

- ・このたびは、当社製品をお買いあげいただきましてまことにありがとうございます。
 - ・この取付説明書に示した表示記号の内容は、製品を安全に正しく施工していただき、施主様等の危害や損害を未然に防止するためのものです。
- 表示記号の内容を良く理解したうえで、本書の内容（指示）にしたがってください。

この取付説明書では、次のような記号を使用しています。

⚠ 注意

- ・取扱いを誤った場合に、使用者が中・軽傷を負うおそれのある内容、または物的損害のおそれがある内容を示しています。

お願い

- ・取付手順で、特に注意して作業をしていただきたいことを示しています。
- ・守っていただかないと組付けができない内容、または製品全体に後々不具合が発生するおそれのある内容を示しています。

※

- ・取付説明の内容全体（個々の説明枠）にかかる注意事項を示しています。
- ・取付説明の内容に制限がある場合の条件を示しています。

補 足

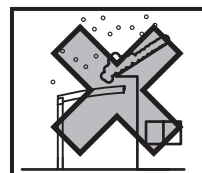
- ・説明の内容で知っておくと便利なことを示しています。

※製品破損、倒壊による人への危害・物的損害が想定されますので、下記事項をお守りください。

<施工の前に>

⚠ 注意

- ・製品の施工には、危険を伴う場合がありますので、必ず専門の工事業者による施工をお願いします。
- ・当製品は簡易型車庫です。物置・遊び場あるいは住居の一部等への転用を目的として、みだりに改造・変更をしないでください。
- ・積雪（新雪）20cmを超えない地域に設置してください。
- ・建物の屋根から落雪を直接受けない位置に設置してください。
- ・強風地域、特に崖上、屋上、風の通り道上等の施工は避けてください。
- ・給湯器や暖房機等の熱排気が製品内にこもるような場所に施工しないでください。
排気による中毒のおそれがあります。
- ・傾斜地に設置する場合は、低い場所の埋込み深さを確保してください。
- ・一つの現場で同時に異なるサイズを施工する場合は、本来の製品性能を保持するために、部材を間違えないように確認をしてから施工を行ってください。



お願い

- ・正しく施工、組付けをするために、施工前に必ず取付説明書をお読みください。
- ・製品の施工については、必ず取付説明書にしたがってください。
- ・梱包明細表で必要な部材、部品が揃っているか確認してください。
- ・給湯器や暖房機等の熱排気が製品に当たらないように施工してください。排気による塗装劣化・剥離^{はくり}のおそれがあります。
- ・施工場所に寸法的に正しく納まるかどうか確認してください。
- ・フーゴF/ネスカF 1台用、フーゴF逆勾配を異形対応する場合は、本取付説明書と合わせて下記の取付説明書もご確認ください。
※「フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書（D586）」
※「フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書（D676）」

<基礎工事について>

⚠ 注意

- ・寒冷地で凍上するおそれのある地域で使用する場合は、凍上線の下まで基礎を設けてください。強度低下の原因になります。
- ・柱内の水抜きができるよう、基礎には必ず碎石を敷き、柱と基礎の付け根に水抜き穴（φ6）をあけてください。柱内の水が凍結膨張し、柱が破損するおそれがあります。
- ・モルタルやコンクリートには、塩分を含む砂（海砂）および塩素系強アルカリのコンクリート用混和剤（凍結防止剤、凝固促進剤、急結剤等）は使用しないでください。使用するとアルミ等の金属が腐食する原因になります。必要な場合は非塩素系や非アルカリ系の混和剤をご使用ください。
- ・施工取り付けに関しては、メーカー標準の基礎寸法や、使用材料の規定が必ずしも現地に当てはまるものではありません。性能・機能を発揮するためには、現地の条件に応じた判断と施工が必要です。（堅牢な地盤、軟弱な地盤など現地判断が必要です。）
- ・本書の基礎サイズは地耐力を100kN/m²として記載しております。地耐力が異なる場合は基礎サイズが変わるため、カタログ「カーポート建築基準法対応商品」をご参照下さい。

お願い

- ・モルタルやコンクリート等が製品の表面に付着した場合は、速やかに拭取ってください。シミやムラ等の外観不良の原因になります。

<施工上のご注意>

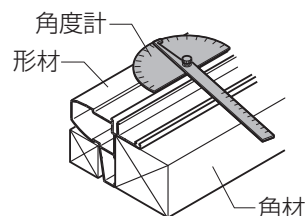
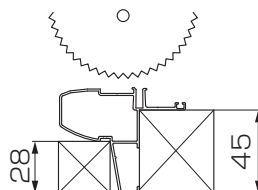
⚠ 注意

- ・「使用上の注意」ラベルを貼っている柱に縦樋を取付けると、表示が見えなくなり、正しく注意を促すことができなくなります。縦樋を取付けない側に表示ラベルを向けてください。
- ・アルミ製品が垂鉛、ステンレス以外の金属と接触する場合は、絶縁処理をしてください。
- ・製品の改造や、指定箇所以外の穴加工はしないでください。
- ・水濡れのおそれがありますので、指定の箇所にシーリングをしてください。
- ・シリコンシーリング材を使用する場合は、ポリカーボネート板のひび割れ等のおそれがありますので、当社指定の脱アルコール系シーリング材を使用してください。
- ・製品の強度低下、またはケガの原因になりますので、ボルト、ネジは弊社純正品の規定本数を使い、下記の推奨締付けトルクで固定した後にゆるみがないか確認してください。
※φ4ネジ：2.5N・m±0.5N・m（25±5kgf・cm） ※φ5ネジ：3.0N・m±0.5N・m（30±5kgf・cm）

シーリング材メーカー	品名および品番
信越化学工業（株）	シーラント72
モメンティブ・パフォーマンス・マテリアルズ・ジャパン（合）	トスシール380
ダウ・東レ（株）	SE960

お願い

- ・施工工事にあたっては、安全に施工を行なってください。
※作業服および保護具（保護帽、安全帯、眼、手、足の保護具）を正しく使用してください。
※作業場所の整理整頓を行なうとともに、安全確保を行なってください。
特に高所作業での安全確保、倒壊防止、照明による照度の確保など。
※器具、工具、保護具などの機能を確認し、使用してください。
※作業は、相互の作業と各作業工程を考慮して進めてください。免許、技能講習、特別教育が必要な作業は、有資格者が行なってください。
※作業者が相互に安全確認を行なってください。健康状態を十分に確認し、健康管理を実施してください。
※万が一、事故が発生した際には、直ちに手当を行ない、救助を第一に心がけてください。
- ・製品についた汚れは取除き、誤ってキズをつけた場合は、補修塗料で補修してください。
- ・形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・角度切りをする側枠は、当て木（角材）等を使用し、安定した状態で切断加工を行なってください。
- ・角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。



⚠ 注意

・ボルト、ネジを増し締めしてください。ただし、緩み止め付きボルトは、硬化前に増し締めしてください。

INDEX

■ フーゴF逆勾配の異形可否	4	■ 隅切り	32
■ 複合異形 組み合わせ可否	5	■ 施工の流れ	32
■ 梱包明細表	6	■ 各部の名称	32
■ 正面台形	7	■ 施工制限	33
■ 施工の流れ	7	1 部材の加工	37
■ 各部の名称	7	□ 前枠側隅切り	37
■ 施工制限	8	□ 後枠側隅切り	46
1 部材の加工	9	2 台形部の仮組み	56
2 台形部の仮組み	15	3 側枠の取付け	57
■ 側面台形	16	1 キャップの取付け(前枠側隅切り)	57
■ 施工の流れ	16	2 水抜き穴の加工	57
■ 各部の名称	16	3 キャップの取付け(後枠側隅切り)	57
■ 施工制限	17	4 側枠の取付け	58
1 部材の加工	18	4 後枠穴塞ぎ材の取付け	59
□ 前枠側切詰め	18	5 シーリング処理	60
□ 後枠側切詰め	23	1 前枠側隅切りの場合	60
2 部材の取付け	29	2 後枠側隅切りの場合	60
1 後枠穴塞ぎ材の取付け	29	■ 入り隅	61
2 台形部納まりの確認	30	■ 施工の流れ	61
3 側枠(異形用)の取付け	31	■ 各部の名称	62
		■ 施工制限	63
		1 部材の加工	65
		2 母屋の取付け(入り隅コーナー部)	69
		3 止水パッキンの取付け	69
		4 側枠(異形用)の取付け	70
		5 入り隅前枠の取付け	70
		6 屋根材の取付け(入り隅コーナー部)	71
		7 端部キャップの取付け	71
		8 シーリング処理	72

表示マーク



前枠側切詰め台形を
施工の場合



後枠側切詰め台形を
施工の場合



前枠側隅切りを
施工の場合



後枠側隅切りを
施工の場合



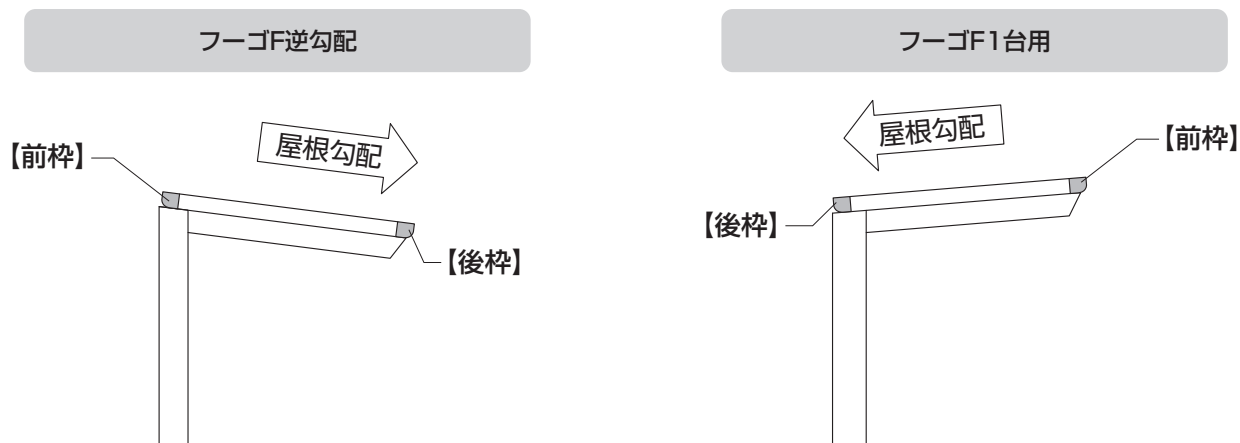
複合異形を
施工の場合



シーリング箇所

フーゴF逆勾配に関する注意事項

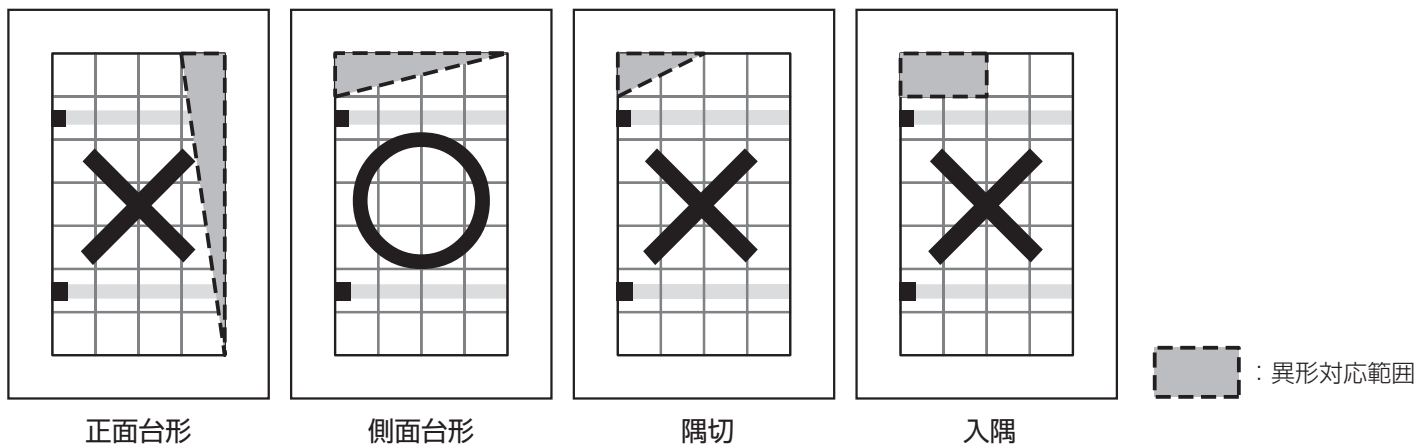
「フーゴF逆勾配」は「フーゴF1台用」と比較して屋根勾配、前枠と後枠の取付位置が異なります。



お願い

- ・本書では、フーゴF/ネスカFの手順を記載しています。
フーゴF逆勾配では前枠と後枠の取付位置が逆になりますので、部材を間違えないように確認してから施工してください。

フーゴF逆勾配の異形可否



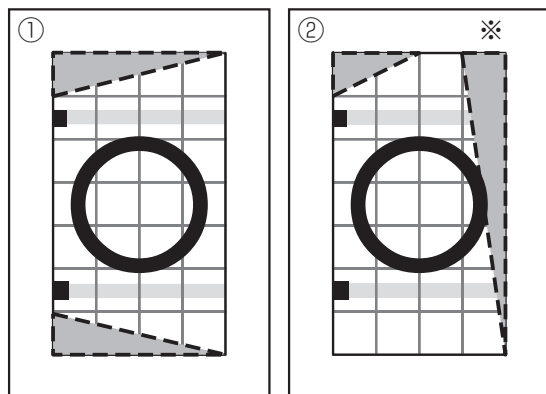
複合異形に関する注意事項

2つの異形種類を組み合わせて複合異形にする場合、下記に注意してください。

- ・各部材の加工は各異形種類の項目の加工説明を参照してください。
- ・加工が全て完了してから、組付けを行ってください。
- ・同じ部材を2度加工することがありますので、部材の方向や使い分けに十分注意してください。
- ・後枠側の隅切りと他種類の複合異形の場合のみ、側枠・側枠カバーの加工方法が複合異形でない場合と異なりますのでご注意ください。（P.54）

複合異形 組み合わせ可否

■複合異形が可能な組み合わせ



①正面台形・側面台形など異形対応する面が分かれており、干渉しない場合
(例：側面台形＋側面台形)

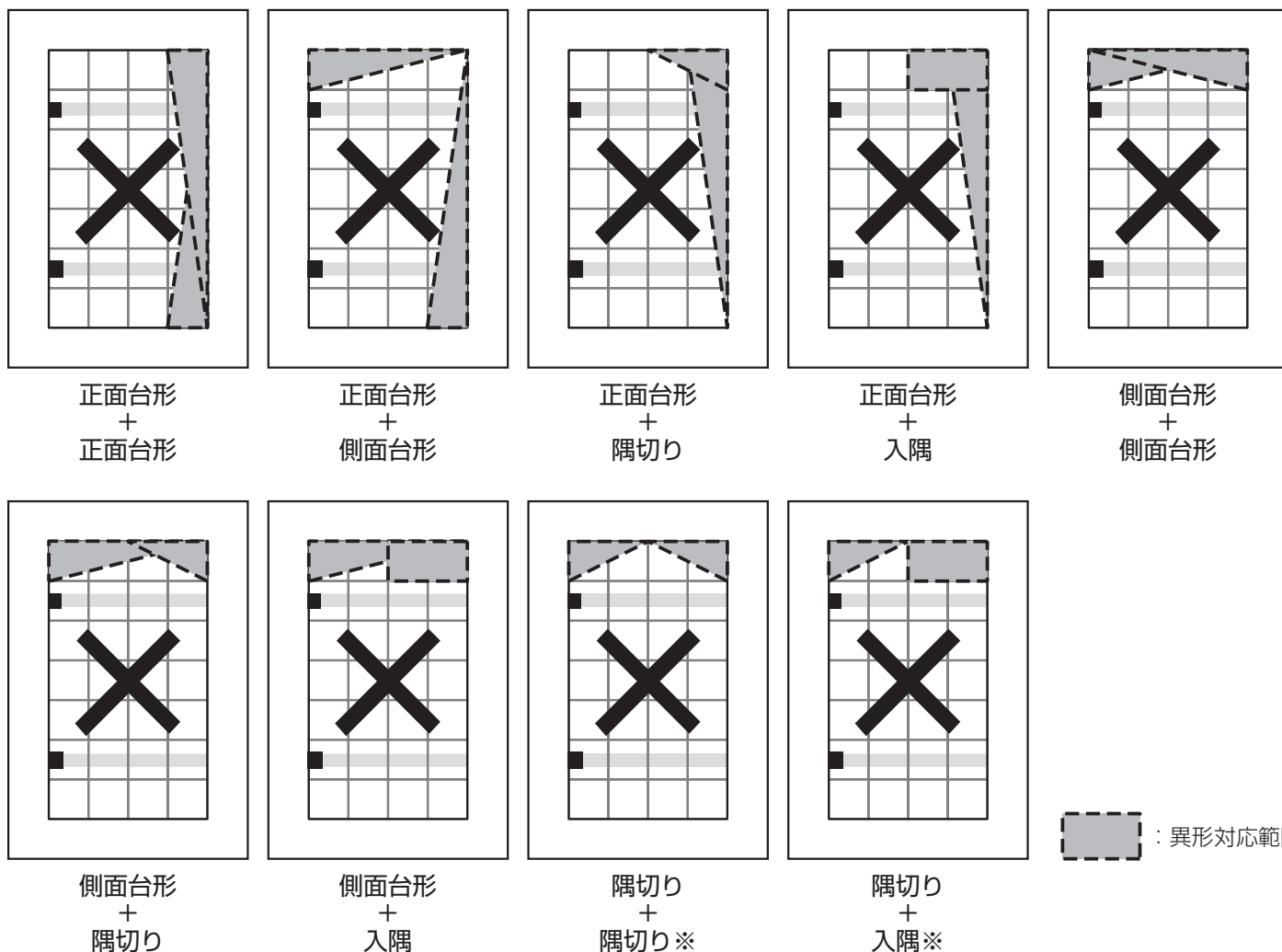
②異形対応同士の空さが母屋1スパン以上ある場合
(例：隅切り＋正面台形)

※フーゴF逆勾配では正面台形は対応していません。

：異形対応範囲

■複合異形が不可能な組み合わせ

・異形対応同士が接続し干渉する、また母屋1スパン以上の空がない場合

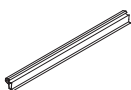


(※母屋1スパン以上空けた場合、組み合わせ可能です)

梱包明細表

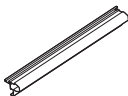
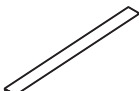
※施工の前に梱包明細表で必要な部材、部品が揃っているか確認してください。

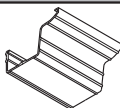
■正面台形

【1】異形対応前枠セット		
名 称	略 図	員 数
前枠 (異形用)		1

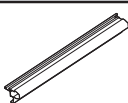
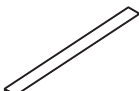
【2】異形対応前枠台形部品セット		
名 称	略 図	員 数
穴隠しシール (φ10)		20
穴隠しシール (φ15)		6
取付説明書・異形対応〈D601〉	—	1

■側面台形

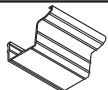
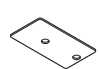
【1】異形対応側枠セット		
名 称	略 図	員 数
側枠 (異形用)		1
側枠カバー (異形用)		1

【2】異形対応側面台形部品セット		
名 称	略 図	員 数
後枠穴塞ぎスリーブ (異形用)		1
後枠穴塞ぎ材 (異形用)		1
後枠穴塞ぎ材止水パッキン (異形用)		1
【2-1】φ5×12トラスタッピンネジ3種		5
取付説明書・異形対応〈D601〉	—	1

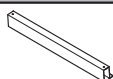
■隅切り

【1】異形対応側枠セット		
名 称	略 図	員 数
側枠 (異形用)		1
側枠カバー (異形用)		1

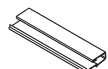
【2】隅切対応部品セット

名 称	略 図	員 数
後枠穴塞ぎスリーブ (異形用)		1
後枠穴塞ぎ材 (異形用)		1
後枠穴塞ぎ材止水パッキン (異形用)		1
母屋スリーブ (異形用)		1
【2-1】φ5×12トラスタッピンネジ3種		2
【2-2】φ4×13ナベドリルネジ		3
取付説明書・異形対応〈D601〉	—	1

【3】母屋セット

名 称	略 図	員 数
母屋		1

■入隅

【1】入隅対応部材セット		
名 称	略 図	員 数
入隅用前枠		1
入隅用側枠		1

【2】入隅対応部品セット

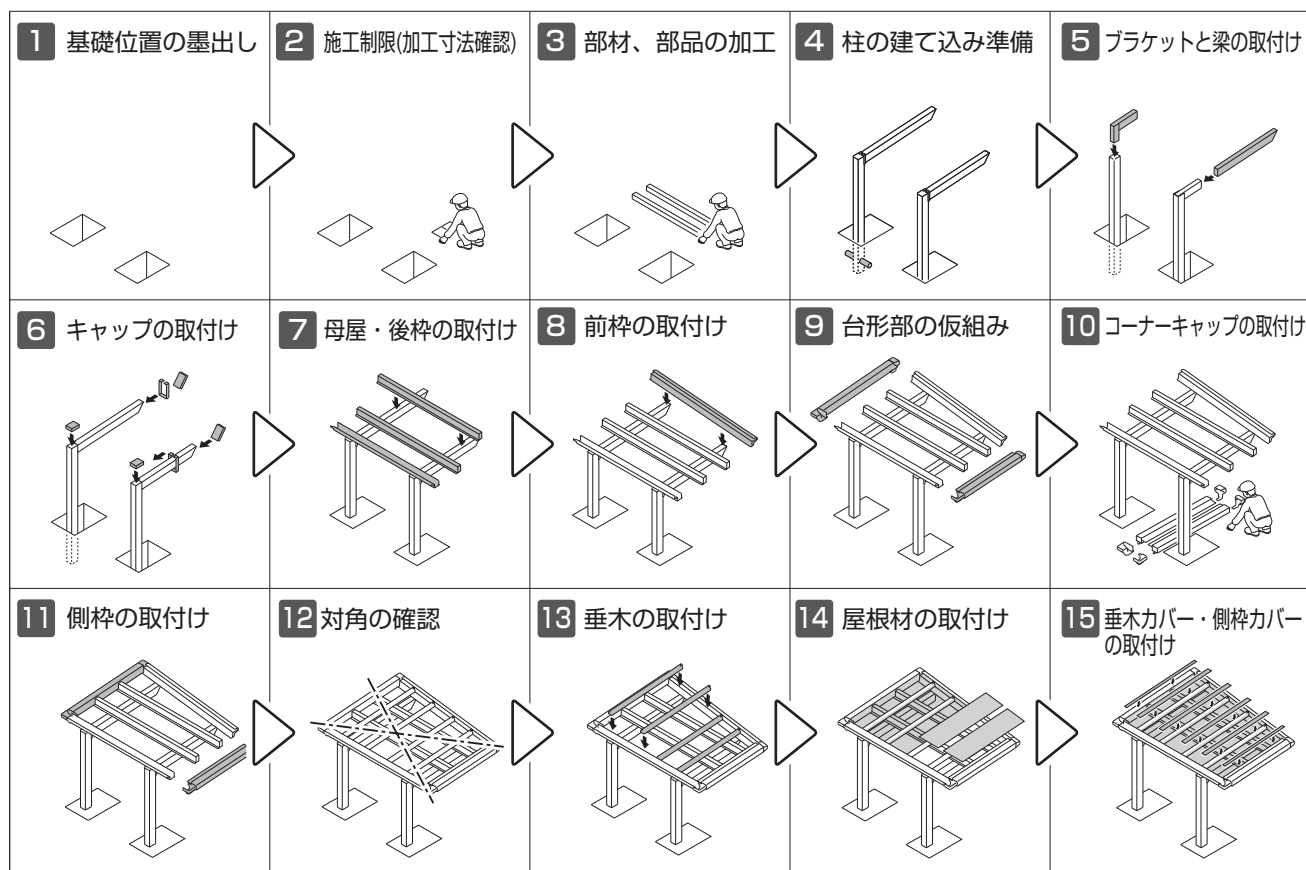
名 称	略 図	員 数
前枠端部キャップ (異形入隅用)		1
側枠端部キャップ (異形入隅用)		1
前側枠端部キャップ固定材 (異形入隅用)		2
母屋キャップ		左右各3
穴隠しシール (φ10)		4
止水パッキン		2
【2-1】φ4×13ナベドリルネジ		10
取付説明書・異形対応〈D601〉	—	1

【3】母屋セット

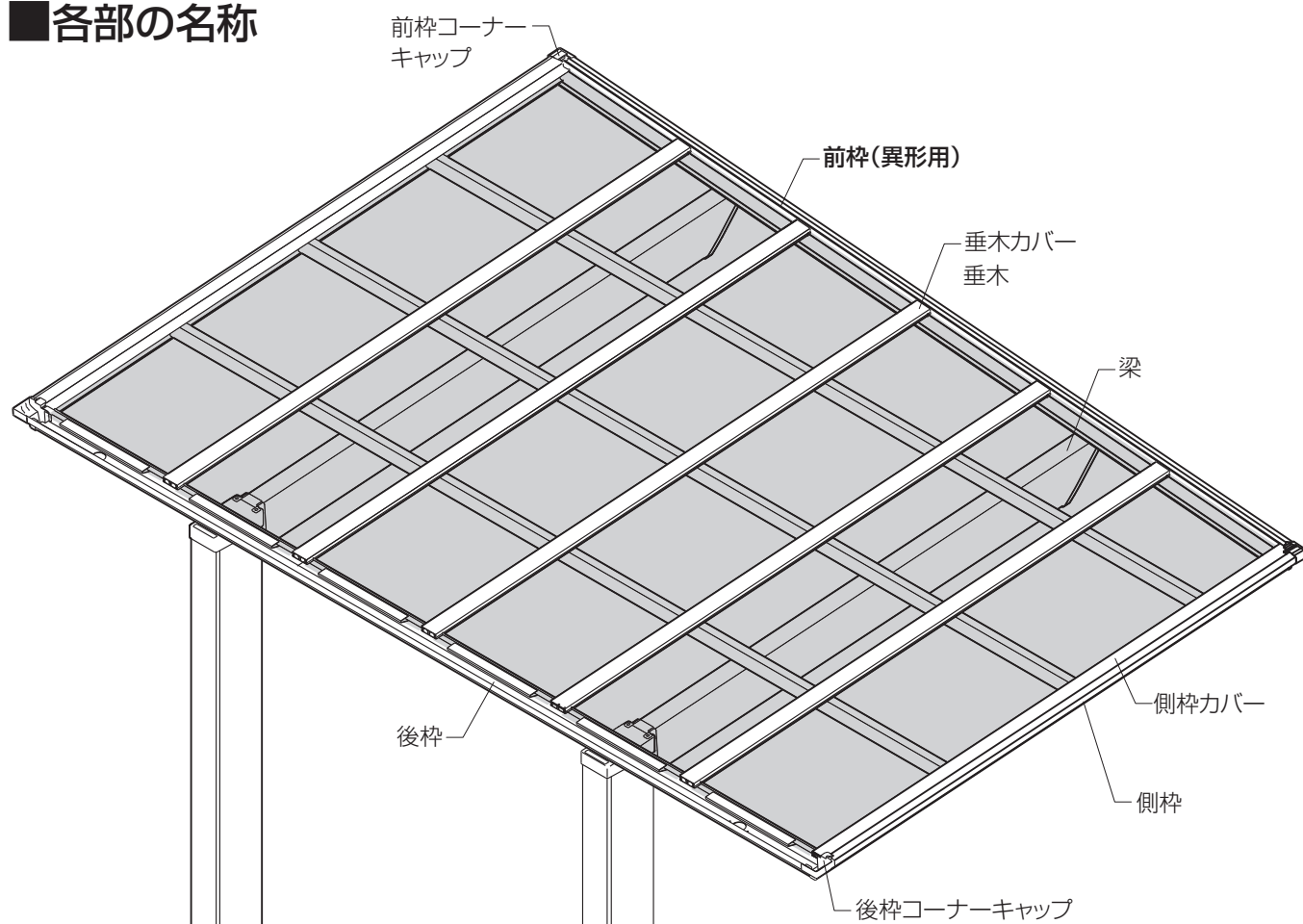
名 称	略 図	員 数
母屋		1

正面台形

施工の流れ



各部の名称



■施工制限

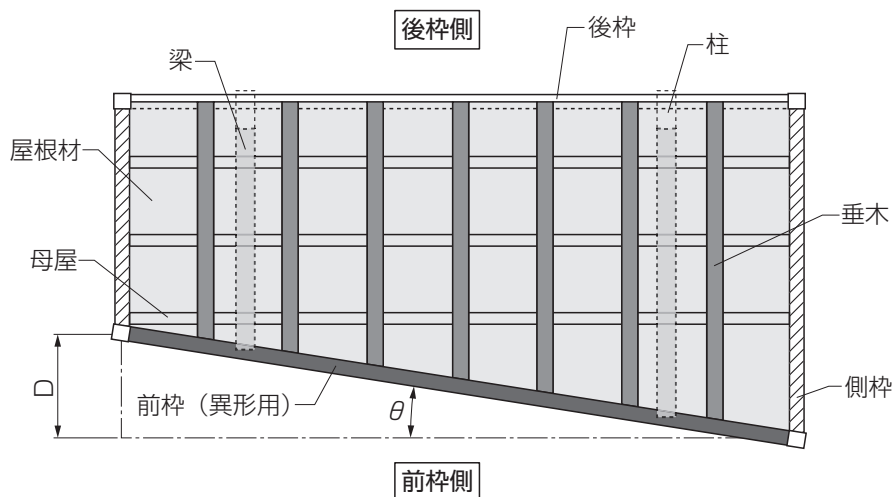


柱位置・屋根外寸の確認は
【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586) 】
を参照してください。

- ①柱位置の墨出しを行ってください。
- ②屋根外寸の墨出しを行ってください。
- ③切詰め寸法Dを確認し、表を参照して切詰め角度『 θ 』を確認してください。

お願い

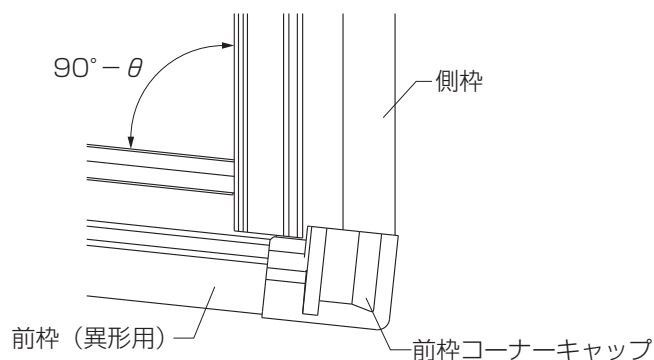
- ・切詰め角度『 θ 』を後工程で使用します。
- ・各サイズの最大切詰め寸法以上の施工はできません。
- ・設置可能角度は表の範囲になります。



D寸法=切詰め角 (θ) 換算表

θ	D (mm)		
	L50	L54	L57
1°	90	90	100
2°	180	190	200
3°	260	280	300
4°	350	380	400
5°	440	470※	500※
6°	530※	—	—

※各サイズの最大切詰め寸法



1 部材の加工

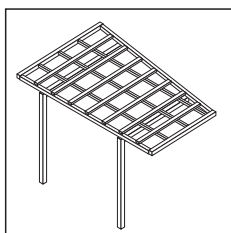
全体配置確認



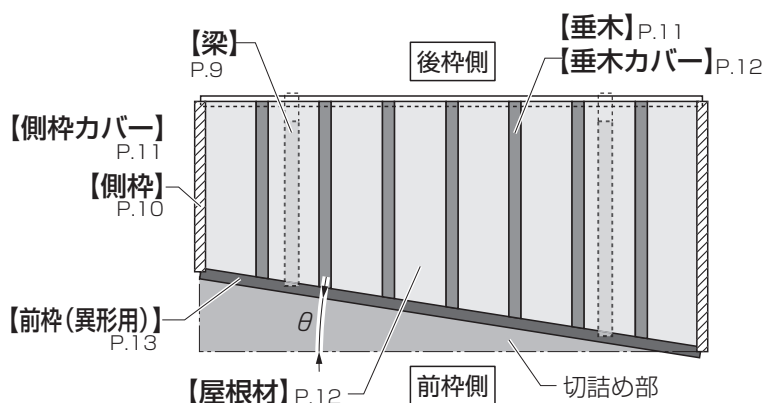
異形部材の加工以外の施工手順は
【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586) 】
を参照してください。

お願い

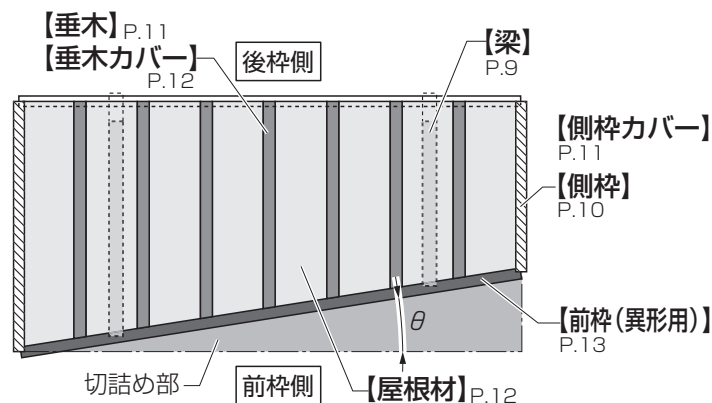
- ・【前枠(異形用)】【垂木】【垂木カバー】【屋根材】【側枠】【側枠カバー】【梁】の加工が必要です。
- ・【左側切詰め】【右側切詰め】があります。部材の配置と形材の切断する向きを確認し、加工してください。
- ・長さセット梱包の前枠は使用しません。【異形対応前枠セット 前枠(異形用)】を加工してください。(P.13)



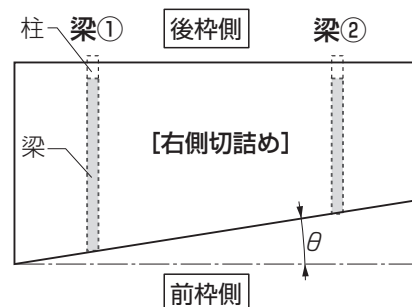
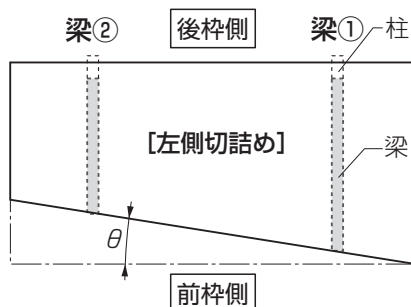
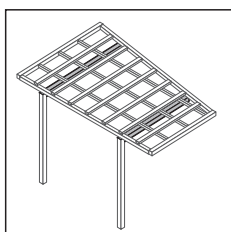
【左側切詰め】の場合



【右側切詰め】の場合



梁の加工



- ①【梁①】、【梁②】を【表1-1】を参照してA寸法で切断加工してください。
- ②梁上面から5mmの位置から45°の角度で切断加工してください。
- ③梁上面のV溝にφ4.5前枠取付穴を【表1-2】を参照して穴加工してください。

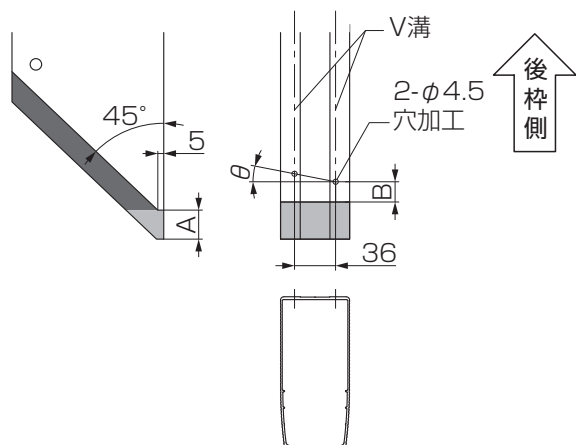
表1-1 A寸法

奥行 θ	L50		L54		L57	
	①	②	①	②	①	②
1°	25.5	76	27.5	81.5	28.5	86
2°	44	145	47	155.5	49	164.5
3°	44	195.5	47	155.5	49	164.5
4°	80	283	87	304	91	321.5
5°	98.5	352	107	378.5	111.5	400.5
6°	116.5	421.5	—	—	—	—

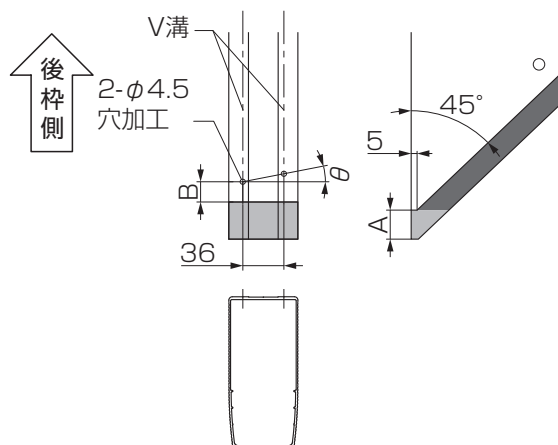
表1-2 加工穴位置

θ	B
1°	16.5
2°	16.5
3°	17
4°	17
5°	17.5
6°	17.5

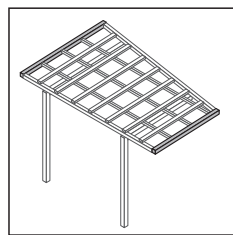
【左側切詰め】の場合



【右側切詰め】の場合



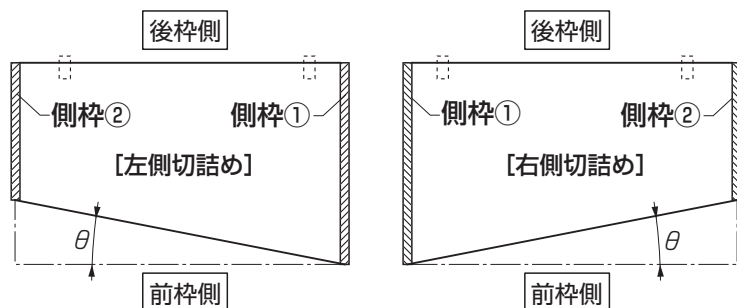
□側枠の加工



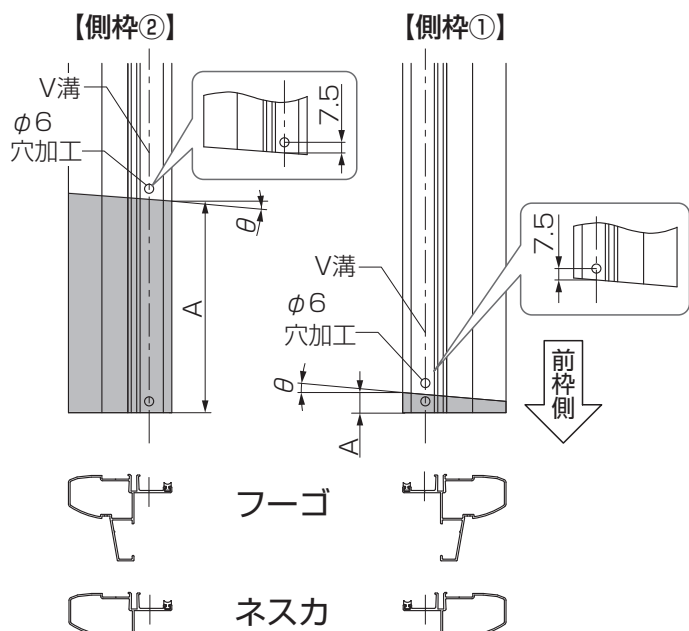
- ①【側枠①】、【側枠②】を【表1-3】を参照しA寸法を基準に角度切断してください。
- ②角度切断した側枠にφ6穴加工をしてください。

【フーゴFの場合】

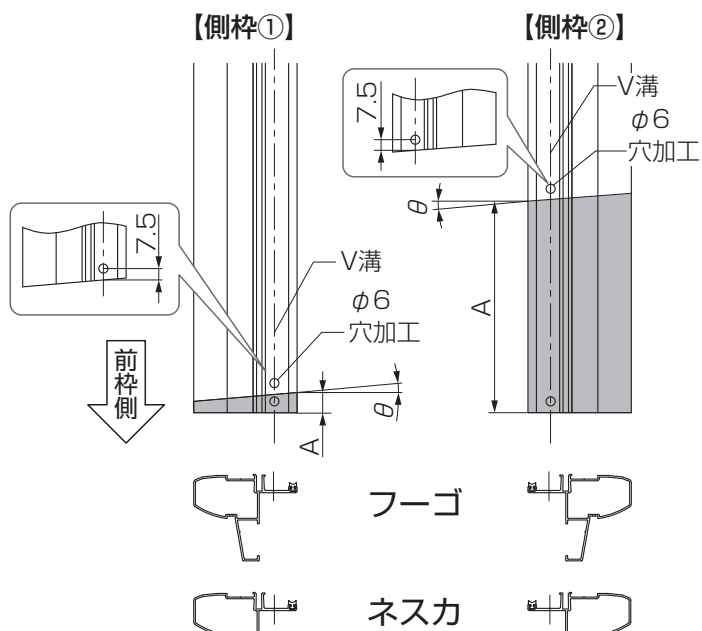
- ③【側枠②】の前枠取付け側を切欠き加工してください。



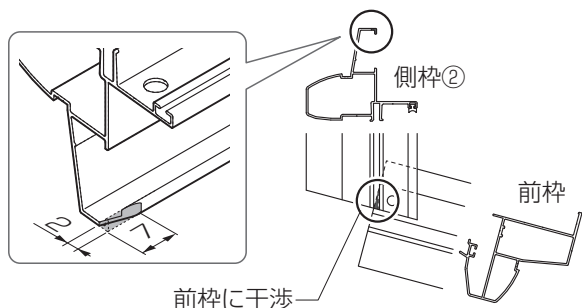
【左側切詰め】の場合



【右側切詰め】の場合



【切欠き加工（フーゴFの場合）】



【切欠き加工（フーゴFの場合）】

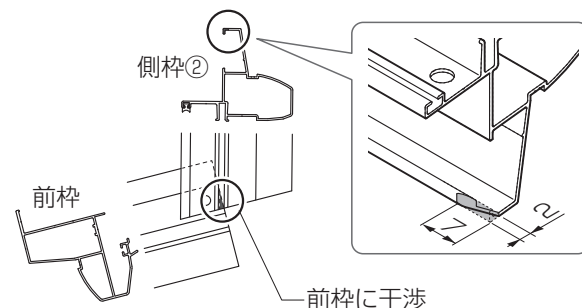


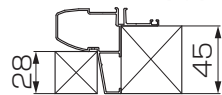
表1-3 A寸法

奥行	L50		L54		L57	
θ	①	②	①	②	①	②
1°	8.5	94	8.5	101	8.5	106.5
2°	10	180.5	10	195	10	205.5
3°	11	267.5	11	288.5	11	304.5
4°	12.5	354.5	12.5	382.5	12.5	403.5
5°	13.5	441.5	13.5	476.5	13.5	503
6°	14.5	529	—	—	—	—

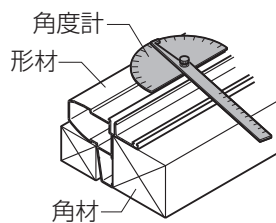
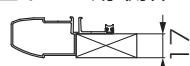
お願い

- ・ 形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・ 形材を切断する際は、当て木（角材）を使用し、安定する状態で行なってください。
- ・ 角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。

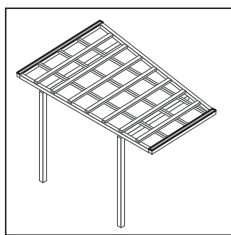
■フーゴF用 側枠



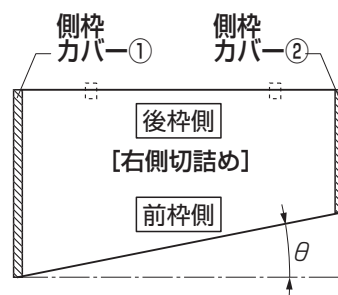
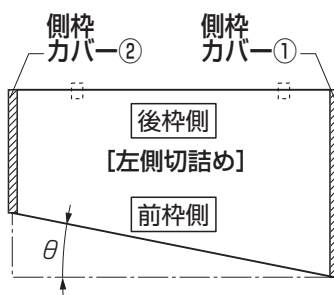
■ネスカ用 側枠



□側枠カバーの加工

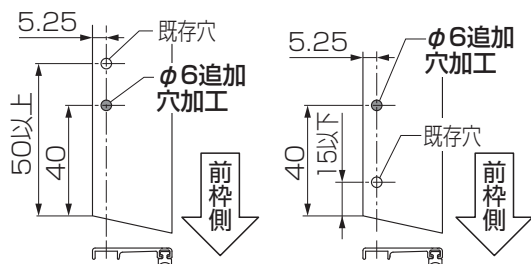


①切断加工した側枠に側枠カバーを組合わせて、切断加工してください。
※側枠カバーは側枠より13mm長く加工してください。

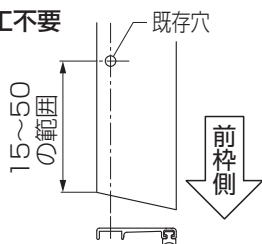


お願い

切断後、既存穴が端部から50mm以上、15mm以下の場合には端部から40mmの位置で追加穴加工をしてください。

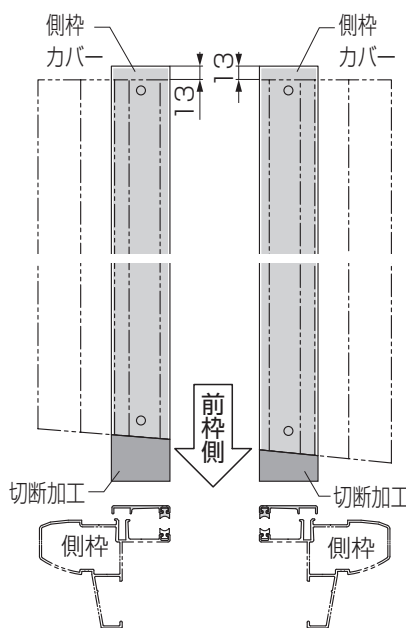


※追加穴加工不要



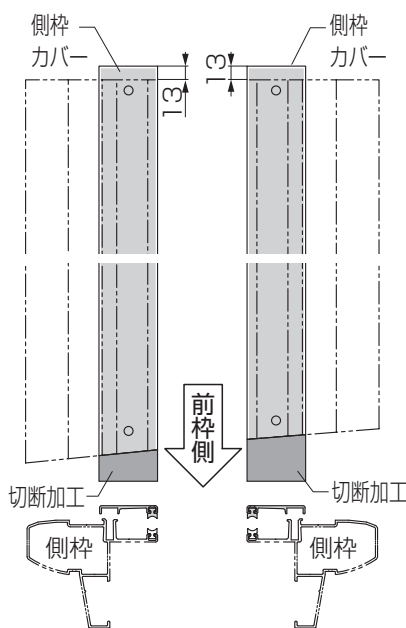
【左側切詰め】の場合

【側枠カバー②】 【側枠カバー①】

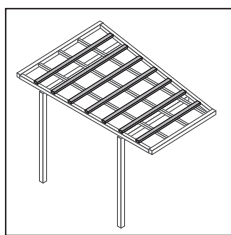


【右側切詰め】の場合

【側枠カバー①】 【側枠カバー②】



□垂木の加工



①垂木①～⑦を【表1-4】、【表1-5】を参照しA寸法を基準に角度切断してください。
② 角度切断した垂木にφ6穴加工をしてください。

お願い

・角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所に当てがい、けがいてください。

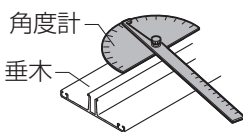


表1-4 A寸法 (L50・L57)

