

- ・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

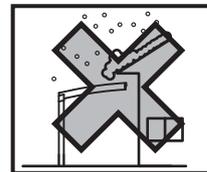
- ・説明の内容で知っておくと便利なことを示しています。

※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。
- ・以下の積雪(新雪)を超えない地域に設置してください。
600タイプ : 20cm (600N/m²)
1500タイプ : 50cm (1500N/m²)
- ・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なってください。



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R/ネスカR 1台用 異形対応を施工する場合は、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R/ネスカR ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書(D587)」

<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。

<基礎工事について>

⚠ 注意

- ・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>

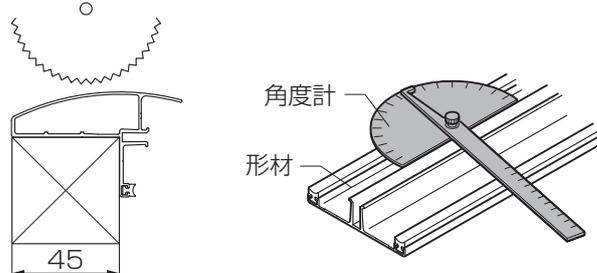
⚠ 注意

- ・「使用上の注意」ラベルを貼っている柱に堅樋を取付けると、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。堅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、下記の推奨締め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。
- ・製品についての汚れは取除き、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。
- ・型材を切断する際は、型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。



<施工の後に>

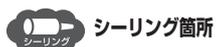
⚠ 注意

- ・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

■ 梱包明細表	3
■ 正面台形	4
■ 施工の流れ	4
■ 各部の名称	4
■ 施工制限	6
1 部材の加工	7
2 前枠自在コーナーキャップの取付	15
3 シーリング処理	16

