

※短尺ものを除き、輸送上の問題になる物は全て現地成型となります。
現地成型が可能かどうか検討の為、客先に下述図面を提出願うこと。

1.事前の確認事項

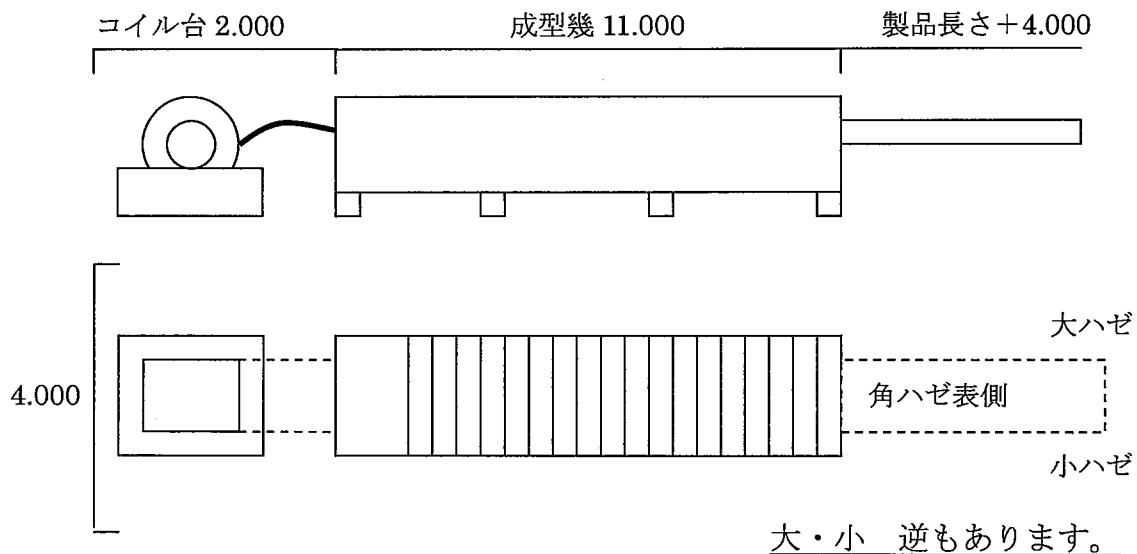
- 建屋配置図
- 屋根伏図
- 断面図（軒高、曲率半径、スパン間隔、折版長さの確認）
- 業務課よりオペレーターとして行く場合、成型のみとして、製品受け及び他の仕事は原則として板金店様にまかせる。
- 成型品受取による職人数の確認（5m間隔に1人必要）

2.レッカー車の確認

- 地上にて成型する場合（自重）8tの為45tレッカーが必要
- 但し裏張りコイル巻移動用（5tレッカー）と天びん吊り上げ用は別々にすること。

3.成型に必要なスペースの確認（地上の場合）

- 成型コイル機及び置き台—長さ11m+製品の長さ+4m
- 横幅 4m以上必要



4.電源及び延長コードの確認

使用電源—3相 200v 50A

但し、電源位置から成型機までの距離50mが限度です。それ以上になる場合は、ゼネレータ（25kv容量以上）が必要です。

5.荷揚用テンビンの確認

丸型天秤 100A / 一本 5.500 = 70kg（最長33mまで接続可能）

三角トラス天秤 SGP50A × 4.5 / 一本 6.000 = 90kg（最長48mまで接続可能）

安全面を重視し製品の長さでどちらかを決める。

6. ステージを設置して成型する場合

(1) スペース

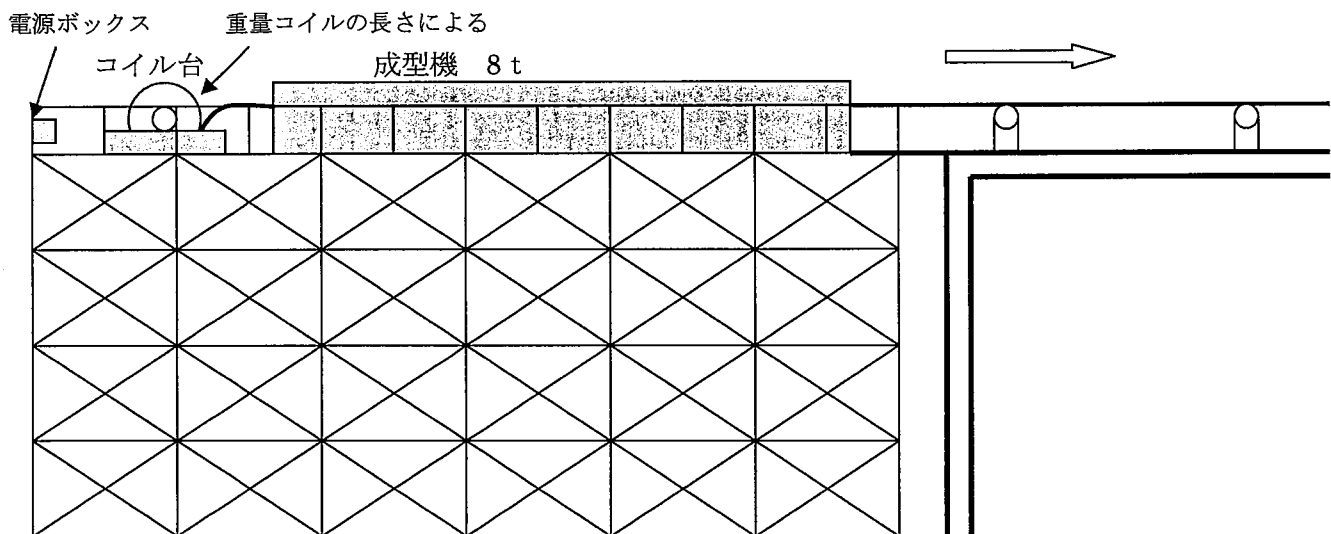
- 長さ—15m～18m
- 横幅—高さにより変わる。高さ 5 m＝巾 3 m、高さ 10m＝巾 4 m
- 高さ—軒高と曲率半径によってステージ高さを決定します。