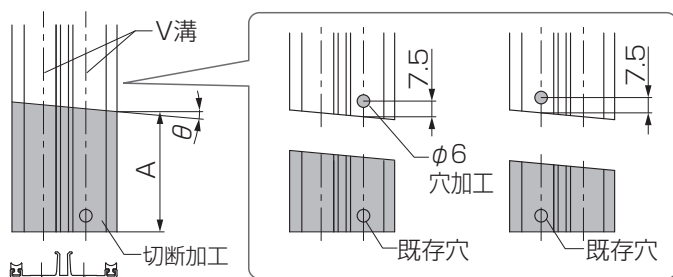
奥行	L50・L57						
θ	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
1°	20	32.5	45	57	69.5	82	94
2°	33	57.5	82	107	131.5	156	180.5
3°	45.5	82.5	119.5	156.5	193.5	230.5	267.5
4°	58	107.5	157	206.5	255.5	305	354.5
5°	71	132.5	194.5	256	318	379.5	441.5
6°	83.5	158	232	306	380.5	454.5	-

※L50は垂木①～⑥迄、L57はθ=1°～5°までが適用範囲になります。

表1-5 A寸法 (L54)

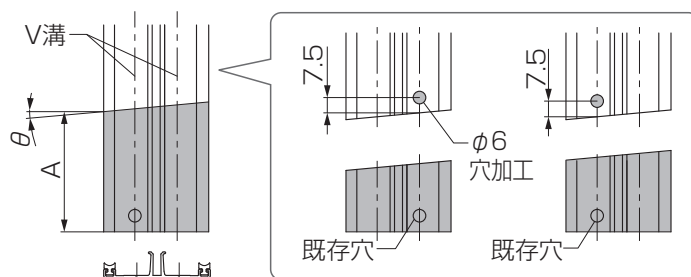
奥行	L54						
θ	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
1°	19.5	31	43	54.5	66	78	89.5
2°	31.5	55	78	101.5	125	148	171.5
3°	43.5	78.5	113.5	148.5	183.5	218.5	253.5
4°	55.5	102	149	195.5	242.5	289	336
5°	67.5	126	184.5	243	301.5	360	418

【左側切詰め】の場合



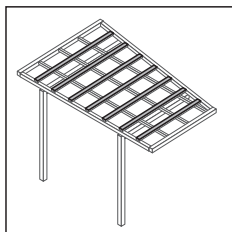
※端部穴加工は既存の穴と同じV溝側にしてください。

【右側切詰め】の場合



※端部穴加工は既存の穴と同じV溝側にしてください。

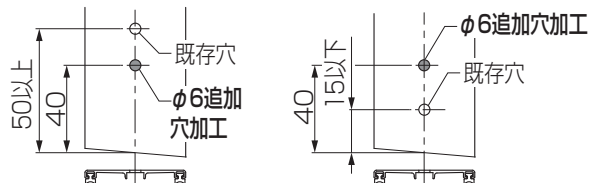
垂木カバーの加工



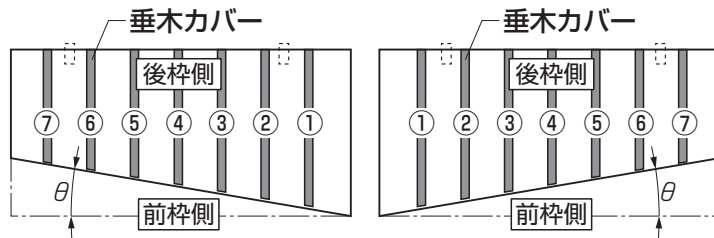
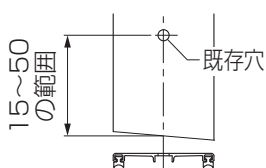
- ①切断加工した垂木に垂木カバーを組合わせて、斜め切断加工してください。
※垂木より13mm長くなります。

お願い

切断後、既存穴が端部から50mm以上、15mm以下の場合には端部から40mmの位置で追加穴加工をしてください。

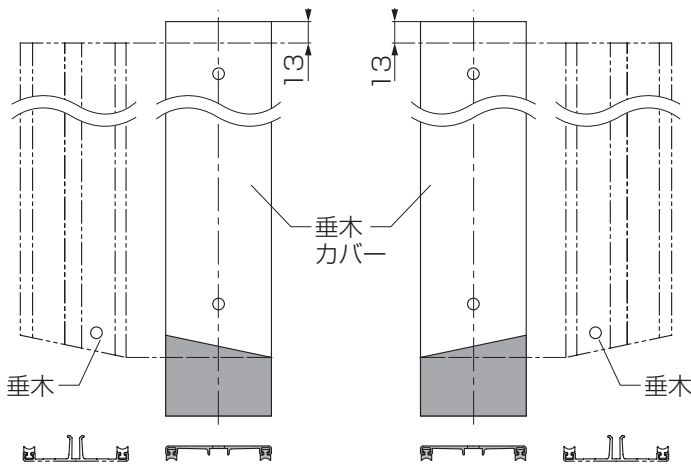


※追加穴加工不要

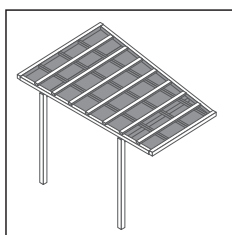


【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合



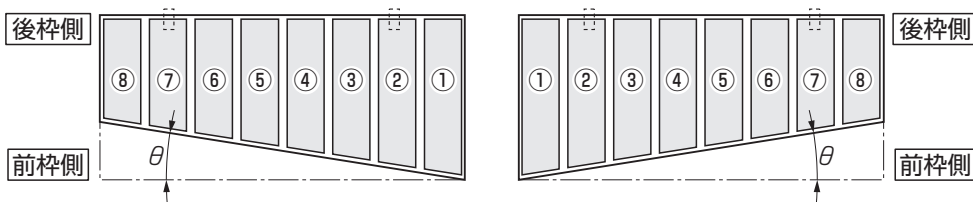
屋根材の加工



- ①屋根材の表裏を確認して【表1-6】、【表1-7】を参照し切断加工してください。

お願い

屋根材の表面にキズを付けないように取り扱いください。



【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合

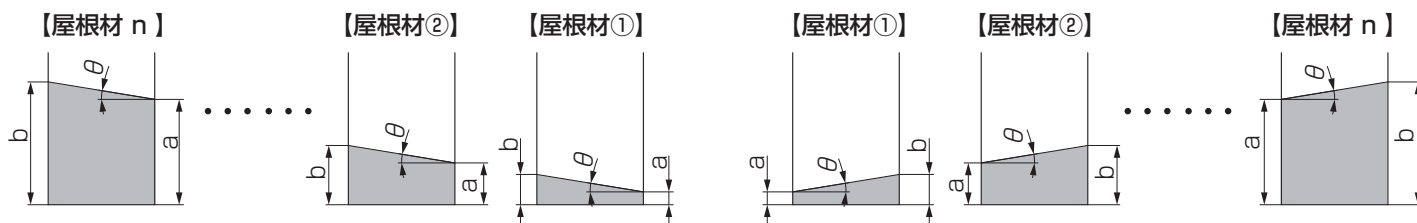


表1-6 a/b寸法 (L50・L57)

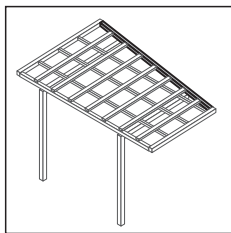
θ	①		②		③		④		⑤		⑥		⑦		⑧	
	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b
1°	8	20	20	32.5	32.5	44.5	45	57	57	69	69.5	81.5	82	94.0	94	106
2°	9	33	33.5	57.5	58	82	83	107	107.5	131.5	132	156	156.5	181	181.5	205.5
3°	9.5	46	46.5	83	83.5	120	120.5	157	157.5	194	194.5	231	231.5	268	268.5	305
4°	10.5	58.5	60	108	109.5	157.5	158.5	207	208	256	257.5	305.5	307	355	356	404.5
5°	11.5	71.5	73	133.5	135	195.5	196.5	257	258.5	319	320.5	380.5	382	442.5	444	504
6°	12.5	84.5	86.5	159	160.5	233	235	307.5	309	381.5	383.5	455.5	457.5	530	—	—

※L50は垂木①～⑥まで、L57は $\theta = 1^\circ \sim 5^\circ$ までが適当範囲になります。

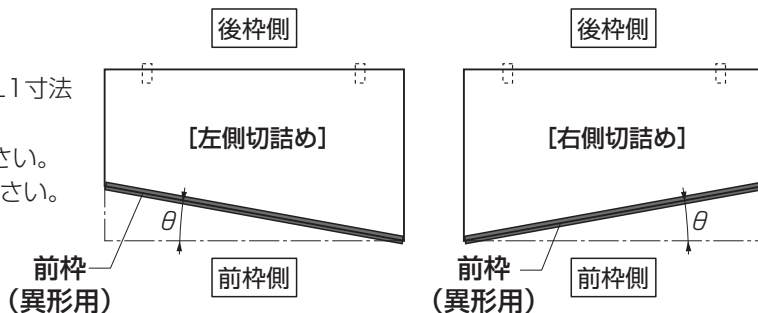
表1-7 a/b寸法 (L54 フーゴ/ネスカ)

θ	①		②		③		④		⑤		⑥		⑦		⑧	
	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b
1°	8	19.5	19.5	31	31	42.5	43	54	54.5	66	66	77.5	78	89	89.5	101
2°	9	31.5	32	55	55.5	78	79	101.5	102	125	125.5	148	149	171.5	172	195
3°	9.5	44	44.5	79	79.5	114	114.5	149	149.5	184	184.5	219	219.5	254	254.5	289
4°	10.5	56	57.5	103	104	149.5	150.5	196	197.5	243	244	289.5	291	336.5	337.5	383
5°	11.5	68.5	70	127	128.5	185.5	187	243.5	245	302	303.5	360.5	362	419	420.5	477.5

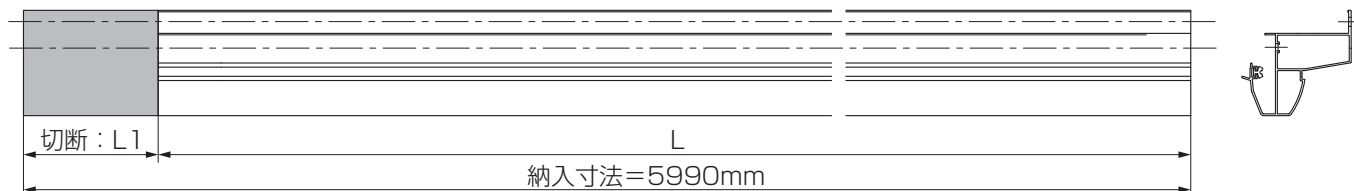
□前枠(異形用)の加工



- ①前枠(異形用)を【表1-8】を参照しL1寸法を切断加工してください。
- ②φ4.5とφ5.5の穴加工をしてください。
- ③垂木・側枠用切欠き加工をしてください。



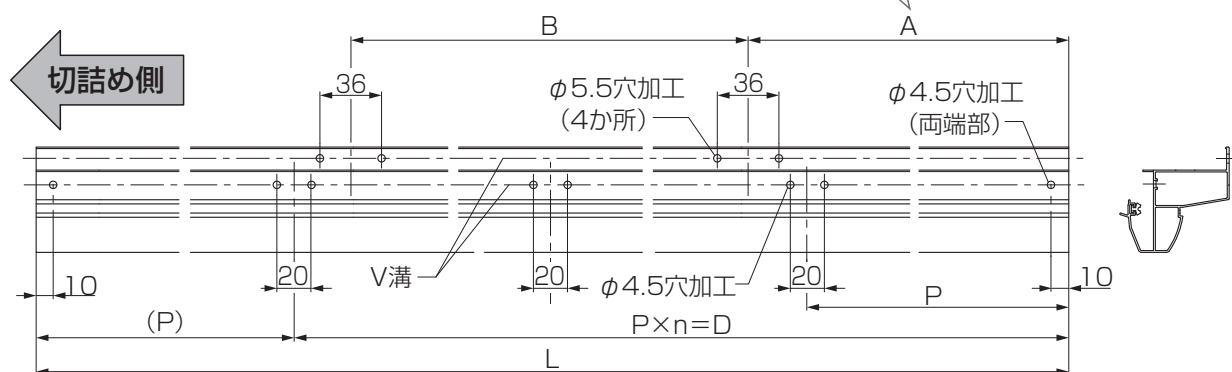
【① 切断加工】



【② 穴加工】 ※本図は【左側切詰め】を示します。

お願い

前枠(異形用)への穴加工で、加工寸法【A】で左右の切詰めに対応しています。
(その他の箇所は対称加工になります)



【③ 切欠き加工】

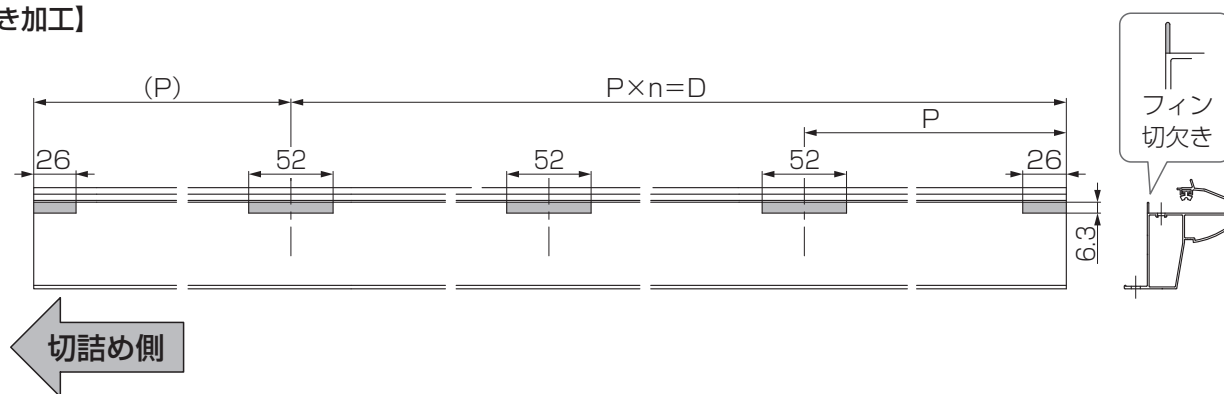
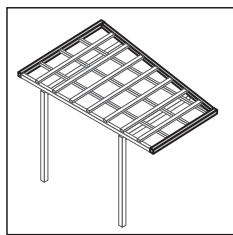


表1-8 加工寸法

奥行 θ	L50						L54						L57					
	切断L1	L	A	B	P	n	切断L1	L	A	B	P	n	切断L1	L	A	B	P	n
1°	1047	4943	1021	2900	706.1	6	645	5345	1122	3100	668.1	7	341	5649	1174	3301	706.1	7
2°	1045	4945	1022	2902	706.4	6	643	5347	1123	3102	668.4	7	339	5651	1175	3302	706.4	7
3°	1041	4949	1023	2904	707.0	6	639	5351	1124	3104	668.9	7	334	5656	1176	3305	707.0	7
4°	1036	4954	1025	2907	707.7	6	633	5357	1126	3108	669.6	7	328	5662	1178	3308	707.7	7
5°	1029	4961	1026	2911	708.7	6	626	5364	1128	3112	670.6	7	321	5669	1180	3313	708.7	7
6°	1021	4969	1028	2916	709.9	6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

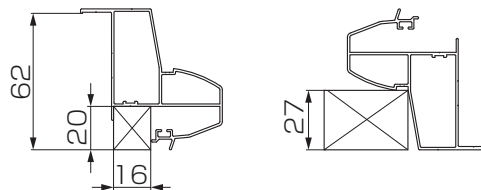
□ 部材干渉部の加工【前枠(異形用)と側枠の加工】



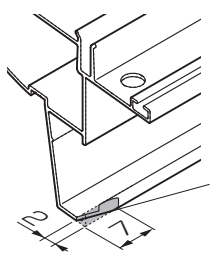
- ① 鋭角コーナー側になる前枠端部を斜め切断加工してください。
- ② 鈍角コーナー側になる前枠端部を切欠き加工してください。

お願い

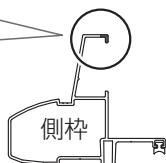
- ・ 形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・ 形材を切断する際は、当て木（角材）を使用し、安定する状態で行なってください。
- ・ 角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。



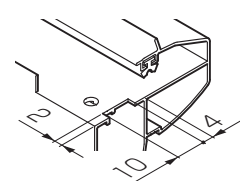
【3】側枠(フィン部)



※【3】は【側枠の加工】(P.10)で加工済みです。

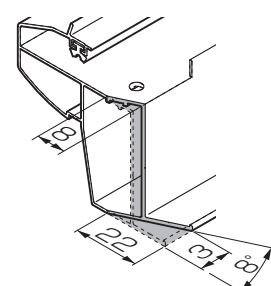


【2】前枠(鈍角側)

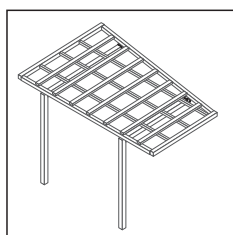


前枠(異形用)

【1】前枠(鋭角側)



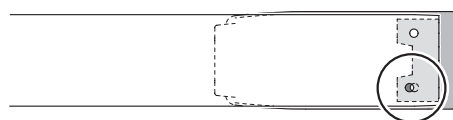
□ 梁キャップ用穴加工



- ① 梁キャップを仮装着してください。
- ② 梁の加工穴を写し穴で梁キャップの穴を拡張してください。

お願い

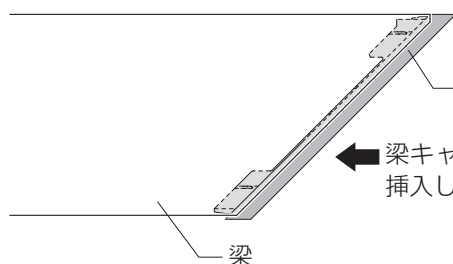
梁キャップに写し穴加工する時は、梁に梁キャップが再奥まで挿入できた状態で行ってください。



φ4.5
梁加工穴

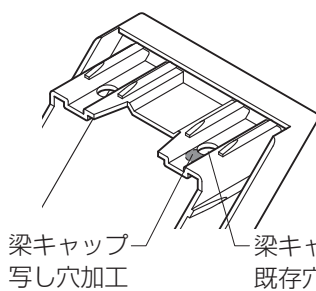
梁キャップ
写し穴加工

梁キャップ
既存穴



梁キャップを再奥まで挿入してください

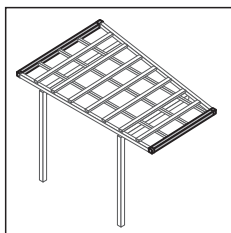
梁



梁キャップ
写し穴加工

梁キャップ
既存穴

2 台形部の仮組み



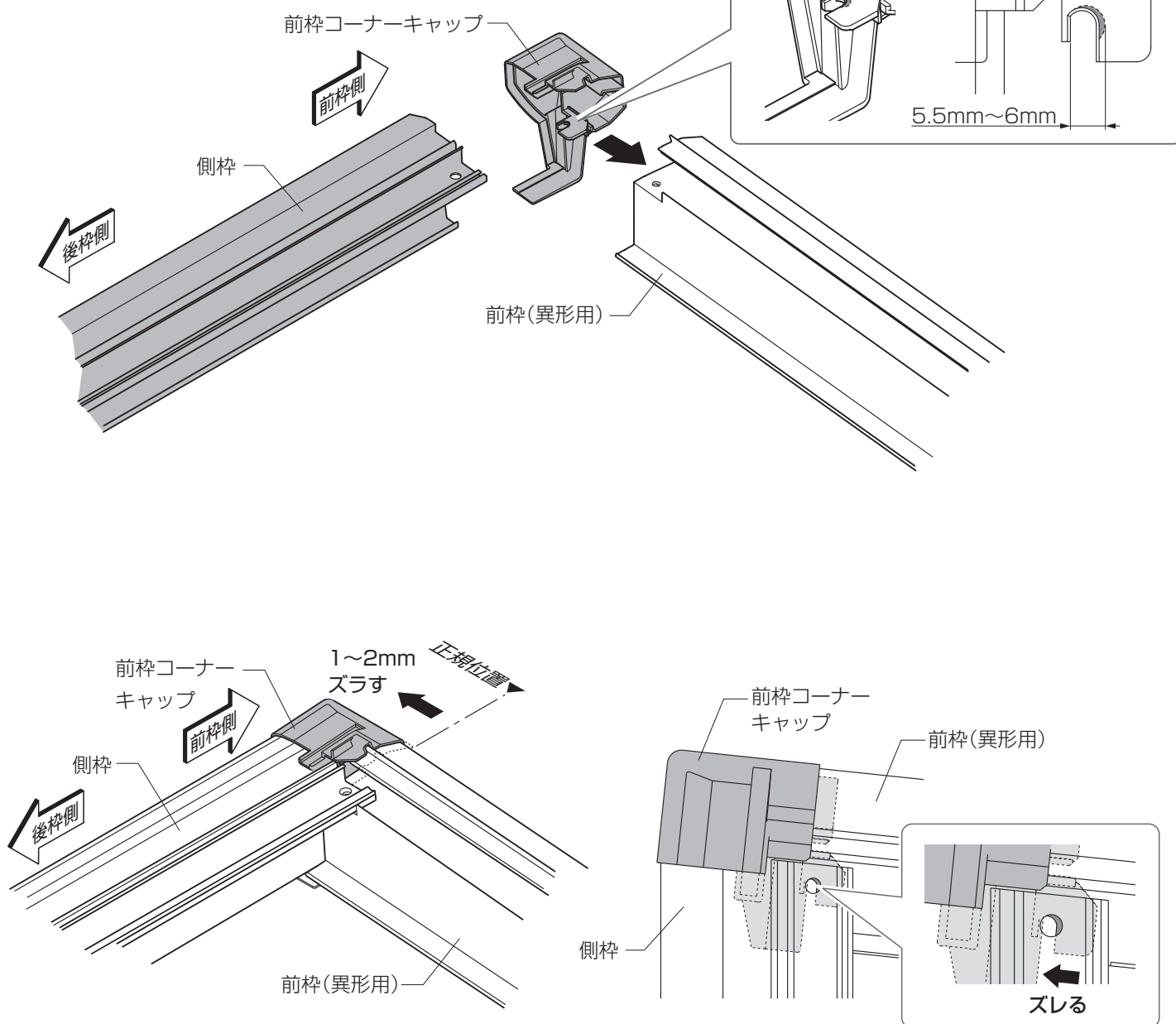
P.21

取付け方法については
【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586) 】
の【P.21】とあわせて取付けてください。

- ①前枠コーナーキャップの取付け穴を拡大してください。
- ②側枠、前枠コーナーキャップ、後枠コーナーキャップを前枠（異形用）と後枠に仮組みしてください。
- ③前枠コーナーキャップを正規位置より外側へ1mm～2mmずらし取付けてください。
(下図は鋭角側を示します。鈍角側も同様です。)

補 足

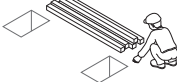
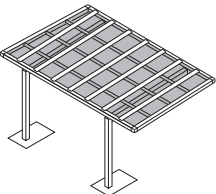
角度切断した側枠を前枠・後枠に取付けた場合、コーナーキャップの取付位置をずらす必要があります。



側面台形

■施工の流れ

【前枠側切詰め】

1 基礎位置の墨出し	2 施工制限（加工寸法確認）	3 部材の加工	「柱の建込み～前枠の取付け」までの流れについては、「フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)」 「フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書(D676)」を参照してください。
			
4 台形部の仮組み	「側枠の取付け～縦樋の取付け」までの流れについては、「フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)」 「フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書(D676)」を参照してください。		



【後枠側切詰め】

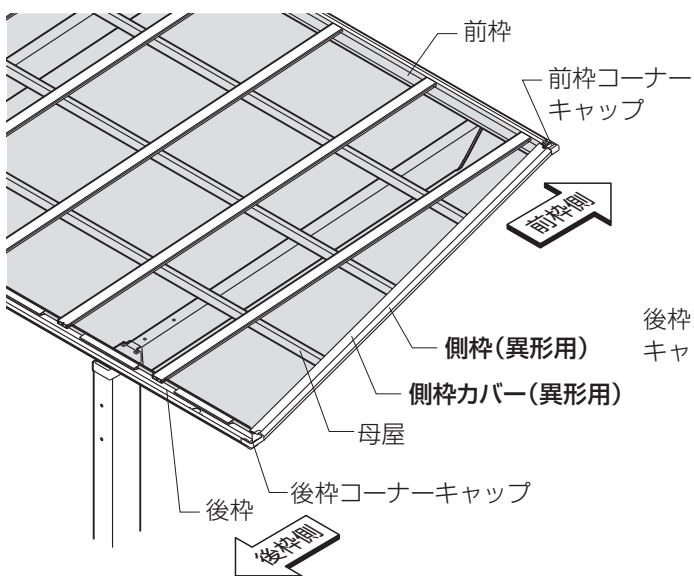
1 基礎位置の墨出し	2 施工制限（加工寸法確認）	3 部材の加工	4 後枠塞ぎ材の取付け	「柱の建込み～前枠の取付け」までの流れについては、「フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)」 「フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書(D676)」を参照してください。
5 台形部の仮組み	6 側枠の取付け	7 対角の確認		



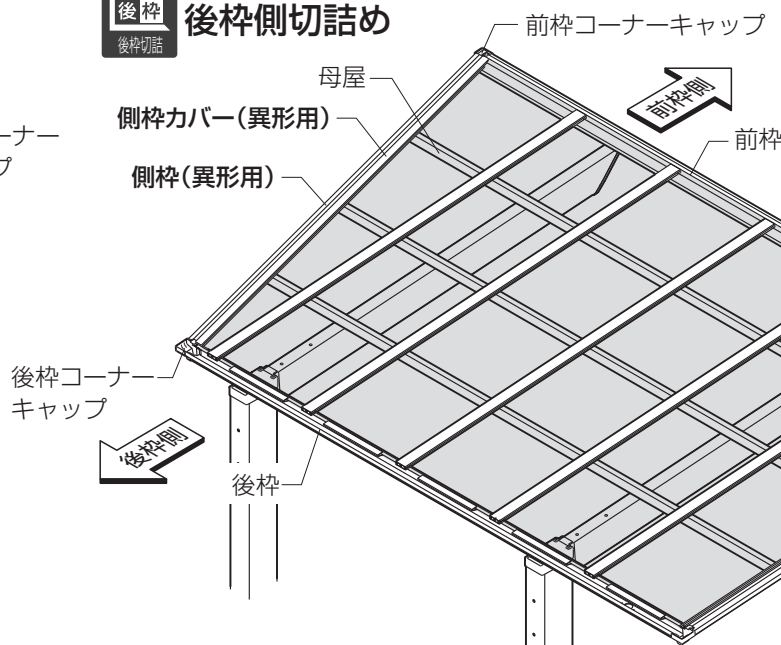
■各部の名称



前枠側切詰め



後枠側切詰め



施工制限



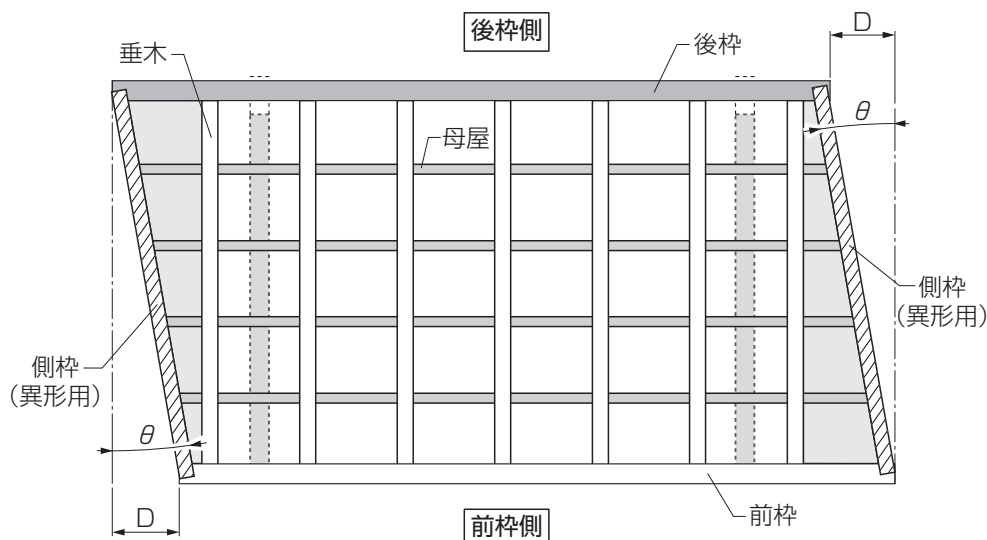
柱位置・屋根外寸の確認は

【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586)】
【フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書 (D676)】を参照してください。

- ①柱位置の墨出しを行ってください。
- ②屋根外寸の墨出しを行ってください。
- ③切詰め寸法Dを確認し、表を参照して切詰め角度『 θ 』を確認してください。

お願い

- ・切詰め角度『 θ 』を後工程で使用します。
- ・各サイズの最大切詰め寸法以上の施工はできません。
- ・設置可能角度は表の範囲になります。



D寸法＝切り詰め角 (θ) 換算表

θ	D (mm)		
	W24	W27	W30
1°	40	45	50
2°	80	90	101
3°	120	136	151
4°	160	181	202
5°	200	226	253
6°	240	272	303
7°	281	318	355
8°	322	364	406
9°	362	410	457
10°	403	456	509
11°	445	503	561
12°	486	550	614※
13°	528	597※	—
14°	570	—	—
15°	613※	—	—

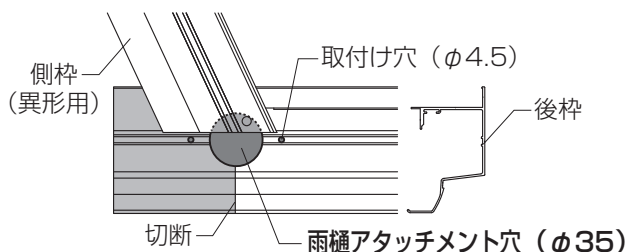
L54の場合【※】の角度施工はできません。

補 足



【後枠側切詰め】の場合

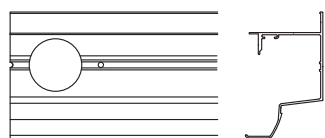
後枠の切断箇所が「雨樋アタッチメント取付け穴」と干渉する場合追加施工が必要になります。



P.29 加工範囲、加工、取付方法は【P.29】を参照してください。

□ 干渉例

【取付け穴 (φ4.5) の欠損】



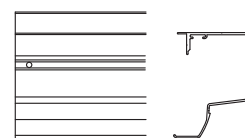
対応部品 (異形対応側面台形部品セット)
後枠穴塞ぎスリーブ (異形用)
後枠穴塞ぎ材 (異形用)
後枠穴塞ぎ材止水パッキン (異形用)

【雨樋アタッチメント穴 (φ35) の欠損】



対応部品 (異形対応側面台形部品セット)
後枠穴塞ぎスリーブ (異形用)
後枠穴塞ぎ材 (異形用)
後枠穴塞ぎ材止水パッキン (異形用)

【取付け穴 (φ4.5) の残り】

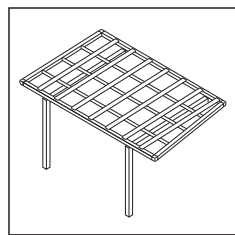


シーリングで対応

1 部材の加工

前枠側切詰め

(1) 全体配置確認



【前枠側切詰め】の場合の作業です。



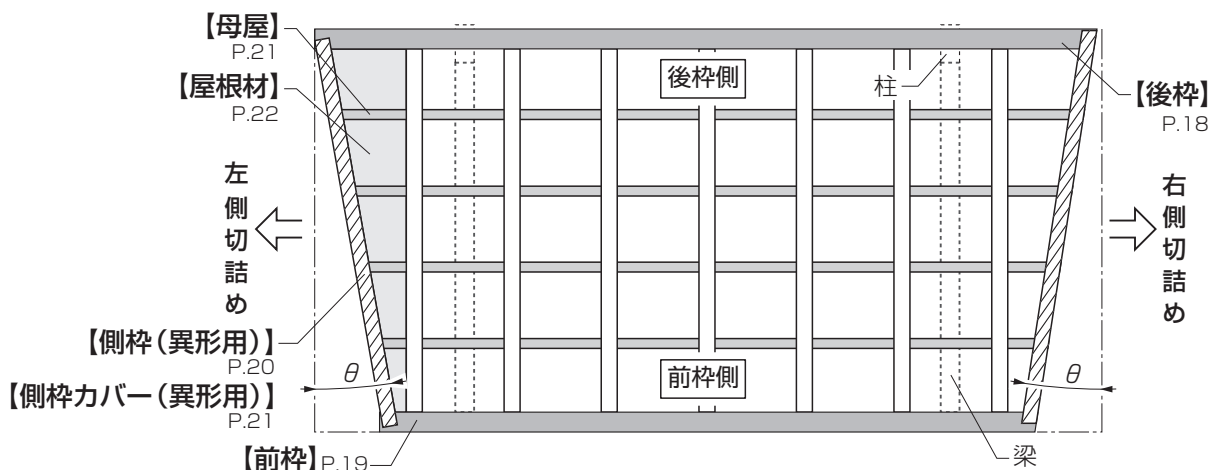
異形部材の加工以外の施工手順は

【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586)】

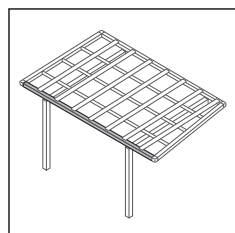
【フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書 (D676)】を参照してください。

お願い

- ・前枠側切詰めを施工の場合は【前枠】【後枠】【母屋】【屋根材】【側枠(異形用)】【側枠カバー(異形用)】の加工が必要です。
- ・【左側切り詰め】【右側切り詰め】があります。部材の配置と型材の切断する向きを確認し、加工してください。

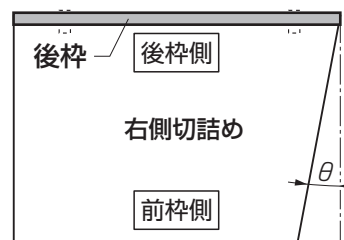
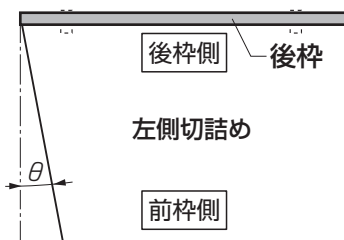


(2) 後枠の加工



①切詰め側の後枠のフィン部を【表1-1】を参照し切欠き加工してください。

②後枠下面に図の寸法で斜め切断加工してください。



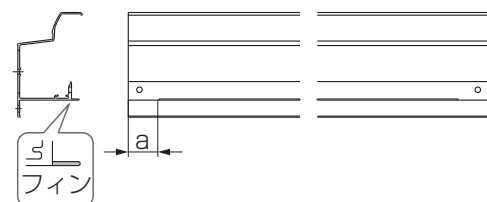
【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合

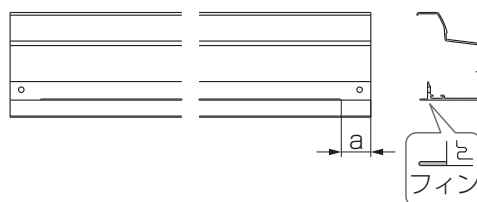
表1-1 a寸法

θ	a
1°	26
2°	26
3°	26
4°	26
5°	26.5
6°	26.5
7°	26.5
8°	27
9°	27
10°	27
11°	27.5
12°	27.5
13°	27.5
14°	28
15°	28

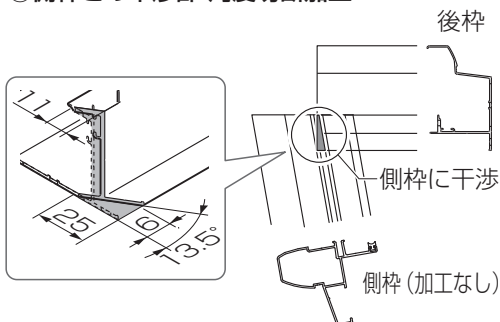
①側枠と干渉部フィン部の加工



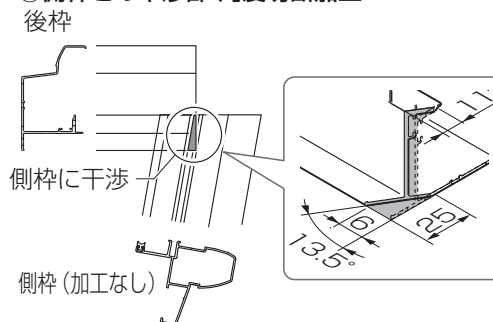
①側枠と干渉部フィン部の加工



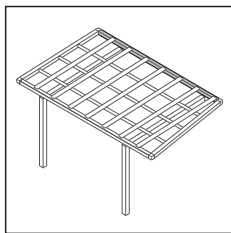
②側枠との干渉部 角度切断加工



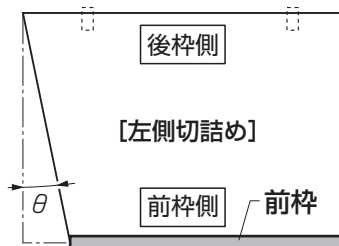
②側枠との干渉部 角度切断加工



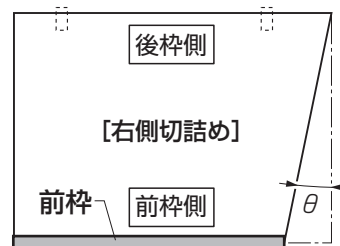
(3) 前枠の加工



- ①前枠の切詰め側をA寸法で切断加工してください。
- ②切詰め側の前枠のフィンを26mm切欠き加工してください。
- ③前枠端部にφ4.5側枠取付穴加工をしてください。
- ④側枠干渉部を切欠き加工してください。

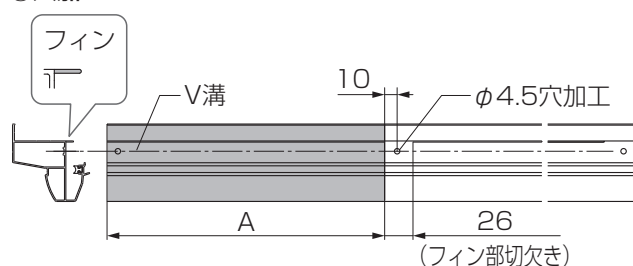


【左側切詰め】の場合

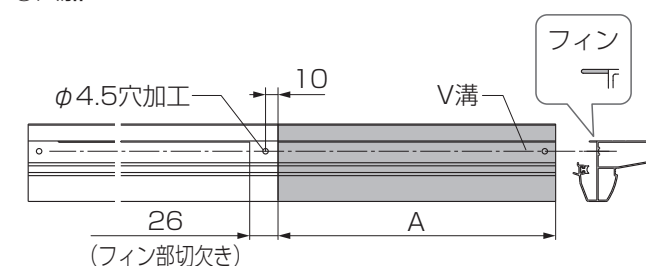


【右側切詰め】の場合

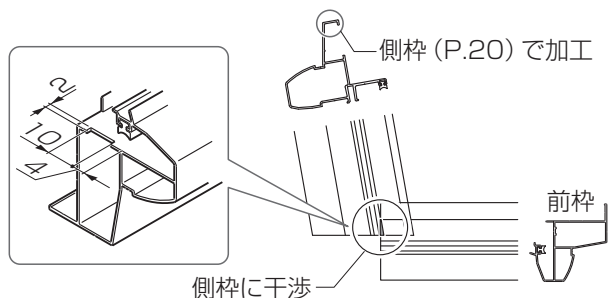
- ①切断加工
- ②穴加工



- ①切断加工
- ②穴加工



- ③切欠き加工



- ③切欠き加工

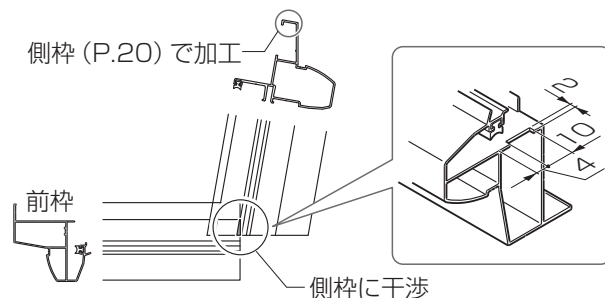
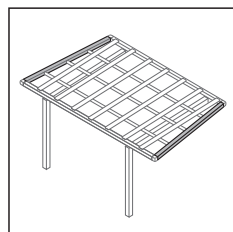


表1-2 切断寸法

θ	A		
	W24	W27	W30
1°	40	45	50.5
2°	80	90.5	101
3°	120	135.5	151.5
4°	160	181	202
5°	200	226.5	252.5
6°	240.5	272	303.5
7°	281	318	354.5
8°	321.5	363.5	406
9°	362.5	410	457.5
10°	403.5	456.5	509
11°	444.5	503	561.5
12°	486.5	550	614※
13°	528	597.5※	—
14°	570.5	—	—
15°	613※	—	—

L54の場合は【※】の角度施工はできません。

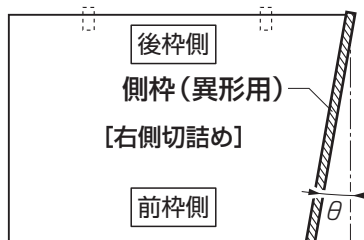
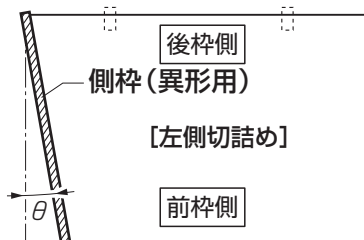
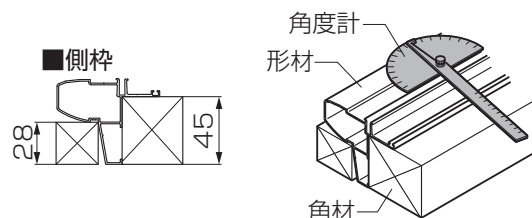
(4) 側枠（異形用）の加工



- ①側枠（異形用）の両端部を【図①】と【表1-3】を参照して斜め切断加工してください。
- ②切断加工した側枠に【図②】と【表1-4】を参照してφ6の穴加工をしてください。
※W24/27用 n=3、W30用 n=4
- ③側枠の前枠取付側を【図③】を参照し、切欠き加工してください。

お願い

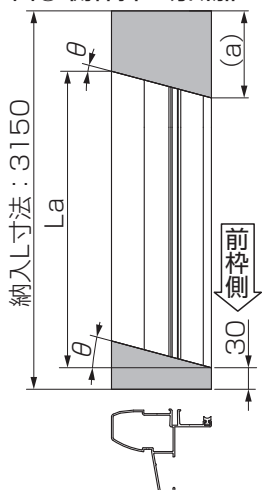
- ・形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・形材を切断する際は、当て木（角材）を使用し、安定する状態で行なってください。
- ・角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。



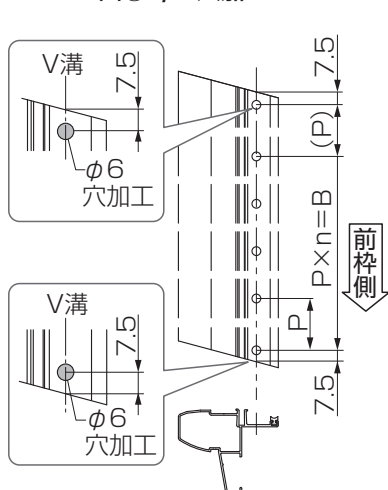
【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合

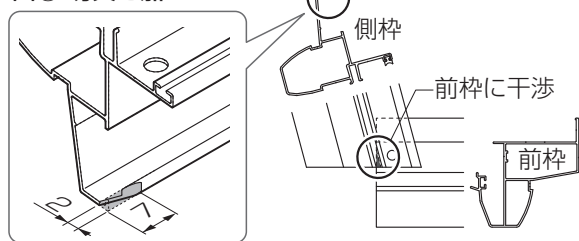
図① 側枠斜め切断加工



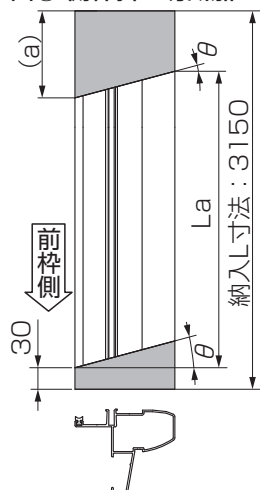
図② φ6穴加工



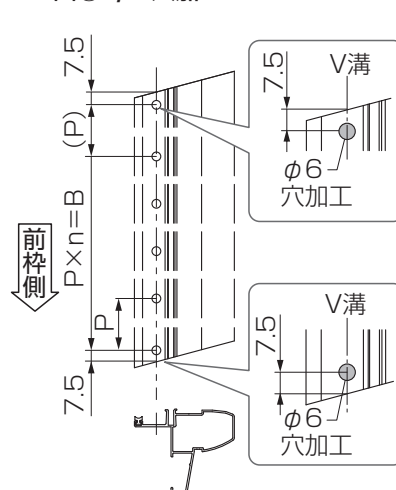
図③ 切欠き加工



図① 側枠斜め切断加工



図② φ6穴加工



図③ 切欠き加工

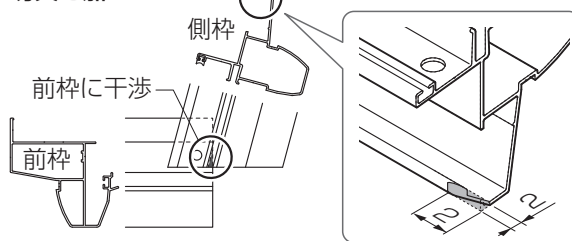


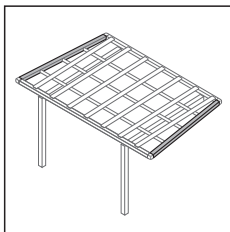
表1-3 側枠の斜め切断寸法

間口	W24		W27		W30	
θ	La	a	La	a	La	a
1°	2304.5	816.5	2604.5	516.5	2904	217
2°	2307	815.5	2607	515.5	2906.5	215.5
3°	2309.5	814	2610	513.5	2910	213.5
4°	2313.5	811.5	2614	510.5	2914.5	210.5
5°	2318	808	2619	507	2919.5	206.5
6°	2323	804.5	2624.5	502.5	2925.5	201.5
7°	2328.5	799.5	2631	497.5	2932.5	195.5
8°	2335	794.5	2638	491.5	2940.5	189
9°	2342.5	788.5	2646.5	484.5	2949.5	181.5
10°	2350.5	781.5	2655	477	2959.5	172.5
11°	2359.5	774	2665	468.5	2970	163
12°	2369	765.5	2675.5	459	2982	152.5
13°	2379.5	756.5	2687	448.5	-	-
14°	2390.5	746.5	-	-	-	-
15°	2402.5	736	-	-	-	-

