



GMT

VENT

HUR MAN
BESTÄLLER
REKTANGULÄRA
KANALER



KANALMATERIAL

MAGNELIZ [MAG]

ROSTFRITT [RF]

GALV

PLÅTISOL

SVARTPLÅT

GMT

VENT



APPROVED

RK [rak kanal]

- Ange kanalmaterial
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Stycka alltid kanaler i våra standardlängder 1000, 1250 samt 2000 i största möjliga utsträckning
- På kanaler där stosas skall klippas in i efterhand, beställ lösa hattprofiler på aktuell sida
- Ange önskat utförande på kanaländar

A [PG]	= Skarvlist levereras monterad
Lös A [Lös PG]	= Skarvlist levereras löst
RÅ [Pass eller Kap]	= Råkant, utan A
B [botten]	= Botten levereras fast monterad
Pop [PK]	= Popkant, ange storlek t.ex. 30[mm]

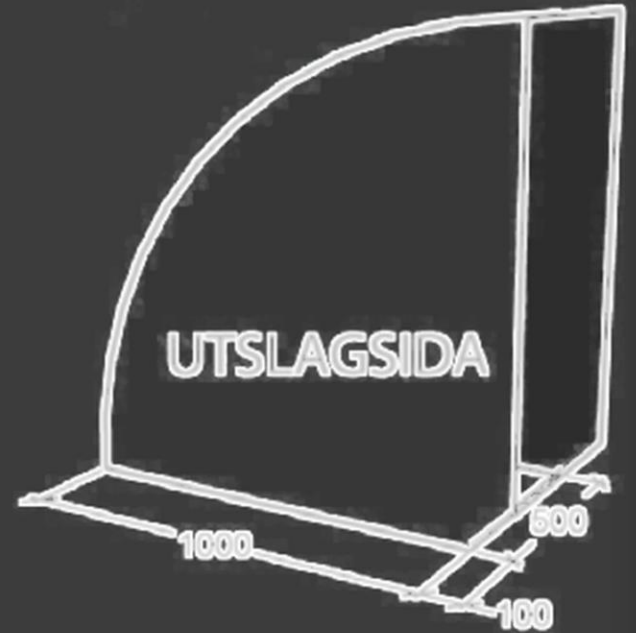
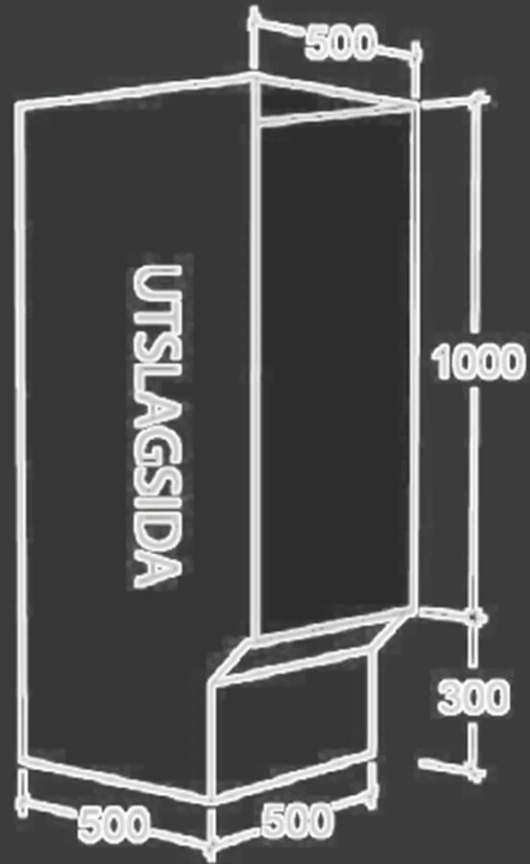
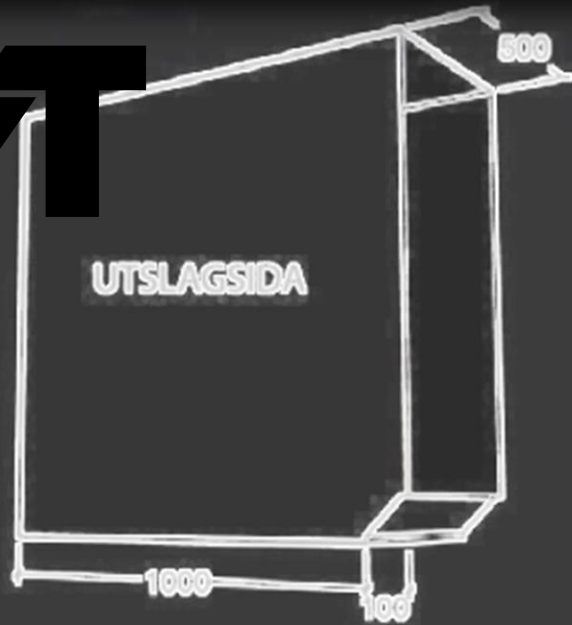
BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST - [T] RK 1000*500 A+POP 30

