LIXIL SC

2台用・3台用・1500 1台用・1500 2台用・3000 1台用・3000 2台用
後方支持 2台用・フレーム 2台用・フレーム 3台用 異形対応

取付説明書

・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。

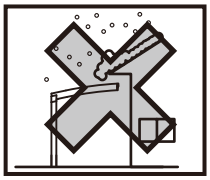
⚠注 意	・取扱いを誤った場合に、使用者が中・軽傷を負うおそれのある内容、または物的損害のおそれがある内容を示しています。
お願い	・取付手順で、特に注意して作業をしていただきたいことを示しています。 ・守っていただかないと組付けができない内容、または製品全体に後々不具合が発生するおそれのある内容を示しています。
※	・取付説明の内容全体（個々の説明枠）にかかる注意事項を示しています。 ・取付説明の内容に制限がある場合の条件を示しています。
補 足	・説明の内容で知っておくと便利なことを示しています。

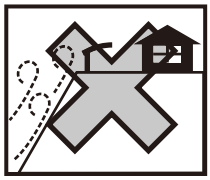
※製品破損、倒壊による人への危害・物的損害が想定されますので、下記事項をお守りください。

＜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。





・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。
・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を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。
・本製品は積雪地域用1500タイプで積雪（新雪）50cm以下、多積雪地域用3000タイプで積雪（新雪）100以下での地域用です。

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

・基礎部の埋込み深さは製品ごとに決めていますが、現場によって（堅牢な地盤、軟弱な地盤など）基礎部のコンクリートの量（体積）を十分配慮してください。
・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、基礎には必ず砕石を敷き、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)および塩素系や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。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。

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。
・建築基準法による設置の場合は、設置場所・現地地耐力度・設置条件によって基礎サイズが異なるため、確認して施工してください。

＜施工上のご注意＞

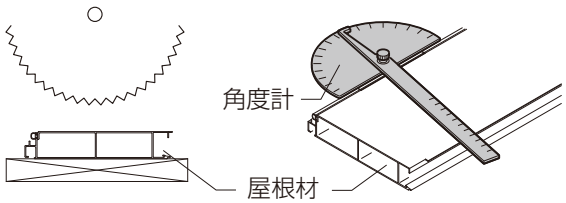
⚠注 意

・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。
・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。
・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

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。
・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

表示マーク …… 3
基本の確認事項 …… 4
■ 異形内容の確認 …… 4
■ 施工の流れ …… 4
■ 施工制限(共通) …… 5
■ 施工制限(3台用) …… 5
1 切詰め寸法の確認 …… 6
■ 施工するカーポートの確認 …… 6
■ 正面台形の場合 …… 8
■ 隅切りの場合 …… 9
正面台形 …… 11
■ 各部の名称 …… 11
■ 施工制限(共通) …… 12
2 加工角度確認 …… 13
3 部材の加工(前枠側切詰め) …… 14
□全体配置確認 …… 14
□屋根材の加工 …… 15
□前枠・前枠カバーの加工 …… 16
4 側枠の加工(前枠側切詰め) …… 17
3 部材の加工(後枠側切詰め) …… 19
□全体配置確認 …… 19
□屋根材の加工 …… 20
□前枠の加工 …… 21
□後枠の加工 …… 22
4 側枠の加工(後枠側切詰め) …… 23
隅切り …… 25
■ 各部の名称 …… 25
■ 施工制限(共通) …… 26
2 加工角度確認 …… 27
3 部材の加工(前枠側切詰め) …… 28
□全体配置確認 …… 28
□屋根材の加工 …… 28
□前枠・前枠カバーの加工 …… 31
4 側枠・照明用側枠の加工(前枠側切詰め) …… 32
3 部材の加工(後枠側切詰め) …… 34
□全体配置確認 …… 34
□屋根材の加工 …… 34
□後枠の加工 …… 37
4 側枠の加工(後枠側切詰め) …… 38
側枠の取付けとシーリング …… 40
5 側枠の取付けとシーリング …… 40
付録 …… 42
■ θが整数でなくても加工が可能な場合(正面台形) …… 42
■ θが整数でなくても加工が可能な場合(隅切り) …… 44
梱包明細表 …… 46

表示マーク

前枠側 正面台形施工の場合

後枠側 正面台形施工の場合

前枠側隅切りを施工の場合

後枠側隅切りを施工の場合

本文中参照先を示しています。

シーリング箇所

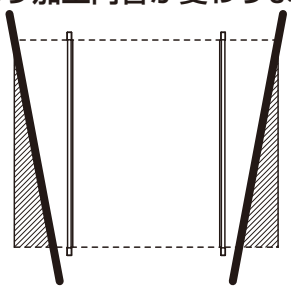
本体取付説明書を併せて参照してください。

「SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用・3000 1台用・3000 2台用 基本・縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本 取付説明書(EXM-058)」
「SC 後方支持 2台用 基本 取付説明書(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」

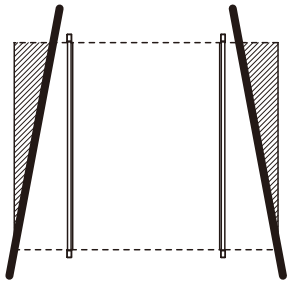
基本の確認事項

■ 異形内容の確認

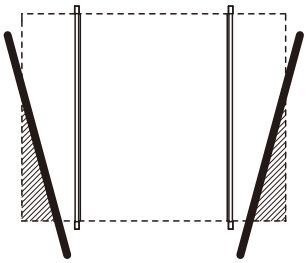
施工状況により加工内容が変わります。



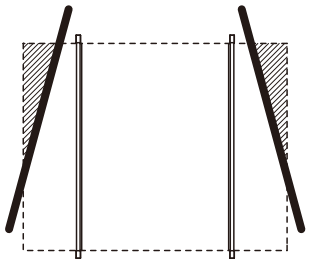
正面台形（前枠側切詰め）



正面台形（後枠側切詰め）



隅切り加工（前枠側切詰め）

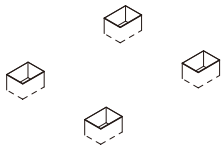


隅切り加工（後枠側切詰め）

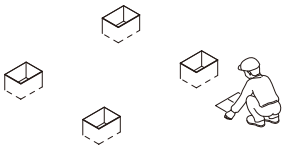
■ 施工の流れ

（SC 2台用･1500 1台用･1500 2台用の場合です。
3台用･3000 1台用･3000 2台用･後方支持 2台用は中間柱･梁が追加されます。
SC フレームの場合、前枠側に大梁があります。SC フレーム 3台用の場合、水下柱が4本あります。）

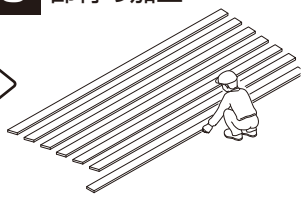
1 基礎位置の墨出し



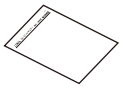
2 加工角度確認



3 部材の加工

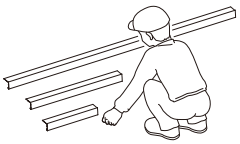


本体取説を参照

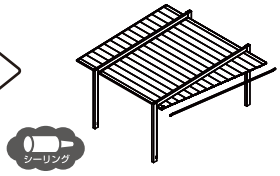


・柱・梁・屋根材等を
組み上げます。

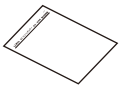
4 側枠の加工



5 側枠の取付けとシーリング



本体取説を参照



・その他の部材を
取り付けます。

完成

お願い

・加工説明は、下記ページを参照してください。

正面台形

P.11~P.13 **共通項目** については、P.11～P.13を確認してください。

P.14~P.18 **前枠側切詰め** については、P.14～P.18を確認してください。

P.19~P.24 **後枠側切詰め** については、P.19～P.24を確認してください。

隅切り加工

P.25~P.27 **共通項目** については、P.25～P.27を確認してください。

P.28~P.33 **前枠側切詰め** については、P.28～P.33を確認してください。

P.34~P.39 **後枠側切詰め** については、P.34～P.39を確認してください。

側枠の取付け

P.40 切詰め完了後は**側枠の取付け**を行ないます。P.40を確認してください。

シーリング

P.40 側枠取付け後は**シーリングを**行ないます。P.40を確認してください。

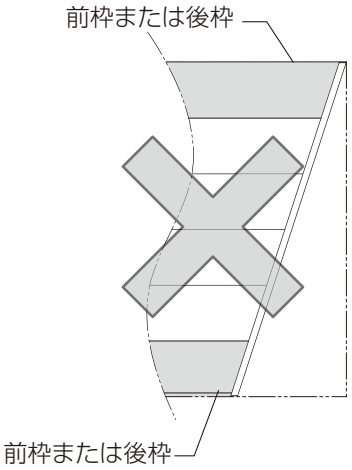
■ 施工制限(共通)

