



●この説明書は、必ず組立てされる方にお渡してください。

■組立てされる方へのお願い

- 障子の組立てについては、障子の「組立て説明書」をご覧ください。
- ねじは $2.5 \pm 0.5N \cdot m$ ($25 \pm 5kgf \cdot cm$) のトルクで止めた後、ゆるみ・ガタツキのないことを確認してください。
- ガラスは右表にしたがい、通常のガラス寸法 (gh) より小さい物を手配してください。
- 洗剤などを換気窓の内部にかけないでください。洗剤の付着によりレバーが操作できなくなるおそれがあります。

タイプ	小さくするガラス寸法 (gh) (換気窓見付寸法)
PG	78mm
SG(換気窓出来寸法 $W \leq 1000$)	69mm
SG長尺用 ($1000 < \text{換気窓出来寸法 } W$)	87mm

■組立て順序

※図はフィルター付換気窓を示しています。

1 換気窓を切詰めされる場合

※規格サイズは切詰め不要です。
※SG長尺用の換気窓出来寸法 $W \geq 1243.5$ には補強材(鉄芯)が入っています。その場合、補強材(鉄芯)は換気窓と別に切詰めしてください。

■換気窓の出来寸法表

タイプ	換気窓 出来寸法W
PG	ガラス寸法 (gw) - 4.5
SG	ガラス寸法 (gw) + 3.5
SG長尺用	ガラス寸法 (gw) + 3.5

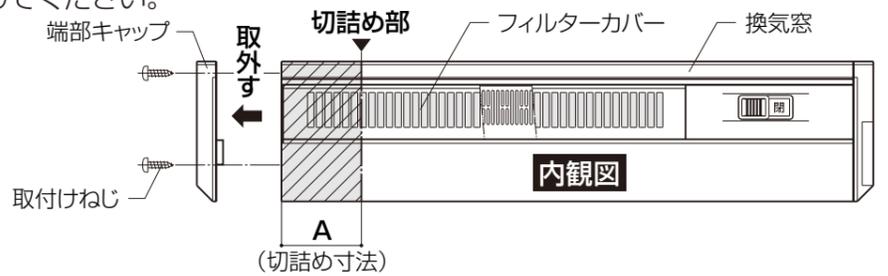
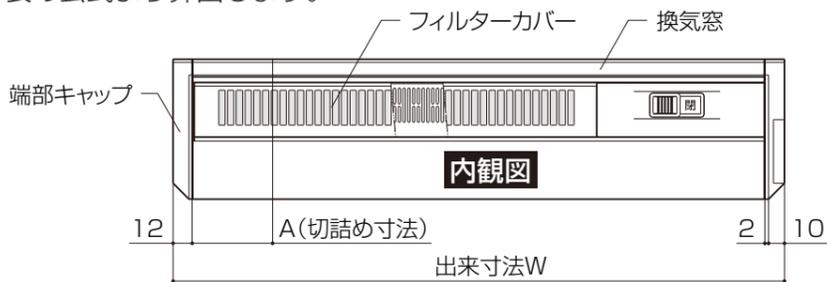
- ①切詰めする換気窓の出来寸法Wを計ります。
- ②切詰め後の換気窓の出来寸法Wを右表の公式より算出します。

③切詰め寸法Aを決定します。

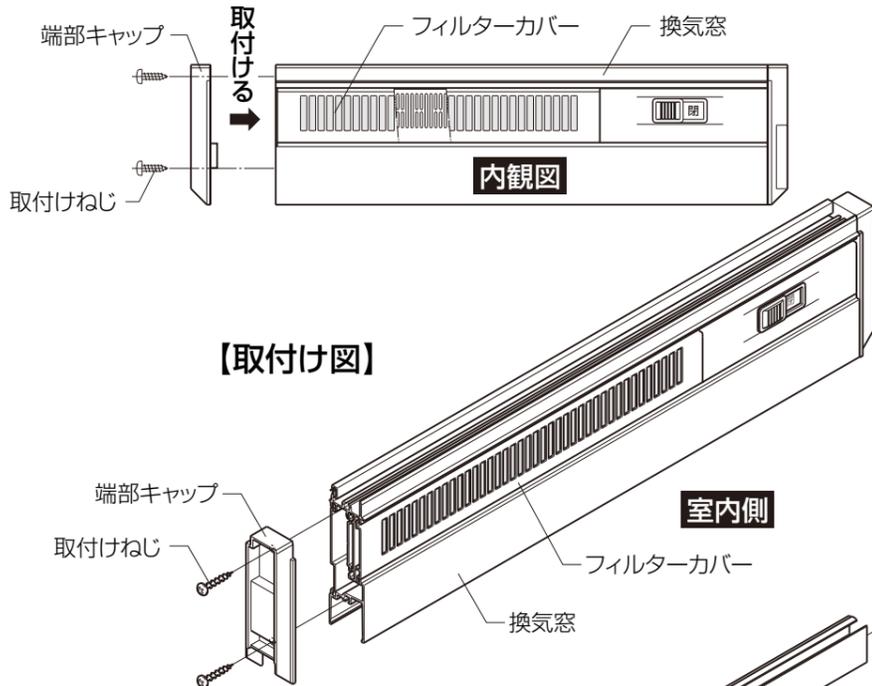
$$\text{切詰め寸法A} = \text{切詰めを行う前の換気窓の出来寸法W} - \text{②の公式より算出した出来寸法W}$$

