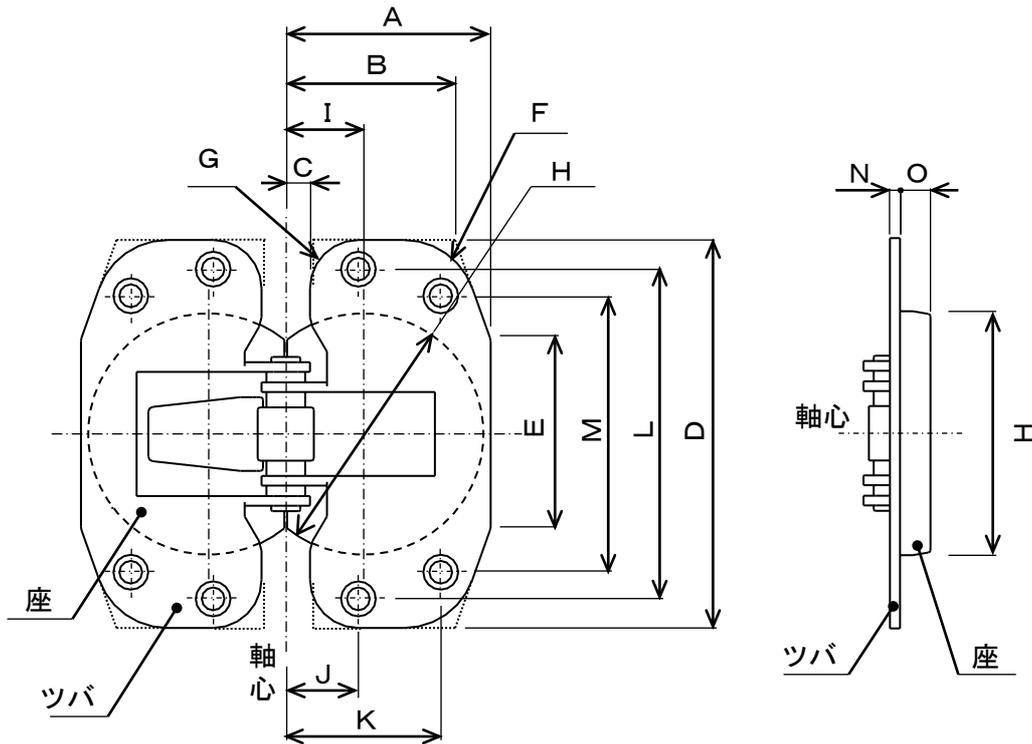
1. 対象製品

内部折戸用センター丁番

略称：CjK 丁番

2. 標準(共通)化の部位

内部折戸用センター丁番の部位名称と、標準化する部位・寸法を図1に示す。



- | | |
|--------------------|---------------------|
| A : ツバ外形の位置 (幅方向) | I : 座の位置 (ツバ幅方向) |
| B : ツバ外形の位置 (幅方向) | J : ビス穴の位置 (ツバ幅方向) |
| C : ツバ外形の位置 (幅方向) | K : ビス穴の位置 (ツバ幅方向) |
| D : ツバ外形の位置 (長さ方向) | L : ビス穴の位置 (ツバ長さ方向) |
| E : ツバ外形の位置 (長さ方向) | M : ビス穴の位置 (ツバ長さ方向) |
| F : ツバ外形の半径 | N : ツバの厚み |
| G : ツバ外形の半径 | O : 座の厚み |
| H : 座の直径 | |

図1－標準(共通)化の部位

3. 寸法・形状

図1は表1の標準寸法に納まることとする。

表1—センター丁番の標準寸法

単位：mm

項目	寸法
A：ツバ外形の位置（幅方向）	42.3
B：ツバ外形の位置（幅方向）	35
C：ツバ外形の位置（幅方向）	5
D：ツバ外形の位置（長さ方向）	80
E：ツバ外形の位置（長さ方向）	39
F：ツバ外形の半径	≥ 15
G：ツバ外形の半径	≥ 10
H：座の直径	50
I：座の位置（ツバ幅方向）	16
J：ビス穴の位置（ツバ幅方向）	15
K：ビス穴の位置（ツバ幅方向）	32
L：ビス穴の位置（ツバ長さ方向）	68
M：ビス穴の位置（ツバ長さ方向）	57
N：ツバの厚み	≤ 2
O：座の厚み	≤ 7

4. 表示方法

印刷物・電子媒体などに、該当商品が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 建具本体の加工について

- ・建具の加工は金物が納まる寸法とする。
 - ・軸心は座の彫り込みの中で納まることとする。
 - ・建具側のセンター丁番の取付け部の加工形状は、ツバ部分を彫り込む場合と彫り込まない場合の2種類あり、それぞれ図2、図3に示す。
 - ・各寸法は表2に規定する寸法とする。
- 注記 寸法規定外の形状については任意とする。