お願い

P.12･26
下記の内容を確認の上、必ずお守りください。
P.12(正面台形)、P.26(隅切り)にも
加工内容の制限が記載されています。

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書を併せて参照してください。

●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。

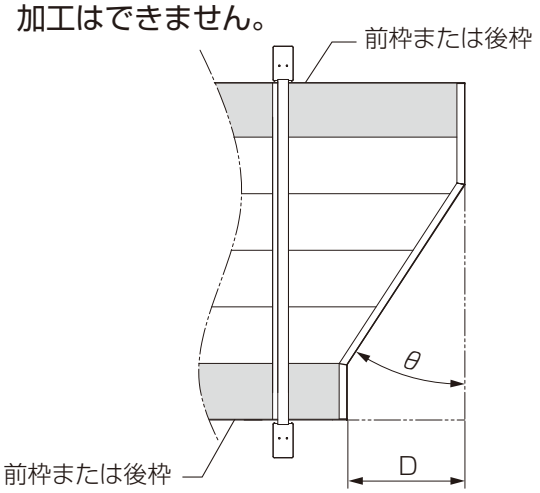


表1 D寸法最大値　正面台形の場合

	L50													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	775.5	773.5	749.5	767.5	741.5	767.5	755.5	511.5	521.5	529.5	503.5	504	496	468

	L57													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	919	926.5	909.5	899.5	895.5	927.5	863.5	639.5	674.5	639.5	635.5	671.5	671.5	648

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
D	528.5	515	682	688.5

	W54		W61		W78		W90	
	フレーム 2台用				フレーム 3台用			
	L48	L54	L48	L54	L48	L54	L48	L54
D	817.5		967.5		674.5		824.5	

※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。

表2 D寸法最大値　隅切りの場合

	L50																
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	785							535									

	L57																
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	935							685									

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
D	545		695	

■ 施工制限(3台用)

対応不可範囲

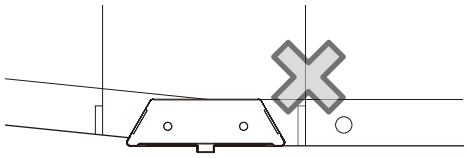
C※	W72		W81	
	前枠側	後枠側	前枠側	後枠側
対応不可範囲	3273～3422	3428～3577	3571～3720	4024～4173

C※	W90	
	前枠側	後枠側
対応不可範囲	4167～4316	4322～4471

3台用のC値の対応できる範囲はP.26をご参照ください。

お願い

切詰め位置は接続部付近の場合、キャップが干渉したり取付できなくなることがあります。
切詰め対応範囲内で加工してください。



1 切詰め寸法の確認

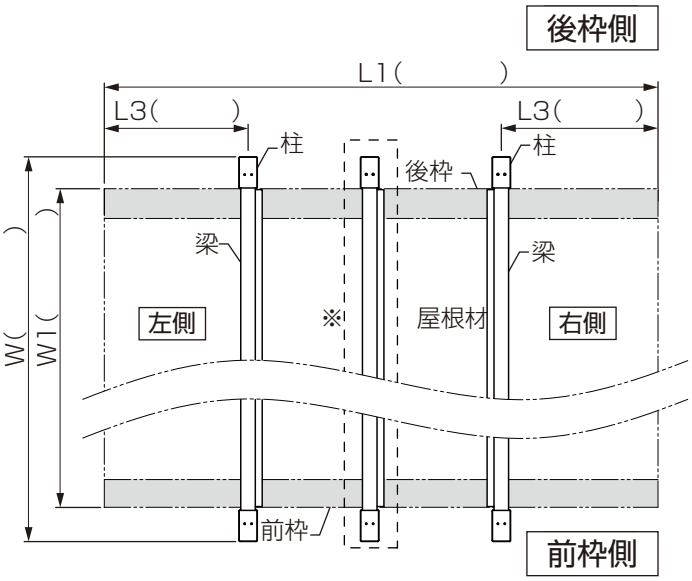
■ 施工するカーポートの確認

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書を併せて参照してください。

P.8~10 記入参考例 については、P.8～10を確認してください。

①表3-1を参照してL1(W1)、L3(W3)、W(L)およびW1(L1)を下図に記入してください。
②柱位置を墨出しして、下図に境界･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切詰め寸法L4、W4はP.8･9を　参照して設定してください。
※P.13･27で実際に加工する寸法が決まります。加工前に確認してください。

<2台用･3台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用の場合>



※SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用の場合は
中間柱・梁がありません。

<後方支持の場合>

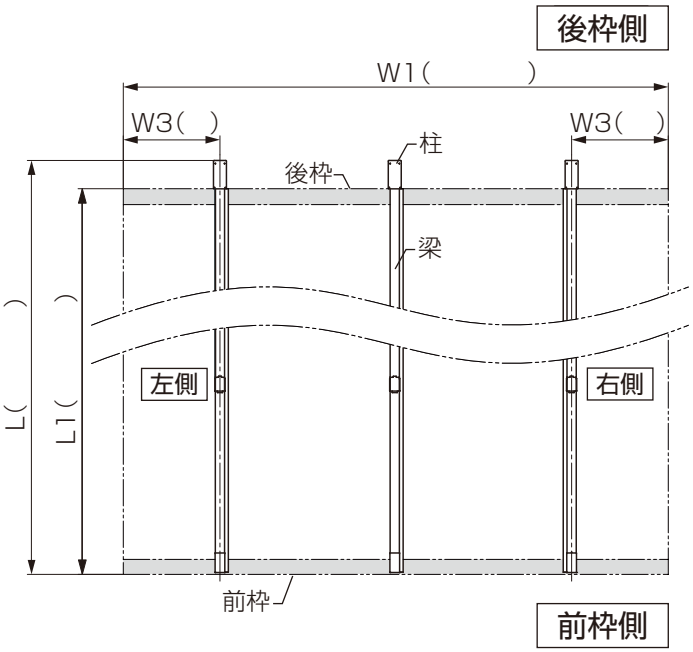


表3-1

	L1	L3				W				W1		
		2台用	3台用	1500 1台用 1500 2台用	3000 1台用 3000 2台用	2台用	3台用	1500 1台用 3000 1台用	1500 2台用 3000 2台用	2台用 1500 2台用･3000 2台用	3台用	1500 1台用 3000 1台用
W30-L50	5000	–	–	1040	790	–	–	3021	–	–	–	2682
W33-L50	5000	–	–	1040	790	–	–	3319	–	–	–	2980
W36-L50	5000	–	–	1040	790	–	–	3617	–	–	–	3278
W42-L50	5000	–	–	1040	790	–	–	4212	–	–	–	3873
W30-L57	5700	–	–	1190	940	–	–	3021	–	–	–	2682
W33-L57	5700	–	–	1190	940	–	–	3319	–	–	–	2980
W36-L57	5700	–	–	1190	940	–	–	3617	–	–	–	3278
W42-L57	5700	–	–	1190	940	–	–	4212	–	–	–	3873
W48-L50	5000	1038	–	1040	790	4808	–	–	4866	4469	–	–
W54-L50	5000	1038	–	1040	790	5404	–	–	5461	5065	–	–
W60-L50	5000	1038	–	1040	790	5999	–	–	6057	5660	–	–
W48-L57	5700	1188	–	1190	940	4808	–	–	4866	4469	–	–
W54-L57	5700	1188	–	1190	940	5404	–	–	5461	5065	–	–
W60-L57	5700	1188	–	1190	940	5999	–	–	6057	5660	–	–
W72-L50	5000	–	790	–	–	–	7248	–	–	–	6848	–
W81-L50	5000	–	790	–	–	–	8142	–	–	–	7742	–
W90-L50	5000	–	790	–	–	–	9035	–	–	–	8636	–
W72-L57	5700	–	940	–	–	–	7248	–	–	–	6848	–
W81-L57	5700	–	940	–	–	–	8142	–	–	–	7742	–
W90-L57	5700	–	940	–	–	–	9035	–	–	–	8636	–

	後方支持 2台用			
	W1	W3	L	L1
L48-W50	5000	790	4877	4605
L55-W50	5000	790	5470	5199
L48-W57	5700	940	4877	4605
L55-W57	5700	940	5470	5199

1 切詰め寸法の確認（つづき）

■ 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 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書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3-2を参照してW1、W3、L、L1およびL2を下図に記入してください。
②柱位置を墨出しして、右図に境界·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切詰め寸法L4、W4はP.8·9を
　参照して設定してください。
※P.13·27で実際に加工する寸法が決まります。加工前に確認してください。