1 ST - [T] RK 800*1000 A+A

EMT

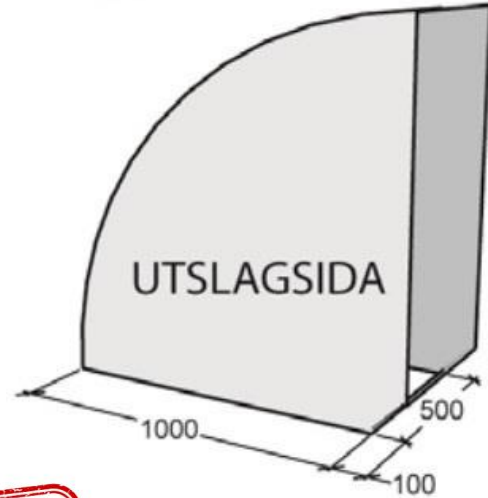
VENT



HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER

GMT

VENT



APPROVED

BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST B90 1000*500 – 500*500

1 ST B90 1000*500 Ben 350

1 ST B45 500*3000 Rak radie

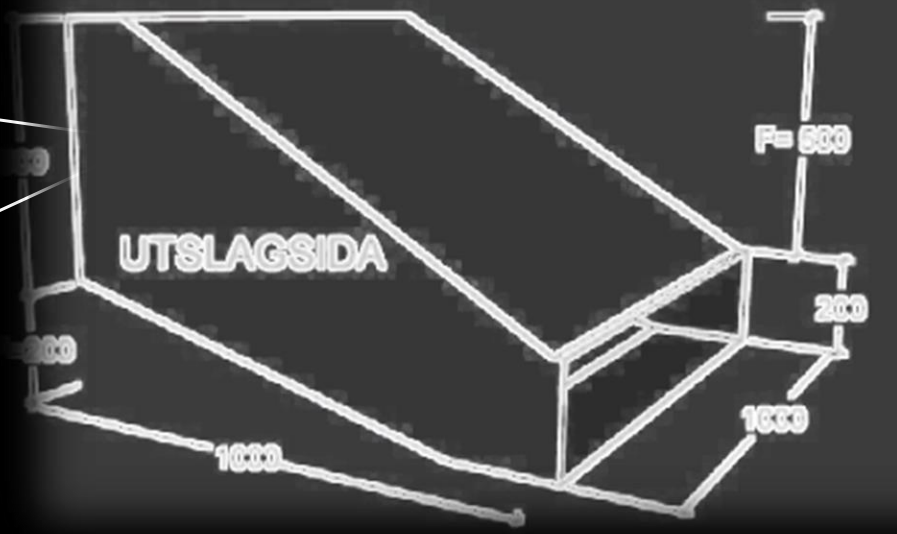
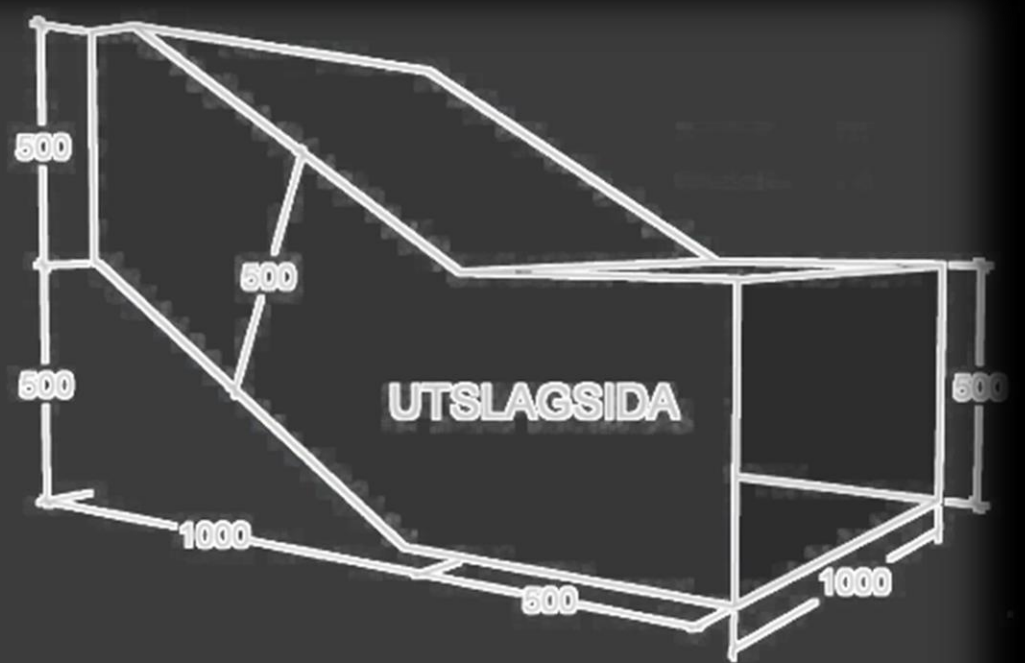
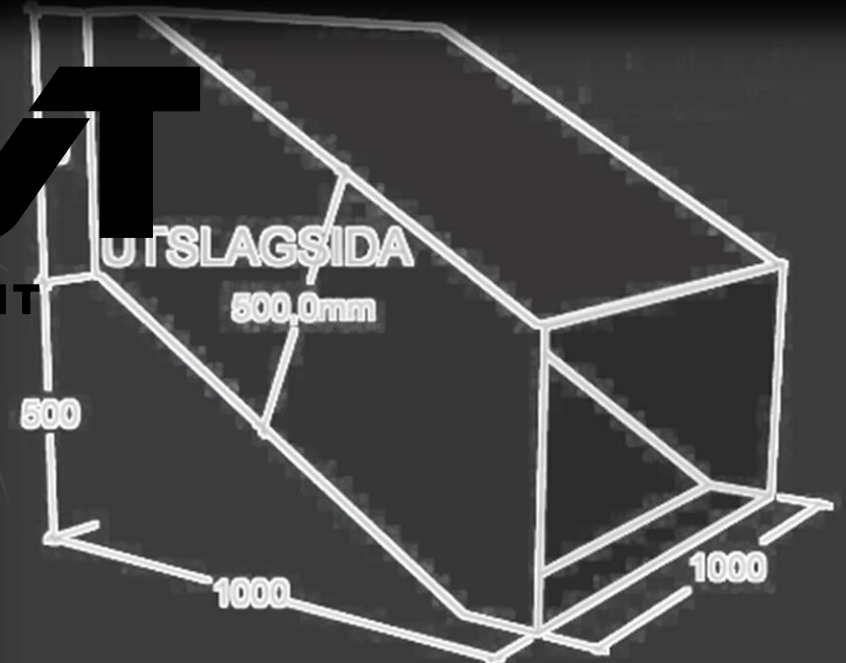
1 ST B45 3000*500

B [Böj]

- Ange kanalmaterial
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först
- Standard benlängd B90 = 100, B45 = 50
detta varierar från olika leverantörer
- Ledskena monteras som standard vid större utslagsida än 800 mm
- Utförande med rak eller rund radie.
- Böj kan tillverkas med dimensions förändring på utslagsida och andra sidan.
- Vår standard är alltid rund radie

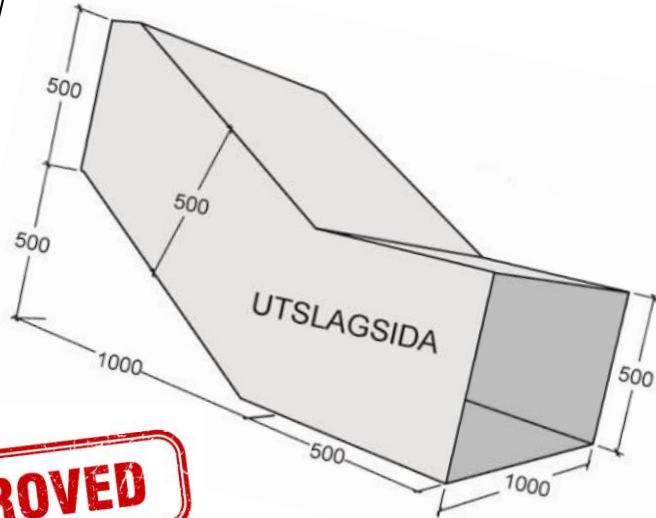


ENT



GMT

VENT



APPROVED

BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST – S 500*1000 F500 L:1000 A+A

