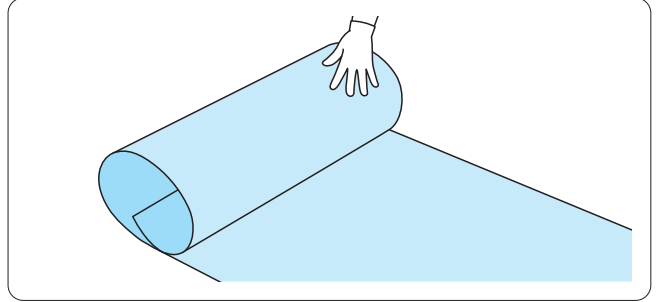


レザードコイルの加工方法

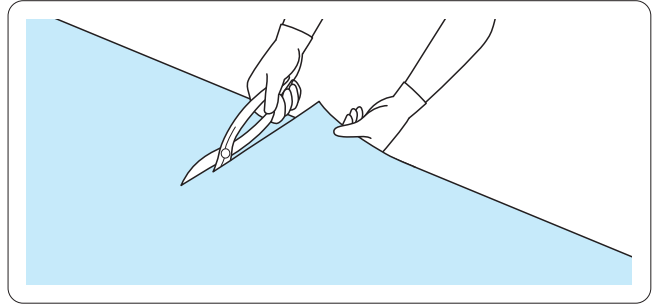
① 巻コイルを広げる。

- 凹凸の無い平らな面を確保して加工してください。
芯材が薄いためへこみ・変形・傷の発生がないように配慮してください。

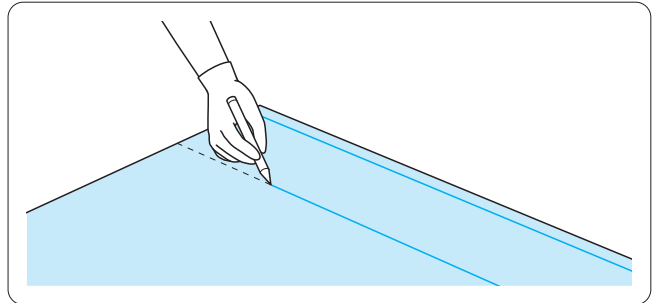


② 必要な長さでカットする。

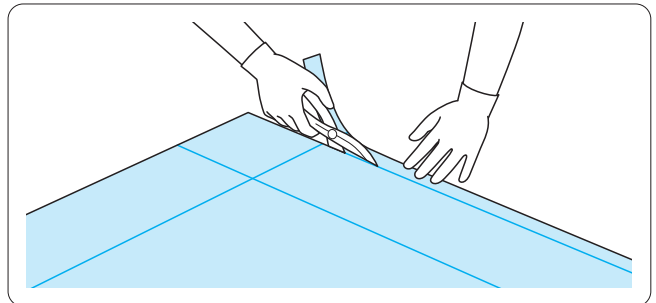
- 板金はさみなどで容易に切断可能ですが、芯材が薄いため切断時に座屈・曲り・波打ちが発生する場合がありますのでご注意ください。



