



- ・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。
- ・施工は必ず専門の工事業者の方が行ってください。
- ・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。
- ・日よけ・雨よけ以外の目的に本製品を使用しないでください。物置・遊び場あるいは住居の一部等への転用を目的に、みだりに改造・変更をしないでください。
- ・設置場所の確認をしてください。
※ 施工場所の気象条件（風、雪など）に合った製品かどうか確認してください。
※ 建物の屋根からの雪の落下を直接受けない位置かどうか確認してください。
※ 強風地域、特に崖上、屋上、風の通り道上などの施工は避けてください。
- ・崖縁などの高低差がある場所には設置しないでください。
また、片流れタイプの場合、風当たりの強い場所では、風にあおられない向きに取り付けてください。
- ・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してから施工を行なってください。
- ・給湯器や暖房機などの熱排気が製品内（屋根・パネルなどで囲んだ内部）にこもるような場所に施工しないでください。
排気による中毒や塗装劣化・剥離（はくり）のおそれがあります。



🙏 お願い

- ・施工場所に寸法的に正しく納まるか確認してください。
- ・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。

< 基礎工事について >

▲ 注意

- ・傾斜地に設置する場合は、低い場所の柱の埋込深さを確保してください。
- ・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材(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。
- ・コンクリート強度は18N/mm²以上で施工してください。
- ・設置する場所の条件により、基礎サイズが変わります。性能を発揮するためには、下記のような現地条件に応じて施工してください。
①地盤の堅牢/軟弱さ(地耐力等) ②地盤内の埋設物の有無 ③隣地境界線近くの設置 ④別の構造物の基礎近くの設置
- ・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。
- ・柱内の水抜きができるよう、基礎には必ず碎石などを敷き、柱と基礎の付け根部に水抜き穴(φ6)をあけてください。柱内に水が溜まると凍結膨張や腐食により柱が破損するおそれがあります。
- ・養生期間は十分にとり、その間に重い物をのせたり、振動を与えないでください。

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。

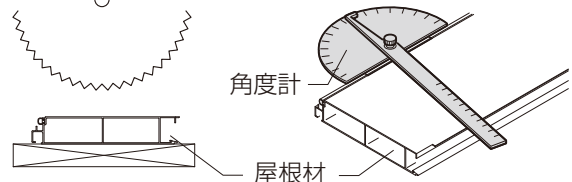
< 施工上のご注意 >

▲ 注意

- ・アルミ製品が亜鉛、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。
- ・ボルト、ネジは当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。
製品の強度低下、またはケガのおそれがあります。
※φ4ネジ : 2.0N・m±0.2N・m ※φ5ネジ : 3.0N・m±0.2N・m
※M6ボルト: 7.5N・m±0.2N・m ※M8ボルト: 10.0N・m±0.2N・m
- ・指定の箇所にシーリングをしてください。漏水の原因になります。

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、安全带、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。
- ・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。



< 施工の後に >

▲ 注意

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

お願い

- ・取扱説明書は施主様にお渡しください。

INDEX

■ 基本の確認事項	4	■ 隅切り	23
■ 異形内容の確認	4	■ 各部の名称	23
■ 施工の流れ	4	■ 施工制限(共通)	24
■ 施工制限(共通)	5	■ 加工角度確認	25
■ 1 基礎位置の墨出し	6	■ 3 部材の加工(前枠側切詰め)	26
■ 施工するカーポートの確認	6	□ 全体配置確認	26
■ 基礎位置の確認	7	□ 屋根材の加工	26
■ 側面台形	9	□ 前枠・前枠カバーの加工	29
■ 各部の名称	9	■ 4 側枠の加工(前枠側切詰め)	30
■ 施工制限(共通)	10	■ 3 部材の加工(後枠側切詰め)	32
■ 2 加工角度確認	11	□ 全体配置確認	32
■ 3 部材の加工(前枠側切詰め)	12	□ 屋根材の加工	32
□ 全体配置確認	12	□ 後枠の加工	35
□ 屋根材の加工	13	■ 4 側枠の加工(後枠側切詰め)	36
□ 前枠・前枠カバーの加工	14	■ 側枠の取付けとシーリング	38
■ 4 側枠の加工(前枠側切詰め)	15	■ 5 側枠の取付けとシーリング	38
■ 3 部材の加工(後枠側切詰め)	17	■ 梱包明細表	39
□ 全体配置確認	17		
□ 前枠の加工	17		
□ 屋根材の加工	18		
□ 後枠の加工	20		
■ 4 側枠の加工(後枠側切詰め)	21		

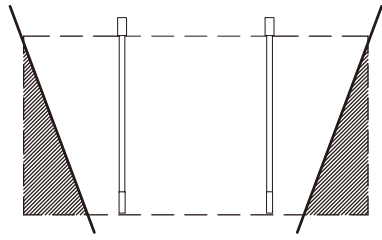
表示マーク

	前枠側 側面台形 施工の場合		後枠側 側面台形 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		本体取付説明書を併せて参照してください。 「ISC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」
	P.xx 本文中参照先を 示しています。		シーリング箇所						

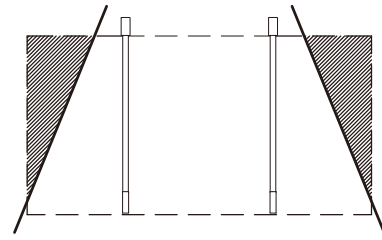
基本の確認事項

■ 異形内容の確認

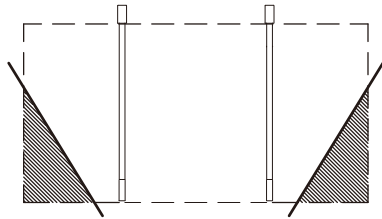
施工状況により加工内容が変わります。



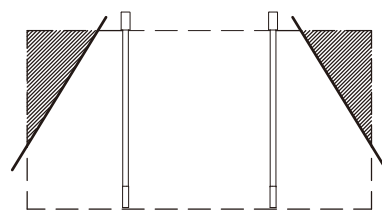
側面台形(前枠側切詰め)



側面台形(後枠側切詰め)

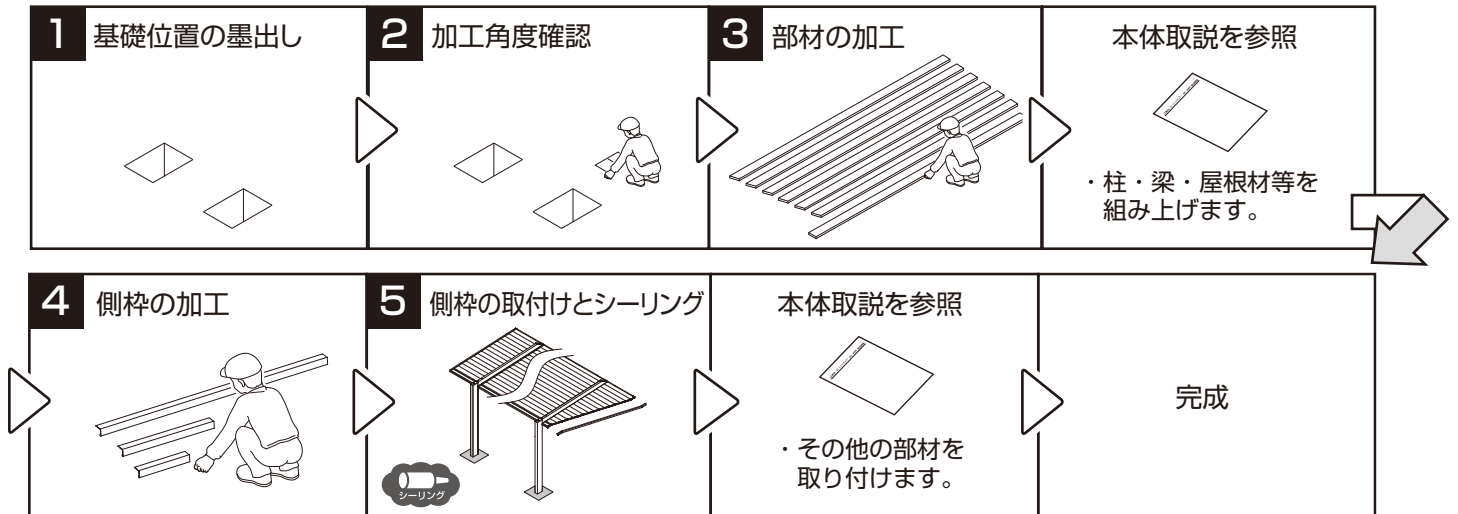


隅切り加工(前枠側切詰め)



隅切り加工(後枠側切詰め)

■ 施工の流れ



お願い

・加工説明は、下記ページを参照してください。

側面台形



P.9~P.11 共通項目 については、
P.9~P.11を確認してください。



P.12~P.16 前枠側切詰め については、
P.12~P.16を確認してください。



P.17~P.22 後枠側切詰め については、
P.17~P.22を確認してください。

隅切り加工



P.23~P.25 共通項目 については、
P.23~P.25を確認してください。



P.26~P.31 前枠側切詰め については、
P.26~P.31を確認してください。



P.32~P.37 後枠側切詰め については、
P.32~P.37を確認してください。

側枠の取付け



P.38 切詰め完了後は側枠の取付け
を行ないます。
P.38を確認してください。

シーリング



P.38 側枠取付け後はシーリングを
を行ないます。
P.38を確認してください。

■ 施工制限(共通)



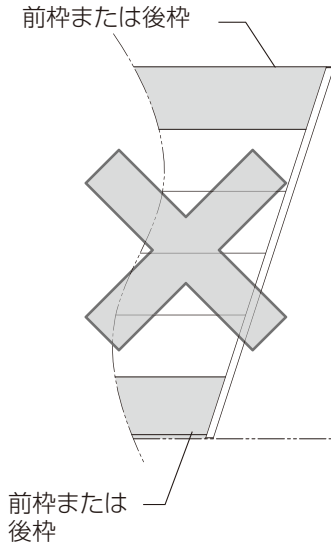
カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

お願い

下記の内容を確認の上、必ずお守りください。

P10（側面台形）、P24（隅切り）にも加工内容の制限が記載されています。

●前枠・後枠の斜め加工



●後枠・前枠の切詰め寸法Dの最大値を超えて加工はできません。

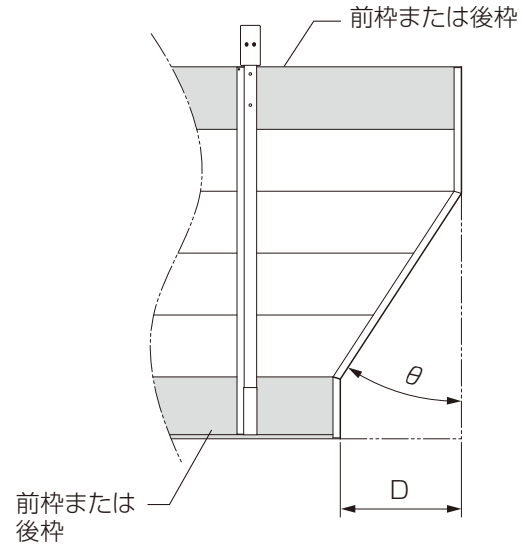


表1 D寸法最大値

	W24/27/30		W33	
	L50	L57	L50	L57
D	785	935	535	685

※梁側面から屋根端面までの距離が200mm以下は不可となります。
柱移動をした場合、上記寸法も変わります。

1 基礎位置の墨出し

■ 施工するカーポートの確認



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。



P.7,8 記入参考例 については、P.7,8を確認してください。

- ①表2を参照してL1、L3、WおよびW1を図に記入してください。
- ②柱位置を墨出しして、上図に境界・障害物等を記入してください。
- ③境界・障害物等を避けるための屋根加工寸法を記入してください。

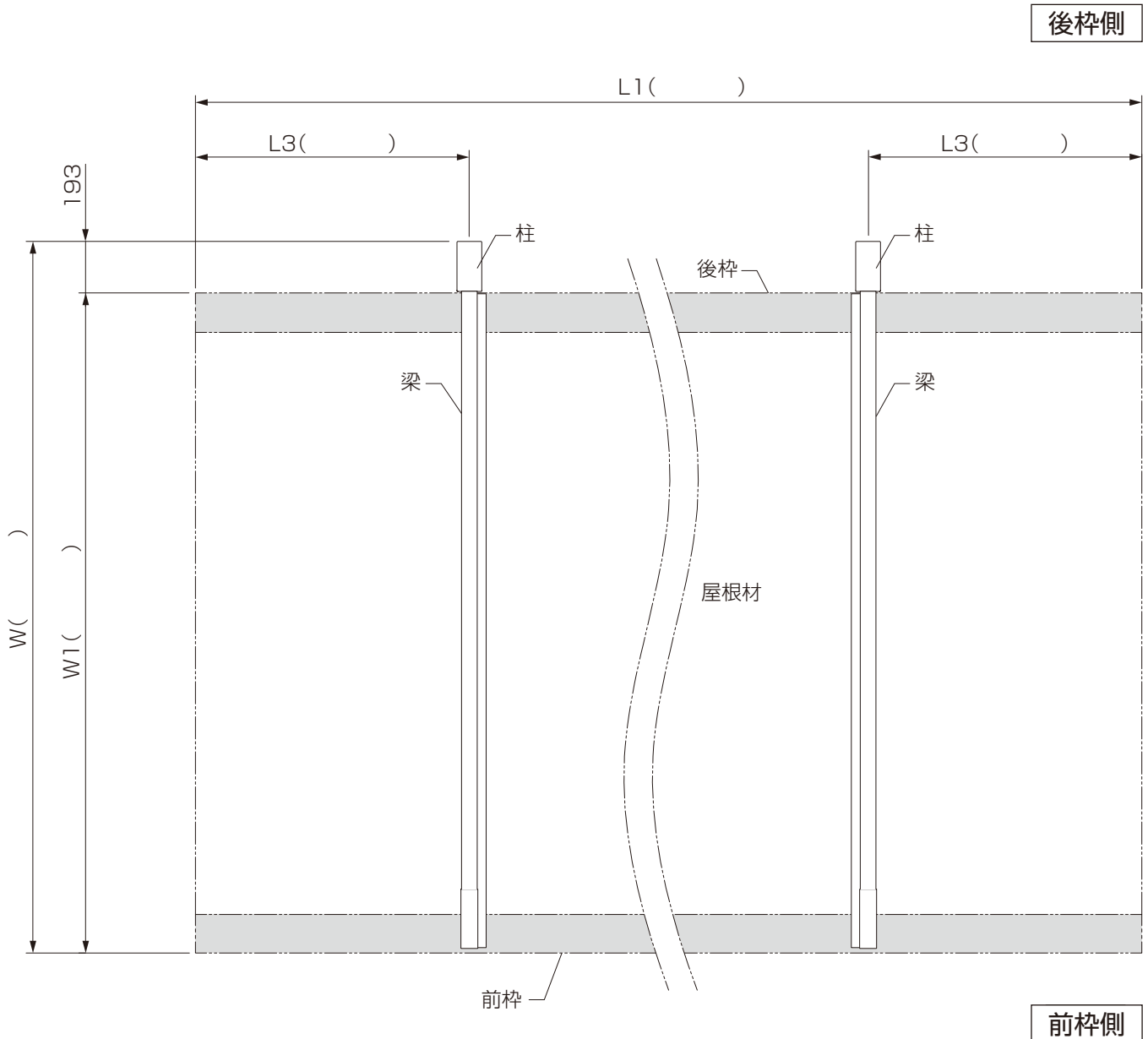


表2

	L1	L3	W	W1
W24 - L50	5000	1050	2427	2234
W27 - L50	5000	1050	2725	2532
W30 - L50	5000	1050	3022	2829
W33 - L50	5000	800	3320	3127
W24 - L57	5700	1200	2427	2234
W27 - L57	5700	1200	2725	2532
W30 - L57	5700	1200	3022	2829
W33 - L57	5700	950	3320	3127

基礎位置の確認

敷地に納まるよう基礎位置と切詰め寸法を決めてください。
 ※Dは制限があるので表1を参照してください。



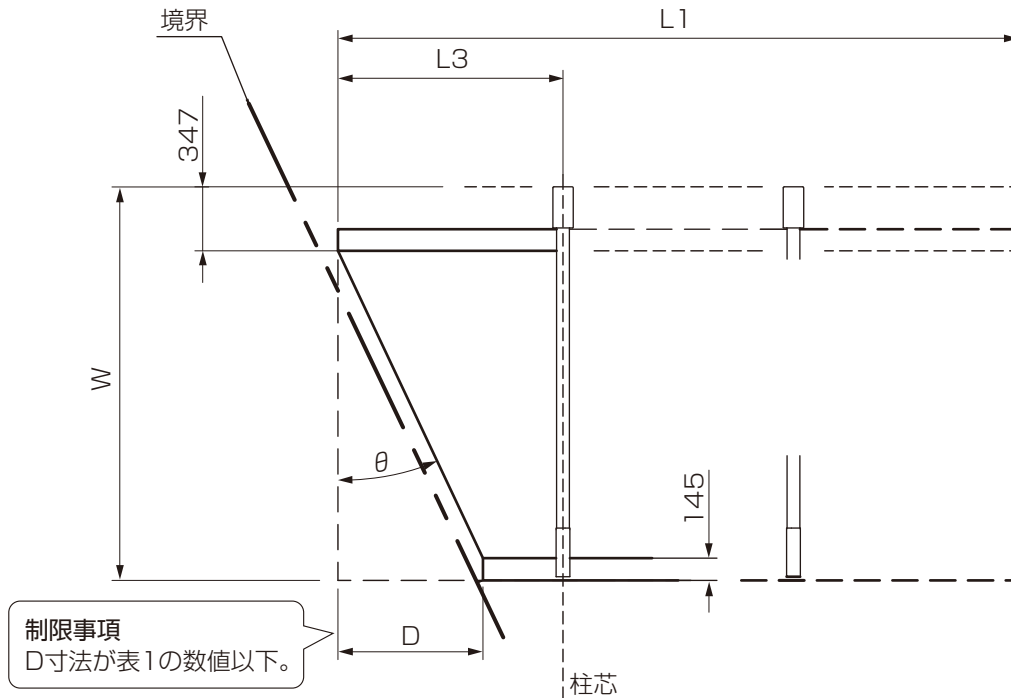
カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
 「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を
 併せて参照してください。

表1

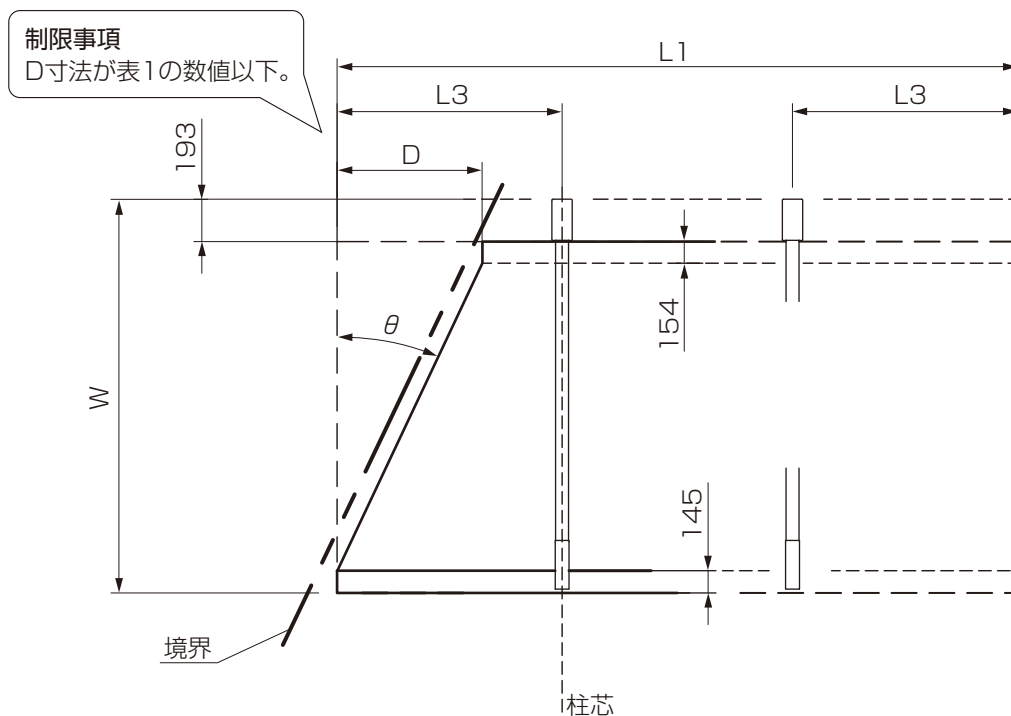
	W24/27/30		W33	
	L50	L57	L50	L57
D	785	935	535	685