5.2 金具の取付けについて

- ・金具の取付けビスは皿頭ビスφ3.5mmを前提とする。

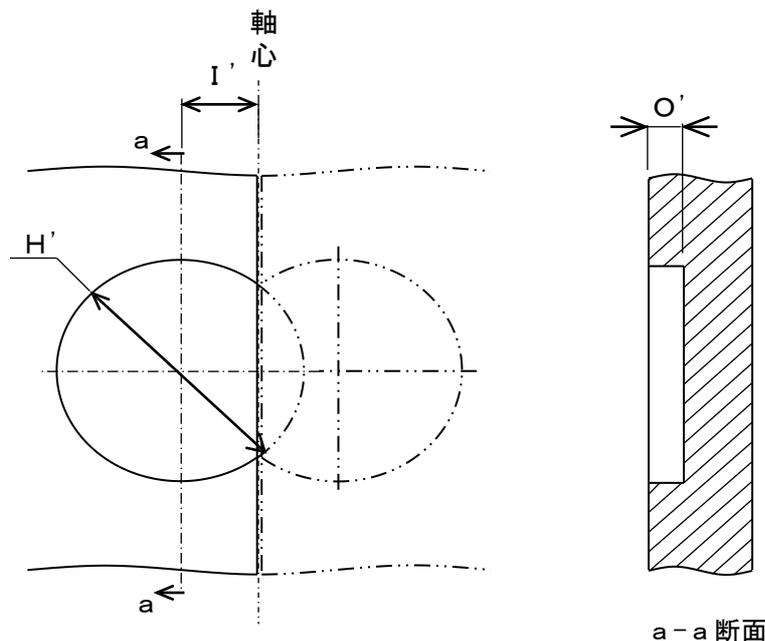


図2—建具側の加工（ツバ部分を彫り込まない場合）

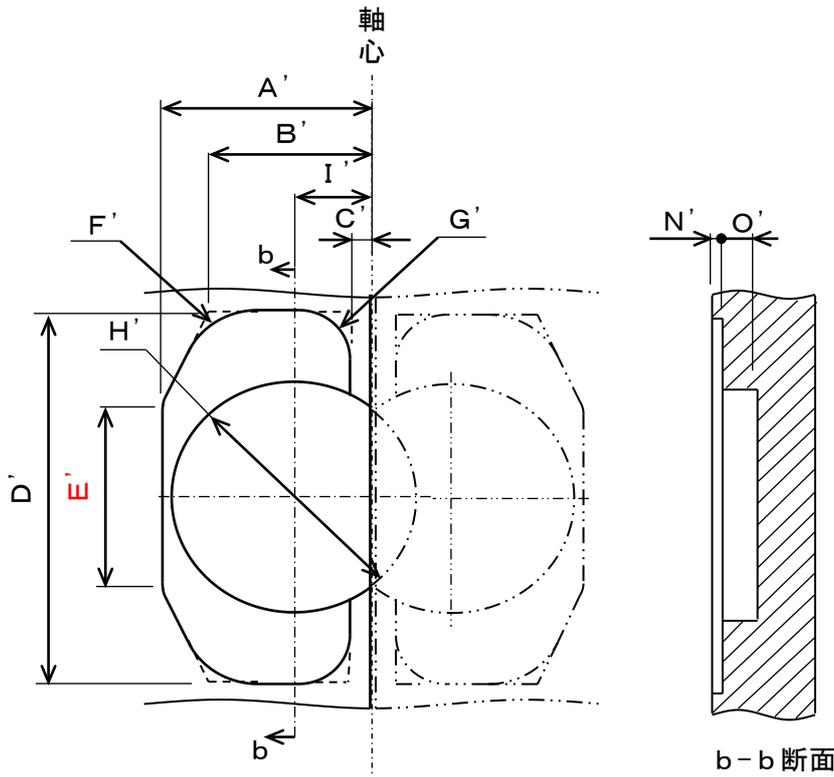


図3－建具側の加工（ツバ部分を彫り込む場合）

表2－加工外形の標準寸法

単位：mm

項目	寸法
A'：ツバ彫り込み部の外形の位置（幅方向）	≥ 42.3
B'：ツバ彫り込み部の外形の位置（幅方向）	≥ 35
C'：ツバ彫り込み部の外形の位置（幅方向）	≤ 5
D'：ツバ彫り込み部の外形の位置（長さ方向）	≥ 80
E'：ツバ彫り込み部の外形の位置（長さ方向）	≥ 39
F'：ツバ彫り込み部外形の半径	≤ 15
G'：ツバ彫り込み部外形の半径	≤ 10
H'：座彫り込み部の直径	≥ 50
I'：座彫り込み部の中心位置（幅方向）	16
N'：ツバ彫り込み部の深さ	≤ 2
O'：座彫り込み部の深さ	≥ 7

6. 解説

- ・建具の加工はツバ部分を彫り込むか彫り込まないかで異なる為、2種類に分けた。
- ・ビス位置を規定しているのは、建具側にビス受材があることも想定し、交換可能にするため規定した。

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。

8. 改訂履歴

8.1 2015年3月19日改訂

- ・ ”表1—センター丁番の標準寸法” のB、E寸法の訂正
- ・ ”表2—加工外形の標準寸法” のB'、E'寸法の訂正
- ・ ”標準化部位N：ビス穴の内径” の削除
- ・ ”標準化部位N：ビス穴の内径” の削除に伴い、”6. 解説” に記載されたいいた取付けビスについての想定条件を”5. 特記事項” へ前提条件として転記
- ・ 部位記号Nの削除に伴い、部位記号OからN、部位記号PからOへ
部位記号O' からN'、部位記号P' からO' へ変更

8.2 2016年4月28日改訂

- ・ 対象製品名称、略称見直しによる改訂
- ・ 7.1寸法について記載内容改訂