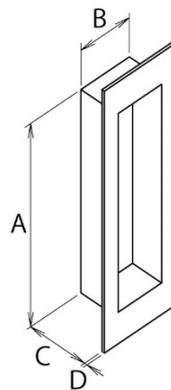


1. 対象部材
内部引き戸用引手

略称：CjK 引手

2. 標準(共通)化の部位
標準(共通)化の部位を図1に示す。



A：埋め込み部縦寸法
B：埋め込み部横寸法
C：埋め込み部深さ寸法
D：表面出寸法

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

項目	寸法					
	①	②	③	④	⑤	⑥
A：埋め込み部縦寸法	108	119	127.8	140	158	158.5
B：埋め込み部横寸法	28	29	27.8	25	35	36
C：埋め込み部深さ寸法	扉厚33、36に対応可能なこと					
D：表面出寸法	≤2					

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

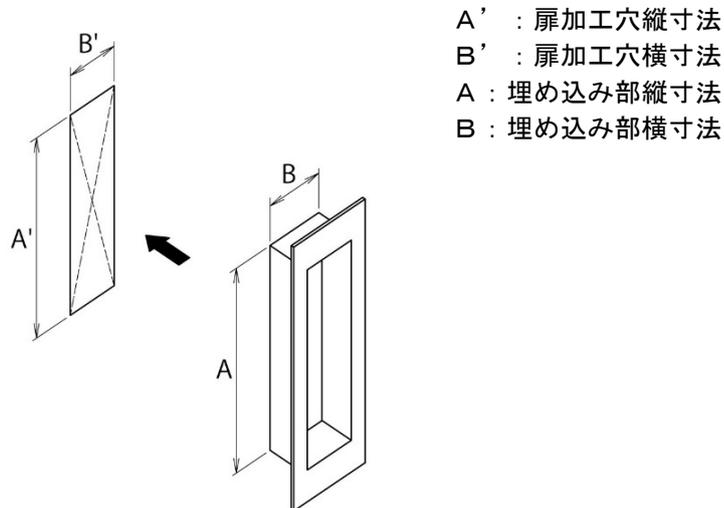
5.1 適応範囲

CjK部材基準書”100内部洋引き戸（扉厚）”の使用を前提とする。

5.2 引手部品の取り付け

- ・扉加工穴形状、及び 引手部品形状の取合いイメージを 図2に示す。
- ・引手部品は扉加工穴にはめ込み、固定されるものに限定する。
- ・引手部品は、扉の両面に取り付けることを前提とする。
- ・引手部品は、両面セットの交換を前提とする。
- ・引手部品は、取付後、扉加工穴が隠れる大きさのものを推奨する。

5.3 引手部品取付部の扉加工穴寸法



A' : 扉加工穴縦寸法
 B' : 扉加工穴横寸法
 A : 埋め込み部縦寸法
 B : 埋め込み部横寸法

図2－扉加工穴形状、及び 引手部品形状の取合いイメージ

表2－扉加工穴寸法 及び 引手部品寸法

単位：mm

項目	寸法					
	①	②	③	④	⑤	⑥
A' : 扉加工穴縦寸法	108	121	128.5	140.8	159	160
B' : 扉加工穴横寸法	28.3	30	28.5	25.8	36	36
A : 埋め込み部縦寸法	108	119	127.8	140	158	158.5
B : 埋め込み部横寸法	28	29	27.8	25	35	36

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。