1 ST - S 500*1000 – 500*500 F1000 L:1500
S/Dimensions förändring

1 ST – S 500*1000 F500 L:1500 A+500 rakt A

S [rektangulär S-böj]

- Ange kanalmaterial
- F = fall
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först
- Anpassa längden efter fallet, för kort längd innebär en strypning av arean och ökning av trycket i kanalerna. En tumregel är att längden skall vara minst utslagsidan+[fallet delat i två] = xxxx
exempel utslagsida 500 + fall [500/2 = 250] = 750
- För att undvika hinder för gejder etc kan S-böj beställas med rakbit eller passbit.
- S-böj kan tillverkas med dimensionsförändring
- Försök i största möjliga mån skriva beställningen
- Rita om du är osäker



ENT

D

300

400

B

500

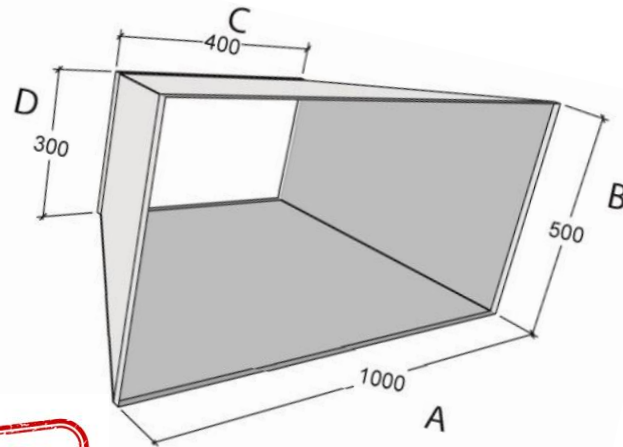
1000

A

HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER

GMT

VENT



APPROVED

BESTÄLLNINGSEXEMPEL

C/C = Centrisk

X1/Y2 [Y1/X2] = Rak under, rak vänster [rak över, rak höger]

X2/Y2 [Y1/X1] = Rak över, rak höger [rak under, rak vänster]

Y1 [Y2] = Rak under, centrisk [rak över, centrisk]

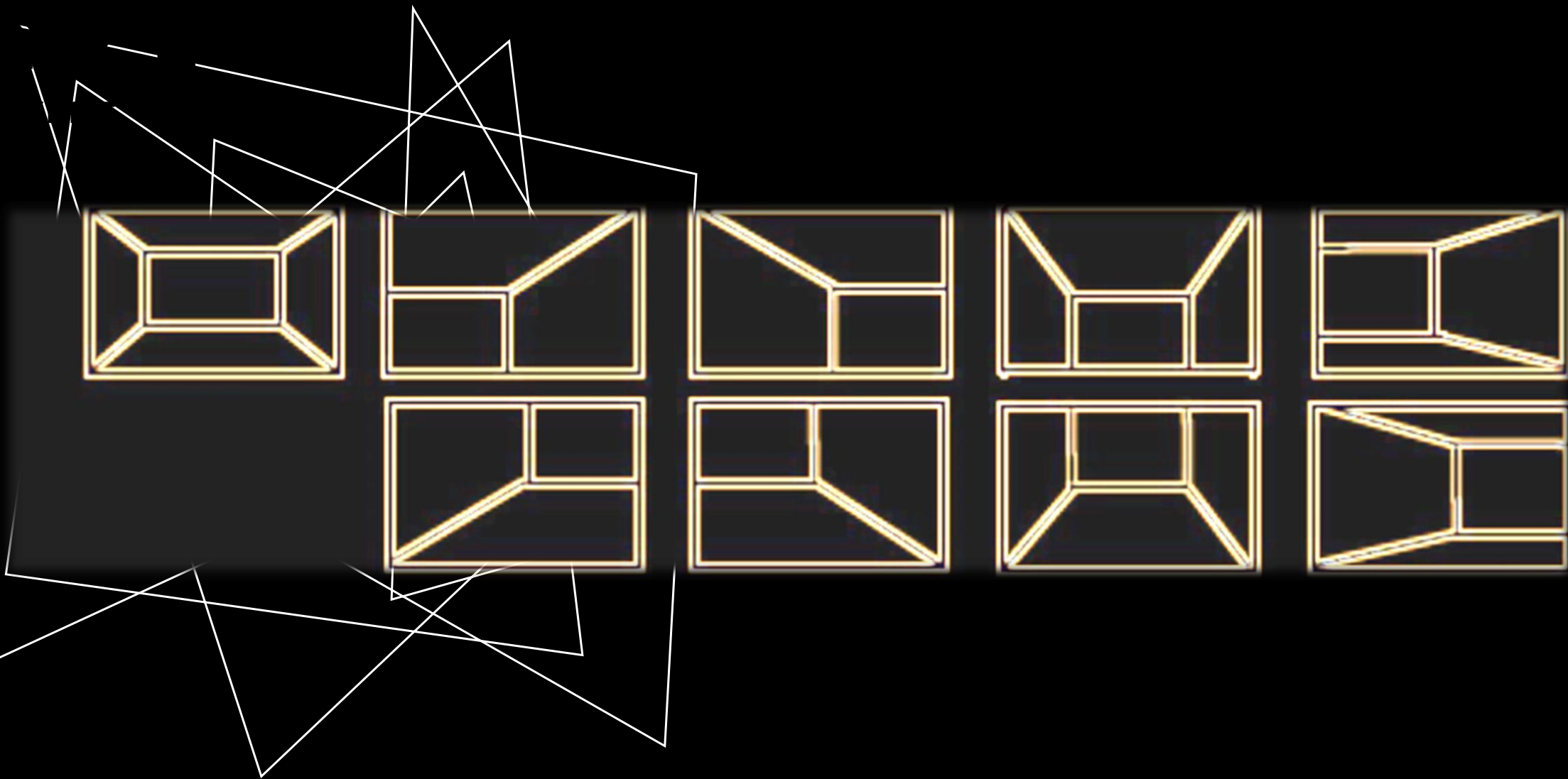
X1 [X2] = Centrisk, rak vänster [centrisk, rak höger]

1 ST Dim 1000*500-400*300 L:400 A+A Y1

1 ST Dim 500*1000-1000*500 L:750 A+A Y3

DIM [Dimensionsförändring]

