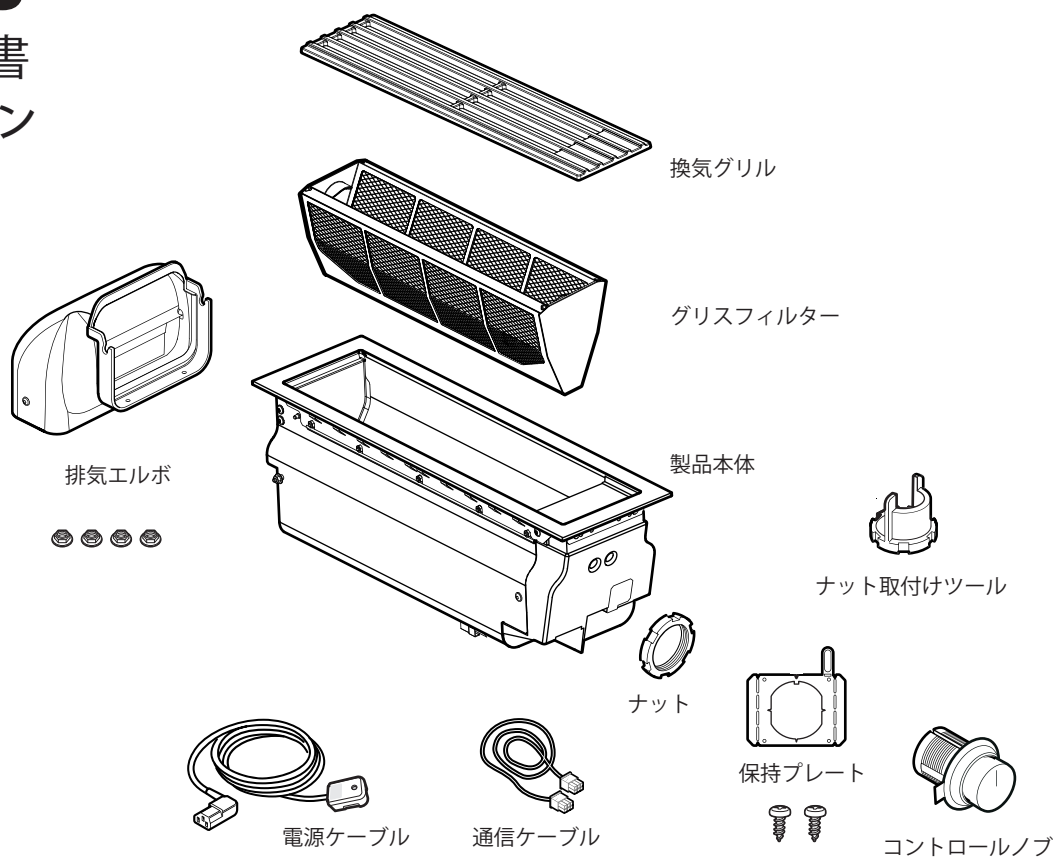


GAGGENAU

取付設置説明書

ベンチレーション

VL 414 112



重要な注意事項

- 当「設置説明書」をよく読み、取扱説明書と一緒に大切に保管ください。
- 使用中の安全は、当設置説明書に従って正しく設置された場合にのみ保証されます。
- 設置（工事）担当者は、設置時に機器が正常に動作することを確認する責任があります。
- ガスコンロには使用出来ません。

⚠ 警告 「死亡や重症を負う恐れがある内容」です。

⚠ 注意 「傷害を負うことや、財産の損害が発生する恐れがある内容」です。

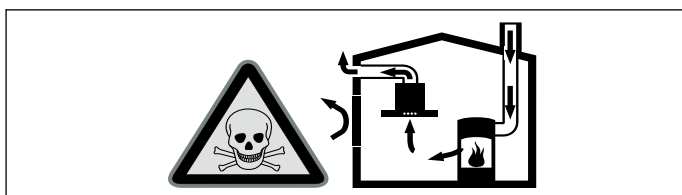
⚠ 注意！

- 設置作業中に触れることのできる部分には鋭いエッジがある場合がありますので必ず保護手袋を着用ください。
- 資格を必要とする作業は、必ず有資格者で訓練を受けた技術者が実施ください。
- 機器の電源ケーブルを接続する前に、必ずコンセント（設備側）の電圧をテスターで確認ください。
- 設置作業のどの作業においても、必ず電源を切って（電源ケーブルを抜いた状態で）行ってください。
- 設置については、現在適用されている建築規制や地域の規制に準拠する必要があります。
- 当製品は設置図に従ってキッチンのワークトップ（カウンタートップ）に設置する必要があります。
- 当製品は外部タイマーや外部遠隔操作に対応していません。

⚠ 警告！

死の危険：逆流した排気ガスによる中毒の危険性

部屋の空気を取り込み燃焼し室外に排気ガスを排気する熱生成機器を作動させながら当製品を作動させる場合は、必ず新鮮な空気が十分に給気される必要があります。



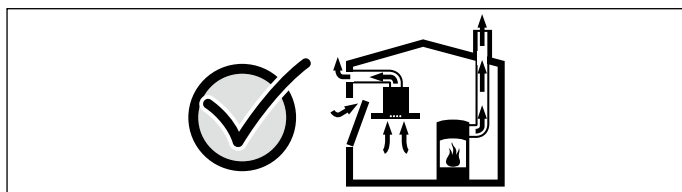
室内の空気を取り込み燃焼する熱生成機器（例：ガス、石油、木材又は石炭を使用するヒーター、給湯器）は、設置されている部屋から燃焼のための空気を取り込み、排気ガスを排気ガスシステム（例：煙突など）を通して外気に排出します。

給気が不十分な状況下で当製品を使用すると、室内の空気が不足し隣接する部屋などから空気を引き込もうとして部分的な真空が生成されます。この様な場合において、本来排出されるはずの有毒な排気ガスが排気口（煙突や排気シャフトなど）から居住空間に逆流します。

■したがって、適切な流入空気を常に確保する必要があります。

■給排気用ウォールボックスだけでは制限値への適合は保証されません。

熱生成機器が設置されている場所の部分真空が 4 Pa (0.04 mbar) を超えない場合にのみ、安全な操作が可能です。これは燃焼に必要な空気が、ドア、窓、吸気 / 排気壁ボックスなどの密閉できない開口部から、またはその他の技術的手段によって給気できる場合に達成できます。