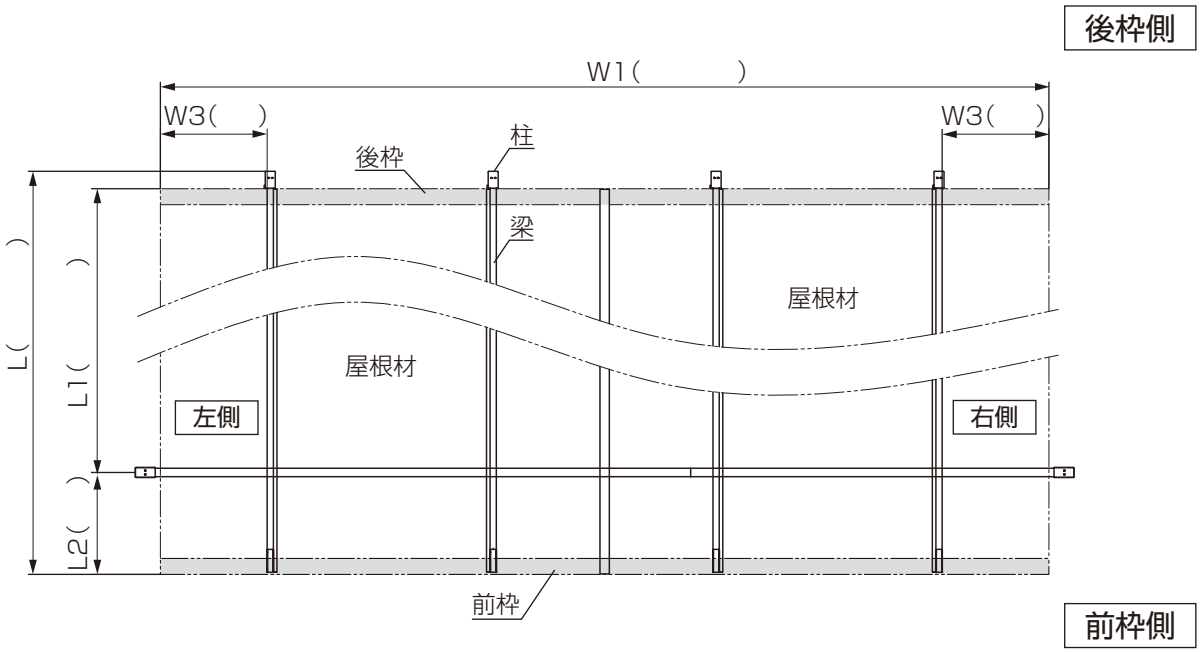


表3-2

	W1		W3		L		L1		L2	
	フレーム 2台用	フレーム 3台用	フレーム 2台用	フレーム 3台用	フレーム 2台用	フレーム 3台用	フレーム 2台用	フレーム 3台用	フレーム 2台用	フレーム 3台用
L48-W54	5000	—	1050	—	4779	—	3635	—	979	—
L48-W61	5700	—	1200	—	4779	—	3635	—	979	—
L54-W54	5000	—	1050	—	5374	—	3935	—	1274	—
L54-W61	5700	—	1200	—	5374	—	3935	—	1274	—
L48-W78	—	7326	—	907	—	4779	—	3635	—	979
L48-W90	—	8526	—	1057	—	4779	—	3635	—	979
L54-W78	—	7326	—	907	—	5374	—	3935	—	1274
L54-W90	—	8526	—	1057	—	5374	—	3935	—	1274

■ 正面台形の場合

敷地に納まるよう切詰め寸法を決めてください。
※Ｌ4には制限があります。表4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 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書を併せて参照してください。

表4 L4寸法最大値　正面台形の場合

	L50													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
L4	775.5	773.5	749.5	767.5	741.5	767.5	755.5	511.5	521.5	529.5	503.5	504	496	468

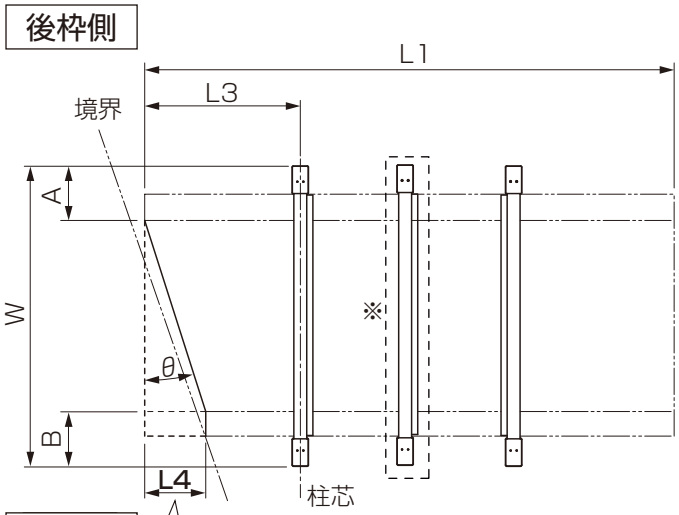
	L57													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
L4	919	926.5	909.5	899.5	895.5	927.5	863.5	639.5	674.5	639.5	635.5	671.5	671.5	648

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
W4	528.5	515	682	688.5

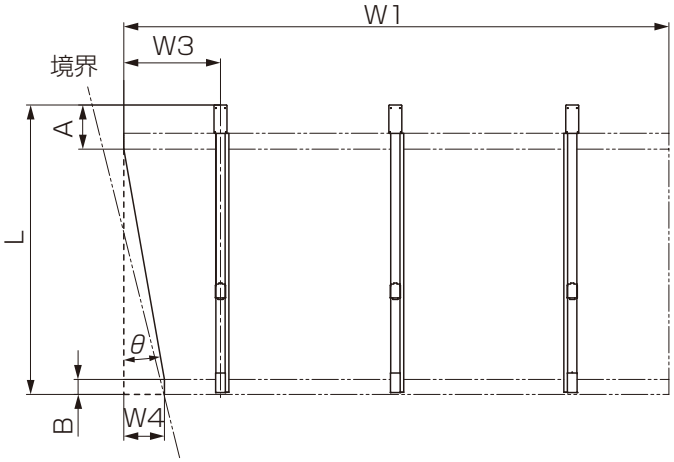
・前枠・後枠は切詰め寸法L4の最大値を超えて加工はできません。
・柱移動をした場合、移動した長さを差し引きした寸法になります。

『正面台形 - 前枠側切詰め』にする場合

※SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用の場合は中間柱・梁がありません。



<後方支持の場合>

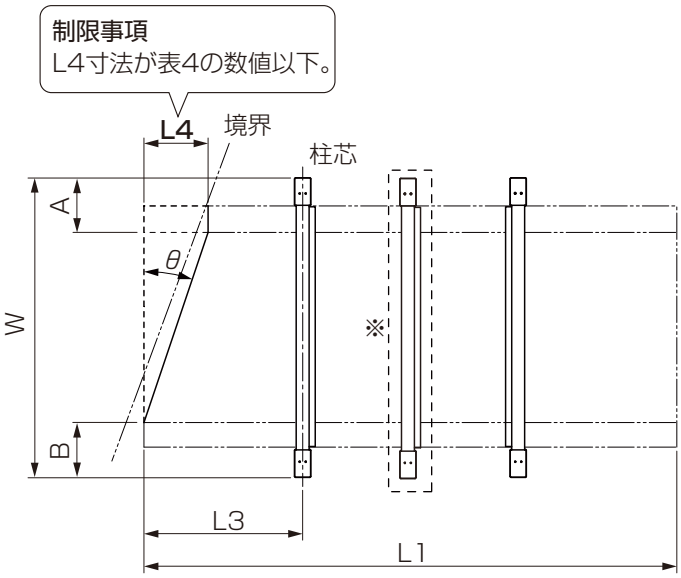


制限事項
L4寸法が表4の数値以下。

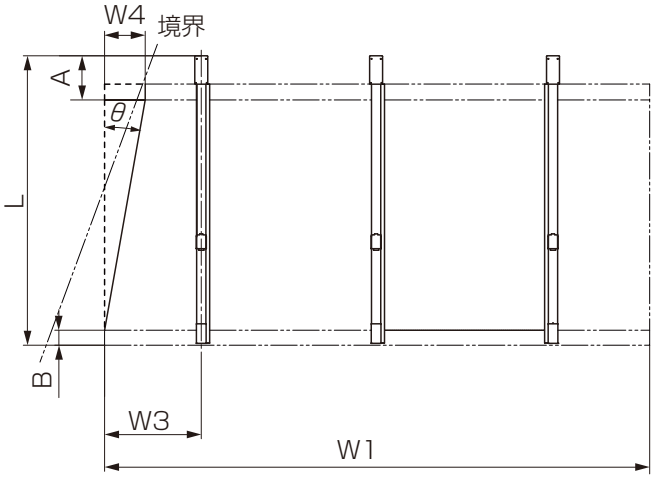
	2台用 1500 1台用･3000 1台用	3台用 1500 2台用･3000 2台用	後方支持 2台用
A	322	351	429
B	325	354	146

『正面台形 - 後枠側切詰め』にする場合

※SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用の場合は中間柱・梁がありません。



<後方支持の場合>



D650_202506D

■ 隅切りの場合

敷地に納まるよう切詰め寸法を決めてください。
※Ｌ4には制限があります。表5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 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書を併せて参照してください。