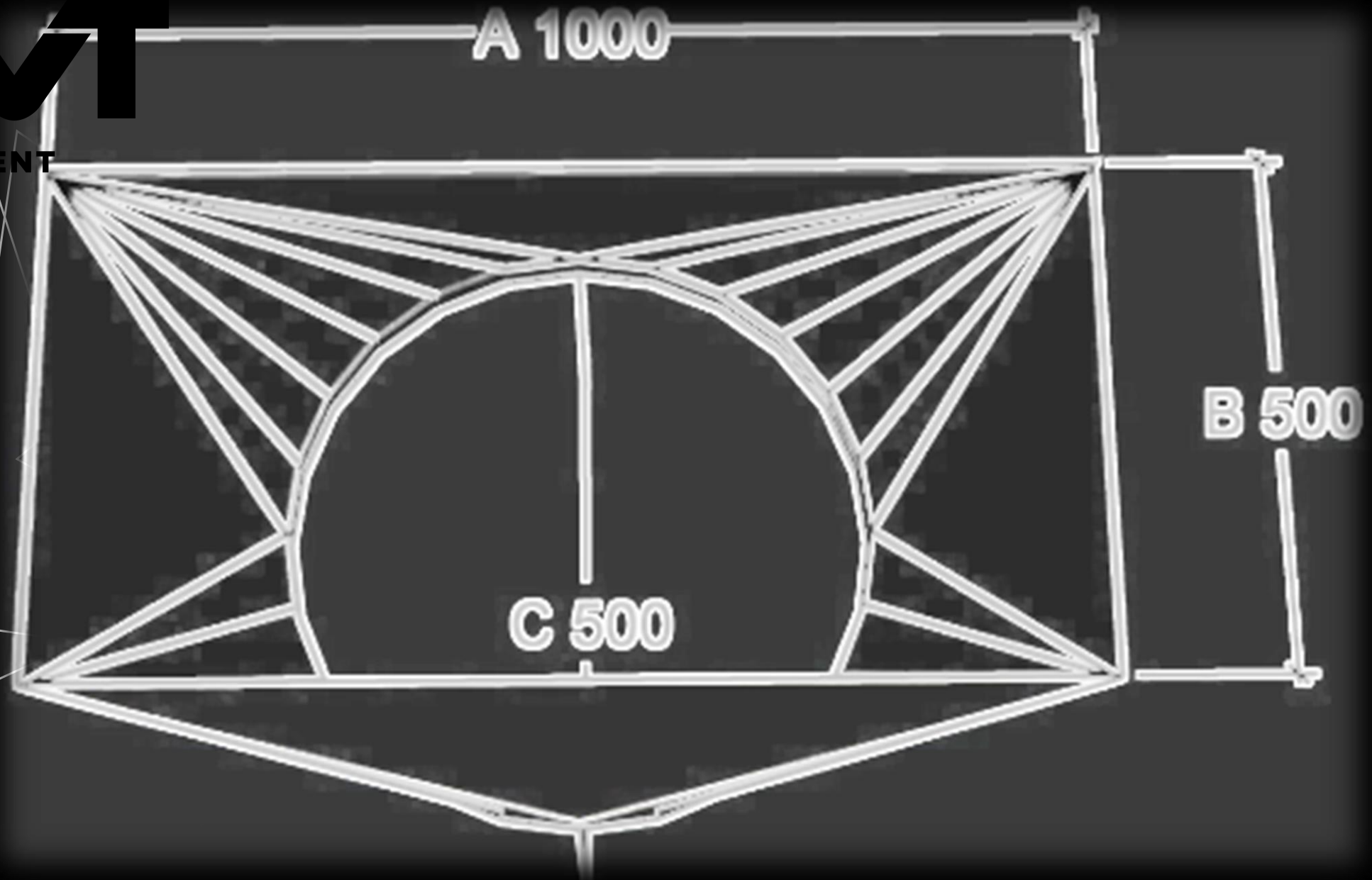
- Ange kanalmaterial
- F = fall
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först
- För att undvika hinder för gejder etc kan S-böj beställas med rakbit eller passbit.
- Försök i största möjliga mån skriva beställningen
- Rita om du är osäker, om du ritat börjar du med två rektanglar, den som du "tittar in i" markerar du med kryss från hörn till hörn. Den bortre rektangeln markerar du med en streckad linje. Vid olika fall markerar du vart och hur mycket fallet skall vara.
- Börja alltid rita "där du tittar in"



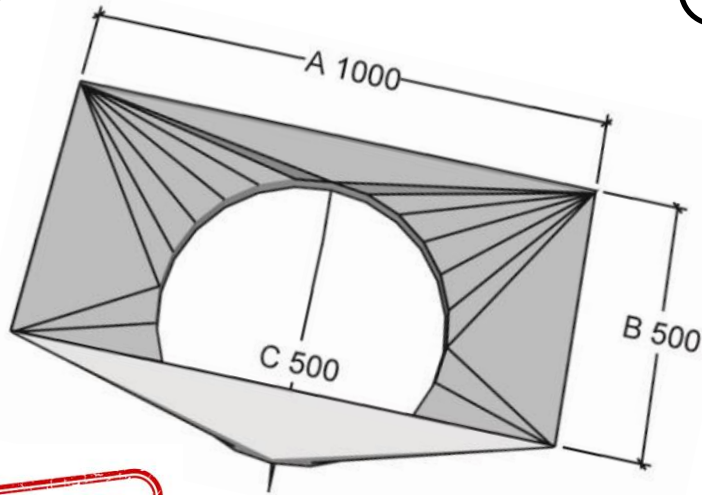
HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER



ENT



HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER



APPROVED

BESTÄLLNINGSEXEMPEL

C/C = Centrisk

X1/Y2 [Y1/X2] = Rak under, rak vänster [rak över, rak höger]

X2/Y2 [Y1/X1] = Rak över, rak höger [rak under, rak vänster]

Y1 [Y2] = Rak under, centrisk [rak över, centrisk]