表示マーク



梱包明細表

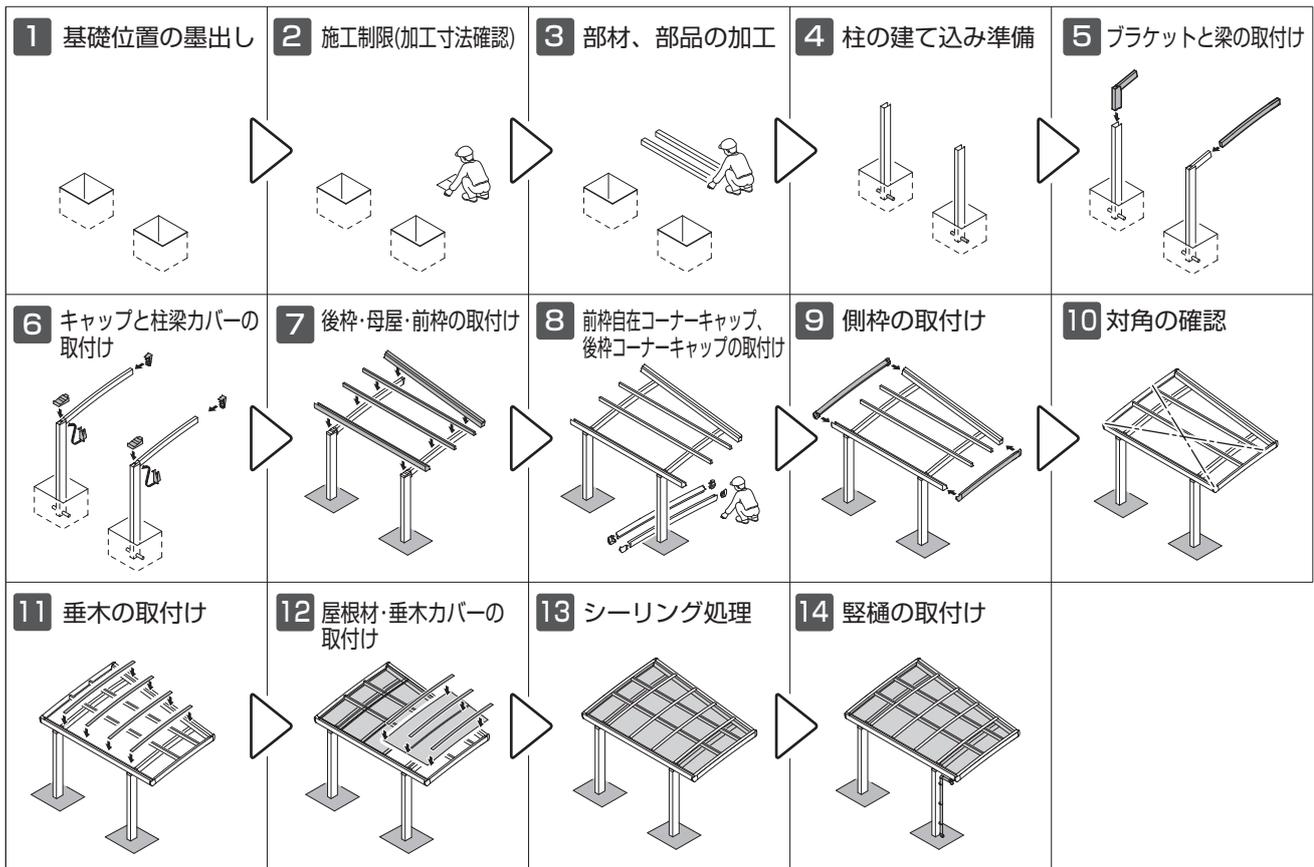
※施工の前に梱包明細表で必要な部材、部品が揃っているか確認してください。

【1】異形対応 前枠セット		員数
名称	略図	
前枠(異形用)		1

【2】異形対応 部品セット		員数
名称	略図	
前枠自在コーナーキャップ		左右各1
取付説明書・異形対応〈D602〉	—	1

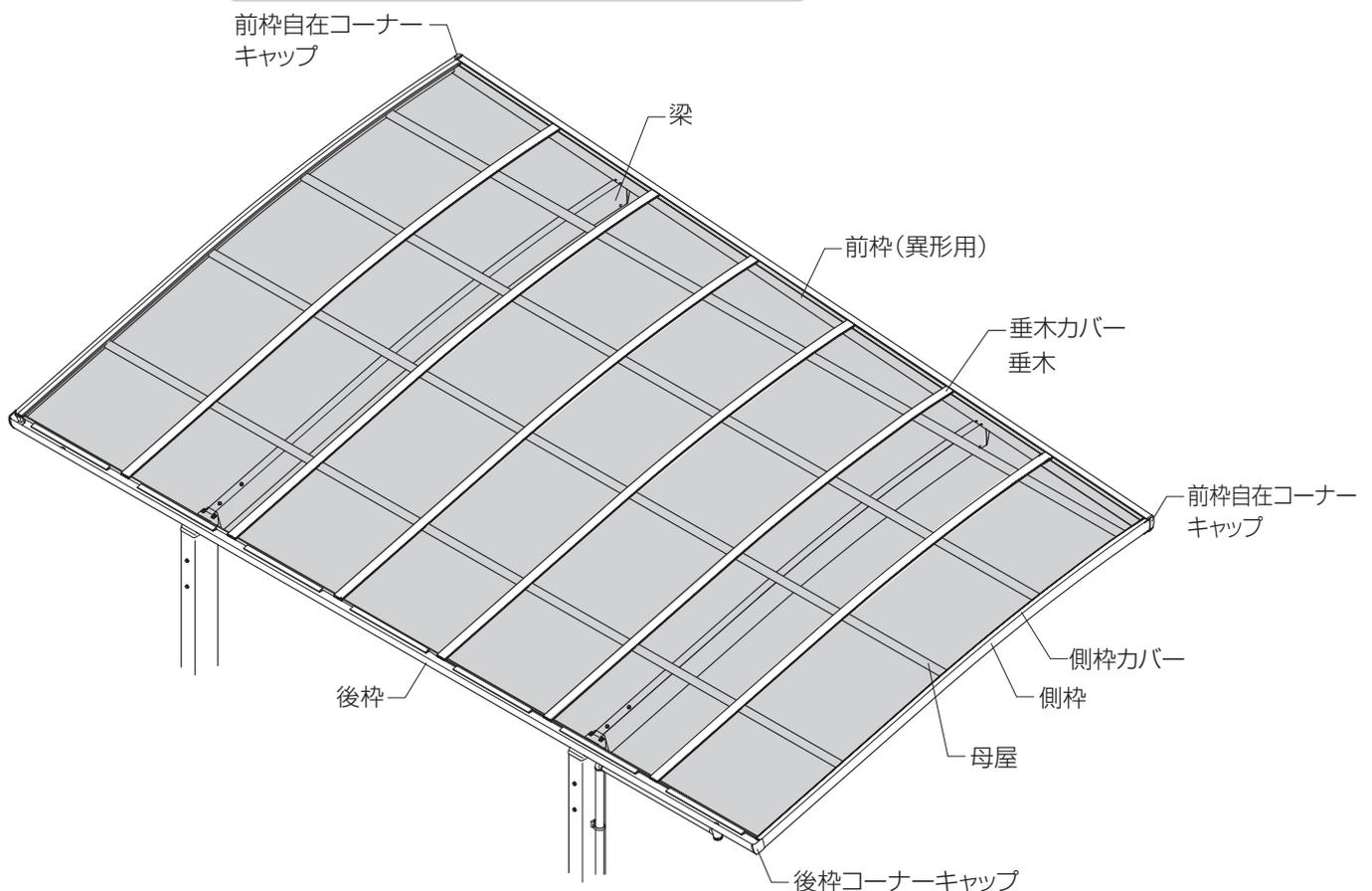
正面台形

施工の流れ



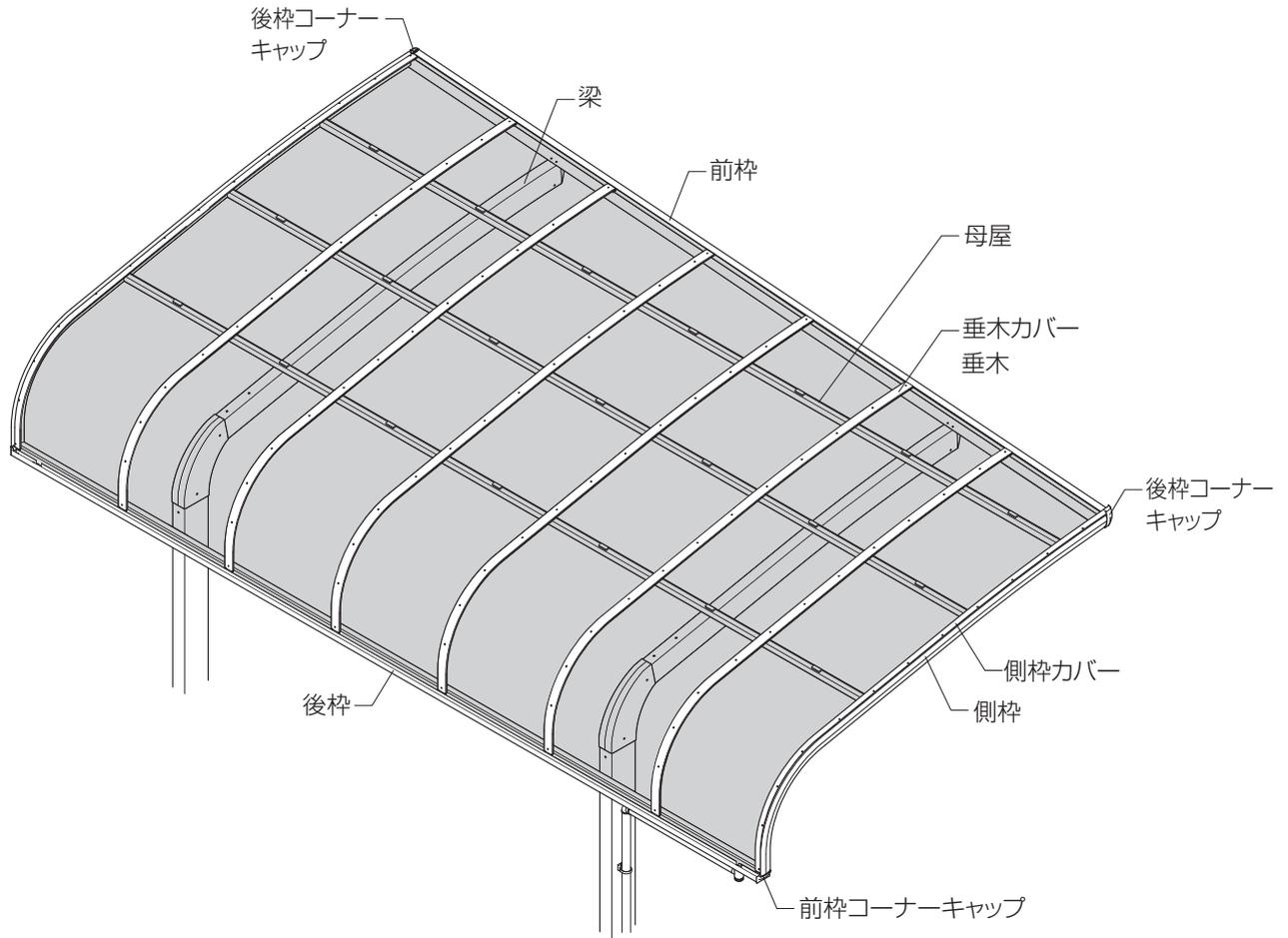
各部の名称

フーゴR・フーゴR900・フーゴR1500の場合

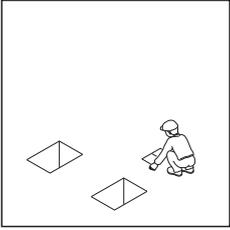


各部の名称

フーゴR袖壁・フーゴR袖壁1500の場合



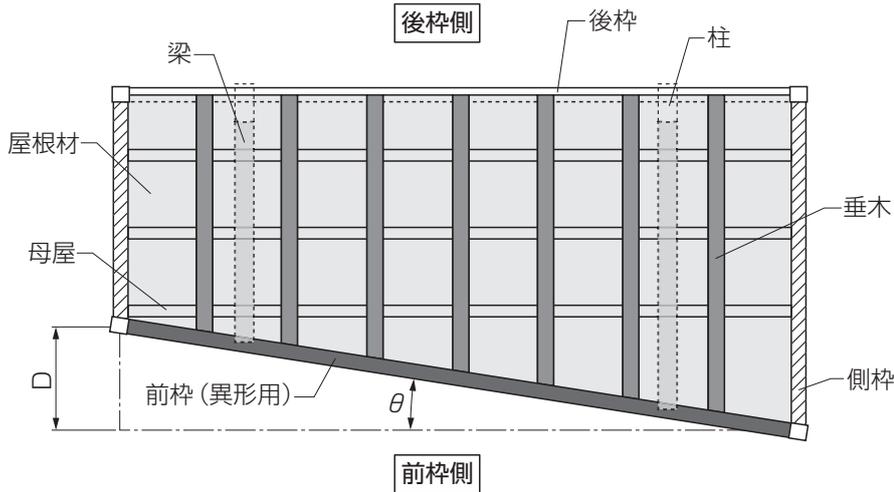
■ 施工制限



- 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

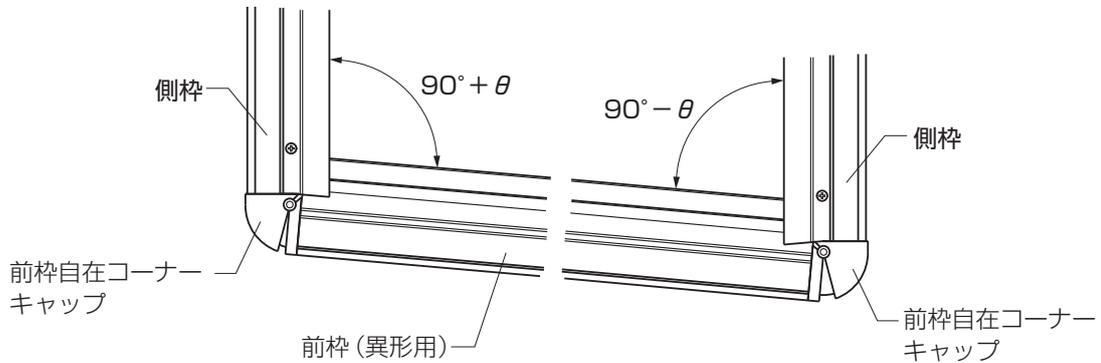
- ・切詰め角度『 θ 』を後工程で使用します。
- ・各サイズの最大切詰め寸法以上の施工はできません。
- ・設置可能角度は表の範囲になります。
- ・間口30型の場合は $\theta = 1^\circ \sim 4^\circ$ までとなります。



D寸法=切詰め角 (θ) 換算表

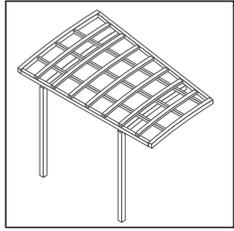
θ	D (mm)		
	L50	L54	L57
1°	90	90	100
2°	170	190	200
3°	260	280	300
4°	350	370	390
5°	430	470	490