十分な給気を達成するために、プランニングの段階で設計士（または空調設計の担当者）へ相談し、家全体の換気設計及び評価を実施ください。

室内空気循環ユニットとの接続にて当製品をご使用される場合、上記の様な制限はありません。

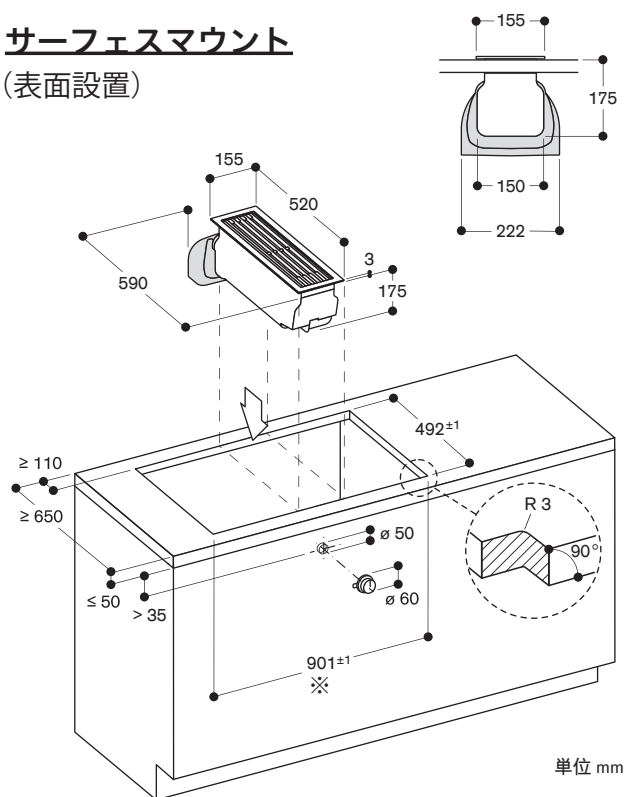
窒息の危険：梱包材は子供にとって危険です。子供が梱包材で遊ばないようにご注意ください。

1 準備

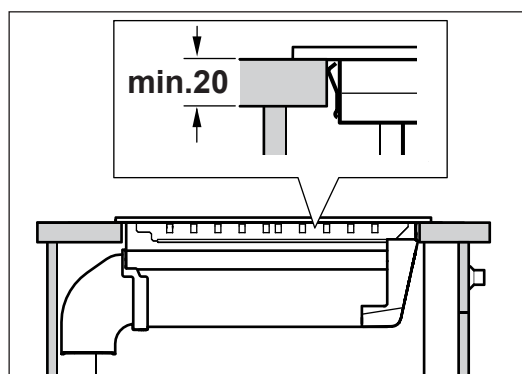
開口寸法

サーフェスマウント

(表面設置)

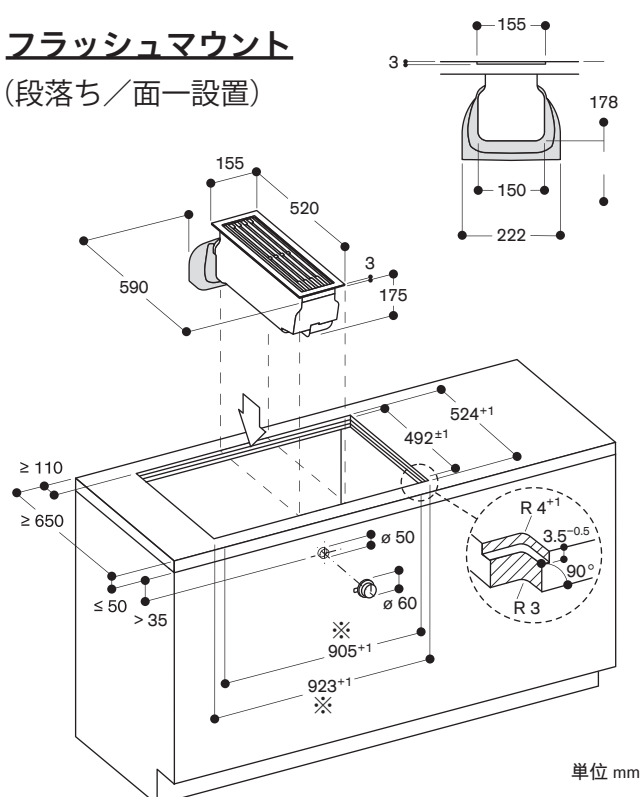


単位 mm

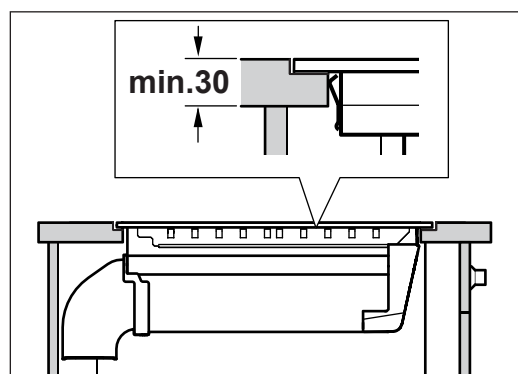


フラッシュマウント

(段落ち/面一設置)



単位 mm



※ 上記の開口寸法の横幅は、VL414 を含む 3 連結時を一例として記載

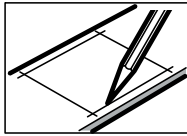
開口寸法の横幅は連結する機器、数量およびマウント方法によって異なるため、必要事項を決定し算出ください。

- キッチン周りは 90°C 以上の耐熱性が必要
- 製品を開口部に納めた後、キャビネット内部の各所と製品との空間距離が最低 10 mm 以上必要
- サーフェスマウントとフラッシュマウントのいずれかで設置方法の選択が可能
- 当製品は、以下の耐熱性及び耐水性のワークトップに設置可能

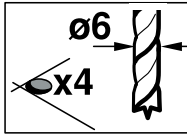
石材、樹脂製 (例: コーリアン®)、無垢材※、その他

※ワークトップメーカーに事前に組み込んで問題ないか確認が必要。切断面は耐熱塗料などでシールしてください。

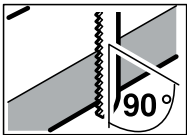
開口部の作成



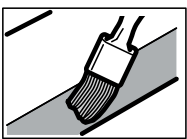
ケガキ作業：事前に設置台数に応じた開口寸法を確認



四隅の穴あけ：Φ 6 mmのドリルで四隅に穴を開ける



ワークトップの切断：上面と切断面が 90° になるよう切断ください



切断面の耐熱性を確保：耐熱塗料などを塗布ください

ワークトップの開口は専門業者の設備が整った場所で事前に加工を行ってください。

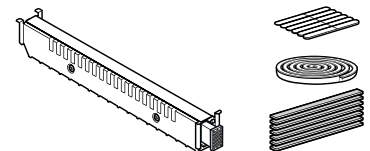
複数の Vario 製品との連結

1つの開口に複数の Vario 製品を設置する場合

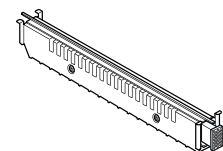
機器と機器との間に必ずジョイントモールが必要です。製品の注文時に併せてご注文ください。

アクセサリ (別売)

VA 420 004 Vario400シリーズの機器と連結する際に使用するジョイントモール
フラッシュマウント (段落ち/面一設置) 用
(Vario400シリーズ IHクッキングヒーターとの組合せの際に使用)