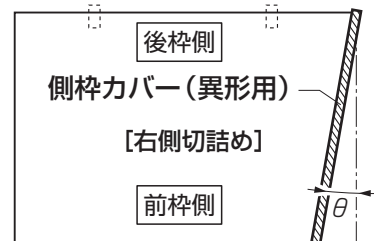
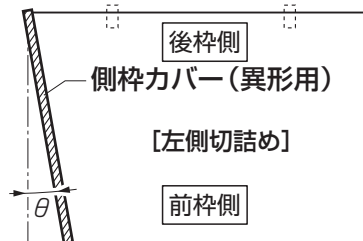
表1-4 穴加工寸法

間口	W24		W27		W30	
θ	P	B	P	B	P	B
1°	572	1716.5	647	1941.5	577.5	2310.5
2°	572.5	1717	647.5	1942	578	2311.5
3°	573	1718.5	648	1943.5	578.5	2313
4°	573.5	1720	648.5	1945.5	579	2315.5
5°	574	1722.5	649.5	1948.5	579.5	2319
6°	575	1725.5	650.5	1951.5	580.5	2322.5
7°	576.5	1729	652	1955.5	582	2327.5
8°	577.5	1733	653.5	1960	583	2332.5
9°	579	1737.5	655	1965	584.5	2339
10°	581	1742.5	657	1971	586.5	2345.5
11°	582.5	1748	659	1977.5	588.5	2353
12°	585	1754.5	661.5	1984.5	590.5	2361.5
13°	587	1761	664	1992	-	-
14°	589.5	1768.5	-	-	-	-
15°	592	1776.5	-	-	-	-

(5) 側枠カバー（異形用）の加工

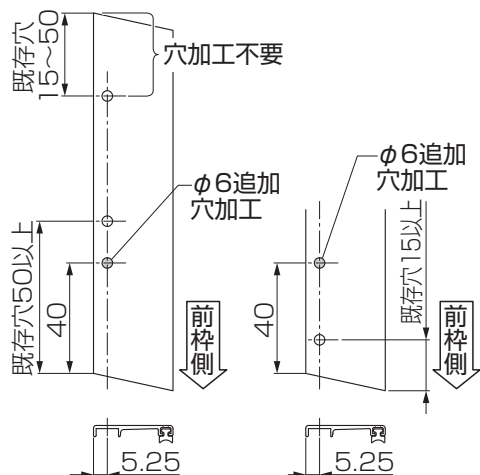


- ①切断加工した側枠に側枠カバーを合わせて、切断加工してください。
※側枠カバーは側枠より13mm長く加工してください。

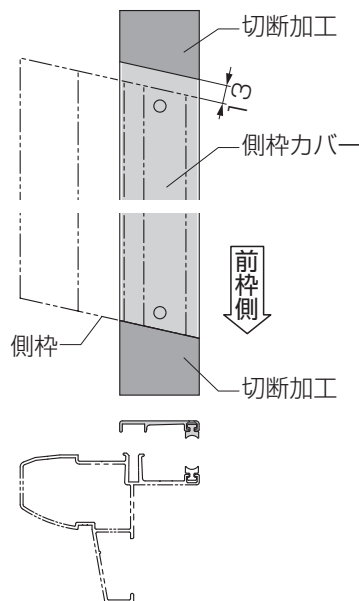


お願い

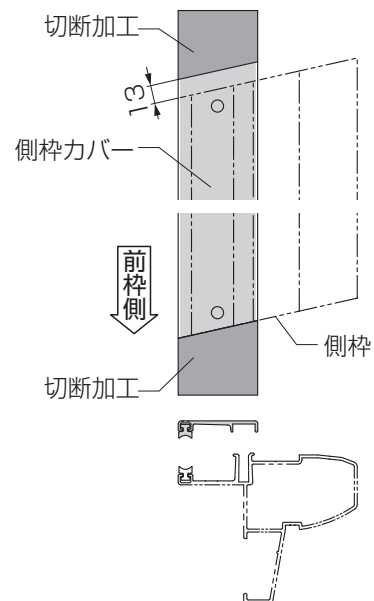
切断後、既存穴が端部から50mm以上、15mm以下の場合には端部から40mmの位置で追加穴加工をしてください。



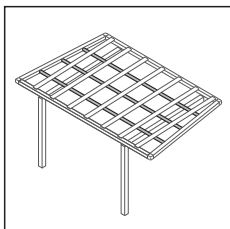
[左側切詰め] の場合



[右側切詰め] の場合



(6) 母屋の加工



- ①切詰め側の母屋端部から【表1-5】を参照しA寸法を基準に斜め切断加工してください。
②φ4.5の穴加工をしてください。

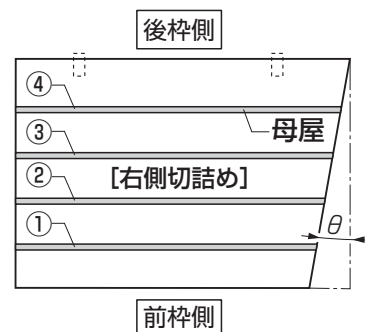
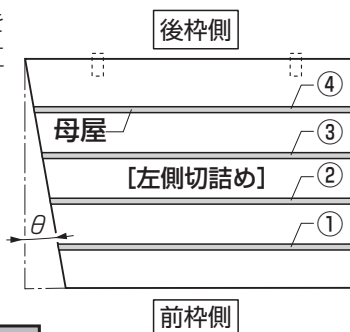
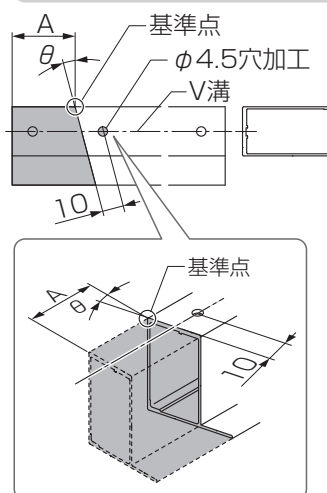


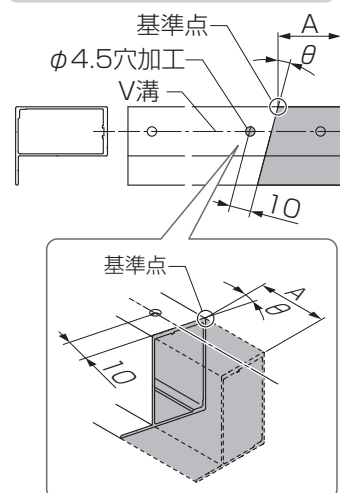
表1-5 切断寸法

間口 θ	A									
	W24			W27			W30			
	①	②	③	①	②	③	①	②	③	④
1°	29.5	20	10	33.5	22.5	11	40	30	20	10
2°	59.5	39.5	19.5	67.5	45	22	80	60	40	19.5
3°	89.5	59.5	29.5	101	67	33.5	120.5	90	60	29.5
4°	119	79	39	135	89.5	44.5	160.5	120.5	80	39.5
5°	149	99	49	168.5	112	55.5	201	150.5	100	49.5
6°	179	119	59	202.5	134.5	66.5	241.5	181	120	59.5
7°	209	139	68.5	237	157.5	78	282	211	140.5	69.5
8°	239.5	159	78.5	271	180	89	323	241.5	160.5	79.5
9°	270	179	88.5	305.5	203	100.5	364	272.5	181	89.5
10°	300.5	199.5	98.5	340	226	112	405	303	201.5	99.5
11°	331	220	108.5	375	249	123	446.5	334	222	109.5
12°	362	240.5	119	410	272.5	135	488	365.5	242.5	120
13°	393	261	129	445	295.5	146.5	-	-	-	-
14°	424.5	282	139.5	-	-	-	-	-	-	-
15°	456	303	149.5	-	-	-	-	-	-	-

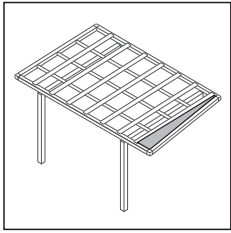
[左側切詰め] の場合



[右側切詰め] の場合



(7) 屋根材の加工



① 屋根材の切詰め箇所と表裏を確認して、屋根材を【表1-6】を参照し切断加工してください。

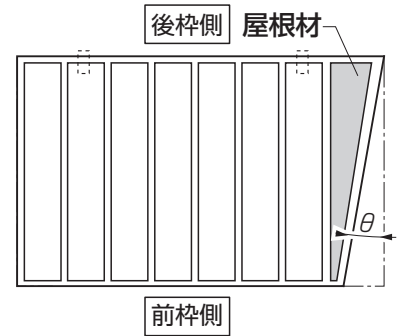
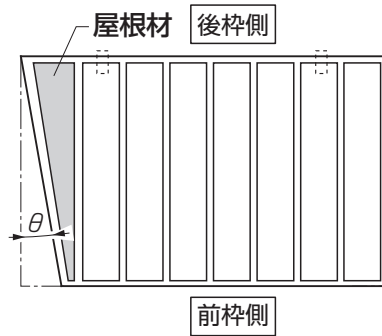
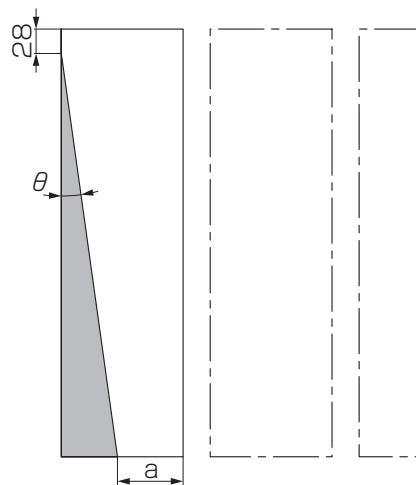


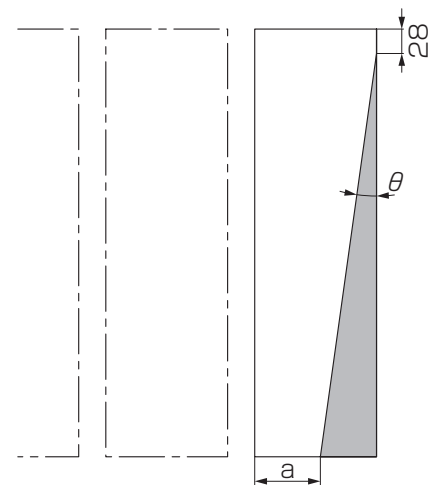
表1-6

間口	a					
	L50,57			L54		
θ	W24	W27	W30	W24	W27	W30
1°	649	643	638	611	605	600
2°	608	598	587	570	560	549
3°	567	552	536	529	514	498
4°	527	506	485	489	468	447
5°	486	460	434	448	422	396
6°	445	414	382	407	376	344
7°	404	367	331	366	329	293
8°	363	321	279	325	283	241
9°	322	274	227	284	236	189
10°	280	227	174	242	189	136
11°	238	180	122	200	142	84
12°	196	132	68	158	94	30
13°	154	84	—	116	46	—
14°	111	—	—	73	—	—
15°	68	—	—	30	—	—

【左側切詰め】の場合

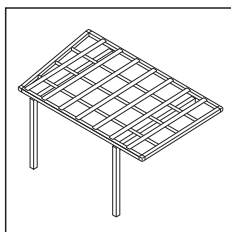


【右側切詰め】の場合



MEMO

□ 後枠側切詰め (1) 全体配置確認



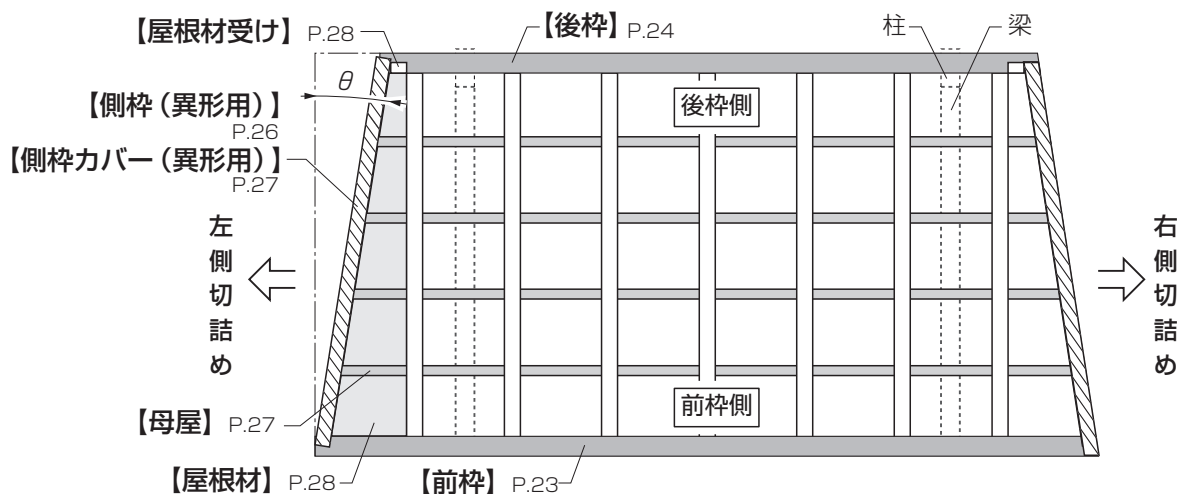
【後枠側切詰め】の場合の作業です。



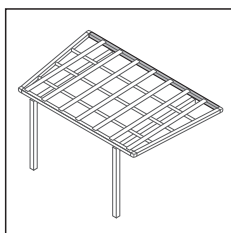
異形部材の加工以外の施工手順は
【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586)】
【フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書 (D676)】を参照してください。

お願い

- ・後枠側切詰めを施工の場合は【前枠】【後枠】【母屋】【屋根材】【側枠(異形用)】【側枠カバー(異形用)】【屋根材受け】の加工が必要です。
- ・【左側切り詰め】【右側切り詰め】があります。部材の配置と形材の切断する向きを確認し、加工してください。
- ・幅セット梱包の側枠は『切詰め側』には使用しません。【異形対応側枠セット】を加工してください。



(2) 前枠の加工



- ①切詰め側の前枠のフィン部を【表1-7】を参照し切欠き加工してください。
- ②後枠下面に図の寸法で斜め切断加工してください。

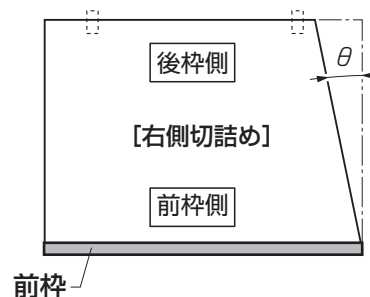
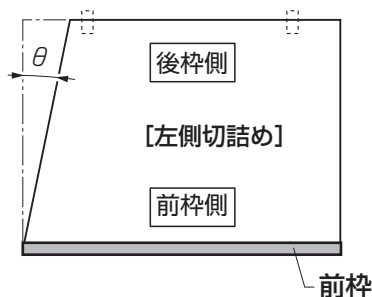
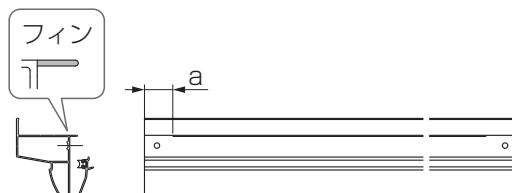


表1-7 a寸法

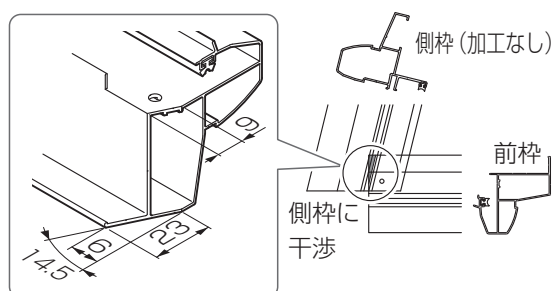
θ	a
1°	26
2°	26
3°	26
4°	26
5°	26.5
6°	26.5
7°	26.5
8°	27
9°	27
10°	27
11°	27.5
12°	27.5
13°	27.5
14°	28
15°	28

【左側切詰め】の場合

①側枠との干渉部 フィン部加工

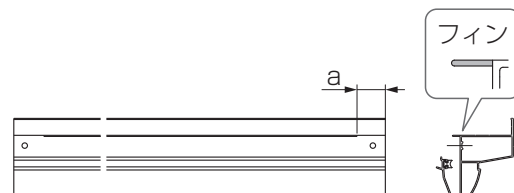


②側枠との干渉部 角度切断加工

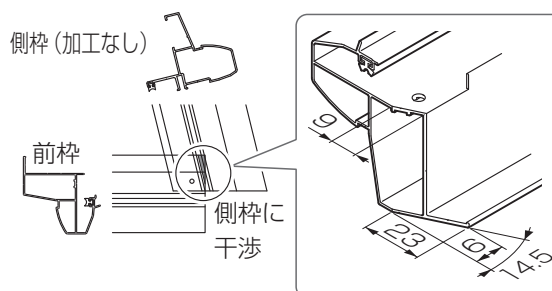


【右側切詰め】の場合

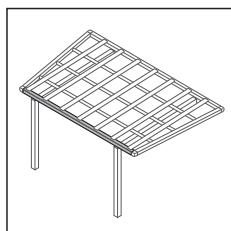
①側枠との干渉部 フィン部加工



②側枠との干渉部 角度切断加工



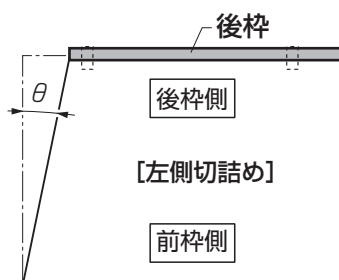
(3) 後枠の加工



- ①後枠の切詰め側をA寸法で切断加工してください。
- ②切詰め側の後枠のフィン部を26mm切欠き加工してください。
- ③後枠端部にφ4.5側枠取付穴加工をしてください。
- ④枠端部のQ部を切り落としてください。

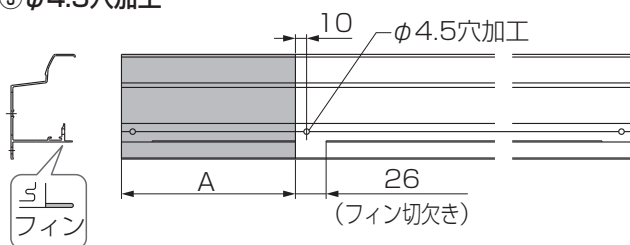
お願い

後枠に組み込まれている『屋根材受け』は別途切断加工します。(P.28参照)
後枠と同時切断せず、後枠切断後に抜き取っておいてください。

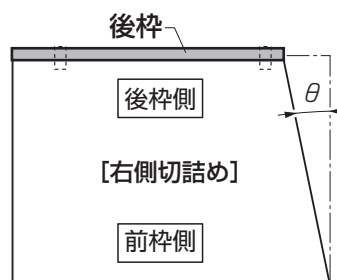
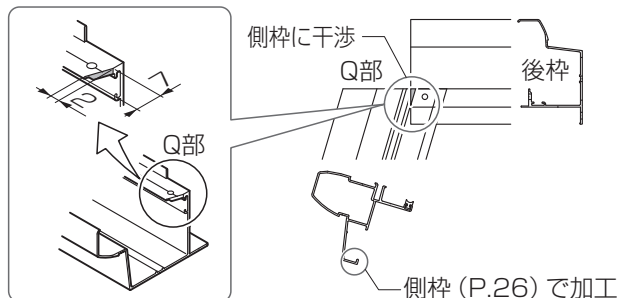


【左側切詰め】の場合

- ①A寸法 切断加工
- ②フィン部 a寸法 切欠き加工
- ③φ4.5穴加工

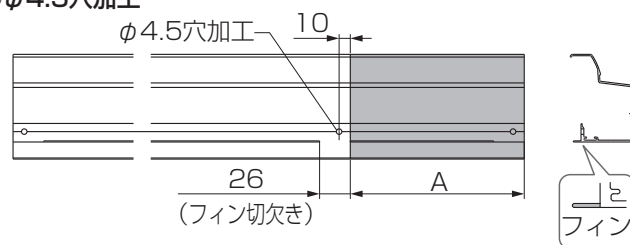


- ④Q部 切欠き加工



【右側切詰め】の場合

- ①A寸法 切断加工
- ②フィン部 a寸法 切欠き加工
- ③φ4.5穴加工



- ④Q部 切欠き加工

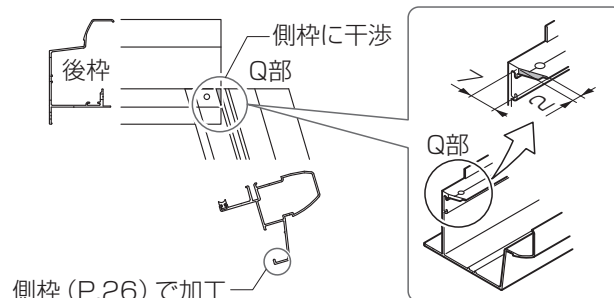


表1-8 切断寸法

θ	A		
	W24	W27	W30
1°	40	45	50.5
2°	80	90.5	101
3°	120	135.5	151.5
4°	160	181	202
5°	200	226.5	252.5
6°	240.5	272	303.5
7°	281	318	354.5
8°	321.5	363.5	406
9°	362.5	410	457.5
10°	403.5	456.5	509
11°	444.5	503	561.5
12°	486.5	550	614※
13°	528	597.5※	—
14°	570.5	—	—
15°	613※	—	—

L54の場合は【※】の角度施工はできません。

お願い

切断寸法A=242~298の場合、後枠穴塞ぎの工程が必要になります。P.29を参照してください。



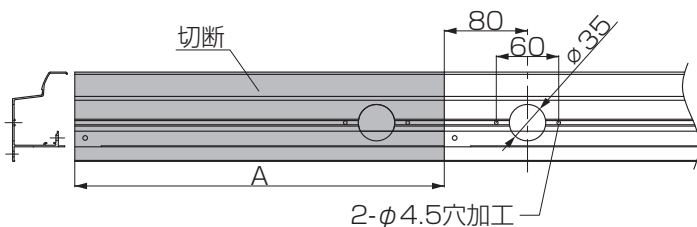
【複合異形を施工】の場合

両側の排水用の穴が切断された場合

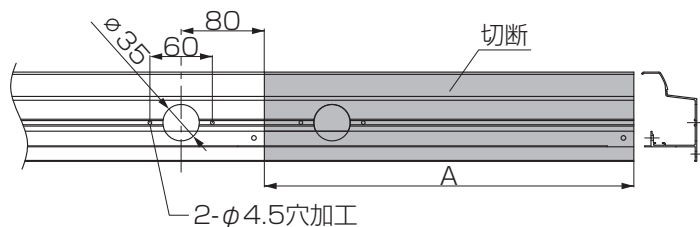
①前枠に排水用の穴加工をしてください。

※切断寸法AがA=242~298の場合は、P.29を参照して穴を塞いだ後、穴ふさぎのスリーブを避けた位置に排水穴を加工してください。

【左側切り詰め】の場合



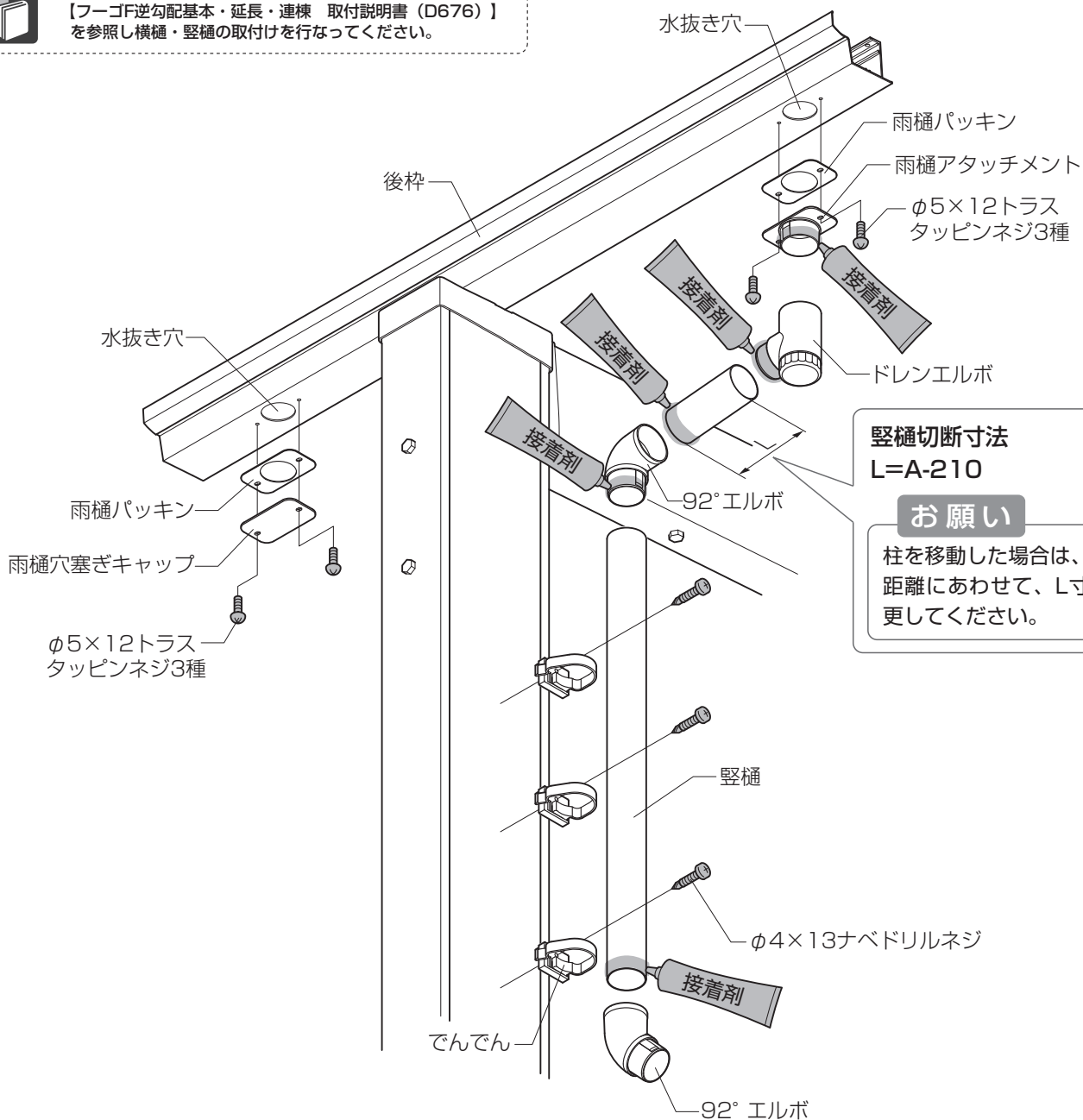
【右側切り詰め】の場合



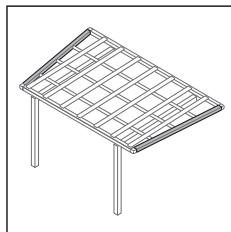
②縦樋を切断加工してください。



逆勾配の場合は
【フーゴF逆勾配基本・延長・連棟 取付説明書 (D676) 】
を参照し横樋・縦樋の取付けを行なってください。



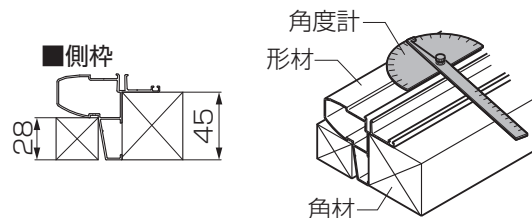
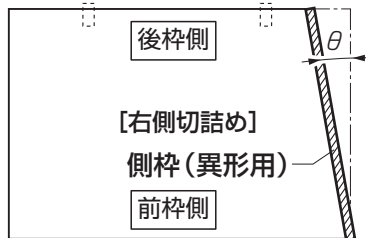
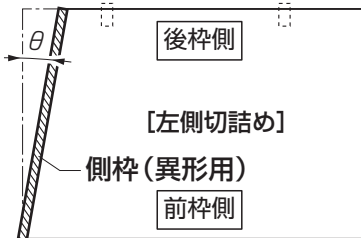
(4) 側枠（異形用）の加工



- ①側枠（異形用）の両端部を【図①】と【表1-9】を参照して斜め切断加工してください。
- ②切断加工した側枠に【図②】と【表1-10】を参照してφ6の穴加工をしてください。
※W24/27用 n=3、W30用 n=4
- ③側枠の前枠取付側を【図③】を参照し、切欠き加工してください。

お願い

- ・ 形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・ 形材を切断する際は、当て木（角材）を使用し、安定する状態で行なってください。
- ・ 角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。

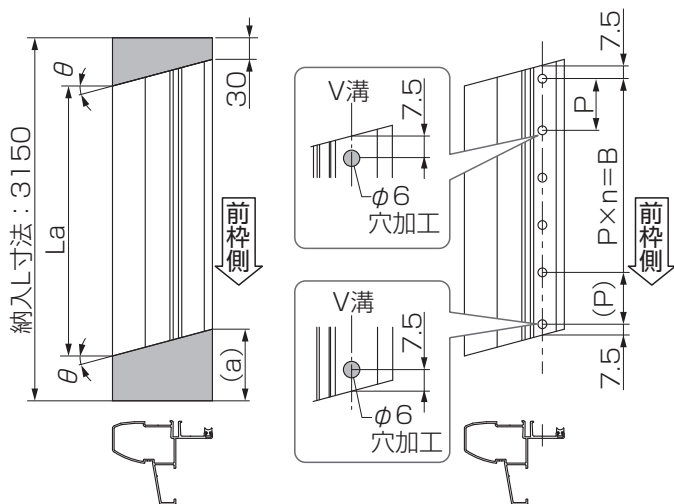


【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合

図① 側枠斜め切断加工

図② φ6穴加工



図③ 切欠き加工

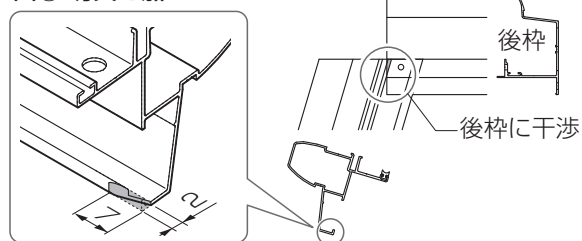
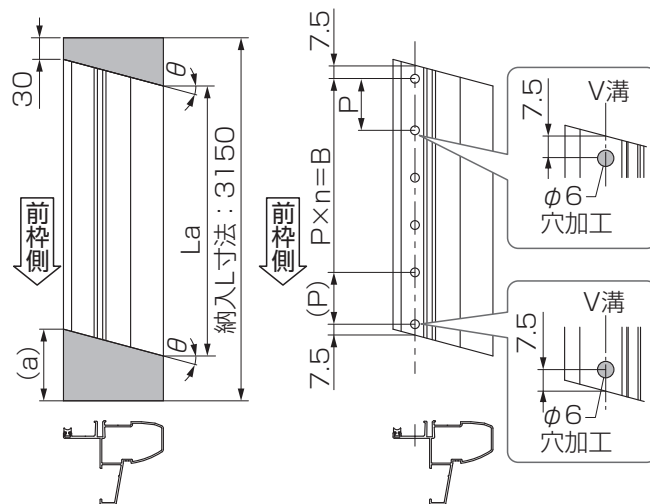


表1-9 側枠の斜め切断寸法

間口	W24		W27		W30	
θ	La	a	La	a	La	a
1°	2304.5	816.5	2604.5	516.5	2904	217
2°	2307	815.5	2607	515.5	2906.5	215.5
3°	2309.5	814	2610	513.5	2910	213.5
4°	2313.5	811.5	2614	510.5	2914.5	210.5
5°	2318	808	2619	507	2920	206.5
6°	2323	804.5	2624.5	502.5	2925.5	201.5
7°	2328.5	799.5	2631	497.5	2932.5	195.5
8°	2335	794.5	2638	491.5	2940.5	189
9°	2342.5	788.5	2646.5	484.5	2949.5	181.5
10°	2350.5	781.5	2655	477	2959.5	172.5
11°	2359.5	774	2665	468.5	2970	163
12°	2369	765.5	2675.5	459	2982	152.5
13°	2379.5	756.5	2687	448.5	-	-
14°	2390.5	746.5	-	-	-	-
15°	2402.5	736	-	-	-	-

図① 側枠斜め切断加工

図② φ6穴加工



図③ 切欠き加工

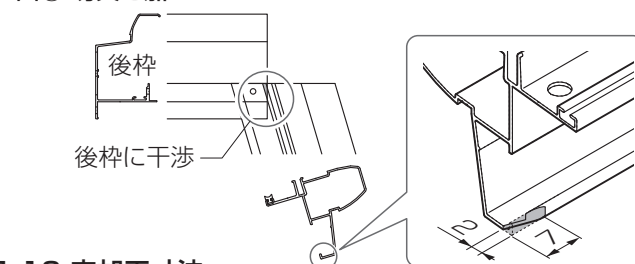
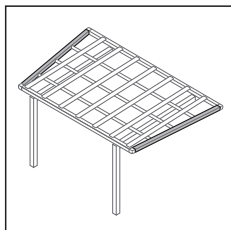


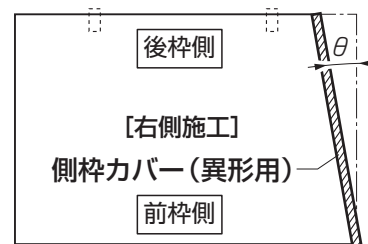
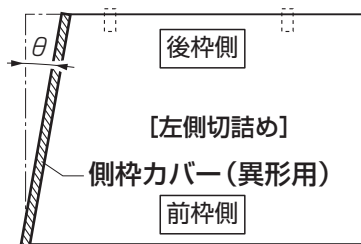
表1-10 穴加工寸法

間口	W24		W27		W30	
θ	P	B	P	B	P	B
1°	572	1716.5	647	1941.5	577.5	2310.5
2°	572.5	1717	647.5	1942	578	2311.5
3°	573	1718.5	648	1943.5	578.5	2313
4°	573.5	1720	648.5	1945.5	579	2315.5
5°	574	1722.5	649.5	1948.5	579.5	2319
6°	575	1725.5	650.5	1951.5	580.5	2322.5
7°	576.5	1729	652	1955.5	582	2327.5
8°	577.5	1733	653.5	1960	583	2332.5
9°	579	1737.5	655	1965	584.5	2339
10°	581	1742.5	657	1971	586.5	2345.5
11°	582.5	1748	659	1977.5	588.5	2353
12°	585	1754.5	661.5	1984.5	590.5	2361.5
13°	587	1761	664	1992	-	-
14°	589.5	1768.5	-	-	-	-
15°	592	1776.5	-	-	-	-

(5) 側枠カバー（異形用）の加工

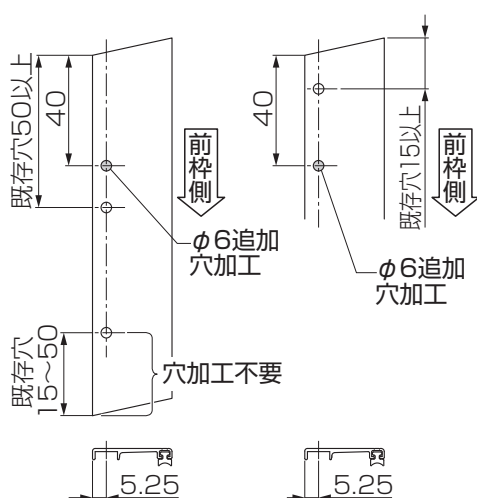


- ①切断加工した側枠に側枠カバーを合わせて、切断加工してください。
※側枠カバーは側枠より13mm長く加工してください。

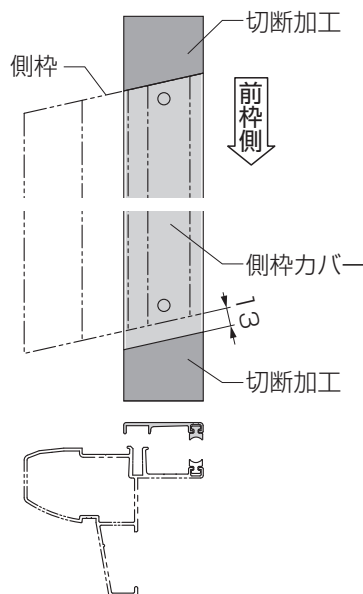


お願い

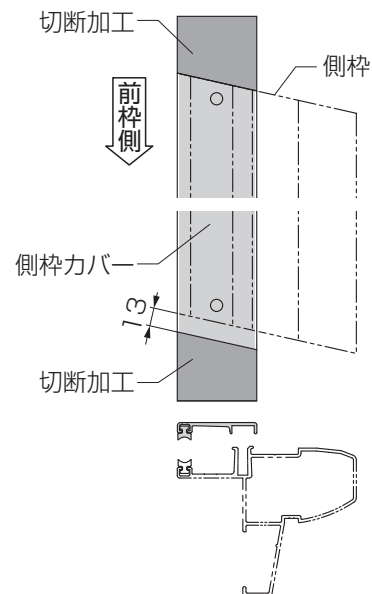
切断後、既存穴が端部から50mm以上、15mm以下の場合は端部から40mmの位置で追加穴加工をしてください。



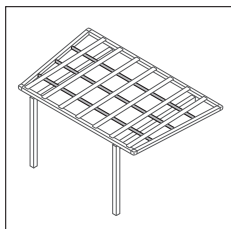
[左側切詰め] の場合



[右側切詰め] の場合



(6) 母屋の加工



- ①切詰め側の母屋端部を【表1-11】のA寸法基準で斜め切断加工してください。
②φ4.5の穴加工をしてください。

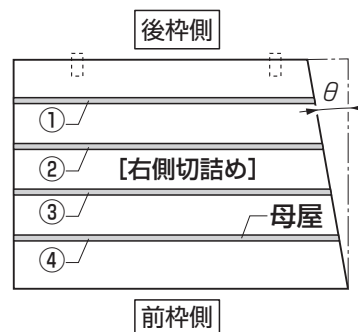
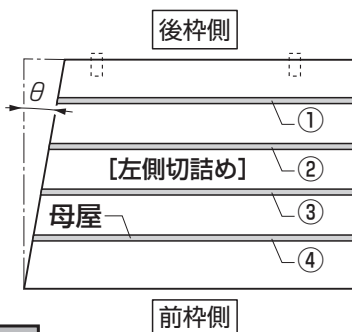
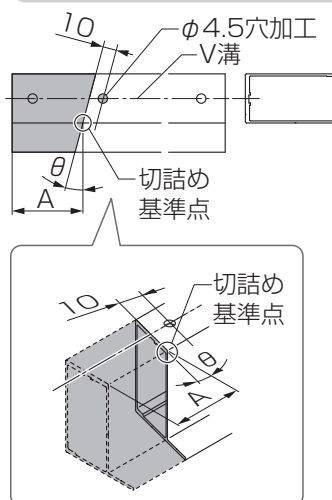


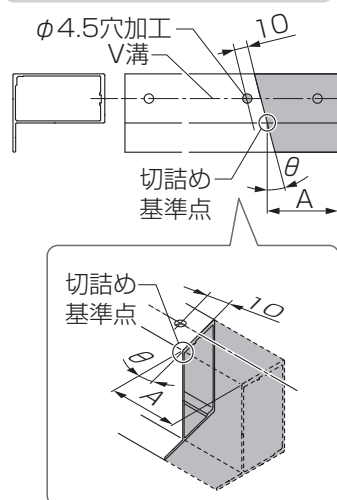
表1-11 切断寸法

間口 θ	A									
	W24			W27			W30			
	①	②	③	①	②	③	①	②	③	④
1°	29.5	20	10	33.5	22.5	11	40	30	20	10
2°	59.5	39.5	19.5	67.5	45	22	80	60	40	19.5
3°	89.5	59.5	29.5	101	67	33.5	120.5	90	60	29.5
4°	119	79	39	135	89.5	44.5	160.5	120.5	80	39.5
5°	149	99	49	168.5	112	55.5	201	150.5	100	49.5
6°	179	119	59	202.5	134.5	66.5	241.5	181	120	59.5
7°	209	139	68.5	237	157.5	78	282	211	140.5	69.5
8°	239.5	159	78.5	271	180	89	323	241.5	160.5	79.5
9°	270	179	88.5	305.5	203	100.5	364	272.5	181	89.5
10°	300.5	199.5	98.5	340	226	112	405	303	201.5	99.5
11°	331	220	108.5	375	249	123	446.5	334	222	109.5
12°	362	240.5	119	410	272.5	135	488	365.5	242.5	120
13°	393	261	129	445	295.5	146.5	-	-	-	-
14°	424.5	282	139.5	-	-	-	-	-	-	-
15°	456	303	149.5	-	-	-	-	-	-	-

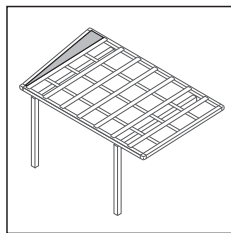
[左側切詰め] の場合



[右側切詰め] の場合



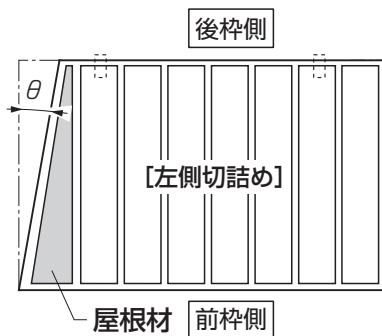
(7) 屋根材の加工



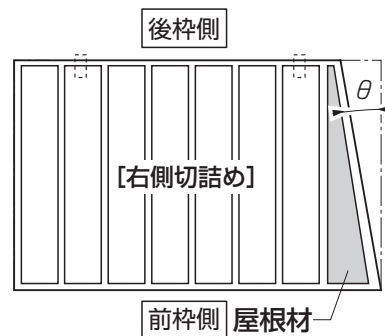
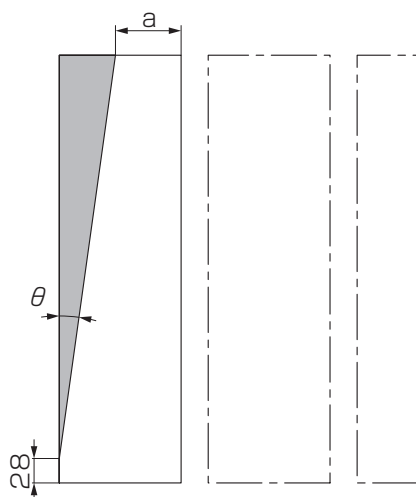
①屋根材の切詰め箇所と表裏を確認して、屋根材を【表1-12】を参照して切断加工してください。

表1-12

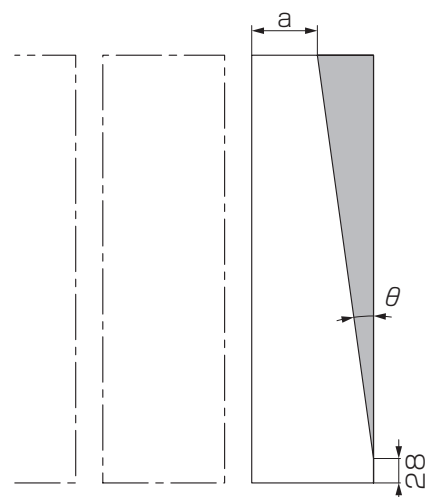
間口 θ	a					
	L50,57			L54		
	W24	W27	W30	W24	W27	W30
1°	649	643	638	611	605	600
2°	608	598	587	570	560	549
3°	567	552	536	529	514	498
4°	527	506	485	489	468	447
5°	486	460	434	448	422	396
6°	445	414	382	407	376	344
7°	404	367	331	366	329	293
8°	363	321	279	325	283	241
9°	322	274	227	284	236	189
10°	280	227	174	242	189	136
11°	238	180	122	200	142	84
12°	196	132	68	158	94	30
13°	154	84	—	116	46	—
14°	111	—	—	73	—	—
15°	68	—	—	30	—	—



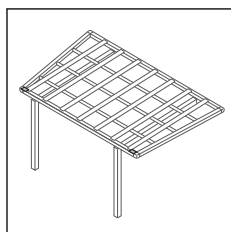
【左側切詰め】の場合



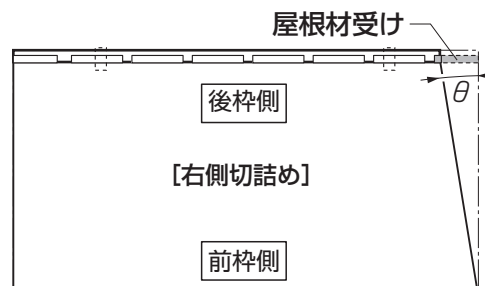
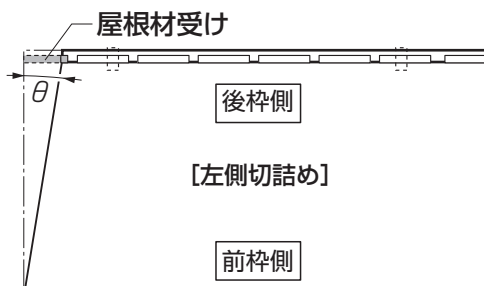
【右側切詰め】の場合



(8) 屋根材受けの加工



①切詰め箇所の屋根材受けを切断加工してください。



【右側切詰め】【左側切詰め】共通

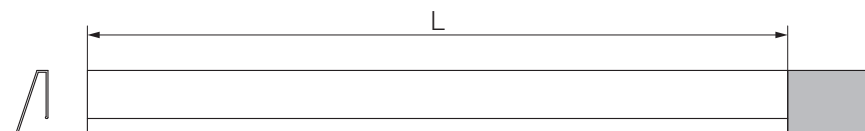
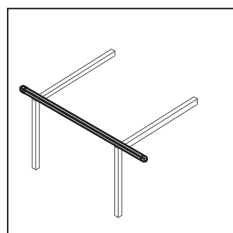


表1-13 L寸法

θ	W24	W27	W30
1°	470	460	460
2°	440	430	420
3°	410	390	380
4°	380	350	350
5°	350	320	310
6°	320	280	270
7°	290	240	230
8°	250	200	190
9°	220	170	150
10°	190	130	110
11°	160	90	70
12°	130	50	40
13°	100	20	—
14°	60	—	—
15°	30	—	—