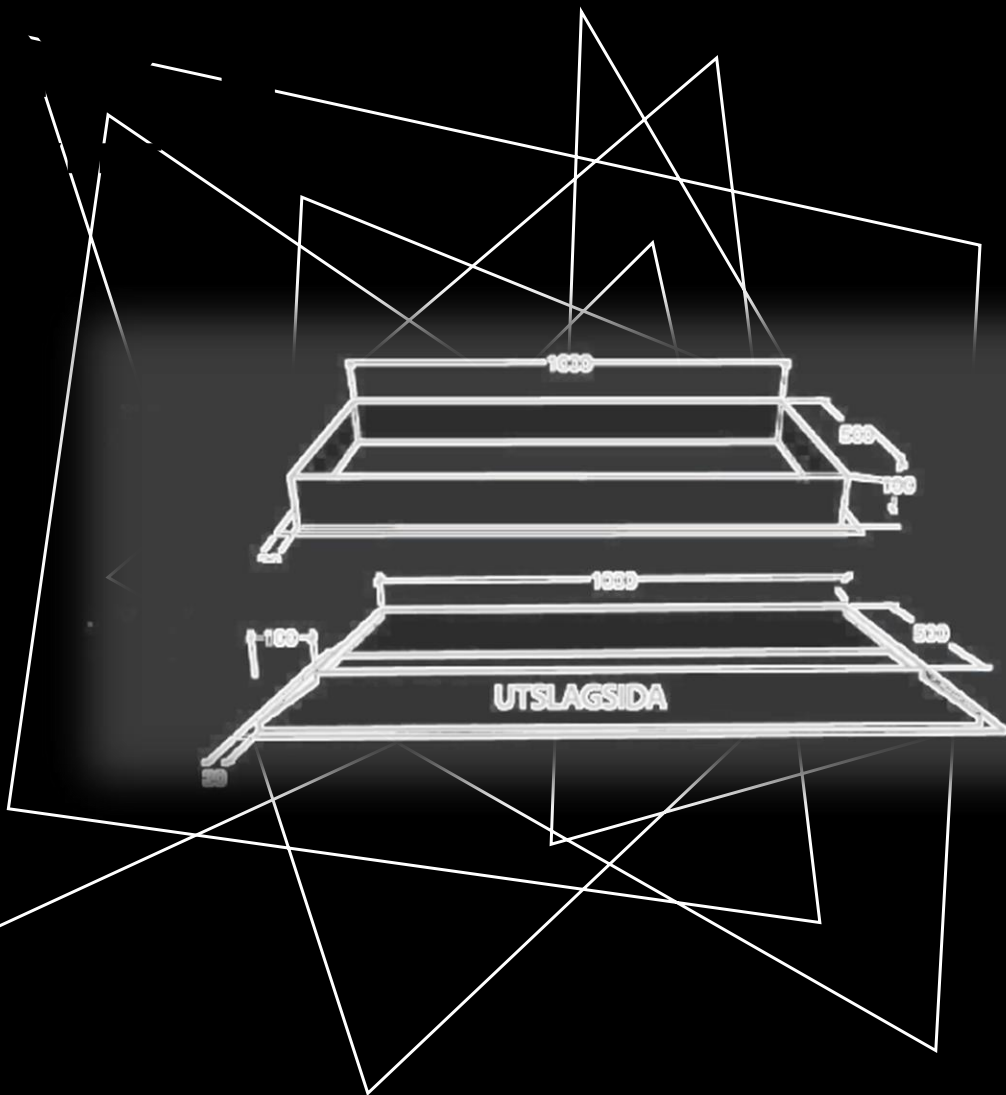
X1 [X2] = Centrisk, rak vänster [centrisk, rak höger]

1 ST Dim 1000*500-500N L:400 A+N Y1

1 ST Dim 500*1000-1000*500 L:750 A+A Y3

ÖVG [Övergång till cirkulärt]

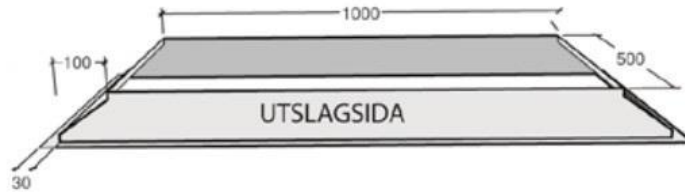
- Ange kanalmaterial
- F = fall
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först
- För att undvika hinder för gejder etc kan S-böj beställas med rakbit eller passbit.
- Försök i största möjliga mån skriva beställningen
- Rita om du är osäker, om du ritat börjar du med en rektangel, den som du "tittar in i" markerar du med kryss från hörn till hörn. Den bortre cirkeln markerar du med en streckad linje samt anger diameter M/N. Vid olika fall markerar du vart och hur mycket fallet skall vara.
- Börja alltid rita "där du tittar in"



HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER

GMT

VENT



APPROVED

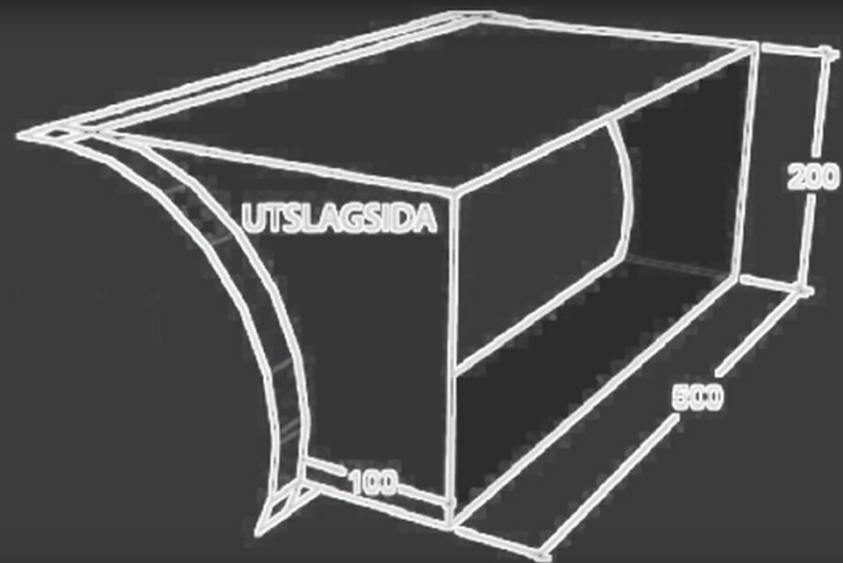
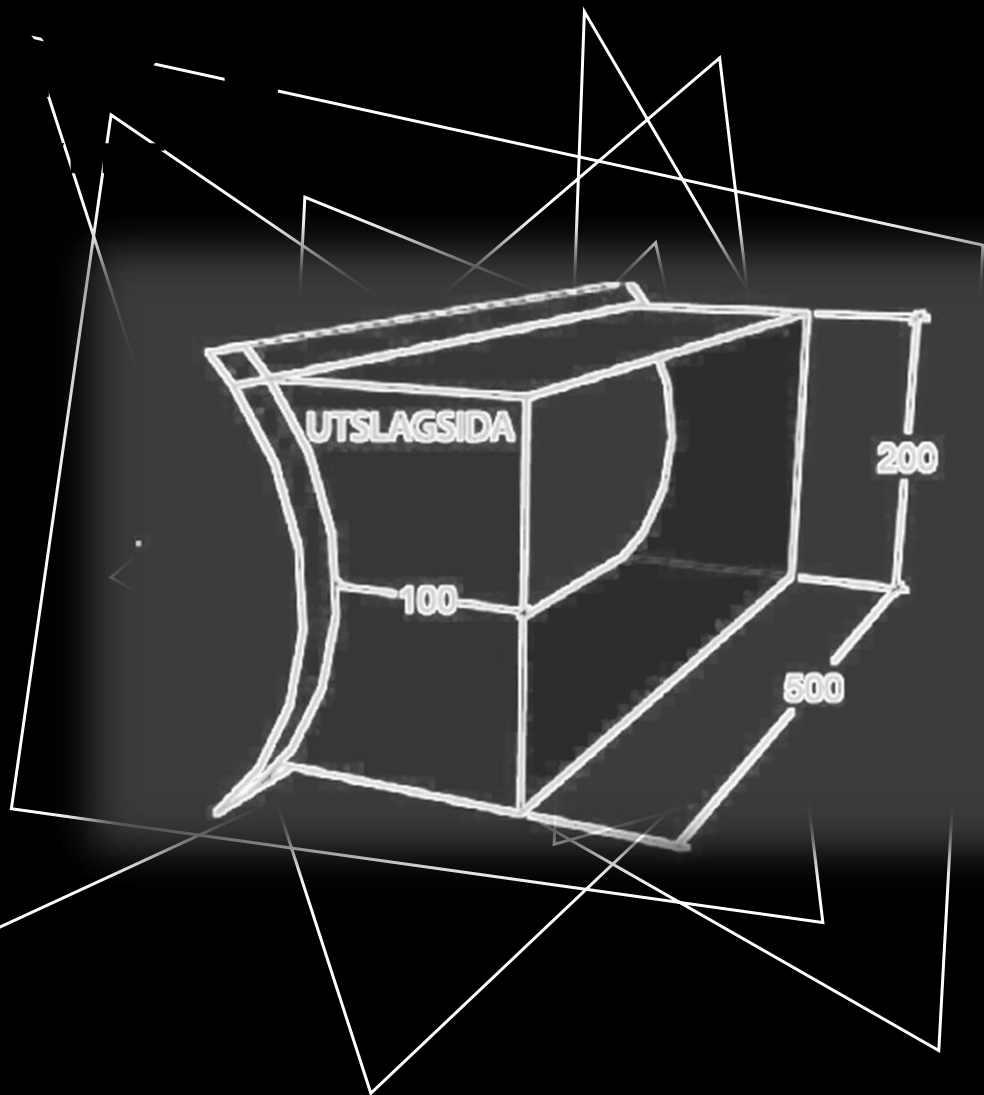
BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST Dubbelsko 1000*500 L:100 R:100 RÅ+PK