VA 420 010 Vario400シリーズの機器と連結する際に使用するジョイントモール
サーフェスマウント (表面設置) 用



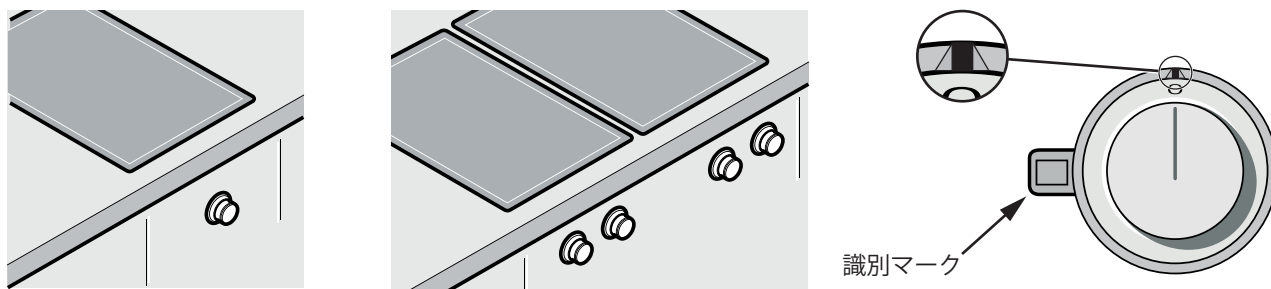
個別の開口で設置する場合

開口部と開口部との距離は最低でも 50 mm※以上残す必要が有ります。

機器の連結がないのでジョイントモールは不要です。

※ワークトップの素材によって強度は異なります。仕様策定の際に決定された必要な強度が確保できているか強度計算をした上で寸法を決定ください。

2 コントロールノブ



- コントロールノブはキッチンの正面への設置を推奨（イラスト参照）します。
- コントロールノブは常にアクセス出来る位置に設置ください。
- コントロールノブは常に見える位置に設置ください。
- コントロールノブの現在の設定値を示すマーク ■ が常に上部にくるように設置ください。
- コントロールノブは製品を操作中に現在の設定値（ノブ上部）が常に見える位置に設置ください。
- コントロールノブの識別マークが常に左に来るように設置ください。
- コントロールノブは傾けて設置しないでください。（水平垂直に注意して設置ください）
- 複数のコントロールノブを数珠繋ぎ接続した際に、製品から末端までの距離が3 m以内となるようにしてください。
- 必要に応じて以下のケーブルを追加で注文できます（別売）。

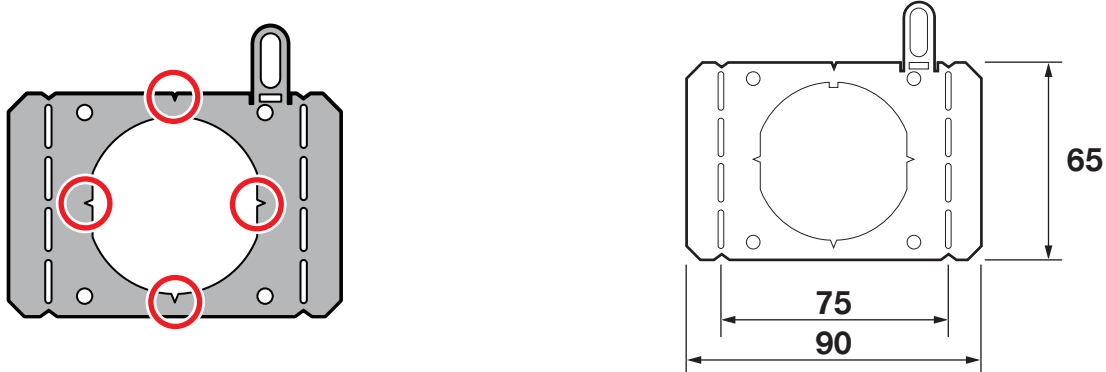
Parts No.	内容
P12013604	0.3 m D-Bus ケーブル
P12013606	1.0 m D-Bus ケーブル
P12013607	1.5 m D-Bus ケーブル

※予告なしにパーツ番号の変更や供給がなくなることがありますので、事前に供給の可否と納期のご確認をお願い致します。

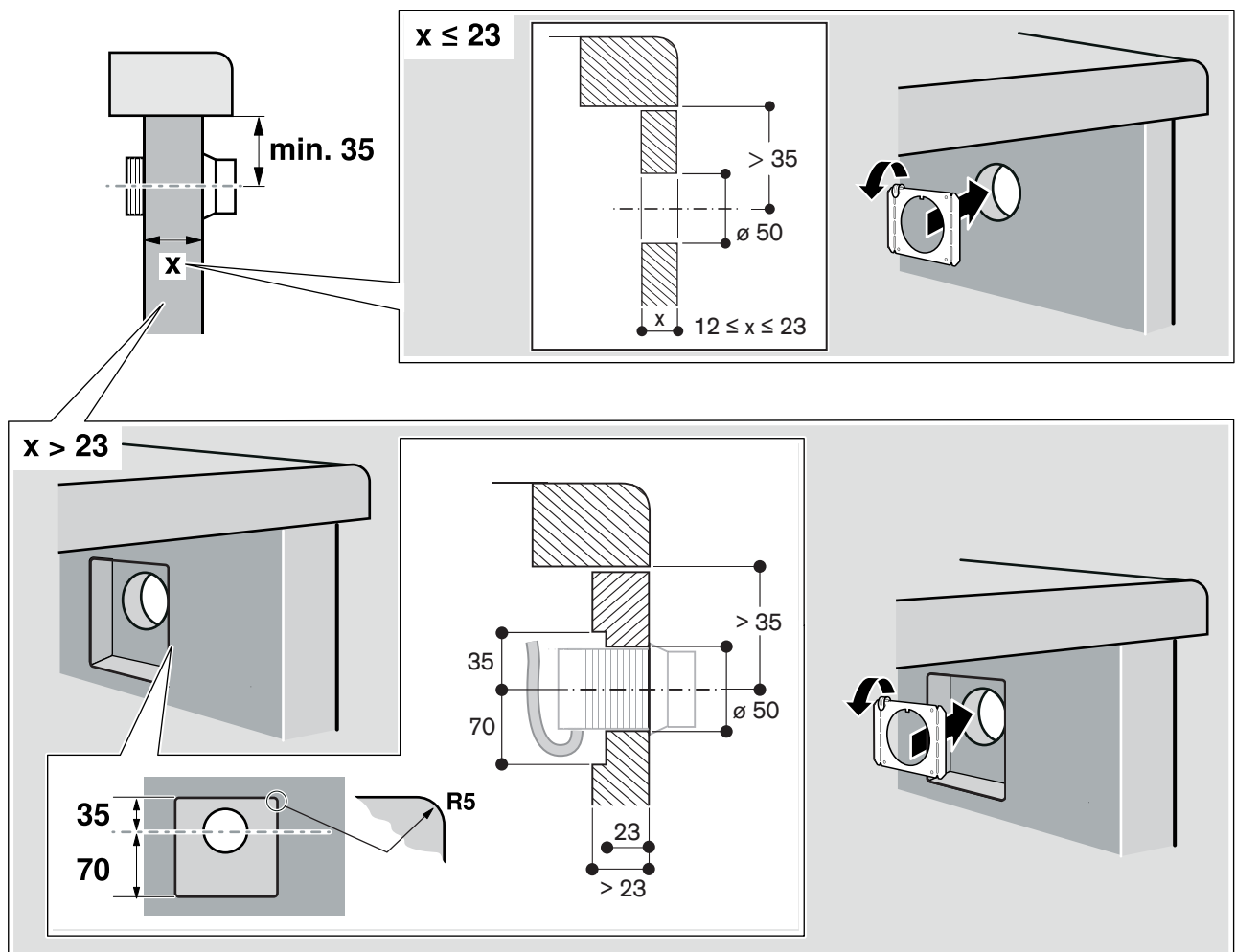
- 電源プラグを挿す前に、全てのコントロールノブがゼロポジション*であることを確認ください。
 - ※ ゼロポジション：設定値を示すマーク ■ に0を合わせている状態。
 - ※ ゼロポジション以外の状態で電源を投入するとエラーが発生します。