- ・前枠・後枠は切詰め寸法Dの最大値を超えて加工はできません。
- ・柱移動をした場合、移動した長さを差し引きした寸法になります。

『側面台形 - 前枠側切詰め』にする場合



『側面台形 - 後枠側切詰め』にする場合





カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を
併せて参照してください。

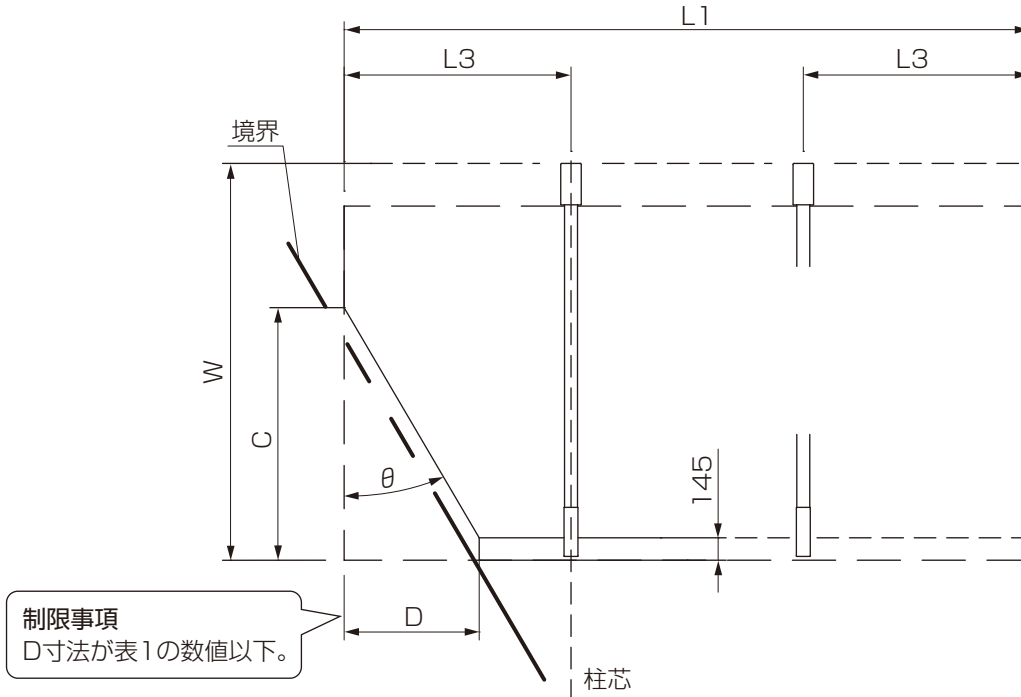
敷地に納まるよう基礎位置と切詰め寸法を決めてください。
※Dは制限があるので表1を参照してください。

表1

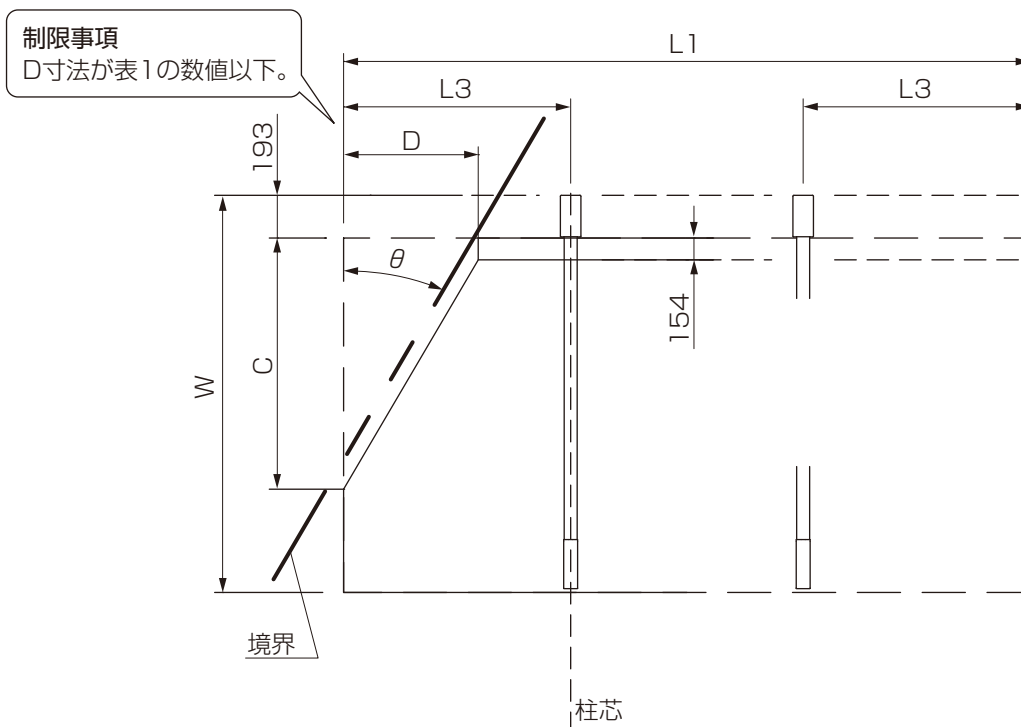
	W24/27/30		W33	
	L50	L57	L50	L57
D	785	935	535	685

- ・前枠・後枠は切詰め寸法Dの最大値を超えて加工はできません。
- ・柱移動をした場合、移動した長さを差し引きした寸法になります。

『隅切り加工 - 前枠側切詰め』にする場合



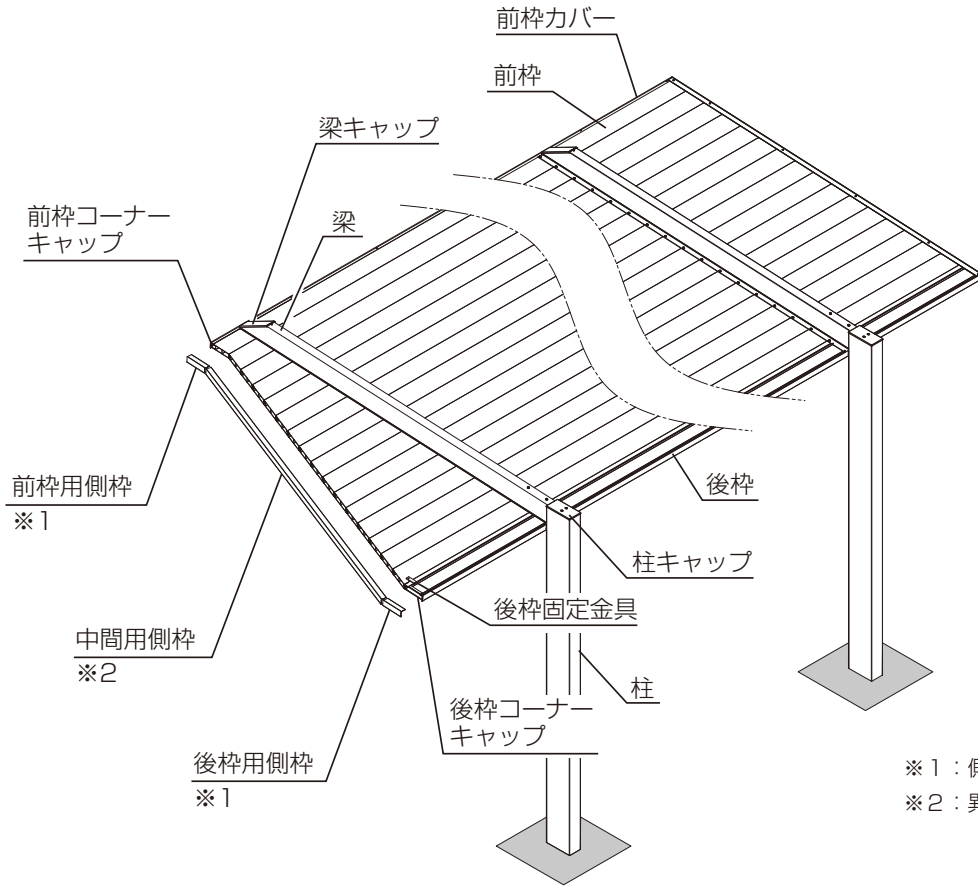
『隅切り加工 - 後枠側切詰め』にする場合



側面台形

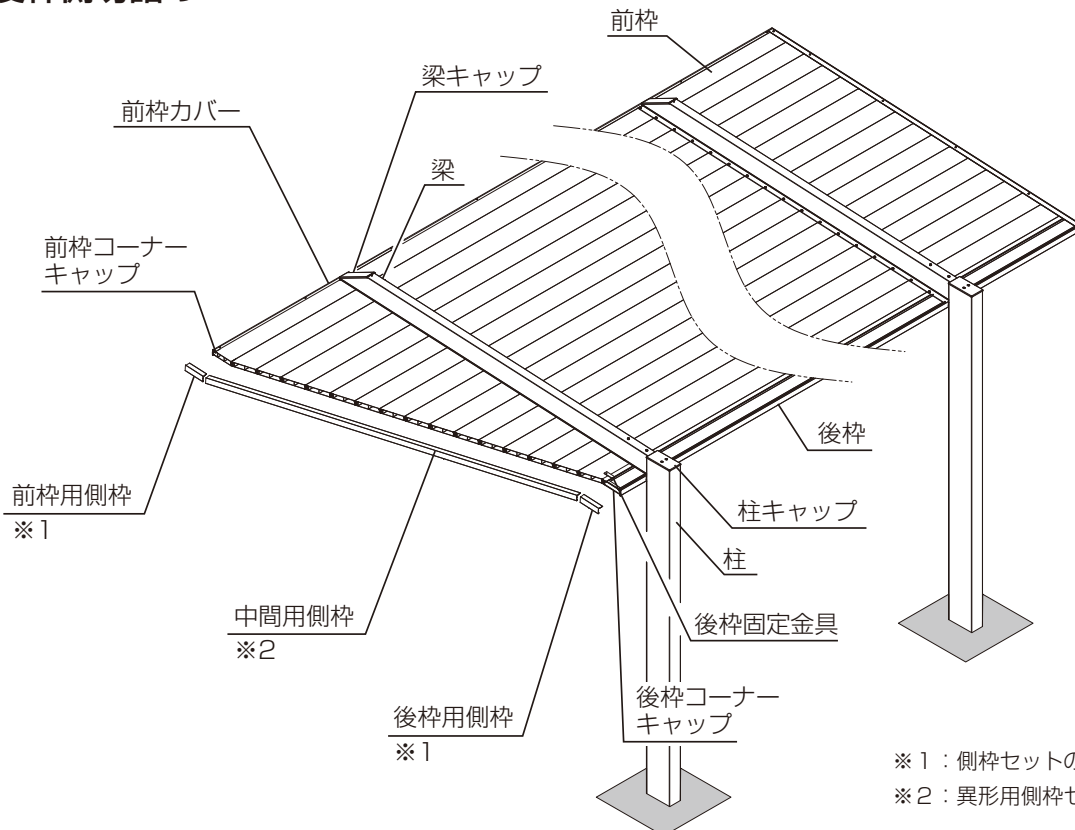
各部の名称

前枠 前枠側切詰め



- ※1：側枠セットの側枠を加工
- ※2：異形用側枠セットの側枠を加工

後枠 後枠側切詰め



- ※1：側枠セットの側枠を加工
- ※2：異形用側枠セットの側枠を加工

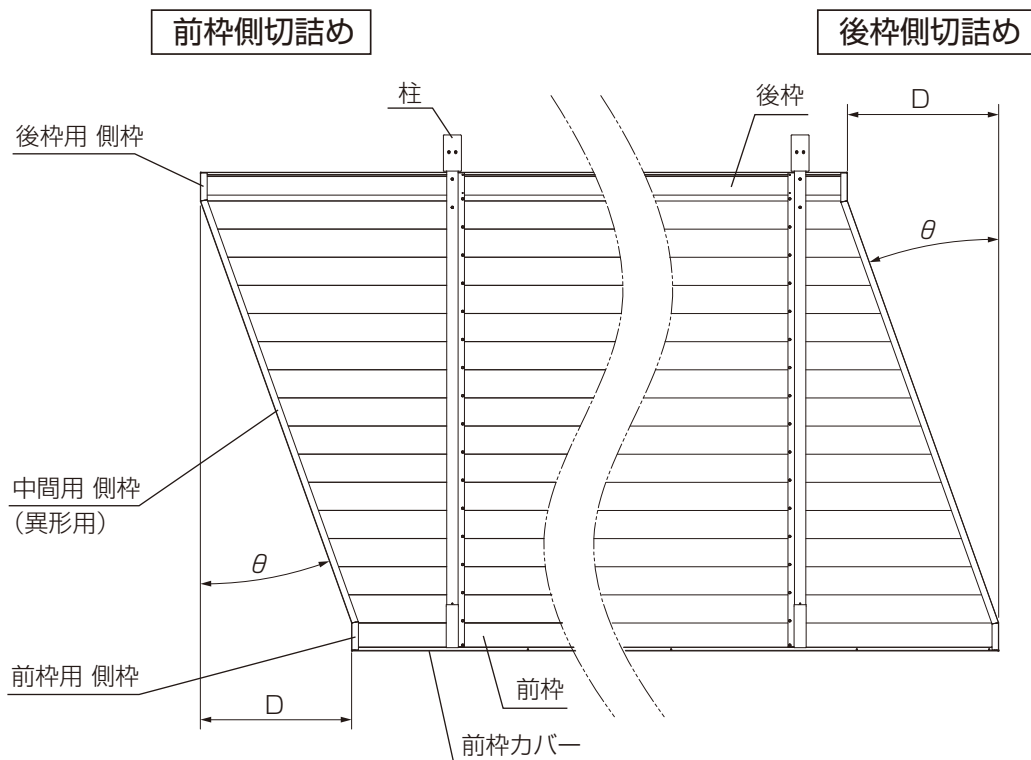
■ 施工制限(共通)



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

お願い

側面台形は、前枠または後枠を切詰めて屋根材を斜めにすべて加工します。
下記の施工制限内容をお守りください。



切詰め寸法Dの最大値

	W24/27/30		W33	
	L50	L57	L50	L57
D	785	935	535	685

※前枠・後枠は切詰め寸法Dの最大値を超えて加工できません。
柱移動をした場合、移動した長さを差し引きした寸法になります。

加工角度θの最大値

	L50				L57			
	W24	W27	W30	W33	W24	W27	W30	W33
角度θ	22°	19°	17°	10°	25°	22°	20°	13°

※加工角度θの最大値を超えて加工はできません。

2 加工角度確認

カーポートサイズごとの固定数値Eと、切詰め寸法Dで加工角度 θ を求めます。
参照値Pを計算して加工角度を求めてください。

①P.6、7で求めた切詰め寸法Dを使って、参照値Pを計算してください。(小数点以下第4位まで)

参照値Pを求めるための計算方法

切詰め寸法：D	÷	<table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="2">固定数値：E</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>W24</td><td>1944.8</td></tr> <tr><td>W27</td><td>2244</td></tr> <tr><td>W30</td><td>2543.2</td></tr> <tr><td>W33</td><td>2842.4</td></tr> </tbody> </table>	固定数値：E		W24	1944.8	W27	2244	W30	2543.2	W33	2842.4	=	参照値：P
固定数値：E														
W24	1944.8													
W27	2244													
W30	2543.2													
W33	2842.4													

②参照値Pより大きい値を表3に当てはめ、加工角度 θ を求めてください。

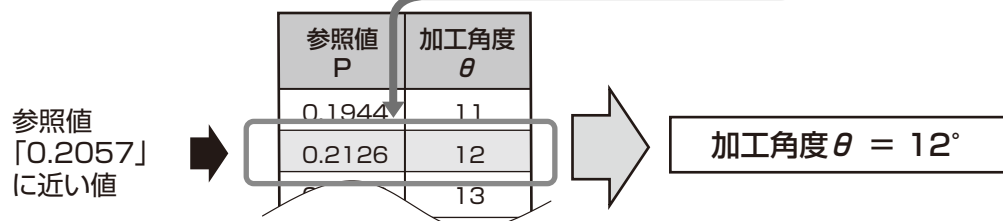
表3 加工角度表

参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ
0.0175	1	0.1051	6	0.1944	11	0.2867	16	0.3839	21
0.0349	2	0.1228	7	0.2126	12	0.3057	17	0.4040	22
0.0524	3	0.1405	8	0.2309	13	0.3249	18	0.4245	23
0.0699	4	0.1584	9	0.2493	14	0.3443	19	0.4452	24
0.0875	5	0.1763	10	0.2679	15	0.3640	20	0.4663	25

例

W24サイズの屋根の前枠を400mm切詰めた場合の加工角度 θ の求め方

切詰め寸法：D	÷	固定数値：E	=	参照値：P
400		1944.8		0.2057



※参照値に近い値の中でも大きいほうの値を選択してください。

3 部材の加工（前柵側切詰め）

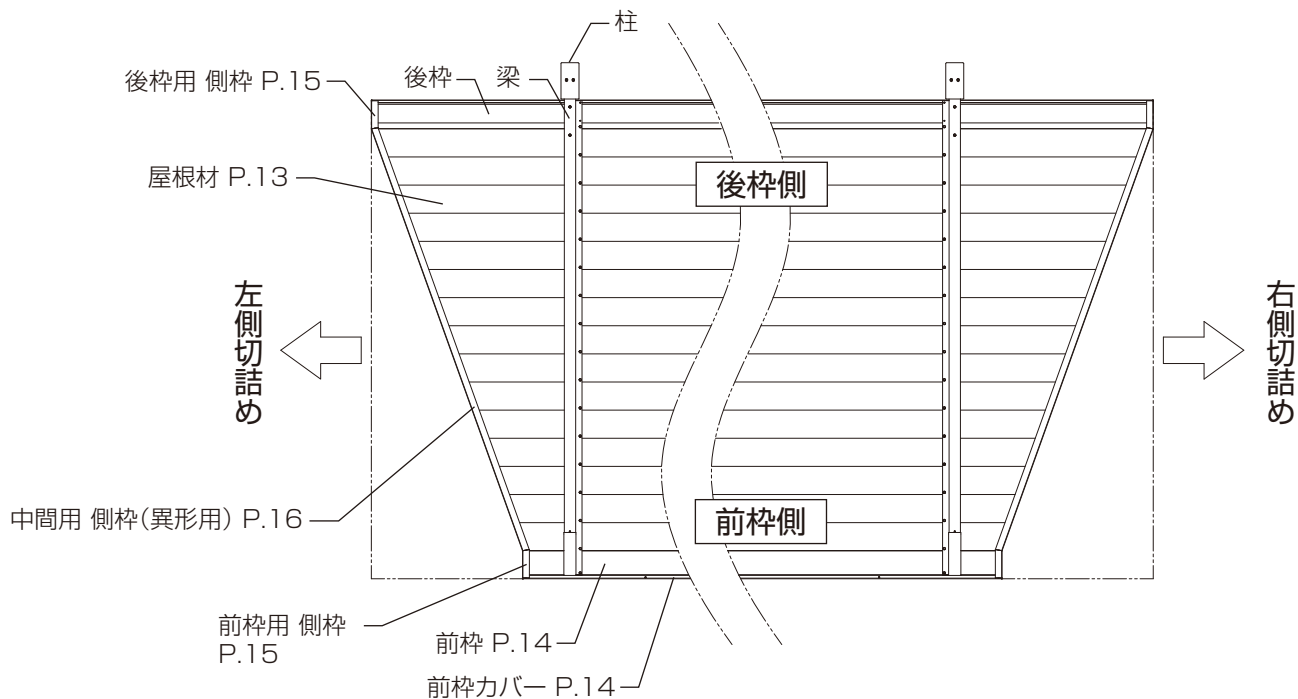


【前柵側面台形】の
場合の作業です。



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を
併せて参照してください。

□ 全体配置確認



お願い

- ・前柵側切詰めに施工の場合は【屋根材】【前柵】【前柵カバー】【側柵】【側柵(異形用)】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。

