

1. 対象部材

内部レバーハンドル(長座タイプ)

略称 : CjK レバーハンドル

2. 標準(共通)化の部位

標準(共通)化の部位を図1~3に示す。

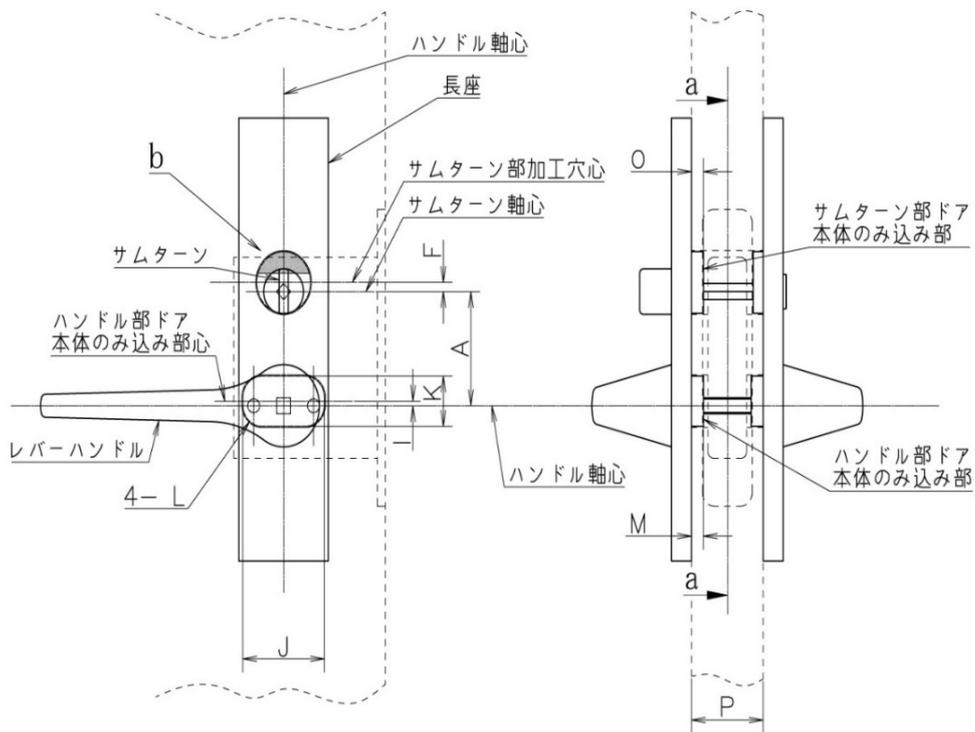


図1 - 標準(共通)化の部位

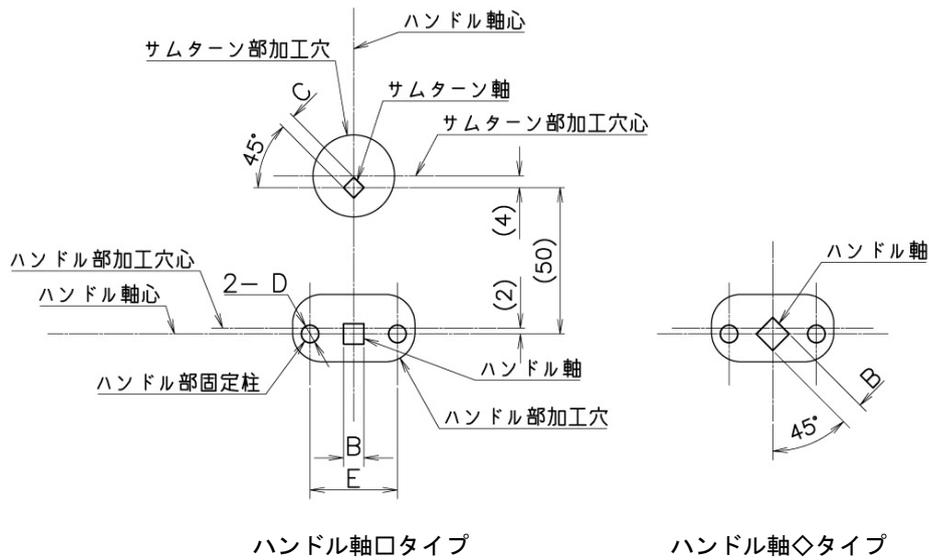


図 2 - a - a 断面図

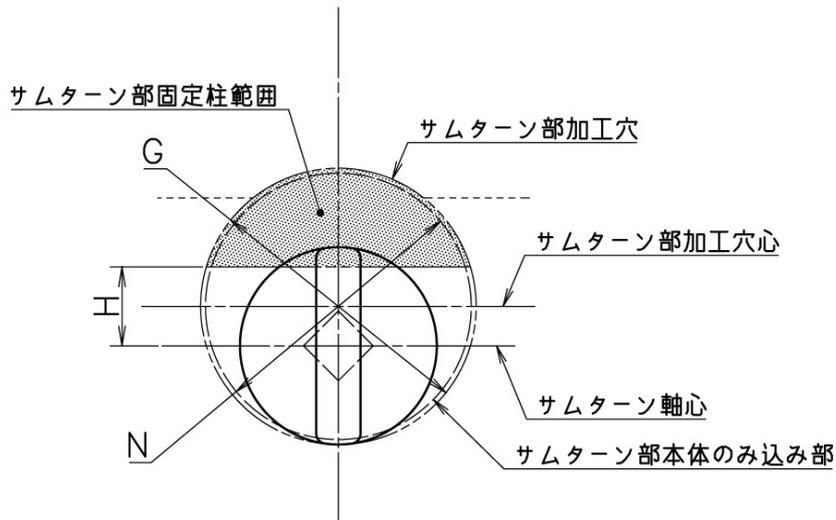


図 3 - b 部拡大図

- A : ハンドル軸心～サムターン軸心
- B : ハンドル軸寸法
- C : サムターン軸寸法
- D : ハンドル部固定柱径
- E : ハンドル部固定柱ピッチ
- F : サムターン軸心～サムターン部加工穴心
- G : サムターン切り欠き加工穴径
- H : サムターン軸心～固定柱最大範囲下端
- I : ハンドル軸心～ハンドル部ドア本体のみ込み部心
- J : ハンドル部ドア本体のみ込み部幅寸法
- K : ハンドル部ドア本体のみ込み部高さ寸法
- L : ハンドル部ドア本体のみ込み部角 R
- M : ハンドル部ドア本体のみ込み部深さ寸法
