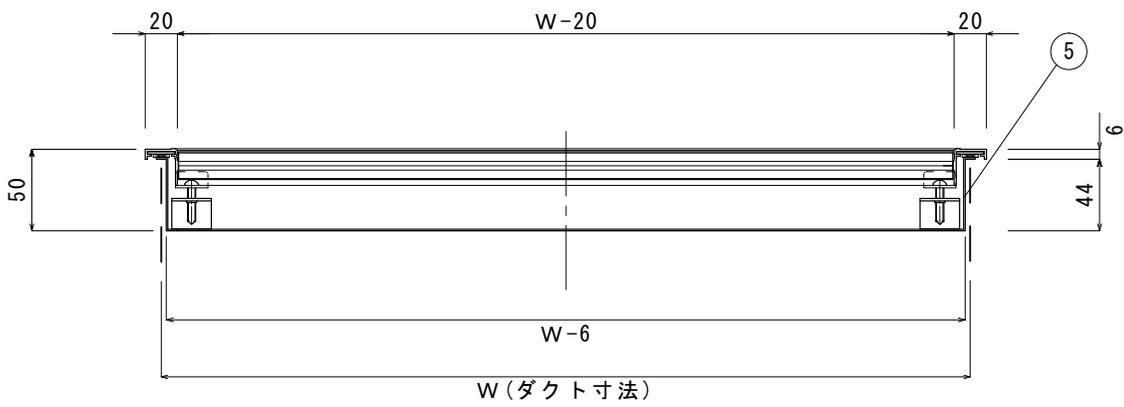
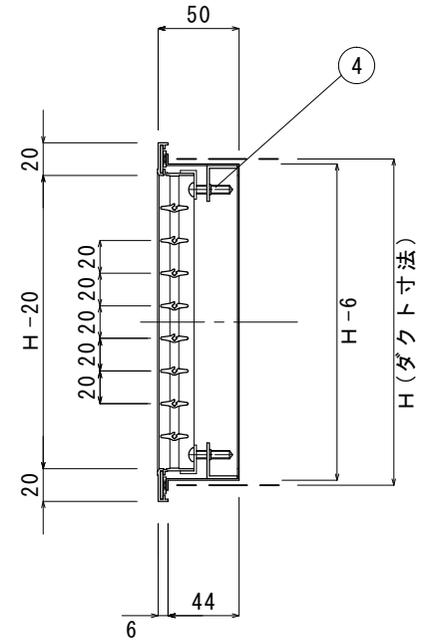
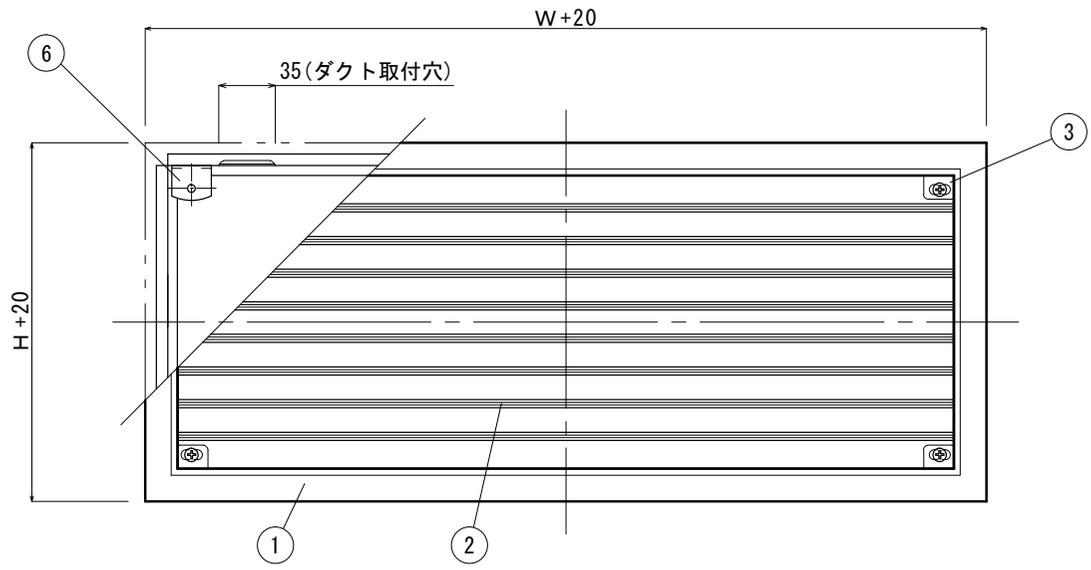