表5 L4寸法最大値　隅切りの場合

	L50																
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
L4	785							535									

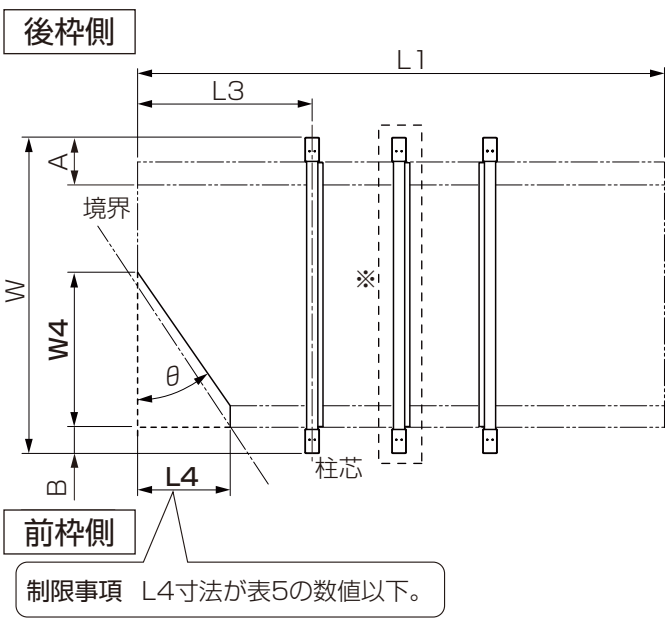
	L57																
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
L4	935							685									

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
W4	545		695	

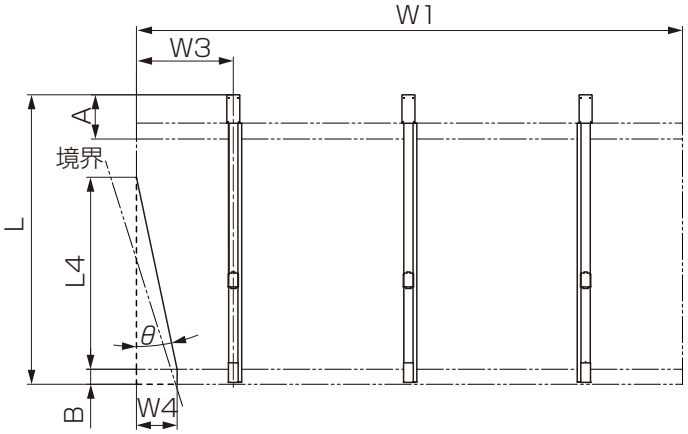
	W54		W61		W78		W90	
	フレーム 2台用				フレーム 3台用			
	L48	L54	L48	L54	L48	L54	L48	L54
W4	817.5		967.5		674.5		824.5	

・前枠・後枠は切詰め寸法L4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。

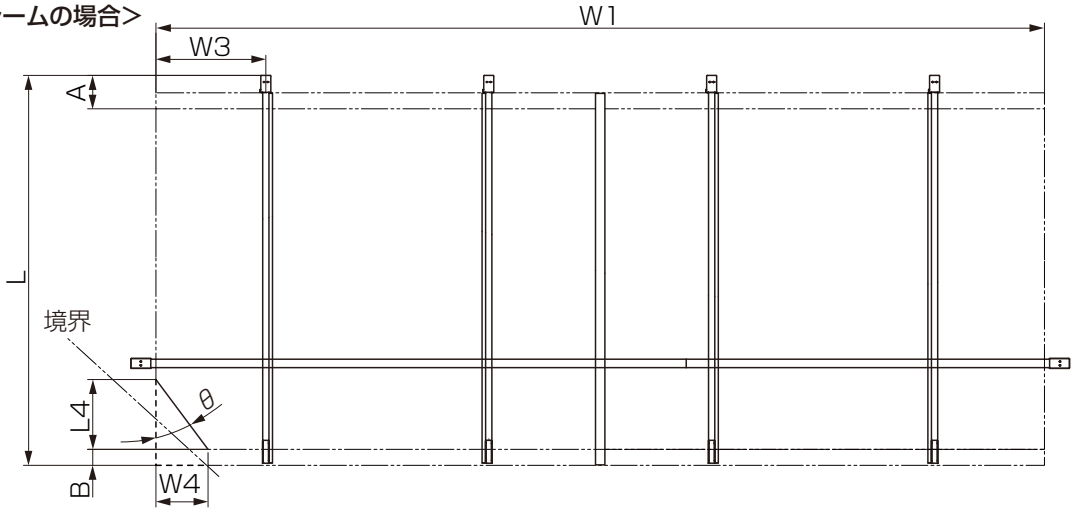
『隅切り加工 - 前枠側切詰め』にする場合 ※SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用の場合は中間柱・梁がありません。



<後方支持の場合>



<SC フレームの場合>



	2台用 1500 1台用 3000 1台用	3台用 1500 2台用 3000 2台用	後方支持 2台用	フレーム 2台用 フレーム 3台用
A	322	351	429	318
B	179	208	144	

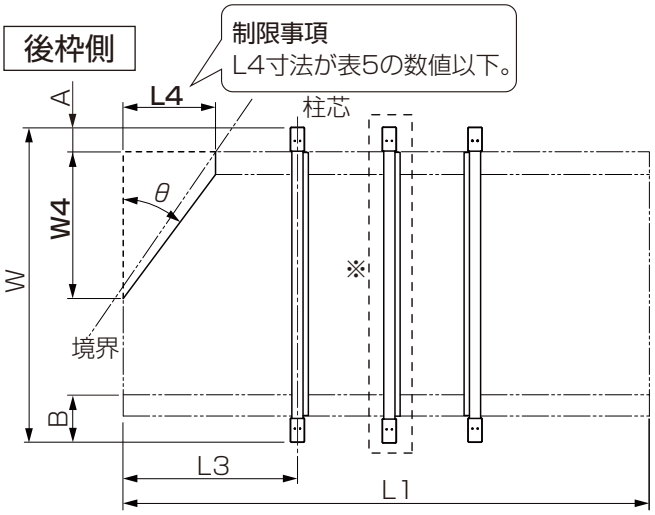
D650_202610E

■ 隅切りの場合（つづき）

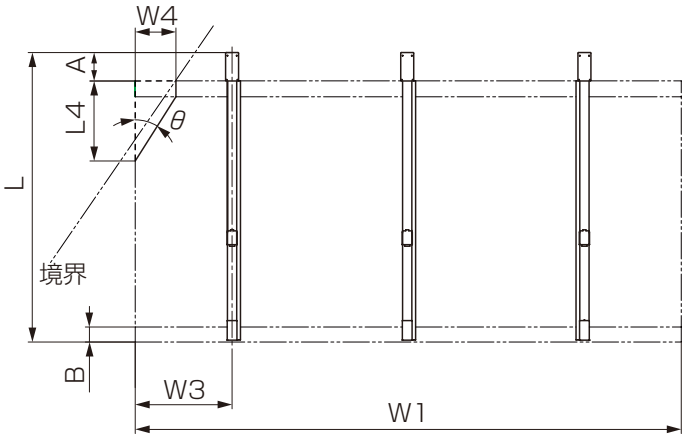
カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書を併せて参照してください。

『隅切り加工 - 後枠側切詰め』にする場合 ※SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用の場合は中間柱・梁がありません。