※各サイズの最大切詰め寸法



1 部材の加工

全体配置確認

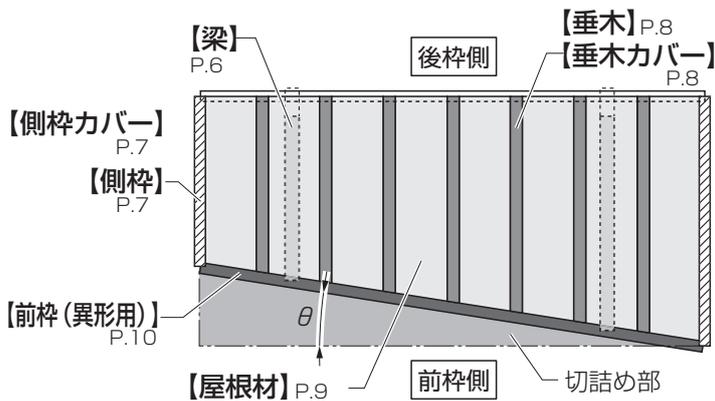


部材の加工以外の施工手順は
【フーゴR/ネスカR ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D587)】
を参照してください。

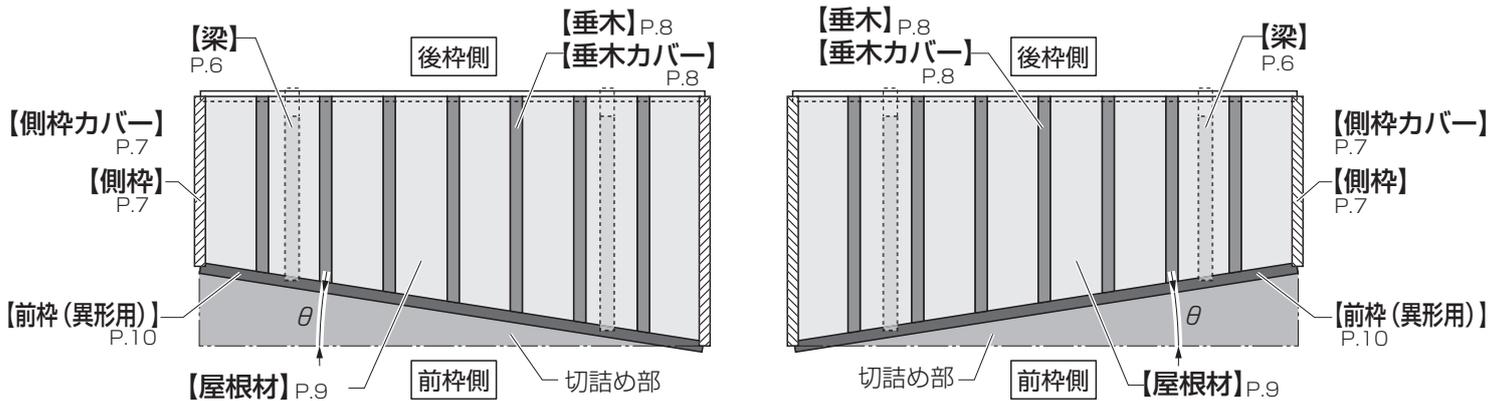
お願い

- ・【前枠 (異形用)】【垂木】【垂木カバー】【屋根材】【側枠】【側枠カバー】【梁】【梁キャップ】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.10)

【右側切詰め】の場合

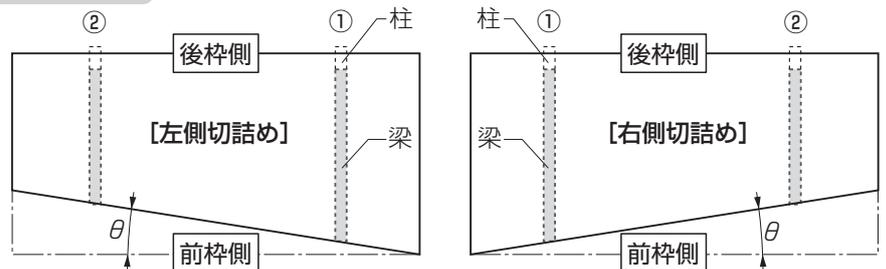
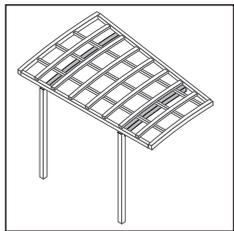


【左側切詰め】の場合



梁の加工

600タイプ・900タイプの場合

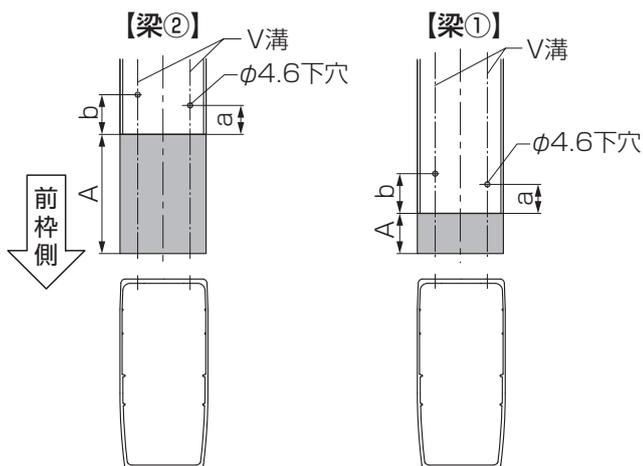


- ①【梁①】【梁②】の前枠側を【表1-1】を参照し、切断加工してください。
- ②梁上面のV溝にφ4.6前枠取付穴を【表1-1】を参照して穴加工してください。

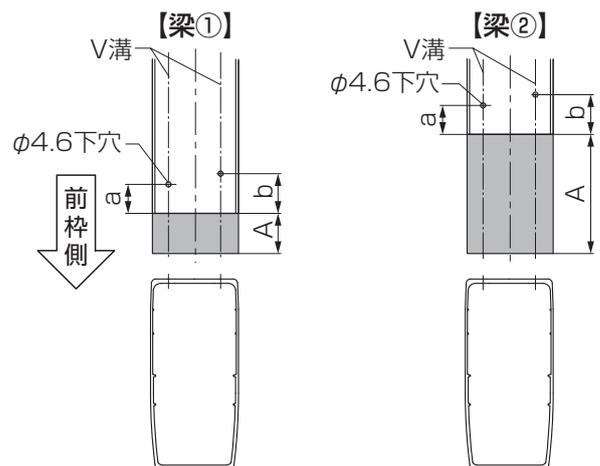
表1-1 切断・穴加工寸法

奥行	A						共通	
	L50		L54		L57		a	b
θ	①	②	①	②	①	②		
1°	17	67.5	19	73	20	77.5	20	21
2°	34	135.5	38	146	39.5	155	20.5	21.5
3°	51.5	203.5	56.5	219	59.5	232.5	20.5	22.5
4°	68.5	271.5	75.5	292.5	79.5	310	21	23.5
5°	86	339.5	94.5	366	99	388	21	24.5

600タイプ・900タイプ 【左側切詰め】の場合



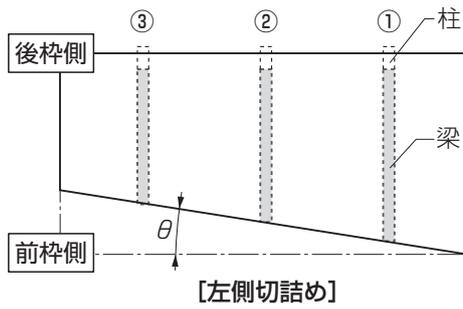
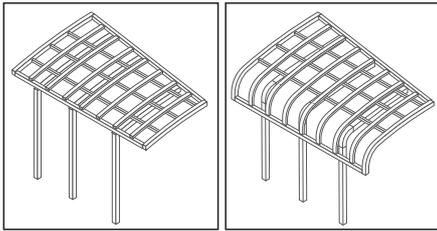
600タイプ・900タイプ 【右側切詰め】の場合



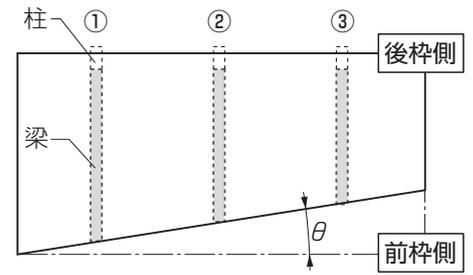
1 部材の加工

□ 梁の加工

1500タイプの場合



[左側切詰め]



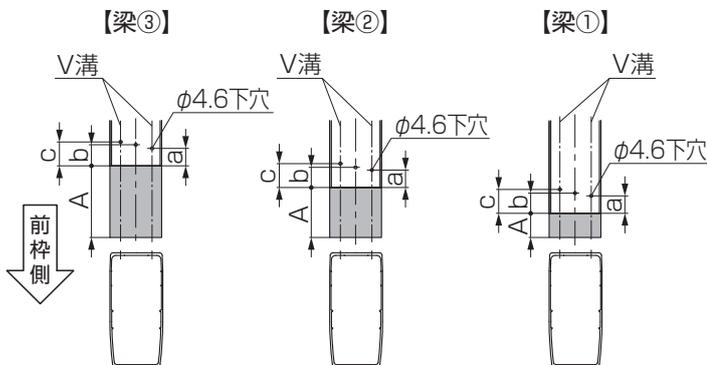
[右側切詰め]