1 ST Dubbelsko 1000*500 L:100 R:100 Pop+A

STOS/SKO [rekt avstick]

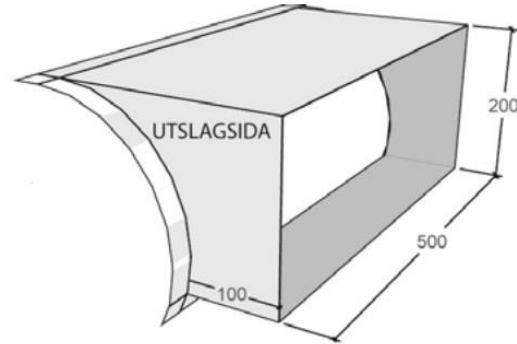
- Ange kanalmaterial
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först
- Försök i största möjliga mån skriva beställningen
- Popkant tillverkas alltid 30 mm som standard
- Längd och radie tillverkas alltid 100 mm om inget annat anges



HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER

GMT

VENT



APPROVED

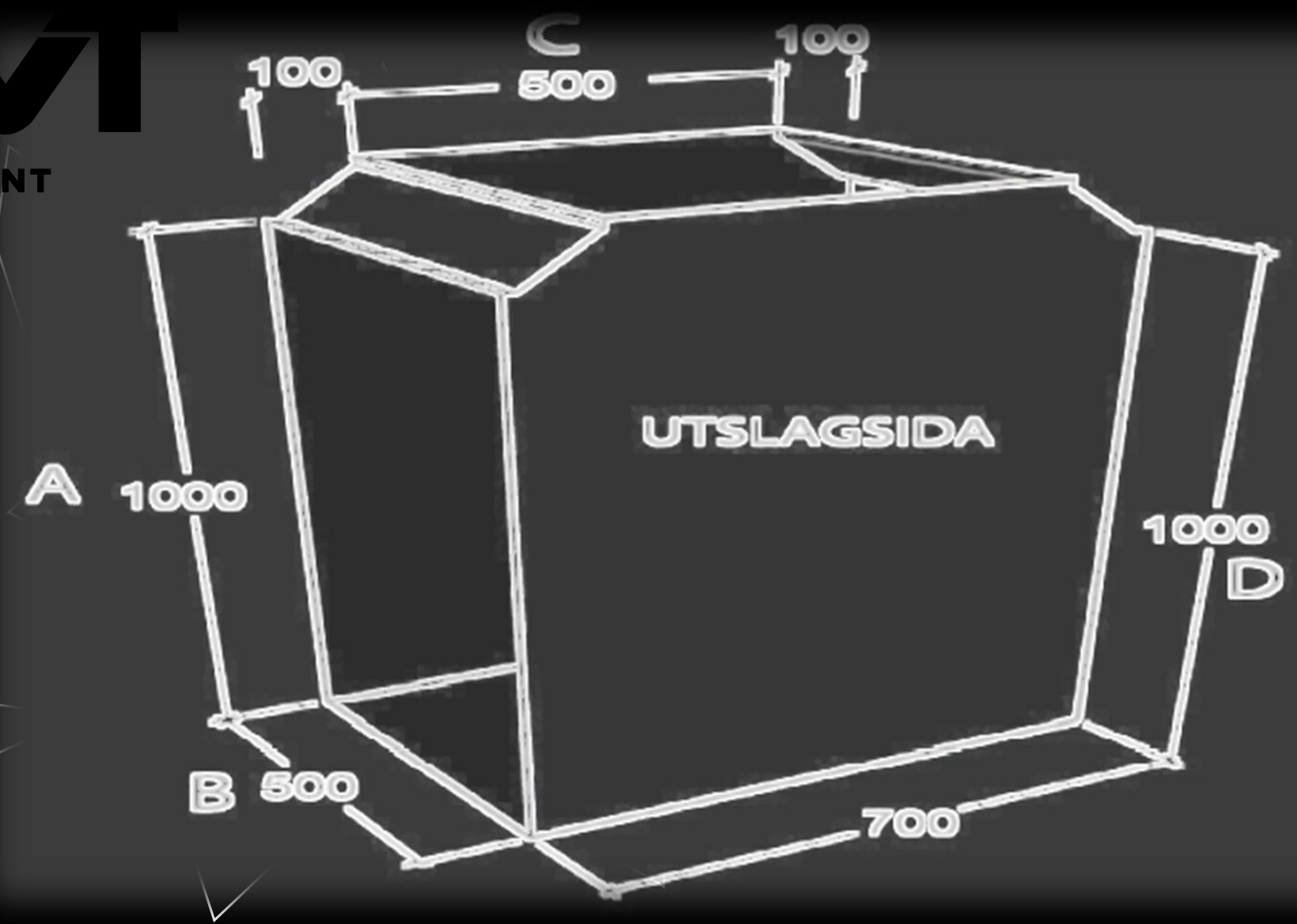
BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST AC 200*500 – 315 L:100 A+PK