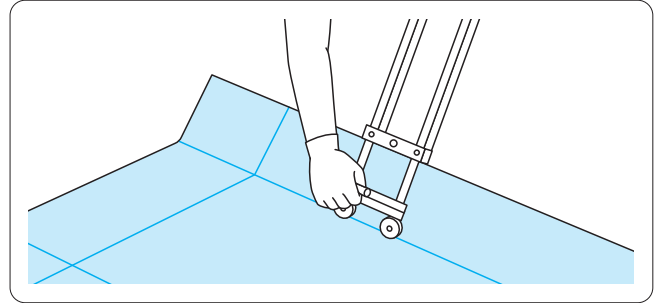
③ 野書き線を入れる。



④ 余分な部分を切断する。

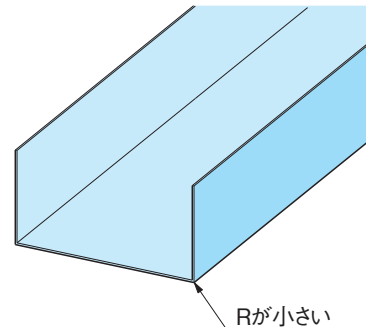
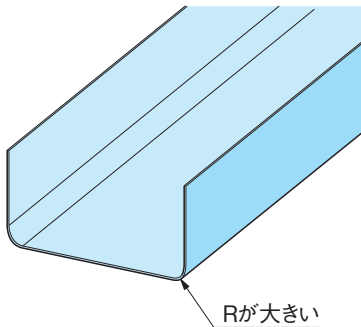
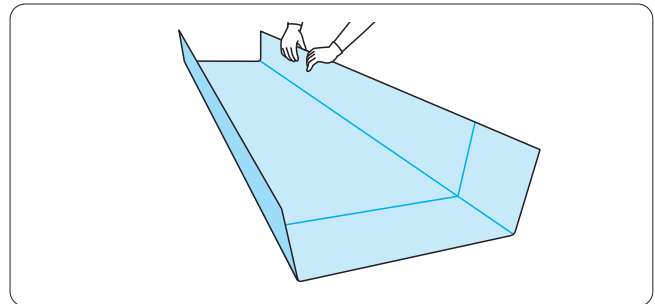


⑤折り目をつける。



⑥各折り目に沿って曲げていく。

- 曲げ加工は本商品に当て板を当てて、手で簡単に曲げることが可能ですが繰り返しの曲げ加工には適していません。2回以上の180度曲げは避けてください。
- 折り曲げ加工部の加工Rはできるだけ大きくしてください。



※芯材が薄いため表層部の外観に問題が無くても内部の芯材に亀裂が生じている場合があります。鋭利な刃物を押し付けないでください。
例) ロールバッタ、ドブ折ローラーなどで同じ箇所に繰り返し筋付けを行うと内部の芯材に亀裂が生じる場合があります。

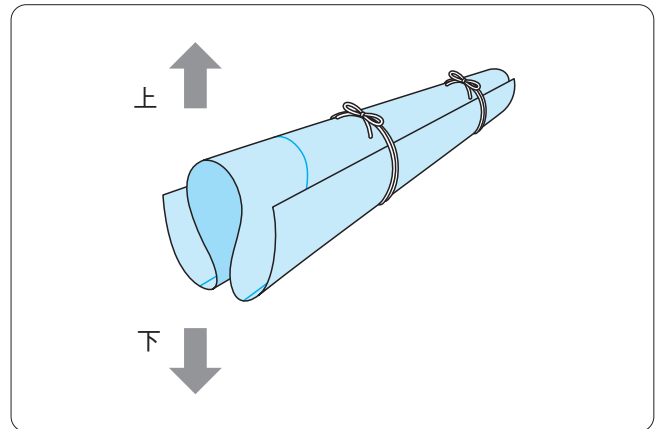
- 機械設備で曲げ加工・切断を行う場合は腰折れや強い負荷が発生しないようにしてください。実施前にサンプルなどで作業方法や機械設備のクリアランスを調整し適切な加工をしてください。
- 表面保護のため、下記の事項にご注意ください。
 - ① 折り曲げ加工の際には木製工具などをご使用ください。
 - ② けがきやマーキングチェックは色鉛筆、水溶性インキなどをご使用ください。
 - ③ 成形ロールのクリアランスはコイル全体厚みに調整してください。
 - ④ 樹脂の傷、切断面には谷コイル補修塗料で補修してください。

施工前確認

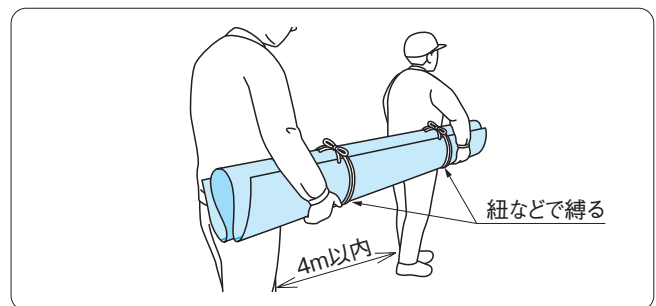
- ① 下地の確認…既存部分の下地の劣化は必ず確認し補修してください。
- ② 堆積物清掃…既存のとい内の清掃を実施してください。
- ③ 漏水の確認…漏水が有る場合は必ず補修してください。
- ④ 排水水勾配…水勾配が適切に取れている事を確認ください。
- ⑤ その他、不具合部分が有れば必ず事前に補修してください。
- ⑥ 既存の落とし口と新設の落とし口の接合方法を事前に確認ください。