- ①【梁①】【梁②】【梁③】の前枠側を【表1-2】を参照し、切断加工してください。
- ②梁上面のV溝にφ4.6前枠取付穴を【表1-2】を参照して穴加工してください。

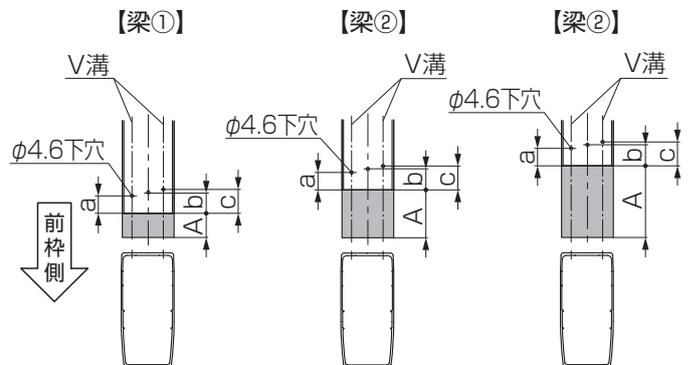
表1-2 1500タイプ 切断・穴加工寸法

奥行 θ	A						共通		
	L50			L57			a	b	c
1°	①	②	③	①	②	③	20	20.5	20.5
2°	26.5	85.5	145	31.5	98	164.5	20	20.5	21
3°	39.5	128.5	217.5	47.5	147	246.5	20.5	21.5	22.5
4°	53	171.5	290.5	63.5	196.5	329	21	22.5	23.5
5°	66	215	363.5	79.5	246	412	21	22.5	24

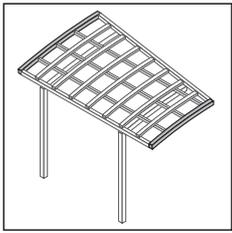
1500タイプ [左側切詰め] の場合



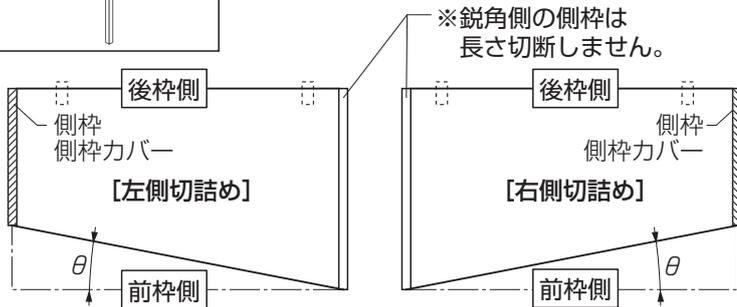
1500タイプ [右側切詰め] の場合



側枠・側枠カバーの加工

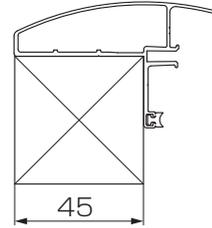


- ①切詰め側の側枠と側枠カバーを【表1-3】を参照し、切断加工してください。
- ②切断した側枠に $\phi 6$ 穴加工をしてください。



お願い

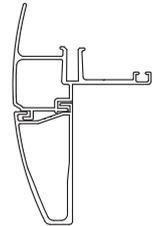
- ・ 形材を切断する際は、形材の向きを考慮してください。
- ・ 形材を切断する際は、当て木(角材)を使用し、安定する状態で行なってください。



補足

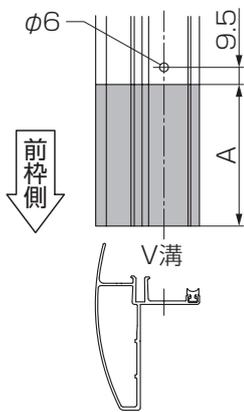
- ・ 袖壁の側枠断面は本文とは異なりますが切断寸法は同じです。

【袖壁の側枠断面形状】

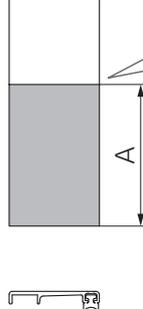


【左側切詰め】の場合

【側枠】

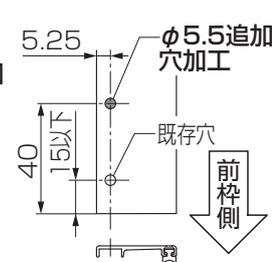
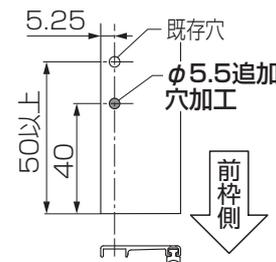


【側枠カバー】

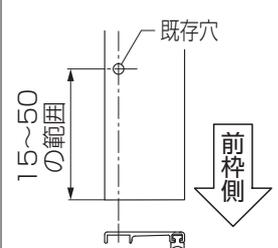


お願い

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。

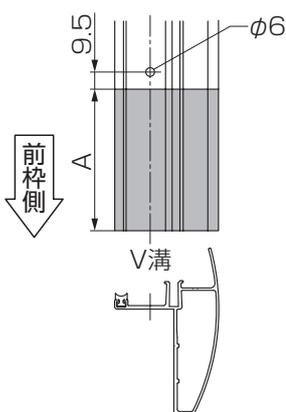


※追加穴加工不要

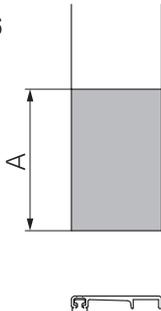


【右側切詰め】の場合

【側枠】

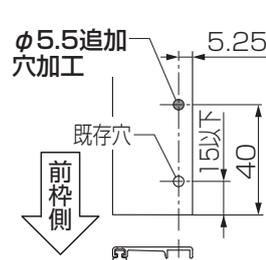
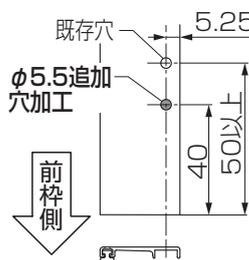


【側枠カバー】



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。



※追加穴加工不要

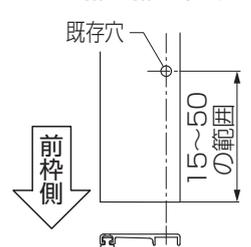
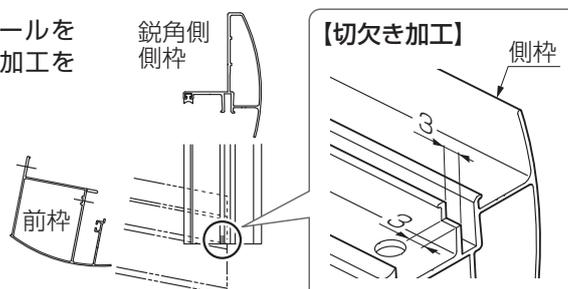


表1-3 切断寸法

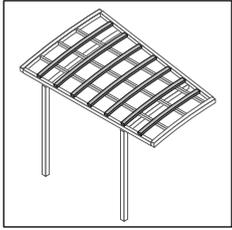
奥行	A		
θ	L50	L54	L57
1°	88	95	100
2°	174	188	199
3°	260	281	297
4°	346	374	396
5°	433	468	494

お願い

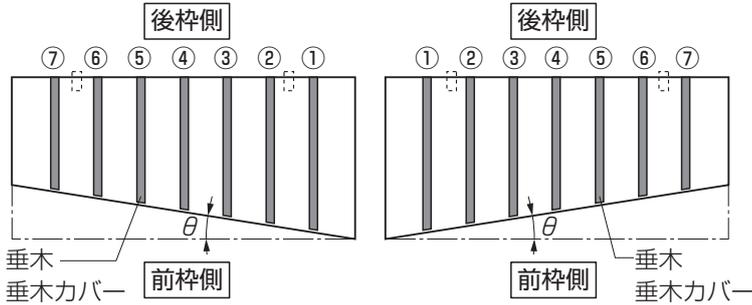
鋭角側の側枠U字ホールを右図のように切欠き加工を行なってください。



□垂木・垂木カバーの加工

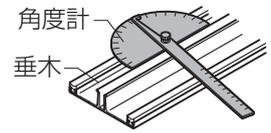


- ①垂木①～⑦を【表1-4】、【表1-5】を参照し、A寸法基準で角度切断してください。
 - ②角度切断した垂木にφ6穴加工をしてください。
 - ③垂木カバー①～⑦を【表1-4】、【表1-5】を参照し、A寸法基準で角度切断してください。
- ※垂木カバーは垂木より14mm長くなります。