コントロールノブの穴

コントロールノブは引出しの高さでベースユニット（キッチン）の前面パネルに設置します。図に従い $\phi 50\text{mm}$ の穴を開けてください。目的の位置に正確に穴あけを行うため、保持プレート
の上下左右にある切欠きを利用ください。

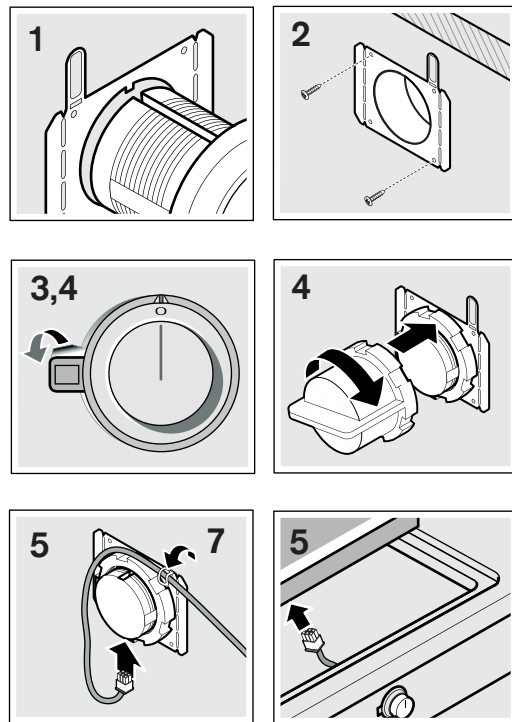
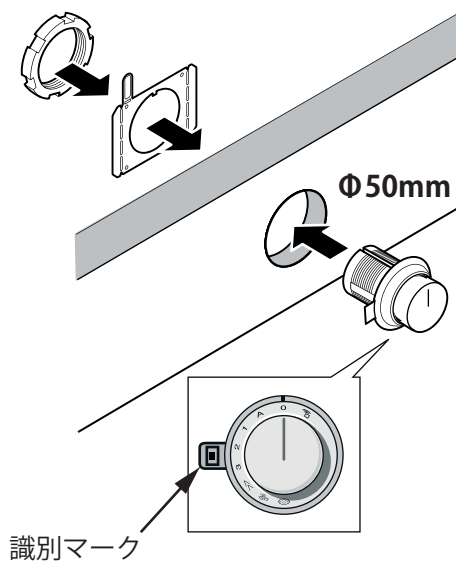


前面パネル厚さが23mmを超える場合、下図のようにポケット加工（四角い凹み部分を作る加工）を行う必要があります。



※カンター下からコントロールノブ中心までの距離について
「操作しやすい」且つ「ノブの設定値が見える」位置に設置ください。

コントロールノブの取付け



1. 前面パネルの背面側で保持プレートを穴に合わせます。
保持プレートの向きにご注意ください。(保持プレートの穴にある凸部が上にくるように)
2. 単独で保持プレートを使用する場合(上図)保持プレートが回転しないように付属のネジで固定してください。
石のワークトップの場合は、耐熱性能のある(金属砥石を接着できる)2液性接着剤を使用して保持プレートを接着します。
3. コントロールノブのイルミネーションリングの奥側にある表示プレート裏側の保護フィルムを剥がします。
4. コントロールノブを穴に差し込みながら、表示プレートを貼り付けます。
表示プレートの識別マークは、ノブの左側にくるように設置ください。水平に注意して傾かないよう注意して貼り付けてください。
付属のナット取付ツールを使用して、背面からナットを締めてノブを取り付けます。
5. コントロールノブと製品をケーブルで接続します。
ケーブル側のコネクタのオスと、ノブ側のメスのツメの向きを合わせてカチッと奥まで挿し込んでください。コネクタ内部のピンを折らないように真っすぐ挿し込みます。
半挿し、逆さ挿し、斜め挿しはしないでください。
補足：コントロールノブにはコネクタが2つありますが、どちらに挿しても大丈夫です。
6. ケーブルが正しく接続されていることを再度確認ください。
7. ケーブルがキッチン内部の稼働部に引っかかったりしないように配線の取り回しを行い、保持プレートのタブを曲げてケーブルを固定します。

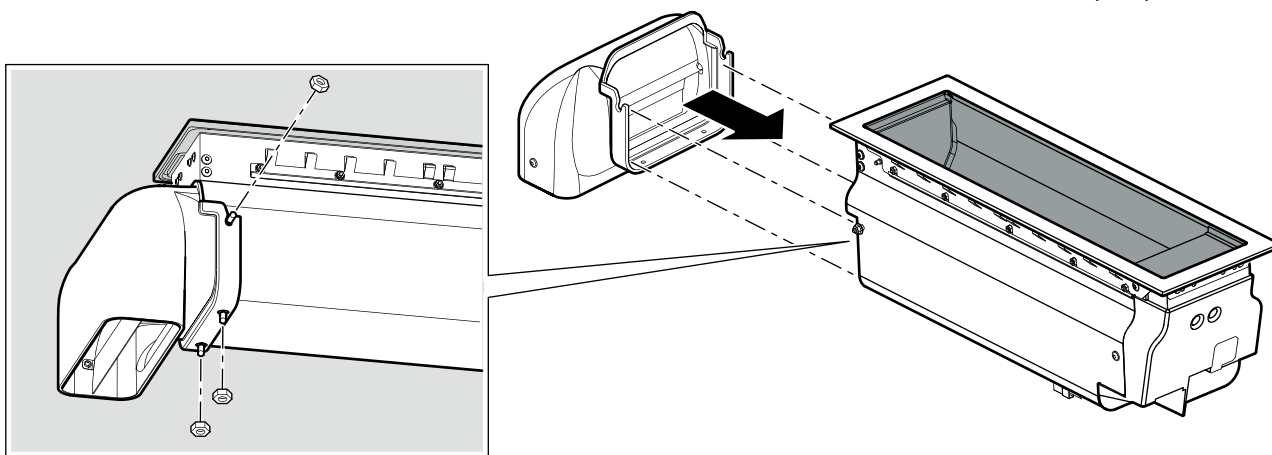
製品の取付け

注意：取付順序を守ってください。(片側から順番に取付けていきます)

ベンチレーションの排気エルボの横幅が大きいので、連結の際は取り付け順序が最後にならないように注意してください。

排気エルボを製品の背面側からしっかりと挿し込み、付属のナット(4つ)を締めて固定します。(図3)