後枠側



<後方支持の場合>



前枠側

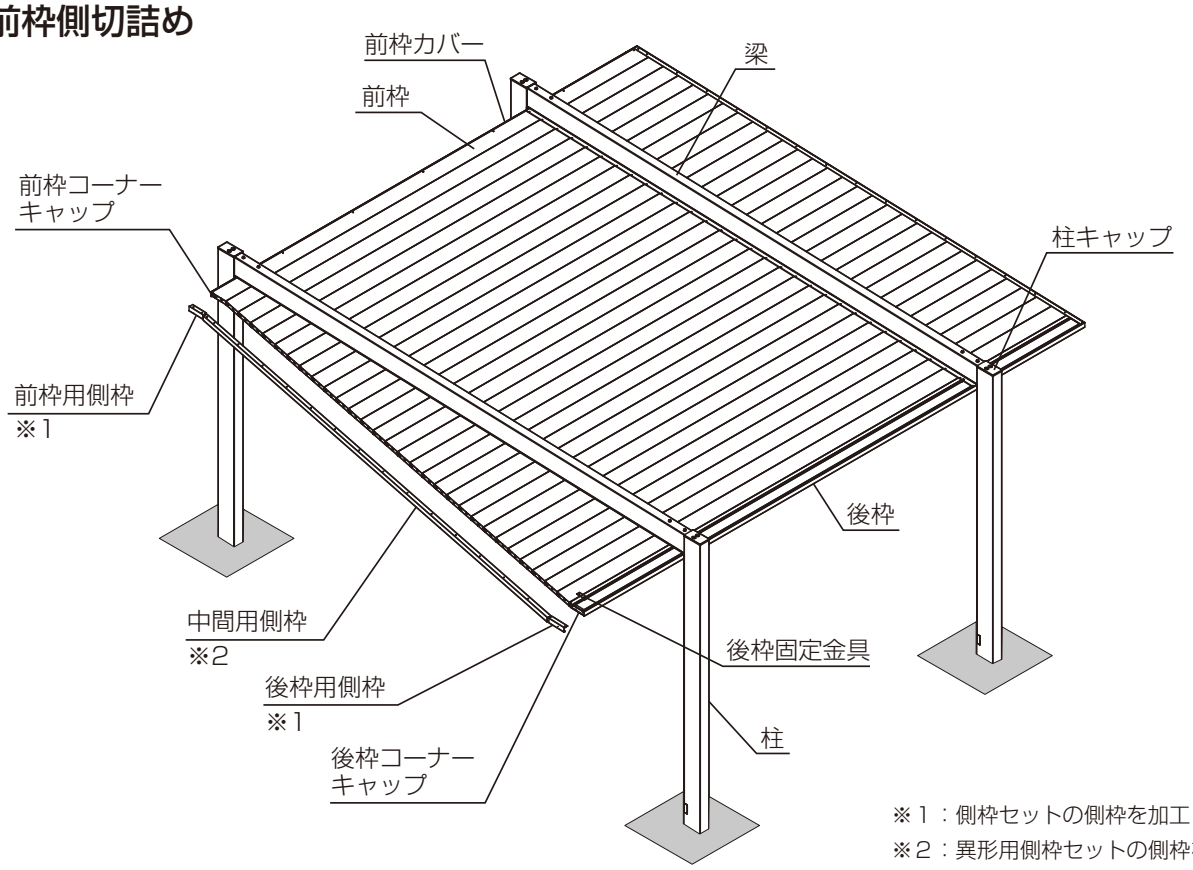
	2台用 1500 1台用･3000 1台用	3台用 1500 2台用･3000 2台用	後方支持 2台用
A	167	196	276
B	325	354	146

正面台形

■ 各部の名称

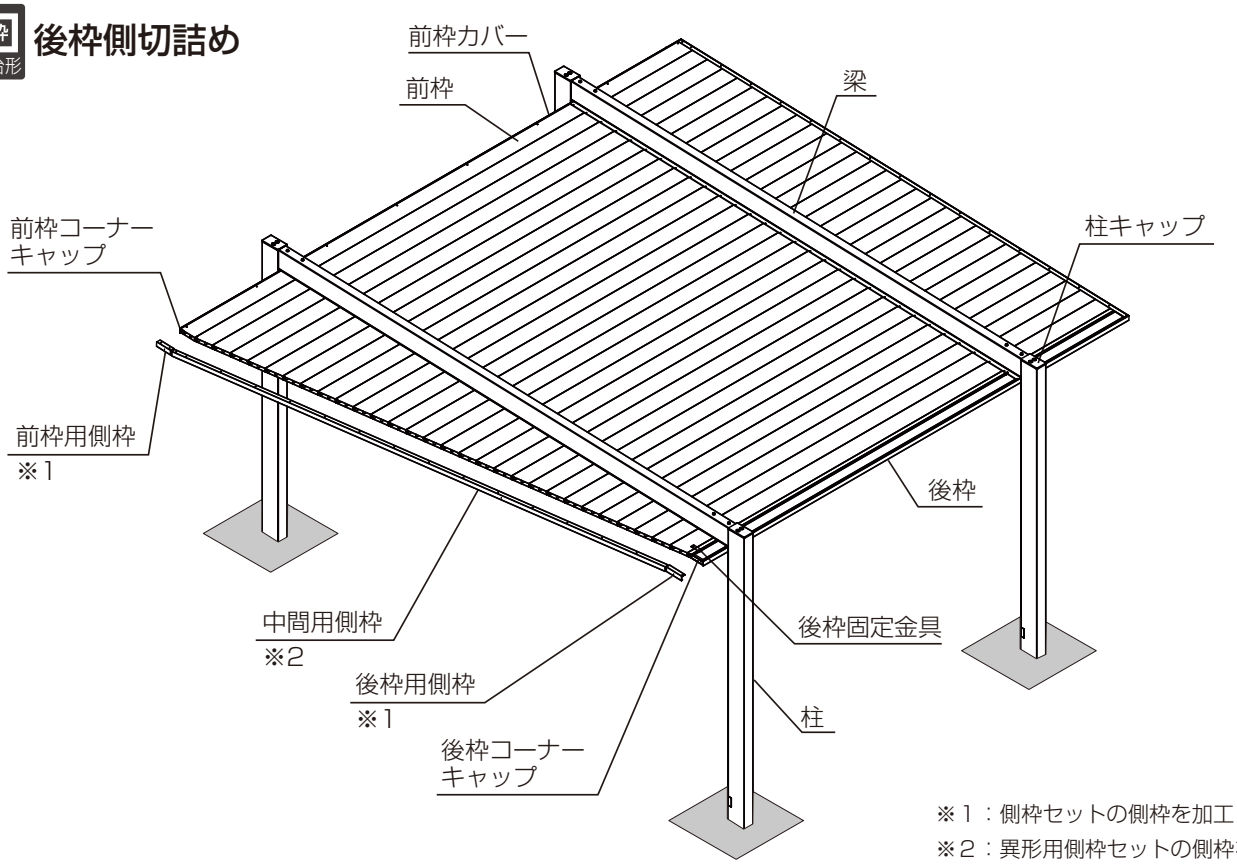
SC 2台用･1500 1台用･1500 2台用の場合です。
3台用･3000 1台用･3000 2台用･後方支持 2台用は中間柱･梁が追加されます。

前枠 前枠台形 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 後枠台形 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

D650_202506D

■ 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 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書（D649）」
「SC 後方支持 2台用 基本（EXM-063）」の取付説明書を併せて参照してください。

お願い

正面台形は、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。

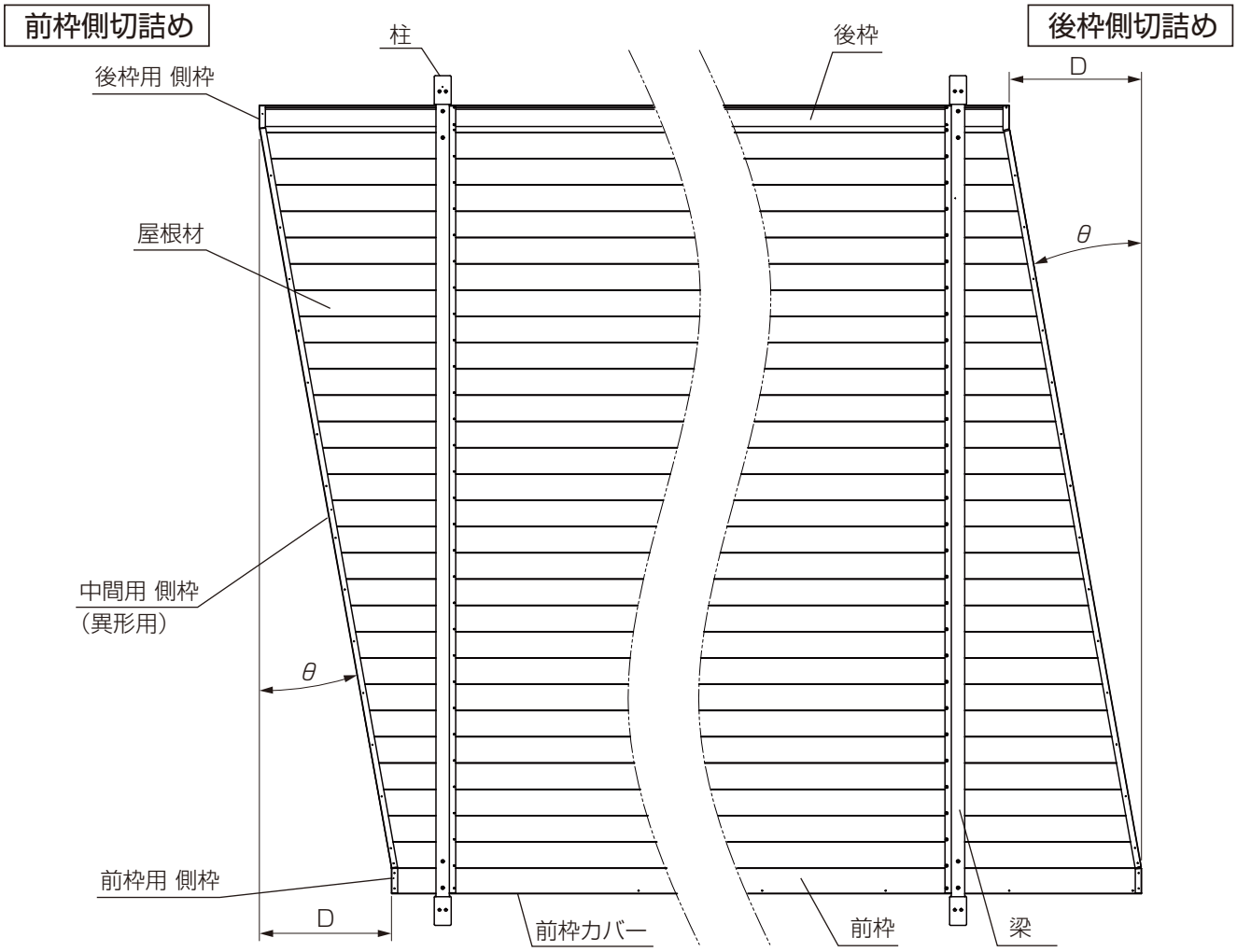


表6 切詰め寸法Dの最大値

	L50													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	775.5	773.5	749.5	767.5	741.5	767.5	755.5	511.5	521.5	529.5	503.5	504	496	468