2 部材の取付け

1 後枠穴塞ぎ材の取付け



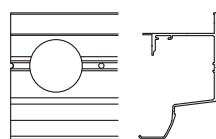
【後枠側切詰め】
の場合

※後枠の切断箇所が「雨樋
アタッチメント取付
穴」と干渉する場合追加
施工が必要になります。

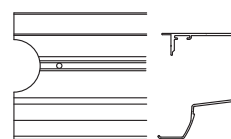
補 足

□ 干渉例

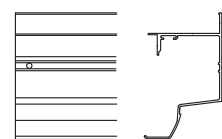
【取付け穴 (φ4.5) の欠損】



【雨樋アタッチメント穴
(φ35) の欠損】



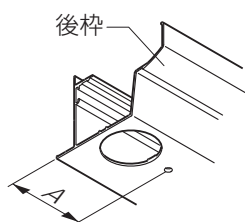
【取付け穴 (φ4.5) の残り】



(1) 干渉部の確認

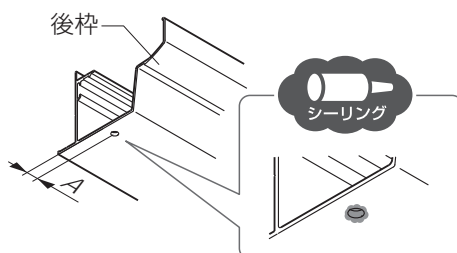
【A寸法が22～78mmの場合】

- ①A寸法を確認して、スリーブの取付
けに進んでください。



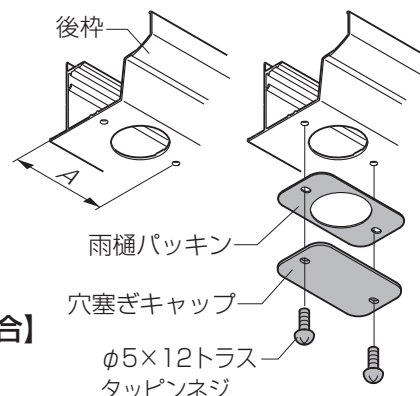
【A寸法が22mm以下の場合】

- ①既存穴にシーリングをしてください。



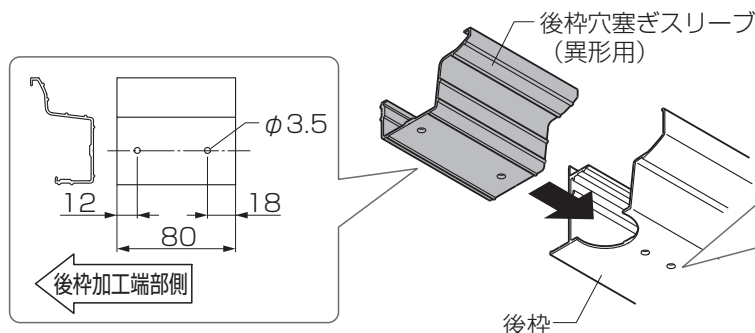
【A寸法が78mm以上の場合】

- ①雨樋パッキンと穴塞ぎキャップを後枠に
「φ5×12トラスタッピンネジ」で取付
けてください。



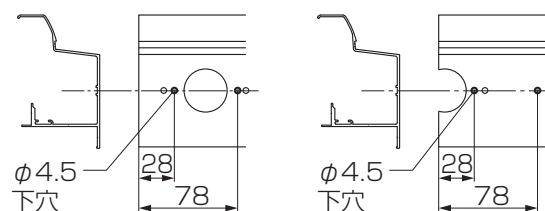
(2) 後枠穴塞ぎスリーブ (異形用) の取付け【A寸法が22～78mmの場合】

- ①後枠にφ4.5の下穴をあけてください。
- ②後枠穴塞ぎスリーブ (異形用) にφ3.5の下穴をあけてください。
- ③後枠穴塞ぎスリーブを後枠に挿入してください。



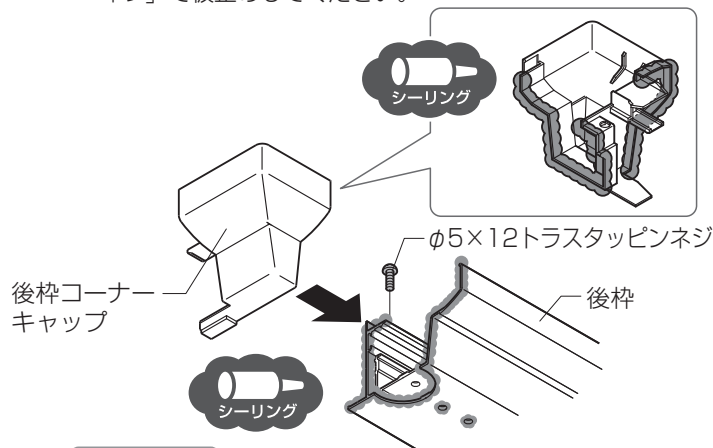
お 願 い

端部からの寸法位置に穴加工してください。



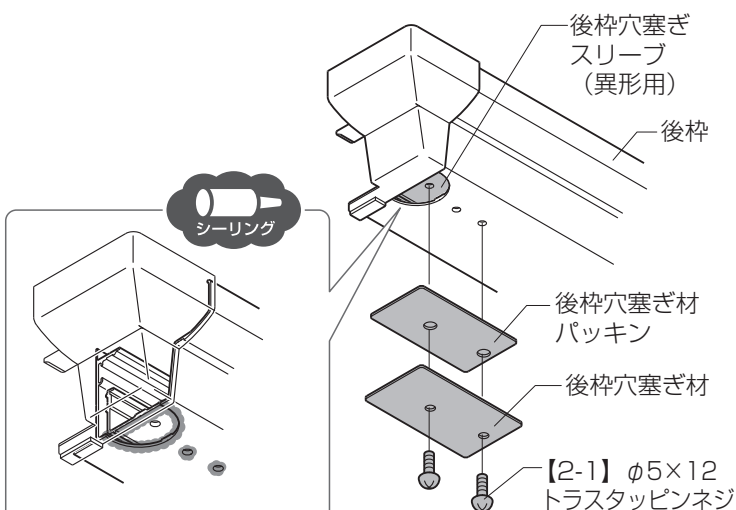
(3) 後枠穴塞ぎ材の取付け【A寸法が22～78mmの場合】

- ①後枠コーナーキャップと後枠にシーリングをしてください。
- ②後枠コーナーキャップを後枠に「φ5×12トラスタッピン
ネジ」で仮止めしてください。
- ③後枠コーナーキャップと後枠にシーリングをしてください。
- ④後枠穴塞ぎ材と後枠穴塞ぎパッキンを後枠に【2-1】で取付け
てください。

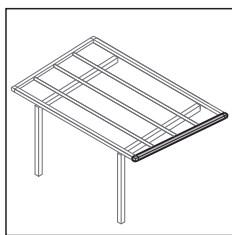


補 足

仮固定した「ネジ」は側枠を取付ける際に付け直します。



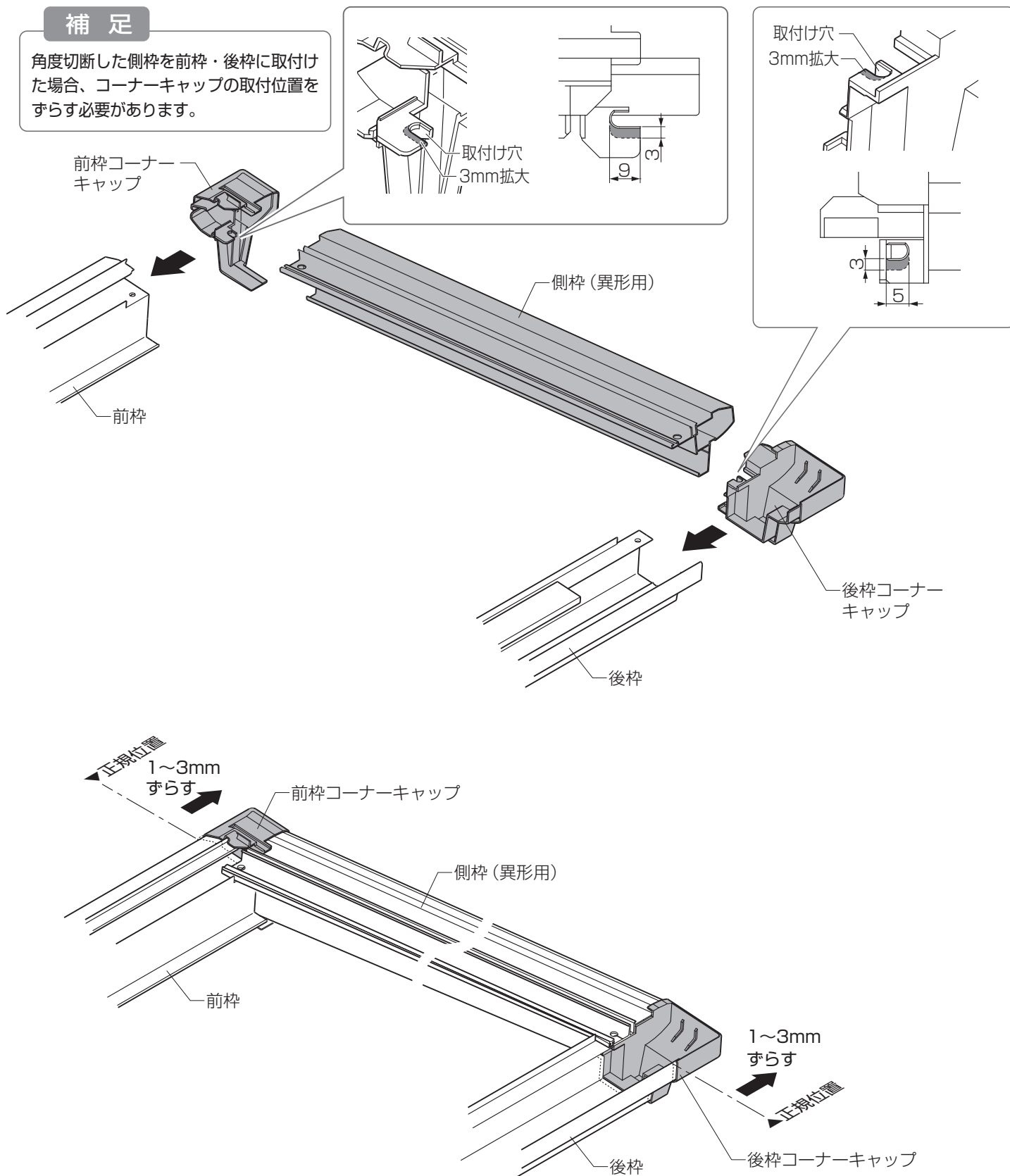
2 台形部納まりの確認



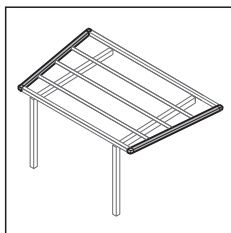
- ①前枠コーナーキャップと後枠コーナーキャップの取付け穴を拡大してください。
- ②側枠（異形用）、前枠コーナーキャップ、後枠コーナーキャップを前枠と後枠に仮組みしてください。
- ③前枠コーナーキャップと後枠コーナーキャップを正規位置より外側へ1mm～3mmずらし、納まりを確認してください。
(下図は鈍角側を示します。鋭角側も同様です。)

補 足

角度切断した側枠を前枠・後枠に取付けた場合、コーナーキャップの取付位置をずらす必要があります。



3 側枠（異形用）の取付け

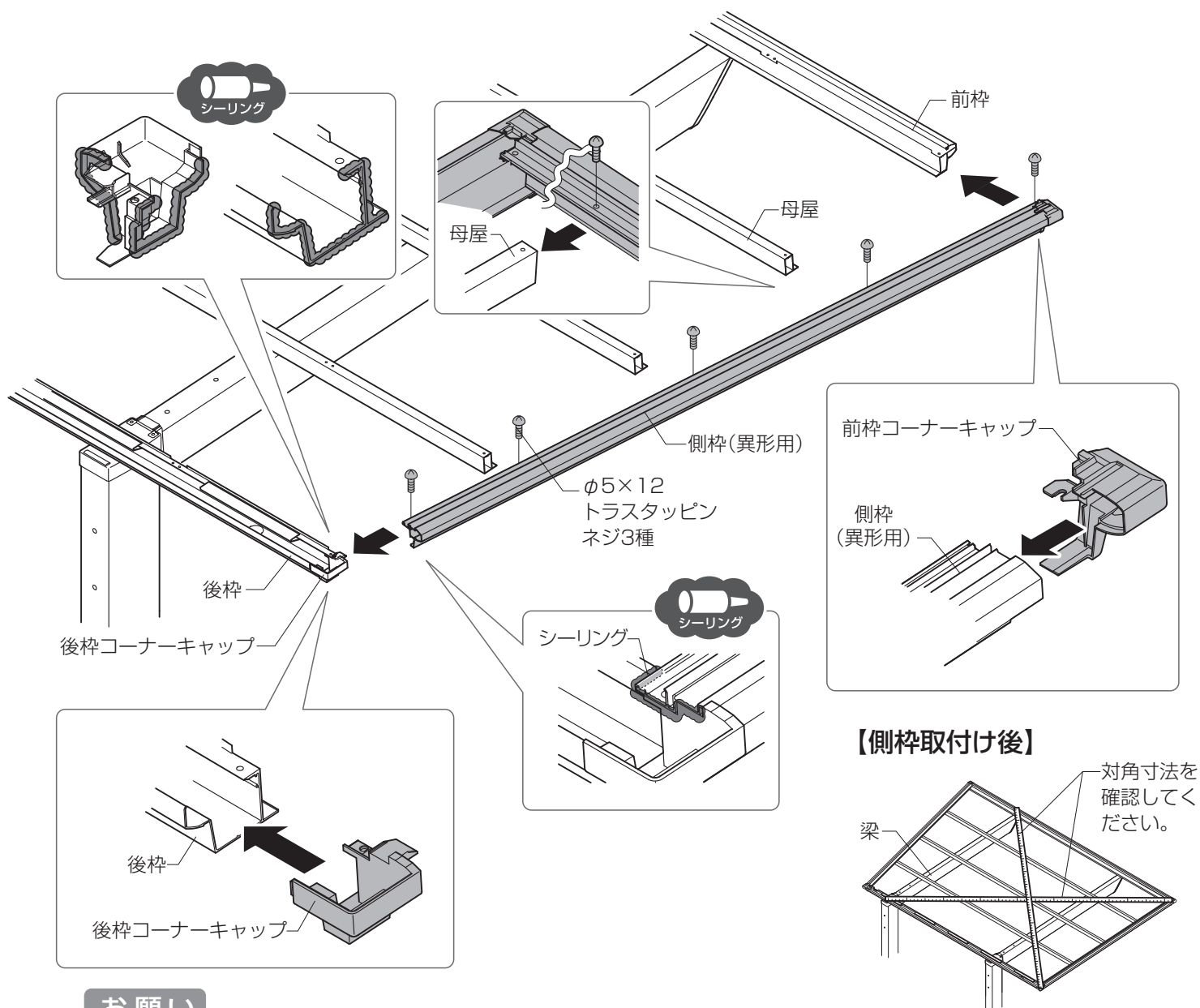


【後枠側切詰め】の場合



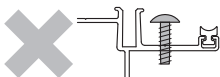
取付け方法については
【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586)】
【フーゴF 逆勾配 基本・延長・連棟 取付説明書 (D676)】とあわせて取付けてください。

- ①後枠コーナーキャップと後枠にシーリングをしてください。
- ①後枠コーナーキャップを後枠にはめ込んでください。
- ②前枠コーナーキャップを側枠（異形用）にはめ込んでください。
- ③側枠（異形用）を後枠コーナーキャップに「 $\phi 5 \times 12$ トラスタッピンネジ3種」仮止めしてください。
- ④側枠（異形用）を前枠に差込み「 $\phi 5 \times 12$ トラスタッピンネジ3種」で取付けてください。
- ⑤側枠（異形用）を母屋、後枠に「 $\phi 5 \times 12$ トラスタッピンネジ3種」で取付けてください。
- ⑥屋根枠まわりの対角寸法をそろえてください。

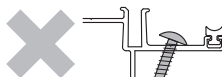


お願い

ネジの浮き・傾きがないように取付けてください。



ネジの浮き



ネジの傾き



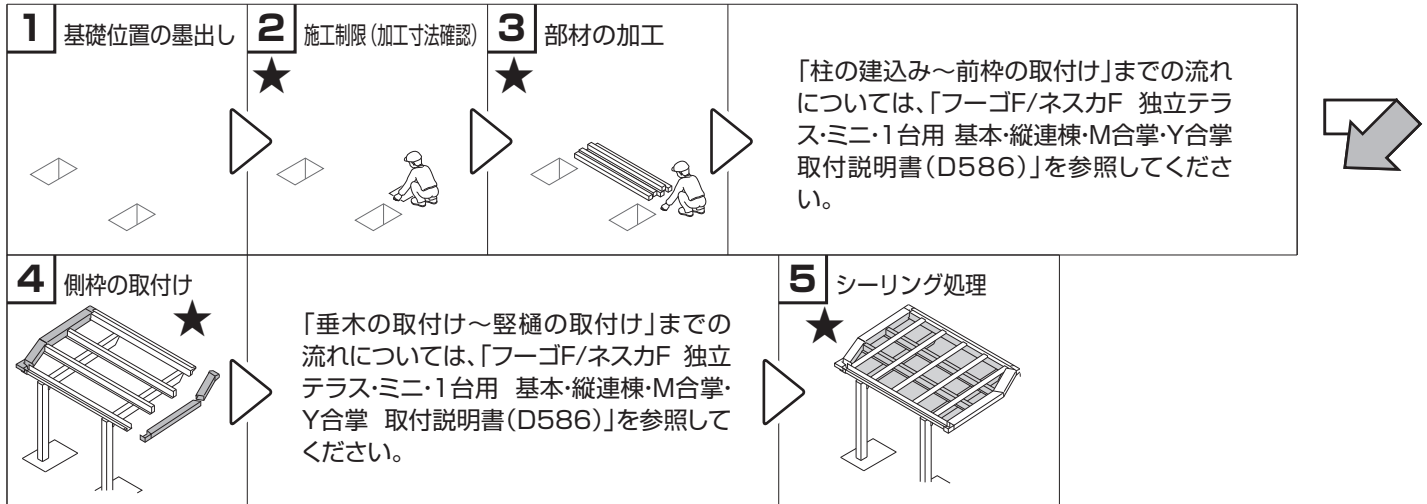
ネジの浮き・傾きなし

隅切り

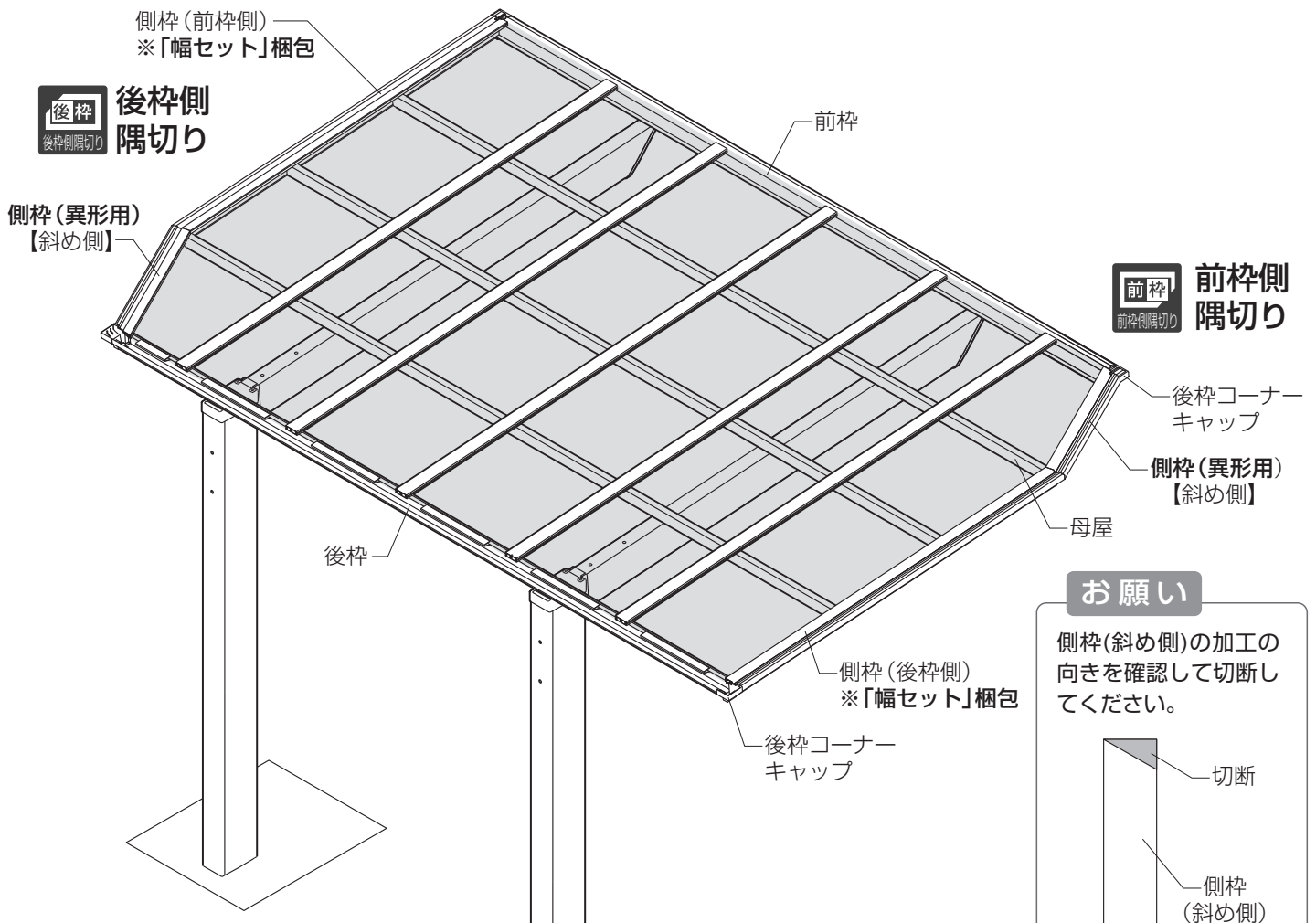
施工の流れ

お願い

「★」記載されている手順は本書を参照して施工を行なってください。以外の手順は【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586)】を参照して施工を行なってください。



各部の名称



■施工制限

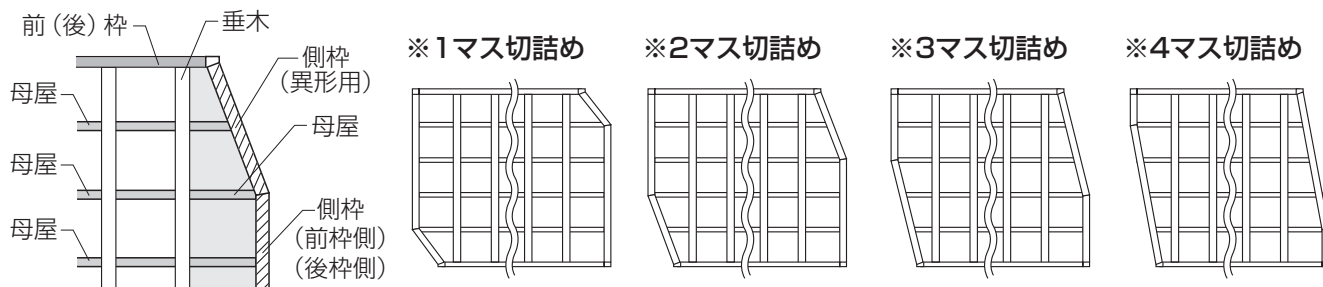
お願い

隅切りを施工する場合は下記の内容を確認の上、必ずお守りください。

□用語、部材名称について

補 足

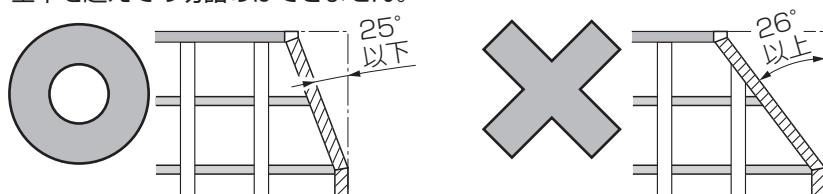
・本手順では各部品の名称および用語を下図で表現しています。



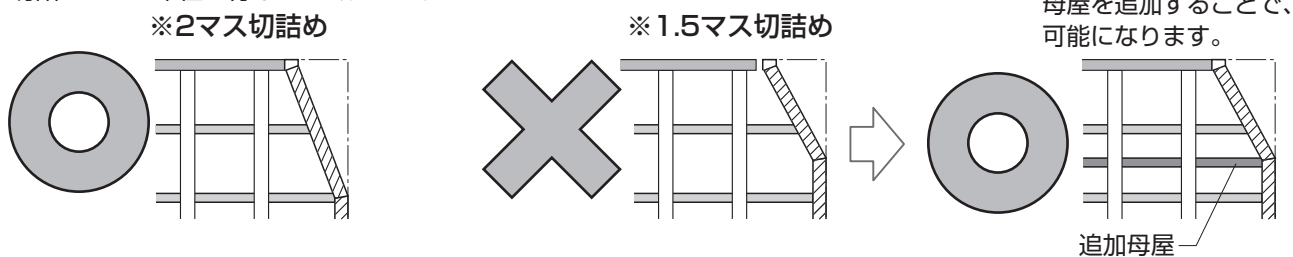
□切詰めについて

お願い

- ・切詰め角度 (θ) は $1^{\circ} \sim 25^{\circ}$ の範囲内で行なってください。
- ・垂木を越えての切詰めはできません。

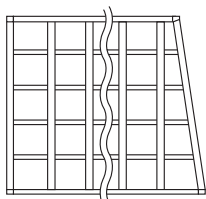


- ・切詰めはマス単位で行なってください。

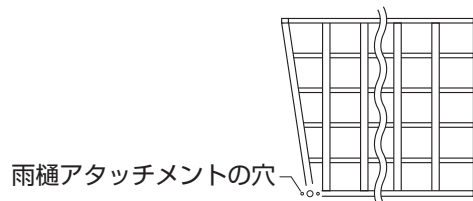


- ・全マス切詰めの場合は側面台形の施工を行なってください。

※全マス切詰め



- ・後杣切詰めで切詰め角度 (θ) によって雨樋アタッチメントの穴に干渉する場合は別施工を行なってください。



【側面台形の場合】は P.16を参照してください。

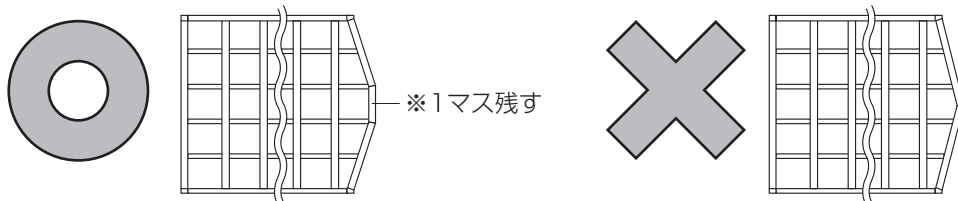


【雨樋アタッチメントの穴に干渉する場合は P.59を参照してください。

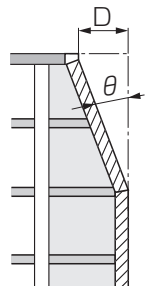
□切詰めについて

お願い

- ・同一の側面で前枠側、後枠側の両方を切詰める場合は中間部分の1マス以上は必ず残してください。



- ・D寸法から算出する切詰め角度(θ)は、下表を参照して算出してください。



間口 θ	D(mm)									
	W24			W27			W30			
	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
1°	10	20	30	11.5	22.5	34	10	20	30	40.5
2°	20	40	60	22.5	45	68	20	40.5	60.5	80.5
3°	30	60	90	34	68	101.5	30	60.5	91	121
4°	40	80	120	45	90.5	135.5	40.5	80.5	121	161.5
5°	50	100	150	56.5	113	170	50.5	101	151.5	202
6°	60	120	180.5	68	136	204	60.5	121.5	182	242.5
7°	70	140.5	210.5	79.5	159	238	71	141.5	212.5	283.5
8°	80	160.5	241	91	181.5	272.5	81	162	243.5	324.5
9°	90.5	181	271.5	102.5	205	307	91.5	182.5	274	365.5
10°	100.5	201.5	302.5	114	228	342	101.5	203.5	305.5	407
11°	111	222	333.5	125.5	251	377	112	224	336.5	448.5
12°	121	243	364.5	137	274.5	412	122.5	245	368	490.5
13°	131.5	263.5	396	149	298.5	447.5	133	266.5	399.5	533
14°	142	285	427.5	161	322	483.5	143.5	287.5	431.5	575.5 ※1
15°	152.5	306	459.5	173	346	519.5	154	309	463.5	618.5 ※2
16°	163.5	327.5	491.5	185	370.5	556	165	330.5	496	
17°	174	349	524	197	395	592.5 ※1	176	352.5	529	
18°	185	371	557	209.5	419.5	630 ※2	187	374.5	562	
19°	196	393	590 ※1	222	444.5		198	397	595.5 ※1	
20°	207	415.5	623.5 ※2	234.5	470		209	419.5	629.5 ※2	
21°	218.5	438		247.5	495.5		220.5	442.5		
22°	230	461		260	521.5		232	465.5		
23°	241.5	484.5		273.5	548		244	489		
24°	253.5	508		286.5	574.5 ※1		255.5	513		
25°	265	532		300	602 ※2		267.5	537		

※1 後枠切詰めのL54サイズは施工不可です。

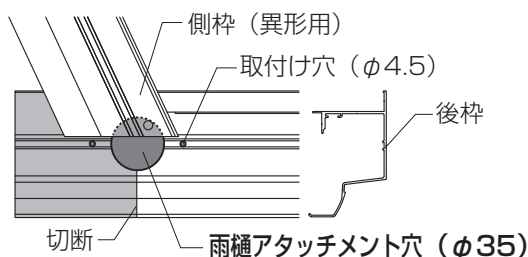
※2 後枠切詰めは施工不可としてください。
前枠切詰めのL54サイズは施工不可です。

補足



【後枠側隅切り】の場合

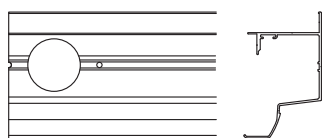
後枠の切断箇所が「雨樋アタッチメント取付け穴」と干渉する場合があります。追加施工が必要になります。



P.59 加工範囲、加工、取付方法は【P.59】を参照してください。

□干渉例

【取付け穴(φ4.5)の欠損】



対応部品(异形対応側面台形部品セット)
後枠穴塞ぎスリーブ(异形用)
後枠穴塞ぎ材(异形用)
後枠穴塞ぎ材止水パッキン(异形用)

【雨樋アタッチメント穴(φ35)の欠損】



対応部品(异形対応側面台形部品セット)
後枠穴塞ぎスリーブ(异形用)
後枠穴塞ぎ材(异形用)
後枠穴塞ぎ材止水パッキン(异形用)

【取付け穴(φ4.5)の残り】



シーリングで対応

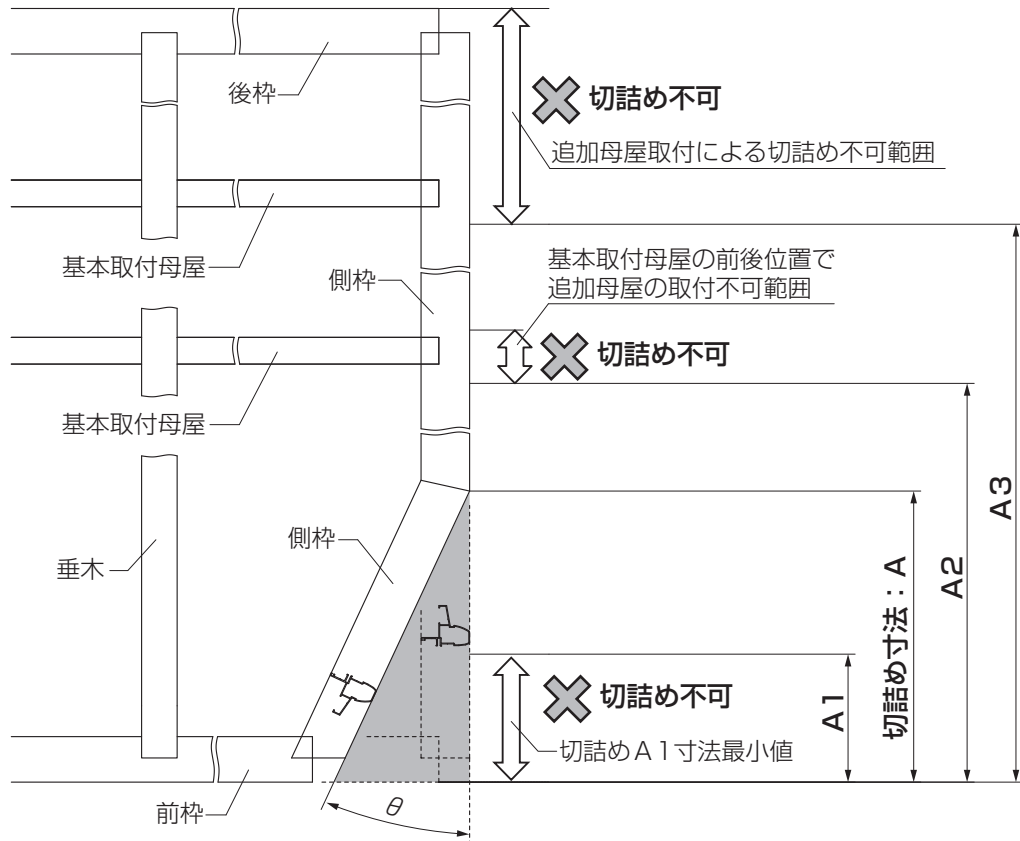
母屋セットを追加して施工する場合（マス単位の切詰めではない場合）



【前枠隅切り】の場合

お願い

切詰め加工するA寸法は、図の範囲 A1～A3で施工不可になります。



前枠切詰め不可A寸法

	W24	W27	W30	備考
A1	180以下	180以下	180以下	切詰め最小値
A2	562～635	637～710	567～640	基本取付 母屋前後位置
	1134～1207	1282～1357	1145～1218	
A3	1709以上	～1936以上	2305以上	1マス+追加母屋取付

母屋を追加することでマス単位での切詰めが可能になりますが、間口方向に切詰めできない範囲を示します。

前枠側 施工角度-A寸法

θ	L50/L57			L54		
	W24	W27	W30	W24	W27	W30
1°～25°	181～1422	181～1422	181～1422	181～1422	181～1422	181～1422
1°～24°	1423～1489	1423～1489	1423～1489	1423～1489	1423～1489	1423～1489
1°～23°	1490～1562	1490～1562	1490～1562	1490～1562	1490～1562	1490～1562
1°～22°	1563～1640	1563～1640	1563～1640	1563～1640	1563～1640	1563～1640
1°～21°	1641～1707	1641～1726	1641～1724	1641～1707	1641～1726	1641～1724
1°～20°	—	1727～1820	1799～1820	—	1727～1820	1799～1820
1°～19°	—	1821～1924	1821～1924	—	1821～1924	1821～1924
1°～18°	—	1925～1935	1925～2038	—	1925～1935	1925～2038
1°～17°	—	—	2039～2165	—	—	2039～2165
1°～16°	—	—	2166～2304	—	—	2166～2304
1°～15°	—	—	—	—	—	—

切詰めできるA寸法（前枠側切詰め不可A寸法を除く）を示します。
また、A寸法に対する切詰め角度 θ を示します。

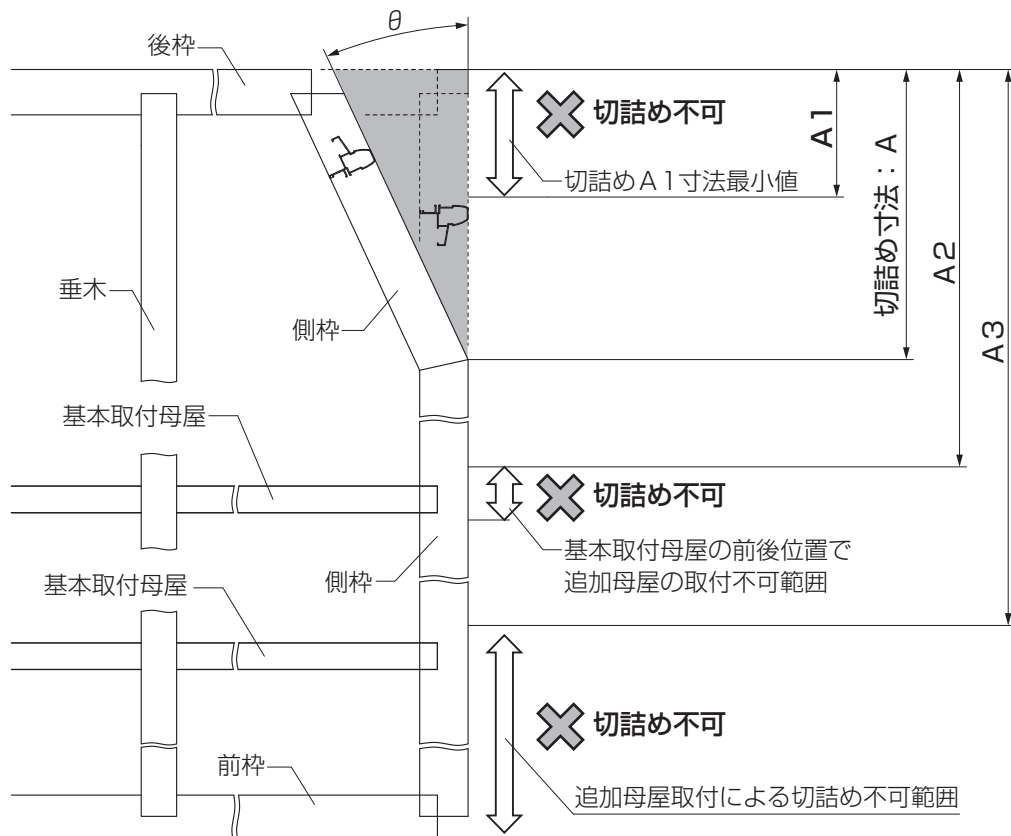
□ 母屋セットを追加して施工する場合（マス単位の切詰めではない場合）



【後枠隅切り】の場合

お願い

切詰め加工するA寸法は、図の範囲 A1～A3で施工不可になります。



後枠切詰め不可A寸法

	W24	W27	W30	備考
A1	202以下	202以下	202以下	切詰め最小値
A2	584～657	659～732	589～662	基本取付 母屋前後位置
	1156～1229	1304～1379	1167～1240	
	—	—	1747～1820	
A3	1731以上	1958以上	2327以上	1マス+追加母屋取付

母屋を追加することでマス単位での切詰めが可能になりますが、間口方向に切詰めできない範囲を示します。

後枠側 施工角度-A寸法

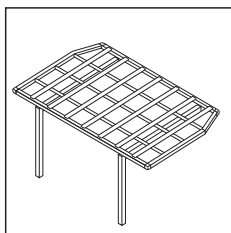
θ	L50/L57			L54		
	W24	W27	W30	W24	W27	W30
1°～25°	203～1317	203～1305	203～1398	203～1235	203～1305	203～1317
1°～24°	1318～1377	1380～1462	1399～1462	1236～1292	1306～1380	1318～1377
1°～23°	1378～1442	1463～1532	1463～1532	1293～1353	1381～1442	1378～1442
1°～22°	1443～1513	1533～1607	1533～1607	1354～1419	1443～1513	1443～1513
1°～21°	1514～1590	1608～1689	1608～1689	1420～1491	1514～1590	1514～1590
1°～20°	1591～1675	1690～1779	1690～1746	1492～1571	1591～1675	1591～1675
1°～19°	1676～1730	1780～1877	1822～1878	1572～1658	1676～1768	1676～1747
1°～18°	—	1878～1956	1879～1988	1659～1730	1769～1871	1822～1871
1°～17°	—	—	1989～2109	—	1872～1957	1872～1985
1°～16°	—	—	2110～2246	—	—	1986～2113
1°～15°	—	—	2247～2327	—	—	2114～2258
1°～14°	—	—	—	—	—	2259～2327

切詰めできるA寸法（後枠側切詰め不可A寸法を除く）を示します。
また、A寸法に対する切詰め角度 θ を示します。

1 部材の加工

□ 前枠側隅切り

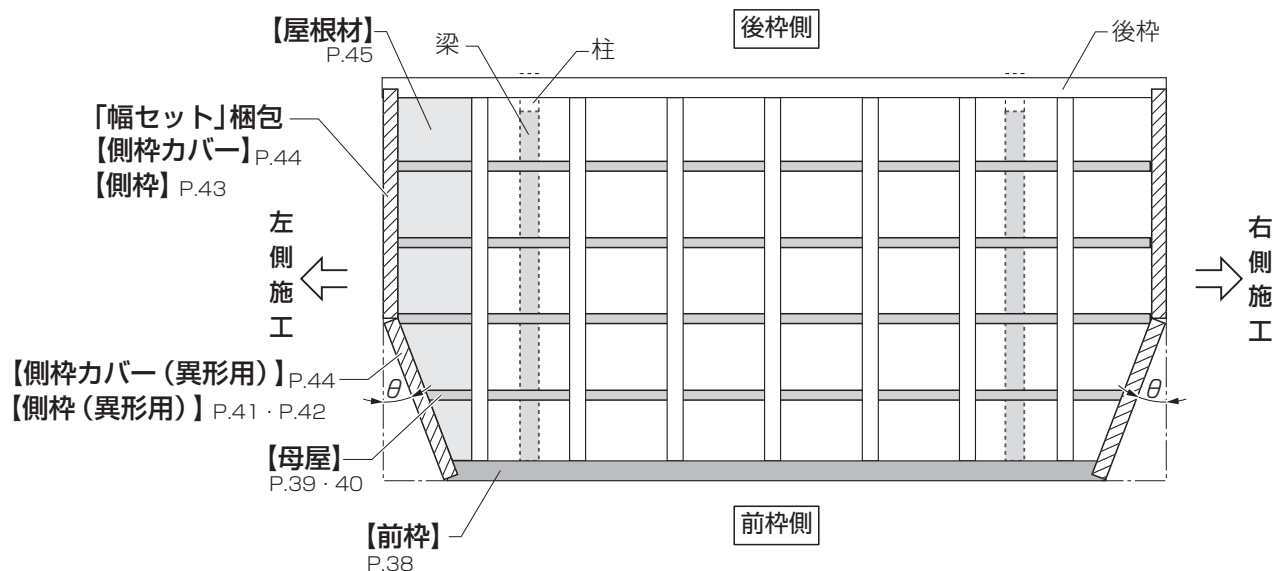
(1) 全体配置確認



【前枠隅切り】の場合の作業です。

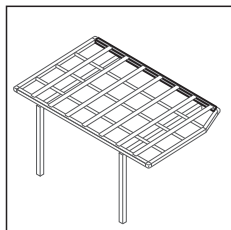
お願い

- ・前枠側隅切りを施工の場合は【前枠】【側枠】【側枠カバー】【側枠(異形用)】【側枠カバー(異形用)】【母屋】【屋根材】の加工が必要です。
- ・部材の配置を確認して、加工を行なってください。
- ・[左側切り詰め] [右側切り詰め] があります。形材の切断する向きを確認してください。

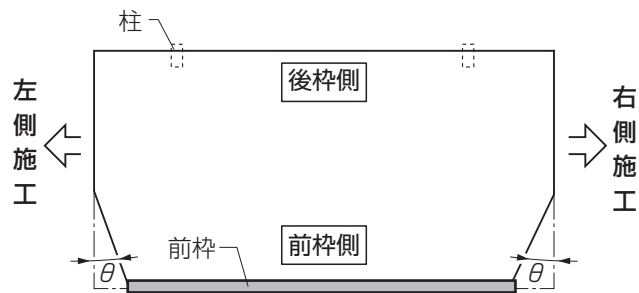


MEMO

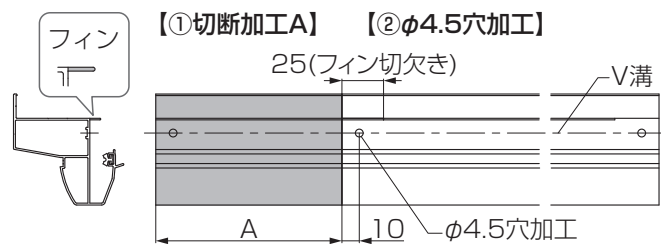
(2) 前枠の加工



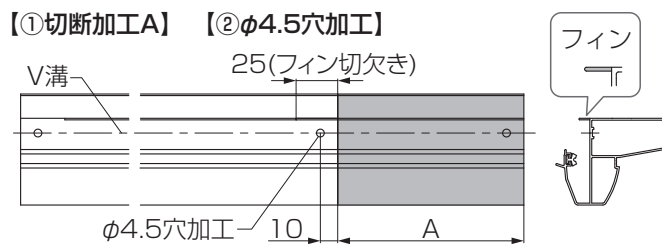
- ①前枠の切詰め側で【表1-1】を参照し、A寸法を切断加工してください。
- ②φ4.5穴加工をしてください。
- ③端部から25mmの位置でフィン部を切欠き加工してください。
- ④側枠との干渉部を切欠き加工してください。



【左側施工】の場合

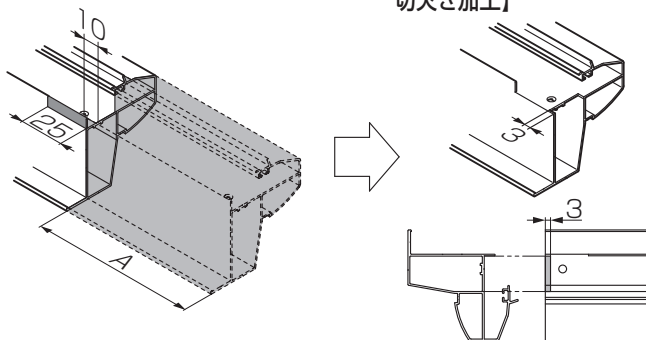


【右側施工】の場合



【③フィン部B寸法 切欠き加工】

【④前枠(切詰め側)の側枠干渉部切欠き加工】



【③フィン部B寸法 切欠き加工】

【④前枠(切詰め側)の側枠干渉部切欠き加工】

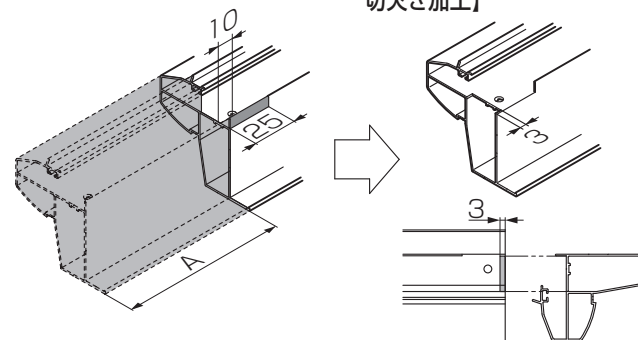
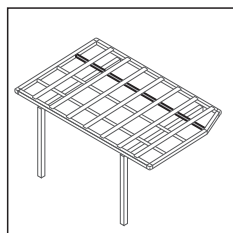