- N : サムターン部ドア本体のみ込み部直径
- O : サムターン部ドア本体のみ込み部深さ寸法
- P : 長座表裏間寸法 (扉厚)

3. 寸法・形状

図1～3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
A：ハンドル軸心～サムターン軸心	50	
B：ハンドル軸寸法	7	8
C：サムターン軸寸法	5	
D：ハンドル部固定柱径	φ6	
E：ハンドル部固定柱ピッチ	30	
F：サムターン軸心～サムターン部加工穴心	4	
G：サムターン切り欠き加工穴径	φ28	
H：サムターン軸心～固定柱最大範囲下端	≥8	
I：ハンドル軸心～ハンドル部ドア本体のみ込み部心	2	
J：ハンドル部ドア本体のみ込み部幅寸法	≤41	
K：ハンドル部ドア本体のみ込み部高さ寸法	≤22	
L：ハンドル部ドア本体のみ込み部角R	のみ込み部角が切り欠き加工穴の角に干渉しないこと	
M：ハンドル部ドア本体のみ込み部深さ寸法	0≤M≤6	
N：サムターン部ドア本体のみ込み部直径	≤φ27	
O：サムターン部ドア本体のみ込み部深さ寸法	0≤O≤6	
P：長座表裏間寸法(扉厚)	33と36に対応可能なこと	