	L57													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	919	926.5	909.5	899.5	895.5	927.5	863.5	639.5	674.5	639.5	635.5	671.5	671.5	648

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
D	528.5	515	682	688.5

※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。

表7 加工角度θの最大値

	L50													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
角度θ	18°	16°	14°	12°	10°	9°	8°	12°	11°	10°	8°	7°	6°	5°

	L57													
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
角度θ	21°	19°	17°	14°	12°	11°	9°	15°	14°	12°	10°	9°	8°	7°

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
角度θ	7°	6°	9°	8°

※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

設定した切詰め寸法L4から、実際に切詰める寸法Dと加工角度θを求めます。

①P.6～8で設定した切詰め寸法L4を記入してください。
②設定した寸法L4に最も近い値の中で大きいほうの値を表8に当てはめ、
実際に切詰める寸法Dを求めてください。
③実際に切詰める寸法Dで加工するための加工角度θを表8から求め、記入してください。

補　足

P.42
※加工角度:θが整数でなくても加工が可能な場合はP.42の方法でも加工ができます。

L4	実際に切詰める寸法D	加工角度θ

L4：設定値
D：加工値

表8 加工角度表

D L50														角度
1500 1台用				2台用·1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用			
W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	θ
40	45	50	60	70	80	90	40	45	50	60	70	80	90	1
80	90	100	120	140	160	180	80	90	100	120	140	160	180	2
120	135	150	180	210	240	270	120	135	150	180	210	240	270	3
168	189	210	252	294	336	378	168	189	210	252	294	336	378	4
208	234	260	312	364	416	468	208	234	260	312	364	416	468	5
248	279	310	372	434	496	558	248	279	310	372	434	496	–	6
288	324	360	432	504	576	648	288	324	360	432	504	–	–	7
335.5	377.5	419.5	503.5	587.5	671.5	755.5	335.5	377.5	419.5	503.5	–	–	–	8
383.5	431.5	479.5	575.5	671.5	767.5	–	383.5	431.5	479.5	–	–	–	–	9
423.5	476.5	529.5	635.5	741.5	–	–	423.5	476.5	529.5	–	–	–	–	10
463.5	521.5	579.5	695.5	–	–	–	463.5	521.5	–	–	–	–	–	11
511.5	575.5	639.5	767.5	–	–	–	511.5	–	–	–	–	–	–	12
551.5	620.5	689.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	13
599.5	674.5	749.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	14
639.5	719.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	15
687.5	773.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	16
727.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	17
775.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	18
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	19
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	20
–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	21

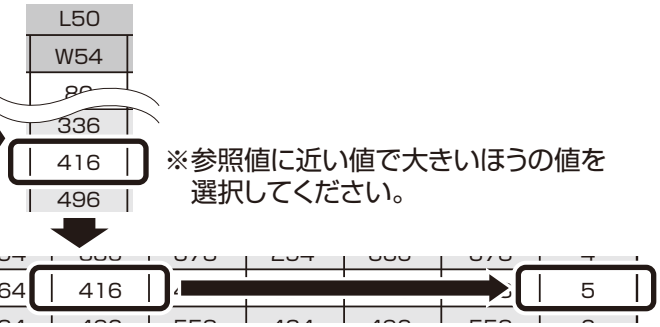
D L57														角度
1500 1台用				2台用·1500 2台用			3000 1台用				3000 2台用			
W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	θ
40	45	50	60	70	80	90	40	45	50	60	70	80	90	1
80	90	100	120	140	160	180	80	90	100	120	140	160	180	2
120	135	150	180	210	240	270	120	135	150	180	210	240	270	3
168	189	210	252	294	336	378	168	189	210	252	294	336	378	4
208	234	260	312	364	416	468	208	234	260	312	364	416	468	5
248	279	310	372	434	496	558	248	279	310	372	434	496	558	6
288	324	360	432	504	576	648	288	324	360	432	504	576	648	7
335.5	377.5	419.5	503.5	587.5	671.5	755.5	335.5	377.5	419.5	503.5	587.5	671.5	–	8
383.5	431.5	479.5	575.5	671.5	767.5	863.5	383.5	431.5	479.5	575.5	671.5	–	–	9
423.5	476.5	529.5	635.5	741.5	847.5	–	423.5	476.5	529.5	635.5	–	–	–	10
463.5	521.5	579.5	695.5	811.5	927.5	–	463.5	521.5	579.5	–	–	–	–	11
511.5	575.5	639.5	767.5	895.5	–	–	511.5	575.5	639.5	–	–	–	–	12
551.5	620.5	689.5	827.5	–	–	–	551.5	620.5	–	–	–	–	–	13
599.5	674.5	749.5	899.5	–	–	–	599.5	674.5	–	–	–	–	–	14
639.5	719.5	799.5	–	–	–	–	639.5	–	–	–	–	–	–	15
687.5	773.5	859.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	16
727.5	818.5	909.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	17
775.5	872.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	18
823.5	926.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	19
863.5	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	20
919	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	21

D				角度
W50		W57		
後方支持 2台用				
L48	L55	L48	L55	θ
75	85.5	75	85.5	1
150.5	171	150.5	171	2
225.5	257	225.5	257	3
301	342.5	301	342.5	4
376.5	428.5	376.5	428.5	5
452.5	515	452.5	515	6
528.5	–	528.5	601.5	7
–	–	605	688.5	8
–	–	682	–	9
–	–	–	–	10