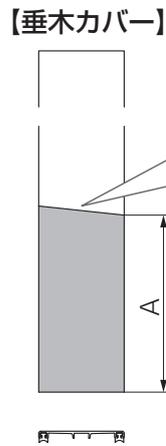
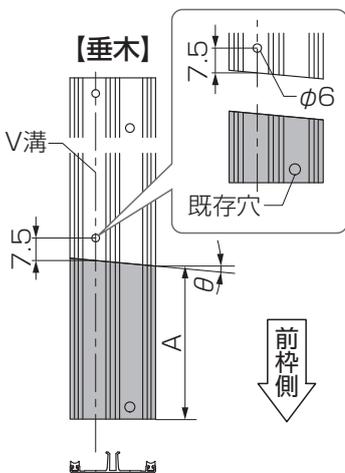


お願い

- ・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。

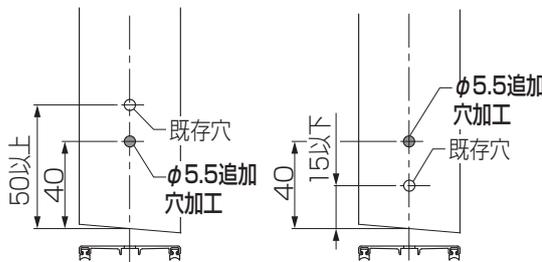


【左側切詰め】の場合

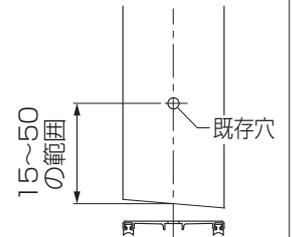


お願い

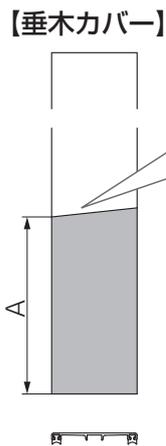
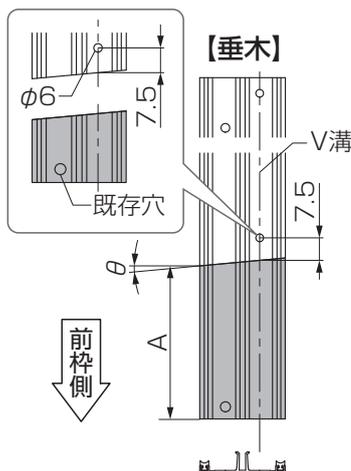
切断後、既存穴が端部から50mm以上、15mm以下の場合は端部から40mmの位置で追加穴加工をしてください。



※追加穴加工不要

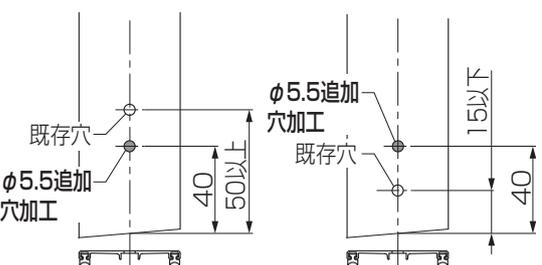


【右側切詰め】の場合



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。



※追加穴加工不要

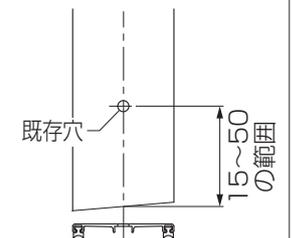


表1-4 A寸法

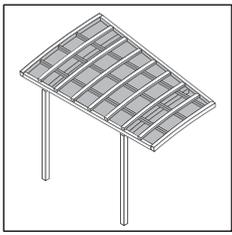
奥行	L50・L57						
	θ	①	②	③	④	⑤	⑥
1°	11.5	24	36.5	48.5	61	73.5	85.5
2°	23.5	48	72.5	97.5	122	146.5	171.5
3°	35	72.5	109	146	183	220	257
4°	47	96.5	145.5	195	244.5	293.5	343
5°	58.5	120.5	182	244	305.5	367.5	429.5

※L50は垂木①～⑥までが適用範囲になります。

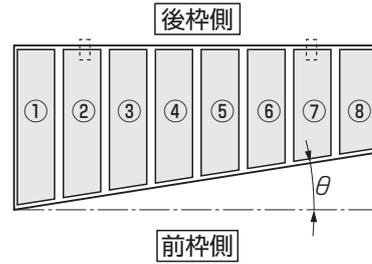
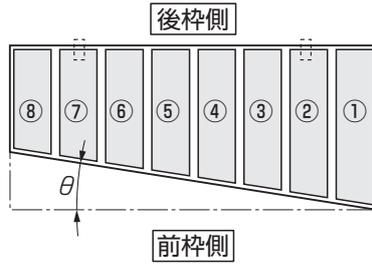
表1-5 A寸法

奥行	L54						
	θ	①	②	③	④	⑤	⑥
1°	11	22.5	34.5	46	57.5	69.5	81
2°	22	45.5	69	92	115.5	138.5	162
3°	33	68	103	138	173	208	243
4°	44	91	137.5	184.5	231	278	324.5
5°	55.5	114	172	230.5	289	347.5	406

□ 屋根材の加工



①屋根材を【表1-6】、【表1-7】、【表1-8】を参照し、角度切断してください。



【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合

【屋根材 n】

【屋根材②】

【屋根材①】

【屋根材①】

【屋根材②】

【屋根材 n】

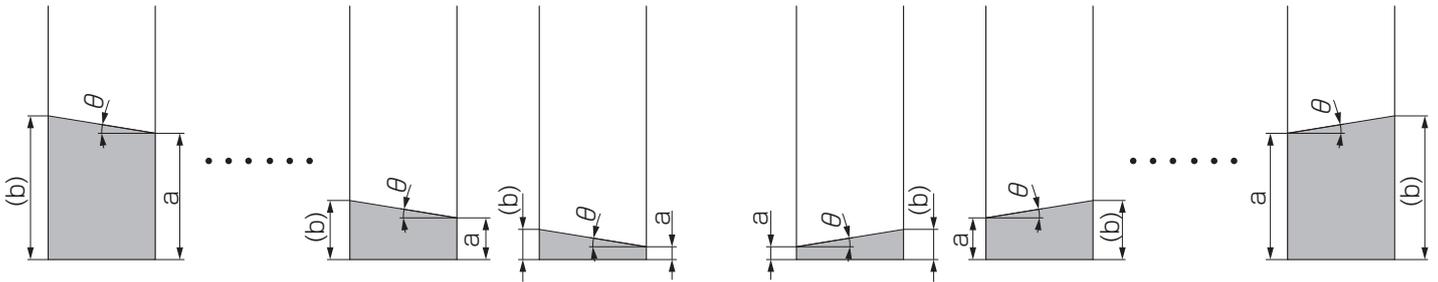


表1-6 a/b寸法 (L50・L57 フーゴR/フーゴR900/フーゴR1500/フーゴR袖壁/フーゴR袖壁1500)

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°	0	12	12	24	25	37	37	49	49	61	62	74	74	86	86	98
2°	0	24	25	49	49	73	74	98	99	123	123	147	148	172	173	197
3°	0	36	37	73	74	110	111	147	148	184	185	221	222	258	259	295
4°	0	48	49	98	99	147	148	196	198	246	247	295	296	344	346	394
5°	0	60	62	122	124	184	185	246	247	307	309	369	371	431	432	493

※L50は⑦までが適当範囲になります。

※フーゴR、フーゴR900、フーゴR1500、フーゴR袖壁、フーゴR袖壁1500が対象機種になります。

表1-7 a/b寸法 (L50・L57 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°	0	12	12	24	25	37	37	49	49	61	62	74	74	86	86	98
2°	0	24	25	49	49	74	74	98	99	123	123	148	148	172	173	197
3°	0	36	37	73	74	110	111	147	148	184	185	221	222	258	259	295
4°	0	49	49	98	99	147	148	197	197	246	247	295	296	345	346	394
5°	0	61	62	122	124	184	185	246	247	308	309	370	371	431	432	493

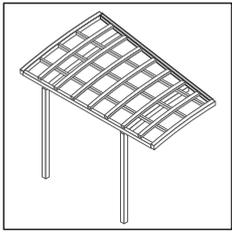
※L50は⑦までが適当範囲になります。

表1-8 a/b寸法 (L54 フーゴR/フーゴR900/ネスカ)

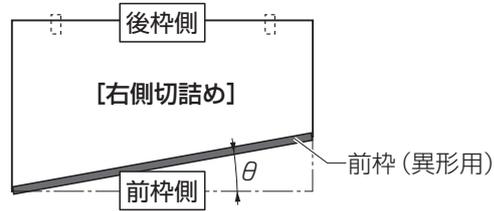
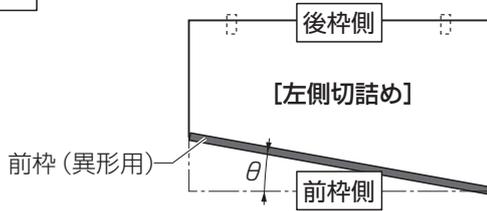
θ	①		②		③		④		⑤		⑥		⑦		⑧	
	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b	a	b
1°	0	11	12	23	23	35	35	46	47	58	58	70	70	81	82	93
2°	0	23	23	46	47	69	70	93	93	116	117	139	140	163	163	186
3°	0	34	35	69	70	104	105	139	140	174	175	209	210	244	245	279
4°	0	46	47	92	93	139	140	186	187	232	234	279	280	326	327	373
5°	0	57	58	115	117	174	175	232	234	291	292	349	351	408	409	466