注記)①ハンドル軸□タイプ ②ハンドル軸◇タイプ

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。部材への表示を行う場合は、長座本体等交換時に確認可能な部位に表示する。

5. 特記事項

5.1 適用範囲

- ・レバーハンドル及びサムターンと長座は、セット交換を前提とする。
- ・レバーハンドルケース錠については、CjK部材基準書”010内部レバーハンドルケース錠”の①寸法および”034内部洋開き戸(扉厚)”の使用を前提とする。

5.2 関連部材の具備すべき条件

- ・ドア本体切り欠き加工寸法(CjK部材基準書”010内部レバーハンドルケース錠”に規定)については、図4に示す。

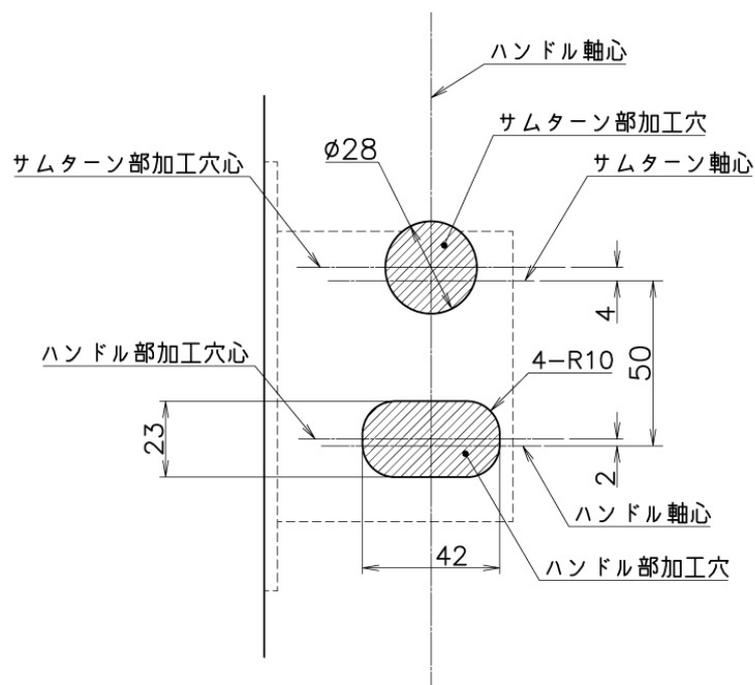


図4 ドア本体切り欠き加工寸法

5.3 長座の形状及び寸法について

- ・ハンドル部とサムターン部の加工穴を隠ぺいできる形状・寸法とする。
- ・のみ込み部が加工穴部分と干渉せずに取り付可能であることを前提とし、かつ、ドア本体切り欠き加工寸法の公差 $\pm 0.5\text{mm}$ を考慮し、それぞれ1mm以上の余裕を含む寸法とする。