屋根材の加工

お願い

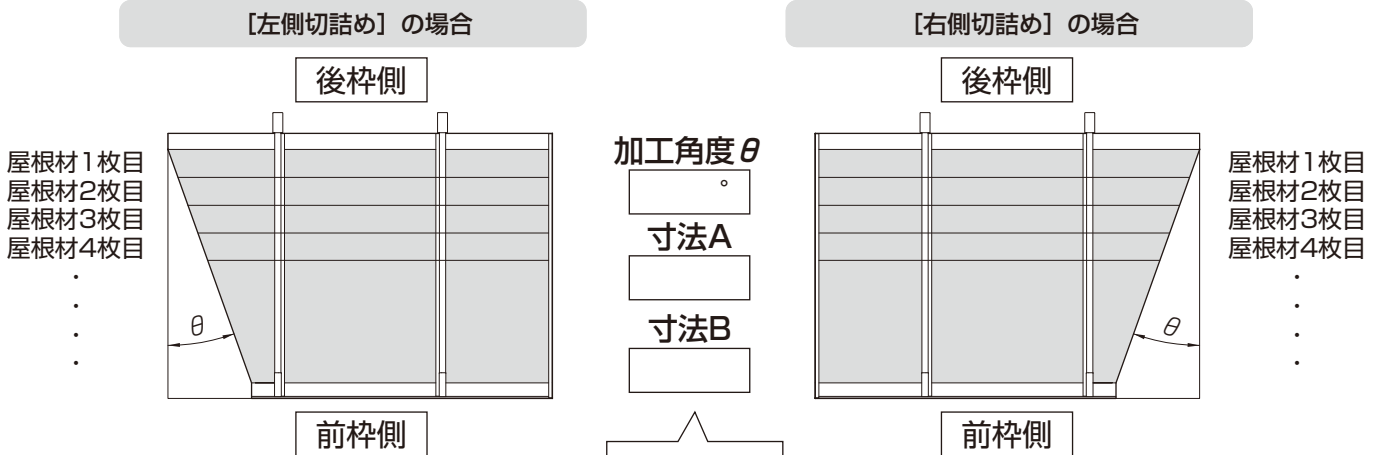
- ・前枠側切詰めの場合、後枠側を屋根材1枚目として加工説明します。
- ・[左側切詰め][右側切詰め]があります。部材の配置と形材の切断をする向きを確認し、加工してください。



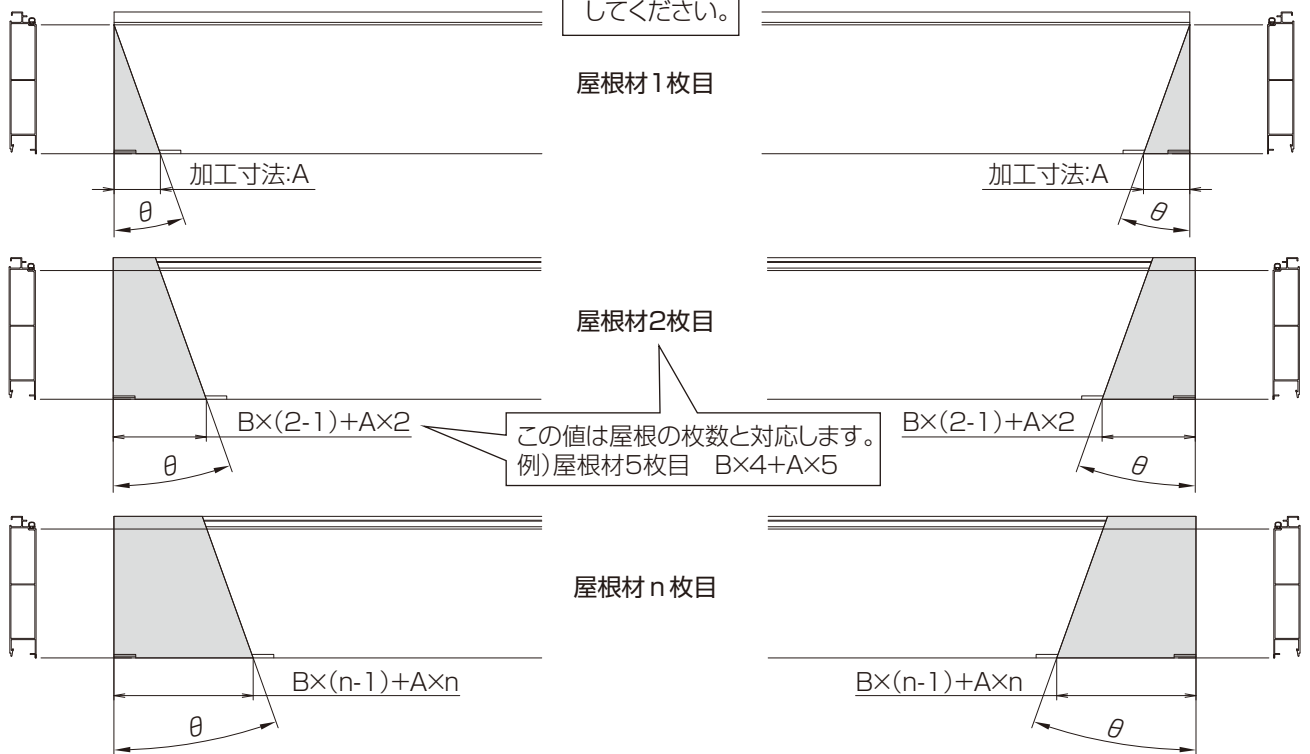
カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

屋根材の加工手順

(1) P.14の【表4 屋根材加工表】を参照し、P.11で求めた加工角度 θ に対応した「寸法A」「寸法B」を確認してください。



(2) 屋根材にケガキを入れてください。



(3) 屋根材を斜めに切断加工してください。

(4) 斜め加工した屋根材フィン部の切欠き加工をしてください。

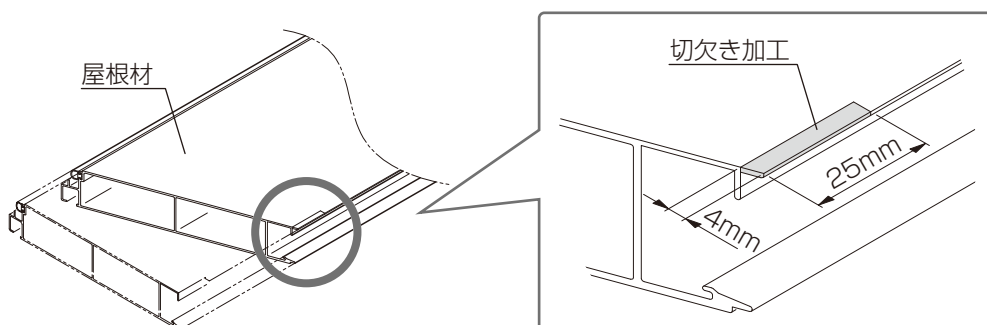


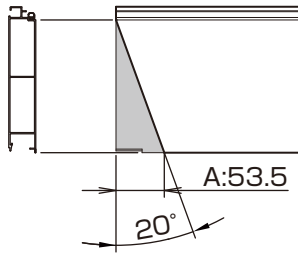
表4 屋根材加工表

加工角度	1°	2°	3°	4°	5°	6°	7°	8°	9°	10°	11°	12°	13°
寸法A	2.5	5	7.5	10.5	13	15.5	18	20.5	23.5	26	28.5	31.5	34
寸法B	0	0	0	0	0	0	0	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

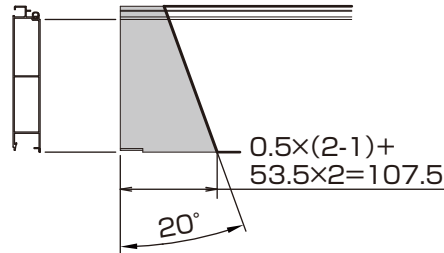
加工角度	14°	15°	16°	17°	18°	19°	20°	21°	22°	23°	24°	25°
寸法A	37	39.5	42.5	45	48	51	53.5	56.5	59.5	62.5	65.5	69
寸法B	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1	1	1	1

例 加工角度20°で側面台形の屋根材を加工する場合

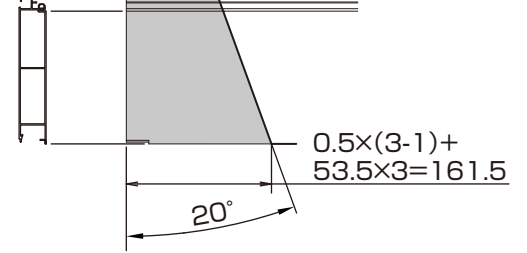
屋根材1枚目



屋根材2枚目



屋根材3枚目



加工角度	20°
寸法A	53.5
寸法B	0.5

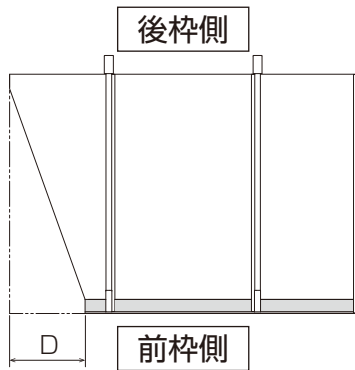
前枠・前枠カバーの加工

①P.6、7で確認した切詰め寸法Dで、前枠・前枠カバーを切断し、穴加工をしてください。

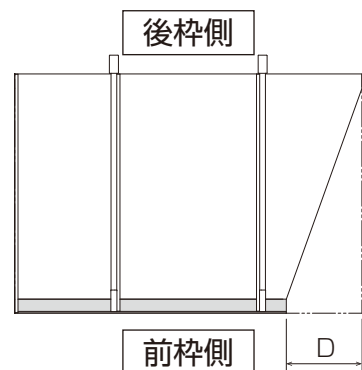
お願い

- ・切詰め寸法Dと前枠側の屋根材が数cmずれることがあります。
- ・切詰め寸法Dは屋根材に合わせて調整し、加工してください。

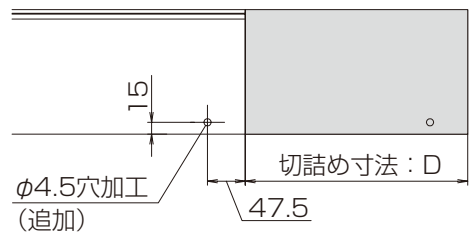
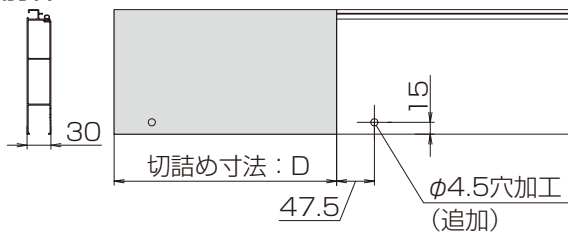
[左側切詰め] の場合



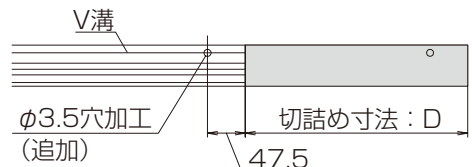
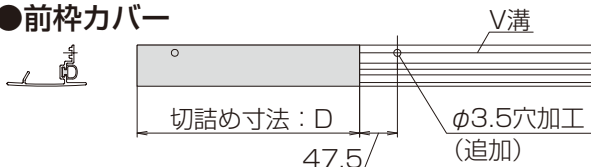
[右側切詰め] の場合



●前枠



●前枠カバー



4 側枠の加工（前枠側切詰め）

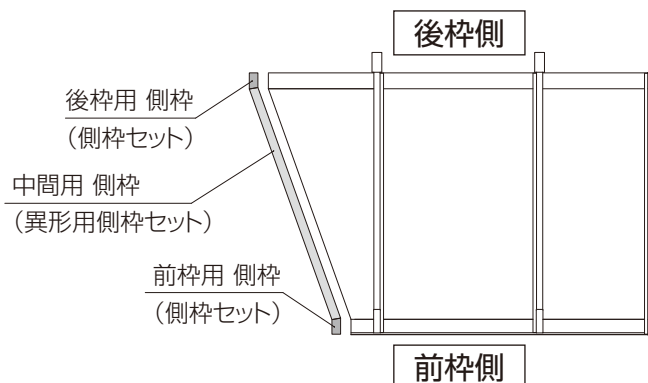


【前枠側面台形】の
場合の作業です。

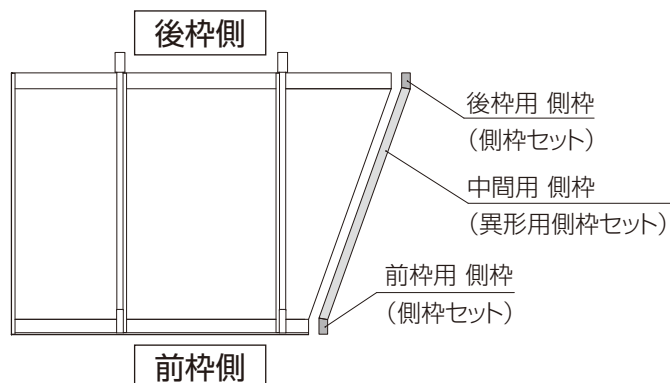


カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本縦連棟 取付説明書(D643)」を
併せて参照してください。

【左側切詰め】の場合

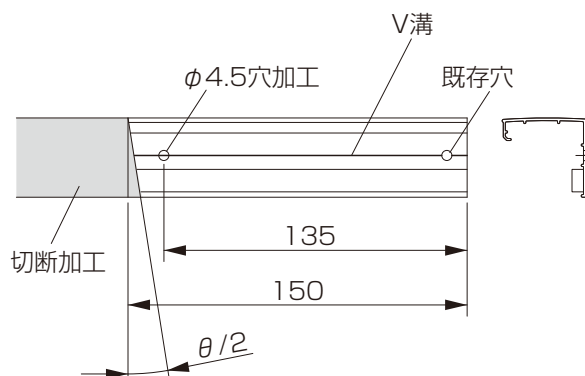
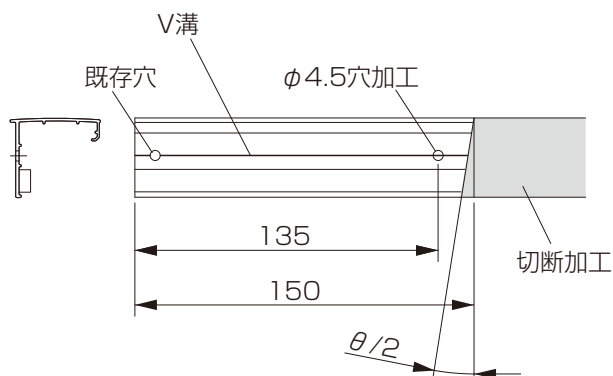


【右側切詰め】の場合



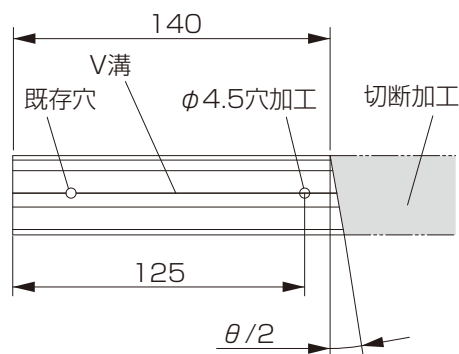
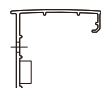
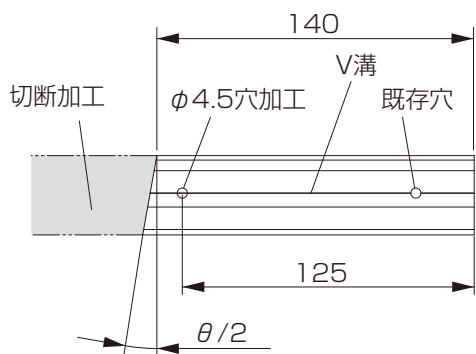
●後枠用 側枠の加工

- ①側枠セットの側枠(後枠側)を、側面部150mmと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ②図を参照し、端部から135mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。



●前枠用 側枠の加工

- ①側枠セットの側枠(前枠側)を側面部140mmと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ②図を参照し端部から125mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。

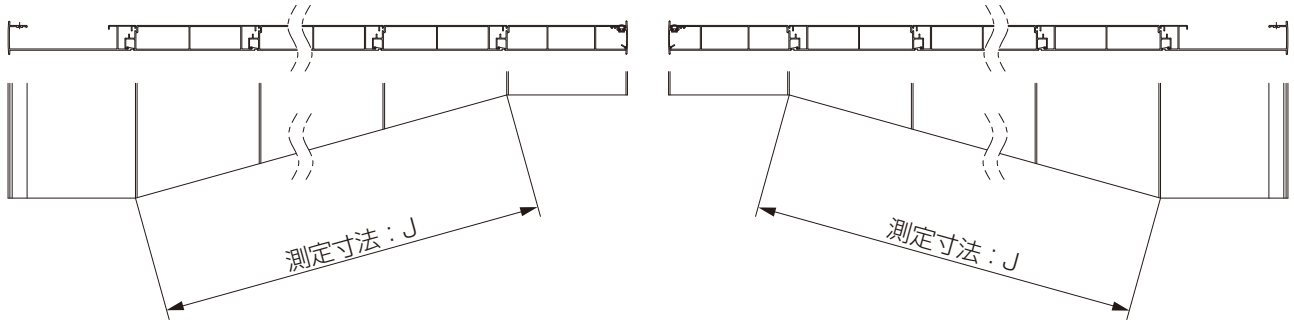


●中間用 側枠の加工

- ①図を参照して組み立てた屋根の「測定寸法:J」を確認してください。
- ②異形用側枠セットの側枠を、寸法Jと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ③図を参照し、両端部から30mmの位置に $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ④下記図を参照して屋根材2枚につき1個ネジ固定するピッチで $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ⑤パッキンを異形用側枠に貼り付けてください。

【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合



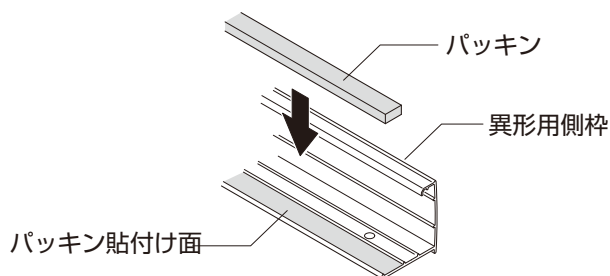
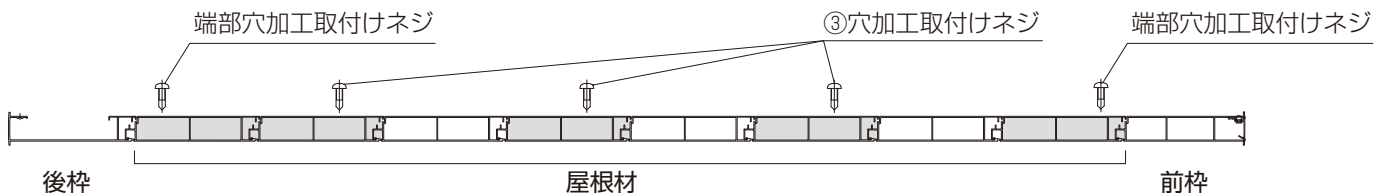
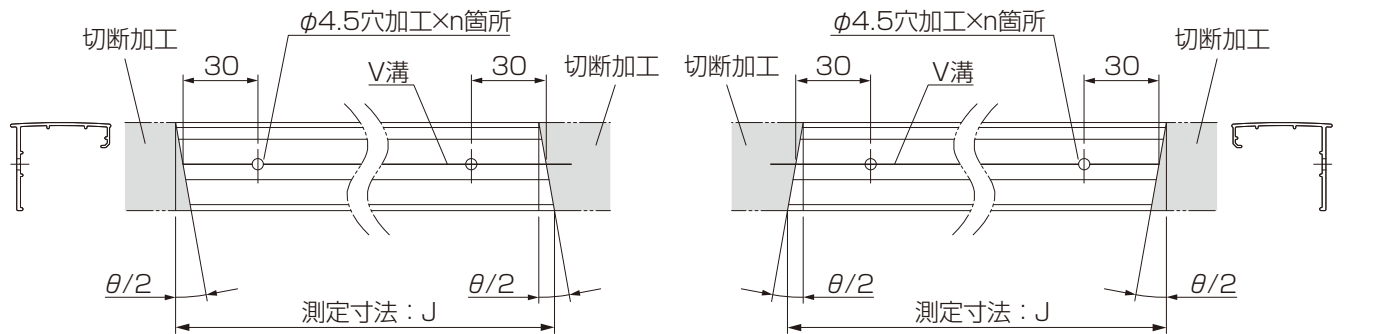
屋根材2枚につき1個ネジ固定できるように
現物合わせで穴加工してください。

