

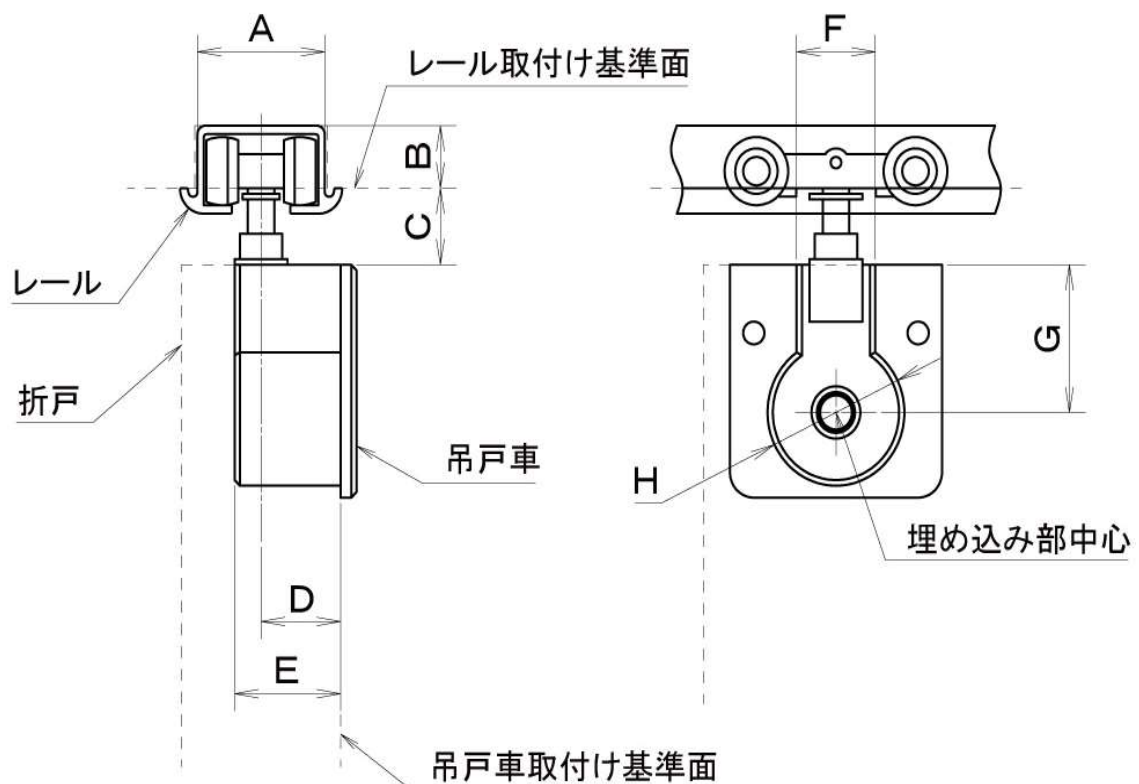
1. 対象部材

内部木製折戸用吊金具

略称：CjK 吊金具

2. 標準(共通)化の部位

標準(共通)化の部位を図1に示す。



- A : レール幅
- B : レール埋め込み高さ
- C : レール取付け基準面～吊戸車上端
- D : レール幅方向の心～折戸裏面(吊戸車取付け基準面)
- E : 吊戸車埋め込み部奥行き
- F : 吊戸車埋め込み方形部幅
- G : 吊戸車埋め込み部中心位置
- H : 吊戸車埋め込み直径

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：レール幅 | ≤ 24 | 27.8 | |
| B：レール埋め込み高さ | 11 | 21.1 | |
| C：レール取付け基準面～吊戸車上端 | $4 \leq C \leq 12$ | $4.2 \leq C \leq 10.2$ | |
| D：レール幅方向の心～折戸裏面(吊戸車取付け基準面) | 15 | 13.5 | |
| E：吊戸車埋め込み部奥行き | 20 | 17.9 | 17.4 |
| F：吊戸車埋め込み方形部幅 | 14.8 | 16.8 | — |
| G：吊戸車埋め込み部中心位置 | 26 | 31.5 | 15.5 |
| H：吊戸車埋め込み直径 | 25.8 | 17 | 34.8 |