※フーゴR、フーゴR900、ネスカが対象機種になります。

□前枠（異形用）の加工

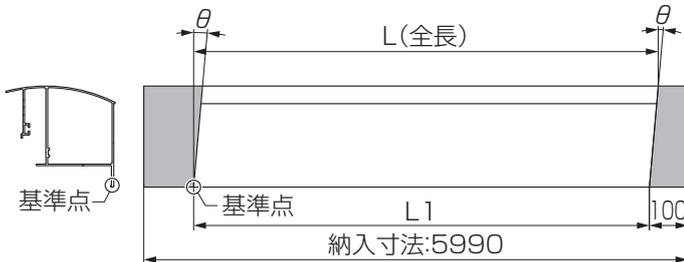


- ①前枠下面に【①切断加工】と【表1-9】を参照し、基準からL1寸法で角度切断してください。
 - ②両端部から10mmの位置にφ4.5穴加工をしてください。
 - ③【表1-9】を参照し、ピッチPでφ4.5穴加工してください。
 - ④切詰め側『②加工穴基準』のA・B寸法でφ5.5穴加工をしてください。
 - ⑤垂木・側枠取付部のフィンに【③切欠き加工】を参照し、切欠き加工をしてください。
- ※フィン切欠き寸法基準位置はV溝端部になります。

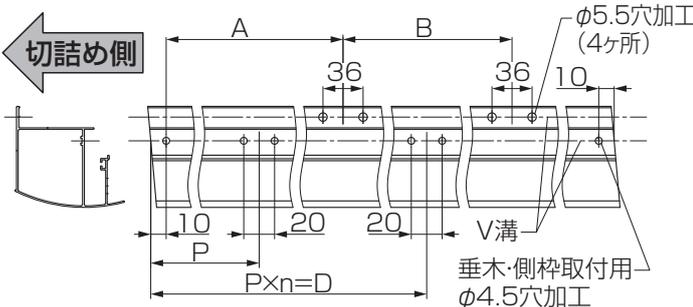


【左側切詰め】の場合

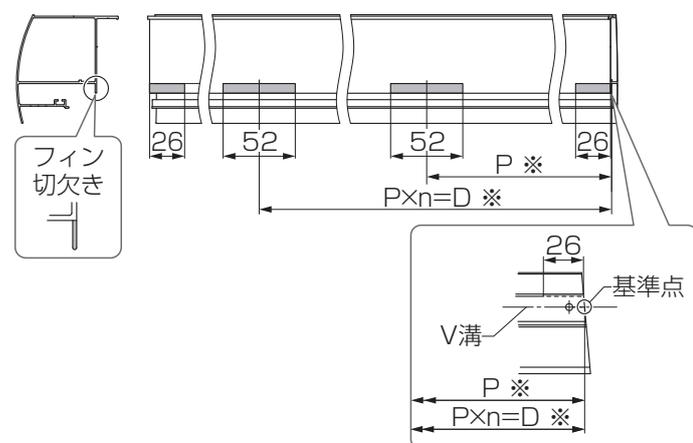
【① 切断加工】



【② 加工穴基準】



【③ 切欠き加工】

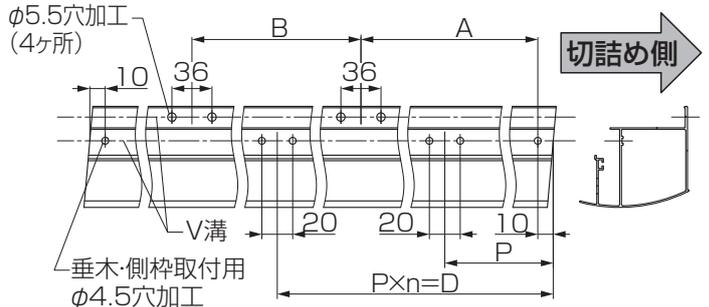


【右側切詰め】の場合

【① 切断加工】



【② 加工穴基準】



【③ 切欠き加工】

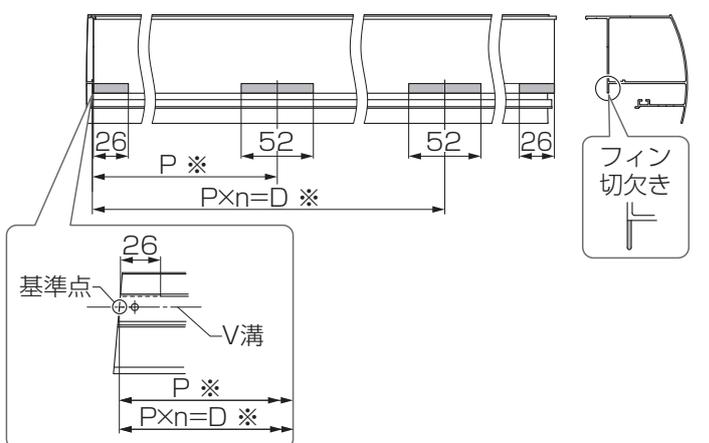
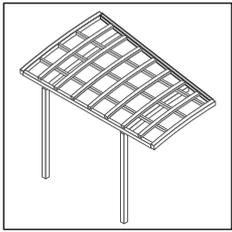


表1-9 L50/L54/L57

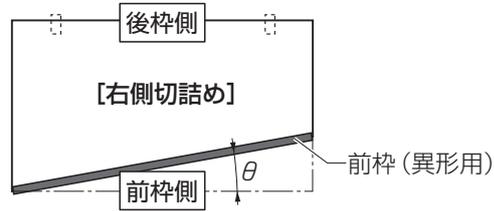
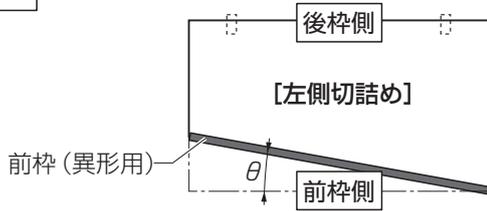
θ	L50							L54							L57						
	L	L1	A	B	P	n	D	L	L1	A	B	P	n	D	L	L1	A	B	P	n	D
1°	4944	4943	1011	2900	706.1	6	3530.5	5346	5345	1112	3100	668.1	7	4008.6	5650	5649	1164	3301	706.1	7	4236.6
2°	4947	4946	1012	2902	706.4	6	3532.2	5350	5348	1113	3102	668.4	7	4010.4	5654	5652	1165	3302	706.4	7	4238.6
3°	4952	4949	1013	2904	707.0	6	3534.8	5355	5352	1114	3104	668.9	7	4013.5	5659	5656	1166	3305	707.0	7	4241.8
4°	4959	4954	1015	2907	707.7	6	3538.6	5362	5357	1116	3108	669.6	7	4017.8	5666	5662	1168	3308	707.7	7	4246.3
5°	4967	4961	1016	2911	708.7	6	3543.5	5370	5364	1118	3112	670.6	7	4023.3	5675	5670	1170	3313	708.7	7	4252.2

前枠 (異形用) の加工

1500タイプの場合



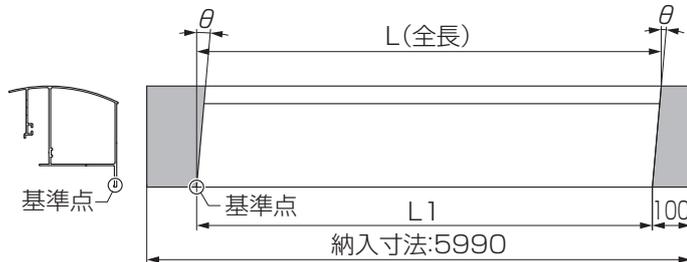
- ①前枠下面に【①切断加工】と【表1-8】を参照し、基準からL1寸法で角度切断してください。
 - ②両端部から10mmの位置にφ4.5穴加工をしてください。
 - ③【表1-8】を参照し、ピッチPでφ4.5穴加工してください。
 - ④切詰め側『②加工穴基準』のA・B寸法でφ5.5穴加工をしてください。
 - ⑤垂木・側枠取付部のフィンに【③切欠き加工】を参照し、切欠き加工をしてください。
- ※フィン切欠き寸法基準位置はV溝端部になります。