制気口 【H・V型 HS・VS型】

目次

	ページ
1. H枠 (ダクト)	2
2. V枠 (ダクト)	3
3. HS (ダクト)	4
4. VS (ダクト)	5



《特記》

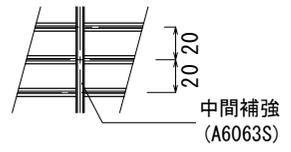
- ☆ $W \times H \geq 1 \text{ m}^2$ に対しては額縁巾20mmを25mmに致します。
- ☆ 有効面積は $\{(W-20) \div 1000\} \times \{(H-20) \div 1000\} \times 0.8$ より算出して下さい。
- ☆ 羽根を持って運搬、取付等の作業は行わないで下さい。

6	器具取付金具	SPCC	1.6 t
5	器具取付枠	SPCC	1.0 t
4	器具取付ビス	S20C	M5 × 25
3	器具固定金具	SPCC	1.6 t
2	羽根	A6063S-T5	5t × 17
1	額縁	A6063S-T5	1.3 t
番号	品名	材質	個数

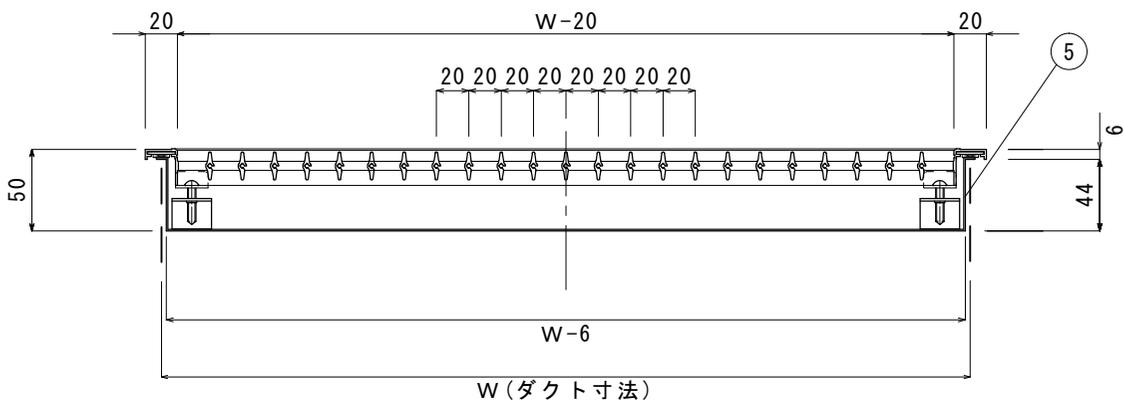
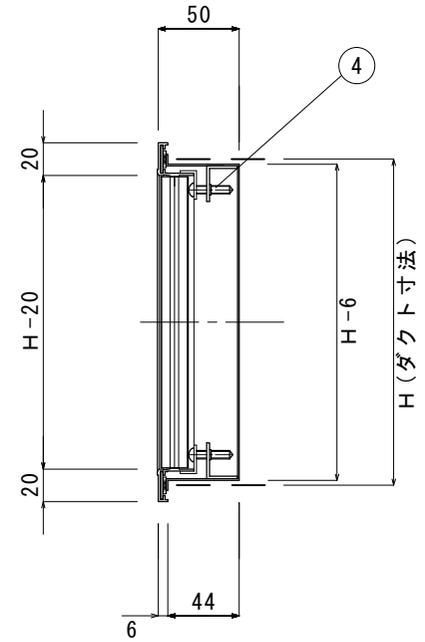
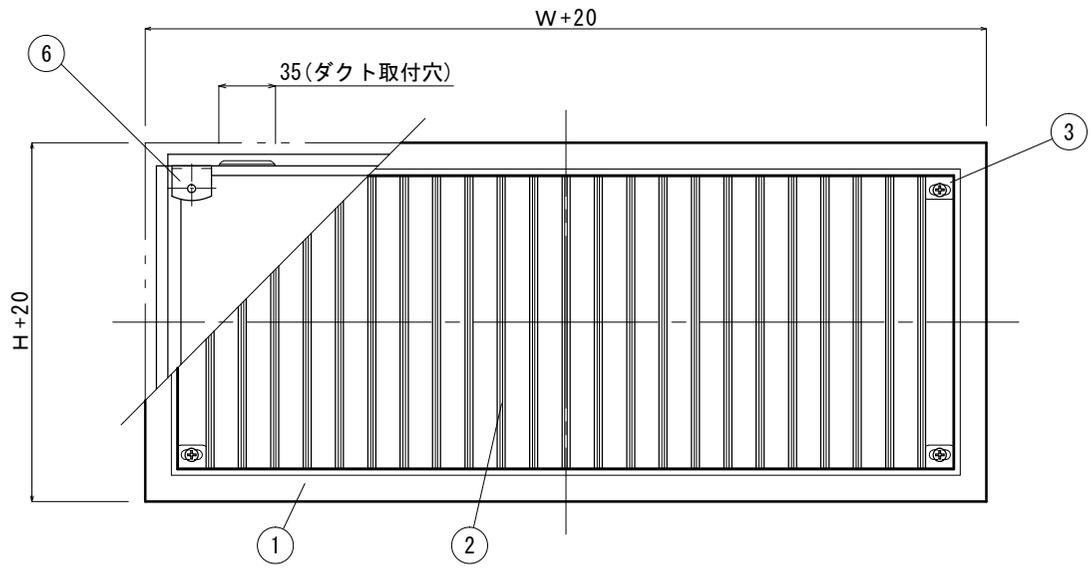
名称	H [枠付] (ダクト寸法)			図番	HK-0201011-02
				尺度	N. S.
				処理	メラミン焼付塗装
			月日	2017.10.05	