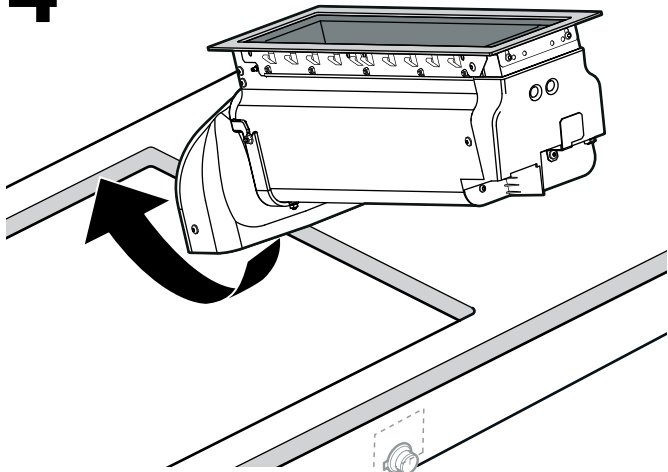
3



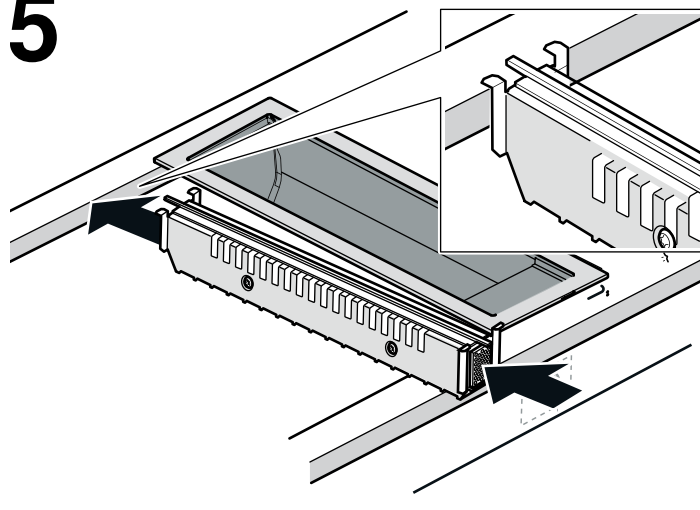
排気エルボを取り付けた製品を開口部に納め、端に寄せます。(図4)

次にジョイントモールの開口部に取り付けます。ジョイントモールの前後の黒い部分がバネで縮むようになっているので、その部分を押しながら開口部に納めます。(図5)

4



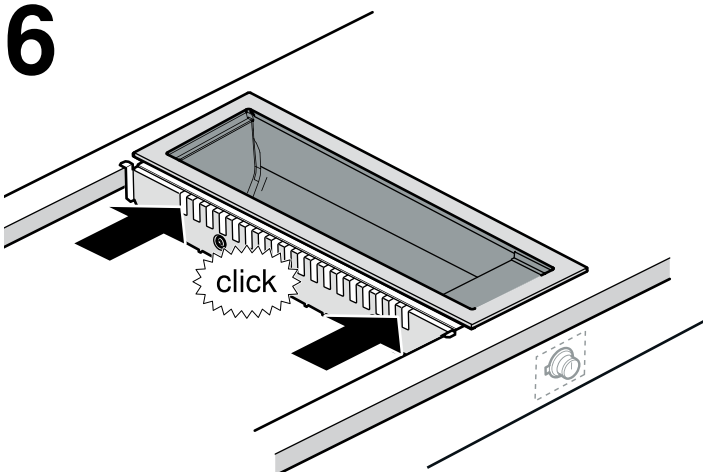
5



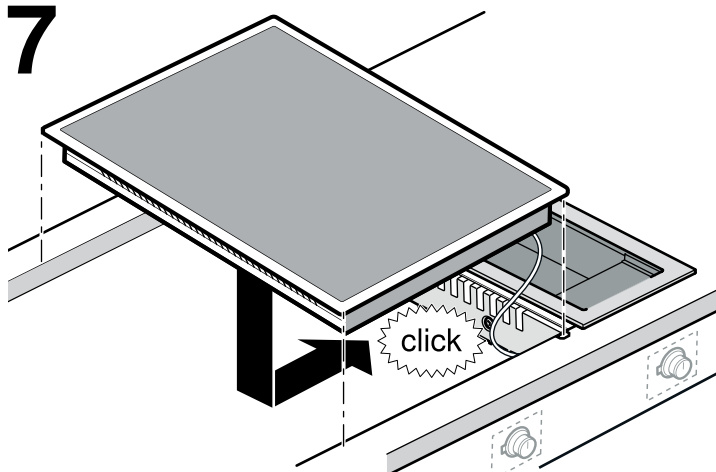
ジョイントモールを製品側に寄せていき接続します。製品側面にある板バネと、ジョイントモールの溝が正しく接続されるとカチッという音がします。(図6)

Vario400シリーズの他の製品を取り付けます。(図7)

6

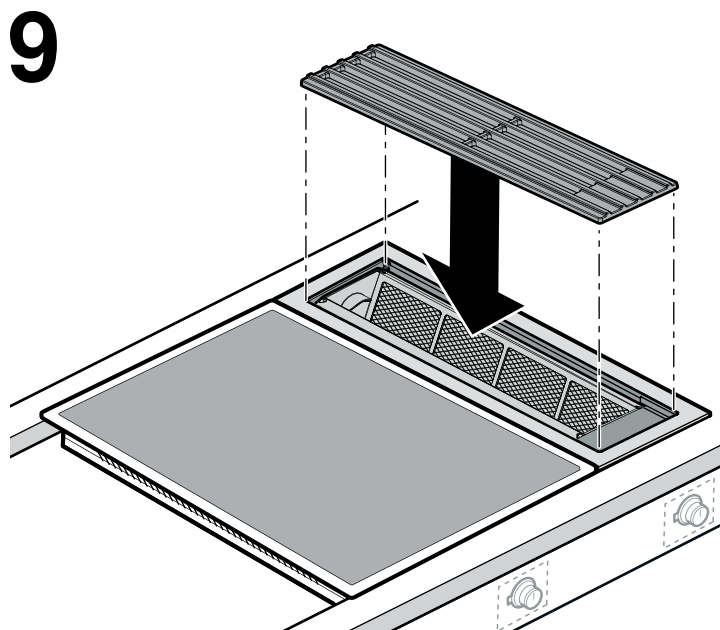
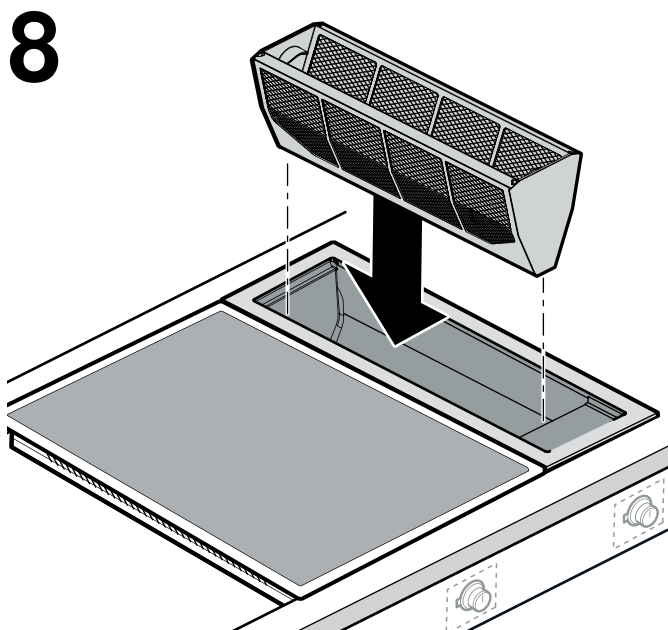