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 折戸、鴨居の加工について

- ・折戸、鴨居の加工は吊戸車、レールが納まる寸法とする。
 - ・取付け部の加工形状を図2に示す。
 - ・各加工寸法は表2に規定する寸法とする。
 - ・折戸裏面の加工形状に適合する吊戸車下部の部材を選択する。
- 注記) 寸法規定外の形状については任意とする。

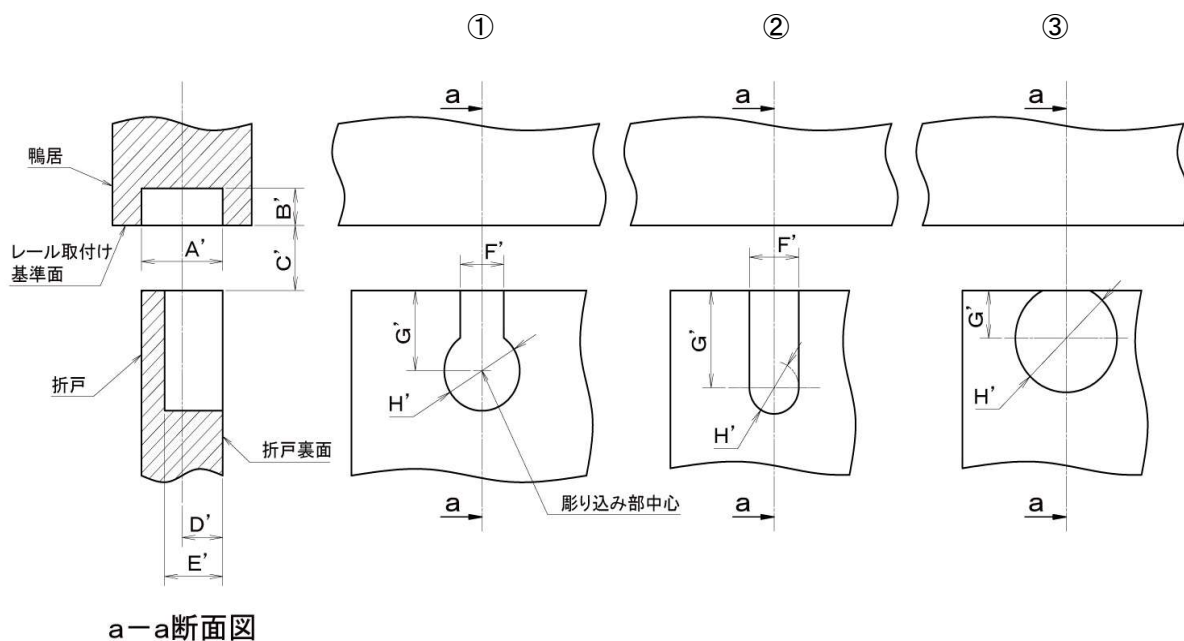


図2－折戸裏面、鴨居下面の加工

表 2－加工外形の寸法

単位：mm

| 項目 | 寸法 | | |
|--------------------------|---------------------|-------------------------|------|
| | ① | ② | ③ |
| A' : レール彫り込み部の幅 | 25 | 28 | |
| B' : レール彫り込み部の深さ | 11.5 | $12 \leq B' \leq 18$ | |
| C' : レール取付け基準面～折戸上端 | $4 \leq C' \leq 12$ | $4.2 \leq C' \leq 10.2$ | |
| D' : レール彫り込み部の幅方向の心～折戸裏面 | 15 | 13.5 | |
| E' : 吊戸車彫り込み部の深さ | ≥ 20 | ≥ 18 | 17.5 |
| F' : 吊戸車彫り込み部の幅 | 15 | 17 | — |
| G' : 吊戸車彫り込み部の中心位置 | 26 | 31.5 | 15.5 |
| H' : 吊戸車彫り込み部の直径 | 26 | 17 | 35 |

6. 解説

- ・本内部木製折戸用吊金具は、扉の重量が30kg以下への使用を前提とする。
- ・メンテナンス時はレールと吊戸車をセットで交換する。
(レールと吊戸車間の互換性は要件外とする。)

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 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

8.2 2023年11月30日改訂

- ・対象製品に新たな基準寸法のパターンを追加したことによる改訂
- ・表 1－各部位の寸法に②と③の基準寸法を追加した。
- ・表 2－加工外形の寸法に②と③の基準寸法を追加した。
- ・6. 解説－基準寸法の追加により、記載内容を見直した。