表1-1 切断寸法

間口 θ	A									
	W24			W27			W30			
	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
1°	10	20	30	11.5	22.5	34	10	20	30	40.5
2°	20	40	60	22.5	45	68	20	40.5	60.5	80.5
3°	30	60	90	34	68	101.5	30	60.5	91	121
4°	40	80	120	45	90.5	135.5	40.5	80.5	121	161.5
5°	50	100	150	56.5	113	170	50.5	101	151.5	202
6°	60	120	180.5	68	136	204	60.5	121.5	182	242.5
7°	70	140.5	210.5	79.5	159	238	71	141.5	212.5	283.5
8°	80	160.5	241	91	181.5	272.5	81	162	243.5	324.5
9°	90.5	181	271.5	102.5	205	307	91.5	182.5	274	365.5
10°	100.5	201.5	302.5	114	228	342	101.5	203.5	305.5	407
11°	111	222	333.5	125.5	251	377	112	224	336.5	448.5
12°	121	243	364.5	137	274.5	412	122.5	245	368	490.5
13°	131.5	263.5	396	149	298.5	447.5	133	266.5	399.5	533
14°	142	285	427.5	161	322	483.5	143.5	287.5	431.5	575.5
15°	152.5	306	459.5	173	346	519.5	154	309	463.5	618.5
16°	163.5	327.5	491.5	185	370.5	556	165	330.5	496	
17°	174	349	524	197	395	592.5	176	352.5	529	
18°	185	371	557	209.5	419.5	630	187	374.5	562	
19°	196	393	590	222	444.5		198	397	595.5	
20°	207	415.5	623.5	234.5	470		209	419.5	629.5	
21°	218.5	438		247.5	495.5		220.5	442.5		
22°	230	461		260	521.5		232	465.5		
23°	241.5	484.5		273.5	548		244	489		
24°	253.5	508		286.5	574.5		255.5	513		
25°	265	532		300	602		267.5	537		

はL54サイズ施工不可です。

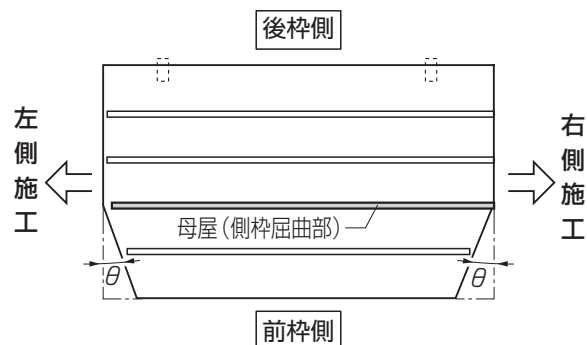
(3) 母屋の加工（側枠屈曲部）



- ① 母屋端部から10mm及び【表1-2】のA寸法で $\phi 3.5$ 穴加工をしてください。
 - ② 【表1-2】のB寸法基準で角度 θ の切断加工をしてください。
- ※寸法Cを参考値とします。

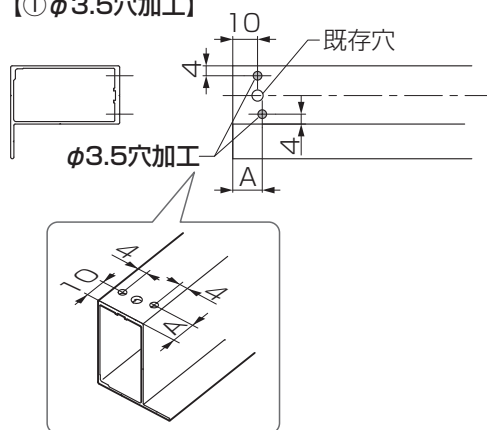
お願い

屈曲部の側枠を取付けるネジが「 $\phi 4 \times 13$ ナベドリルネジ」のため $\phi 3.5$ の穴加工となります。
（※他の加工穴と穴径が違います。）

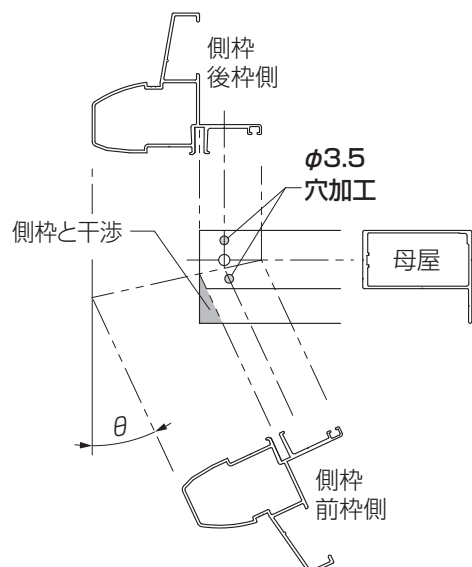
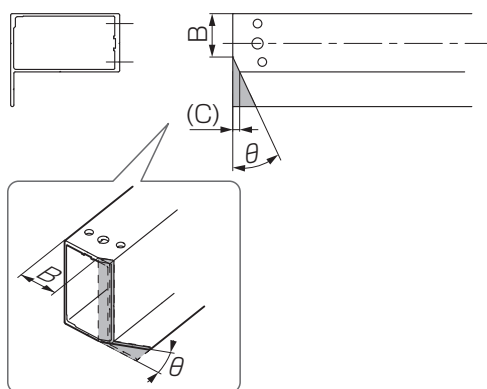


【左側施工】の場合

【① $\phi 3.5$ 穴加工】

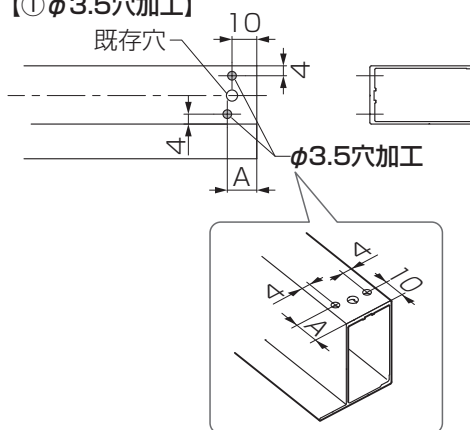


【②切断加工】



【右側施工】の場合

【① $\phi 3.5$ 穴加工】



【②切断加工】

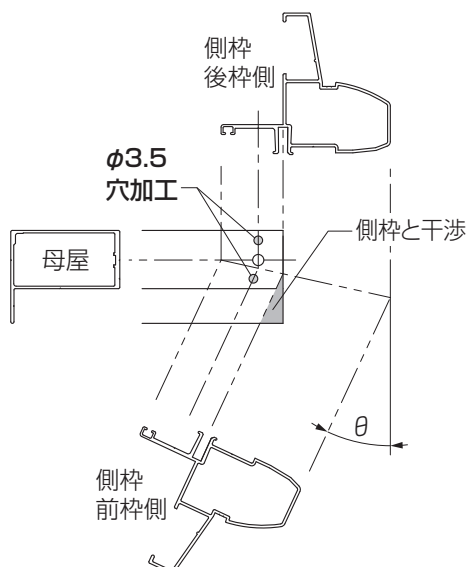
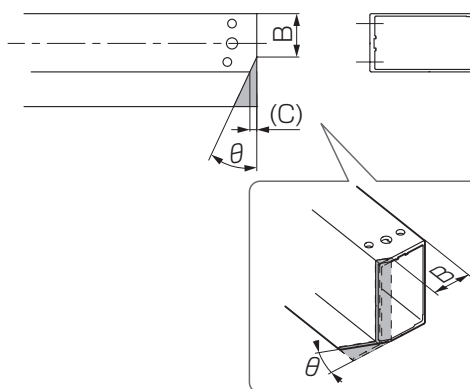
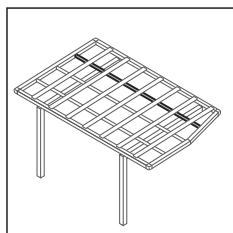


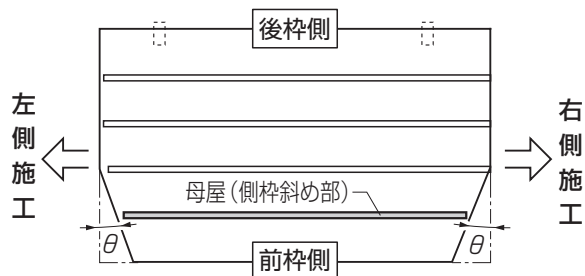
表1-2 穴加工、切断寸法

θ	A	B	C
1°	10	—	—
2°	10.5	12.5	0.5
3°	10.5	12.5	0.5
4°	10.5	13	0.5
5°	10.5	13	1
6°	10.5	13.5	1
7°	11	13.5	1
8°	11	14	1.5
9°	11	14	1.5
10°	11	14	1.5
11°	11	14.5	2
12°	11.5	14.5	2
13°	11.5	15	2
14°	11.5	15	2
15°	11.5	15.5	2
16°	11.5	15.5	2.5
17°	11.5	15.5	2.5
18°	11.5	16	2.5
19°	11.5	16	2.5
20°	12	16.5	2.5
21°	12	16.5	2.5
22°	12	17	2.5
23°	12	17	2.5
24°	12	17.5	3
25°	12	17.5	3

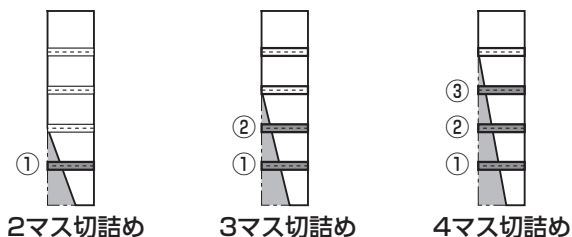
(4) 母屋の加工（側枠斜め部）



- ①母屋の切詰め側を【表1-3】のA寸法基準で斜め切断加工してください。
- ②母屋端部から10mm又は【表1-3】のB寸法でφ4.5穴加工をしてください。

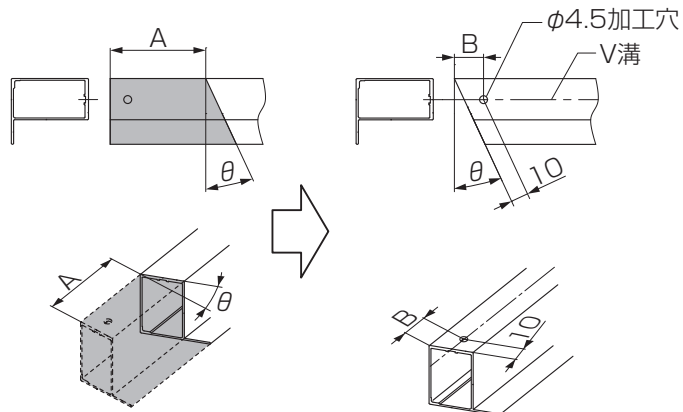


【左側施工】の場合

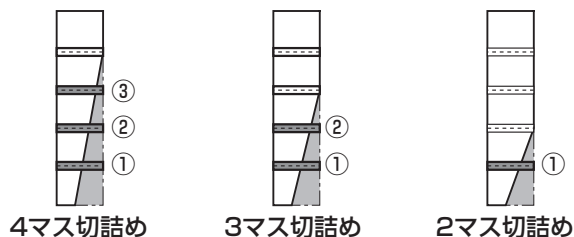


【①切断加工】

【②φ4.5穴加工】



【右側施工】の場合



【①切断加工】

【②φ4.5穴加工】

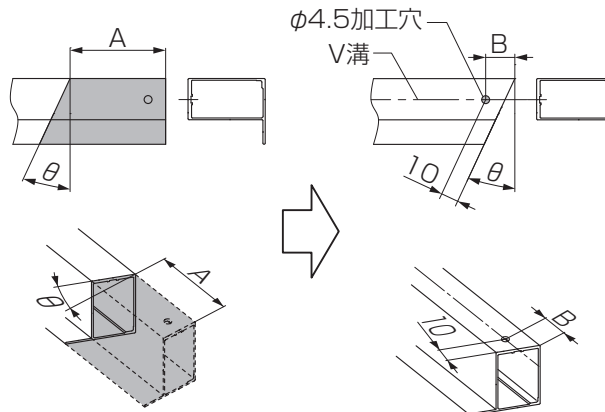
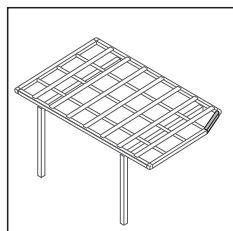


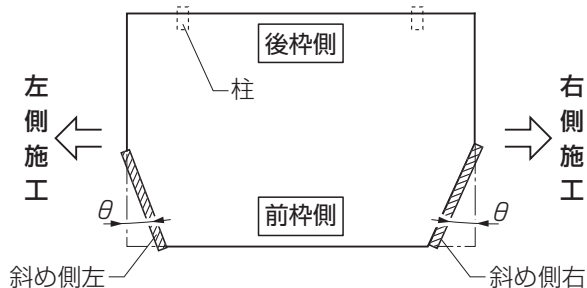
表1-3 A、B寸法

間口 θ	A												B
	W24			W27			W30						
	2マス		3マス	2マス		3マス	2マス		3マス		4マス		
	①	①	②	①	①	②	①	①	②	①	②	③	
1°	10	20	10	11	22.5	11	10	20	10	30	20	10	10
2°	19.5	39.5	19.5	22	45	22	19.5	40	19.5	60	40	19.5	10.5
3°	29.5	59.5	29.5	33	67	33	29.5	60	29.5	90	60	29.5	10.5
4°	39	79	39	44.5	89.5	44.5	39.5	80	39.5	120	80	39.5	11
5°	49	99	49	55.5	112	55.5	49.5	100	49.5	150.5	100	49.5	11
6°	58.5	119	58.5	66.5	134.5	66.5	59.5	120	59.5	180.5	120	59.5	11.5
7°	68.5	139	68.5	78	157	78	69	140	69	211	140	69	11.5
8°	78.5	159	78.5	89	180	89	79	160.5	79	241.5	160.5	79	12
9°	88.5	179	88.5	100.5	202.5	100.5	89.5	180.5	89.5	272	180.5	89.5	12
10°	98.5	199	98.5	111.5	225.5	111.5	99.5	201	99.5	303	201	99.5	12.5
11°	108.5	219.5	108.5	123	248.5	123	109.5	221.5	109.5	334	221.5	109.5	12.5
12°	118.5	240	118.5	134.5	272	134.5	119.5	242.5	119.5	365	242.5	119.5	13
13°	128.5	260.5	128.5	146	295.5	146	130	263	130	396.5	263	130	13
14°	139	281.5	139	157.5	319	157.5	140	284	140	428	284	140	13.5
15°	149	302.5	149	169.5	342.5	169.5	150.5	305.5	150.5	460	305.5	150.5	13.5
16°	159.5	323.5	159.5	181	366.5	181	161	326.5	161	—	—	—	14
17°	170	345	170	193	391	193	171.5	348.5	171.5	—	—	—	14
18°	180.5	366.5	180.5	205	415.5	205	182.5	370	182.5	—	—	—	14.5
19°	191.5	388.5	191.5	217	—	—	193.5	392	193.5	—	—	—	14.5
20°	202	410.5	202	229.5	—	—	204	414.5	204	—	—	—	15
21°	213	—	—	242	—	—	215.5	—	—	—	—	—	15.5
22°	224.5	—	—	254.5	—	—	226.5	—	—	—	—	—	15.5
23°	235.5	—	—	267.5	—	—	238	—	—	—	—	—	16
24°	247	—	—	280.5	—	—	249.5	—	—	—	—	—	16.5
25°	258.5	—	—	293.5	—	—	261	—	—	—	—	—	16.5

(5) 側枠(異形用)の加工【斜め部分】

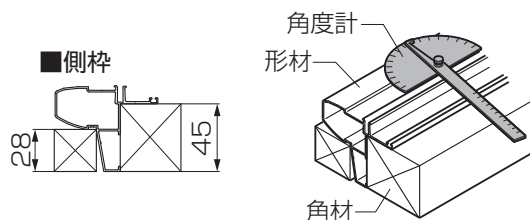


- ①側枠(異形用)を【表1-4】を参照し、斜め切断加工してください。
- ②両端部に【表1-5】のS1・S2寸法でφ6穴加工をしてください。
- ③前枠との干渉部を切欠き加工してください。
【2~4マス切詰めの場合】
- ④【表1-6】のS3~S5寸法でφ6穴加工をしてください。



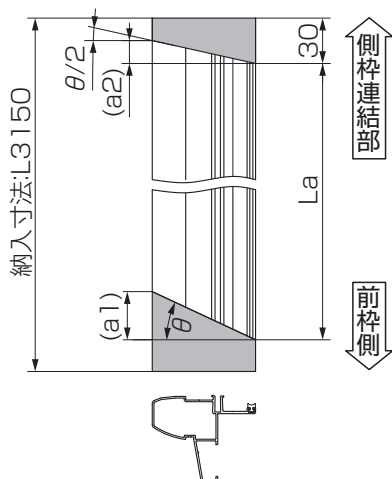
お願い

- ・形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・形材を切断する際は、当て木(角材)を使用し、安定する状態で行なってください。
- ・角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。



【左側施工】の場合

【①斜め切断加工】



【右側施工】の場合

【①斜め切断加工】

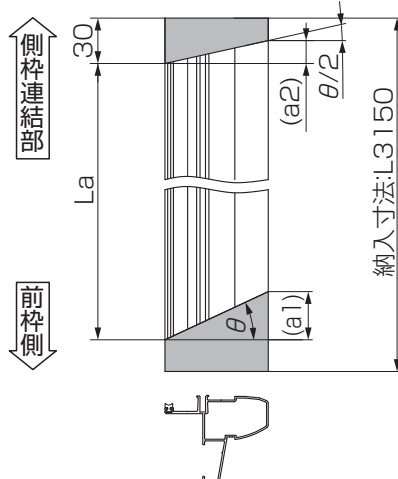
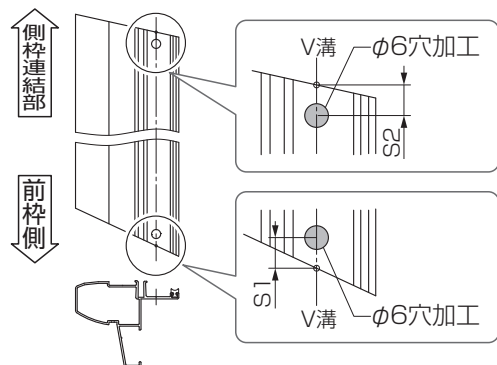


表1-4 切断加工 La寸法

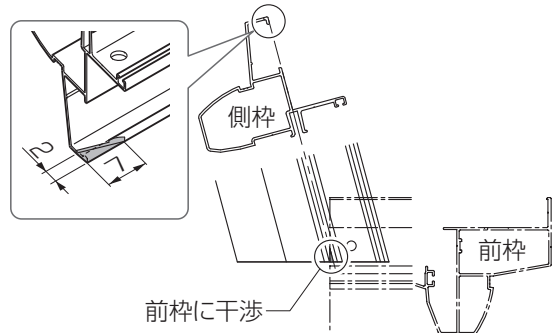
θ	W24			W27			W30				共通(参考値)	
	1マス	2マス	3マス	1マス	2マス	3マス	1マス	2マス	3マス	4マス	a1	a2
1°	579.5	1151.5	1724	654.5	1301.5	1949	585	1162.5	1740.5	2318	1	0.5
2°	580	1152	1724.5	655	1302.5	1949.5	585.5	1163	1741	2319	2.5	1
3°	580.5	1153	1726	655.5	1303.5	1951	586	1164	1742.5	2320.5	3.5	2
4°	581	1154.5	1727.5	656	1304.5	1953.5	586.5	1165.5	1744	2323	5	2.5
5°	581.5	1156	1730	657	1306.5	1956	587	1167	1746.5	2326.5	6	3
6°	582.5	1158	1733	658	1308.5	1959	588	1169	1749.5	2330.5	7	3.5
7°	584	1160	1736.5	659.5	1311.5	1963	589.5	1171	1753	2335	8.5	4
8°	585	1163	1740.5	661	1314.5	1967.5	590.5	1174	1757	2340.5	9.5	5
9°	586.5	1166	1745	662.5	1317.5	1973	592.5	1177	1761.5	2346.5	11	5.5
10°	588.5	1169.5	1750	664.5	1321.5	1978.5	594	1180.5	1767	2353.5	12	6
11°	590.5	1173	1756	667	1326	1985	596	1184.5	1772.5	2361	13.5	6.5
12°	592.5	1177	1762	669	1330.5	1992	598	1188.5	1779	2369.5	14.5	7
13°	594.5	1182	1769	671.5	1335.5	2000	600.5	1193	1786	2378.5	16	8
14°	597	1187	1776.5	674.5	1341.5	2008	603	1198	1793.5	2388.5	17	8.5
15°	600	1192	1784.5	677.5	1347.5	2017	605.5	1203.5	1801.5	2399.5	18.5	9
16°	603	1198	1793	681	1354	2027	608.5	1209.5	1810	2411	19.5	9.5
17°	606	1204	1802	684.5	1361	2037.5	611.5	1215.5	1819.5	2423.5	21	10
18°	609.5	1211	1812	688	1368.5	2049	615	1222.5	1829.5	2437	22	11
19°	613	1218	1823	692	1376.5	2061	618.5	1229.5	1840.5	2451	23.5	11.5
20°	616.5	1225.5	1834	696.5	1385	2073.5	622.5	1237	1851.5	2466	25	12
21°	620.5	1233.5	1846	701	1394	2087	626.5	1245	1864	2482.5	26	12.5
22°	625	1242	1859	706	1403.5	2101.5	631	1254	1876.5	2499.5	27.5	13.5
23°	629.5	1251	1872.5	711	1414	2117	635.5	1263	1890.5	2517.5	29	14
24°	634.5	1260.5	1886.5	716.5	1424.5	2133	640.5	1272.5	1904.5	2537	30.5	14.5
25°	639.5	1270.5	1901.5	722	1436	2150	645.5	1282.5	1920	2557	32	15

【左側施工】の場合

【②φ6穴加工】

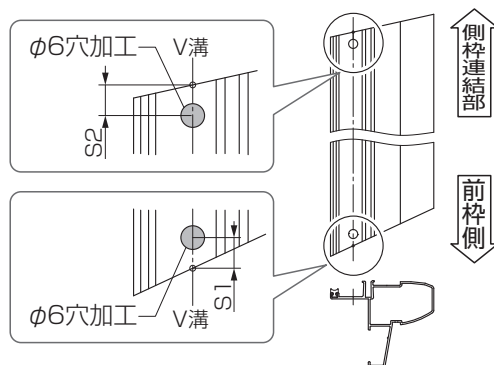


【③側枠(前枠側) 切欠き加工】



【左側施工】の場合

【②φ6穴加工】



【③側枠(前枠側) 切欠き加工】

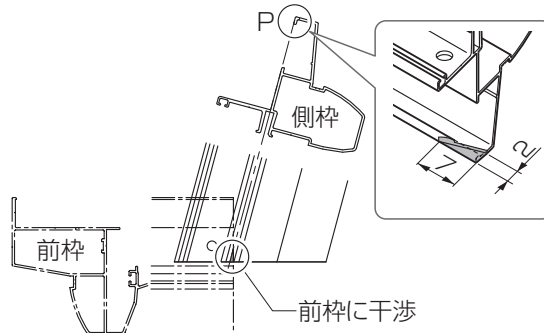


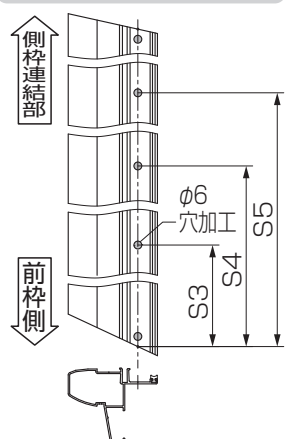
表1-5

②両端部穴加工

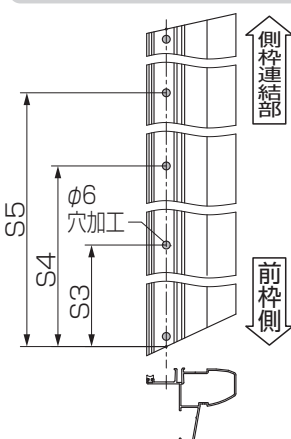
θ	共通(参考値)	
	S1	S2
1°	7.5	7.5
2°	7.5	7
3°	7.5	7
4°	7.5	7
5°	7.5	7
6°	7.5	7
7°	7.5	6.5
8°	7.5	6.5
9°	7.5	6.5
10°	7.5	6.5
11°	7.5	6
12°	7.5	6
13°	7.5	6
14°	7.5	6
15°	8	5.5
16°	8	5.5
17°	8	5.5
18°	8	5.5
19°	8	5.5
20°	8	5
21°	8	5
22°	8	5
23°	8	5
24°	8	4.5
25°	8.5	4.5

【④2～4マス切詰めの場合】

【左側施工】の場合



【右側施工】の場合



補 足

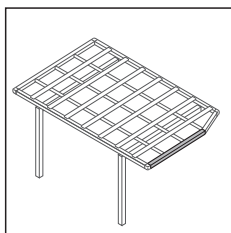
例) W30 3マス切詰め 15° の場合

θ	W24		W27		W30		
	S3	S4	S3	S4	S3	S4	S5
1°	579.5	1151.5	654.5	1301.5	585	1162.5	1740.5
13°	594.5	1182	671.5	1335.5	600.5	1193	1786
14°	597	1187	674.5	1341.5	603	1198	1793.5
15°	600	1192	677.5	1347.5	605.5	1203.5	1801.5
16°	603	1198	681	1354	608.5	1209.5	1810
17°	606	1204	684.5	1361	611.5	1215.5	1819.5
24°	634.5	1260.5	716.5	1424.5	640.5	1272.5	1904.5
25°	639.5	1270.5	722	1436	645.5	1282.5	1920
1マス切詰め	●	—	●	—	●	—	—
2マス切詰め	●	●	●	●	●	●	—
3マス切詰め	●	●	●	●	●	●	●

表1-6 ④母屋取付穴加工

θ	W24		W27		W30		
	S3	S4	S3	S4	S3	S4	S5
1°	579.5	1151.5	654.5	1301.5	585	1162.5	1740.5
2°	580	1152	655	1302.5	585.5	1163	1741
3°	580.5	1153	655.5	1303.5	586	1164	1742.5
4°	581	1154.5	656	1304.5	586.5	1165.5	1744
5°	581.5	1156	657	1306.5	587	1167	1746.5
6°	582.5	1158	658	1308.5	588	1169	1749.5
7°	584	1160	659.5	1311.5	589.5	1171	1753
8°	585	1163	661	1314.5	590.5	1174	1757
9°	586.5	1166	662.5	1317.5	592.5	1177	1761.5
10°	588.5	1169.5	664.5	1321.5	594	1180.5	1767
11°	590.5	1173	667	1326	596	1184.5	1772.5
12°	592.5	1177	669	1330.5	598	1188.5	1779
13°	594.5	1182	671.5	1335.5	600.5	1193	1786
14°	597	1187	674.5	1341.5	603	1198	1793.5
15°	600	1192	677.5	1347.5	605.5	1203.5	1801.5
16°	603	1198	681	1354	608.5	1209.5	1810
17°	606	1204	684.5	1361	611.5	1215.5	1819.5
18°	609.5	1211	688	1368.5	615	1222.5	1829.5
19°	613	1218	692	1376.5	618.5	1229.5	1840.5
20°	616.5	1225.5	696.5	1385	622.5	1237	1851.5
21°	620.5	1233.5	701	1394	626.5	1245	1864
22°	625	1242	706	1403.5	631	1254	1876.5
23°	629.5	1251	711	1414	635.5	1263	1890.5
24°	634.5	1260.5	716.5	1424.5	640.5	1272.5	1904.5
25°	639.5	1270.5	722	1436	645.5	1282.5	1920
1マス切詰め	—	—	—	—	—	—	—
2マス切詰め	●	—	●	—	●	—	—
3マス切詰め	●	●	●	●	●	●	—
4マス切詰め	—	—	—	—	●	●	●

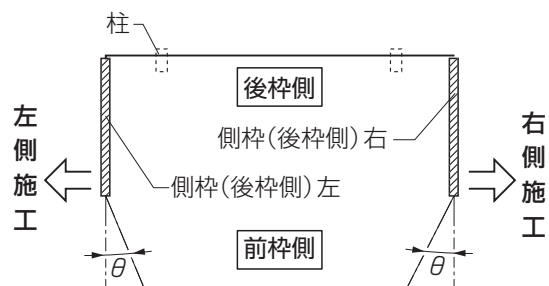
(6) 側枠（後枠側）の加工



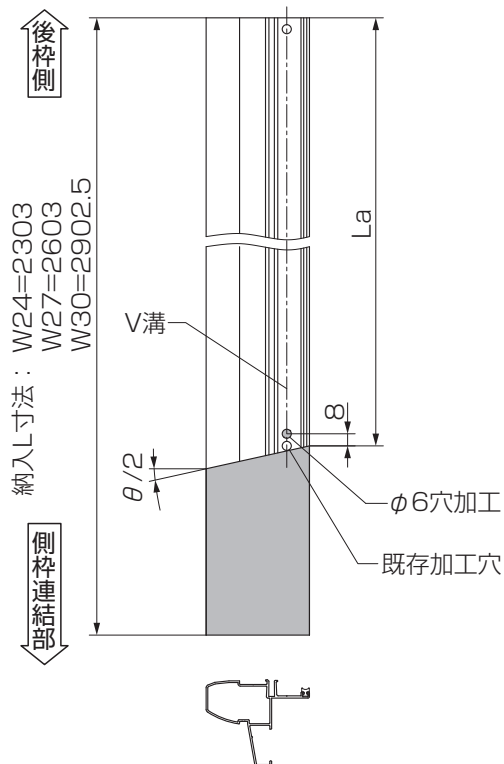
- ①「幅セット」梱包の側枠を【表1-7】のLa寸法を基準に角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ②側枠屈曲部に $\phi 6$ 穴加工をしてください。

お願い

- ・斜め切断角度は $\theta/2$ になります。
- ・「幅セット」に梱包されている側枠を加工してください。



【左側施工】の場合



【右側施工】の場合

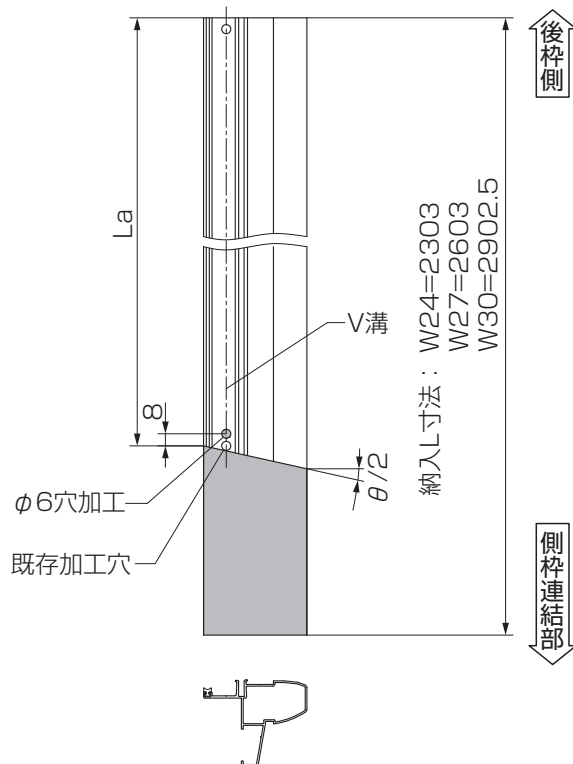
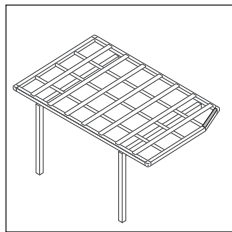


表1-7 La寸法

	W24	W27	W30
1マス切詰	1723.5	1948.5	2317.5
2マス切詰	1151.5	1301.5	1740
3マス切詰	579.5	654.5	1162.5
4マス切詰	—	—	585

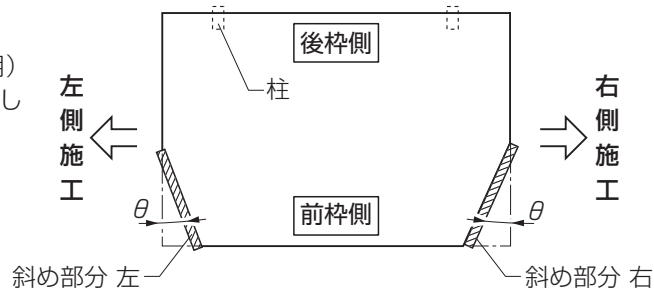
(7) 側枠カバー（異形用）の加工【斜め部分】



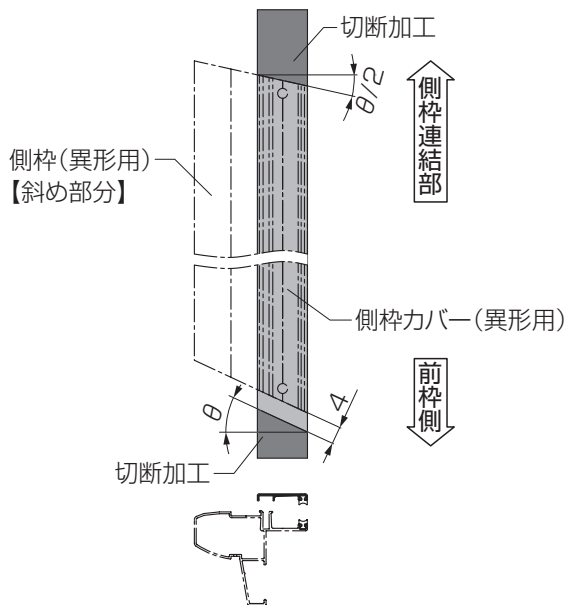
- ①加工した側枠（異形用）へ側枠カバー（異形用）を組合せ、切断箇所をけがいて斜め切断加工してください。

お願い

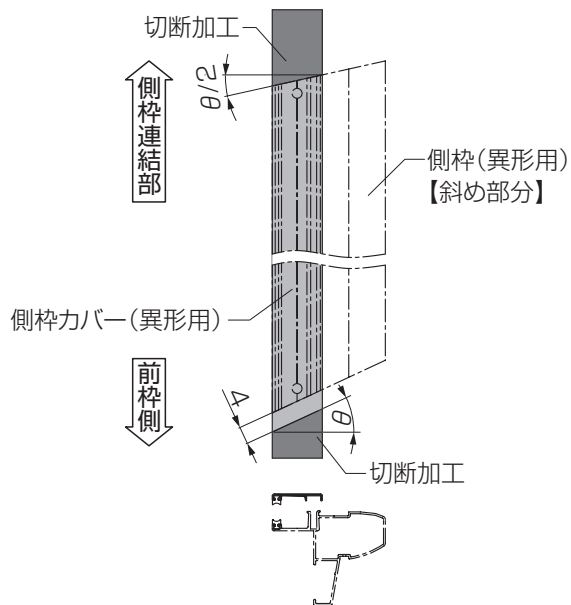
側枠カバー（異形用）の前枠側は側枠（異形用）より4mm長く加工してください。



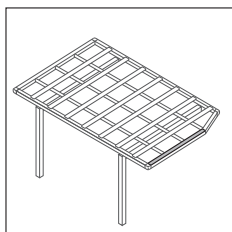
【左側施工】の場合



【右側施工】の場合



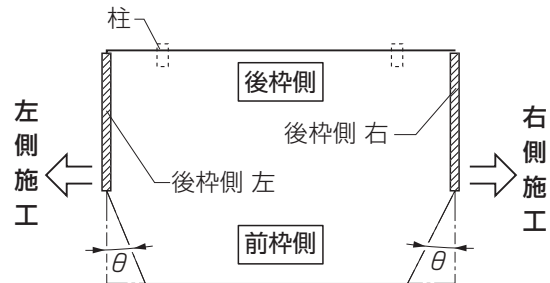
(8) 側枠カバー（後枠側）の加工



- ①加工した側枠へ「幅セット」梱包の側枠カバーを組合せ、切断箇所をけがいて斜め切断加工してください。

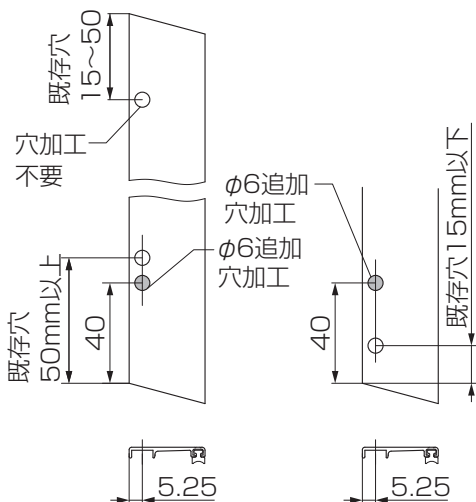
お願い

側枠カバーの後枠側は側枠より9mm長く加工してください。

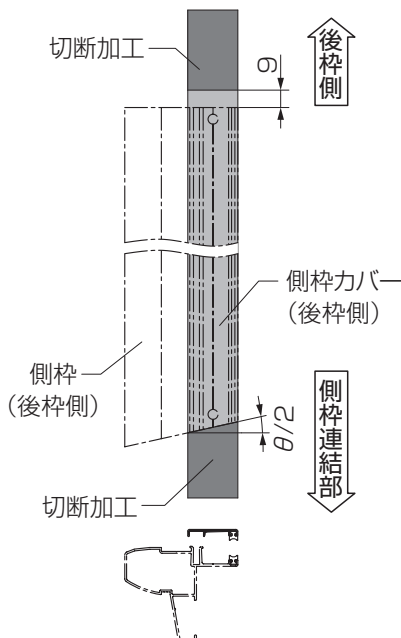


お願い

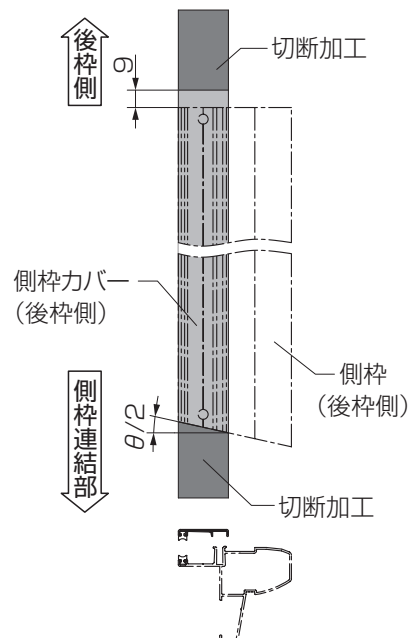
既存取付穴が切断した端部から15mm以下、又は50mm以上の場合は端部から40mmの位置にφ6穴加工をしてください。



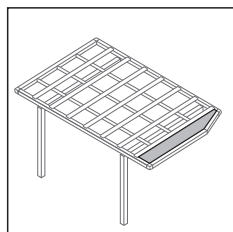
【左側施工】の場合



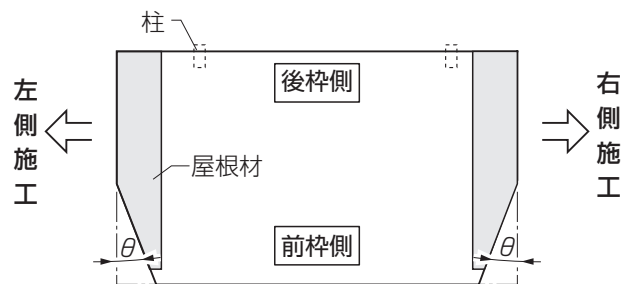
【右側施工】の場合



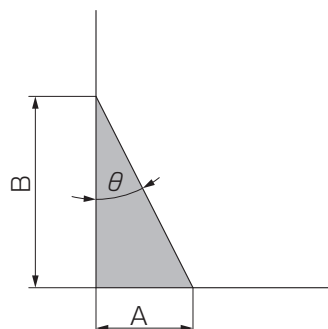
(9) 屋根材の加工



①切詰める屋根材コーナー部を【表1-8】
【表1-9】のA・B寸法を参照して切断加工してください。



【左側施工】の場合



【右側施工】の場合

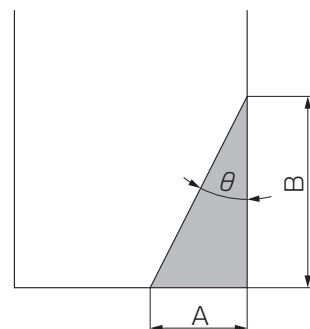


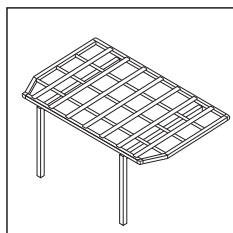
表1-8 A寸法

間口	W24			W27			W30			
θ	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
1°	11	21	31	12	23	34	11	21	31	41
2°	21	41	61	24	46	69	21	41	62	82
3°	32	62	92	36	69	103	32	62	92	123
4°	42	82	122	47	93	138	43	83	123	164
5°	53	103	153	59	116	173	53	104	154	205
6°	63	123	184	71	139	207	64	125	185	246
7°	74	144	214	83	163	242	75	146	216	287
8°	85	165	245	95	186	277	85	167	248	329
9°	95	186	277	107	210	312	96	188	279	371
10°	106	207	308	119	233	348	107	209	311	413
11°	117	228	339	132	257	383	118	230	343	455
12°	128	250	371	144	281	419	129	252	375	497
13°	139	271	403	156	306	455	140	274	407	540
14°	150	293	435	169	330	491	151	295	439	583
15°	161	314	468	181	355	528	163	317	472	627
16°	172	336	500	194	379	565	174	340	505	—
17°	184	359	534	207	405	602	186	362	539	—
18°	195	381	567	220	430	640	197	385	572	—
19°	207	404	601	233	456	—	209	408	607	—
20°	219	427	635	246	481	—	221	431	641	—
21°	231	450	670	259	508	—	233	454	676	—
22°	243	474	—	273	534	—	245	478	—	—
23°	255	498	—	287	561	—	257	502	—	—
24°	267	522	—	301	589	—	270	527	—	—
25°	280	547	—	315	617	—	282	552	—	—

表1-9 B寸法

間口	W24			W27			W30			
	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
	603	1175	1747	678	1325	1972	609	1186	1764	2341

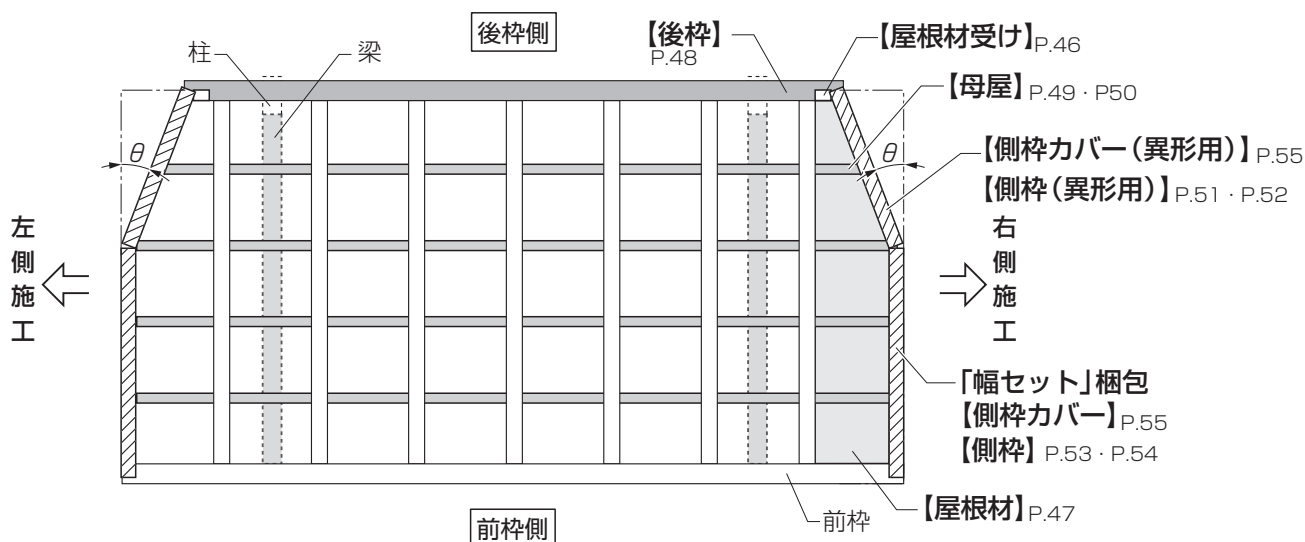
□ 後枠側隅切り (1) 全体配置確認



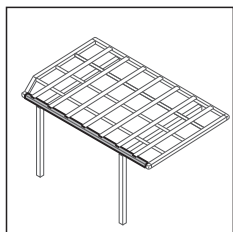
【後枠隅切り】の場合の作業です。

お願い

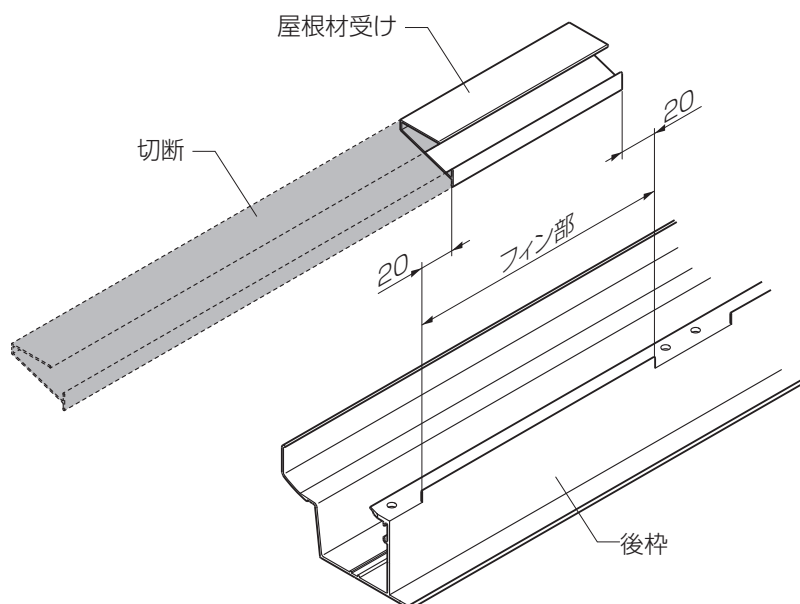
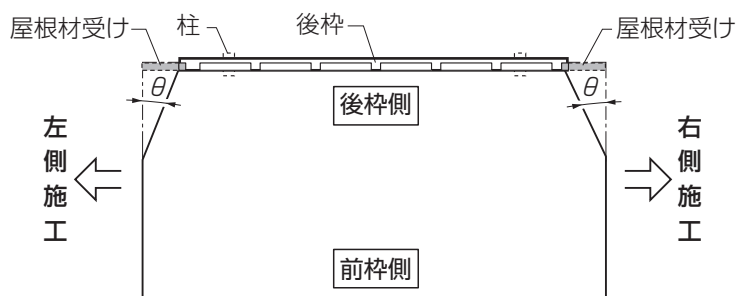
- ・ 後枠側隅切りを施工の場合は【後枠】【側枠】【側枠カバー】【側枠（異形用）】【側枠カバー（異形用）】【母屋】【屋根材受け】【屋根材】の加工が必要です。
- ・ 部材の配置を確認して、加工を行なってください。
- ・ 【左側切り詰め】【右側切り詰め】があります。形材の切断する向きを確認してください。