7



連結が完了したら、グリスフィルターを製品に挿入します。(図8)

換気グリルを上からはめ込みます。(図9)



フラッシュマウントの場合のみ：コーキングを行う前に、機能テストを実施する必要が有ります。

- ・リモートファンと製品を LAN ケーブルで繋ぎます。
(この時点で製品とリモートファンがダクトで接続されていない状態でも構いません)。
- ・コントロールノブを 0 ポジションに合わせてください。
- ・コンセントの電圧 (AC100 と AC200V) をテスターで確認し、リモートファンは AC100V に、当製品は AC200V に接続してください。
- ・取扱説明書を確認の上、コントロールノブを奥に押しながら回し、ファンが回転することを確認します。

機能テスト終了後、一度コンセントを抜いてからコーキングを行います。コーキング剤は耐熱性シリコン接着剤 (OTTOSEAL® S 70 など) を使用してください。

機器の周方向の隙間をコーキングします。メーカー推奨の平滑剤を使用してシール接合部を滑らかにします。(コーキング剤の使用説明書に従ってください。)

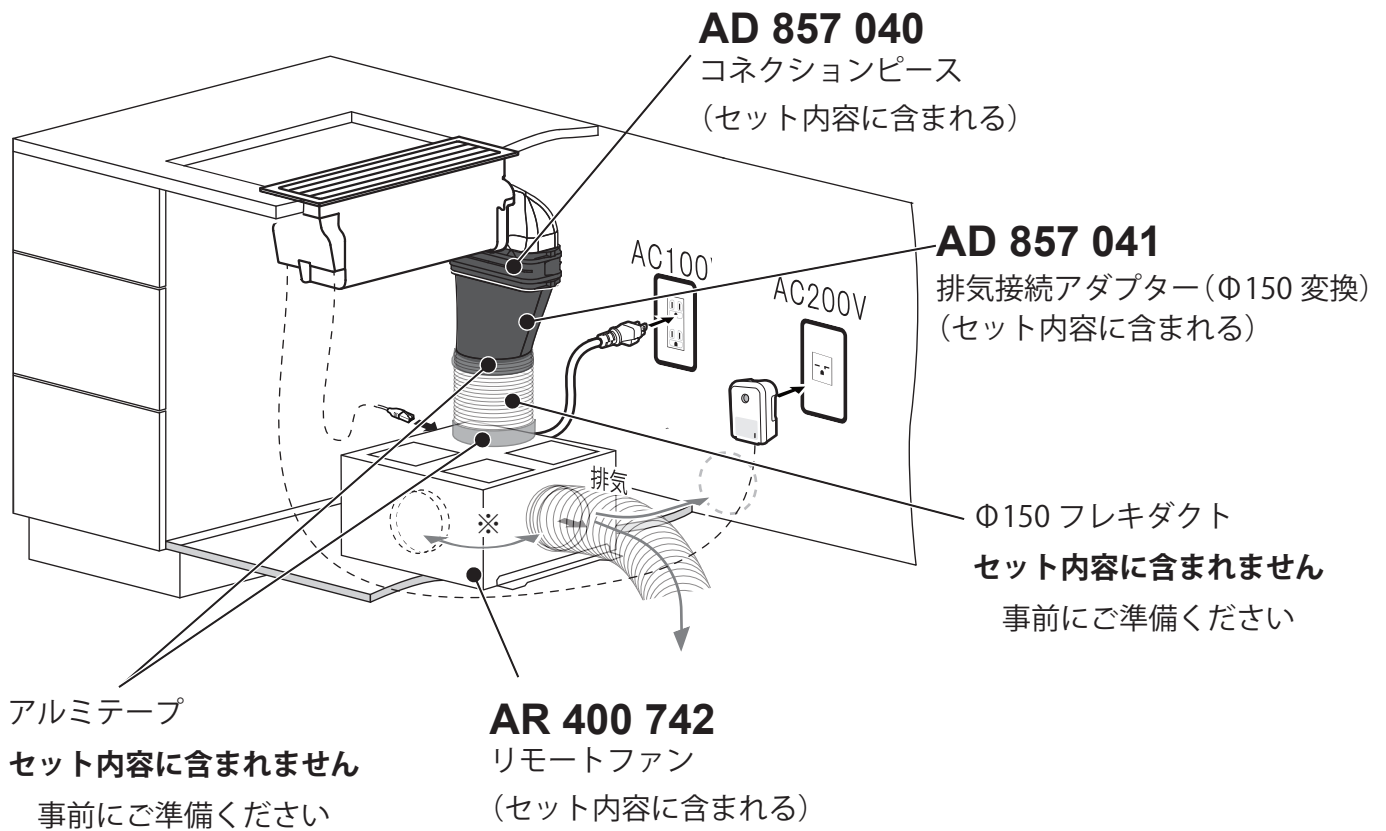
コーキングが完全に乾いてから製品を使用してください。

(完全乾燥までの時間は室温に依存するため接着剤の説明書をご参照ください。)