※切詰め可能寸法をこえないように注意してください。

- ④切詰め側(内観左側)の端部キャップを止めているねじ(2本)を外し、その後、端部キャップを外します。
 - ⑤③で決定した切詰め寸法Aにしたがい、内観左側を切詰めます。
- ※フィルター付換気窓の場合は、フィルターカバーも同時に切詰めてください。そのとき、フィルターカバーの面取り加工も切詰め前の加工と同様に加工してください。



⑥端部キャップを、④で外したねじ(2本)で取付けます。



■切詰め可能寸法

●下表の出来寸法W範囲において、最小寸法まで切詰めが可能です。
例) 換気窓の出来寸法Wが500mmの場合、切詰めは出来寸法W 493mmまで可能です。

「切詰め可能寸法」= $500 - 493 = 7 \text{ mm}$

【PG】

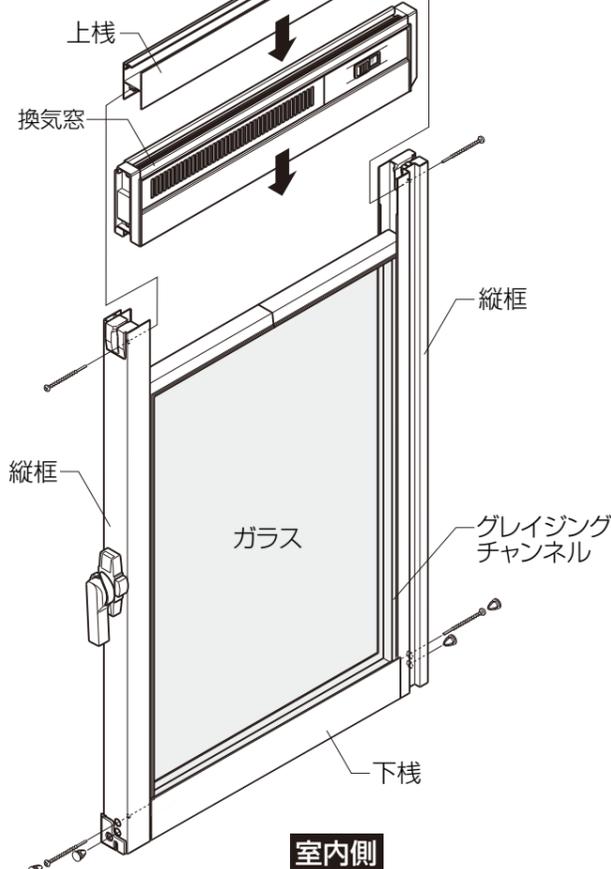
No.	出来寸法W範囲		換気面積 (cm ²)
	最小	最大	
1	260	305.5	7.2
2	306	338.5	14.4
3	339	365	19.2
4	365.5	492.5	21.6
5	493	593	33.6
6	593.5	714	43.2
7	714.5	821	55.2
8	821.5	920	67.2
9	920.5	1020	76.8
10	1020.5	1106	86.4
11	1106.5	1247	96
12	1247.5	1463	108

【SG】

No.	出来寸法W範囲		換気面積 (cm ²)
	最小	最大	
1	260	301.5	7.2
2	302	334.5	14.4
3	335	361	19.2
4	361.5	488.5	21.6
5	489	589	33.6
6	589.5	710	43.2
7	710.5	817	55.2
8	817.5	916	67.2
9	916.5	1000	76.8
10	1000.5	1016	76.8
11	1016.5	1102	86.4
12	1102.5	1243	96
13	1243.5	1462	108

2 障子・換気窓の組立て

- ①ガラスにグレイジングチャンネルを取付けます。
※グレイジングチャンネルの取付けは障子の組立て説明書をご覧ください。
- ②障子の縦框と下棧をガラスに差込んだ後、最後に換気窓と上棧を差込み組立ててください。
※引違い障子に換気窓を取付ける場合は、内障子・外障子のどちらでも取付け可能です。



■参考納まり図

【PGの場合】

※図はフィルター付換気窓を示しています。