後枠側

前枠側

前枠側

後枠側



側枠の取付け

P.38 切詰め完了後は側枠の取付け
を行いません。
P.38を確認してください。

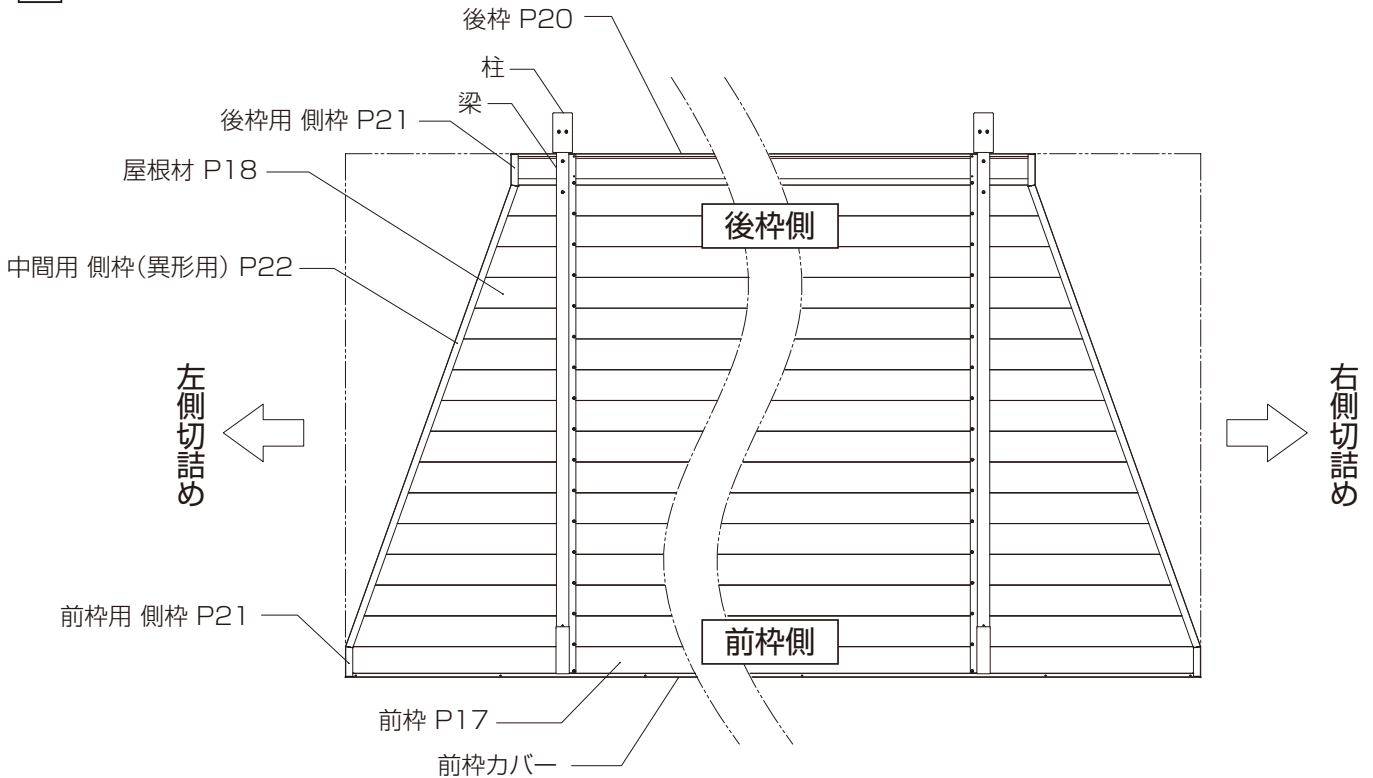
3 部材の加工（後枠側切詰め）

後枠 **後枠側面台形**の
後枠台形の場合の作業です。



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ1台用・1500ミニ 基本 縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

全体配置確認



お願い

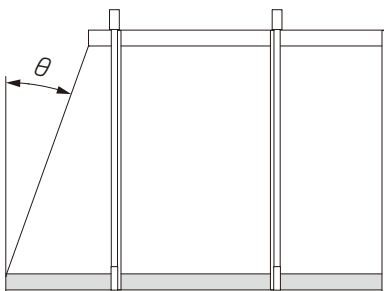
- ・後枠側切詰めに施工の場合は【前枠】【屋根材】【後枠】【側枠】【側枠(異形用)】の加工が必要です。
- ・[左側切詰め][右側切詰め]があります。部材の配置と型材の切断する向きを確認し、加工してください。

前枠の加工

(1) 前枠の端部を下図を参照して加工基準点からP.11で確認した【加工角度: θ 】で斜めに切断加工してください。

【左側切詰め】の場合

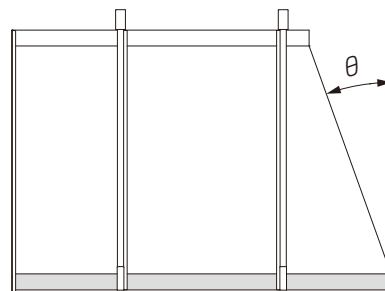
後枠側



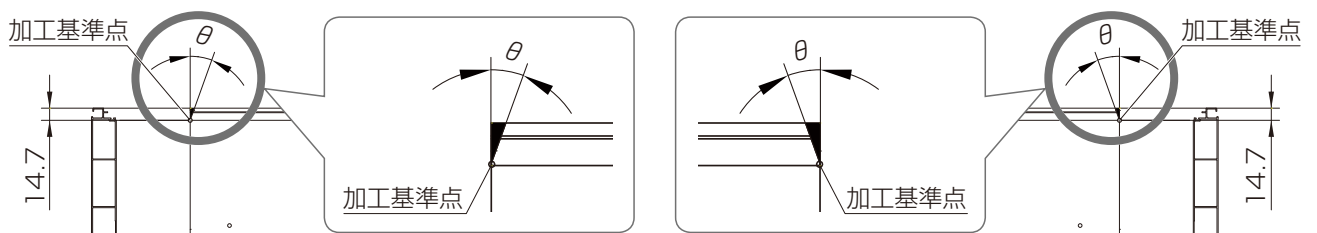
前枠側

【右側切詰め】の場合

後枠側



前枠側



屋根材の加工

お願い

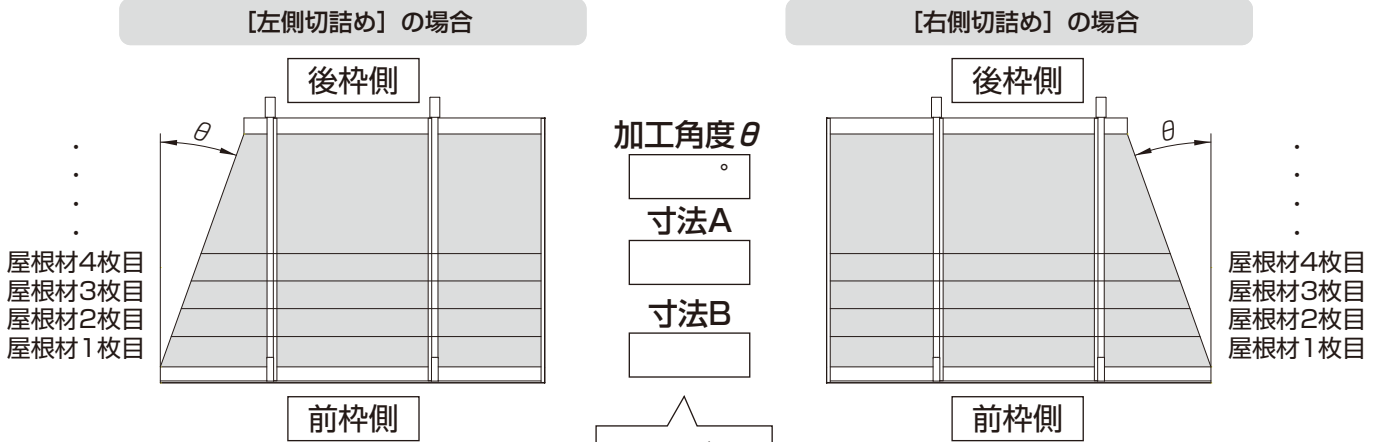
- ・後枠側切詰めの場合、前枠側を屋根材1枚目として加工説明します。
- ・[左側切詰め][右側切詰め]があります。部材の配置と形材の切断する向きを確認し、加工してください。



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミリ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

屋根材の加工手順

(1) P.19の【表6 屋根材加工表】を参照し、P.11で求めた加工角度 θ に対応した「寸法A」「寸法B」を確認してください。



(2) 屋根材にケガキを入れてください。



(3) 屋根材を斜めに切断加工してください。

(4) 斜め加工した屋根材フィン部の切欠き加工をしてください。

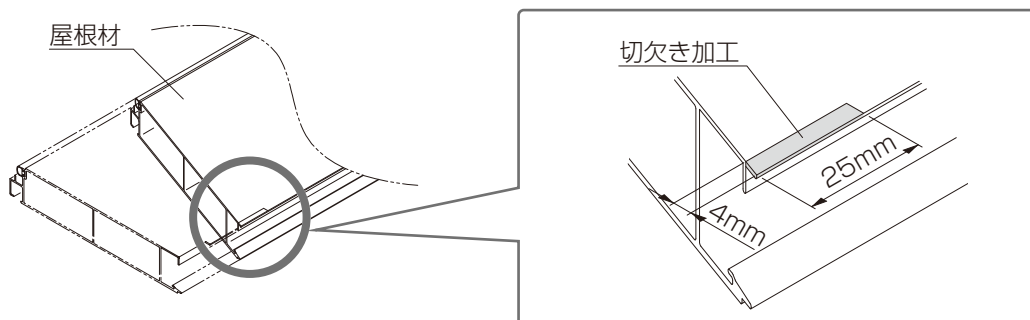


表6 屋根材加工表

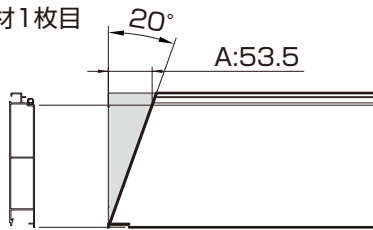
加工角度	1°	2°	3°	4°	5°	6°	7°	8°	9°	10°
寸法A	2.5	5	7.5	10.5	13	15.5	18	20.5	23.5	26
寸法B	0	0	0	0	0	0	0	0.5	0.5	0.5

加工角度	11°	12°	13°	14°	15°	16°	17°	18°	19°	20°
寸法A	28.5	31.5	34	37	39.5	42.5	45	48	51	53.5
寸法B	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5

加工角度	21°	22°	23°	24°	25°
寸法A	56.5	59.5	62.5	65.5	69
寸法B	1	1	1	1	1

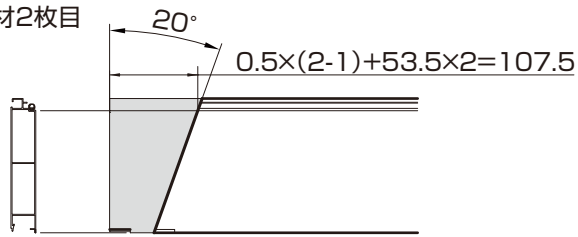
例 加工角度20°で側面台形の屋根材を加工する場合

屋根材1枚目

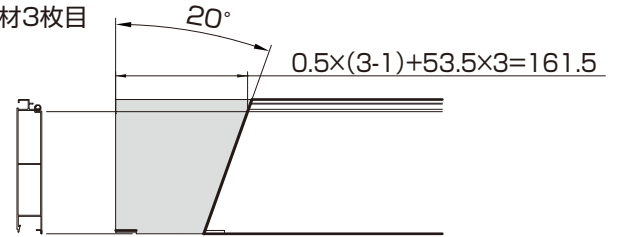


加工角度	20°
寸法A	53.5
寸法B	0.5

屋根材2枚目



屋根材3枚目



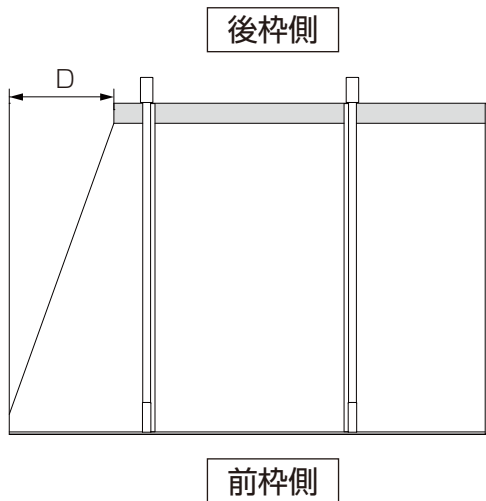
□ 後枠の加工

- ①P.6で確認した切詰め寸法Dで後枠を切断し、穴加工を行なってください。
- ②フィン部の切欠き加工をしてください。

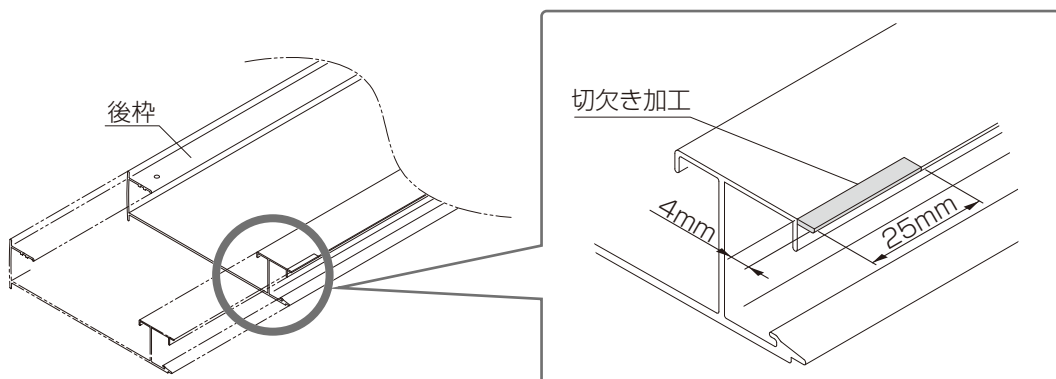
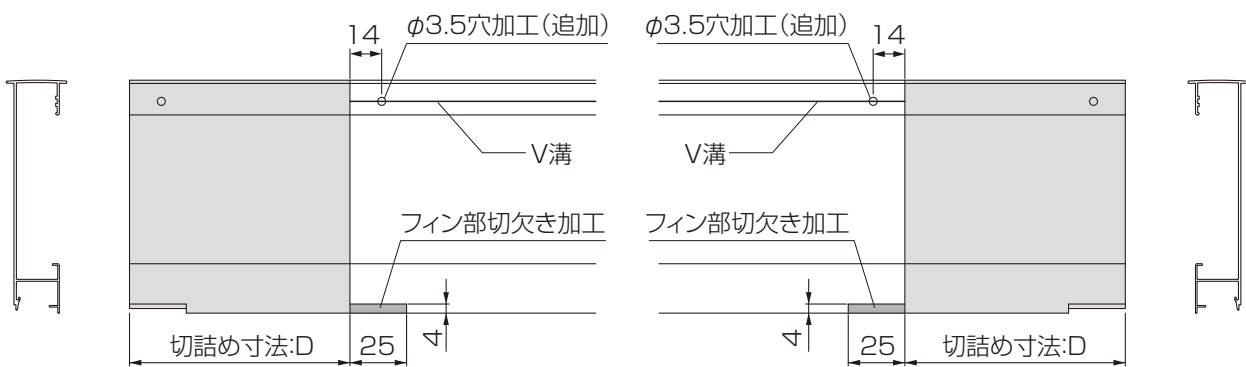
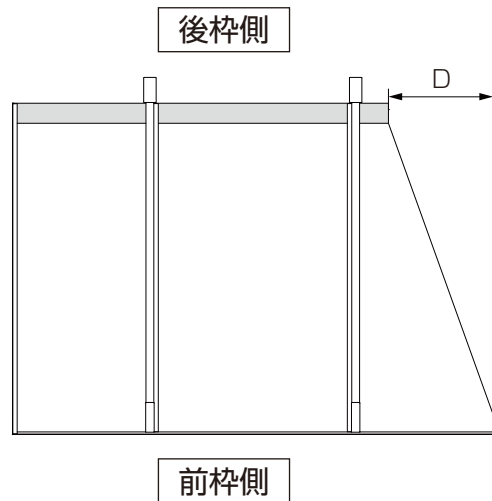
お願い

- ・切詰め寸法Dと後枠側の屋根材が数cmずれることがあります。
- ・切詰め寸法Dは屋根材に合わせて調整し、加工してください。

【左側切詰め】の場合



【右側切詰め】の場合



4 側枠の加工（後枠側切詰め）

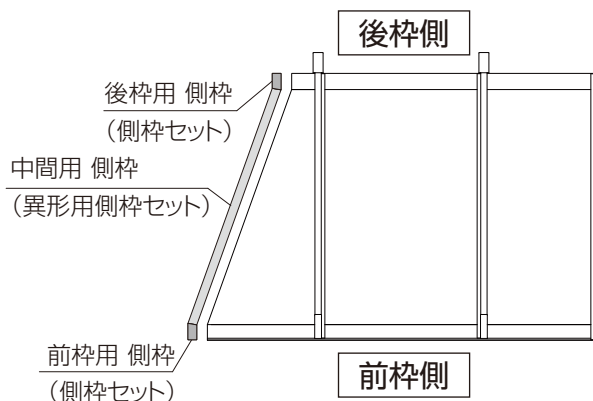


【後枠側面台形】の場合の作業です。

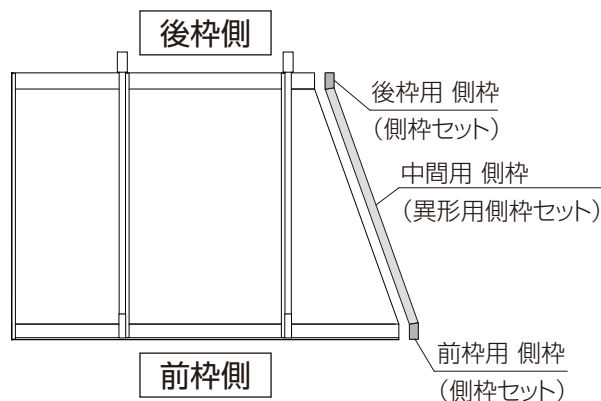


カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

【左側切詰め】の場合

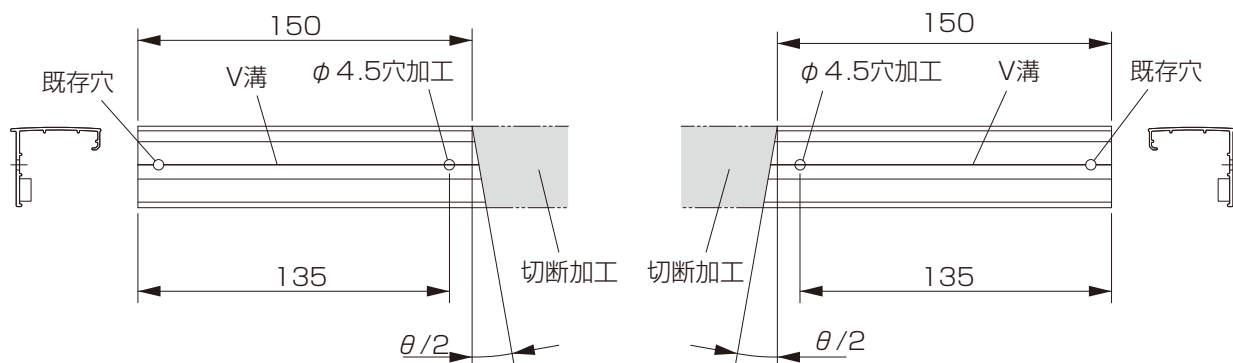


【右側切詰め】の場合



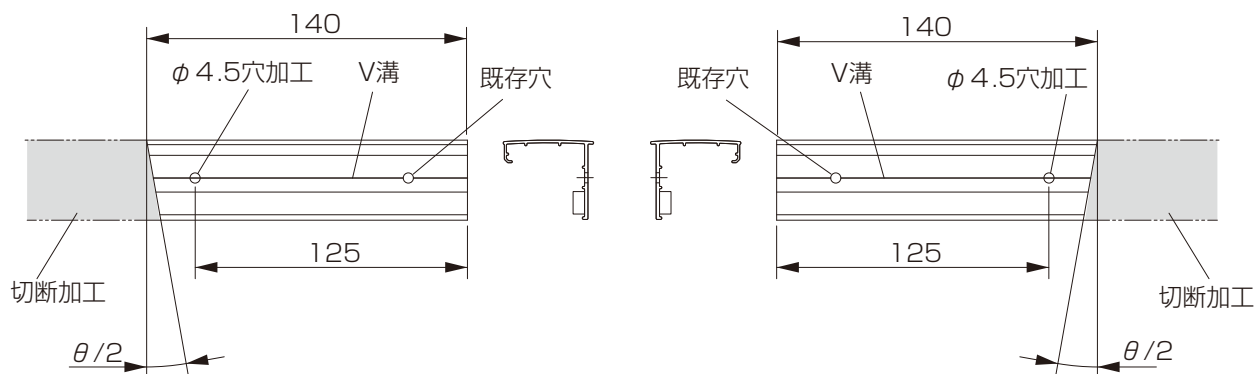
●後枠用 側枠の加工

- ① 側枠セットの側枠(後枠側)を、側面部150mmと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ② 図を参照し端部から135mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。



●前枠用 側枠の加工

- ① 側枠セットの側枠(前枠側)を、側面部140mmと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ② 図を参照し端部から125mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。