注意！ 天然石のワークトップの場合、不適切なシリコン接着剤を使用すると永久的な変色を引き起こします。

ダクト接続イメージ（製品とリモートファン間）

当製品とリモートファンを下図を参考に接続ください。



※この図は参考イメージです。

AR 400 742 の場合

リモートファンを回転することで排気方向の変更が可能。

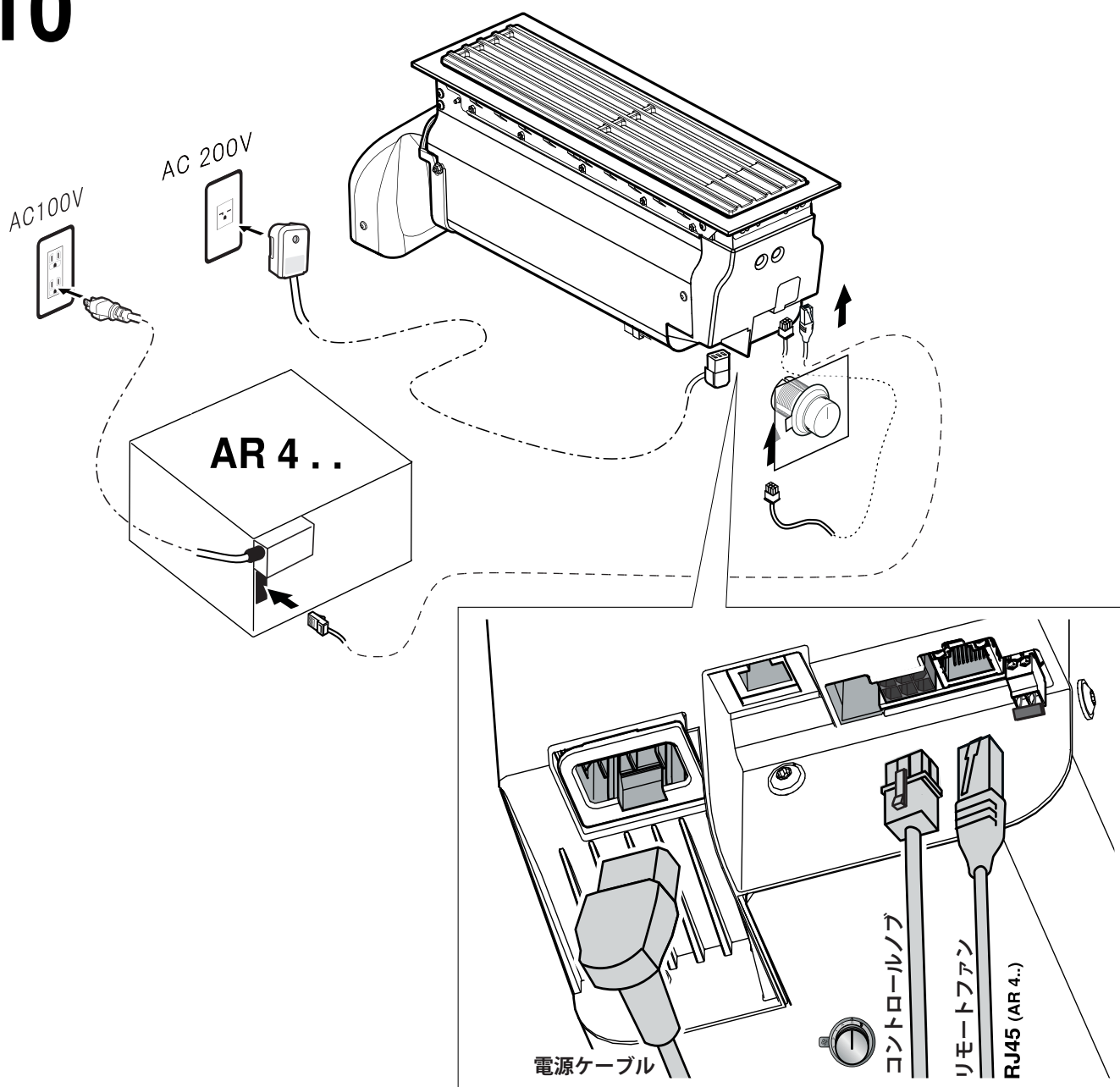
(注意：ファンの電源コード根元にブッシングの引っ張りあり)

ファンの吸気部は上部に4カ所ありますので、環境に応じて

1カ所決定し接続ください。

リモートファンとの接続

10



リモートファンと当製品を LAN ケーブルで接続します。

※LAN ケーブルは、リモートファンの箱に同梱されています。

それぞれ、コネクタのツメがかかるまで奥まで挿し込んでください。

注意：電源ケーブルをコンセントに挿す前に、コントロールノブが 0 ポジションになっていることを確認してください。

リモートファンを AC100V のコンセントに、当製品を AC200V のコンセントに挿入します。

最終の動作確認を実施し問題なければ設置完了です。

ガゲナウ・ビルトインキッチン機器
総輸入発売元
株式会社 N・TEC

本社
〒651-1411
兵庫県西宮市山口町名来2-23-7
TEL. 078-904-3101
FAX. 078-904-3102

東京支店
〒106-0044
東京都港区東麻布1-8-4
TEL. 03-5545-3877
FAX. 03-5545-3878

ショールーム オックス
〒659-0092
兵庫県芦屋市大原町6-16
TEL. 0797-32-3751
FAX. 0797-32-3781

東京ショールーム
〒106-0044
東京都港区東麻布1-8-4
TEL. 03-5545-3877
FAX. 03-5545-3878

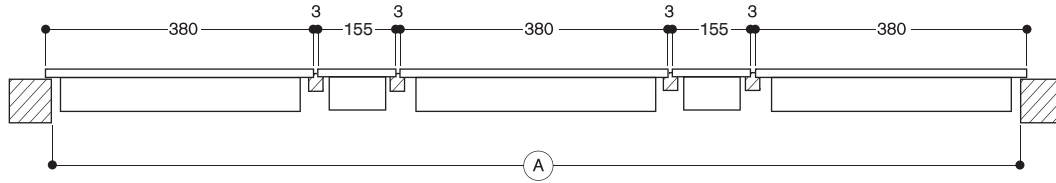
www.ntec.tv

GAGGENAU

Vario 400 シリーズの連結時の開口寸法幅の算出方法

サーフェスマウント（表面実装）時の開口幅の計算

例) 5 連結 (VL 414 × 2 含む)



左記例を参考に開口寸法（横幅）を計算ください

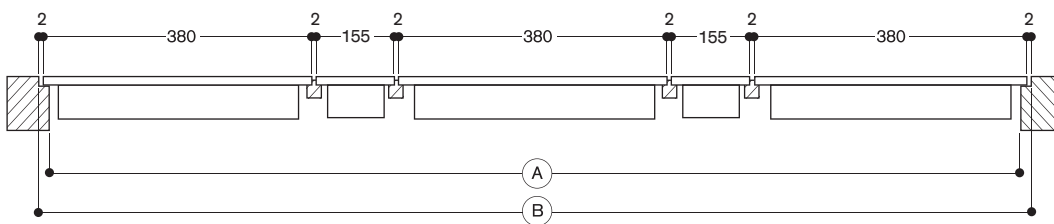
	例	
全製品の幅の合計 (mm)	$(380 \text{ mm} \times 3 \text{ 台}) + (155 \text{ mm} \times 2 \text{ 台})$	1,450
+ ジョイントモジュール※の数 × 3mm	4 本 × 3mm	+ 12
- 開口部左右 (10mm/片側)	10mm × 2	- 20
① 開口寸法 (mm)		1,442 ± 1mm

計算表	
(mm × 台) + (mm × 台) =
ジョイントモジュールの本数 × 3mm = +
	- 20
 ± 1mm

※ジョイントモジュールは機器と機器の間に 1 本必要

フラッシュマウント（段落ち／面一実装）時の開口幅の計算

例) 5 連結 (VL 414 × 2 含む)



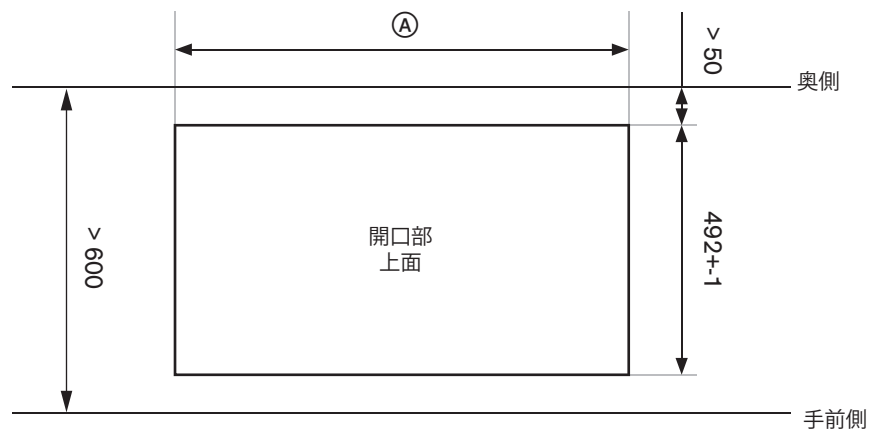
左記例を参考に開口寸法（横幅）を計算ください

	例	
全製品の幅の合計 (mm)	$(380 \text{ mm} \times 3 \text{ 台}) + (155 \text{ mm} \times 2 \text{ 台})$	1,450
+ ジョイントモジュール※の数 × 2mm	4 本 × 2mm	+ 8
- 開口部左右 (7mm/片側)	7mm × 2	- 14
① 開口寸法 (mm)		1,444 ± 1
+ 開口部左右 (7mm/片側)	7mm × 2	+ 14
+ シリコンコーキング幅 (周囲 2mm)	2mm × 2	+ 4
② 開口寸法 (mm)		1,462 + 1