【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合

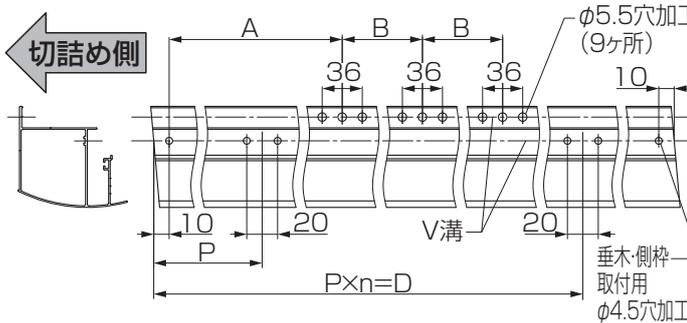
【① 切断加工】



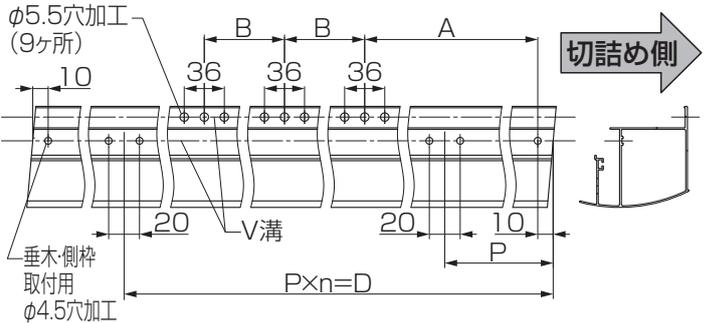
【① 切断加工】



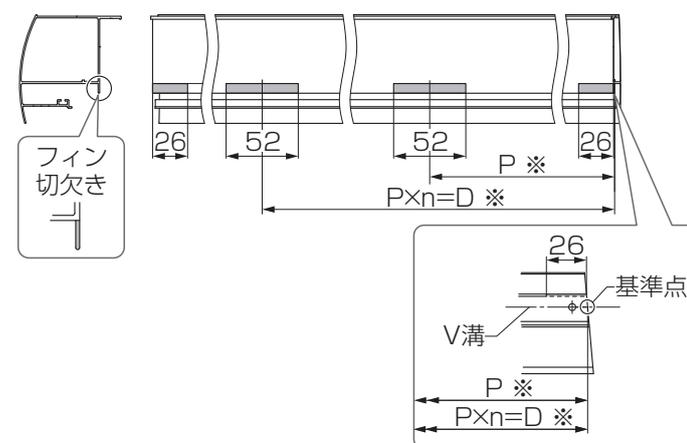
【② 加工穴基準】



【② 加工穴基準】



【③ 切欠き加工】



【③ 切欠き加工】

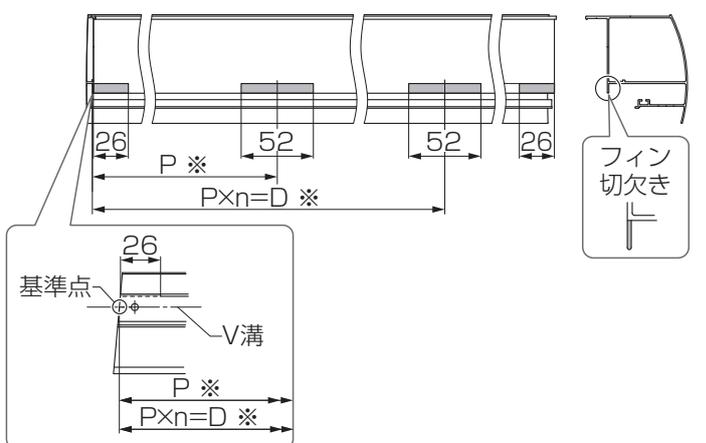
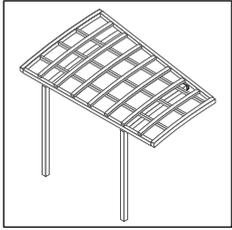


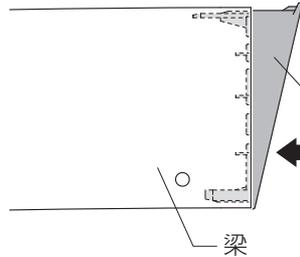
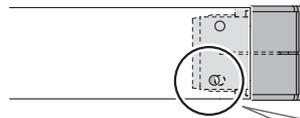
表1-10 1500タイプ L50/L57

θ	L50							L57						
	L	L1	A	B	P	n	D	L	L1	A	B	P	n	D
1°	4944	4943	761	1700	706.1	6	3530.5	5650	5649	914	1900	706.1	7	4236.6
2°	4947	4945	761	1701	706.4	6	3532.2	5654	5651	914	1901	706.4	7	4238.6
3°	4952	4949	762	1702	707.0	6	3534.8	5659	5656	915	1903	707.0	7	4241.8
4°	4959	4954	762	1704	707.7	6	3538.6	5666	5662	915	1905	707.7	7	4246.3
5°	4967	4961	763	1707	708.7	6	3543.5	5675	5670	917	1907	708.7	7	4252.2

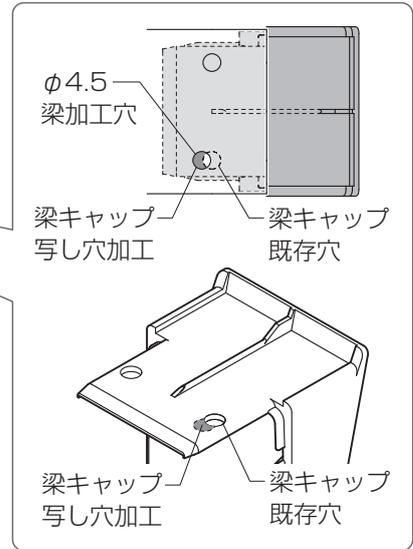
□ 梁キャップ用穴加工



- 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。



梁キャップ
梁キャップを再奥まで挿入してください

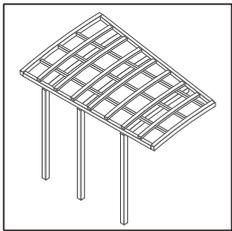


お願い

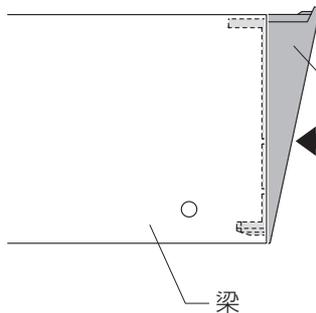
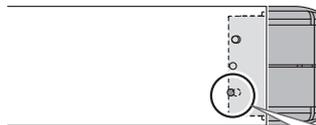
梁キャップに写し穴加工する時は、梁に梁キャップが再奥まで挿入できた状態で行ってください。