1 ST AC 200*500 – 315 L:100 A+PK rak över

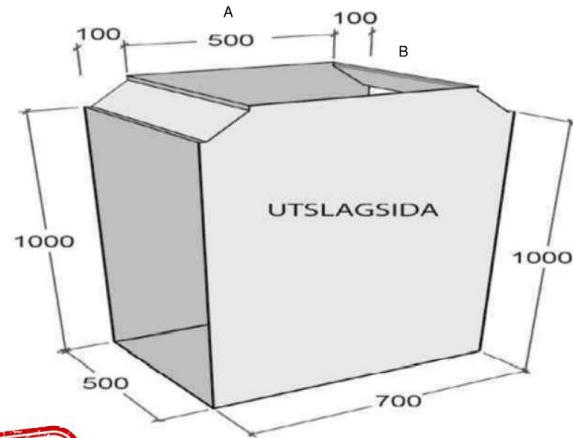
AC [avstick mot ccirkulärt]

- Ange kanalmaterial
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först
- Försök i största möjliga mån skriva beställningen
- Popkant tillverkas alltid 30 mm som standard
- Längd tillverkas alltid 100 mm om inget annat anges



GMT

VENT



APPROVED

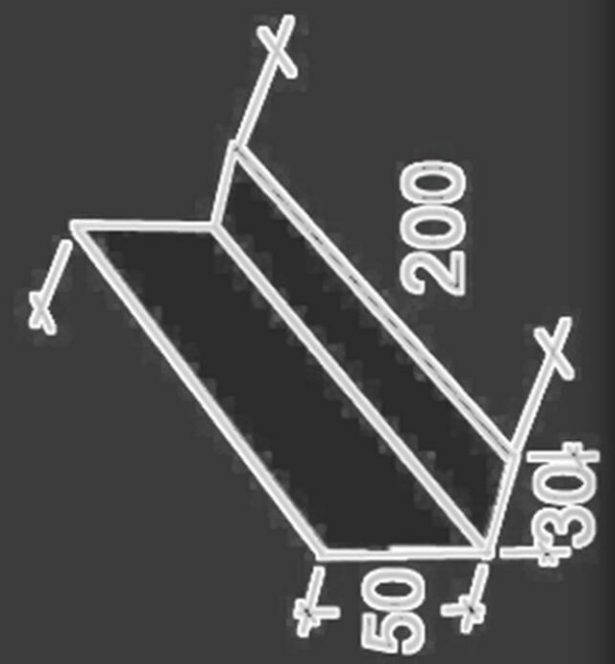
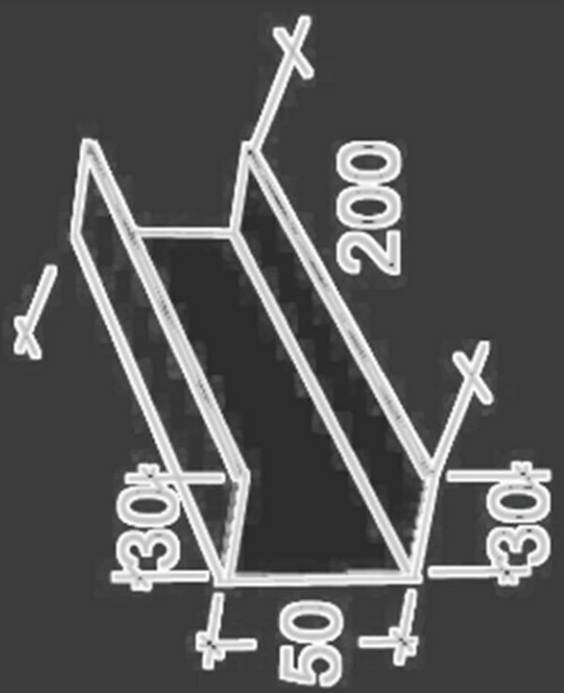
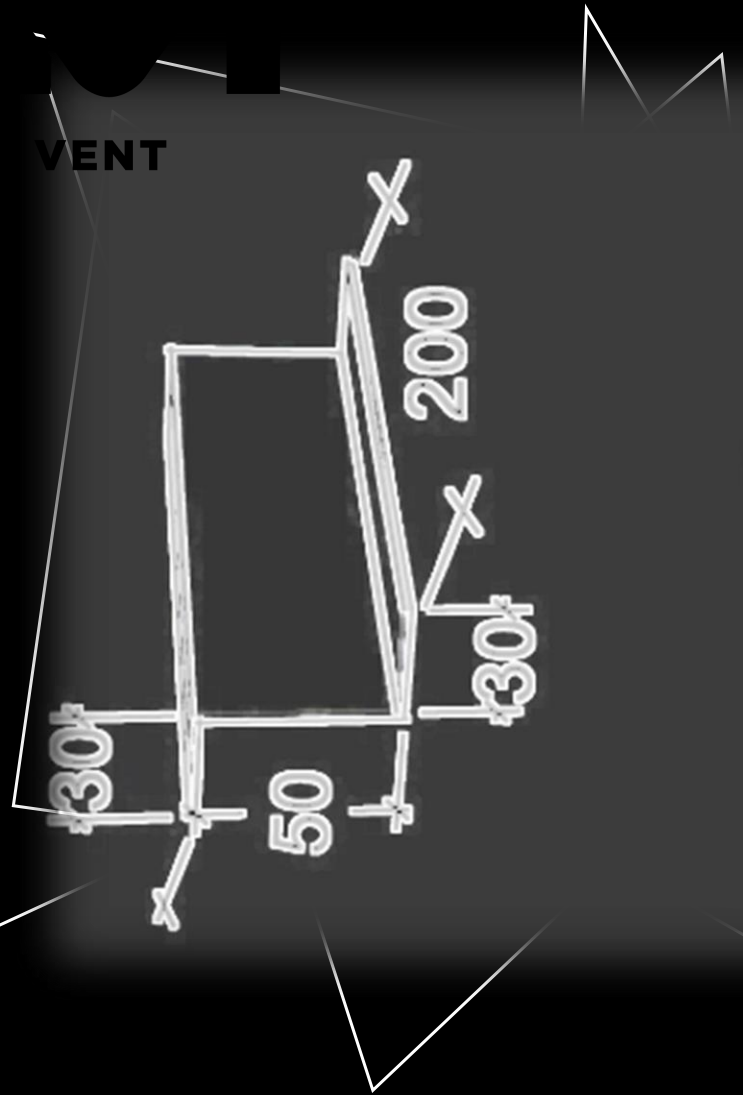
BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST T 1000*500-500*500-1000*500 R150 A+RÅ+A