計算表	
(mm × 台) + (mm × 台) =
ジョイントモジュールの本数 × 3mm = +
	- 14
 ± 1mm
	+ 14
	+ 4
 + 1

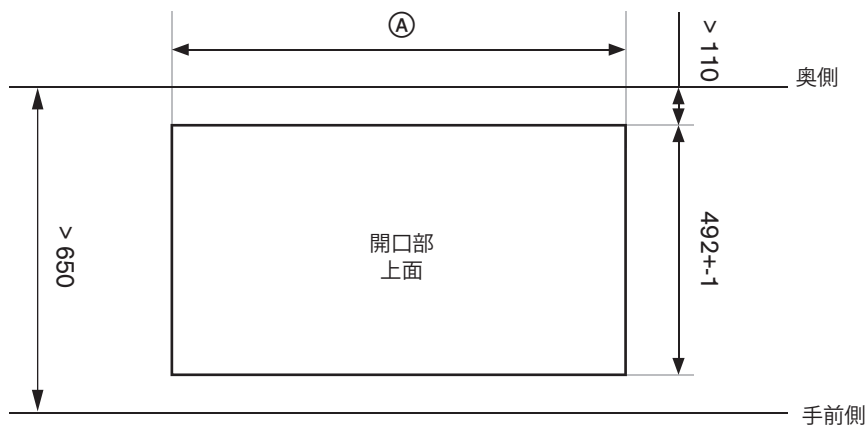
※ジョイントモジュールは機器と機器の間に 1 本必要

Sample) サーフェスマウント (表面実装) 開口寸法例 (VL 414 が無い場合)



Cooktops	製品の幅 [mm]	開口部幅寸法 [Ⓐ] [mm]	ジョイントモールの数 VA420010
	380 / 380	743 +-1	1
	380 / 380 / 380	1126 +-1	2
	380 / 380 / 380 / 380	1509 +-1	3

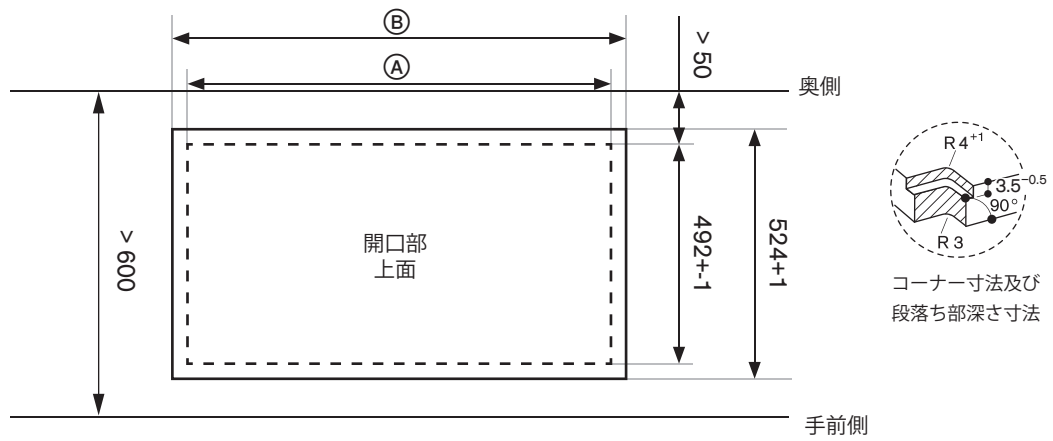
Sample) サーフェスマウント (表面実装) 開口寸法例 (VL 414 が有る場合)






Cooktops	製品の幅 [mm]	開口部幅寸法Ⓐ [mm]	ジョイントモールの数 VA420010
	380 / 155 / 380	901 +1	2
	380 / 155 / 380 / 155	1059 +1	3
	380 / 155 / 380 / 155 / 380	1442 +1	4
	380 / 155 / 380 / 155 / 380 / 155 / 380	1983 +1	6
	380 / 155 / 380 / 380 / 155 / 380	1825 +1	5

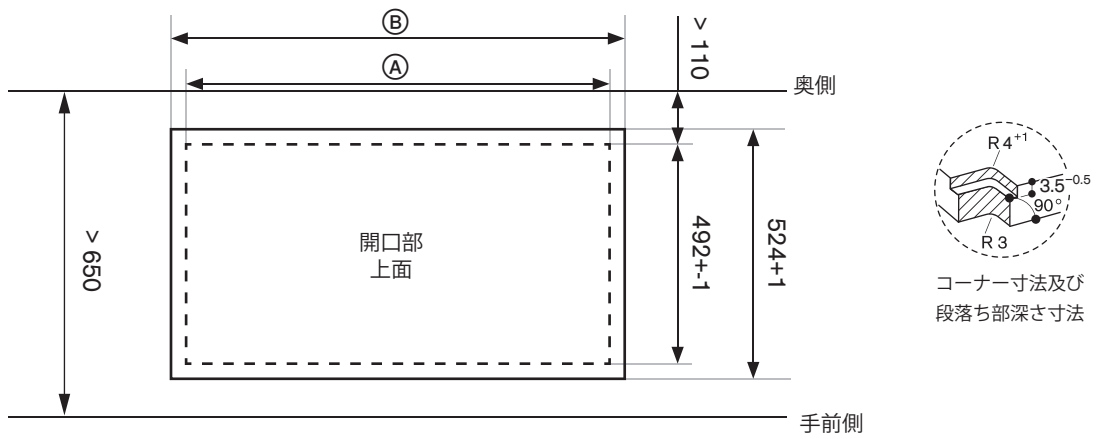
グリル系製品 (VR、VP) の推奨位置

Sample) フラッシュマウント (段落ち/面一実装) 開口寸法例 (VL 414 が無い場合)



Cooktops	製品の幅 [mm]	段落ち部寸法 \textcircled{B} [mm]	開口部幅寸法 \textcircled{A} [mm]	ジョイントモールの数 VA420004
	380 / 380	766 +1	748 +1	1
	380 / 380 / 380	1148 +1	1130 +1	2
	380 / 380 / 380 / 380	1530 +1	1512 +1	3

Sample) フラッシュマウント (段落ち/面一実装) 開口寸法例 (VL 414 が有る場合)



Cooktops	製品の幅 [mm]	段落ち部寸法 \textcircled{B} [mm]	開口部幅寸法 \textcircled{A} [mm]	ジョイントモールの数 VA420004
	380 / 155 / 380	923 +1	905 +1	2
	380 / 155 / 380 / 155	1080 +1	1062 +-1	3
	380 / 155 / 380 / 155 / 380	1462 +1	1444 +-1	4
	380 / 155 / 380 / 155 / 380 / 155 / 380	2001 +1	1983 +-1	6
	380 / 155 / 380 / 380 / 155 / 380	1844 +1	1826 +-1	5

グリル系製品 (VR、VP) の推奨位置