例

屋根サイズL50W54を400mm切詰めたい場合の加工角度θの求め方

設定した切詰め寸法
L4:400mm



※参照値に近い値で大きいほうの値を選択してください。

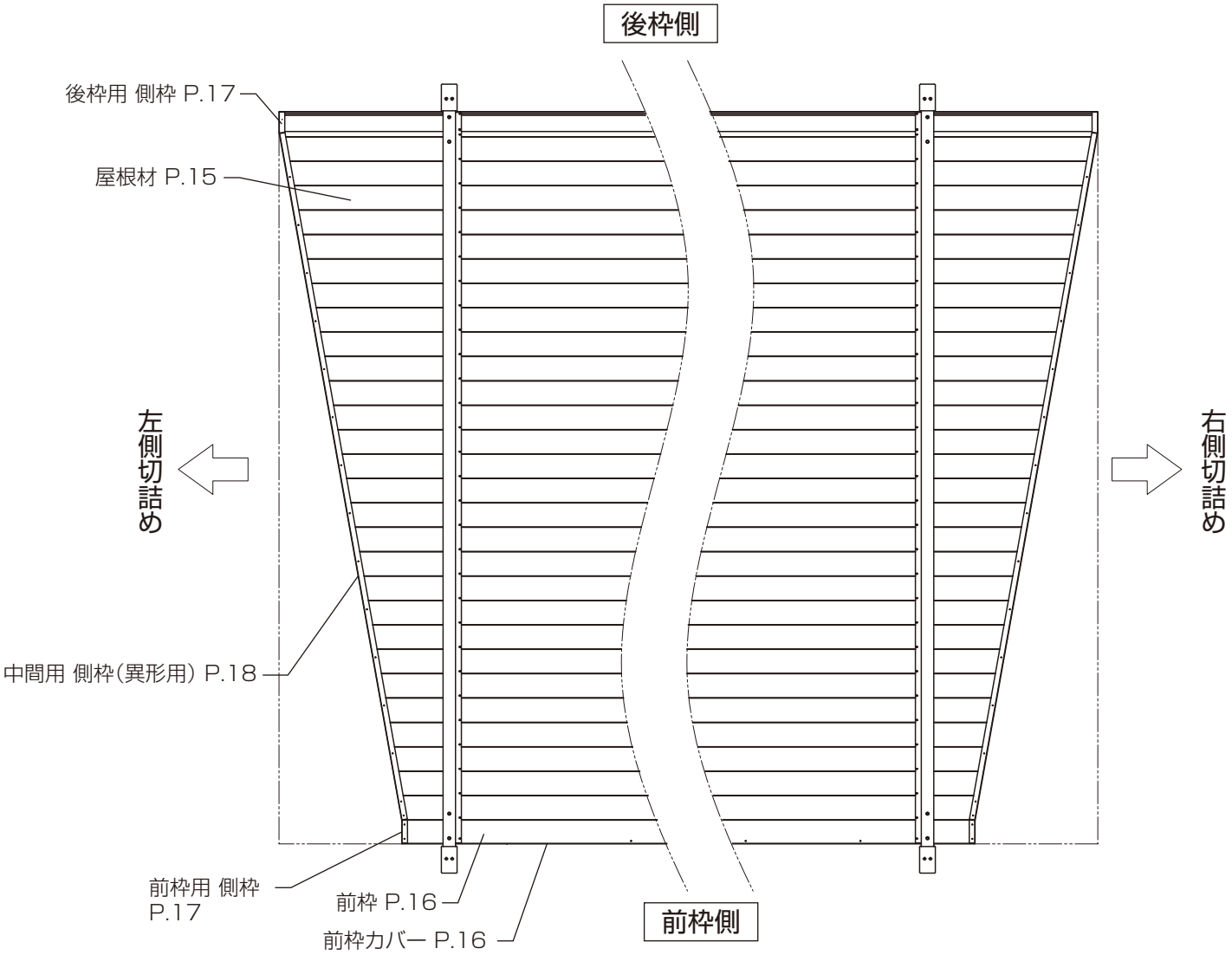
実際に切詰める寸法D：416mm
加工角度θ：5°

3 部材の加工（前枠側切詰め）

前枠 前枠台形 【前枠正面台形】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 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書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【屋根材】【前枠】【前枠カバー】【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

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書を併せて参照してください。

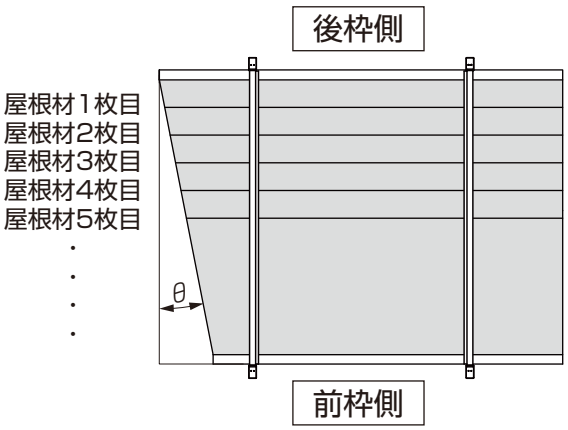
お願い

・前枠側切詰めの場合、後枠側の屋根材を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。

屋根材の加工手順

(1)**P.16の【表9 屋根材加工表】**を参照し、P.13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。

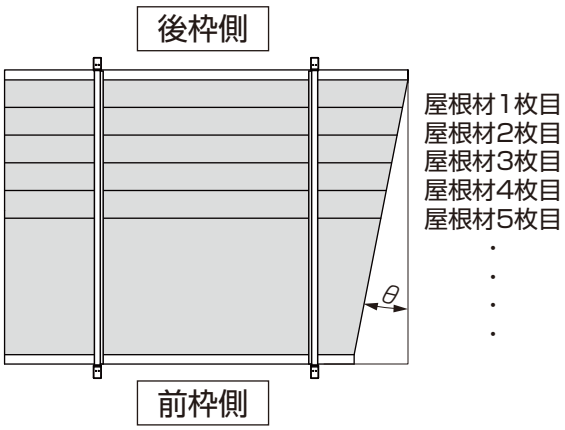
[左側切詰め] の場合



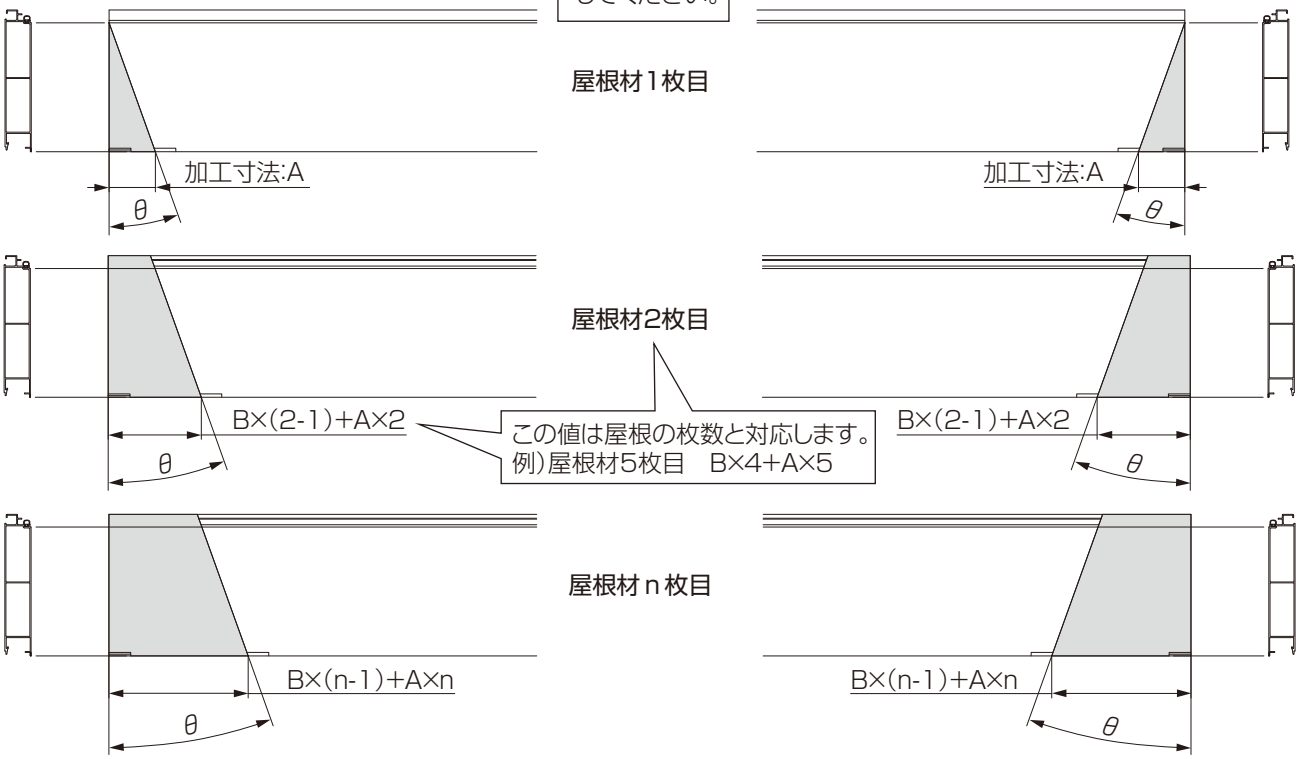
加工角度θ
°
寸法A
寸法B

次ページの表9を参照してください。

[右側切詰め] の場合

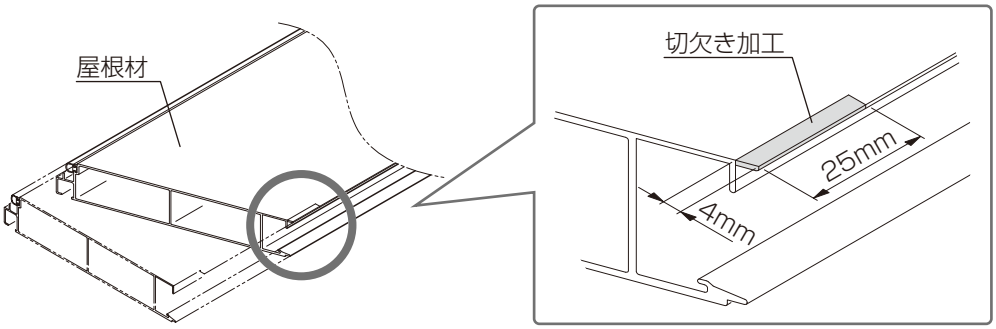


(2)屋根材にケガキを入れてください。



(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。



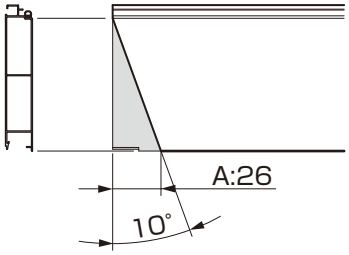
D650_202610E

表9 屋根材加工表

加工角度	1°	2°	3°	4°	5°	6°	7°	8°	9°	10°	11°	12°
寸法A	2.5	5	7.5	10.5	13	15.5	18	20.5	23.5	26	28.5	31.5
寸法B	0	0	0	0	0	0	0	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
加工角度	13°	14°	15°	16°	17°	18°	19°	20°	21°			
寸法A	34	37	39.5	42.5	45	48	51	53.5	56.5			
寸法B	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1			