承認 齊藤 検図 芹澤 設計 煤本 製図 煤本 檜工業株式会社

中間補強組込 [W>650、P=600MA X]



No.	W	H	台数	塗装色	備考
1					
2					
3					
4					
5					

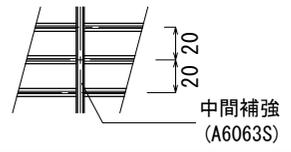


《特記》

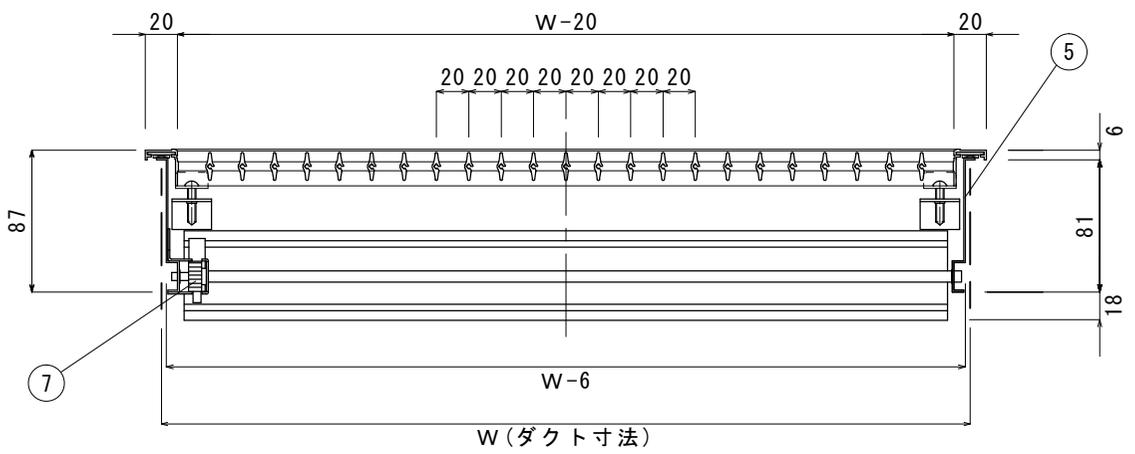
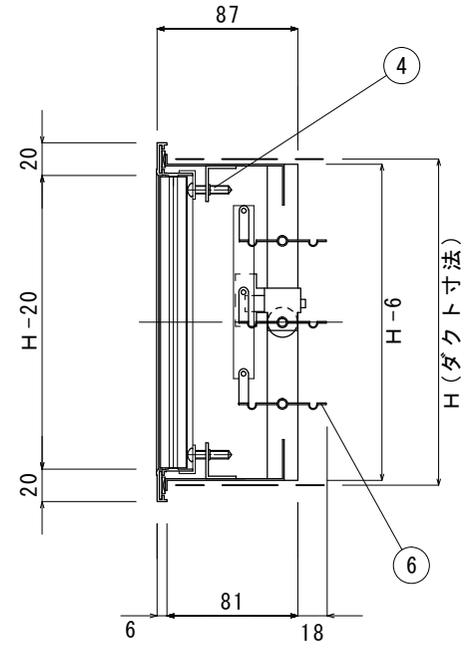
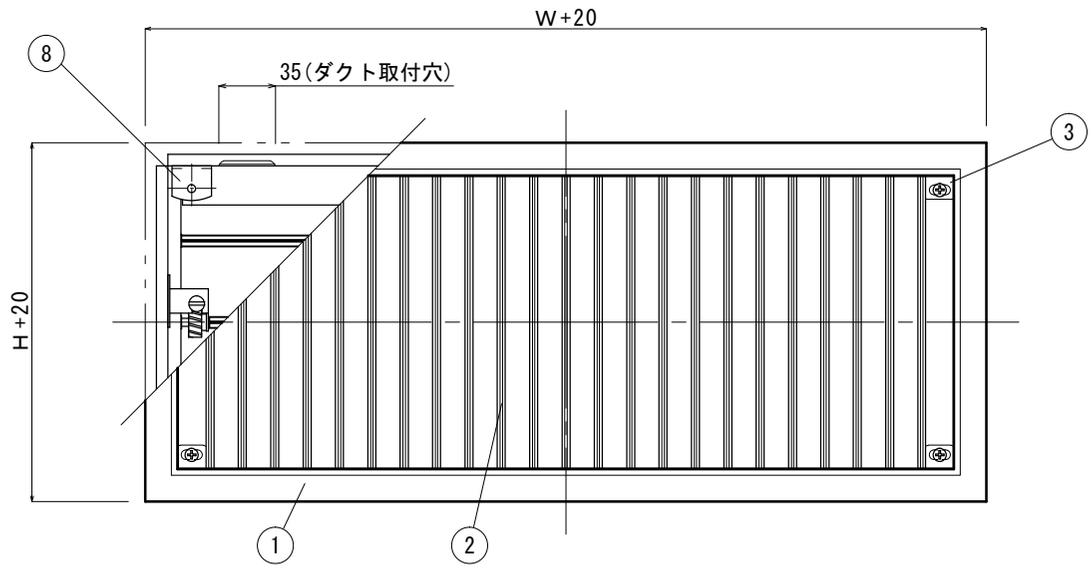
- ☆ $W \times H \geq 1 \text{ m}^2$ に対しては額縁巾20mmを25mmに致します。
- ☆ 有効面積は $\{(W-20) \div 1000\} \times \{(H-20) \div 1000\} \times 0.8$ より算出して下さい。
- ☆ 羽根を持って運搬、取付等の作業は行わないで下さい。