運搬

- ① 底面を押し上げW字に丸め、紐で固定する。
 - W字に曲げて紐などで縛り、曲げ部が図のようになるように運搬してください。



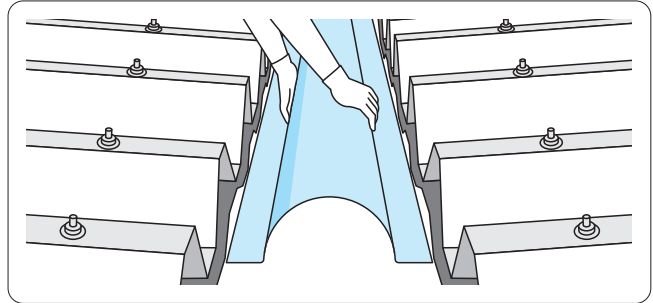
- ② 二人一組で運搬する。
 - 本商品の加工完了後に運搬する際は、2人以上で運搬し、支持点の間を4m以内になるようにしてください。
 - 運搬時は必ず右図の様に曲げて紐などで縛り運搬してください。(腰折れ防止のため)



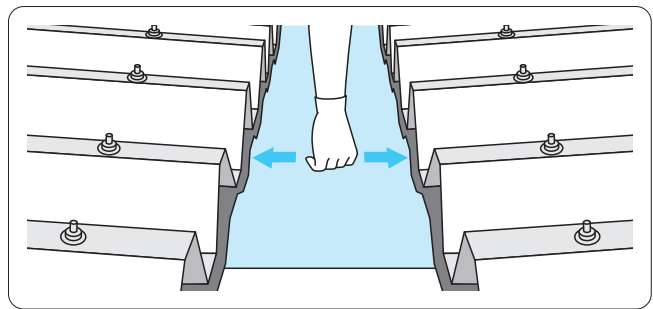
既設谷といへの取り付け

①W字に固定された新設谷といを既設谷といの隙間へ入れ込む。

- 既設谷といへの挿入について
腰折れするおそれがありますので、挿入時に無理に折り曲げないでください。



②片側ずつ軒先へ入れ込み、中央部を押さえ込む。



継ぎ足し

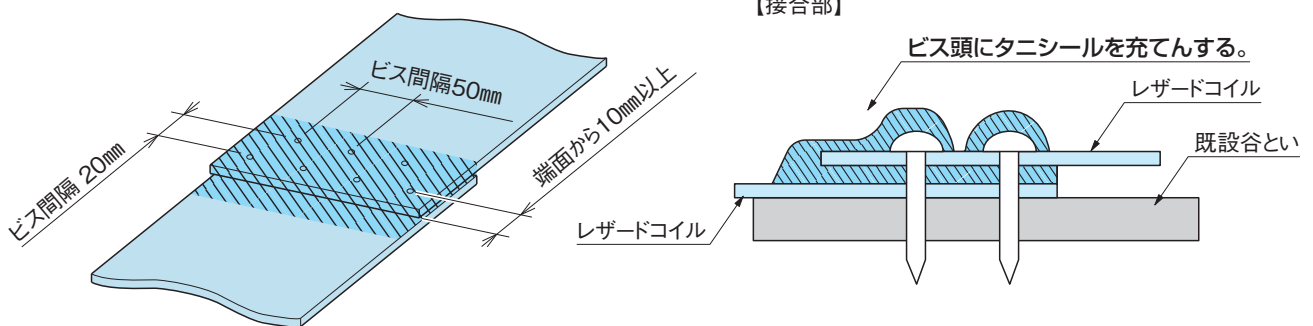
- レザードコイルの接続について

①レザードコイルの接続にはステンレス製の薄鋼板用ビス(ナベビス、径4mm)を使用し、50mm間隔で千鳥に打ってください。また端面から10mm以上の距離にビスを打ってください。