(2) 屋根材受けの加工 ※本手順は「後枠の加工 (P.48)」の後に行なってください。



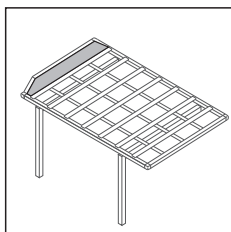
① 切詰側の後枠に取付ける屋根材受けを切断加工してください。



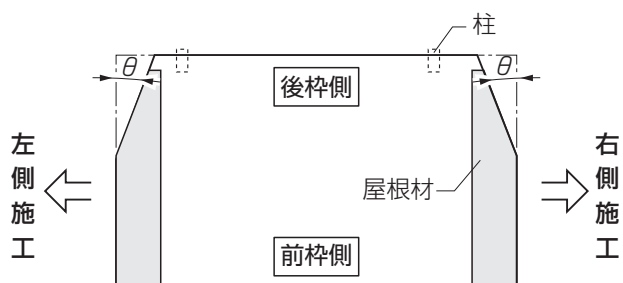
補足

- ・ 後枠のフィン部より40mm程、短くなるようにしてください。
- ※ フィン部の長さが540mm以上の場合は加工の必要はありません。

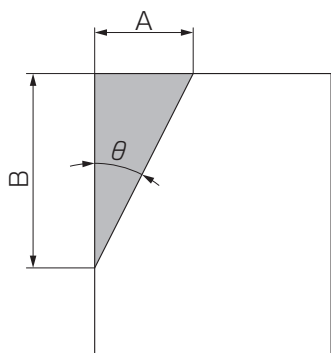
(3) 屋根材の加工



①切詰める屋根材コーナー部を【表1-1】
【表1-2】のA・B寸法を参照して切断加工してください。



【左側施工】の場合



【右側施工】の場合

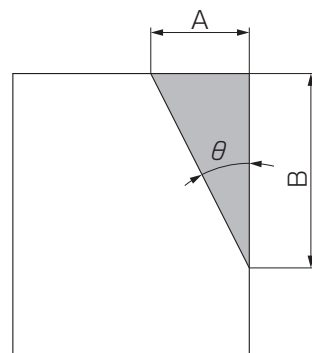


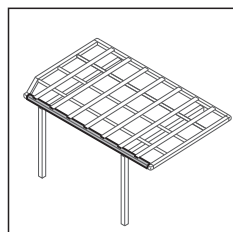
表1-1 切断寸法A

間口	W24			W27			W30			
θ	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
1°	11	21	31	12	23	34	11	21	31	41
2°	21	41	61	24	46	69	21	41	62	82
3°	32	62	92	36	69	103	32	62	92	123
4°	42	82	122	47	93	138	43	83	123	164
5°	53	103	153	59	116	173	53	104	154	205
6°	63	123	184	71	139	207	64	125	185	246
7°	74	144	214	83	163	242	75	146	216	287
8°	85	165	245	95	186	277	85	167	248	329
9°	95	186	277	107	210	312	96	188	279	371
10°	106	207	308	119	233	348	107	209	311	413
11°	117	228	339	132	257	383	118	230	343	455
12°	128	250	371	144	281	419	129	252	375	497
13°	139	271	403	156	306	455	140	274	407	540
14°	150	293	435	169	330	491	151	295	439	583
15°	161	314	468	181	355	528	163	317	472	—
16°	172	336	500	194	379	565	174	340	505	—
17°	184	359	534	207	405	602	186	362	539	—
18°	195	381	567	220	430	—	197	385	572	—
19°	207	404	601	233	456	—	209	408	607	—
20°	219	427	—	246	481	—	221	431	—	—
21°	231	450	—	259	508	—	233	454	—	—
22°	243	474	—	273	534	—	245	478	—	—
23°	255	498	—	287	561	—	257	502	—	—
24°	267	522	—	301	589	—	270	527	—	—
25°	280	547	—	315	617	—	282	552	—	—

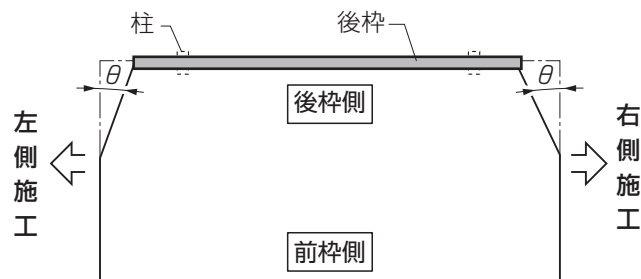
表1-2 切断寸法B

間口	W24			W27			W30			
	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
	603	1175	1747	678	1325	1972	609	1186	1764	2341

(4) 後枠の加工

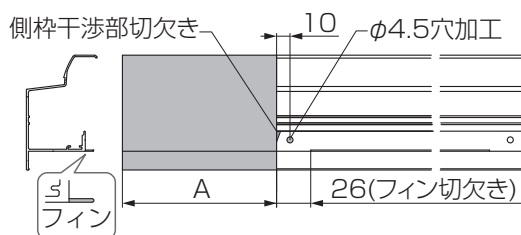


- ①後枠の切詰め側で【表1-3】を参照し、A寸法を切断加工してください。
- ②φ4.5穴加工をしてください。
- ③フィン部を端部から26mm切欠き加工してください。
- ④側枠との干渉Q部を切欠き加工してください。

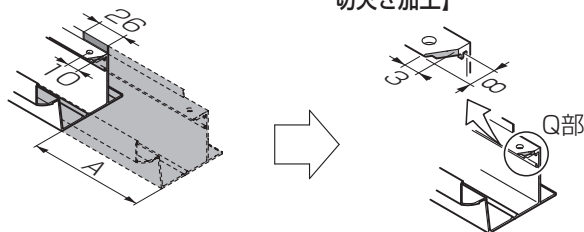


【左側施工】の場合

【①切断加工A】 【②φ4.5穴加工】

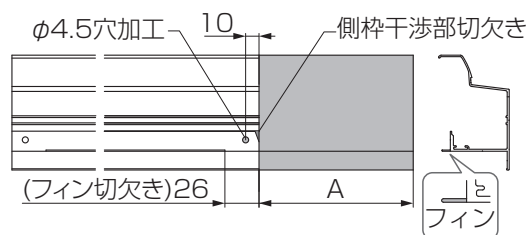


【③フィン部B寸法 切欠き加工】 【④後枠(切詰め側)の側枠干渉部切欠き加工】

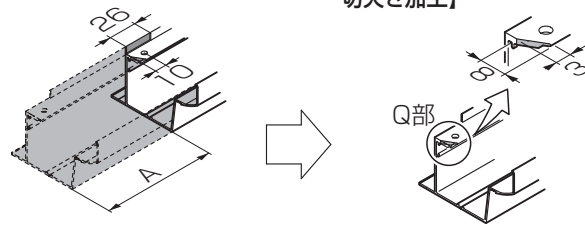


【右側施工】の場合

【①切断加工A】 【②φ4.5穴加工】



【③フィン部B寸法 切欠き加工】 【④後枠(切詰め側)の側枠干渉部切欠き加工】



【複合異形を施工】の場合

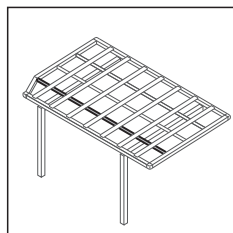
両側の排水用の穴が切断された場合、P.25を参照して後枠の加工を行ってください。

表1-3 切断寸法

間口 θ	A									
	W24			W27			W30			
	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	1マス切詰め	2マス切詰め	3マス切詰め	4マス切詰め
1°	10	20	30	11.5	22.5	34	10	20	30	40.5
2°	20	40	60	22.5	45	68	20	40.5	60.5	80.5
3°	30	60	90	34	68	101.5	30	60.5	91	121
4°	40	80	120	45	90.5	135.5	40.5	80.5	121	161.5
5°	50	100	150	56.5	113	170	50.5	101	151.5	202
6°	60	120	180.5	68	136	204	60.5	121.5	182	242.5
7°	70	140.5	210.5	79.5	159	238	71	141.5	212.5	283.5
8°	80	160.5	241	91	181.5	272.5	81	162	243.5	324.5
9°	90.5	181	271.5	102.5	205	307	91.5	182.5	274	365.5
10°	100.5	201.5	302.5	114	228	342	101.5	203.5	305.5	407
11°	111	222	333.5	125.5	251	377	112	224	336.5	448.5
12°	121	243	364.5	137	274.5	412	122.5	245	368	490.5
13°	131.5	263.5	396	149	298.5	447.5	133	266.5	399.5	533
14°	142	285	427.5	161	322	483.5	143.5	287.5	431.5	575.5
15°	152.5	306	459.5	173	346	519.5	154	309	463.5	
16°	163.5	327.5	491.5	185	370.5	556	165	330.5	496	
17°	174	349	524	197	395	592.5	176	352.5	529	
18°	185	371	557	209.5	419.5		187	374.5	562	
19°	196	393	590	222	444.5		198	397	595.5	
20°	207	415.5		234.5	470		209	419.5		
21°	218.5	438		247.5	495.5		220.5	442.5		
22°	230	461		260	521.5		232	465.5		
23°	241.5	484.5		273.5	548		244	489		
24°	253.5	508		286.5	574.5		255.5	513		
25°	265	532		300	602		267.5	537		

はL54サイズ施工不可です。

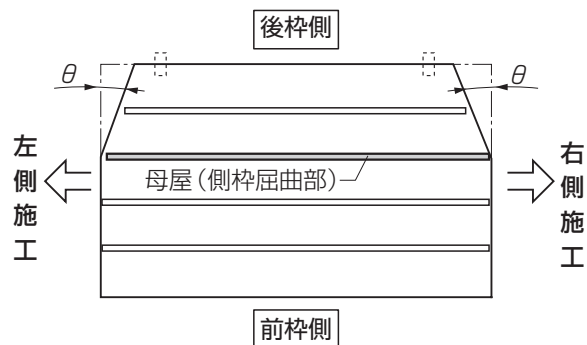
(5) 母屋の加工（側枠屈曲部）



- ①母屋端部から10mm及び【表1-4】のA寸法で $\phi 3.5$ 穴加工をしてください。
 - ②【表1-4】のB寸法基準で角度 θ の切断加工をしてください。
- ※寸法Cを参考値とします。

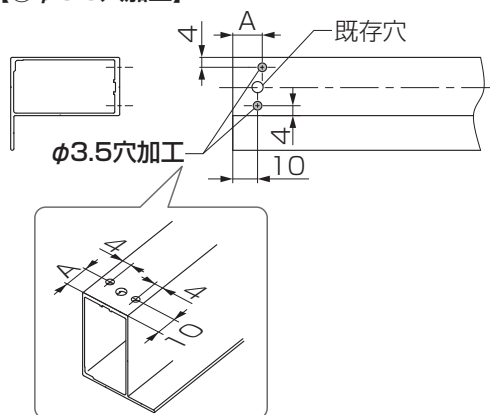
お願い

くつきよく
屈曲部の側枠を取付けるネジが「 $\phi 4 \times 13$ ナベドリルネジ」のため $\phi 3.5$ の穴加工となります。
（※他の加工穴と穴径が違います。）

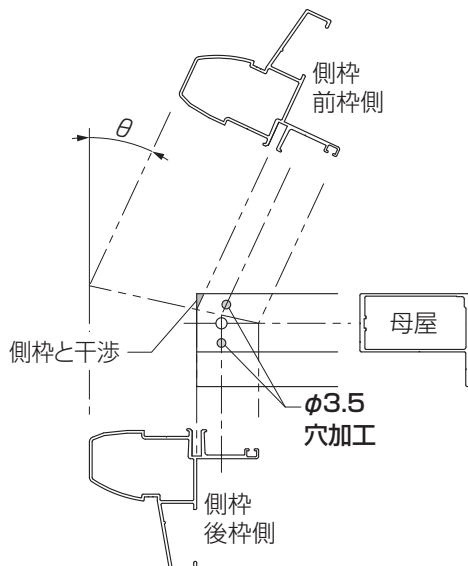
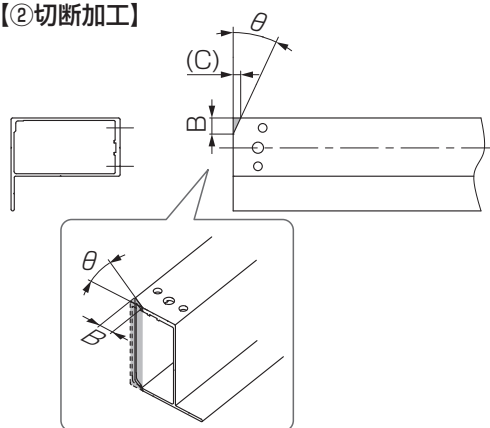


【左側施工】の場合

【① $\phi 3.5$ 穴加工】

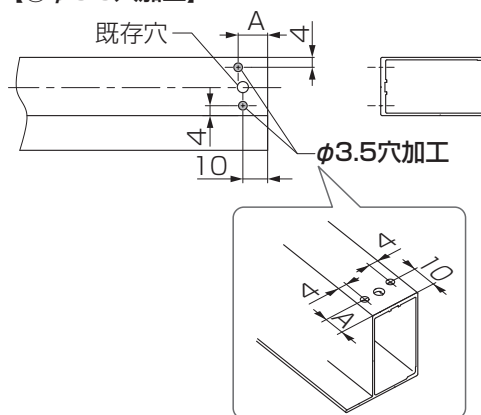


【②切断加工】



【右側施工】の場合

【① $\phi 3.5$ 穴加工】



【②切断加工】

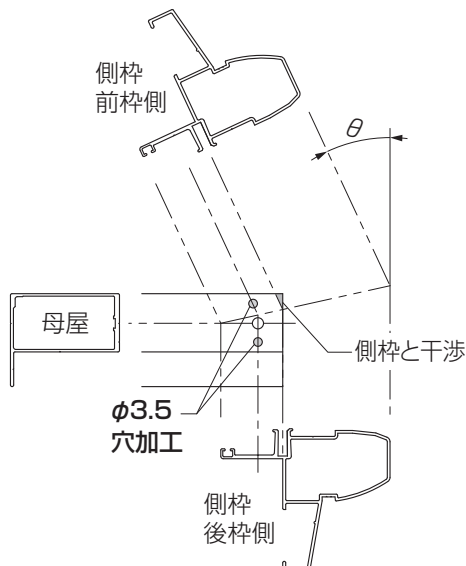
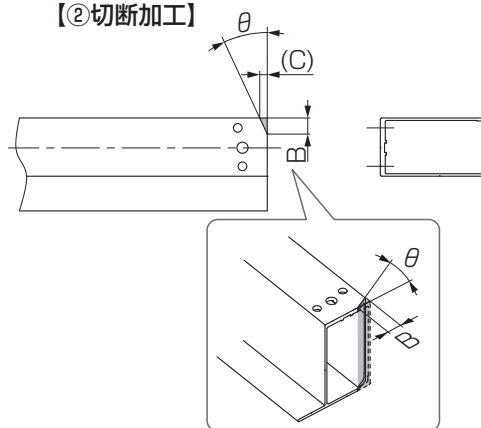
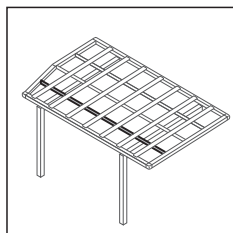


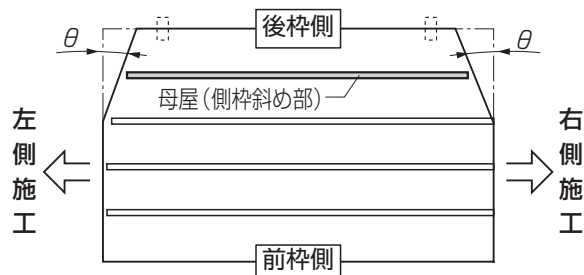
表1-4 穴加工、切断寸法

θ	A	B	C
1°	10	12	—
2°	10.5	11.5	0.5
3°	10.5	11.5	0.5
4°	10.5	11	1
5°	10.5	11	1
6°	10.5	10.5	1
7°	11	10.5	1.5
8°	11	10.5	1.5
9°	11	10	1.5
10°	11	10	1.5
11°	11	9.5	2
12°	11.5	9.5	2
13°	11.5	9	2
14°	11.5	9	2
15°	11.5	8.5	2.5
16°	11.5	8.5	2.5
17°	11.5	8.5	2.5
18°	11.5	8	2.5
19°	11.5	8	2.5
20°	12	7.5	3
21°	12	7.5	3
22°	12	7	3
23°	12	7	3
24°	12	6.5	3
25°	12	6.5	3

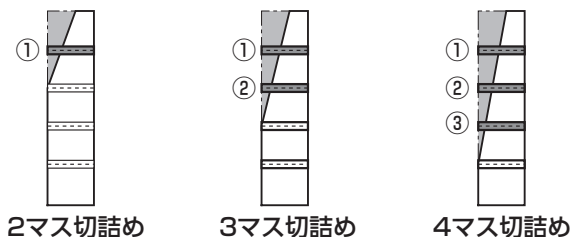
(6) 母屋の加工（側枠斜め部）



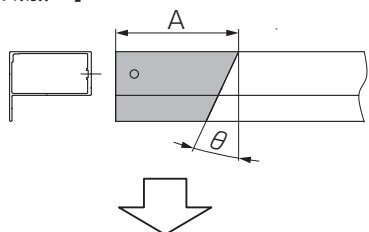
- ①【表1-5】のA寸法基準で角度 θ の切断加工をしてください。
- ②母屋端部から10mmで $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。



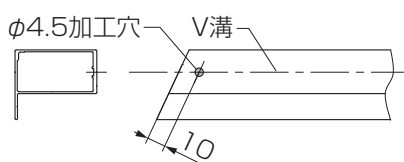
【左側施工】の場合



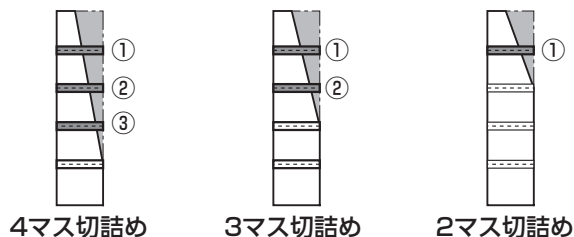
【①切断加工】



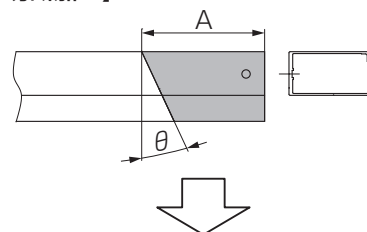
【② $\phi 4.5$ 穴加工】



【右側施工】の場合



【①切断加工】



【② $\phi 4.5$ 穴加工】

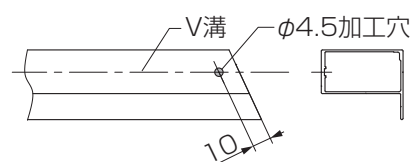
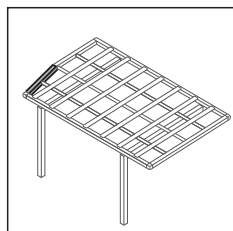


表1-5 A寸法

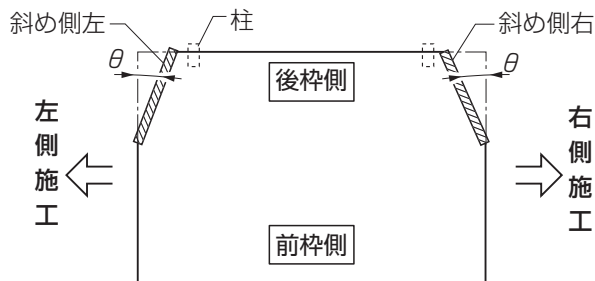
間口	W24			W27			W30					
θ	2マス	3マス		2マス	3マス		2マス	3マス		4マス		
	①	①	②	①	①	②	①	①	②	①	②	③
1°	10	20	10	11.5	23	11.5	10.5	20.5	10.5	30.5	20.5	10.5
2°	20.5	40.5	20.5	23	45.5	23	20.5	40.5	20.5	61	40.5	20.5
3°	30.5	60.5	30.5	34.5	68.5	34.5	31	61	31	91.5	61	31
4°	41.5	81.5	41.5	46.5	92	46.5	42	82	42	122.5	82	42
5°	51	101	51	57.5	114	57.5	51.5	102	51.5	152.5	102	51.5
6°	61	121.5	61	69	137	69	62	122.5	62	183	122.5	62
7°	71.5	142	71.5	80.5	160	80.5	72	143	72	214	143	72
8°	82	162	82	92.5	183.5	92.5	82.5	164	82.5	245	164	82.5
9°	92	183	92	104	206.5	104	93	184.5	93	276	184.5	93
10°	102.5	203.5	102.5	116	230	116	103.5	205.5	103.5	307	205.5	103.5
11°	113	224	113	127.5	253.5	127.5	114	226.5	114	338.5	226.5	114
12°	123.5	245	123.5	139.5	277	139.5	124.5	247.5	124.5	370.5	247.5	124.5
13°	134	266	134	151.5	301	151.5	135.5	269	135.5	402	269	135.5
14°	145	287.5	145	163.5	325	163.5	146	290	146	434	290	146
15°	155.5	309	155.5	175.5	349	175.5	157	312	157			
16°	166.5	330.5	166.5	188	373.5	188	168	333.5	168			
17°	177	352	177	200	398	200	179	355.5	179			
18°	188.5	374.5	188.5	213			190.5	378	190.5			
19°	199.5	396.5	199.5	225.5			201.5	400.5	201.5			
20°	211			238.5			213					
21°	222.5			251			224.5					
22°	234			264			236					
23°	245.5			277.5			248					
24°	257.5			291			260					
25°	269.5			304.5			272.5					

■はL54サイズ施工不可です。

(7) 側枠(異形用)の加工【斜め部分】

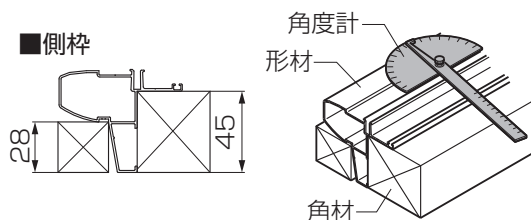


- ①側枠(異形用)を【表1-6】を参照し斜め切断加工してください。
- ②両端部に【表1-7】のS1・S2寸法でφ6穴加工をしてください。
- ③後枠との干渉部を切欠き加工してください。
【2~4マス切詰めの場合】
- ④【表1-8】のS3~S5寸法でφ6穴加工をしてください。



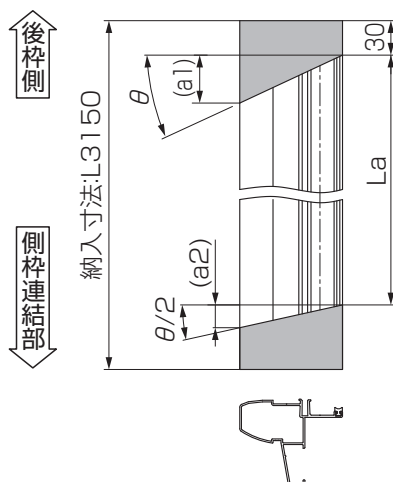
お願い

- ・形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・形材を切断する際は、当て木(角材)を使用し、安定する状態で行なってください。
- ・角度計やノギスを使用する場合は、安定する場所にあてがいけがいてください。



【左側施工】の場合

【①斜め切断加工】



【右側施工】の場合

【①斜め切断加工】

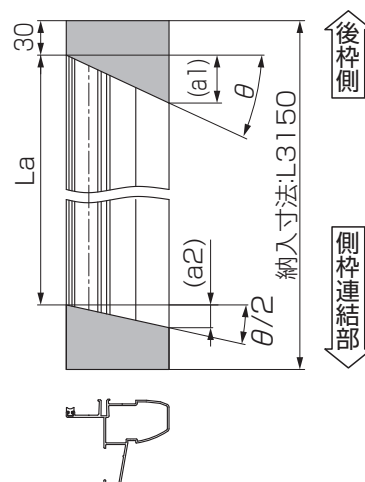
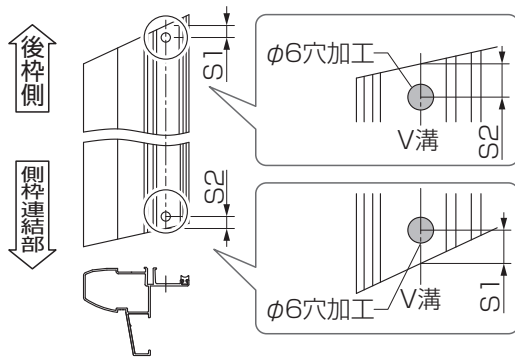


表1-6 切断加工 La寸法

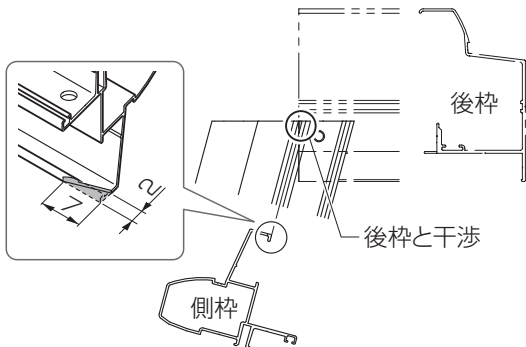
θ	W24			W27			W30				共通(参考値)	
	1マス	2マス	3マス	1マス	2マス	3マス	1マス	2マス	3マス	4マス	a1	a2
1°	579.5	1151.5	1724	654.5	1301.5	1949	585	1162.5	1740.5	2318	1	0.5
2°	580	1152	1724.5	655	1302.5	1949.5	585.5	1163	1741	2319	2.5	1
3°	580.5	1153	1726	655.5	1303.5	1951	586	1164	1742.5	2320.5	3.5	2
4°	581	1154.5	1727.5	656	1304.5	1953.5	586.5	1165.5	1744	2323	5	2.5
5°	581.5	1156	1730	657	1306.5	1956	587	1167	1746.5	2326.5	6	3
6°	582.5	1158	1733	658	1308.5	1959	588	1169	1749.5	2330.5	7	3.5
7°	584	1160	1736.5	659.5	1311.5	1963	589.5	1171	1753	2335	8.5	4
8°	585	1163	1740.5	661	1314.5	1967.5	590.5	1174	1757	2340.5	9.5	5
9°	586.5	1166	1745	662.5	1317.5	1973	592.5	1177	1761.5	2346.5	11	5.5
10°	588.5	1169.5	1750	664.5	1321.5	1978.5	594	1180.5	1767	2353.5	12	6
11°	590.5	1173	1756	667	1326	1985	596	1184.5	1772.5	2361	13.5	6.5
12°	592.5	1177	1762	669	1330.5	1992	598	1188.5	1779	2369.5	14.5	7
13°	594.5	1182	1769	671.5	1335.5	2000	600.5	1193	1786	2378.5	16	8
14°	597	1187	1776.5	674.5	1341.5	2008	603	1198	1793.5	2388.5	17	8.5
15°	600	1192	1784.5	677.5	1347.5	2017	605.5	1203.5	1801.5	2399.5	18.5	9
16°	603	1198	1793	681	1354	2027	608.5	1209.5	1810	2411	19.5	9.5
17°	606	1204	1802	684.5	1361	2037.5	611.5	1215.5	1819.5	2423.5	21	10
18°	609.5	1211	1812	688	1368.5	2049	615	1222.5	1829.5	2437	22	11
19°	613	1218	1823	692	1376.5	2061	618.5	1229.5	1840.5	2451	23.5	11.5
20°	616.5	1225.5	1834	696.5	1385	2073.5	622.5	1237	1851.5	2466	25	12
21°	620.5	1233.5	1846	701	1394	2087	626.5	1245	1864	2482.5	26	12.5
22°	625	1242	1859	706	1403.5	2101.5	631	1254	1876.5	2499.5	27.5	13.5
23°	629.5	1251	1872.5	711	1414	2117	635.5	1263	1890.5	2517.5	29	14
24°	634.5	1260.5	1886.5	716.5	1424.5	2133	640.5	1272.5	1904.5	2537	30.5	14.5
25°	639.5	1270.5	1901.5	722	1436	2150	645.5	1282.5	1920	2557	32	15

【左側施工】の場合

【②φ6穴加工】

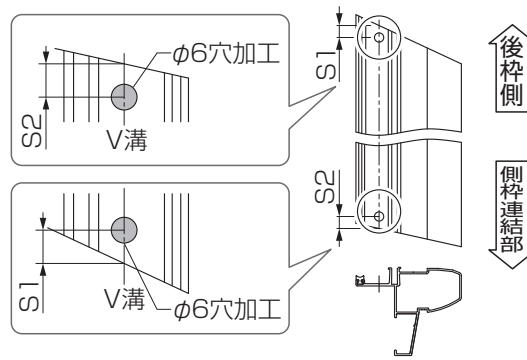


【③側枠（後枠側）切欠き加工】



【左側施工】の場合

【②φ6穴加工】



【③側枠（後枠側）切欠き加工】

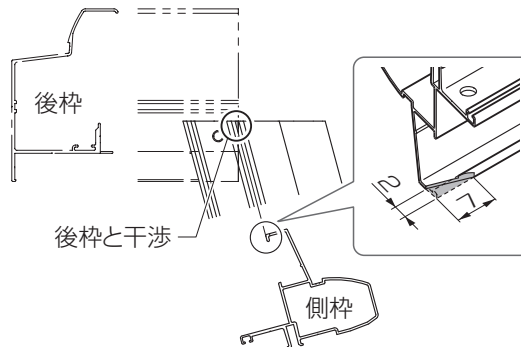


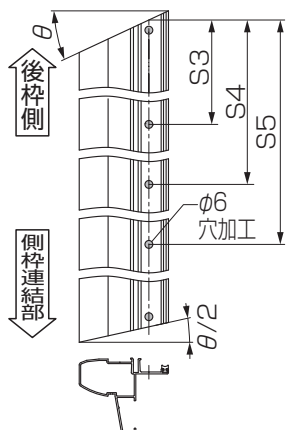
表1-7

②両端部穴加工

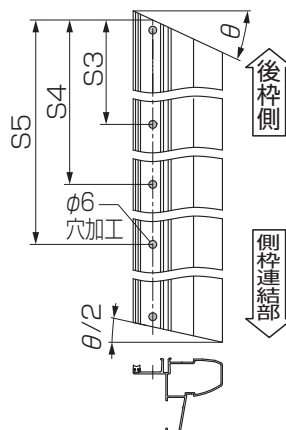
θ	共通(参考値)	
	S1	S2
1°	7.5	8
2°	7.5	7.5
3°	7.5	7.5
4°	7.5	7.5
5°	7.5	7.5
6°	7.5	7.5
7°	7.5	7
8°	7.5	7
9°	7.5	7
10°	7.5	7
11°	7.5	6.5
12°	7.5	6.5
13°	7.5	6.5
14°	7.5	6.5
15°	8	6
16°	8	6
17°	8	6
18°	8	6
19°	8	6
20°	8	5.5
21°	8	5.5
22°	8	5.5
23°	8	5.5
24°	8	5.5
25°	8.5	5

【②～4マス切詰めの場合】

【左側施工】の場合



【右側施工】の場合



補 足

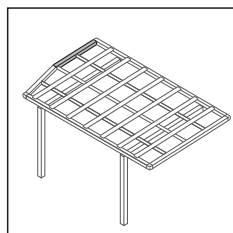
例) W30 3マス切詰め 15° の場合

θ	W24		W27		W30		
	S3	S4	S3	S4	S3	S4	S5
1°	579.5	1151.5	654.5	1301.5	585	1162.5	1740.5
13°	594.5	1182	671.5	1335.5	600.5	1193	1786
14°	597	1187	674.5	1341.5	603	1198	1793.5
15°	600	1192	677.5	1347.5	605.5	1203.5	1801.5
16°	603	1198	681	1354	608.5	1209.5	1810
17°	606	1204	684.5	1361	611.5	1215.5	1819.5
24°	634.5	1260.5	716.5	1424.5	640.5	1272.5	1904.5
25°	639.5	1270.5	722	1436	645.5	1282.5	1920
1マス切詰め	●	—	●	—	●	—	—
2マス切詰め	●	●	●	●	●	●	—
3マス切詰め	●	●	●	●	●	●	●

表1-8 ④母屋取付穴加工

θ	W24		W27		W30		
	S3	S4	S3	S4	S3	S4	S5
1°	579.5	1151.5	654.5	1301.5	585	1162.5	1740.5
2°	580	1152	655	1302.5	585.5	1163	1741
3°	580.5	1153	655.5	1303.5	586	1164	1742.5
4°	581	1154.5	656	1304.5	586.5	1165.5	1744
5°	581.5	1156	657	1306.5	587	1167	1746.5
6°	582.5	1158	658	1308.5	588	1169	1749.5
7°	584	1160	659.5	1311.5	589.5	1171	1753
8°	585	1163	661	1314.5	590.5	1174	1757
9°	586.5	1166	662.5	1317.5	592.5	1177	1761.5
10°	588.5	1169.5	664.5	1321.5	594	1180.5	1767
11°	590.5	1173	667	1326	596	1184.5	1772.5
12°	592.5	1177	669	1330.5	598	1188.5	1779
13°	594.5	1182	671.5	1335.5	600.5	1193	1786
14°	597	1187	674.5	1341.5	603	1198	1793.5
15°	600	1192	677.5	1347.5	605.5	1203.5	1801.5
16°	603	1198	681	1354	608.5	1209.5	1810
17°	606	1204	684.5	1361	611.5	1215.5	1819.5
18°	609.5	1211	688	1368.5	615	1222.5	1829.5
19°	613	1218	692	1376.5	618.5	1229.5	1840.5
20°	616.5	1225.5	696.5	1385	622.5	1237	1851.5
21°	620.5	1233.5	701	1394	626.5	1245	1864
22°	625	1242	706	1403.5	631	1254	1876.5
23°	629.5	1251	711	1414	635.5	1263	1890.5
24°	634.5	1260.5	716.5	1424.5	640.5	1272.5	1904.5
25°	639.5	1270.5	722	1436	645.5	1282.5	1920
1マス切詰め	—	—	—	—	—	—	—
2マス切詰め	●	—	●	—	●	—	—
3マス切詰め	●	●	●	●	●	●	—
4マス切詰め	—	—	—	—	●	●	●

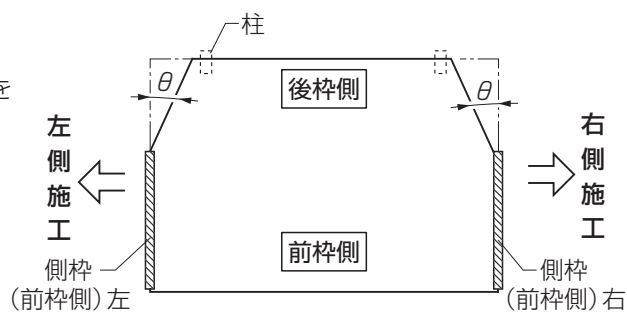
(8) 複合異形をしない場合の側枠（前枠側）の加工



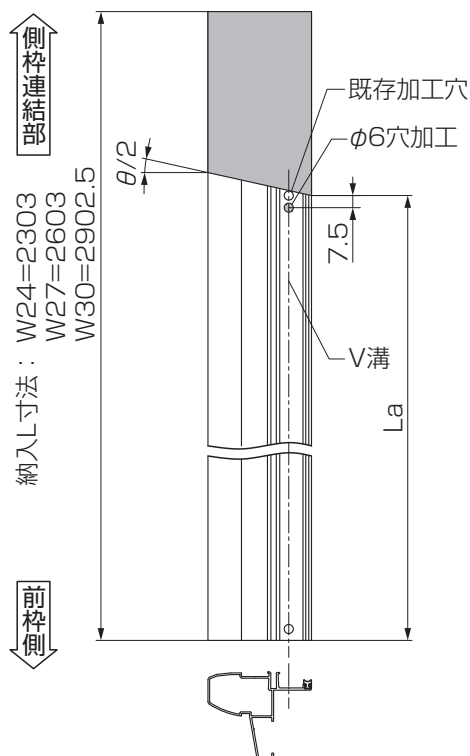
- ①「幅セット」梱包の側枠を【表1-9】のLa寸法を基準に角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ②側枠屈曲部に $\phi 6$ 穴加工をしてください。

お願い

- ・斜め切断角度は $\theta/2$ になります。
- ・「幅セット」に梱包されている側枠を加工してください。



【左側施工】の場合



【右側施工】の場合

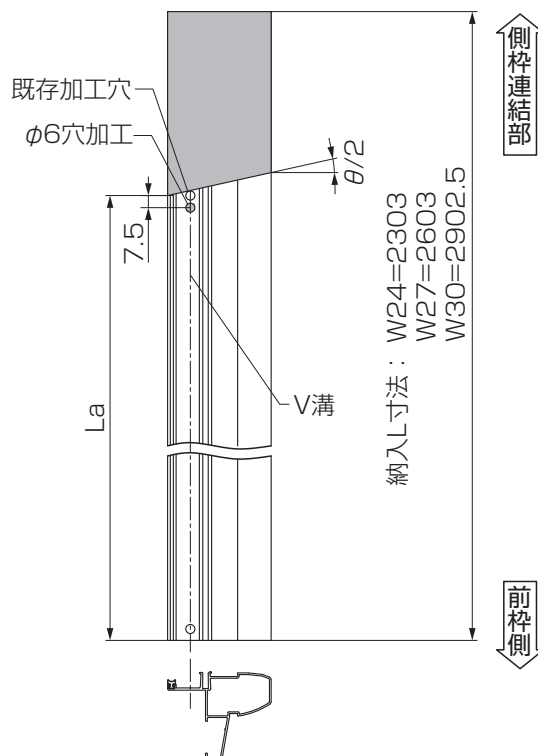
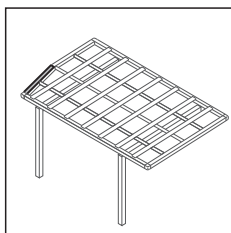


表1-9 La寸法

	W24	W27	W30
1マス切詰	1723.5	1948.5	2317.5
2マス切詰	1151.5	1301.5	1740
3マス切詰	579.5	654.5	1162.5
4マス切詰	—	—	585

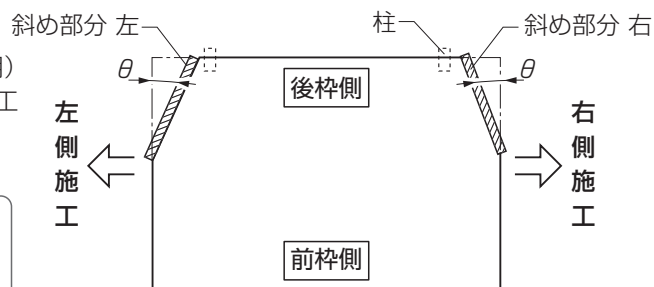
(9) 側枠カバー（異形用）の加工【斜め部分】



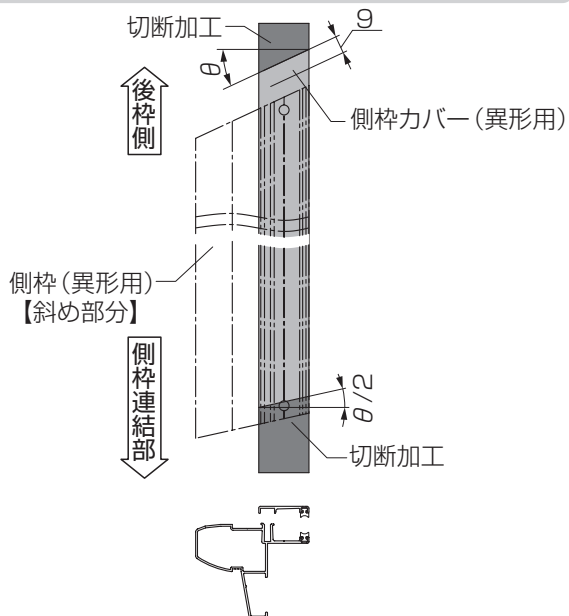
①加工した側枠（異形用）へ側枠カバー（異形用）を組合せ、切断箇所をけがいて斜め切断加工してください。

お願い

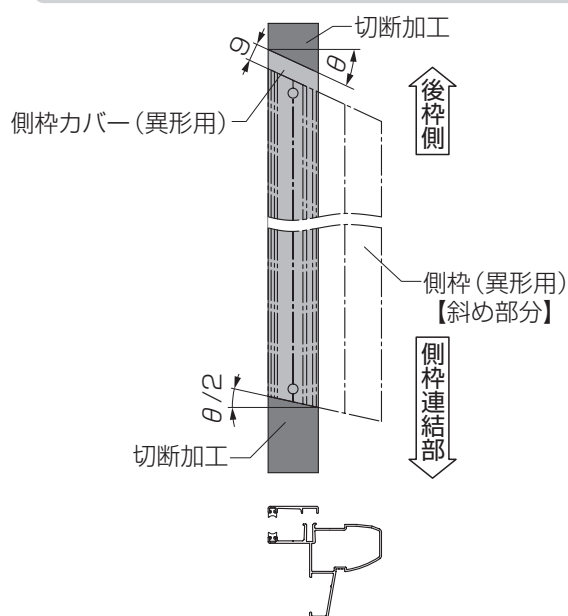
側枠カバー（異形用）の後枠側は側枠（異形用）より9mm長く加工してください。



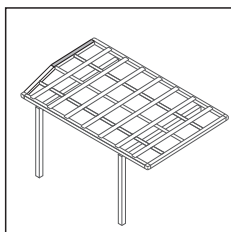
【左側施工】の場合



【右側施工】の場合



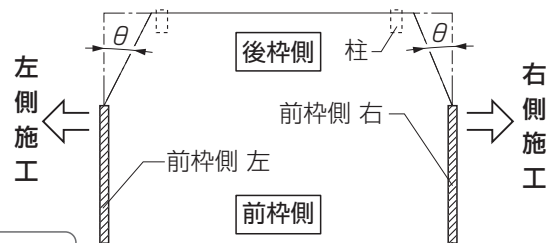
(10) 側枠カバー（前枠側）の加工



①加工した側枠へ「幅セット」梱包の側枠カバーを組合せ、切断箇所をけがいて斜め切断加工してください。複合異形の場合も同様に、側枠に側枠カバーを組合せて加工してください。

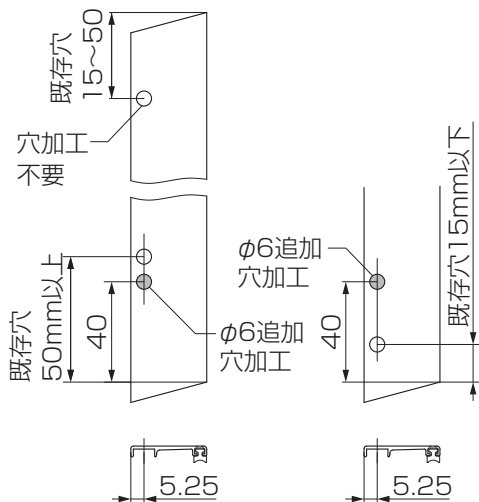
お願い

側枠カバーの前枠側は側枠より4mm長く加工してください。

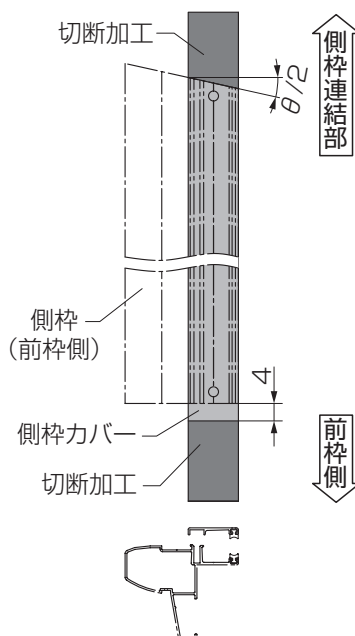


お願い

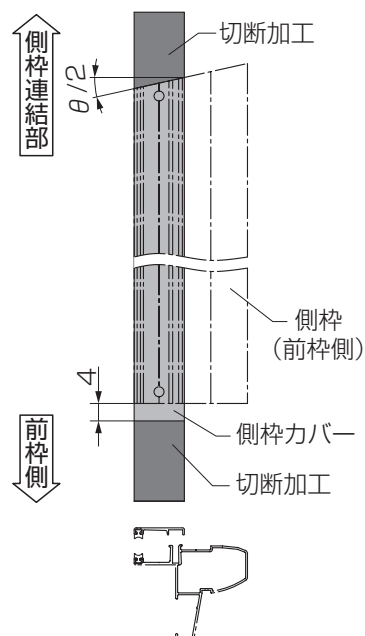
既存取付穴が切断した端部から15mm以下、又は50mm以上の場合は端部から40mmの位置にφ6穴加工をしてください。



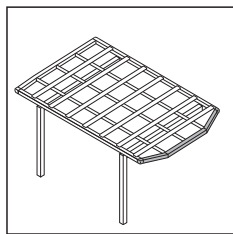
【左側施工】の場合



【右側施工】の場合



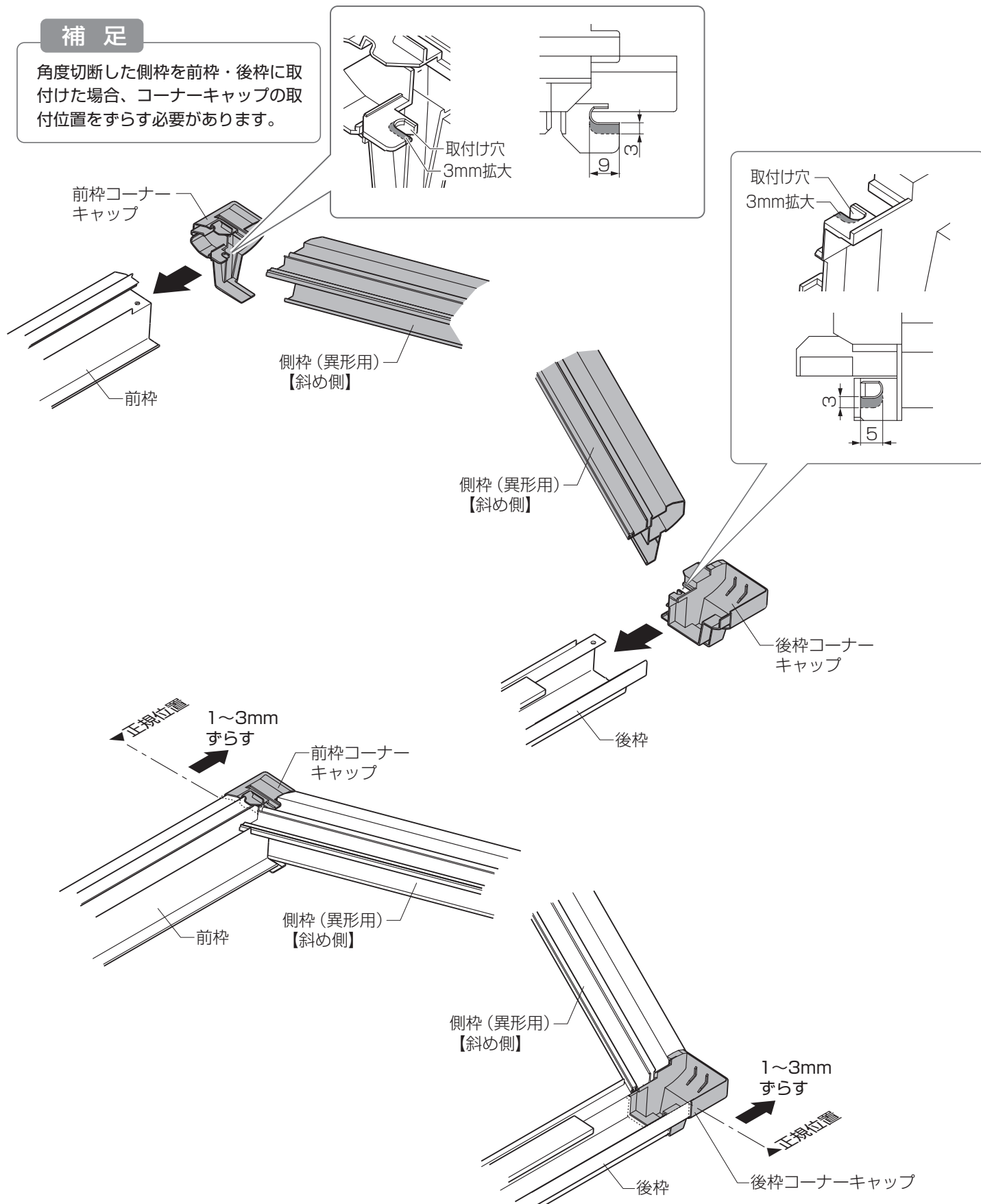
2 台形部の仮組み



- ①前枠コーナーキャップと後枠コーナーキャップの取付け穴を拡大してください。
- ②側枠(異形用)、前枠コーナーキャップ、後枠コーナーキャップを前枠と後枠に仮組みしてください。
- ③前枠コーナーキャップと後枠コーナーキャップを正規位置より外側へ1mm~3mmずらし、納まりを確認してください。
(下図は鈍角側を示します。鋭角側も同様です。)

