

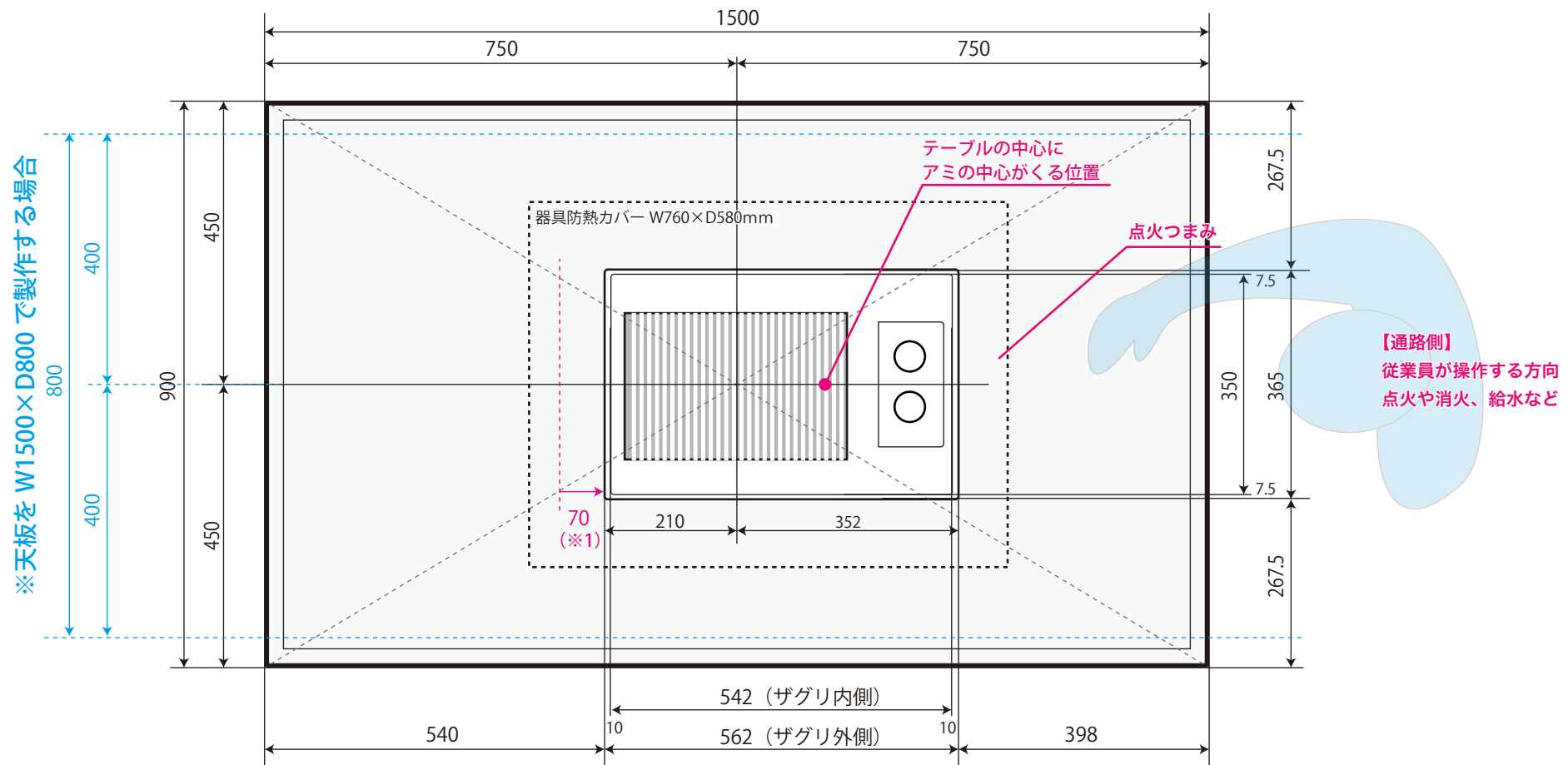
テーブル天板 穴あけ寸法

寸法はいずれも /mm

(例) テーブルサイズを W1500×D900 で制作する場合

- ① テーブルの中心点を決めてください
- ② テーブル中央にアミの中心が配置されるようにする為に、従業員が操作する方向へ 70mm(※1) ずらした位置に開口してください。
※穴あけ・開口寸法の詳細は「T-2 ザグリ開口図面」を参照してください。
※アミの中心がテーブル中央に配置されるよう計算して作成して下さい。
- ③ 防熱カバー取付位置と寸法 (T-3 参照) を確認し、客席とのバランスを取って配置してください。

