

工場内を “給気”でバリア!

虫ホコリ
暑い外気
冷たい外気

このような
工場様に

- 食品工場 ●印刷工場 ●化学工場 ●メッキ工場
- プラスチック工場 ●フィルム工場 ●金属加工工場

カマクラの給気ファンシリーズ

Point. 1

新鮮な外気を
大量給気

Point. 2

ファンとフィルタの
一体構造

Point. 3

暑さ対策を
同時に実現

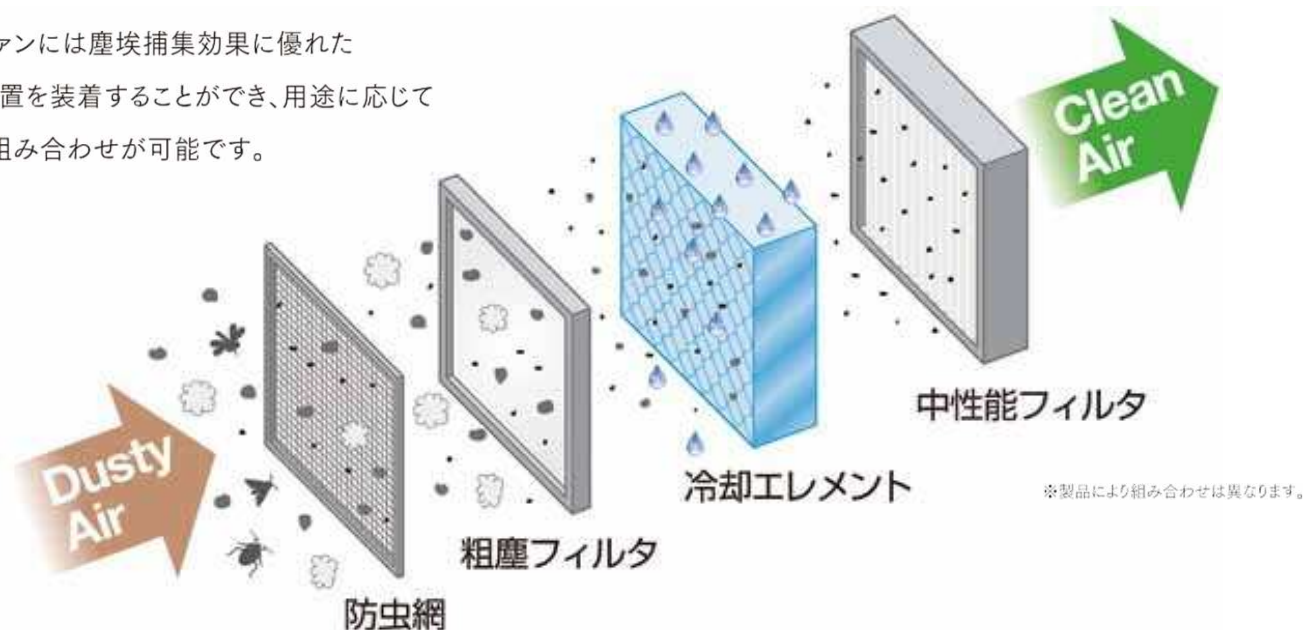
給気ファンで工場内を陽圧化 虫もホコリもシャットアウト!

工場内を換気するため排気ファンを設置すると、室内の気圧が室外よりも低くなります。そのため、扉が開きにくくなったり、虫やホコリも侵入しやすくなります(負圧状態)。給気ファンを設置して室内に清浄な空気を供給すれば、室内の気圧が高まり、これらの問題を解消できます。



防虫網・フィルタ・冷却エレメントで給気し清浄化

給気ファンには塵埃捕集効果に優れた
各種装置を装着することができ、用途に応じて
選択・組み合わせが可能です。



Point.
1

新鮮な外気を 大量給気

大量に外気を給気することで負圧軽減、陽圧化に役立ちます。クリーン度に応じて防虫網、粗塵フィルタ、中性能フィルタを組み合わせた製品をご用意しています。

Point.
2

ファンとフィルタの 一体構造

カマクラの給気ファンシリーズはファンとフィルタの一体構造のため設備設計の手間がかかりません。また別置タイプに比べ本体自体がコンパクトな仕様で場所をとりません。

Point.
3

暑さ対策を 同時に実現

給気ファンの吹き出し気流により工場内に風の流れができ熱溜りの解消とともに風速効果による体感温度の低下が見込めます。さらに、水の気化熱を利用した冷却エレメントを搭載した製品の場合、大量の涼風を給気することで工場内の温度低下に役立ちます。