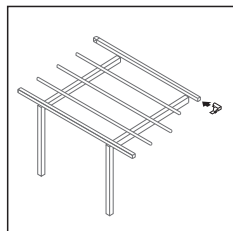
補 足

角度切断した側枠を前枠・後枠に取付けた場合、コーナーキャップの取付位置をずらす必要があります。



3 側枠の取付け

1 キャップの取付け（前枠側隅切り）

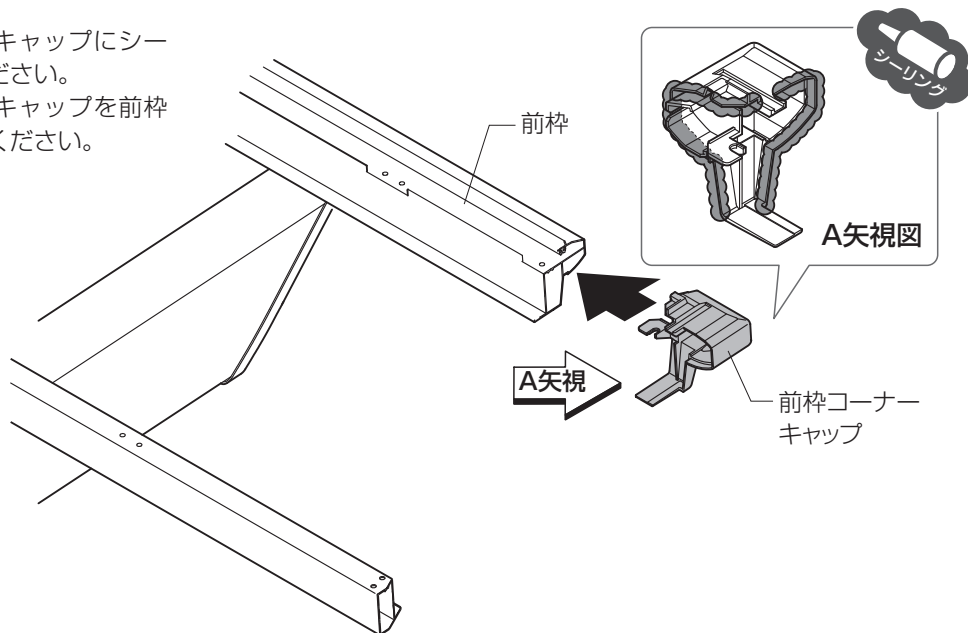


【前枠側隅切り】の
場合の作業です。

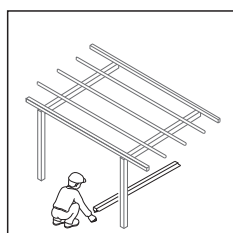


取付け方法については【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)】とあわせて取付けてください。

- ①前枠コーナーキャップにシーリングしてください。
- ②前枠コーナーキャップを前枠にはめ込んでください。

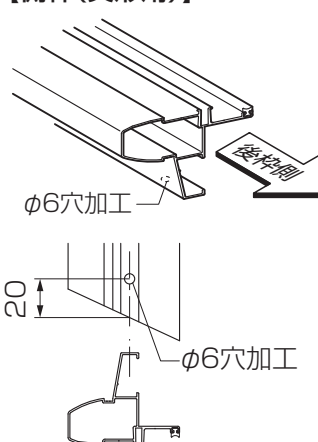


2 水抜き穴の加工（後枠コーナーキャップ挿入側）

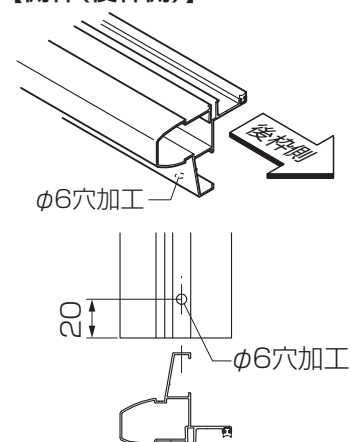


- ①側枠下面にφ6の水抜き穴加工をしてください。

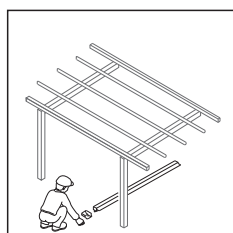
【側枠(異形用)】



【側枠(後枠側)】



3 キャップの取付け（後枠側隅切り）

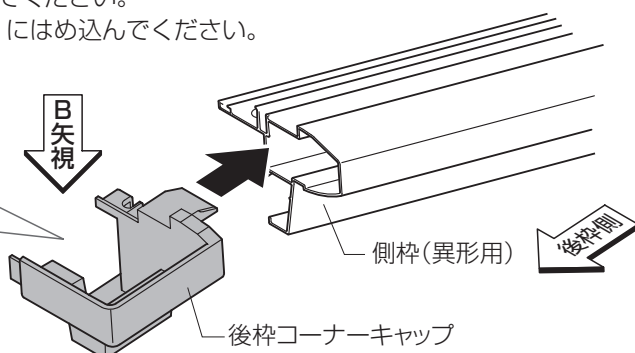
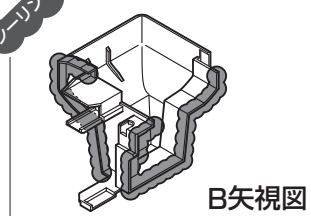


【後枠側隅切り】の
場合の作業です。

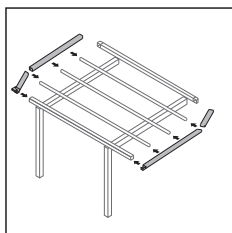


取付け方法については【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)】とあわせて取付けてください。

- ①後枠コーナーキャップにシーリングしてください。
- ②後枠コーナーキャップを側枠(異形用)にはめ込んでください。



4 側枠の取付け



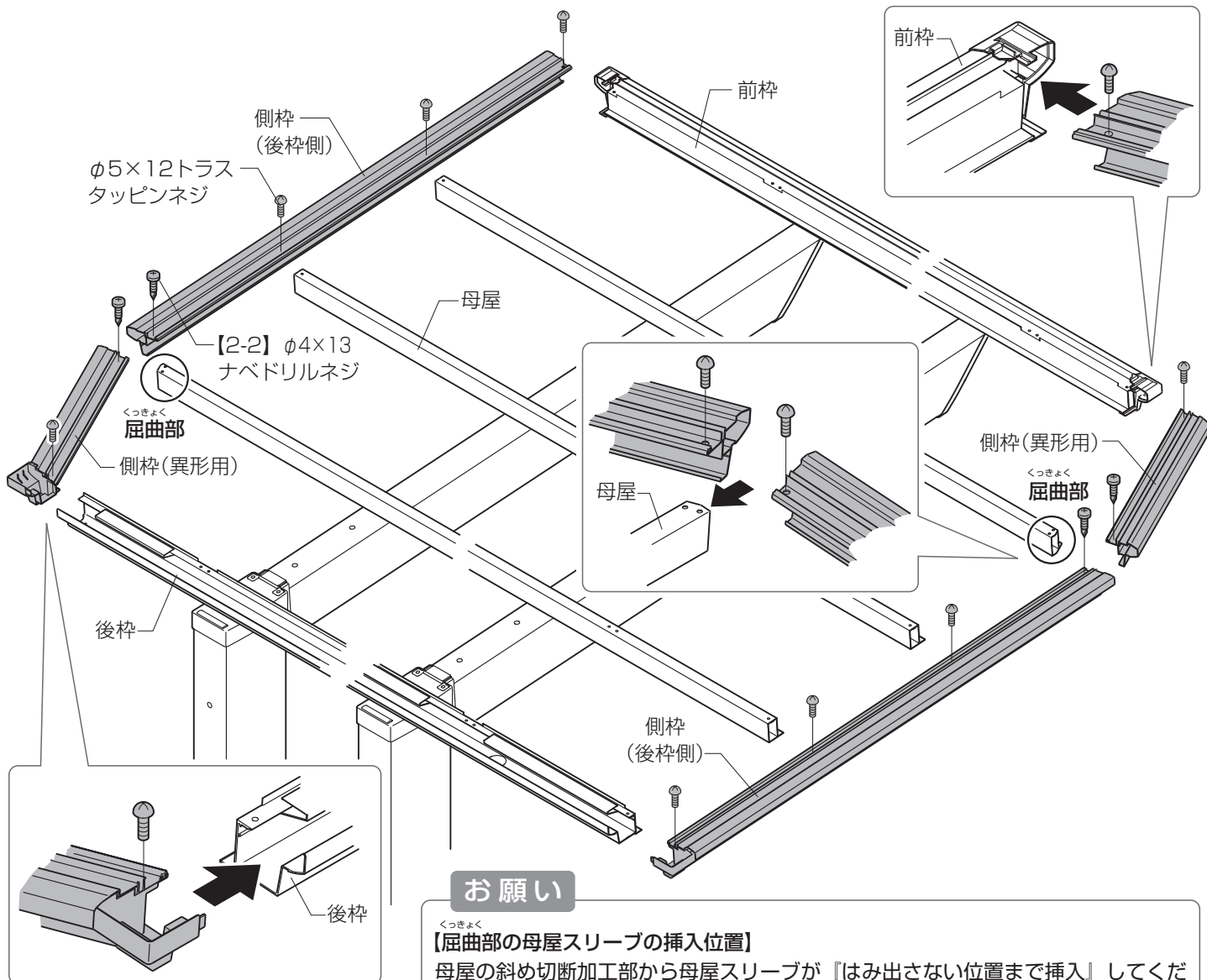
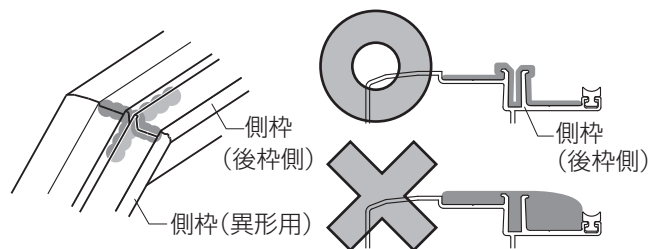
取付け方法については
【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ1台用 基本
縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)】
とあわせて取付けてください。

- ①母屋スリーブ（異形用）を屈曲部の母屋に差込んでください。
- ②側枠を後枠、母屋、前枠に「 $\phi 5 \times 12$ トラスタッピンネジ」および【2-2】で取付けてください。

お願い

【屈曲部へのシーリング】

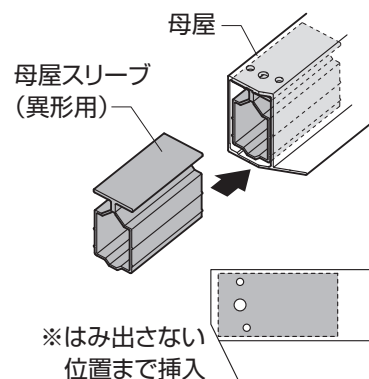
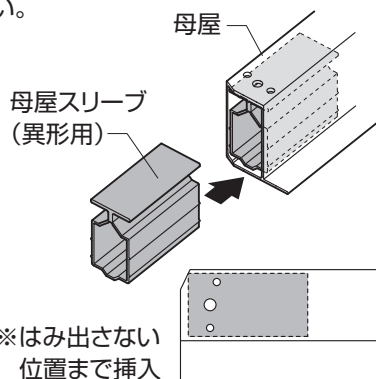
図の位置にシーリングしてください。その際、水流を妨げないよう、余分なシーリングはかき出してください。



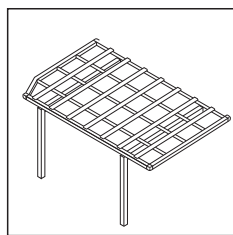
お願い

【屈曲部の母屋スリーブの挿入位置】

母屋の斜め切断加工部から母屋スリーブが『はみ出さない位置まで挿入』してください。



4 後枠穴塞ぎ材の取付け



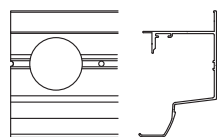
【後枠側隅切り】の
場合

※後枠の切断箇所が「雨樋
アタッチメント取付け
穴」と干渉する場合追加
施工が必要になります。

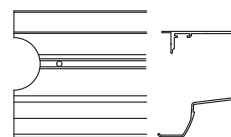
補 足

□ 干渉例

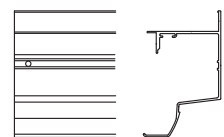
【取付け穴 (φ4.5) の欠損】



【雨樋アタッチメント穴
(φ35) の欠損】



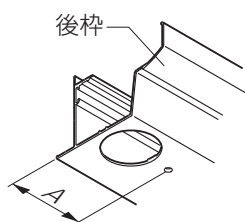
【取付け穴 (φ4.5) の残り】



(1) 干渉部の確認

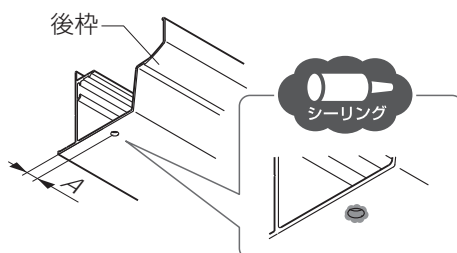
【A寸法が22～78mmの場合】

①A寸法を確認して、スリーブの取付け
に進んでください。



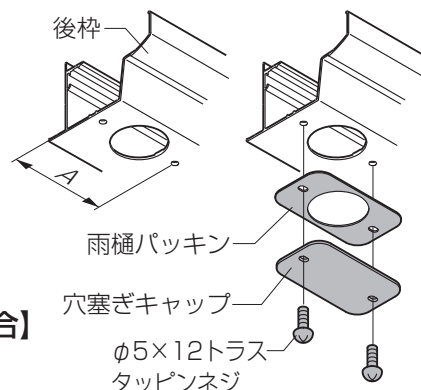
【A寸法が22mm以下の場合】

①既存穴にシーリングをしてください。



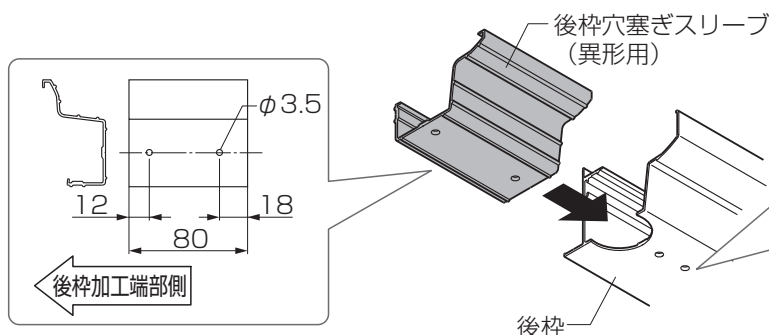
【A寸法が78mm以上の場合】

①雨樋パッキンと穴塞ぎキャップを後枠に
「φ5×12トラスタッピンネジ」で取付
けてください。



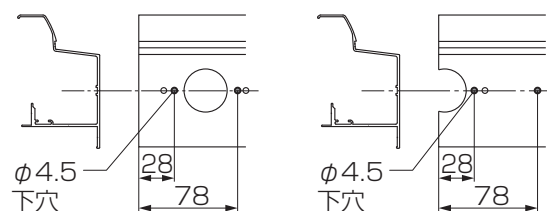
(2) 後枠穴塞ぎスリーブ (異形用) の取付け【A寸法が22～78mmの場合】

- ①後枠にφ4.5の下穴をあけてください。
- ②後枠穴塞ぎスリーブ (異形用) にφ3.5の下穴をあけてください。
- ③後枠穴塞ぎスリーブを後枠に挿入してください。



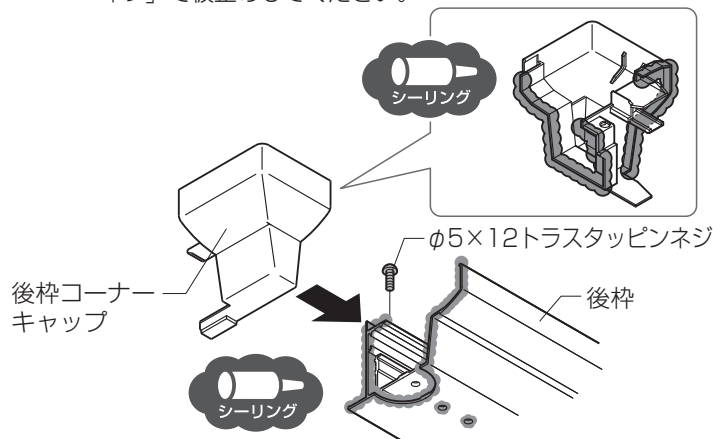
お 願 い

端部からの寸法位置に穴加工してください。



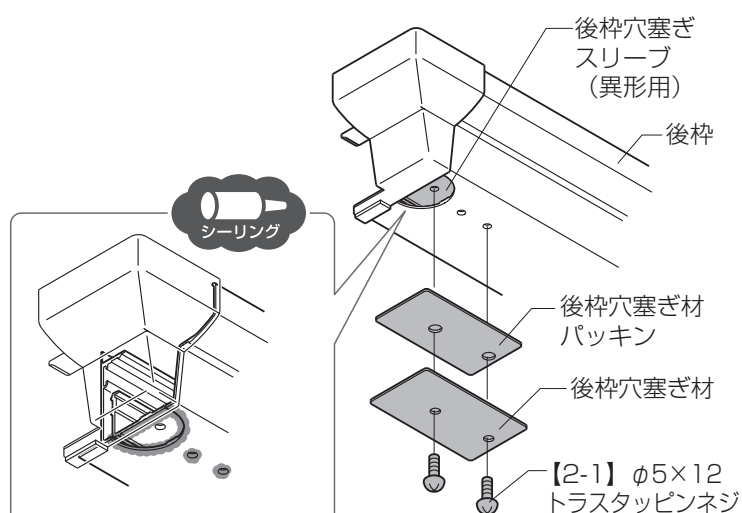
(3) 後枠穴塞ぎ材の取付け【A寸法が22～78mmの場合】

- ①後枠コーナーキャップと後枠にシーリングをしてください。
- ②後枠コーナーキャップを後枠に「φ5×12トラスタッピンネジ」で仮止めしてください。
- ③後枠コーナーキャップと後枠にシーリングをしてください。
- ④後枠穴塞ぎ材と後枠穴塞ぎパッキンを後枠に【2-1】で取付けてください。



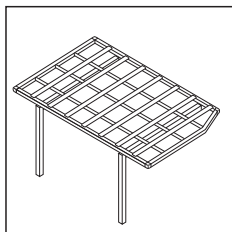
補 足

仮固定した「ネジ」は側枠を取付ける際に付け直します。



5 シーリング処理

1 前枠側隅切りの場合

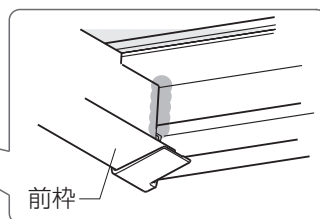
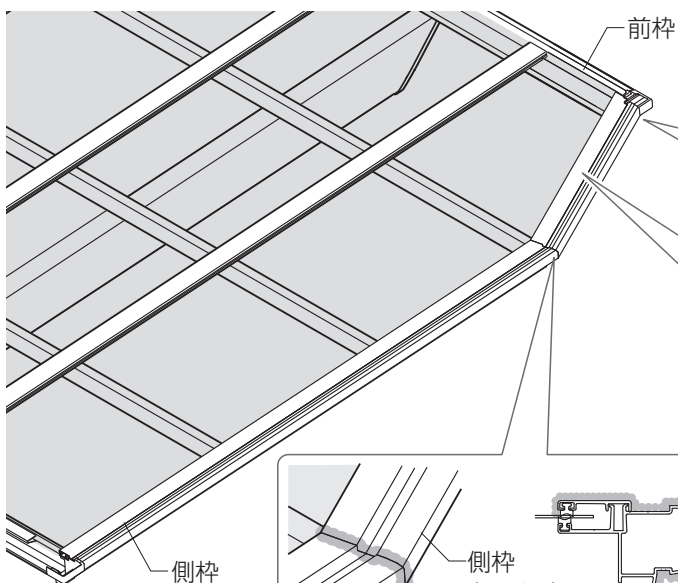


【前枠側隅切り】の
場合の作業です。



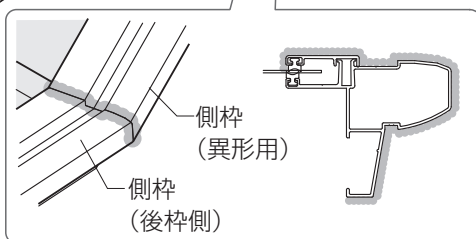
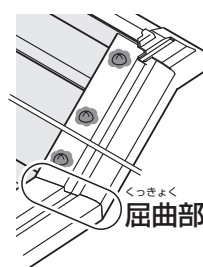
取付け方法については【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)】とあわせて取付けてください。

①指定の箇所にシーリングしてください。

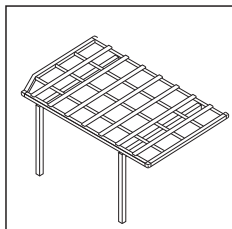


お願い

くつきよく
屈曲部より上部の側枠カバー
固定ネジの回りをシーリング
してください。



2 後枠側隅切りの場合

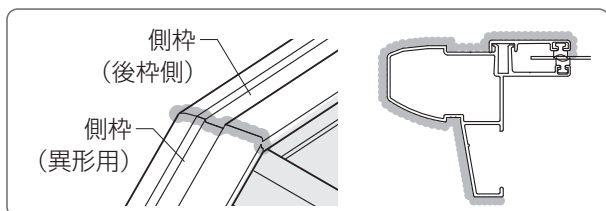


【後枠側隅切り】の
場合の作業です。

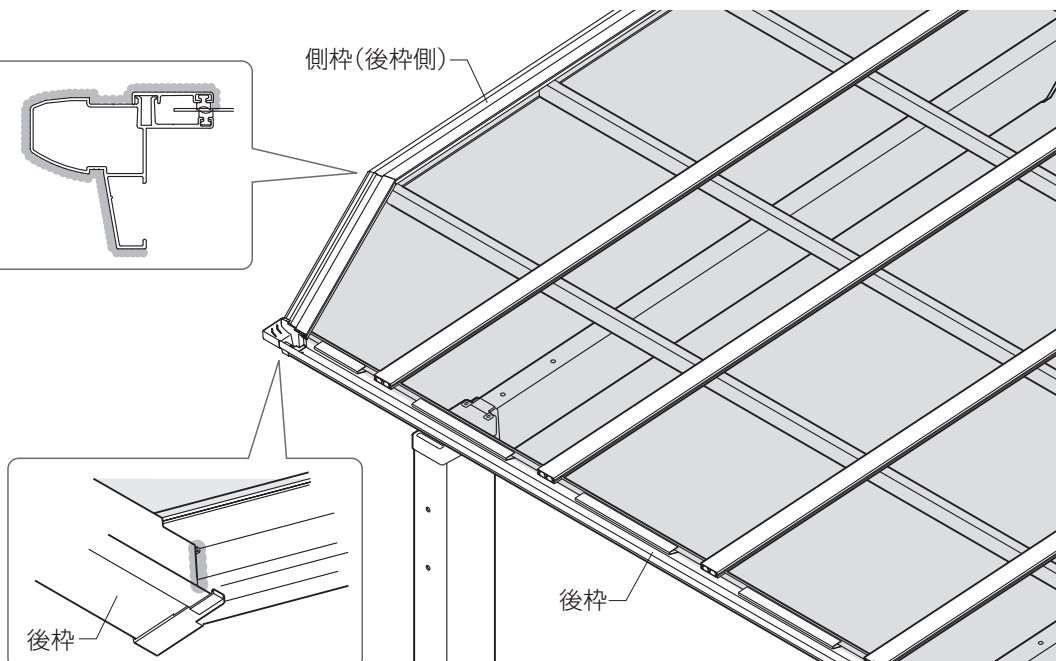


取付け方法については【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D586)】とあわせて取付けてください。

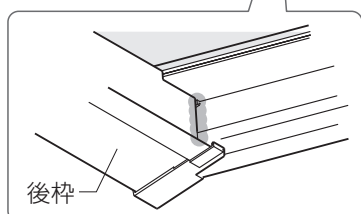
①指定の箇所にシーリングしてください。



側枠(後枠側)



後枠

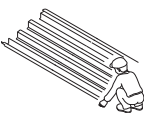
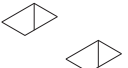
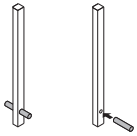
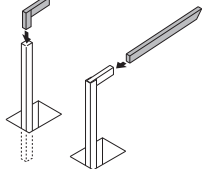
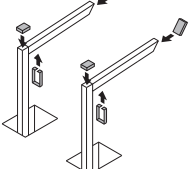
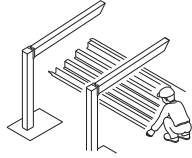
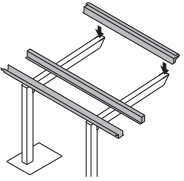
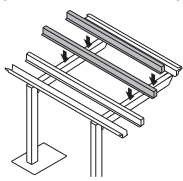
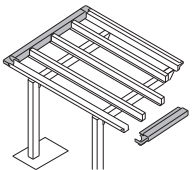
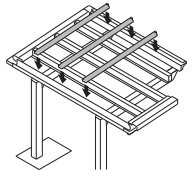
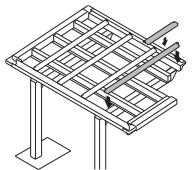
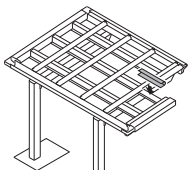
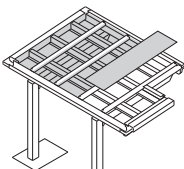
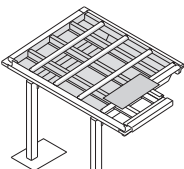
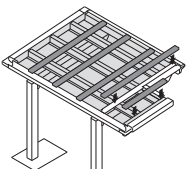
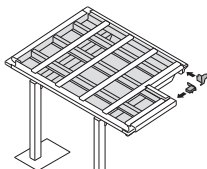
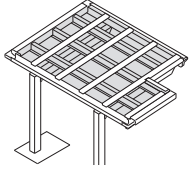
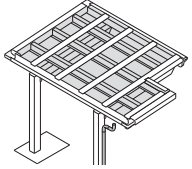


入り隅

施工の流れ

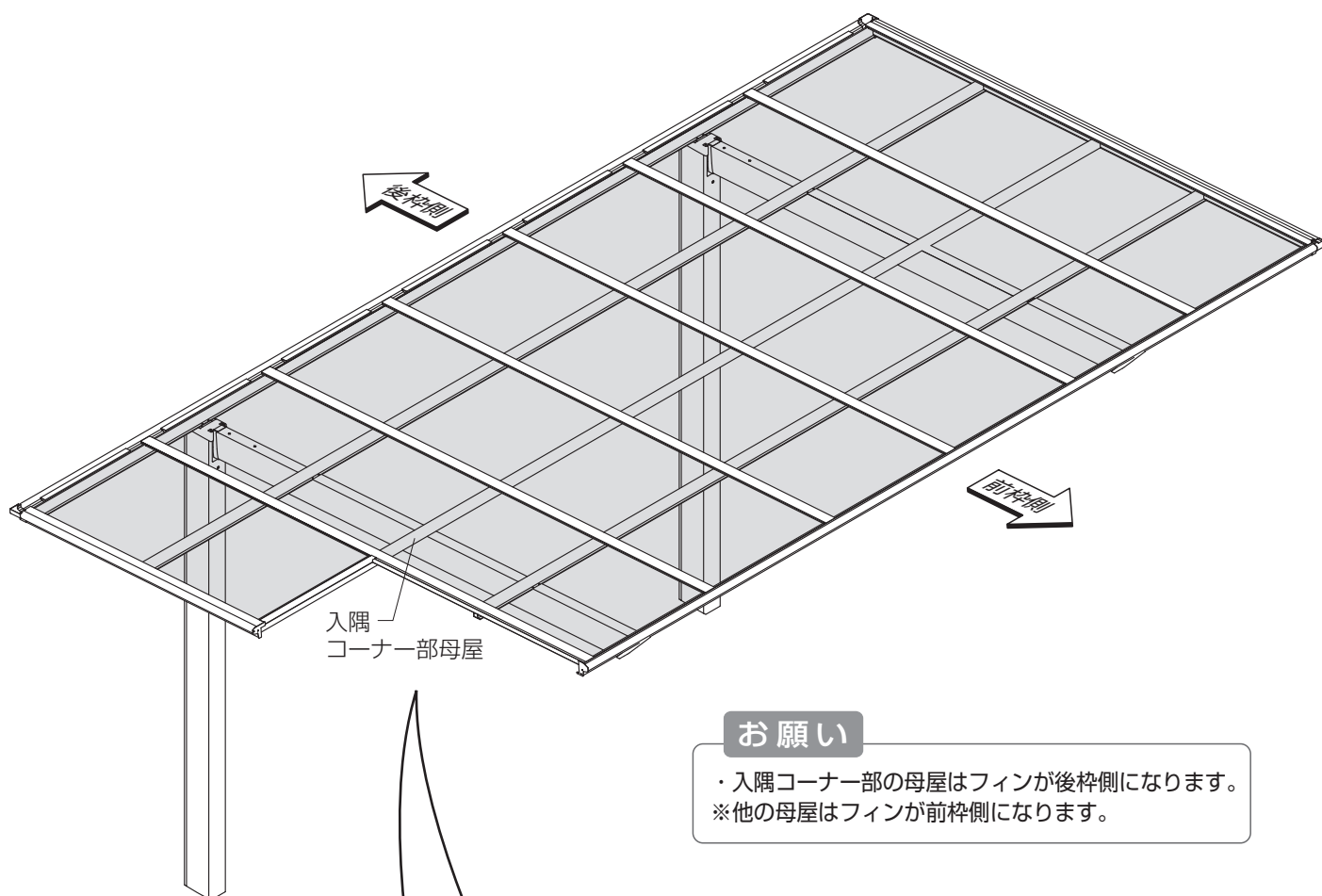
お願い

「★」記載されている手順は本書を参照して施工を行ってください。以外の手順は【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書（D586）】を参照して施工を行ってください。

1 部材の加工 (入隅部材) ★ 	2 基礎位置の墨出し 	3 柱の建て込み準備 	4 柱の建込み 
5 柱と梁の取付け 	6 部材の加工  ※基本タイプは不要	7 後枠・母屋・前枠の取付け 	8 母屋の取付け (入隅コーナー部) ★ 
9 側枠の取付け 	10 垂木の取付け 	11 側枠(異形用)の取付け ★ 	12 入隅前枠の取付け ★ 
13 屋根材の取付け 	14 屋根材の取付け (入隅コーナー部) ★ 	15 側枠カバー・垂木カバーの取付け 	16 端部キャップの取付け ★ 
17 シーリング処理 ★ 	18 縦樋の取付け 		

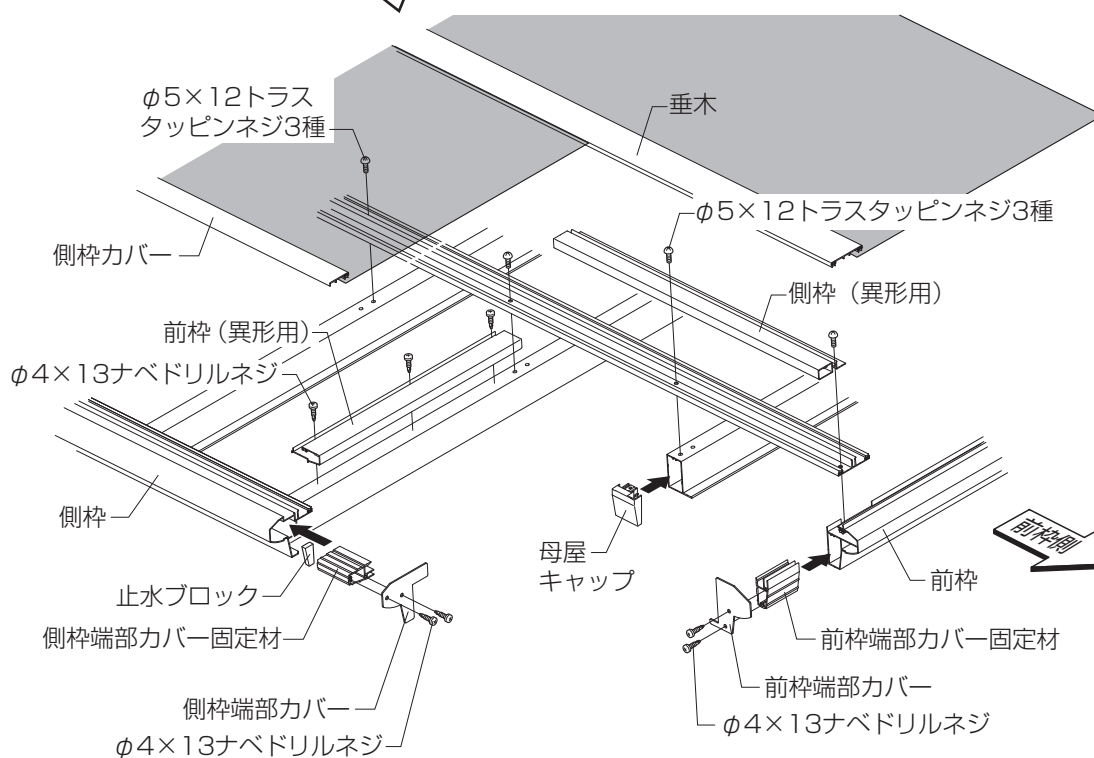


■各部の名称



お願い

- ・入隅コーナー部の母屋はフィンが後枠側になります。
- ※他の母屋はフィンが前枠側になります。



■施工制限

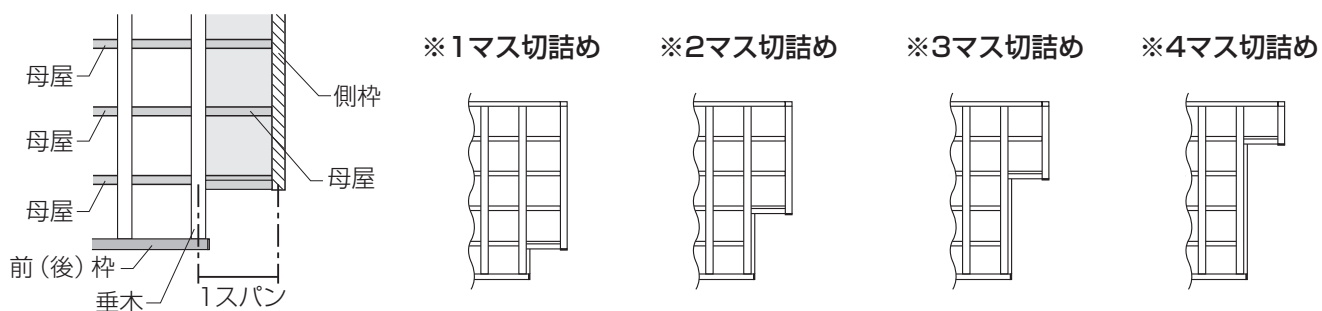
お願い

入り隅を施工する場合は下記の内容を確認の上、必ずお守りください。

□用語、部材名称について

補 足

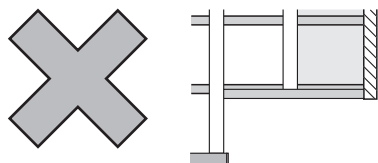
本手順では各部品の名称および用語を下図で表現しています。



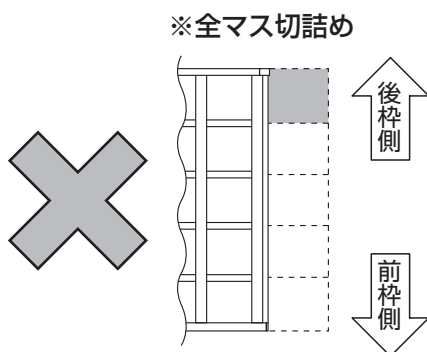
□切詰め部分について

お願い

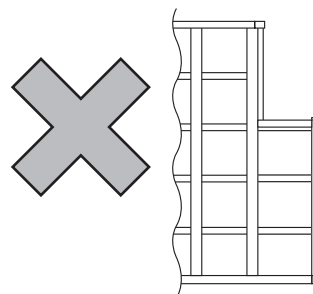
・2スパン以上（垂木を越えて）の切詰めはできません。



・全マス切詰めは施工できません。
（後枠側は1マスは必ず残してください。）

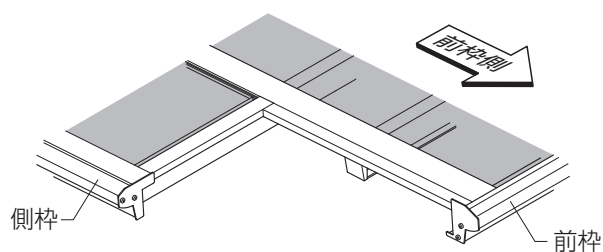


・後枠側からの切詰めはできません。

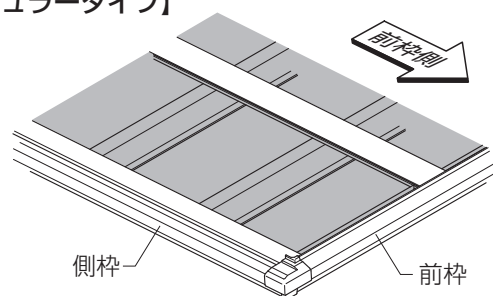


・切詰め箇所の外観意匠はレギュラータイプと異なります。

【入隅納まり】



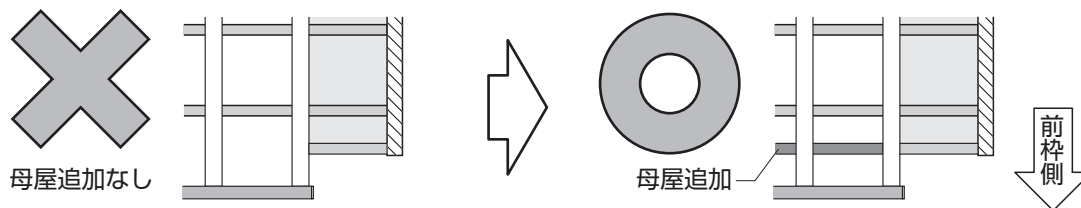
【レギュラータイプ】



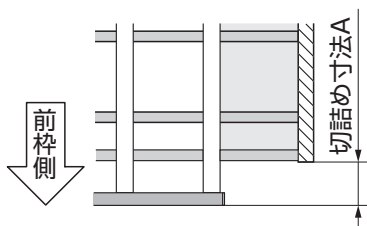
□半マス単位の切詰めをする場合（マス単位の切詰めではない場合）

お願い

- ・母屋を追加することで半マス単位の切詰めが可能になります。



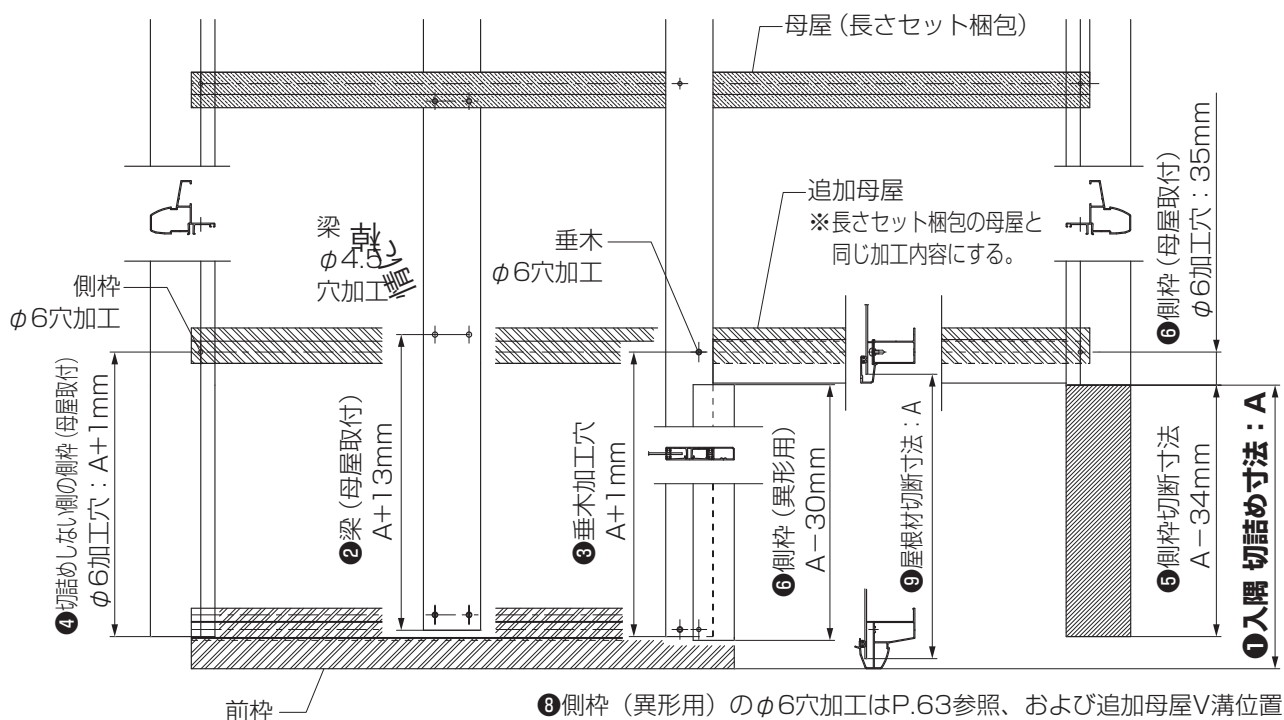
- ・切詰め寸法Aを下記数値の範囲内で設定することはできません。



- W24：～100 / 527～578 / 1099～1150 / 1671以上
- W27：～100 / 602～653 / 1249～1300 / 1896以上
- W30：～100 / 533～584 / 1060～1110 / 1637～1688 / 2265以上

- ・以下の手順で間口方向の形材を加工してください。

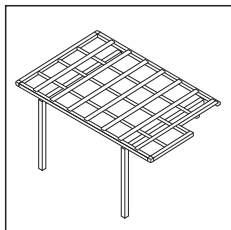
※追加の母屋はL57用が納入されます。L50とL54の場合、「長さセット」で納入される母屋と同じ加工内容にしてください。（母屋加工、垂木・側枠取付穴加工、梁取付穴加工、L57用の梁取付穴へ穴隠しシール貼付け）



加工手順	加工寸法
① 前枠先端からの切詰め寸法の確認	A
② 梁先端から追加母屋取付穴φ4.5の加工	A+13mm
③ 垂木先端から追加母屋取付穴φ6の加工	A+1mm
④ 切詰めしない側の側枠の追加母屋取付穴φ6の加工	A+1mm
⑤ 切詰め側の側枠の切断加工	A-34mm
⑥ 切詰め側の側枠の追加母屋取付穴φ6の加工	35mm
⑦ 側枠（異形用）の切断加工	A-30mm
⑧ 側枠（異形用）のφ6穴加工	P.63参照と追加母屋位置
⑨ 屋根材の切詰め切断加工	A

1 部材の加工

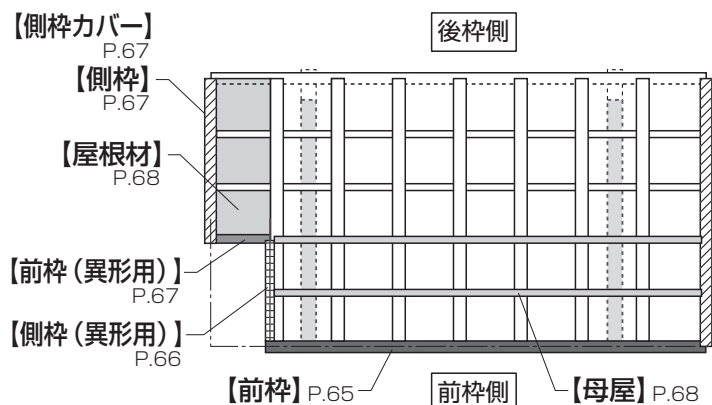
□ 全体配置確認



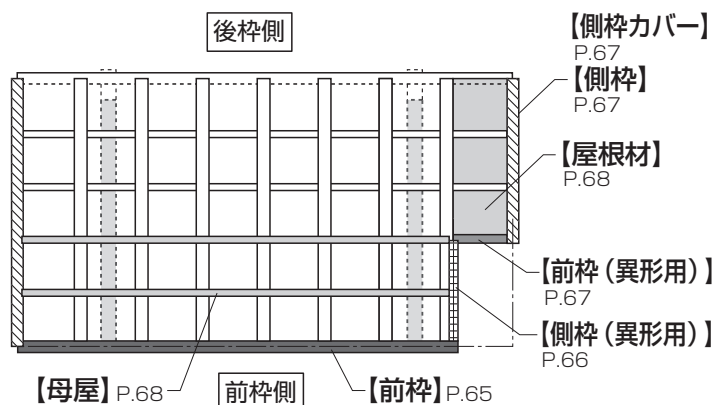
お願い

- ・ 入り隅には【右側切り詰め】【左側切り詰め】があります。形材の切断する向きと部材の配置を確認して、加工を行ってください。
- ・ 【前枠】【側枠（異形用）】【前枠（異形用）】【屋根材】【側枠】【側枠カバー】の加工が必要です。
- ・ 部材の配置を確認して、加工を行ってください。