6	器具取付金具	SPCC		1.6 t
5	器具取付枠	SPCC		1.0 t
4	器具取付ビス	S20C		M5 × 25
3	器具固定金具	SPCC		1.6 t
2	羽根	A6063S-T5		5t × 17
1	額縁	A6063S-T5		1.3 t
番号	品名	材質	個数	摘要
				図番 HK-0205011-01
				尺度 N. S.
名称	V [枠付] (ダクト寸法)			処理 メラミン焼付塗装
				月日 2016.07.28
承認	齊藤	検図	芹澤	設計
				煤本
				製煤
				本
				檜工業株式会社

中間補強組込 [W>650、P=600MA X]



No.	W	H	台数	塗装色	備考
1					
2					
3					
4					
5					



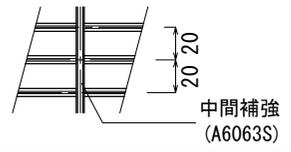
《特記》

- ☆ $W \times H \geq 1 \text{ m}^2$ に対しては額縁巾20mmを25mmに致します。
- ☆ 有効面積は $\{(W-20) \div 1000\} \times \{(H-20) \div 1000\} \times 0.8$ より算出して下さい。
- ☆ 羽根を持って運搬、取付等の作業は行わないで下さい。

番号	品名	材質	個数	摘要
8	器具取付金具	SPCC		1.6 t
7	风量調整用ウォームギア			
6	シャッター羽根	SPCC		1.0 t
5	シャッターケーシング	SPCC		1.0 t
4	器具取付ビス	S20C		M5 × 25
3	器具固定金具	SPCC		1.6 t
2	羽根	A6063S-T5		5t × 17
1	額縁	A6063S-T5		1.3 t

名称	VS (ダクト寸法)				図番	HK-0204011-01		
					尺度	N. S.		
					処理	メラミン焼付塗装		
					月日	2016. 07. 28		
承認	齊藤	検図	芹澤	設計	煤本	製図	煤本	 檜工業株式会社

中間補強組込 [W>650、P=600MA X]



No.	W	H	台数	塗装色	備考
1					
2					
3					
4					
5					