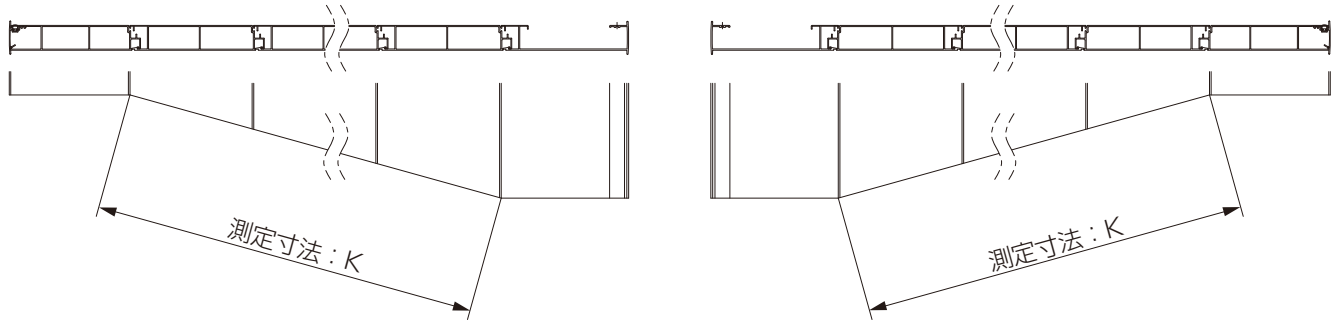


●中間用 側枠の加工

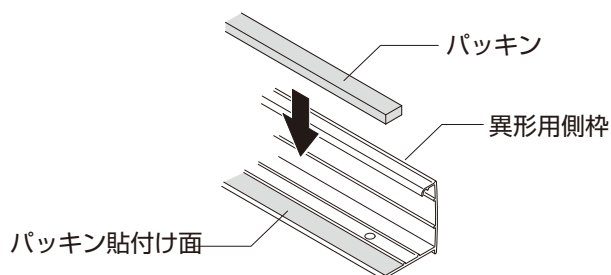
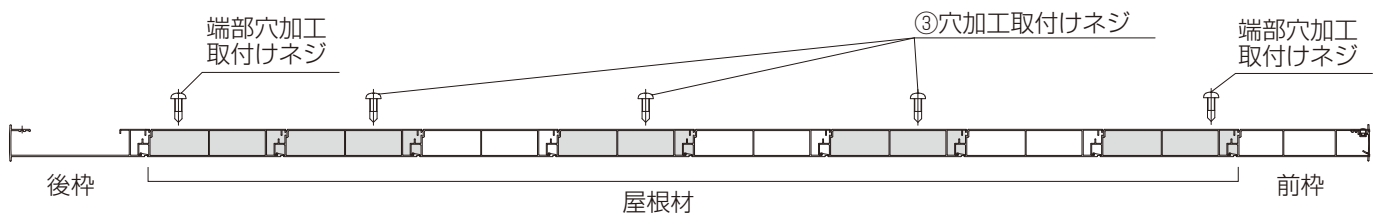
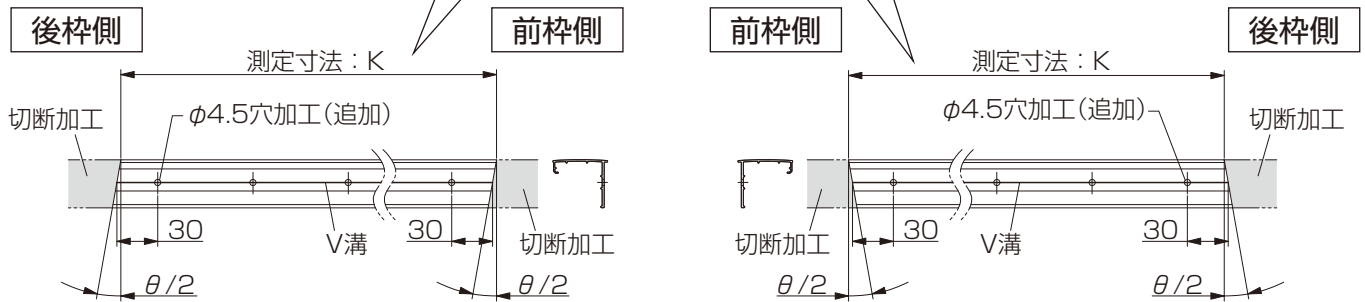
- ①図を参照して組み立てた屋根の「測定寸法:K」を確認してください。
- ②異形用側枠セットの側枠を、寸法Kと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ③図を参照し、両端部から30mmの位置に $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ④下記図を参照して屋根材2枚につき1個ネジ固定するピッチで $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ⑤パッキンを異形用側枠に貼り付けてください。

【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合



屋根材2枚につき1個ネジ固定できるように
現物合わせで穴加工してください。



側枠の取付け



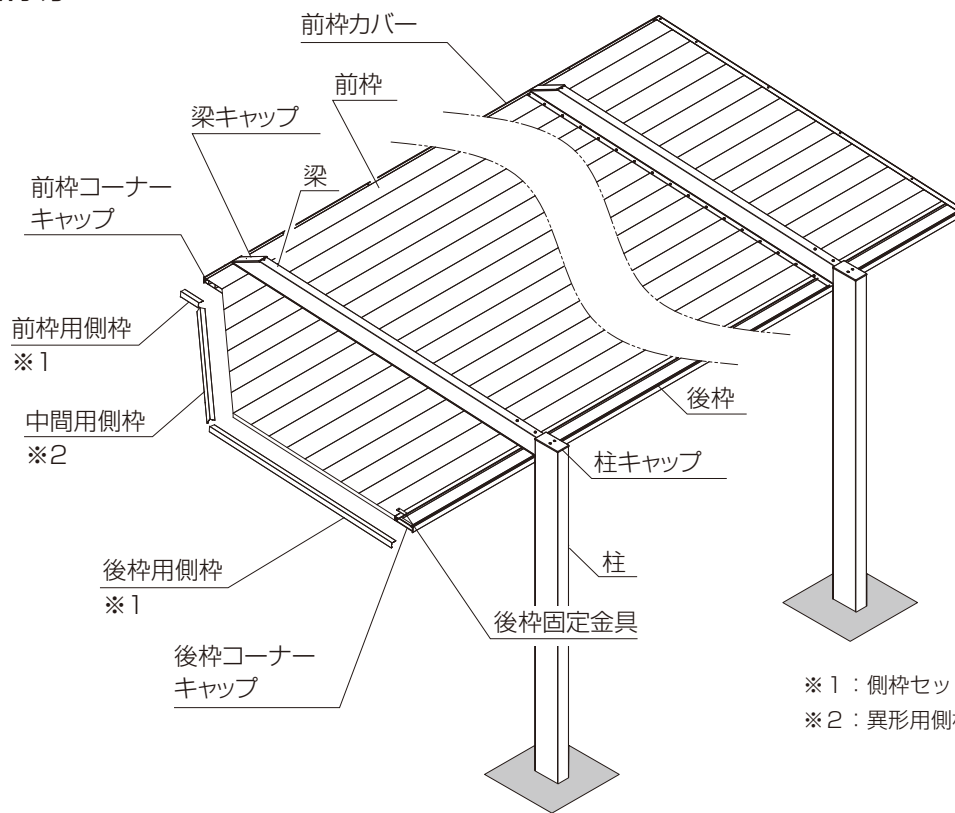
P.38 切詰め完了後は側枠の取付け
を行いません。
P.38を確認してください。

隔切り

■ 各部の名称



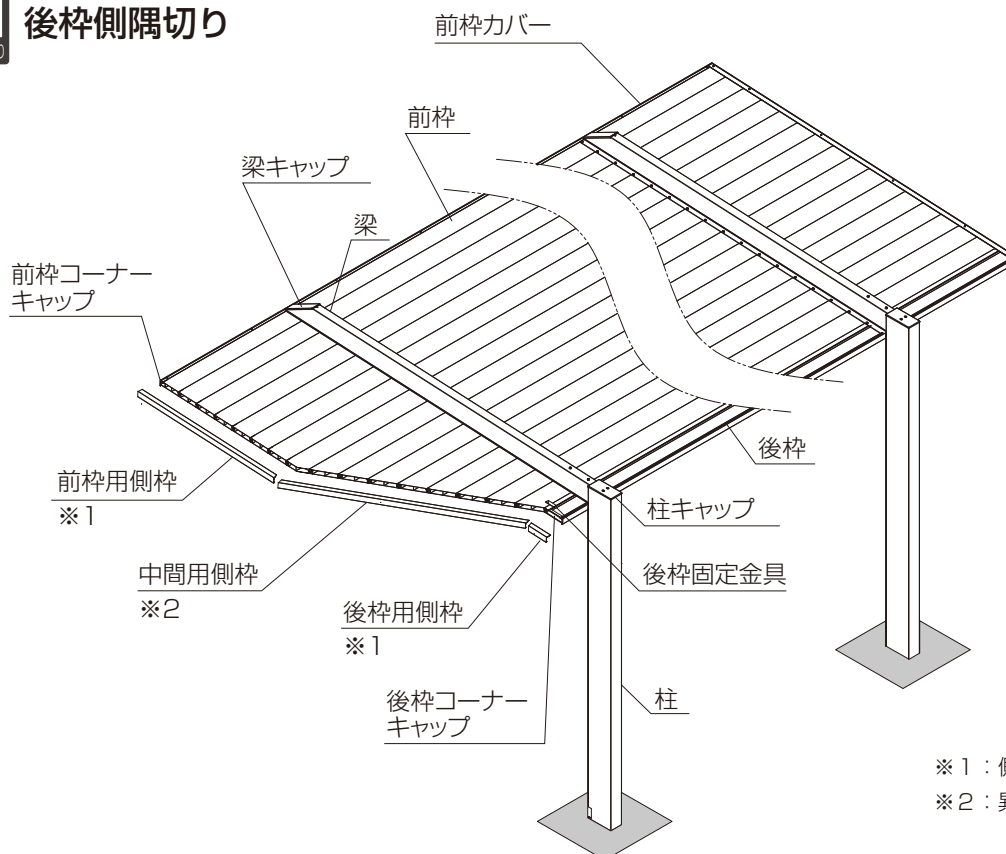
前柵側隔切り



- ※1：側柵セットの側柵を加工
- ※2：異形用側柵セットの側柵を加工



後柵側隔切り



- ※1：側柵セットの側柵を加工
- ※2：異形用側柵セットの側柵を加工

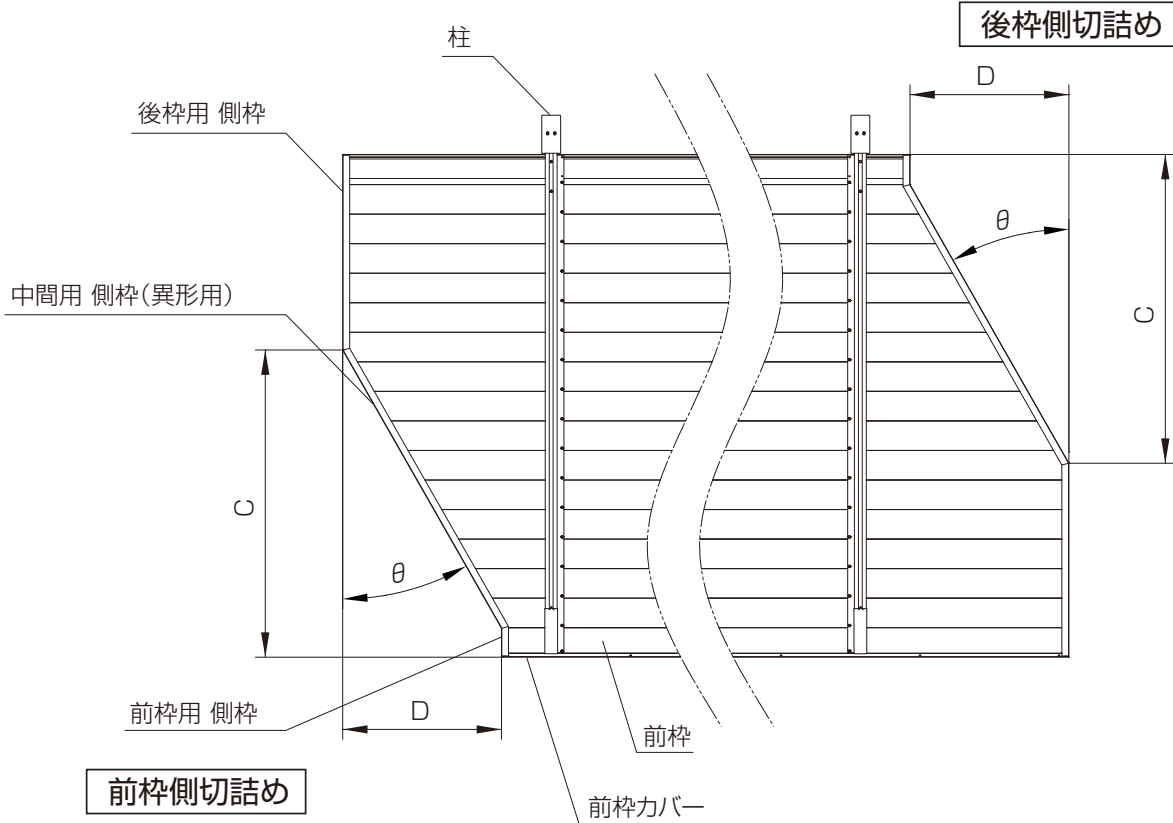
■ 施工制限（共通）



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

お願い

隅切り加工は、前枠または後枠を切詰めて屋根材を斜めに加工します。
下記の施工制限内容をお守りください。



切詰め寸法Dの最大値

	W24/27/30		W33	
	L50	L57	L50	L57
D	785	935	535	685

- ・前枠・後枠は切詰め寸法Dの最大値を超えて加工はできません。
- ・柱移動をした場合、移動した長さを差し引きした寸法になります。

加工角度 θ の値

- ・加工角度 θ の範囲は0～45°です。
- ・加工角度 θ の値を超えて加工はできません。
- ・後枠・前枠の斜め加工はできません。

切詰め寸法C'の最大値

	W24	W27	W30	W33
C'max	2089	2389	2688	2987

- ・切詰め寸法C'の最大値を超えて加工はできません。

2 加工角度確認

設定した切詰め寸法C、Dと数値Fから実際に切詰める寸法C' と加工角度θを求めます。

①P.6、8で求めた切詰め寸法Dと、切詰め寸法Cを使って、参照値Pを求めてください。(小数点以下第4位まで)

参照値Pを求めるための計算方法

切詰め寸法：D	÷	<table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: left; padding: 2px;">数値：F</th> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">前枠側切詰</td> <td style="padding: 2px;">切詰め寸法：C - 145</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">後枠側切詰</td> <td style="padding: 2px;">切詰め寸法：C - 154</td> </tr> </table>	数値：F		前枠側切詰	切詰め寸法：C - 145	後枠側切詰	切詰め寸法：C - 154	=	参照値：P
数値：F										
前枠側切詰	切詰め寸法：C - 145									
後枠側切詰	切詰め寸法：C - 154									

②参照値Pより小さい値を表8に当てはめ、加工角度θを求めてください。

表8 加工角度表

参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ	参照値 P	加工角度 θ
0.0175	1	0.1763	10	0.3443	19	0.5317	28	0.7536	37
0.0349	2	0.1944	11	0.3640	20	0.5543	29	0.7813	38
0.0524	3	0.2126	12	0.3839	21	0.5774	30	0.8098	39
0.0699	4	0.2309	13	0.4040	22	0.6009	31	0.8391	40
0.0875	5	0.2493	14	0.4245	23	0.6249	32	0.8693	41
0.1051	6	0.2679	15	0.4452	24	0.6494	33	0.9004	42
0.1228	7	0.2867	16	0.4663	25	0.6745	34	0.9325	43
0.1405	8	0.3057	17	0.4877	26	0.7002	35	0.9657	44
0.1584	9	0.3249	18	0.5095	27	0.7265	36	1.0000	45

③切詰め寸法Dと表8の加工角度θに対する参照値Pを使って、実際の切詰め寸法C'を求めてください。

切詰め寸法：D	÷	参照値 (表8)	+	<table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <td style="padding: 2px;">前枠側切詰</td> <td style="padding: 2px;">145</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">後枠側切詰</td> <td style="padding: 2px;">154</td> </tr> </table>	前枠側切詰	145	後枠側切詰	154	=	実際に切詰める寸法：C'	C：設定値 C'：加工値
前枠側切詰	145										
後枠側切詰	154										

④実際に切詰める寸法C'がCより大きいこと、C'maxより小さいことを確認してください。
※上記を満たさない場合は、P.6,8に戻り基礎の位置を変える等の対策をしてください。

例

屋根材サイズW24L50の前枠側を400mm、側枠側を850mm切詰めたい場合の加工角度θの求め方

切詰め寸法：D	÷	<table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <th colspan="2" style="text-align: left; padding: 2px;">数値：F</th> </tr> <tr> <td style="padding: 2px;">850 - 145</td> </tr> </table>	数値：F		850 - 145	=	参照値：P
数値：F							
850 - 145							
400		850 - 145		0.5673			

参照値P 「0.5673」	→	<table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 100%;"> <tr> <th>参照値 P</th> <th>加工角度 θ</th> </tr> <tr> <td>0.5317</td> <td>28</td> </tr> <tr style="border: 2px solid black;"> <td>0.5543</td> <td>29</td> </tr> <tr> <td>0.5774</td> <td>30</td> </tr> <tr> <td>0.6009</td> <td>31</td> </tr> </table>	参照値 P	加工角度 θ	0.5317	28	0.5543	29	0.5774	30	0.6009	31	→	加工角度 θ = 29°
参照値 P	加工角度 θ													
0.5317	28													
0.5543	29													
0.5774	30													
0.6009	31													

※参照値より小さく、一番近い値を選択してください。

切詰め寸法：D	÷	参照値:P(表13)	+	前枠側切詰	145	=	実際に切詰める寸法：C'
400		0.5543		145			867

実際に切詰める寸法C'=867がC850より大きく、C'max2089より小さいことを確認

実際に切詰める寸法C：867mm
加工角度θ：29°

3 部材の加工（前枠側切詰め）

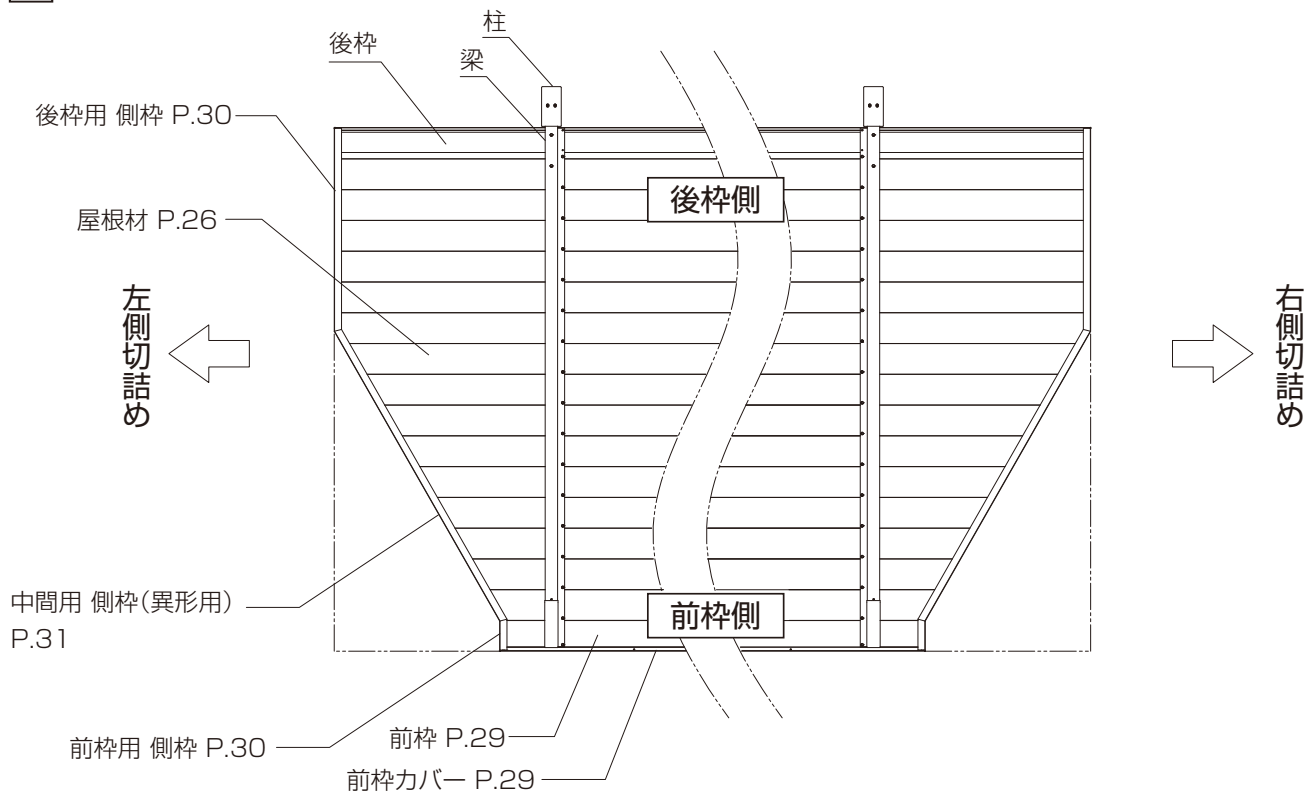


【前枠側隅切り】の
場合の作業です。



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC ミニ1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を
併せて参照してください。