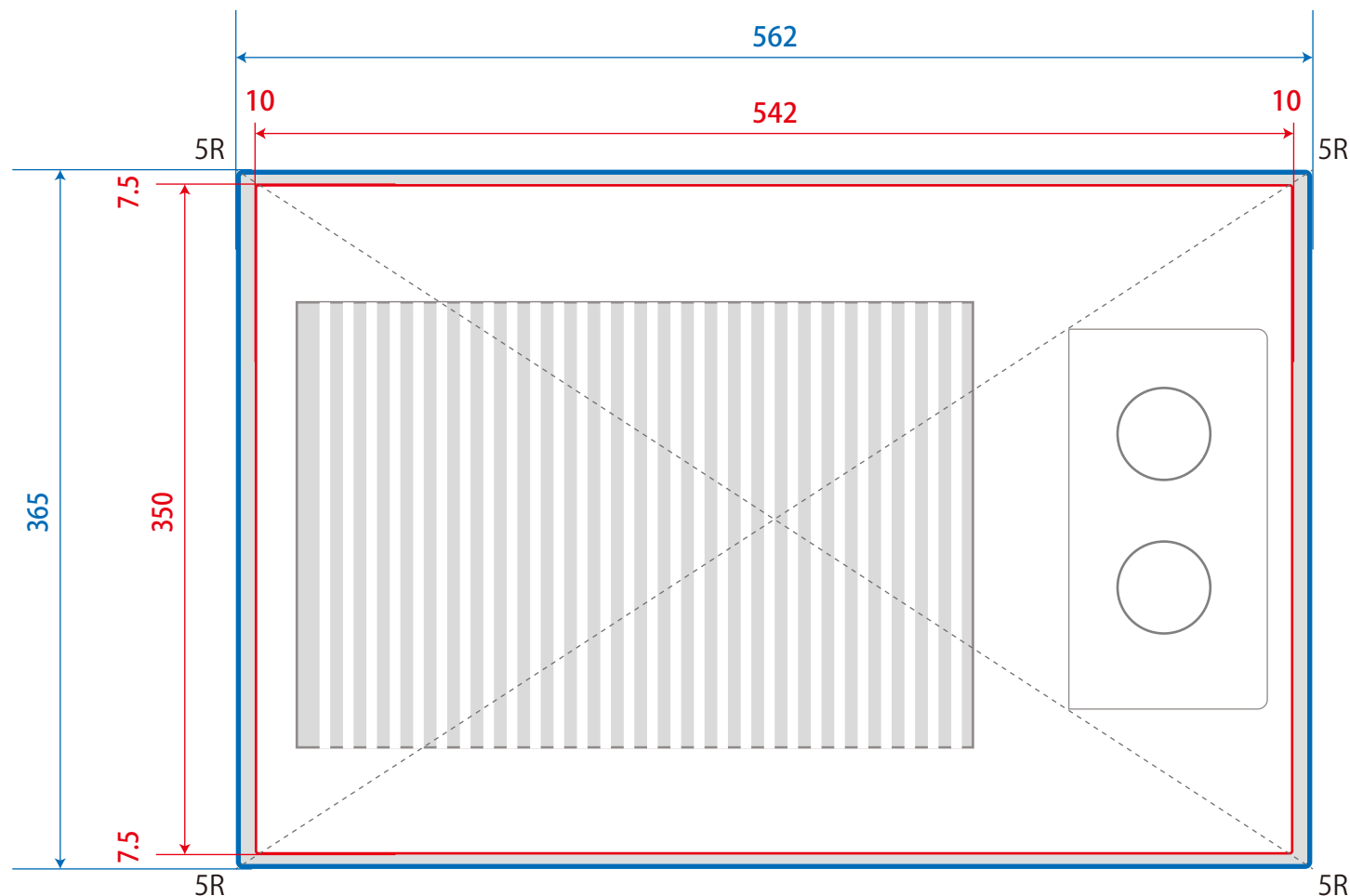
HR60,HR90 用

ザグリ穴 (外枠) 562×365mm
(内枠) 542×350mm

テーブル天板 ザグリ穴寸法

寸法はいずれも /mm

HR60,HR90 用



▶ 外側 ザグリ寸法 W562×D365× ザグリ深 15mm

ザグリの深さは 15mm

(防熱フタ厚 10mm+ロースター本体のエアゾーンの高さ 5mm)

