

1. 対象部材

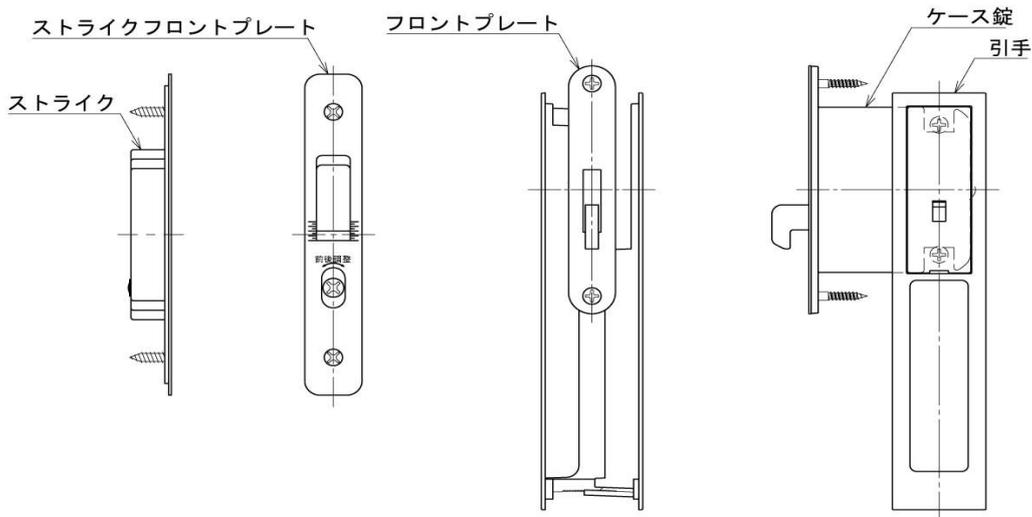
内部引き戸用引手(鍵付き)

略称：CJK 引手

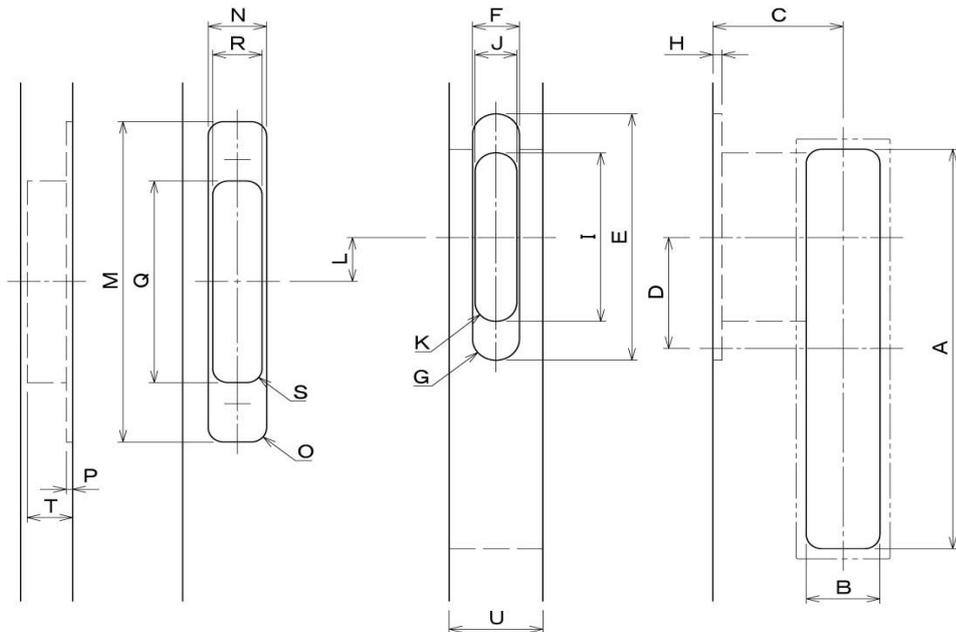
2. 標準(共通)化の部位

標準(共通)化の部位を図1に示す。

内部引き戸用引手(鍵付き)が取り付け扉および枠の加工寸法を規定する。



[内部引き戸用引手(鍵付き)の各部名称]



[枠側の加工]

[扉側の加工]

- | | |
|---------------------|--------------------------|
| A : 引手加工穴縦寸法 | L : フロントプレート心～ストライク心 |
| B : 引手加工穴横寸法 | M : ストライクフロントプレート穴縦寸法 |
| C : 扉端～引手心 | N : ストライクフロントプレート穴横寸法 |
| D : 引手心～フロントプレート心 | O : ストライクフロントプレート穴コーナー半径 |
| E : フロントプレート穴縦寸法 | P : ストライクフロントプレート穴深さ |
| F : フロントプレート穴横寸法 | Q : ストライク穴縦寸法 |
| G : フロントプレート穴コーナー半径 | R : ストライク穴横寸法 |
| H : フロントプレート穴深さ | S : ストライク穴コーナー半径 |
| I : ケース錠穴高さ | T : ストライク穴深さ |
| J : ケース錠穴幅 | U : 引手表裏間寸法(扉厚) |
| K : ケース錠穴コーナー半径 | |

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
A : 引手加工穴縦寸法	170
B : 引手加工穴横寸法	28.3
C : 扉端～引手心	50
D : 引手心～フロントプレート心	47.5
E : フロントプレート穴縦寸法	105
F : フロントプレート穴横寸法	18
G : フロントプレート穴コーナー半径	9
H : フロントプレート穴深さ	3.5
I : ケース錠穴高さ	72
J : ケース錠穴幅	16
K : ケース錠穴コーナー半径	8
L : フロントプレート心～ストライク心	19
M : ストライクフロントプレート穴縦寸法	136.4
N : ストライクフロントプレート穴横寸法	22.4
O : ストライクフロントプレート穴コーナー半径	6
P : ストライクフロントプレート穴深さ	2.5
Q : ストライク穴縦寸法	86
R : ストライク穴横寸法	19
S : ストライク穴コーナー半径	6
T : ストライク穴深さ	17.5
U : 引手表裏間寸法(扉厚)	33と36に対応可能なこと

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

- ・引手部品取付後、扉加工穴が隠れること。
- ・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、ケース錠、フロントプレート、ストライクはセット交換を前提とする。

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。