(2) 安全面についての確認

- ステージに成型機の集中荷重が負荷されますので 10t 以上に耐えられる様に設計してもらう。
- 手すりを 1 m おきに必ず付ける。
- 床は隙間のないように足場板を設置する。
- 足場が横揺れしないようステージ上の 4 箇所よりロープをかけてもらう。
- 屋根に渡る栈橋を付ける。
- 安全帯の着用

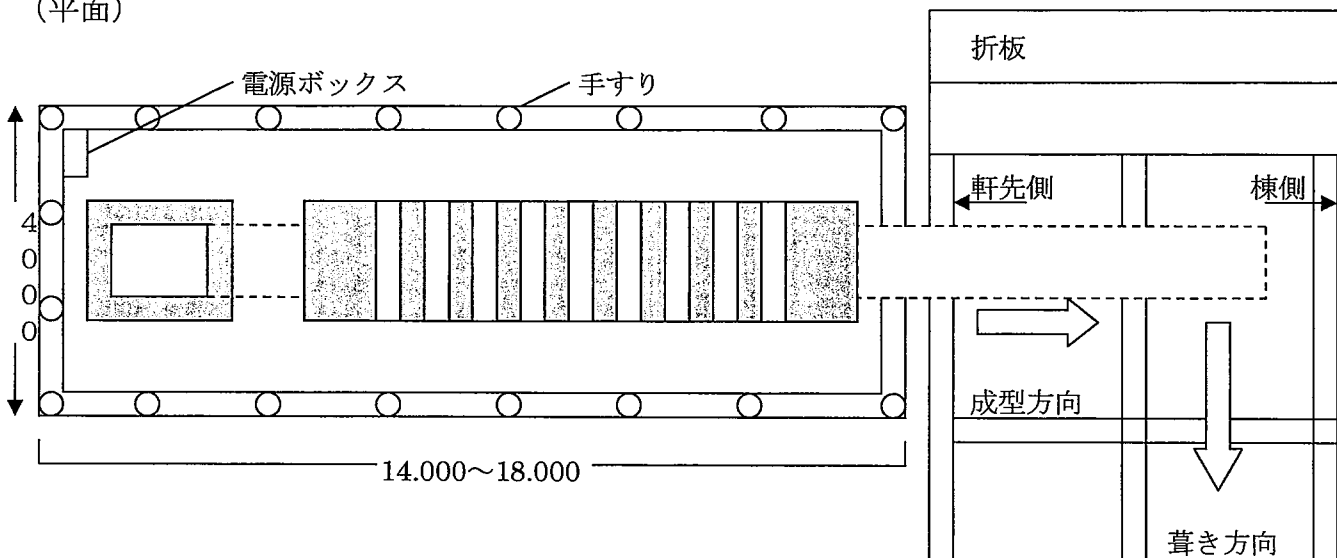
※定尺切断機を使用する場合は、4.5 t が加算されます。

(立面)



屋根面と同じレベルにステージ組み立て (ビディ足場使用)

(平面)



注意：右葺用と左葺用があります。

7.施工手順

成型作業

①テスト成型

- 親ハゼ子ハゼが正確に出ているかチェックする。(形状、働き巾など)
(ラインスピードは 5~6 m/min でゆっくり通板のこと)
- 通常は 2 枚をテスト通板します。
- テスト成型板は本成型の案内板として使用します。
- 原板長さも確認して下さい。
- 安全のため、テスト板を仮葺きして足元を確認して下さい。

②成型

- はじめはラインスピードを遅くして、慣れたらスピードを速くして下さい
- 鉄骨強度を考えて、成型板の重ね枚数を決めて下さい。

8.KR 角ハゼ D160 II 成型機の概要

■本体仕様

板厚 0.6~1.2 mm
板幅 762+3-0
速度 MAX 32m/min

■本体機械寸法

L=11.000mm × W=1.150mm × H=1.180mm
電機容量 11kW 4p
機械重量 9.000kg