□ 梁キャップ用穴加工

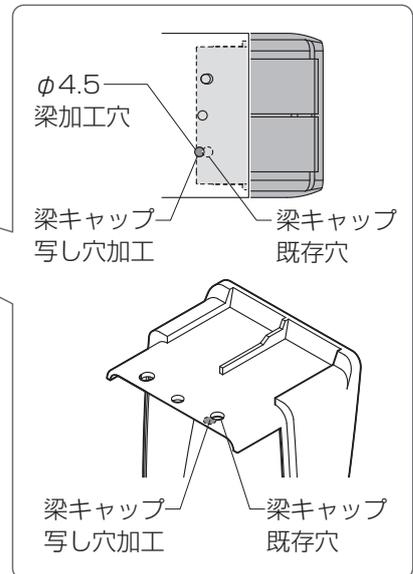
1500タイプの場合



- 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。



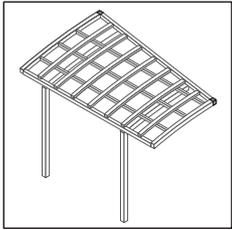
梁キャップ
梁キャップを再奥まで挿入してください



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。

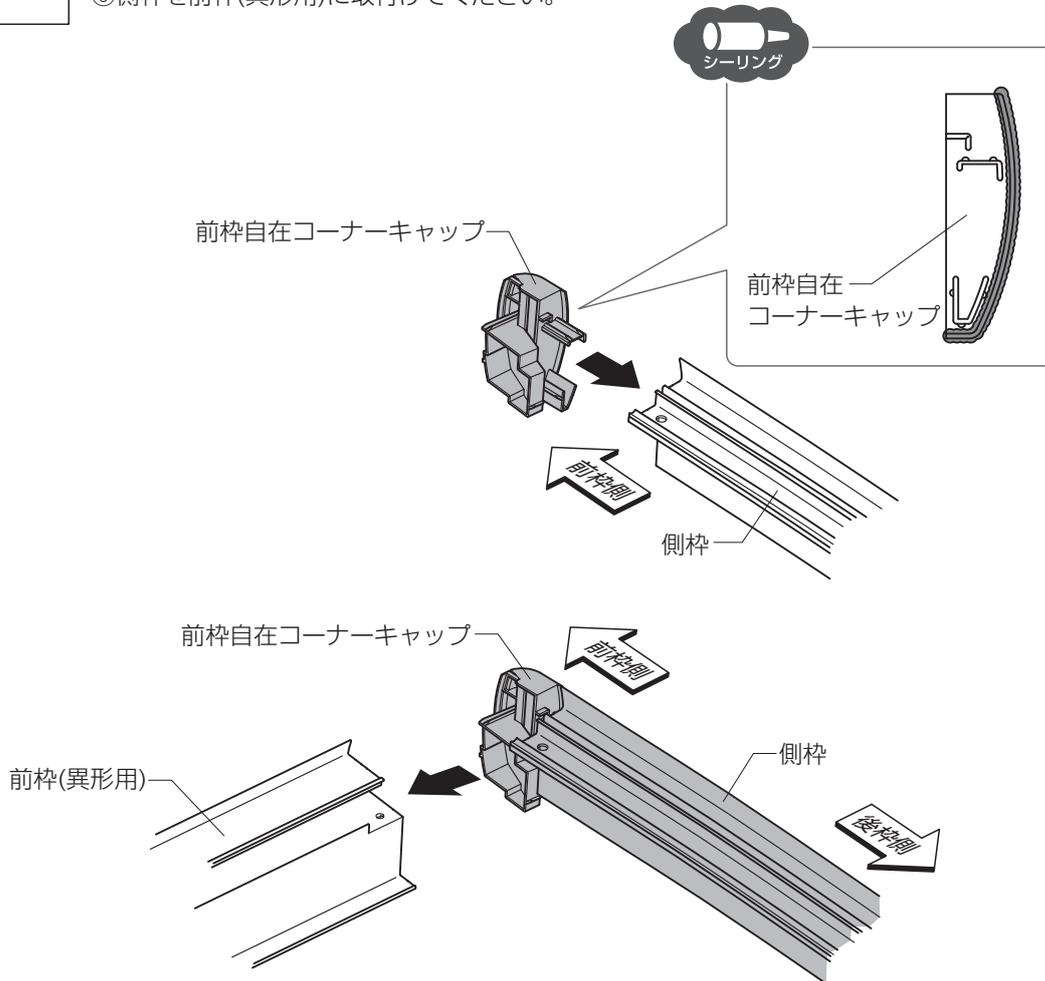
2 前枠自在コーナーキャップの取付け



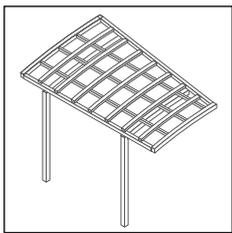
P.15

取付け方法については
【フーゴR/ネスカR ミニ・1台用 基本・縦連棟・M合掌・Y合掌 取付説明書 (D587)】の
【P.15】とあわせて取付けてください。

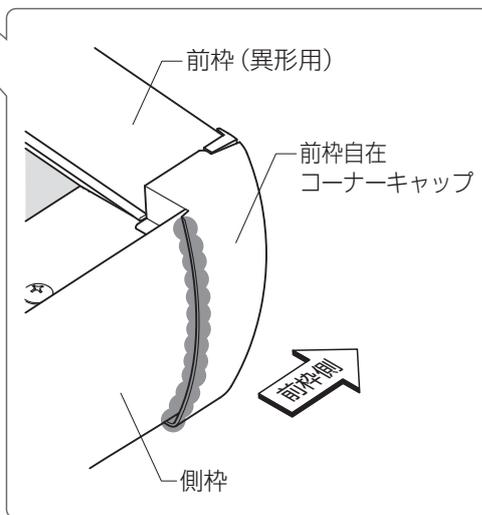
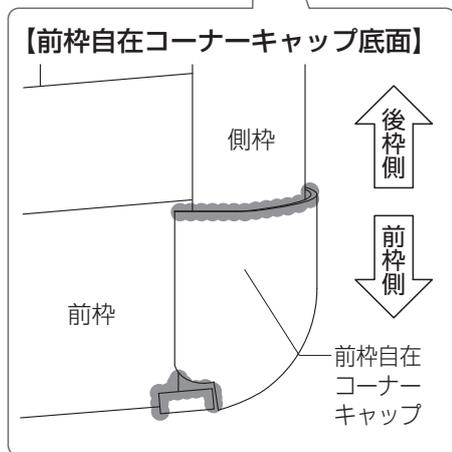
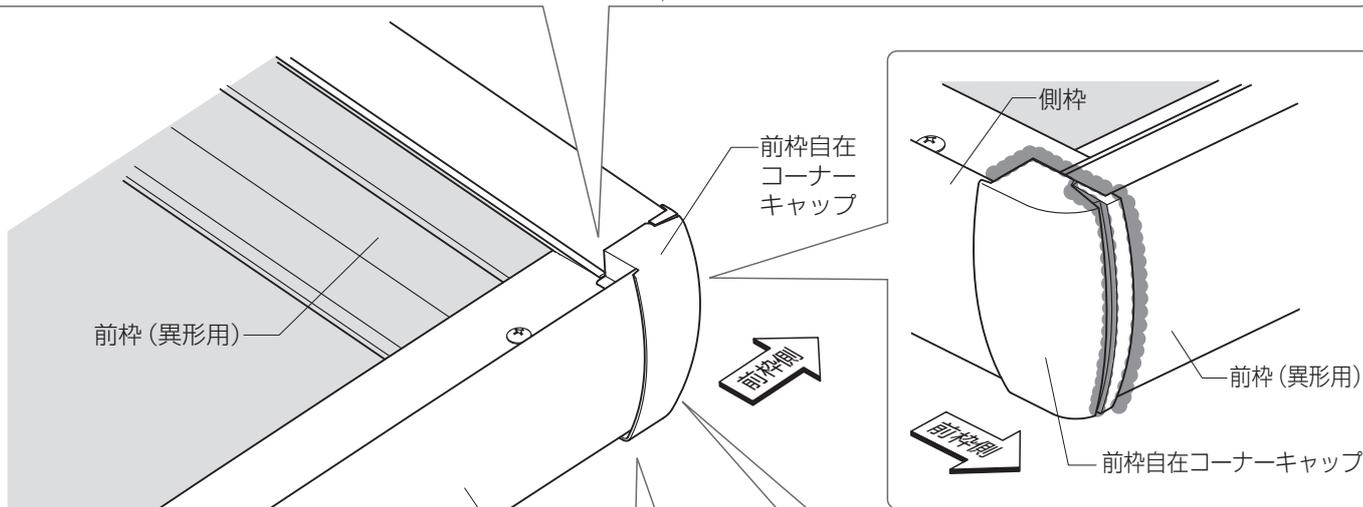
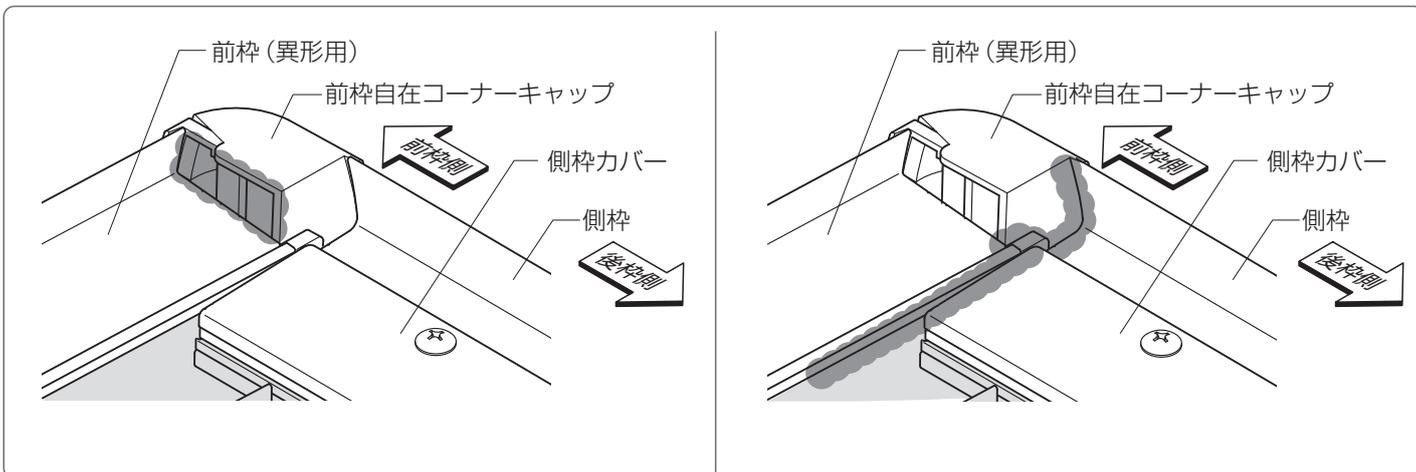
- ①前枠自在コーナーキャップにシーリングしてください。
- ②前枠自在コーナーキャップを側枠に取付けてください
- ③側枠を前枠(異形用)に取付けてください。



3 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
D602
 JZZ630052B
 201504A_1039
 202011B_1049