6. 解説

6.1 内部レバーハンドル(長座タイプ)の定義について

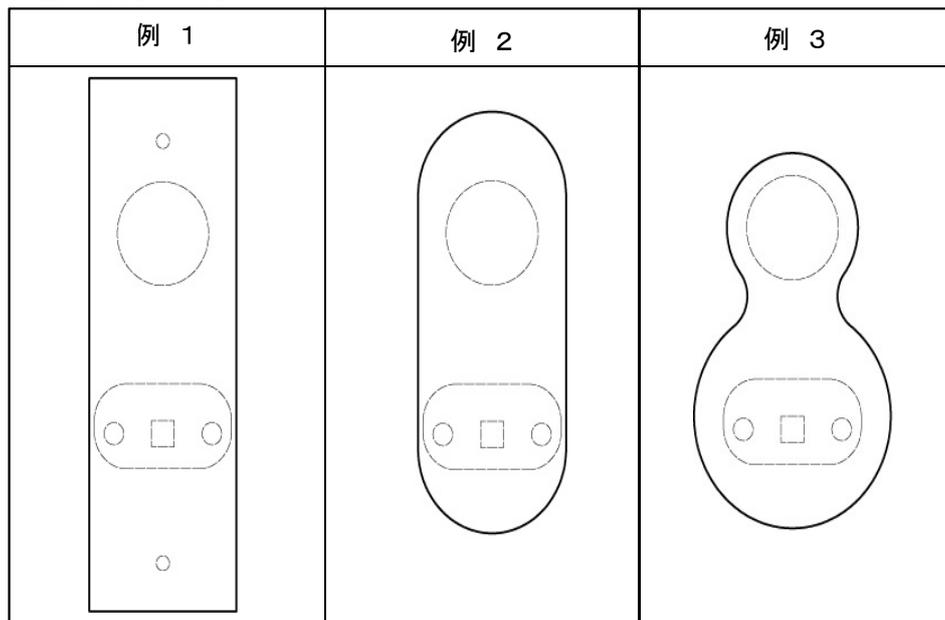
- ・レバーハンドル座とサムターン座が一体となった長座とレバーハンドルとサムターンのセット。
- ・同形状でサムターンが無い場合も含む。

6.2 補修について

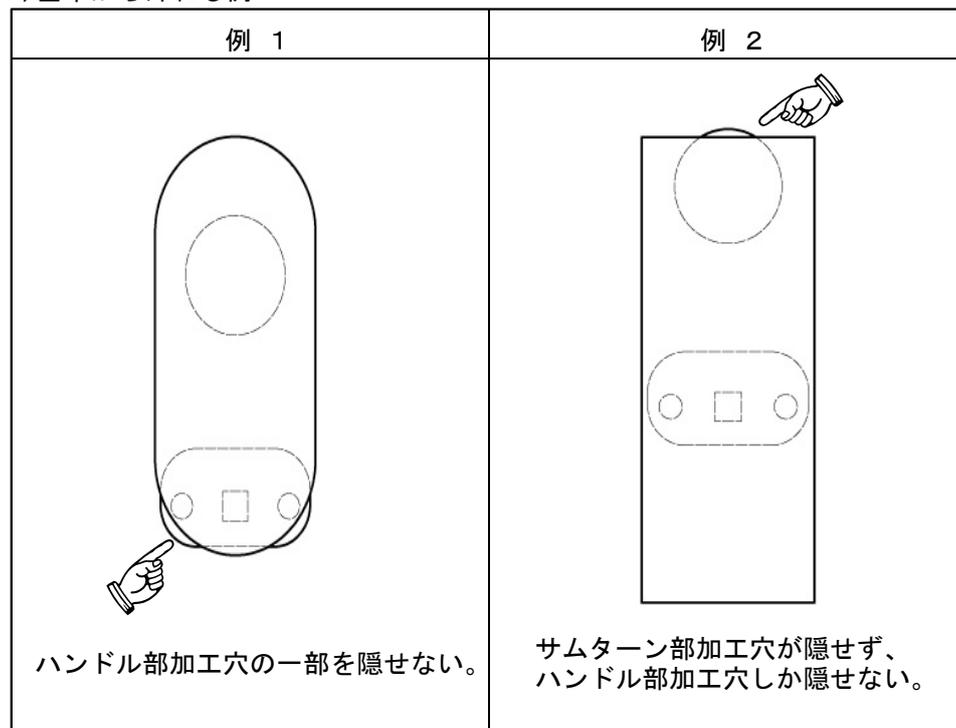
- ・長座を交換する際に、サムターン部及びレバーハンドル部以外にビス穴等が露出する場合は、必要に応じて補修すること。

6.3 長座外形の基準適合判定例

a) 基準を満たす例



b) 基準から外れる例



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

5.1のレバーハンドルケース錠について”034内部洋開き戸(扉厚)”の使用を前提することを追記し、5.2より扉厚に関する記述を削除した。