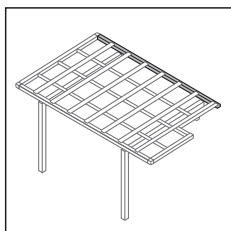
【左側切り詰め】の場合



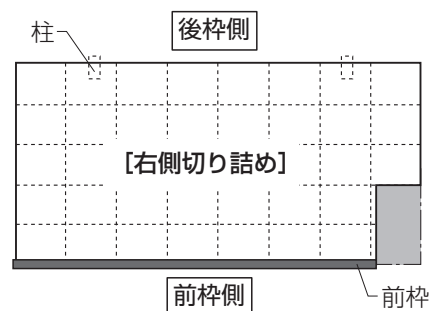
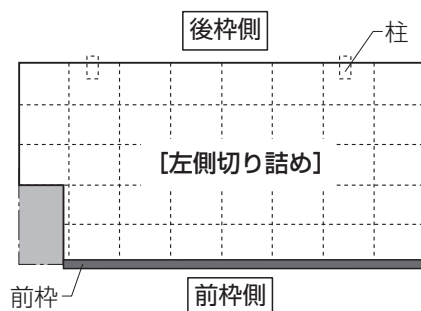
【右側切り詰め】の場合



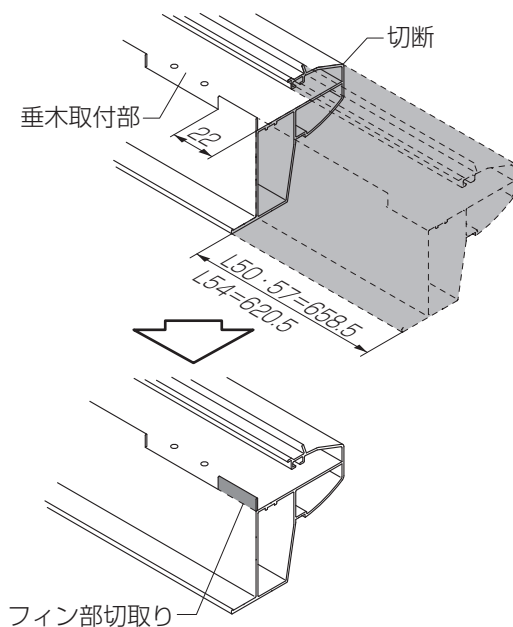
□ 前枠の加工



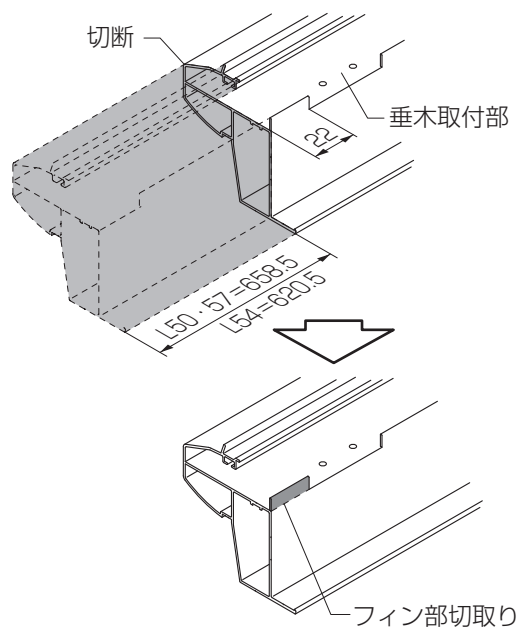
- ① 垂木取付部フィン切欠きから22mmの位置で前枠を切断加工してください。
- ② 切断側の前枠フィン部を切り取ってください。



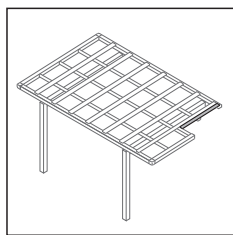
【左側切り詰め】の場合



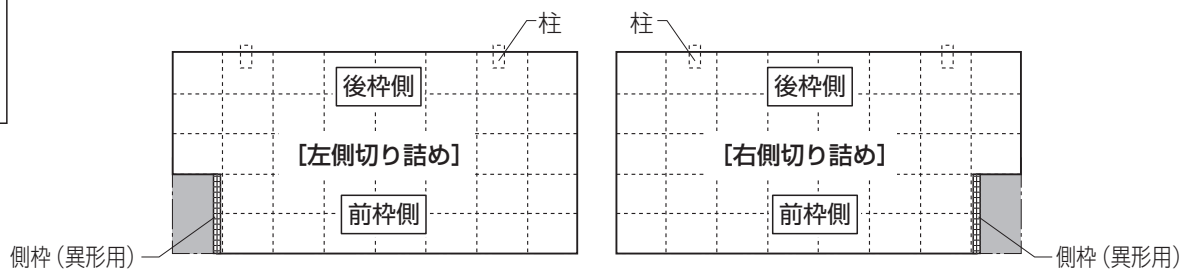
【右側切り詰め】の場合



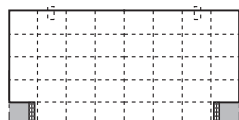
□側枠（異形用）の加工



- ①側枠（異形用）をA寸法で切断加工してください。
- ②前枠側端部11.5mmの位置でφ6の穴加工をしてください。
- ③「②」の加工穴からピッチPでφ6の穴加工をしてください。

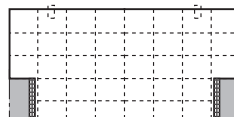


【1マス切詰め】



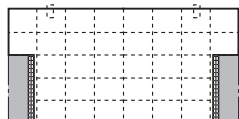
	W24	W27	W30
A	549	624	554
P	—	—	—

【2マス切詰め】



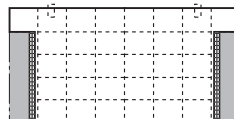
	W24	W27	W30
A	1121	1271	1132
P	572	647	577

【3マス切詰め】



	W24	W27	W30
A	1693	1918	1709.5
P	572	647	577

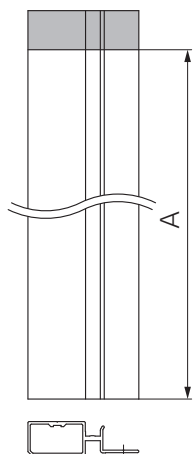
【4マス切詰め】



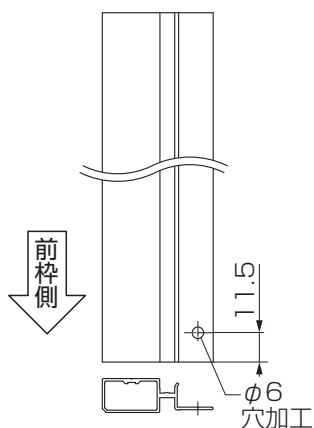
	W30
A	2287
P	577

【左側切り詰め】の場合

【①切断加工】

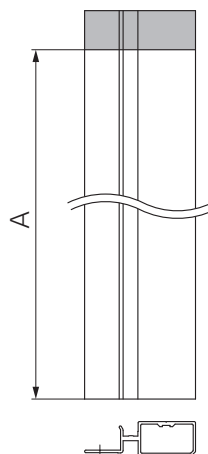


【②前枠側端部 φ6穴加工】

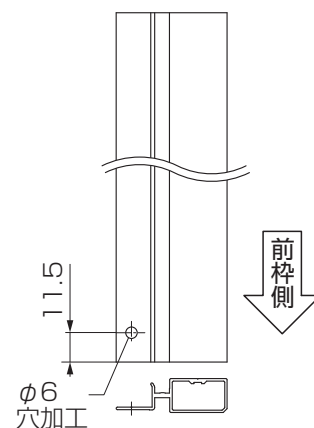


【右側切り詰め】の場合

【①切断加工】



【②前枠側端部 φ6穴加工】

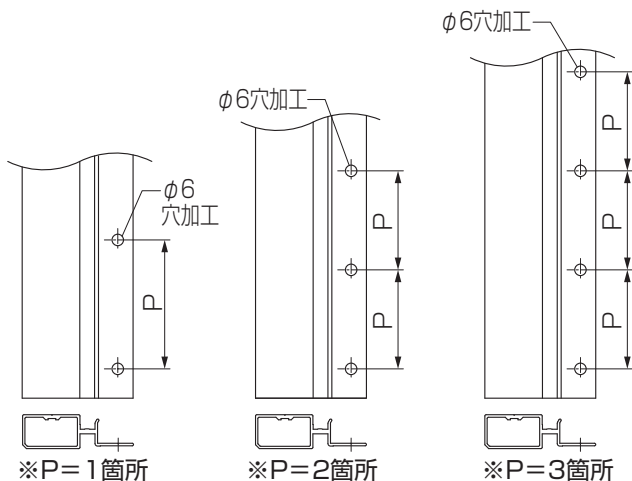


【③φ6穴加工】※1マス切詰めの場合は不要です。

●2マス切詰め

●3マス切詰め

●4マス切詰め

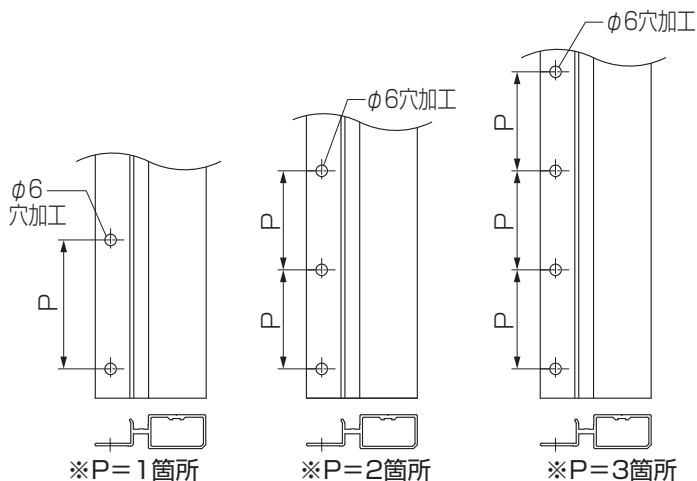


【③φ6穴加工】※1マス切詰めの場合は不要です。

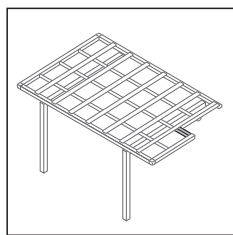
●2マス切詰め

●3マス切詰め

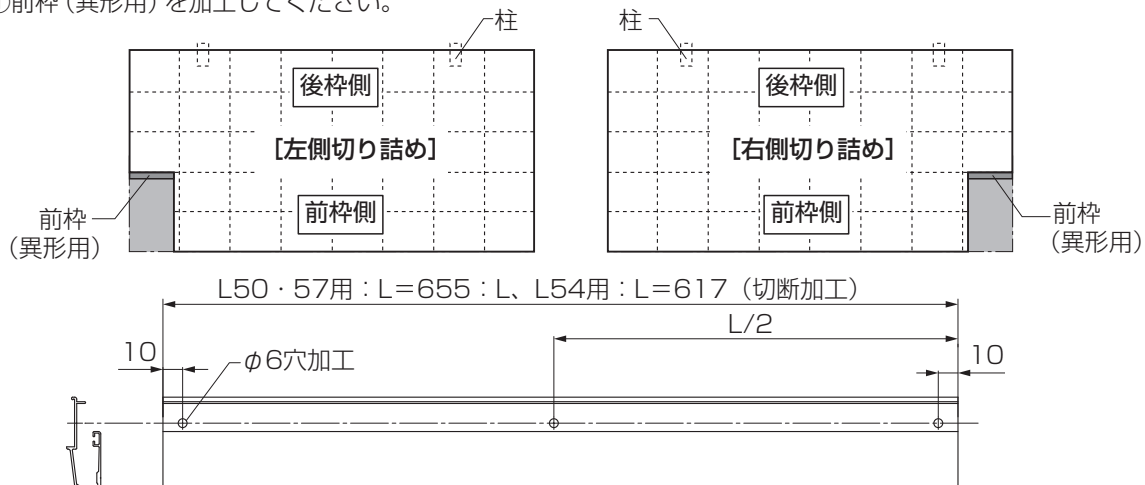
●4マス切詰め



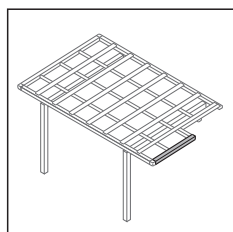
前枠（異形用）の加工



①前枠（異形用）を加工してください。



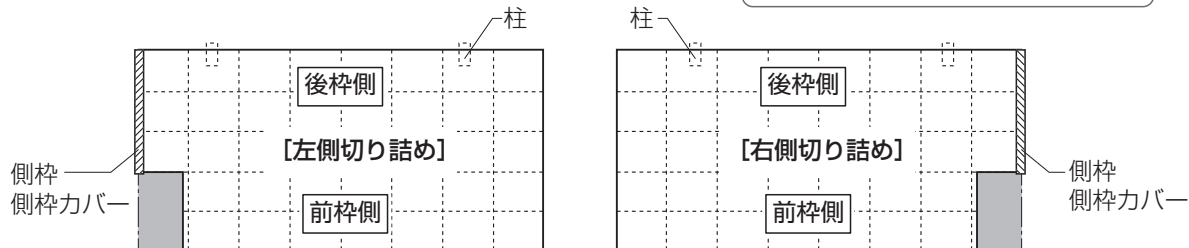
側枠、側枠カバーの加工



- ①側枠、側枠カバーの前枠側のA寸法を切断加工してください。
- ②切断端部から35mmの位置で穴加工してください。
- ③切断端部下面20mmの位置にφ6水抜き穴加工をしてください。

お願い

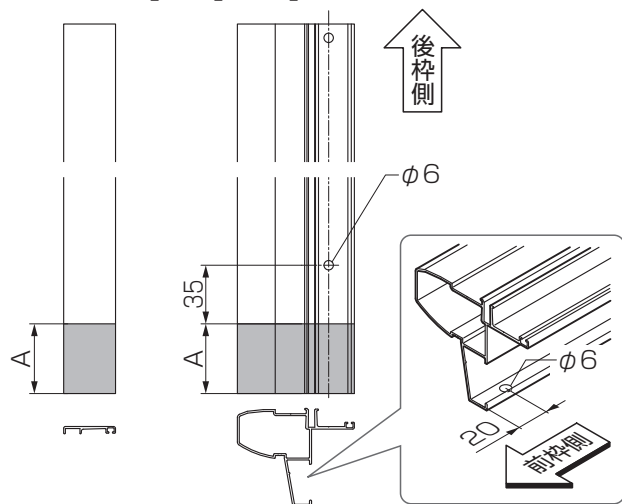
A寸法を切断した側枠カバーは、側枠より13mm長くなります。



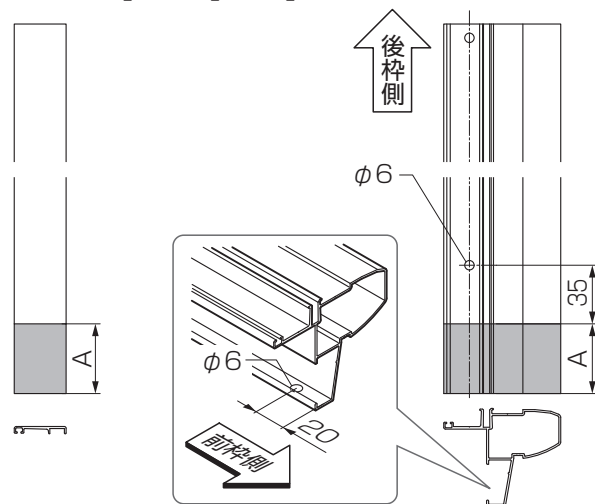
【左側切り詰め】の場合

【右側切り詰め】の場合

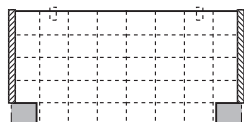
【側枠カバー】 【側枠】



【側枠カバー】 【側枠】

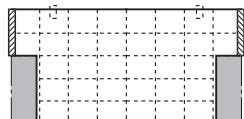


【1マス切詰め】



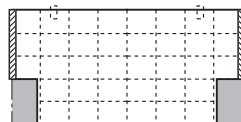
A		
W24	W27	W30
545	620	550

【3マス切詰め】



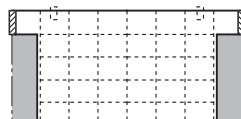
A		
W24	W27	W30
1689	1914	1705

【2マス切詰め】



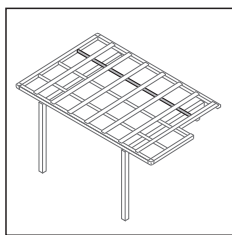
A		
W24	W27	W30
1117	1267	1128

【4マス切詰め】



A		
W24	W27	W30
—	—	2283

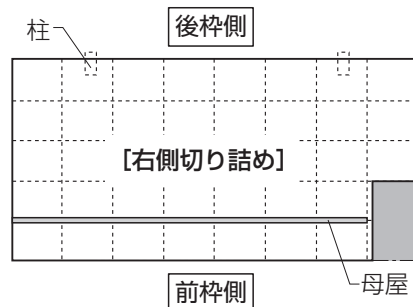
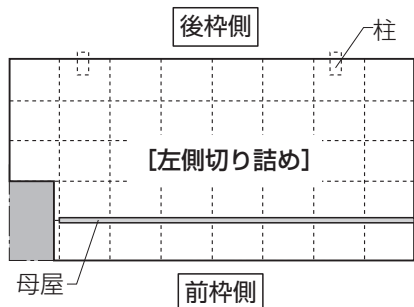
母屋の加工



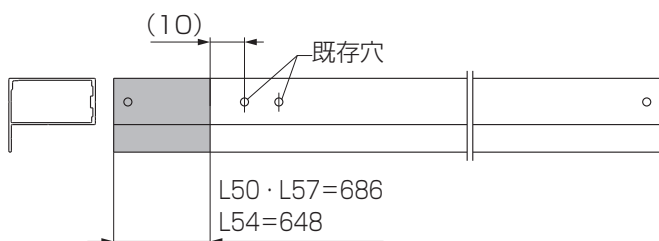
①母屋を加工してください。

お願い

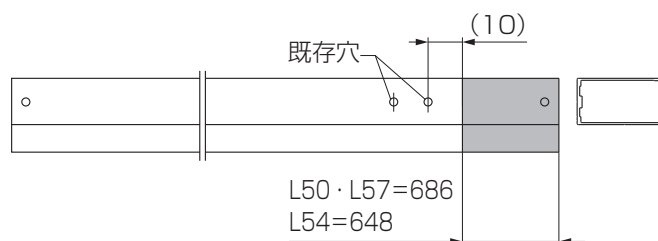
【母屋加工本数】 1マス切詰め：加工は不要です。
2マス切詰め：1本加工してください。
3マス切詰め：2本加工してください。
4マス切詰め：3本加工してください。



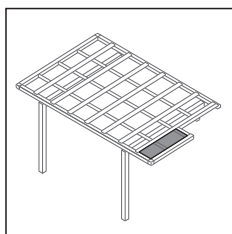
【左側切り詰め】の場合



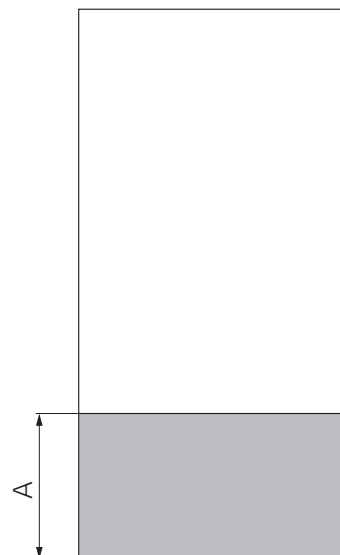
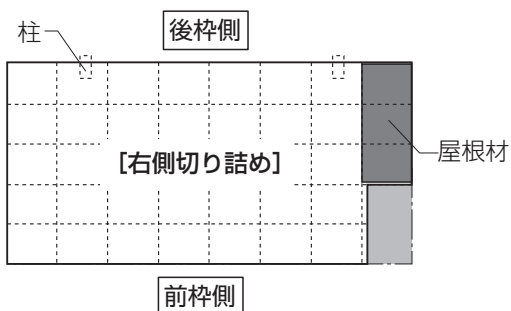
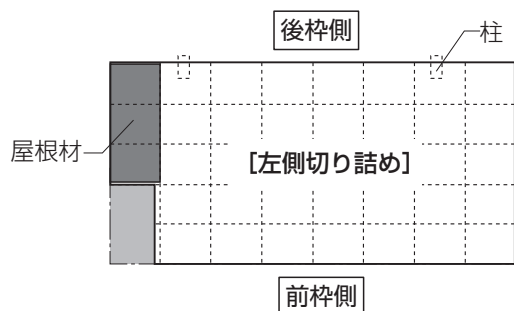
【右側切り詰め】の場合



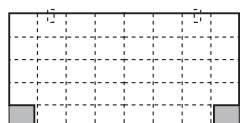
屋根材の加工



①屋根材のA寸法を切断加工してください。

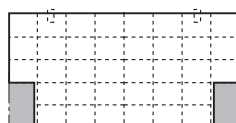


【1マス切詰め】



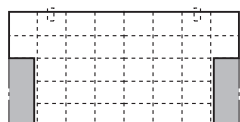
A		
W24	W27	W30
579	654	585

【2マス切詰め】



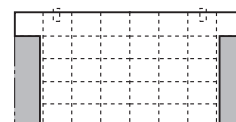
A		
W24	W27	W30
1151	1301	1162

【3マス切詰め】



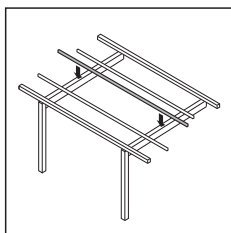
A		
W24	W27	W30
1723	1948	1740

【4マス切詰め】



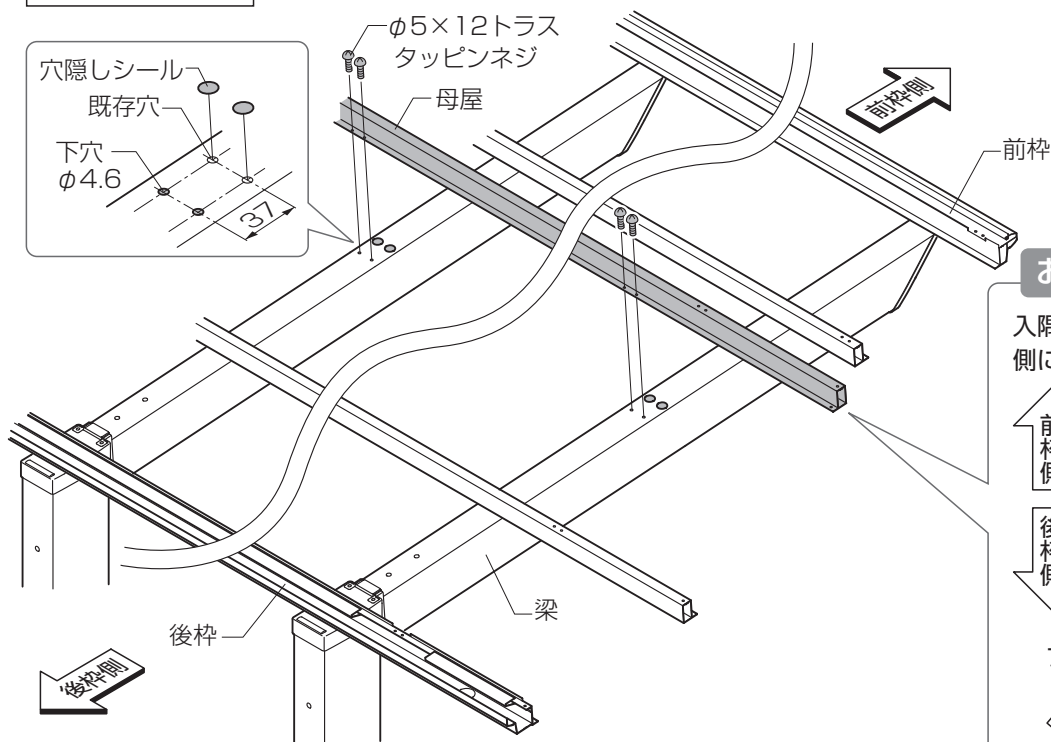
A		
W24	W27	W30
—	—	2317

2 母屋の取付け（入隅コーナ一部）



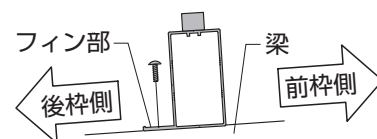
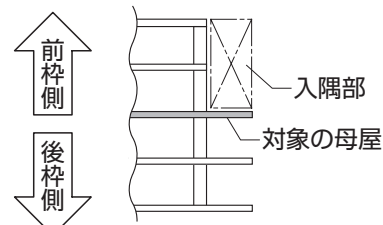
P.18 入隅コーナ一部以外の母屋の取付け方法については【フーゴF/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書（D586）】とあわせて取付けてください。

- ① 梁にφ4.6の下穴をあけてください。
- ② 穴隠しシールを梁の既存穴に貼付けてください。
- ③ 母屋を梁に「φ5×12トラスタッピンネジ」で取付けてください。

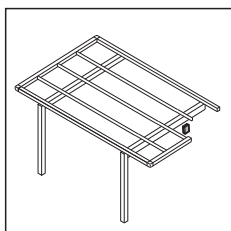


お願い

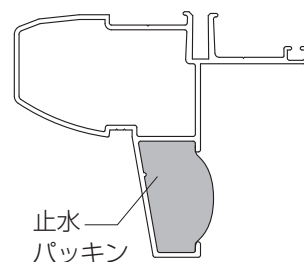
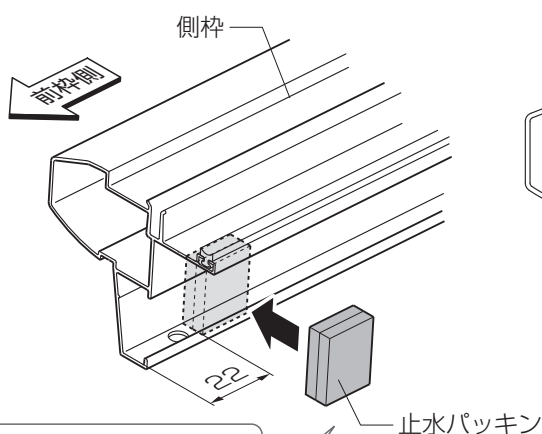
入隅コーナ一部の母屋はフィンが後枠側になるように取付けてください。



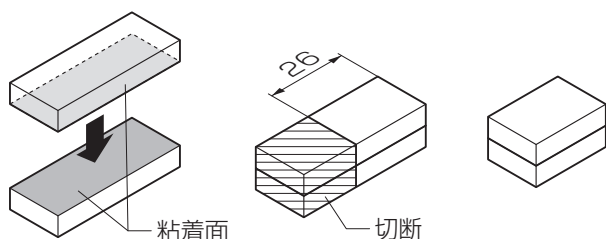
3 止水パッキンの取付け



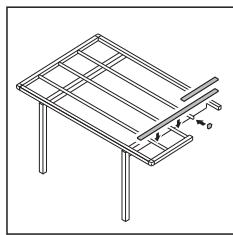
- ① 止水パッキンの粘着面を合わせて貼付けます。
- ② 止水パッキンを長さ26mm程度に切断します。
- ③ 前枠側の側枠端部から22mmの位置に止水パッキンを詰込んでください。



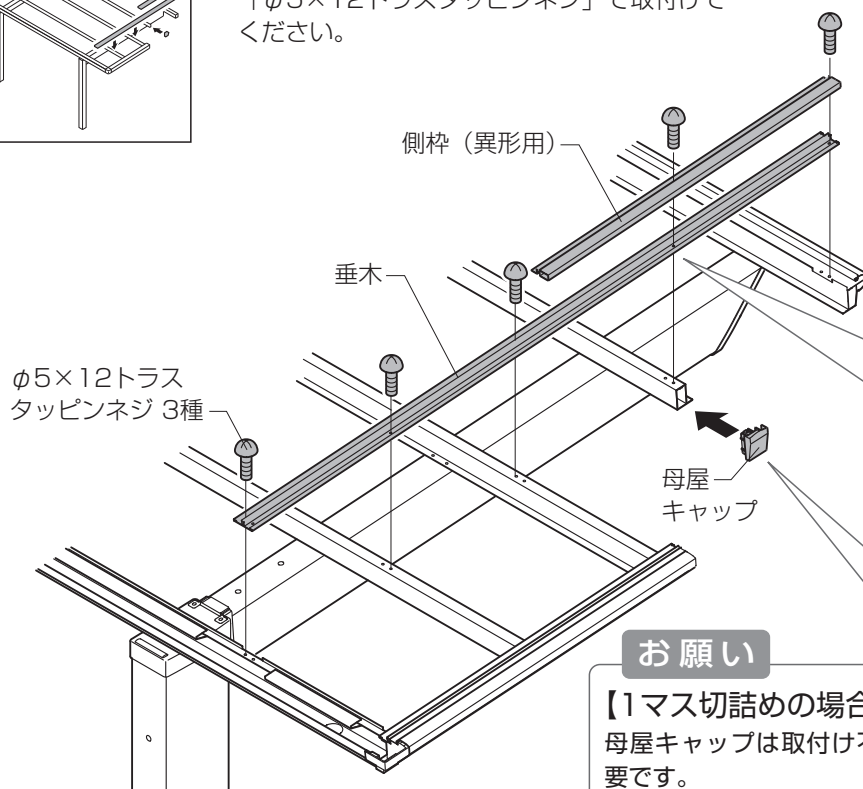
【止水パッキン切断】



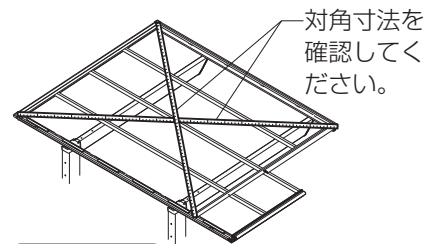
4 側枠（異形用）の取付け



- ①母屋キャップを母屋に差込んでください。
- ②垂木と側枠（異形用）を母屋・前枠・後枠に「 $\phi 5 \times 12$ トラスタップネジ」で取付けてください。

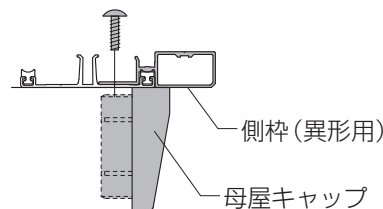
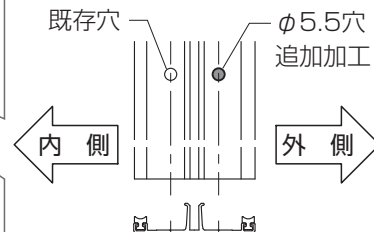


【側枠（異形用）取付け後】

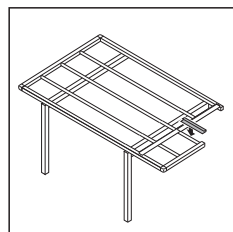


お願い

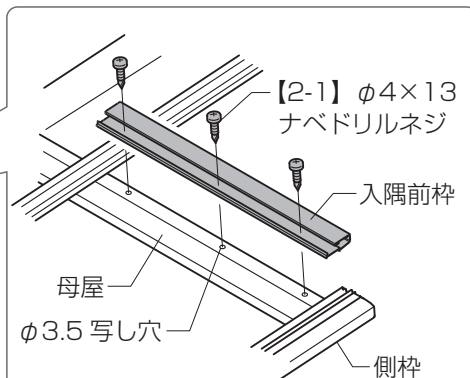
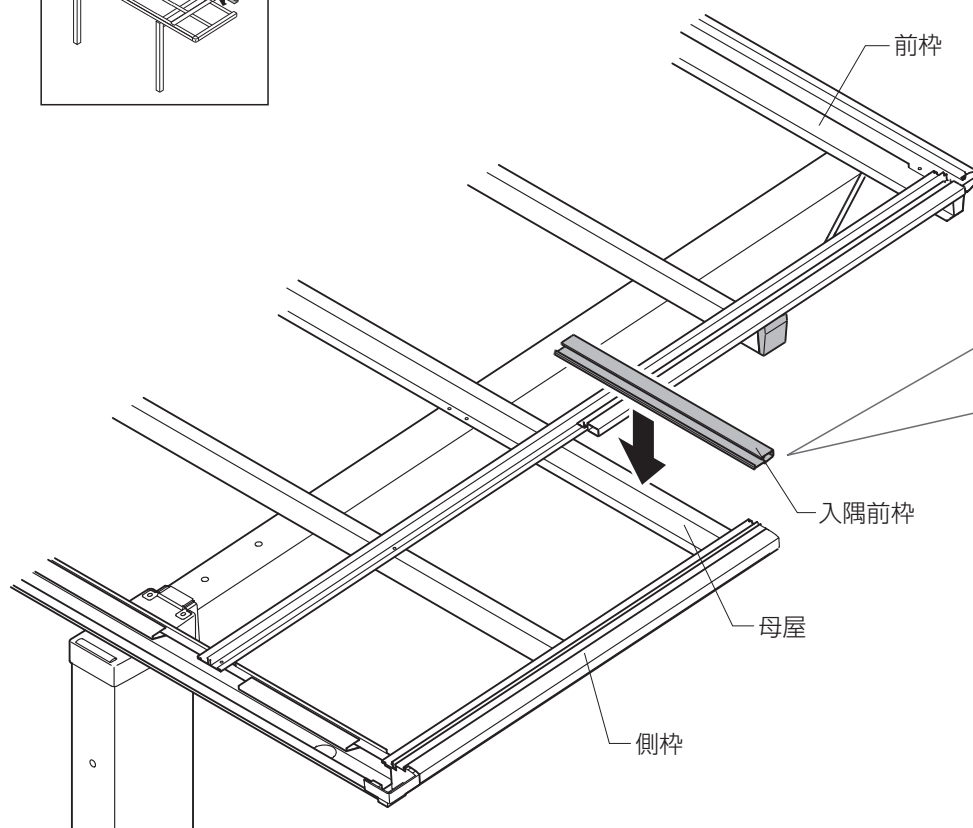
垂木の既存穴が内側にある場合は、外側にあげ直してください。



5 入隅前枠の取付け



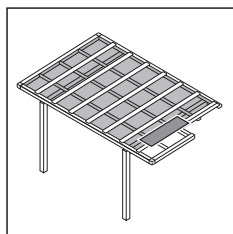
- ①母屋に $\phi 3.5$ の穴加工をしてください。
- ②入隅前枠を母屋に【2-1】で取付けてください。



お願い

入隅用前枠は側枠に突き当ててください。

6 屋根材の取付け（入隅コーナ一部）



切欠き部以外の取付け方法については【フーフ/ネスカF 独立テラス・ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D586)】の【P.23】とあわせて取付けてください。

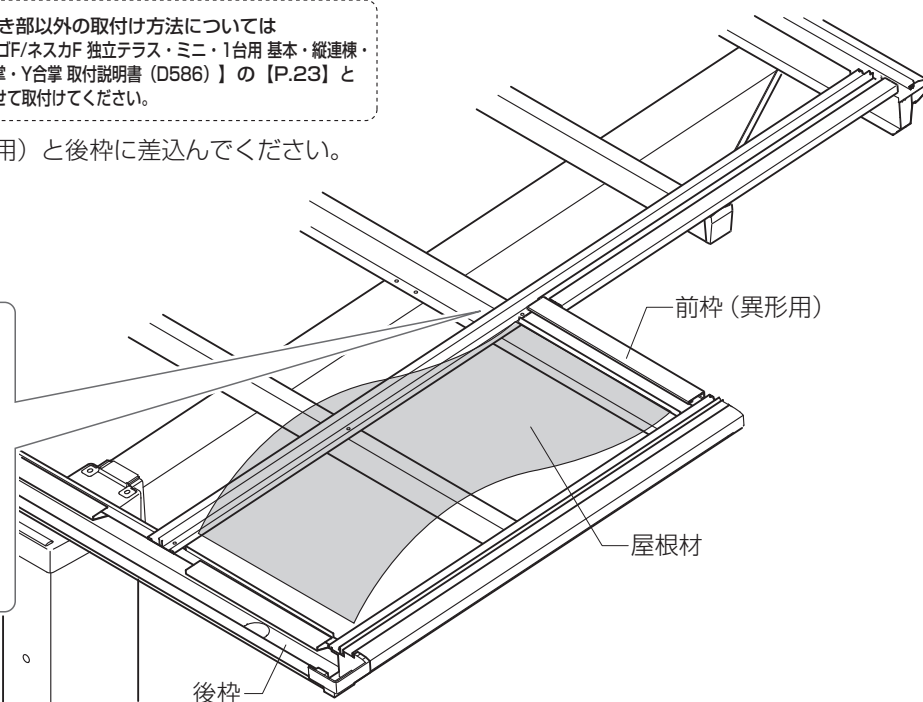
①屋根材を前枠（異形用）と後枠に差込んでください。

お願い

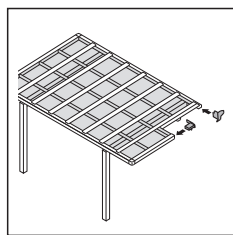
パネル挿入後、ビード材がきちんと納まっているか確認してください。



ビード材



7 端部キャップの取付け



【前枠端部キャップの取付け】

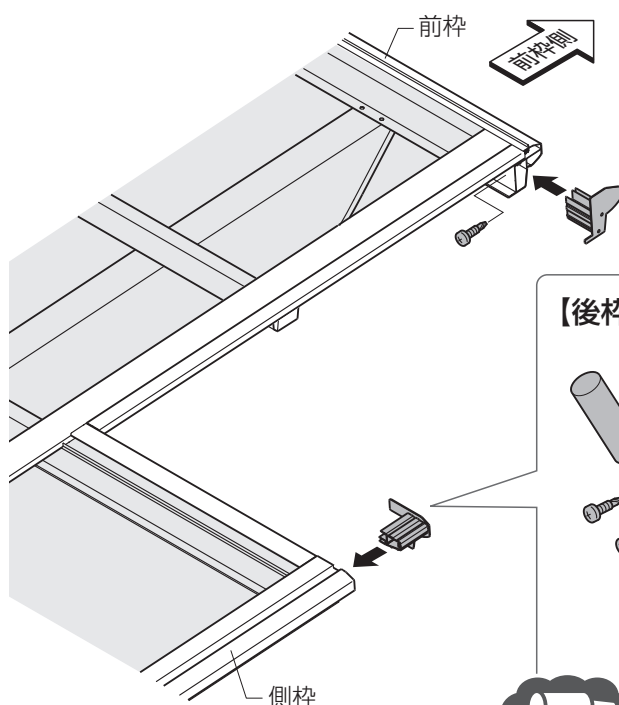
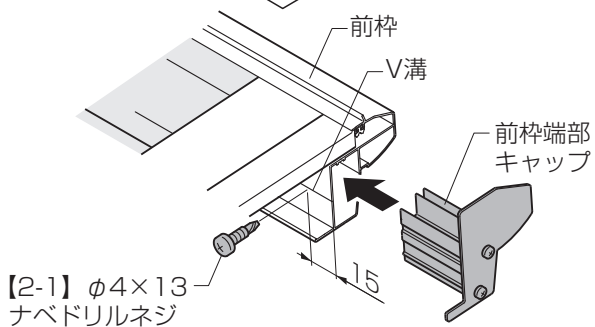
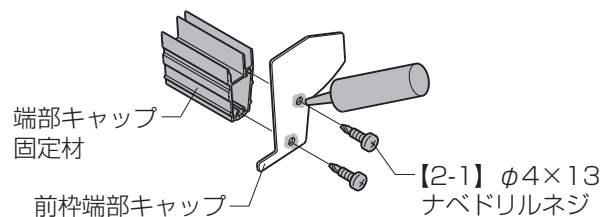
- ①前枠端部キャップと端部キャップ固定材を【2-1】で組立ててください。
- ②前枠端部キャップを前枠に【2-1】で取付けてください。

【後枠端部キャップの取付け】

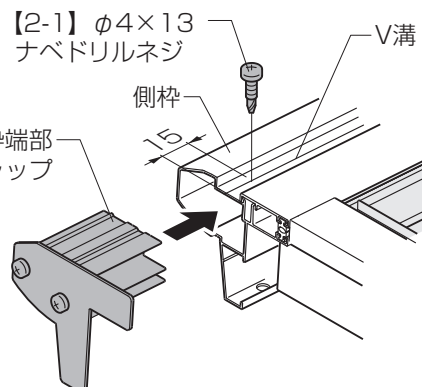
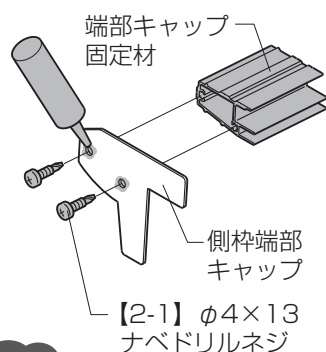
- ③側枠端部キャップと端部キャップ固定材を【2-1】で組立ててください。
- ④側枠端部キャップを側枠に【2-1】で取付けてください。

【前枠端部キャップの取付け】

シーリング

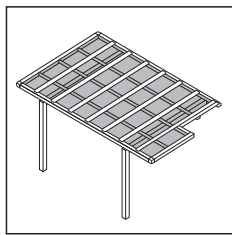


【後枠端部キャップの取付け】

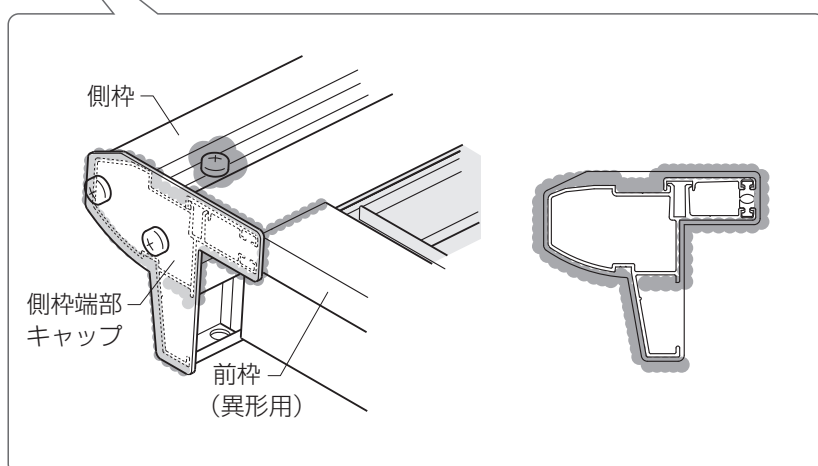
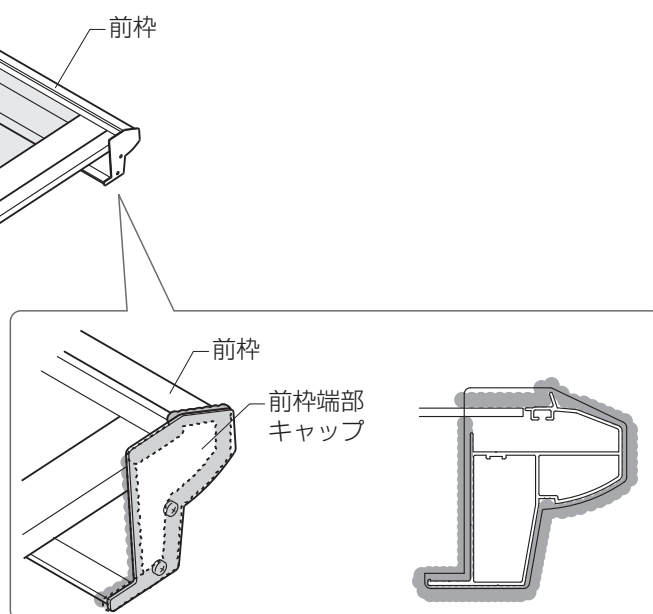
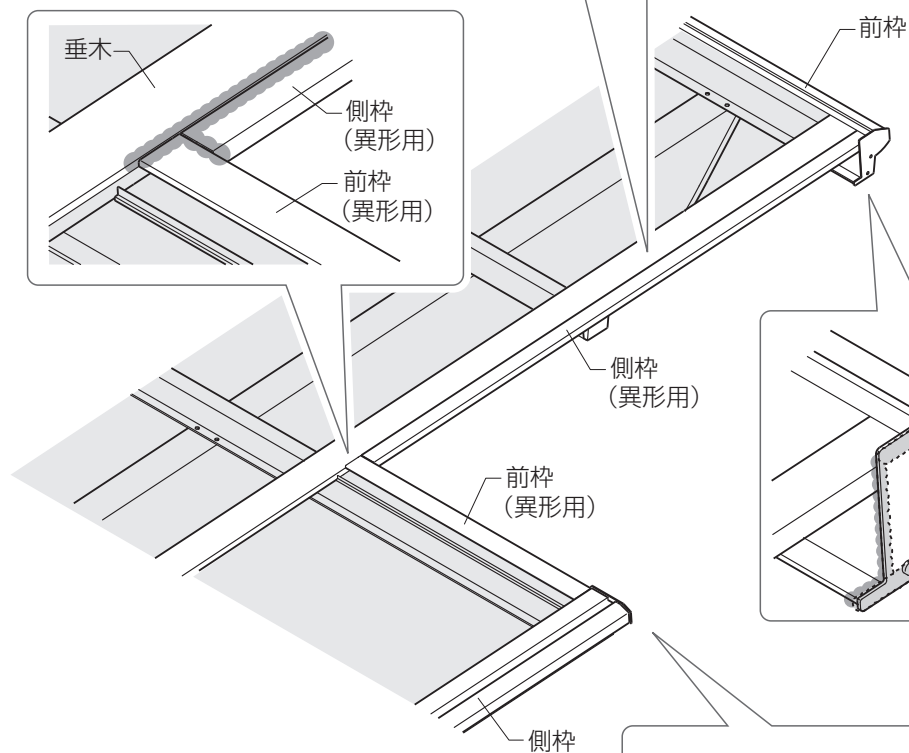
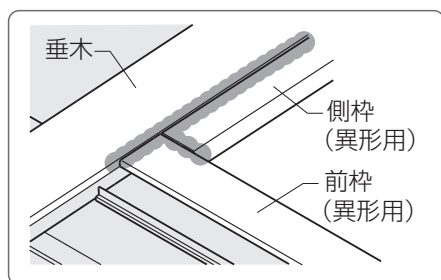
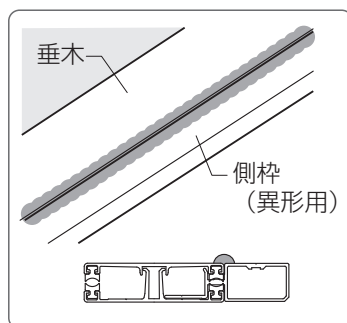


シーリング

8 シーリング処理



①指定の箇所にシーリングをしてください。



取説コード

D601

JZZ630050D
201504A_1039
202011D_1049