全体配置確認



お願い

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

屋根材の加工

お願い

- ・前枠側切詰めの場合、前枠側を屋根材1枚目として加工説明します。
- ・[左側切詰め][右側切詰め]があります。部材の配置と材形の切断する向きを確認し、加工してください。

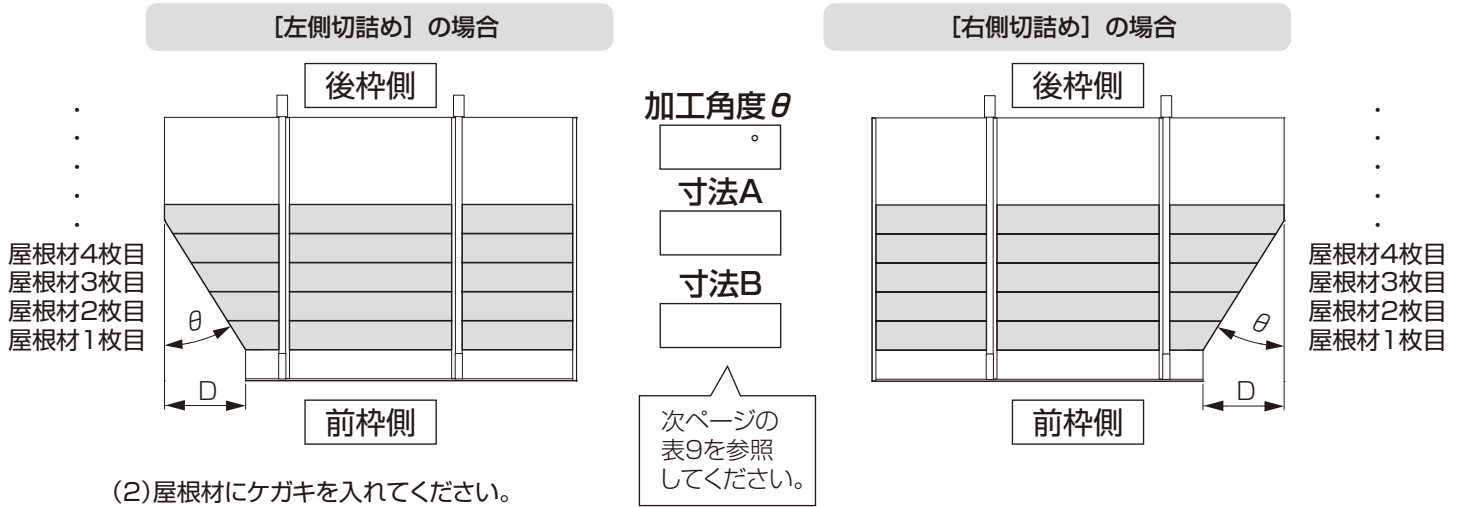
●切詰め寸法 C' から屋根材加工枚数の確認(参考値)

寸法C'	屋根材加工枚数	寸法C'	屋根材加工枚数
154~304	1枚	1804~1954	12枚
304~454	2枚	1954~2104	13枚
454~604	3枚	2104~2254	14枚
604~754	4枚	2254~2404	15枚
754~904	5枚	2404~2554	16枚
904~1054	6枚	2554~2704	17枚
1054~1204	7枚	2704~2854	18枚
1204~1354	8枚	2854~3004	19枚
1354~1504	9枚		
1504~1654	10枚		
1654~1804	11枚		

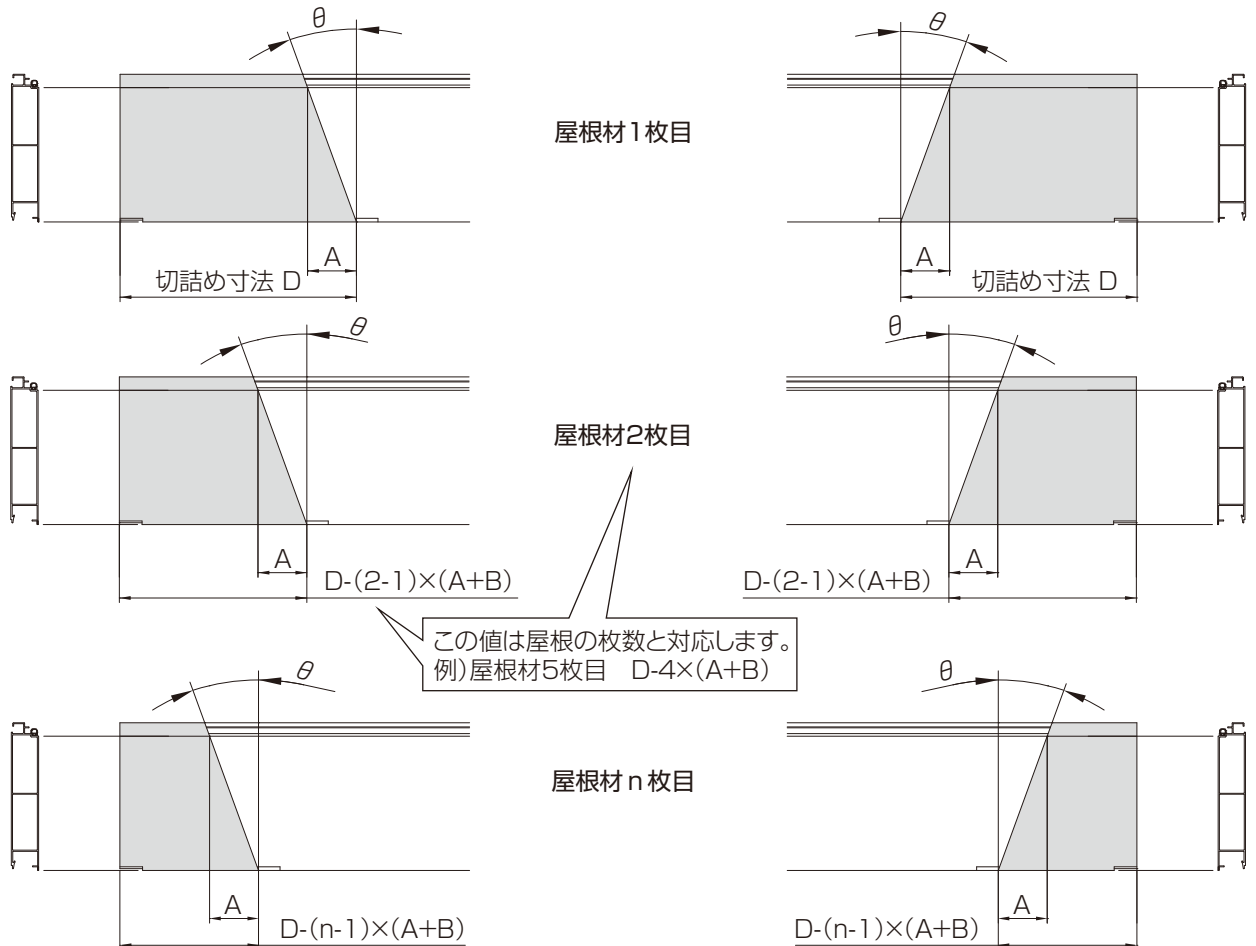
W方向の切詰め寸法 C' を左表に当てはめ、
加工が必要な屋根材の枚数を確認してください。

屋根材の加工手順

- (1) P.28の【表9 屋根材加工表】を参照し、P.25で求めた加工角度 θ に対応した「寸法A」「寸法B」を確認してください。



- (2) 屋根材にケガキを入れてください。



- (3) 屋根材を斜めに切断加工してください。
 (4) 斜め加工した屋根材フィン部の切欠き加工をしてください。

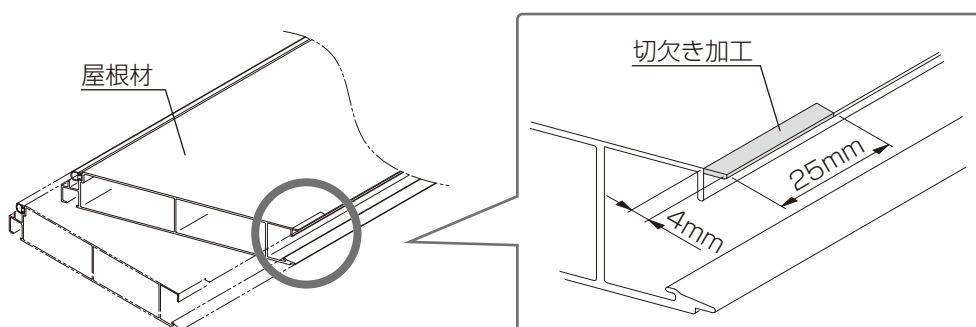


表9 屋根材加工表

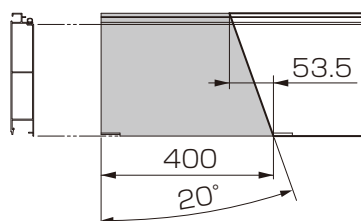
加工角度 θ	寸法A	寸法B	加工角度 θ	寸法A	寸法B	加工角度 θ	寸法A	寸法B	加工角度 θ	寸法A	寸法B
1	2.5	0	13	34	0.5	25	69	1	37	111	1.5
2	5	0	14	37	0.5	26	72	1	38	115.5	1.5
3	7.5	0	15	39.5	0.5	27	75	1	39	119.5	1.5
4	10.5	0	16	42.5	0.5	28	78.5	1	40	124	1.5
5	13	0	17	45	0.5	29	82	1	41	128.5	2
6	15.5	0	18	48	0.5	30	85	1	42	133	2
7	18	0	19	51	0.5	31	88.5	1	43	137.5	2
8	20.5	0.5	20	53.5	0.5	32	92	1	44	142.5	2
9	23.5	0.5	21	56.5	1	33	96	1.5	45	147.5	2
10	26	0.5	22	59.5	1	34	99.5	1.5			
11	28.5	0.5	23	62.5	1	35	103.5	1.5			
12	31.5	0.5	24	65.5	1	36	107	1.5			

例

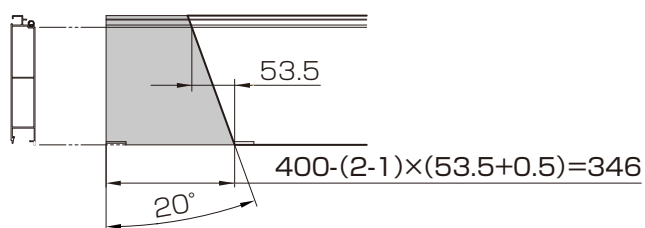
加工角度 20° 、D寸法400mmで隅切りの屋根材を加工する場合

加工角度 θ	寸法A	寸法B
20	53.5	0.5

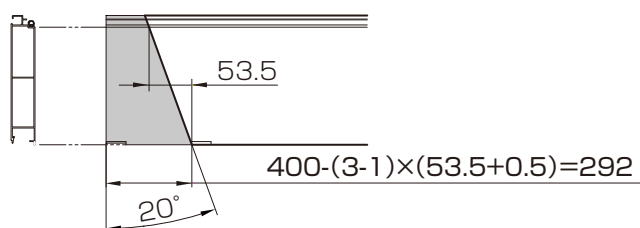
屋根材1枚目



屋根材2枚目



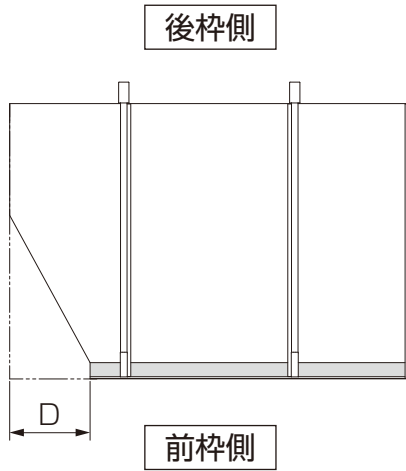
屋根材3枚目



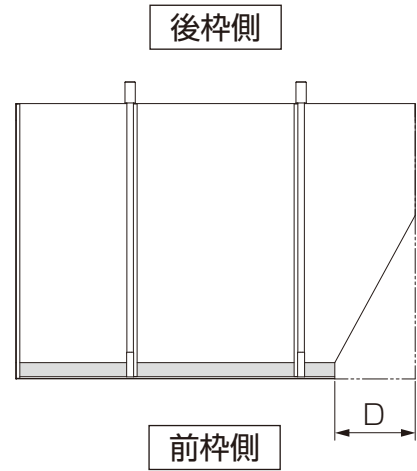
□ 前枠・前枠カバーの加工

①P.6、8で確認した切詰め寸法Dで、前枠・前枠カバーを切断し、穴加工をしてください。

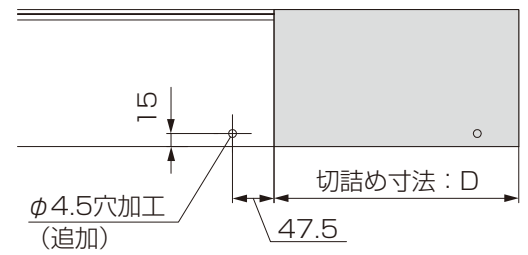
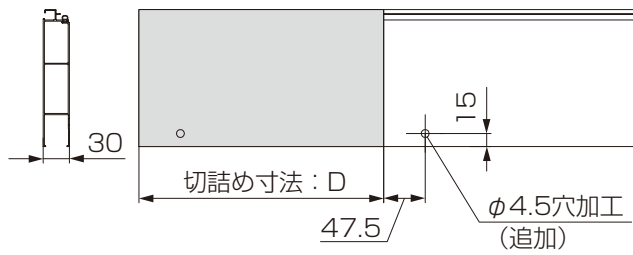
【左側切詰め】の場合



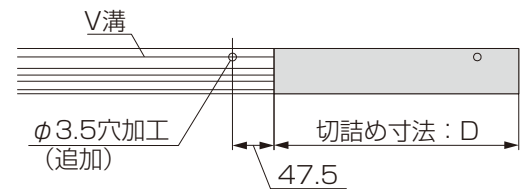
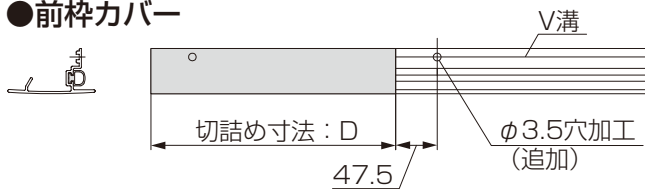
【右側切詰め】の場合



●前枠



●前枠カバー



4 側枠の加工 (前枠側切詰め)

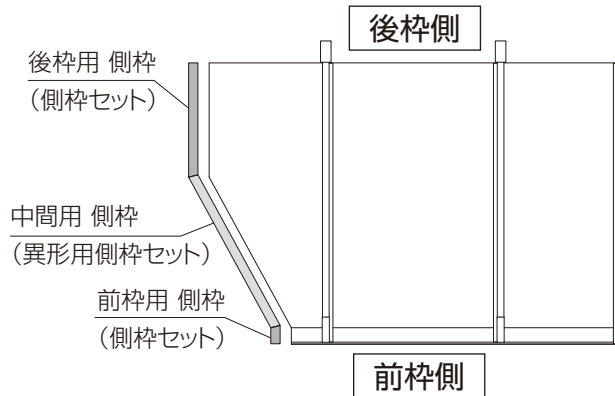


【前枠側隅切り】の
場合の作業です。

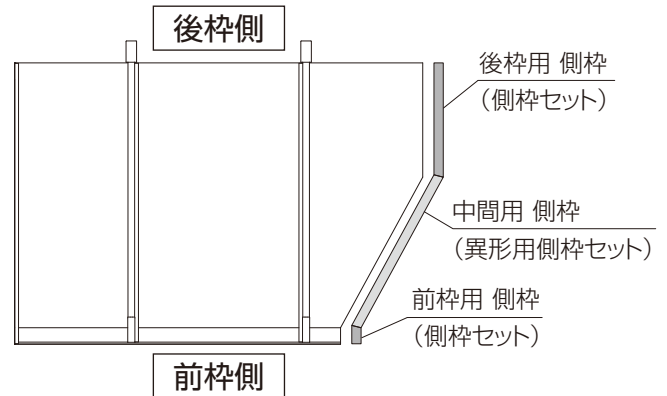


カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本縦連棟 取付説明書(D643)」を
併せて参照してください。

【左側切詰め】の場合

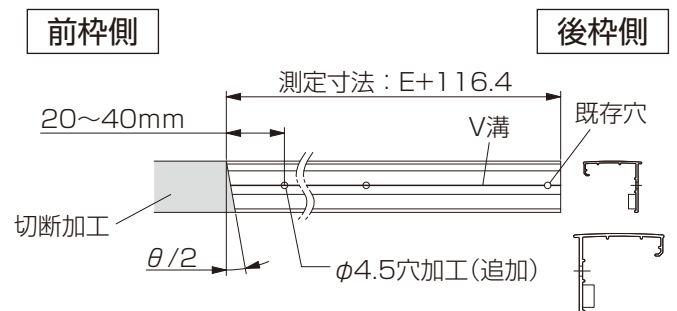
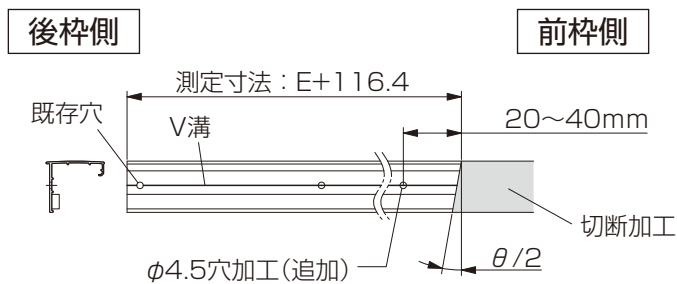
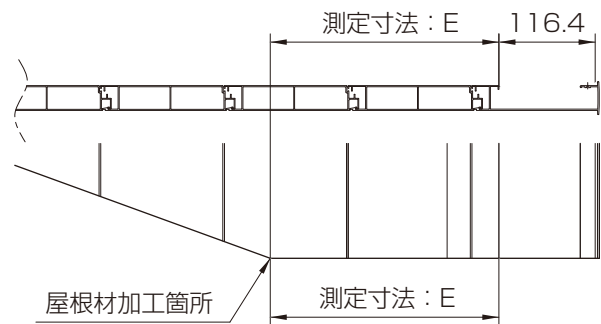
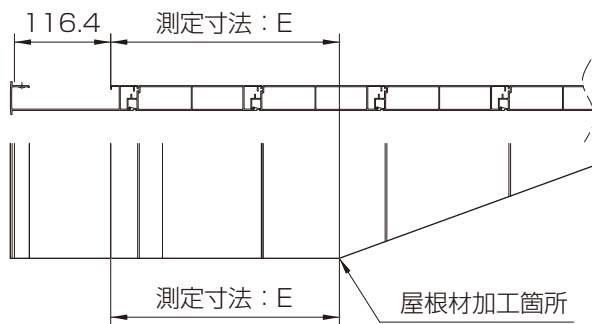


【右側切詰め】の場合



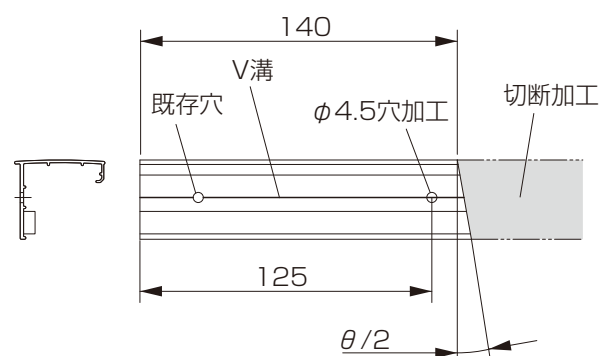
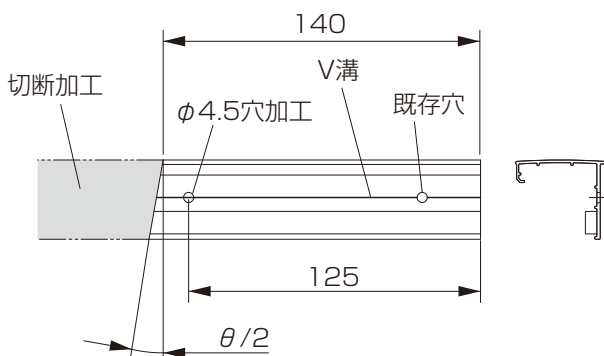
●後枠用側枠の加工