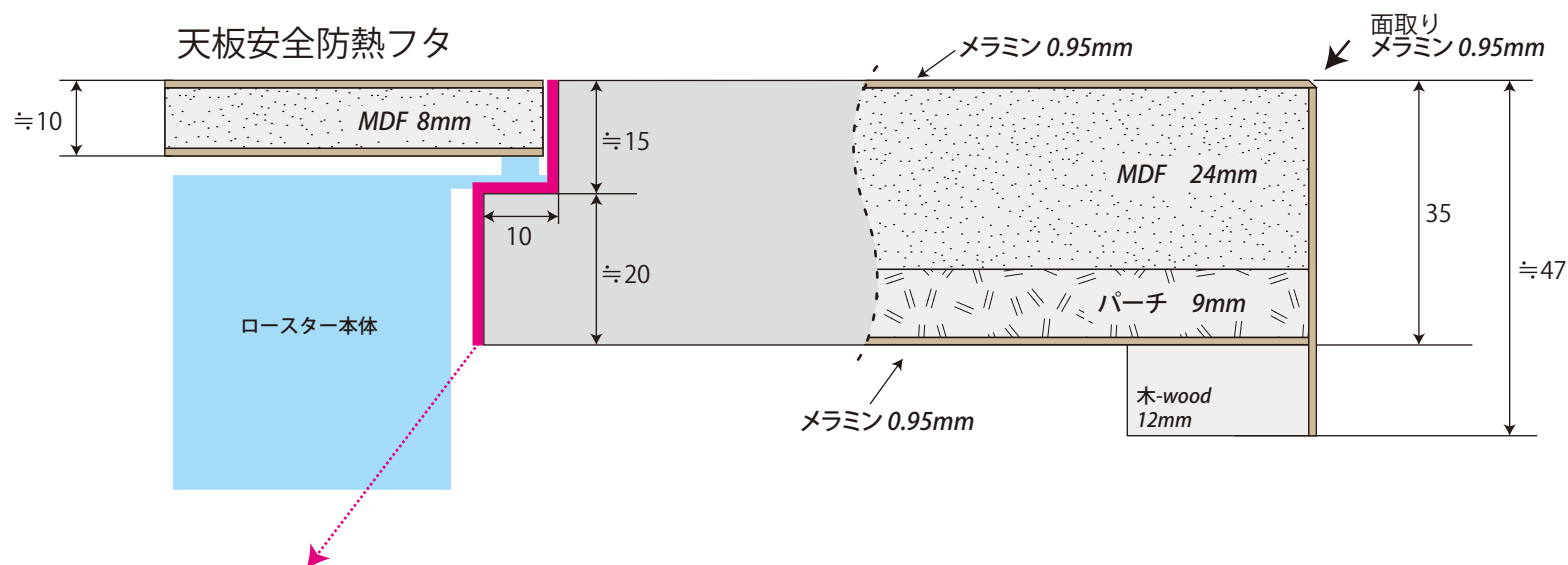
▶ 内側 開口寸法 W542×D350mm

ロースターを乗せるフチ幅 10mm と 7.5mm

テーブル材質・断面図・フチ仕上げ

寸法はいずれも /mm

共巻仕上げ（標準）



木口切面（ウレタン塗装）

※木口面は水分や湿気を防ぐ為に
必ずウレタン塗装などで防水処理し
仕上げてください。

※テーブル天板の反り返り防止の為、
両側メラミン貼りで加工してください。

※無垢材は湿気や熱で変形する為、使用しないで下さい。

見付R加工 + ウレタン塗装 (※オプション)