その際、既設の谷といとレザードコイルを必ず締結してください。

②下図の  部のように、タニシールを均一に充てんしてください。

ビスの部分は頭を包みこむようにタニシールを充てんしてください。



※(参考)使用ビス ステンレス製 薄鋼板用ビス(ナベビス・タコビスφ4mm)

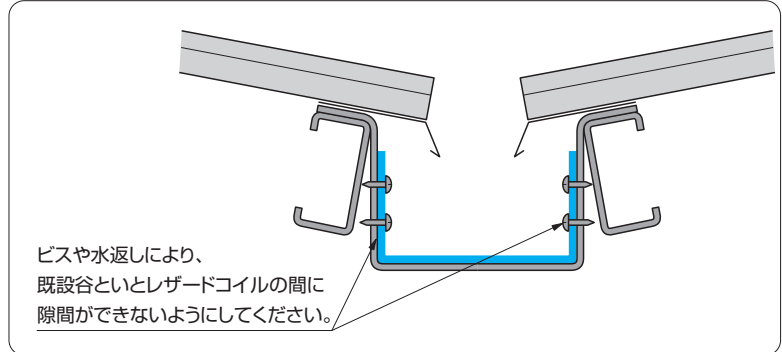
- 締結部品について

止まりや接続加工などの締結部品にはリベットを使用せずにステンレス製の薄鋼板用ビス(ナベビス、径4mm)を使用してください。ブラインドリベットはご使用いただけません。

- 幅方向への継ぎ足しは行わないでください。

側面部の立ち上げ

- 側面部の立ち上げについて
既設谷といとレザードコイルの間に隙間があると雨水が入る可能性がありますので、右図のように水返しやビスなどで補強を行ってください。



エキスパンション加工

真冬の温度差により発生する熱伸縮を吸収するため、標準として20mに1か所程度エキスパンションを設けてください。
あらかじめ、1スパンの長さや温度差を考慮して決めたエキスパンション間隔に合わせて、両方の止まりの返し部に取り付けてください。
(詳細は [231ページ](#) 参照)

「自在ドレン」を使った落し口加工

たてといの熱伸縮を逃がす納まり(伸縮部材:やりとりソケットなどを使用)で施工してください。
(詳細は [232ページ](#) 参照)

施工

施工手順と施工のポイント レザードコイル

施工後の注意事項

施工中についた傷や切断面は、谷コイル補修塗料で補修してください。

- 風(負圧)の影響により浮き上がりなどが心配な場合は、負圧対策をしてください。
(金物などで定ピッチの浮き上がり対策をするなど)

[受け金具のみの場合]



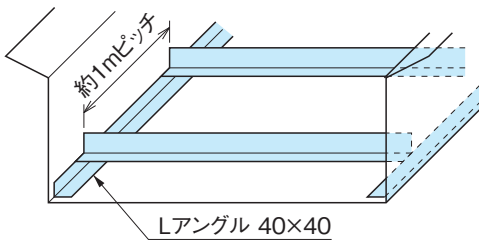
強風時の負圧により、レザードコイルのまくり上がりのおそれがあります。



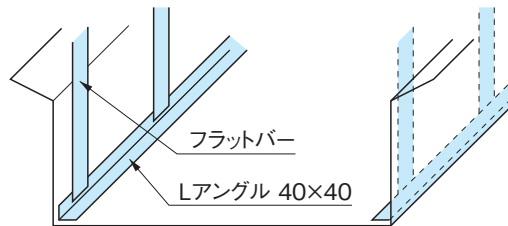
[強風時の負圧対策工法のご提案]



押さえ金具
(直置きタイプ)



押さえ金具
(吊金具タイプ)



- 施工後、以下の点検を実施してください。
流水確認, 腰折れなどの不具合部の発生確認 (発生時は補修)
- とい内の清掃…切断くずなどでのもらいさび発生防止など