- ①図を参照して『測定寸法:E』を確認してください。
- ②側枠セットの側枠(後枠側)を、側面部長さ『測定寸法:E+116.4mm』と角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ③斜め加工面から20~40mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。



●前枠用側枠の加工

- ①側枠セットの側枠(前枠側)を側面部140mmと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ②図を参照し端部から125mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。

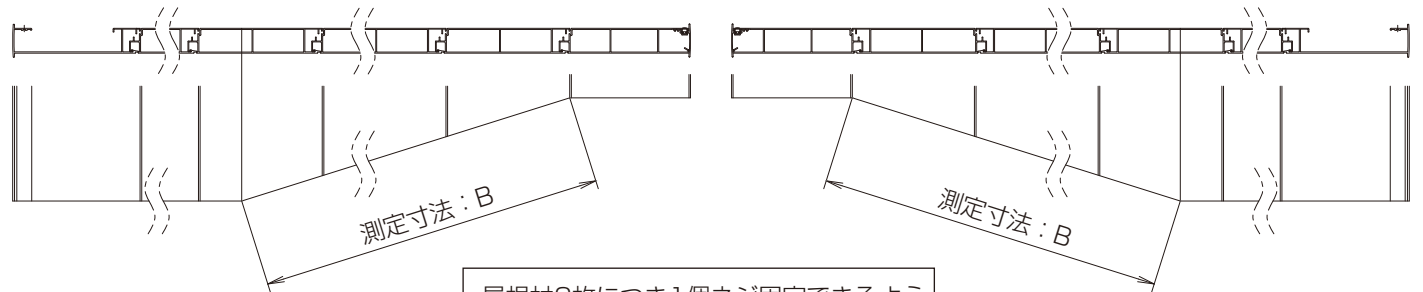


●中間用 側枠の加工

- ①図を参照して組み立てた屋根の『測定寸法:B』を確認してください。
- ②異形用側枠セットの側枠を、寸法Bと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ③図を参照し両端部から30mmの位置に $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ④下記図を参照して屋根材2枚につき1個ネジ固定するピッチで $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ⑤パッキンを異形用側枠に貼り付けてください。

【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合



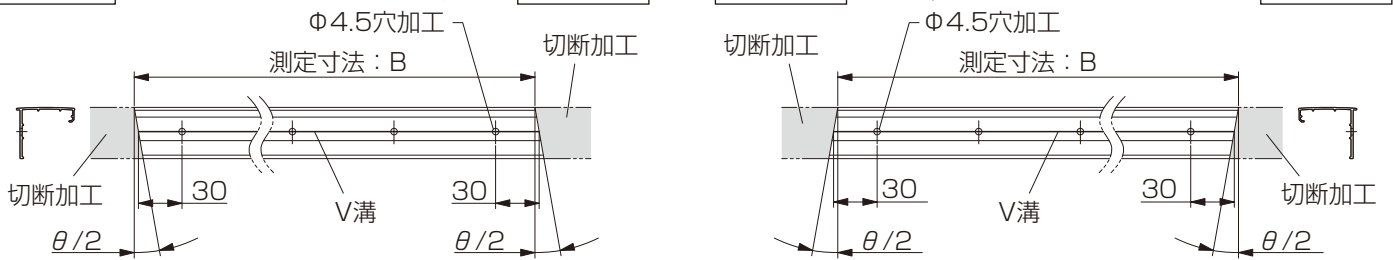
屋根材2枚につき1個ネジ固定できるように
現物合わせで穴加工してください。

後枠側

前枠側

前枠側

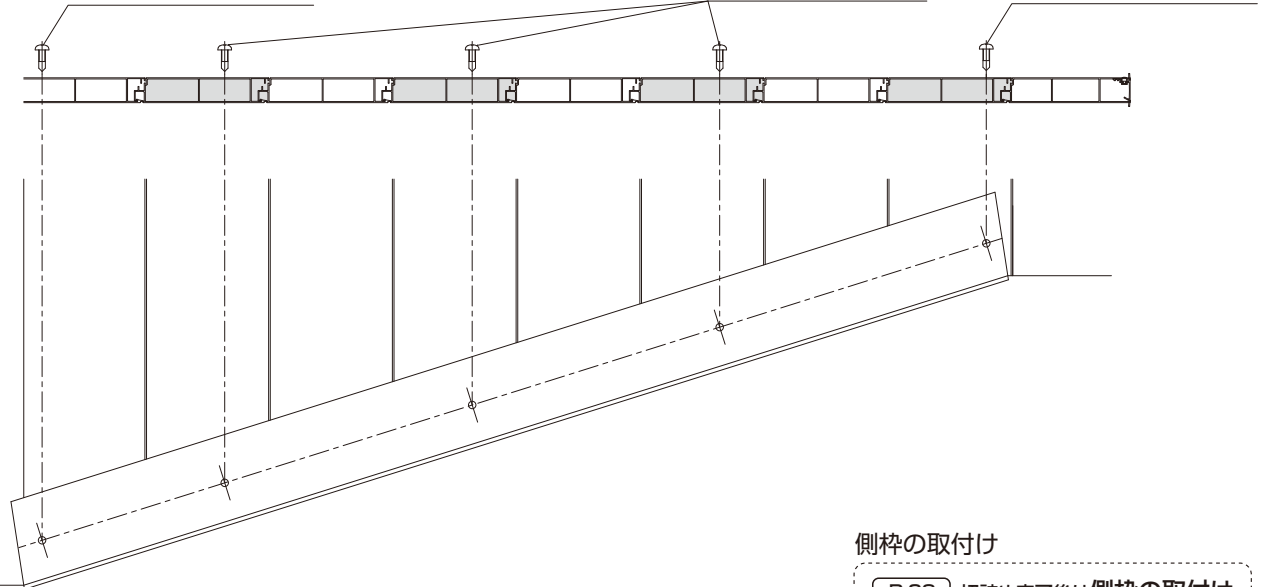
後枠側



端部穴加工取付けネジ

③穴加工取付けネジ

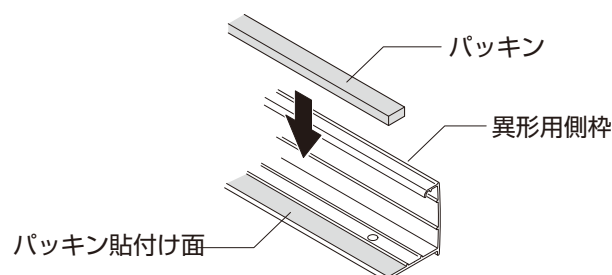
端部穴加工取付けネジ



側枠の取付け



P.38 切詰め完了後は側枠の取付け
を行いません。
P.38を確認してください。



3 部材の加工（後枠側切詰め）

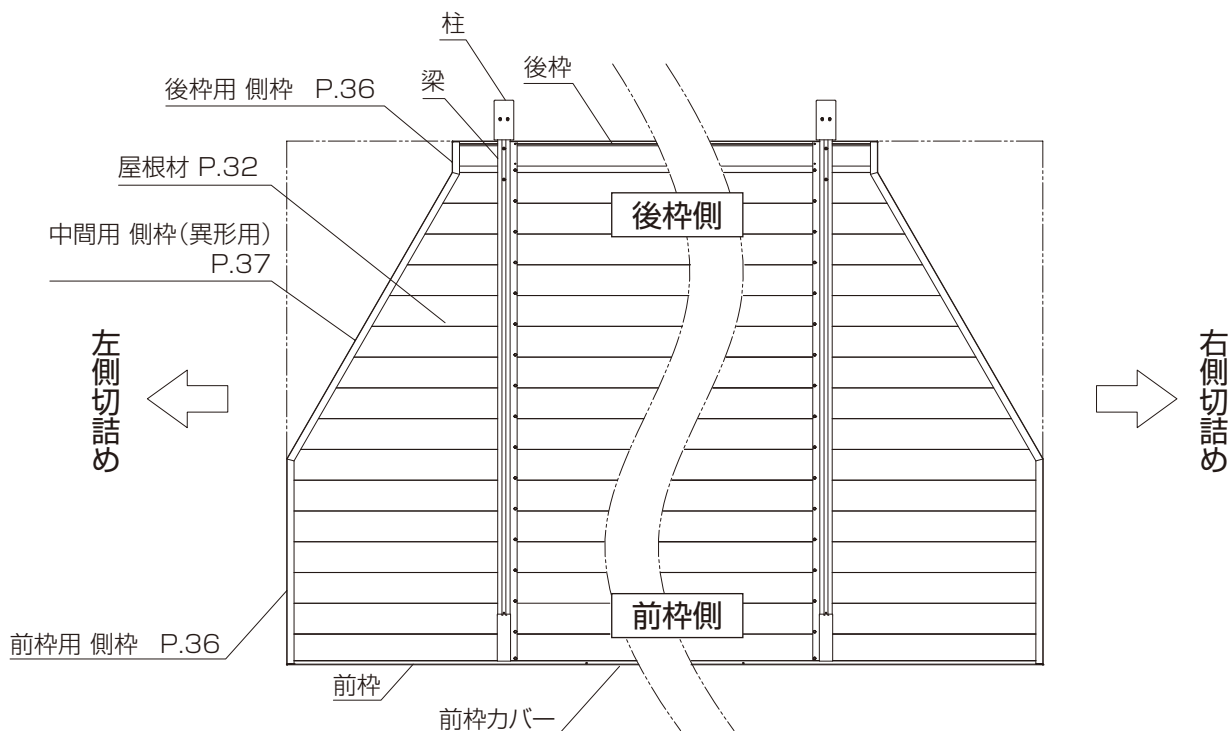


【後枠側切詰め】の場合の作業です。



カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。

全体配置確認



お願い

- ・後枠側切詰めを施工の場合は【後枠】【屋根材】【側枠】【側枠(异形用)】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。

屋根材の加工

お願い

- ・後枠側切詰めの場合、後枠側を屋根材1枚目として加工説明します。
- ・[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。

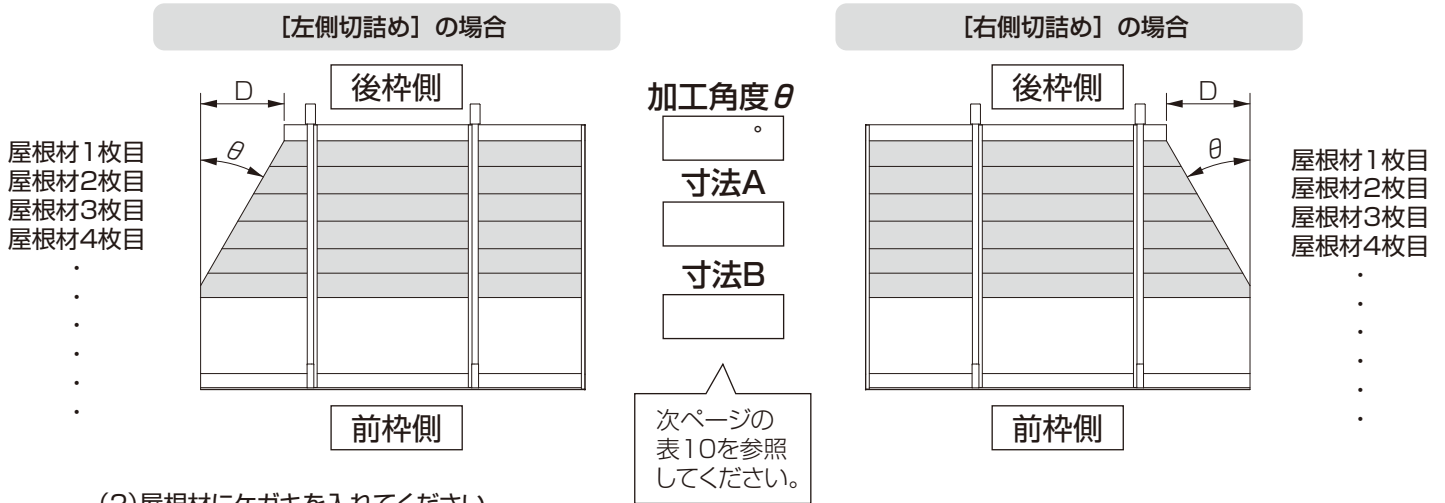
●切詰め寸法 C' から屋根材加工枚数の確認(参考値)

寸法C'	屋根材加工枚数	寸法C'	屋根材加工枚数
154~304	1枚	1804~1954	12枚
304~454	2枚	1954~2104	13枚
454~604	3枚	2104~2254	14枚
604~754	4枚	2254~2404	15枚
754~904	5枚	2404~2554	16枚
904~1054	6枚	2554~2704	17枚
1054~1204	7枚	2704~2854	18枚
1204~1354	8枚	2854~3004	19枚
1354~1504	9枚		
1504~1654	10枚		
1654~1804	11枚		

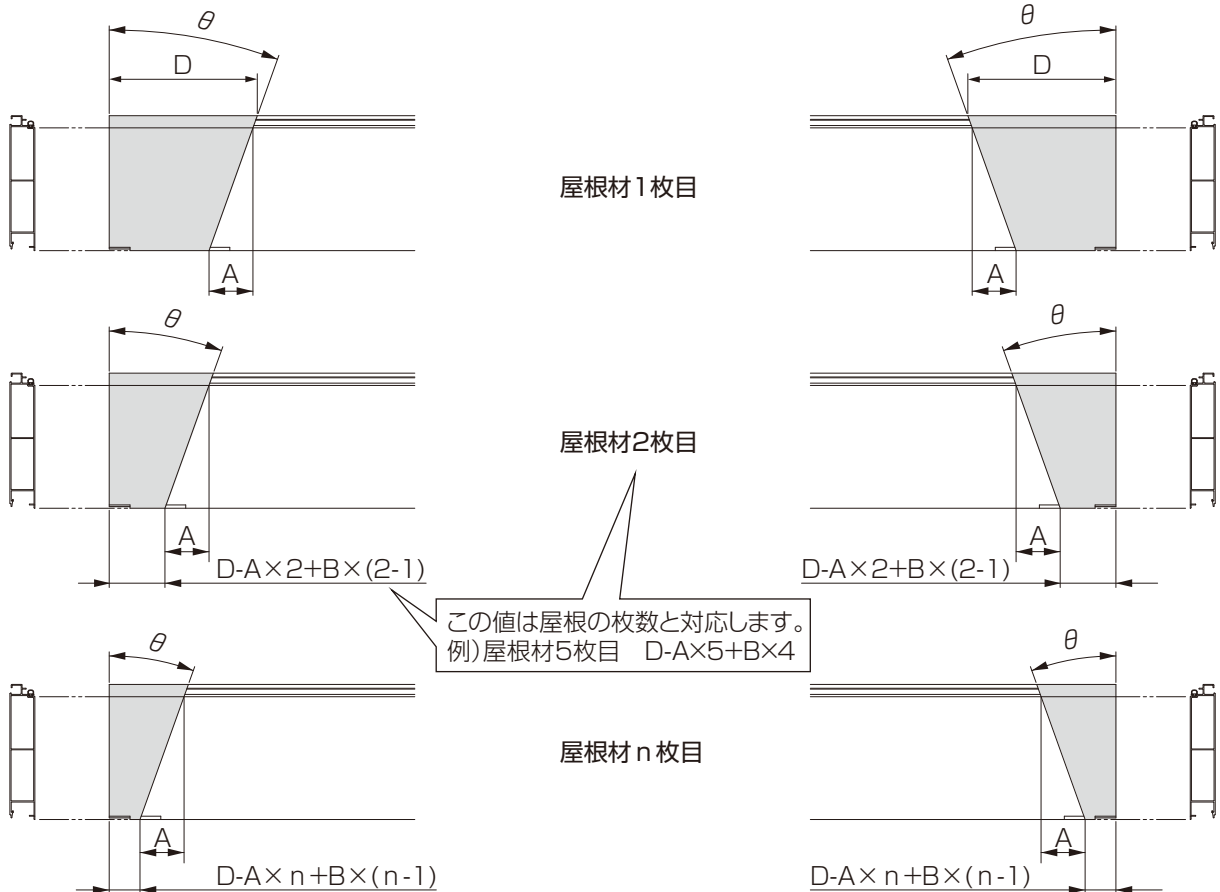
W方向の切詰め寸法 C' を左表に当てはめ、加工が必要な屋根材の枚数を確認してください。

屋根材の加工手順

- (1) P.34の【表10 屋根材加工表】を参照し、P.25で求めた加工角度 θ に対応した「寸法A」「寸法B」を確認してください。



- (2) 屋根材にケガキを入れてください。



- (3) 屋根材を斜めに切断加工してください。

- (4) 斜め加工した屋根材フィン部の切欠き加工をしてください。

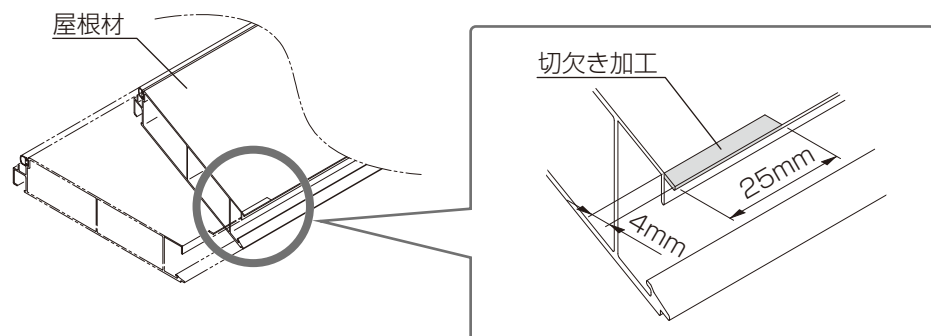


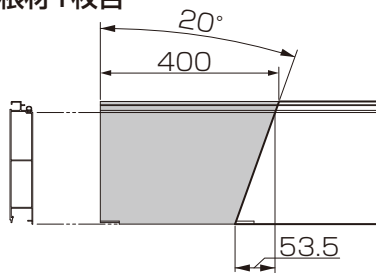
表10 屋根材加工表

加工角度 θ	寸法A	寸法B	加工角度 θ	寸法A	寸法B	加工角度 θ	寸法A	寸法B	加工角度 θ	寸法A	寸法B
1	2.5	0	13	34	0.5	25	69	1	37	111	1.5
2	5	0	14	37	0.5	26	72	1	38	115.5	1.5
3	7.5	0	15	39.5	0.5	27	75	1	39	119.5	1.5
4	10.5	0	16	42.5	0.5	28	78.5	1	40	124	1.5
5	13	0	17	45	0.5	29	82	1	41	128.5	2
6	15.5	0	18	48	0.5	30	85	1	42	133	2
7	18	0	19	51	0.5	31	88.5	1	43	137.5	2
8	20.5	0.5	20	53.5	0.5	32	92	1	44	142.5	2
9	23.5	0.5	21	56.5	1	33	96	1.5	45	147.5	2
10	26	0.5	22	59.5	1	34	99.5	1.5			
11	28.5	0.5	23	62.5	1	35	103.5	1.5			
12	31.5	0.5	24	65.5	1	36	107	1.5			