T [T-stycke]

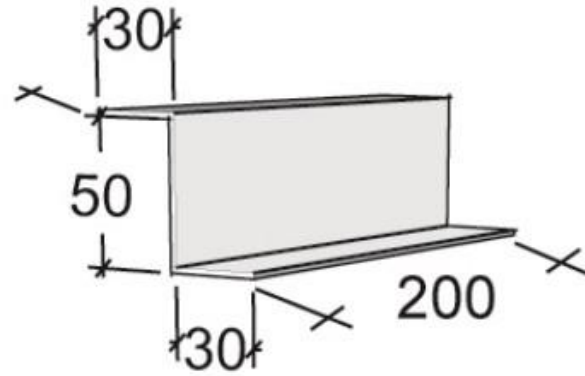
- Ange kanalmaterial
- Märk bitarna med nr på ritning och beställning
- Ange **ALLTID** dimension på utslagsida först "A-måttet"
- Försök i största möjliga mån skriva beställningen
- Radie tillverkas alltid 100 mm om inget annat anges
- Ange mått från vänster till höger

VENT



HUR MAN BESTÄLLER REKTANGULÄRA KANALER

Plåtprofiler



APPROVED

BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST Z-List 30*50*30 L:2000

1 ST U-List 30*50*30 L:2000

1 ST L-List 50*33 L:2000

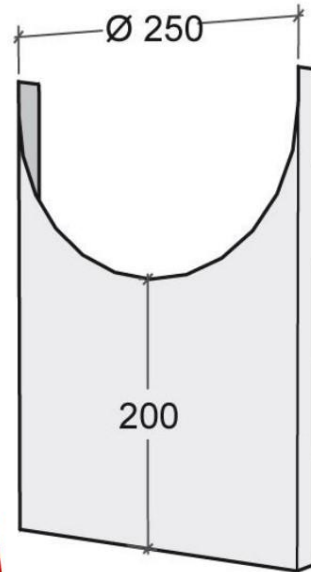
1 ST Hatt med fot L:2000

- Ange material
- Antal
- Typ av profil
- Tjocklek, vår standard 0,8 mm
- Lack
- U och Z lister beställs alltid i turordning BEN-BAS-BEN

GMT

VENT

APPROVED



KST [kanalstöd]

- Ange material
- Antal
- Höjden anges från underkant rör
- Tjocklek, vår standard 0,8 mm
- Lack
- Vid större dimensioner överväg tjockare plåt

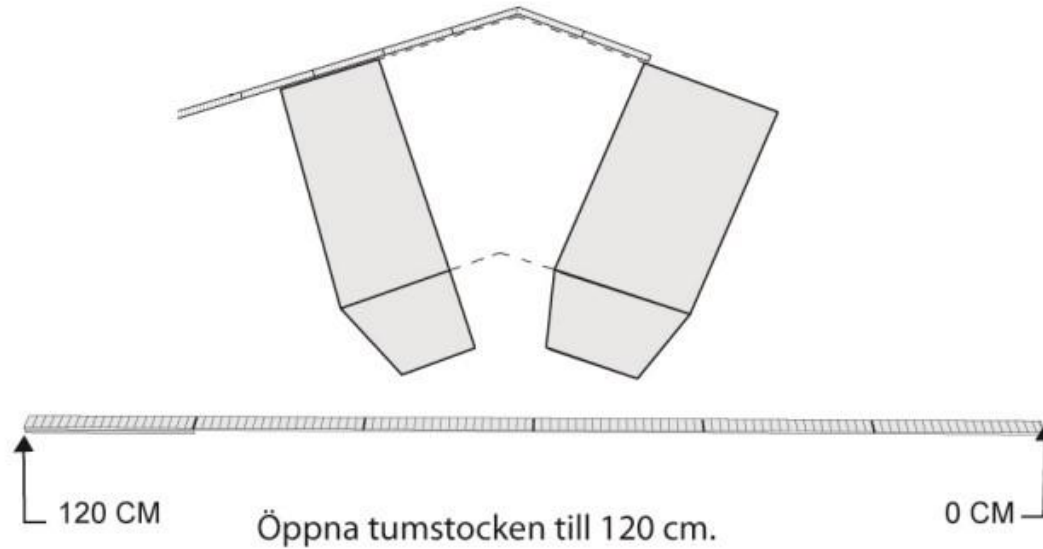
BESTÄLLNINGSEXEMPEL

1 ST KST 250Ø L:200

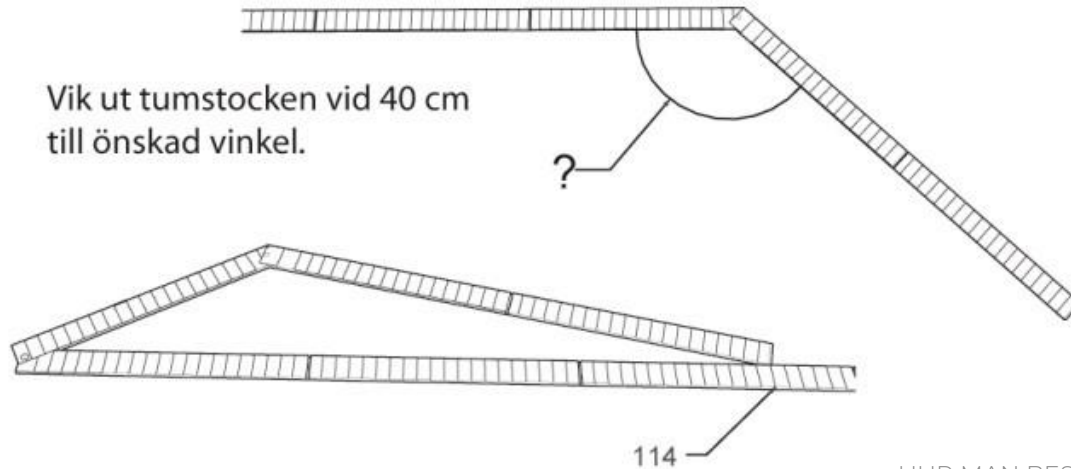
GMT

VENT

SMYGVINKEL



Vik ut tumstocken vid 40 cm till önskad vinkel.



1. Öppna tumstocken till 120cm
2. Vik tumstocken vid 40cm
3. Vik tumstocken vid 60cm
4. Läs av måttet vid spetsen

Anteckna siffran, nu har du vinkeln



KONTAKTA OSS PÅ GVT VENT
031-554144

- William – Beställningar
- Linnea – Transport
- Lena – Ekonomi
- Christopher – försäljning
- Magnus – VD



GVT
VENT