ラインアップ

求める給気量・クリーン度などに応じて豊富なラインアップをご用意しています。

機 能 装着ユニット 機 種	送 風	涼 風	防 塵		防 虫	温 風
	ファン	冷却 エレメント	粗塵 フィルタ	中性能 フィルタ	防虫網	ヒータ
 給気ユニットファン (フィルタ付)		—		—	—	—
 給気ユニットファン (ヒータ付/ヒータフィルタ付)		—		—	—	
 給気システムファン (標準形)		—		—		—
 給気システムファン (温風形)		—		—		
 クリーンファン (室内据置形/壁取付形/天吊形)		—				特注
 クールルーフファン (下吹出形/上吹出形)			—	—	オプション	—
 クールラージファン			—	—	—	—
 クールクリーンファン (標準形)			オプション	—	オプション	特注
 クールクリーンファンHG (ハイグレード形)						特注



CLEAN

COOL & CLEAN

食品業界の厳しい衛生管理に役立っています



はじめは防暑対策のために導入したのですが、製品からの大風量給気を見て「建物の陽圧化に使える」と思いました。いまでは他の工場を含め工場内の衛生管理の一環として1年を通じて活用しています。カマクラのクールクリーンファンは外気を取り込む際、水の壁を通過して給気するため、室内にはきれいな空気となって入ってきます。当社は衛生管理のために外部機関にお願いして定期検査を実施していますが、おかげさまで毎回好成績を維持しています。

株式会社H様(飲食品関連)

設置装置

クールルーフファン1台、クールクリーンファン1台(CRF-24Z×1台 CC-260S×1台)

大風量の給気により、風の流れるようになりました



事業所2階の製造工程エリアの室温が夏場になると40℃を超えることも珍しくなく、暑さ対策が課題となっていました。別の課題として陽圧化対策もあり、両方が兼ねられるものはないかと探していたところ、カマクラのクールクリーンファンを見つけました。実際に運転してみると想像以上にダクト部から涼風が吹き出されていて、室内に風の流れるようになっていました。以前は、夏場になると2階に上がって作業するのに少し抵抗がありましたが、今は格段に作業環境が良くなりました。

S株式会社様(化粧品原料製造)

設置装置

クールクリーンファン1台(CC-270U1-E3×1台)

陽圧化のステップ

防虫対策として窓の目張りやシートシャッター、捕虫器など様々な方法が検討されますが、建屋が負圧状態の場合、建物の隙間や開口部から屋内に向かって流れる外気と一緒に虫が入り込みやすくなるため陽圧化の実現が不可欠です。

① 建屋の負圧状況を把握する

稼働している排気ファンと給気ファンの台数とそれぞれの換気量、開口部の大きさを確認します。工場内は壁付有圧扇、屋上換気扇の他に炉や窯付近に局所排気装置が設置されていることも多く、予想以上に負圧状態になっていることがあります。

② 足りない給気量を給気ファンで補う

一般に排気量に対して給気量は2〜3割^{*}程度多くなるよう給気ファンの増設を検討します。

*あくまで目安です。陽圧化の目安は工場環境(開口部の大きさ)により様々で一断にはいえません。

③ 目詰まりしやすいフィルタなどを定期的にメンテナンスする

排気ファン、給気ファンともにフィルタなどを定期的に清掃し適切な換気量が確保できるようにします。フィルタの目詰まりは、モータの過負荷にもつながり危険です。

※本カタログ掲載の製品はHEPAには対応しておりません。また、防虫対策、陽圧化の実現を保障するものではありません。

K kamakura

株式会社 鎌倉製作所

本社 〒107-8623 東京都港区北青山2-7-11
TEL. 03-3403-4353 FAX. 03-3497-5059
ホームページ www.kamakura-ss.co.jp

東京営業所 TEL.03-3403-4308
仙台営業所 TEL.022-257-0319
長野営業所 TEL.026-283-9220
静岡営業所 TEL.054-202-8620
名古屋営業所 TEL.052-733-2811
大阪営業所 TEL.06-6768-0345
広島営業所 TEL.082-291-4771
福岡営業所 TEL.092-441-6460

代理店