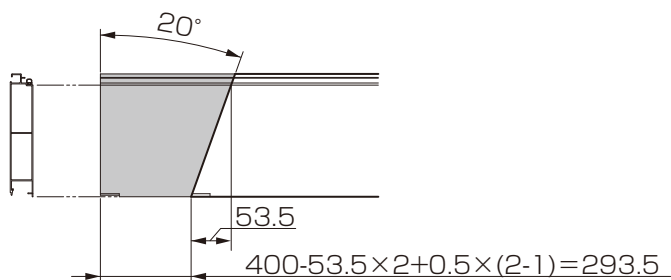
例 加工角度20°、D寸法400mmで隔切りの屋根材を加工する場合

加工角度 θ	寸法A	寸法B
20	53.5	0.5

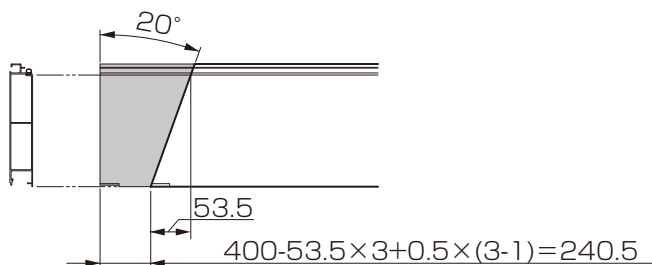
屋根材1枚目



屋根材2枚目



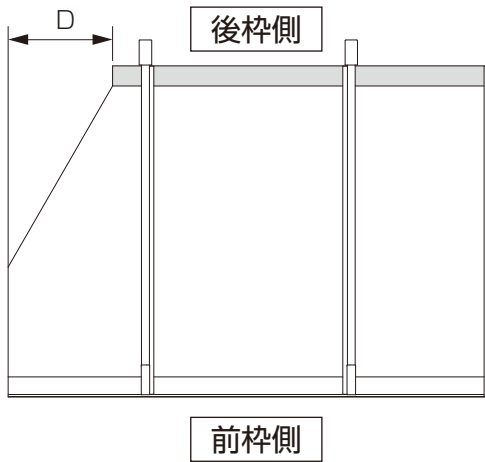
屋根材3枚目



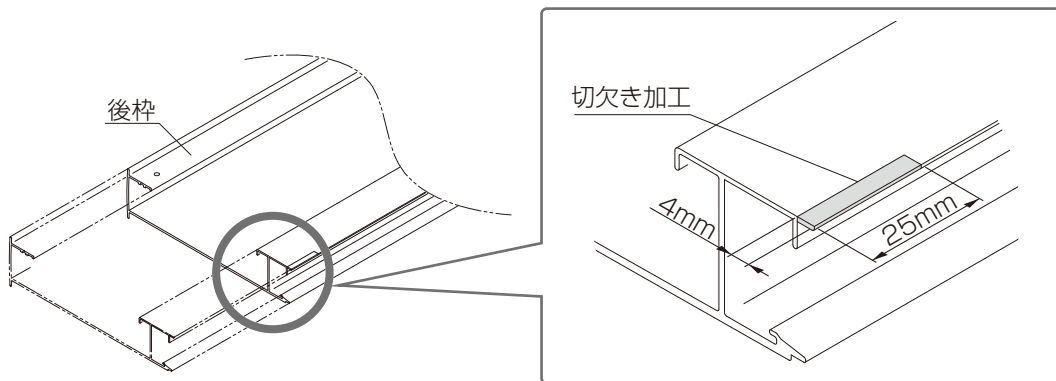
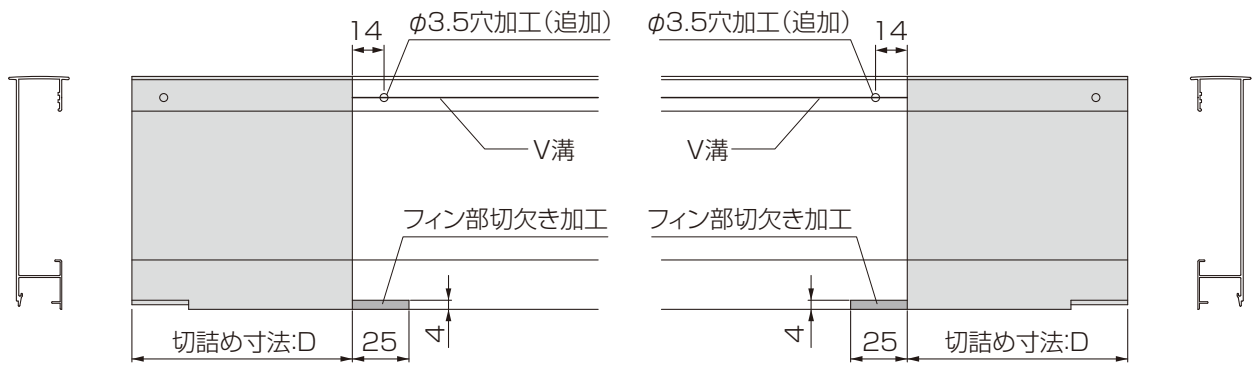
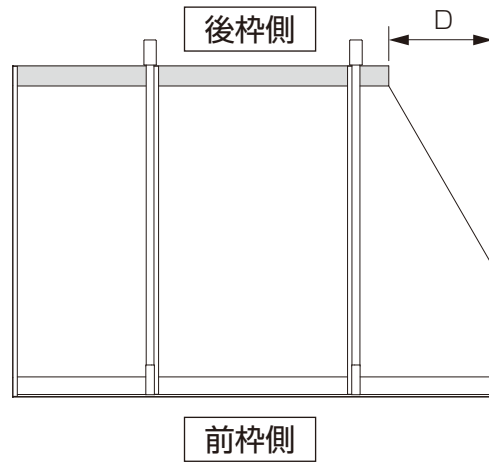
□ 後枠の加工

- ①P.8で確認した切詰め寸法Dで後枠を切断し、穴加工をしてください。
- ②フィン部の切欠き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



4 側枠の加工（後枠側切詰め）

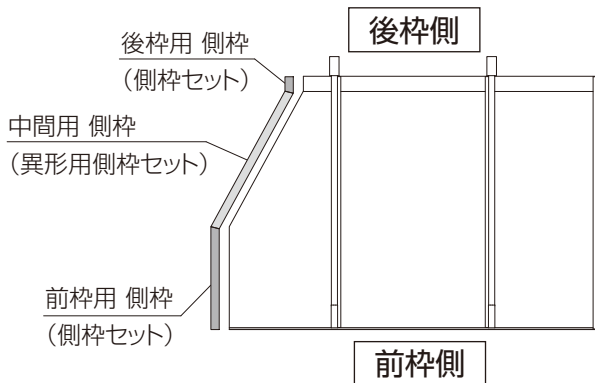


【後枠側隅切り】の
場合の作業です。

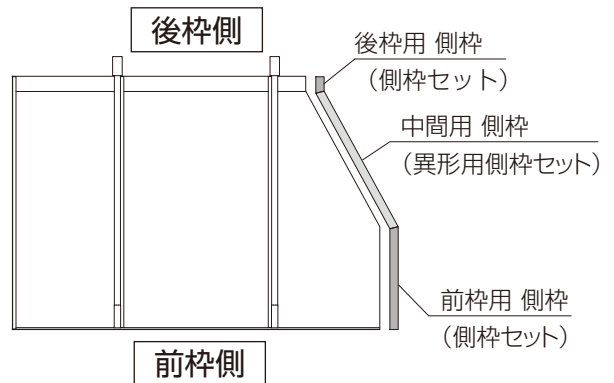


カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC ミニ1台用・1500ミニ 基本 縦連棟 取付説明書(D643)」を
併せて参照してください。

【左側切詰め】の場合

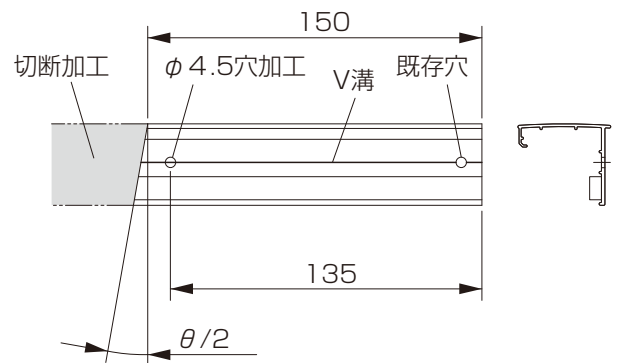
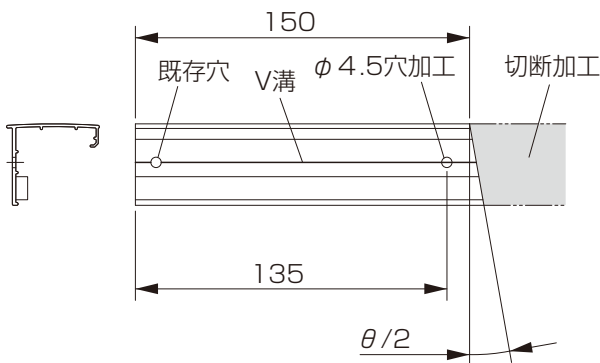


【右側切詰め】の場合



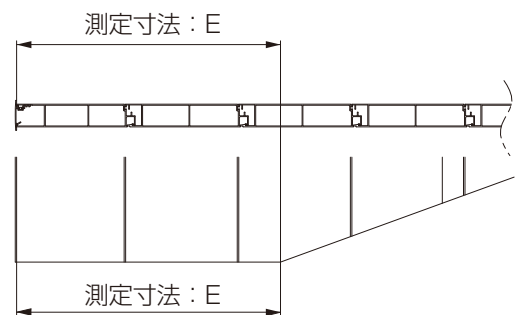
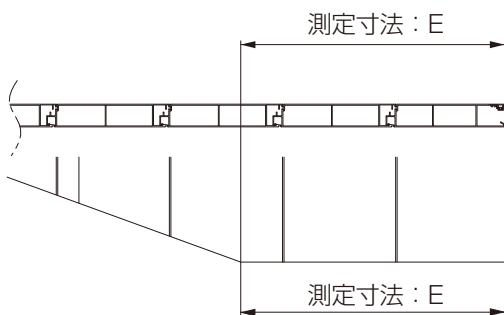
●後枠用側枠の加工

- ①側枠セットの側枠(後枠側)を、側面部150mmと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ②図を参照し端部から135mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。



●前枠用側枠の加工

- ①図を参照して『測定寸法:E』を確認してください。
- ②側枠セットの側枠(前枠側)を、側面部長さ『測定寸法:E-5.0mm』と角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ③斜め加工面から20~40mmの位置に $\phi 4.5$ 穴加工をしてください。

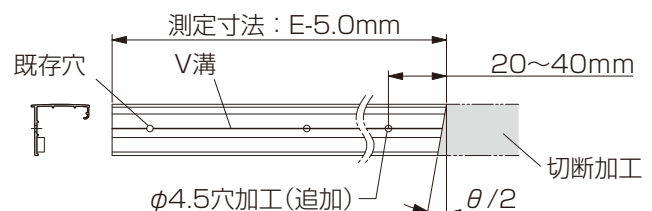
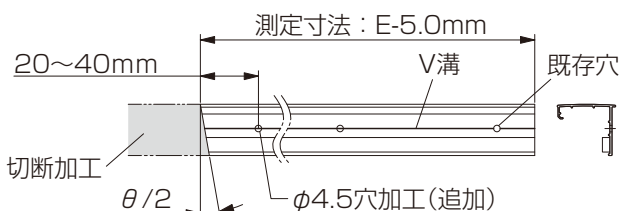


後枠側

前枠側

前枠側

後枠側

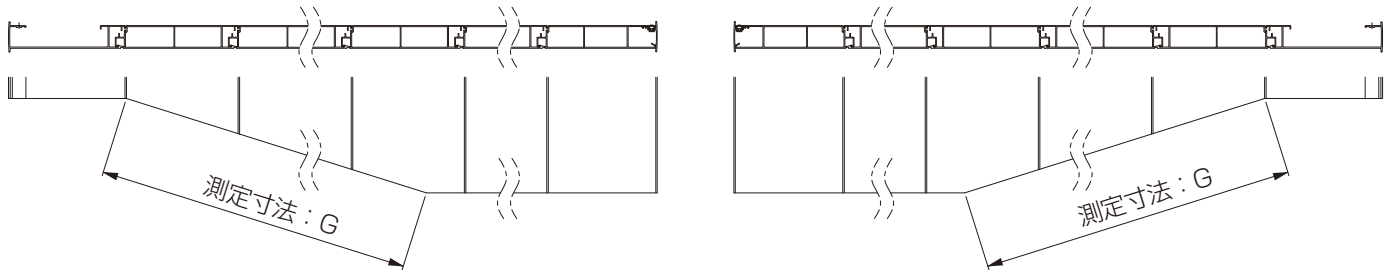


●中間用 側枠の加工

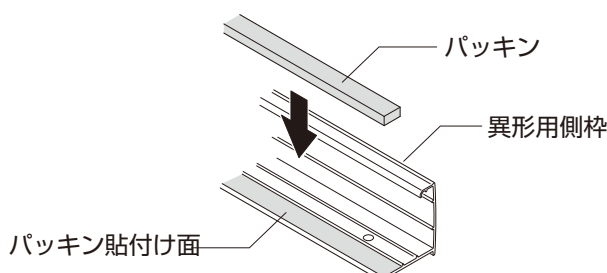
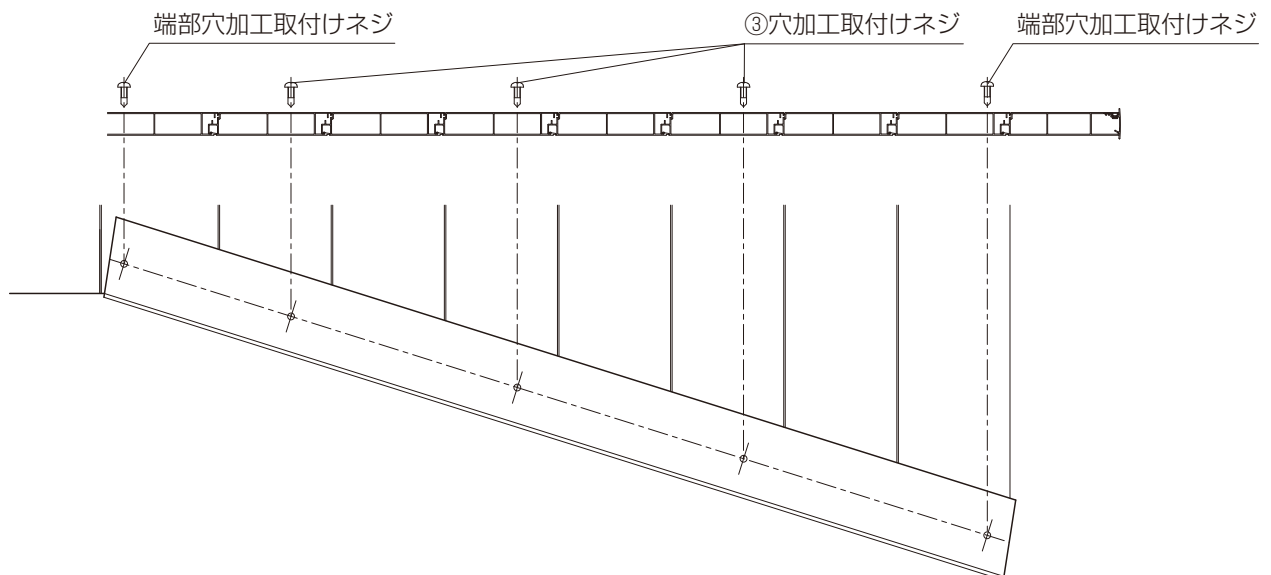
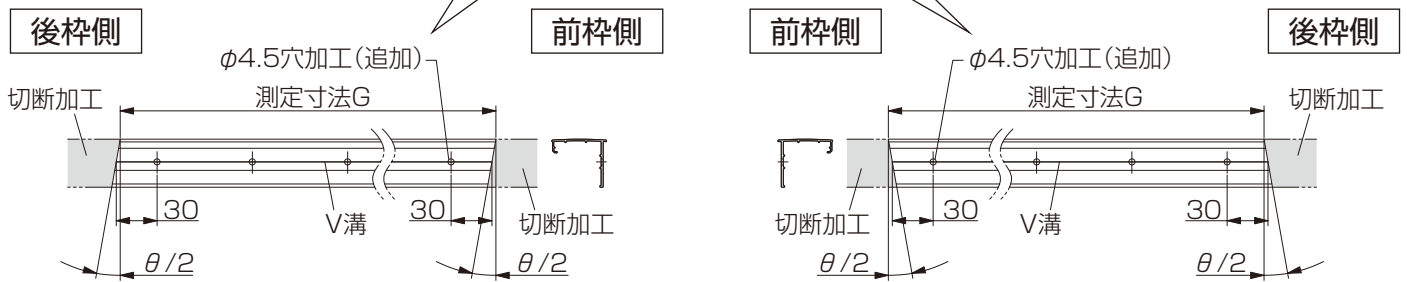
- ①図を参照して組み立てた屋根の『測定寸法:G』を確認してください。
- ②異形用側枠セットの側枠を、寸法Gと角度 $\theta/2$ で切断加工してください。
- ③図を参照し両端部から30mmの位置に $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ④下記図を参照して屋根材2枚につき1個ネジ固定するピッチで $\phi 4.5$ の穴加工をしてください。
- ⑤パッキンを異形用側枠に貼り付けてください。

【左側切詰め】の場合

【右側切詰め】の場合



屋根材2枚につき1個ネジ固定できるように
現物合わせで穴加工してください。



側枠の取付け



P.38 切詰め完了後は側枠の取付け
を行いません。
P.38を確認してください。

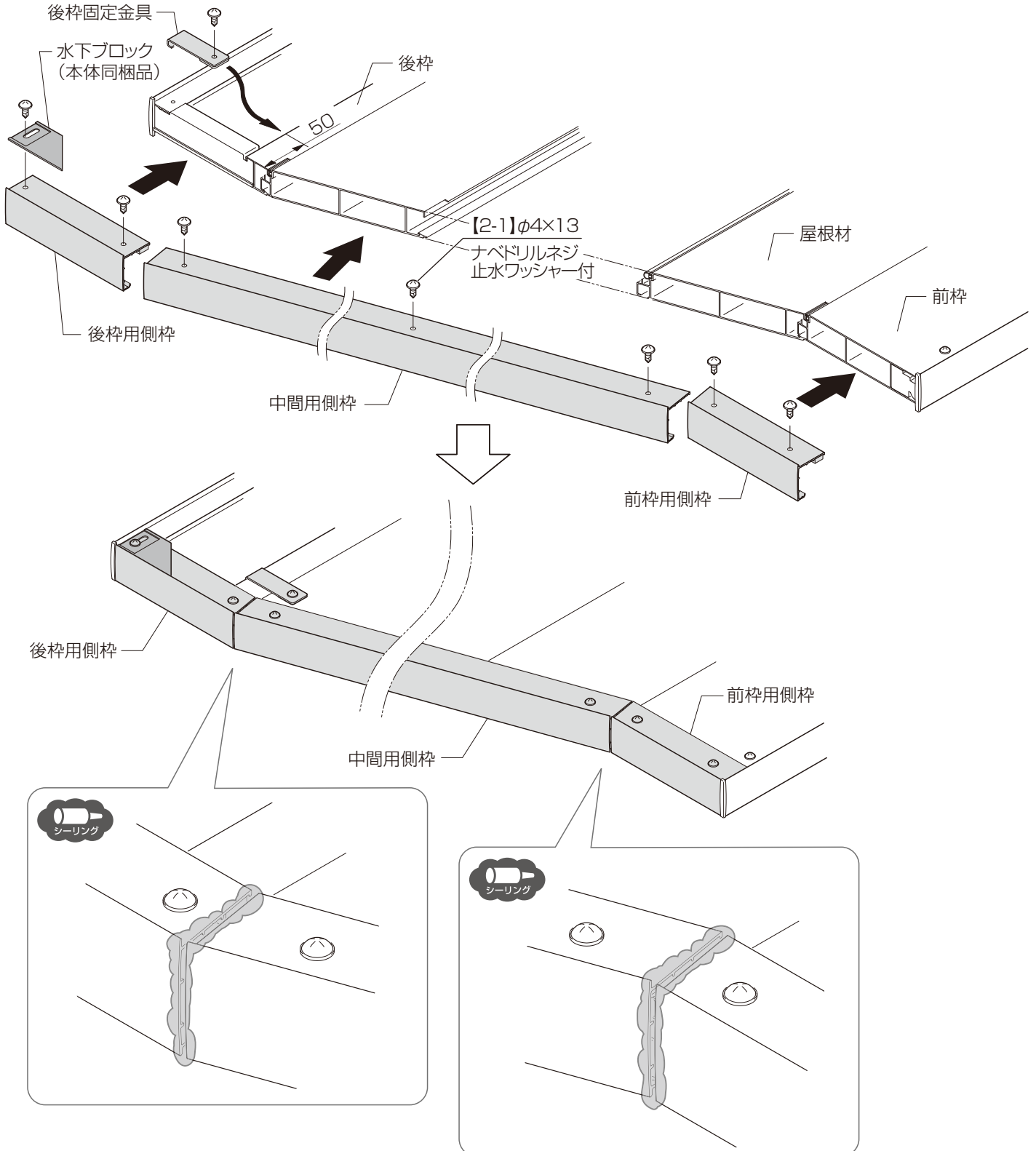
側枠の取付けとシーリング

5 側枠の取付けとシーリング

- ① 水下ブロック(本体同梱品)と一緒に後枠用側枠を【2-1】または屋根組立部品セット【9-2】で取り付けてください。
- ② 中間用側枠、前枠用側枠を【2-1】または屋根組立部品セット【9-2】で取り付けてください。
- ③ 後枠固定金具を後枠端部から50mm程度の位置に【2-1】で取り付けてください。
中間用側枠と干渉する場合は、干渉しない位置に取り付けてください。




カーポート本体の寸法や施工方法に関しては「SC ミニ・1台用・1500ミニ 基本・縦連棟 取付説明書(D643)」を併せて参照してください。



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】異形用側枠セット		
名称	略図	員数
異形用側枠		1

【2】異形対応部品セット		
名称	略図	員数
後枠固定金具		1
パッキン		1
取付説明書		1
【2-1】φ4×13ナベドリルネジ 止水ワッシャー付		5

取説コード

D644

JZZ634005D
201709A_1048
202510E_1048