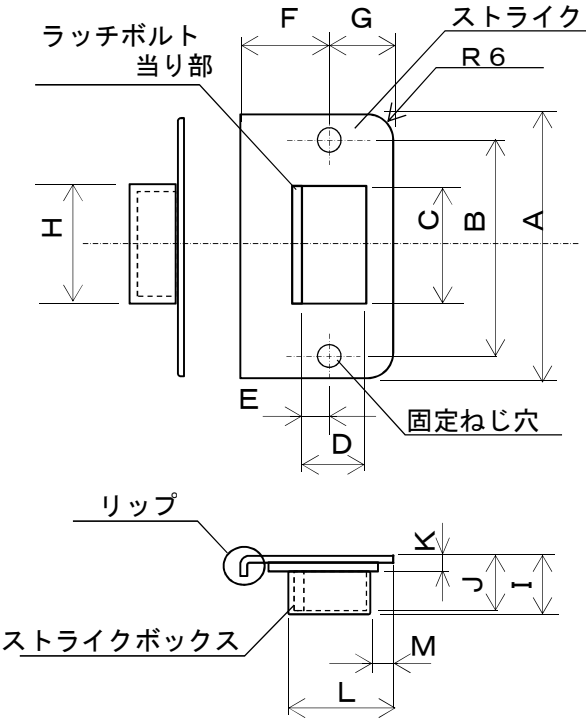
長期使用対応部材基準書
承認日　2018年9月27日
改訂日　2022年1月27日
登録コード　180611088

１．対象部材

内部ラッチ受け　　略称：CjK ラッチ受け

２．標準（共通）化の部位

標準（共通）化の部位を図１に示す。



Ａ：ストライクプレート縦寸法
Ｂ：固定ねじ穴ピッチ
Ｃ：ストライクプレート開口縦寸法
Ｄ：ストライクプレート開口横寸法
Ｅ：固定ねじ穴心～ラッチボルト当り部
Ｆ：固定ねじ穴心
　～ストライクプレートリップ端部
Ｇ：固定ねじ穴心
　～ストライクプレート反リップ端部
Ｈ：ストライクボックス縦寸法
Ｉ：ストライクボックス深さ
Ｊ：ストライクボックス内法深さ
Ｋ：ストライクプレート厚
Ｌ：ストライクボックス前端部
　～ストライクプレート反リップ端部
Ｍ：ストライクボックス後端部
　～ストライクプレート反リップ端部

図１－標準（共通）化の部位

３．寸法・形状

各部位の寸法を表１に示す。

表１－各部位の寸法

単位：mm

<table>
<tr><th rowspan="2">項目</th><th colspan="9">寸法</th></tr>
<tr><th>①</th><th>②</th><th>③</th><th>④</th><th>⑤</th><th>⑥</th><th>⑦</th><th>⑧</th><th>⑨</th></tr>
<tr><td>A</td><td colspan="9">７０</td></tr>
<tr><td>B</td><td colspan="9">５２≦B≦５７</td></tr>
<tr><td>C</td><td colspan="9">≧３２</td></tr>
<tr><td>D</td><td colspan="9">≧１２．５</td></tr>
<tr><td>E</td><td colspan="9">６≦E≦８</td></tr>
<tr><td>F</td><td>１８</td><td colspan="2">１９．５</td><td>２６</td><td>２７</td><td>２８</td><td>２８．５</td><td>２９．５</td><td>３４</td></tr>
<tr><td>G</td><td>１２．５</td><td>１４</td><td>１２．５</td><td>１４</td><td>１２．５</td><td>１５</td><td colspan="3">１２．５</td></tr>
<tr><td>H</td><td colspan="9">３７．３≦H≦３９</td></tr>
<tr><td>I</td><td colspan="9">≦１６</td></tr>
<tr><td>J</td><td colspan="9">≧１０</td></tr>
<tr><td>K</td><td>２．９</td><td colspan="3">２</td><td>２．９</td><td>３．２</td><td>２．９</td><td>２</td><td>２．９</td></tr>
<tr><td>L</td><td colspan="9">≦２７</td></tr>
<tr><td>M</td><td colspan="9">≧０．５</td></tr>
</table>

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 適応範囲

CjK部材基準書”010内部レバーハンドルケース錠”の使用を前提とする。

5.2 表１－各部位の寸法について

ラッチボルト当り部は調整機能を有し、表１のＥ寸法をその範囲に含むものとする。

5.3 関連部材の具備すべき条件

・ラッチ受けの交換は、ラッチ受け取付部分に切欠き加工が施されていることを前提としている。
・ストライクボックス部の切欠き深さ寸法は、16mm(表１のＩ寸法の最大値)が取付られるように加工すること。
・切り欠き加工がない場合は、ラッチ受けの取り付け要領等に基づき加工すること。

６．解説

・ストライクプレートの大きさは、既存ラッチ受けのストライクプレートの大きさに合わせることを前提に規定した。
特にＦ寸法が既存のものよりも大きくなると、枠などからのリップのハネ出しが大きくなり、安全上支障を来す恐れがある。
・リップには使用者の安全確保のため、アールを付けることが望ましい。
・製造企業の設計値の小数点以下第２位を切り捨てた値が、表１を満足すればよいこととした。
例：表１の値が、29.5の場合、製造企業の設計値は、
29.50から29.59の範囲であれば良い。

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 2022年1月27日改訂

図１の　”固定ねじ心”の名称を”固定ねじ穴心”に改訂した。