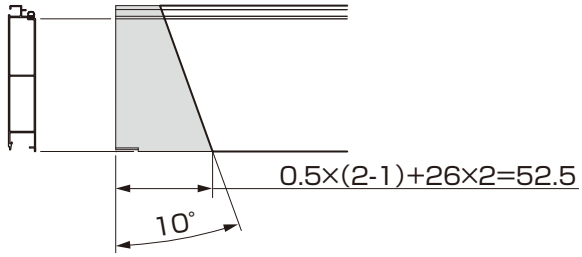
例 加工角度10°で正面台形の屋根材を加工する場合（左側切詰め）

屋根材1枚目

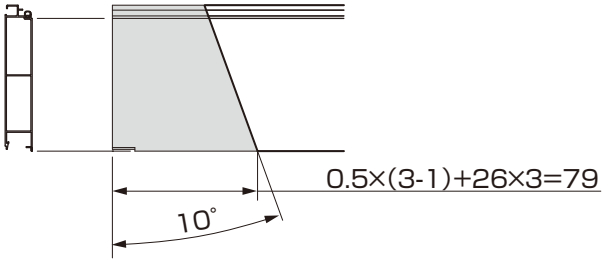


加工角度	10°
寸法A	26
寸法B	0.5

屋根材2枚目



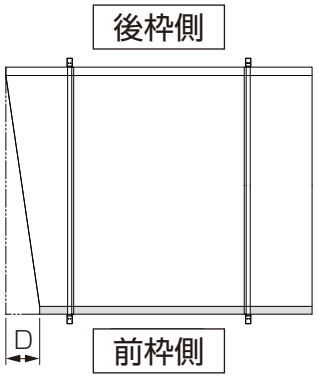
屋根材3枚目



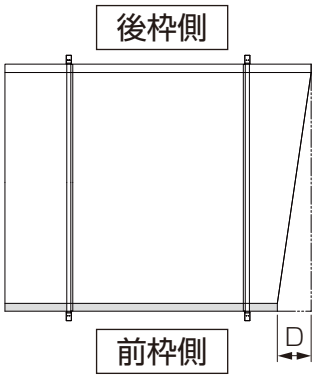
□ 前枠・前枠カバーの加工

①P.13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。

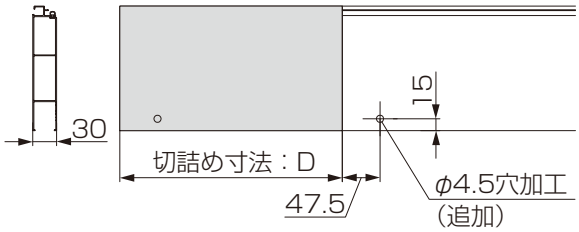
［左側切詰め］の場合

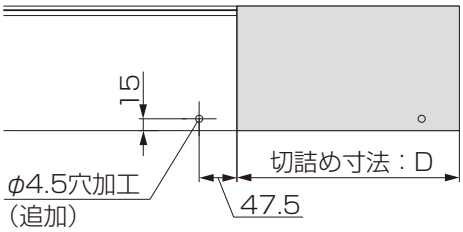


［右側切詰め］の場合

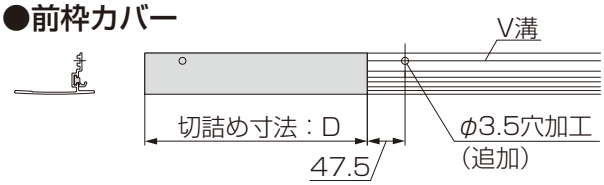


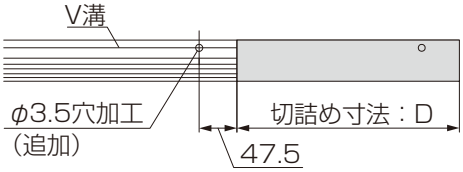
●前枠





●前枠カバー



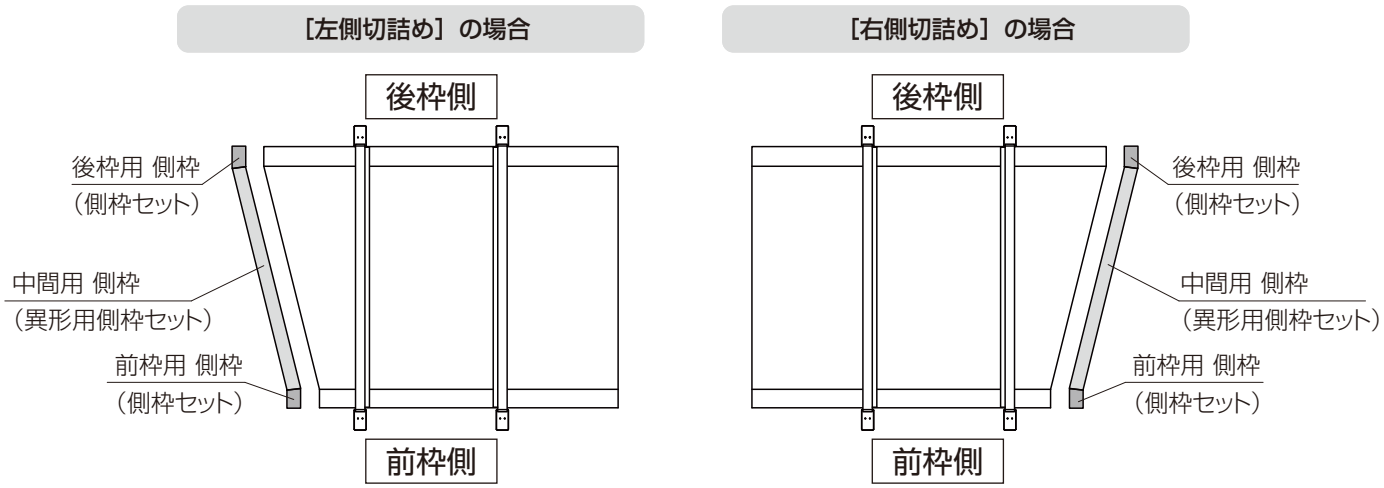


D650_202610E

4 側枠の加工（前枠側切詰め）

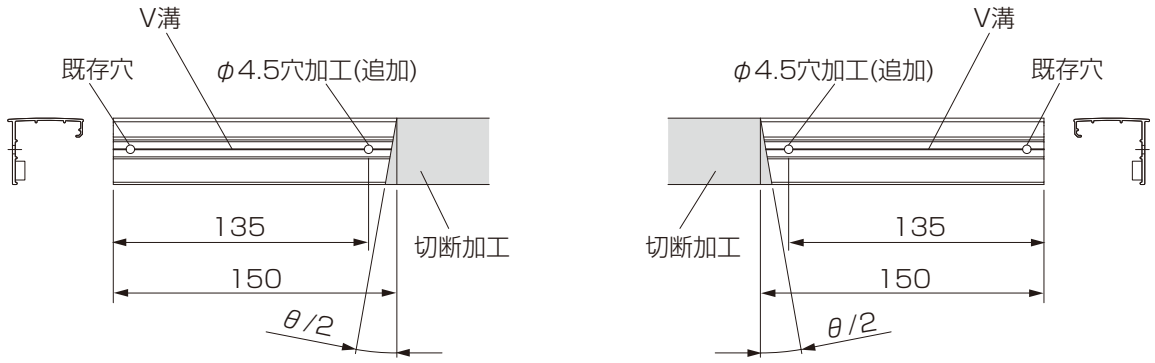
前枠 前枠台形 【前枠正面台形】の場合の作業です。

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書を併せて参照してください。



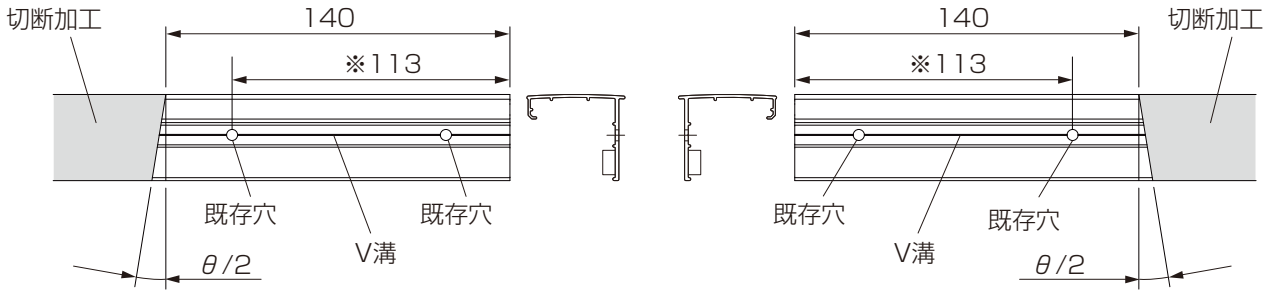
●後枠用 側枠の加工

①**側枠セットの側枠（後枠側）**を、側面部150mmと角度θ/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φ4.5穴加工をしてください。



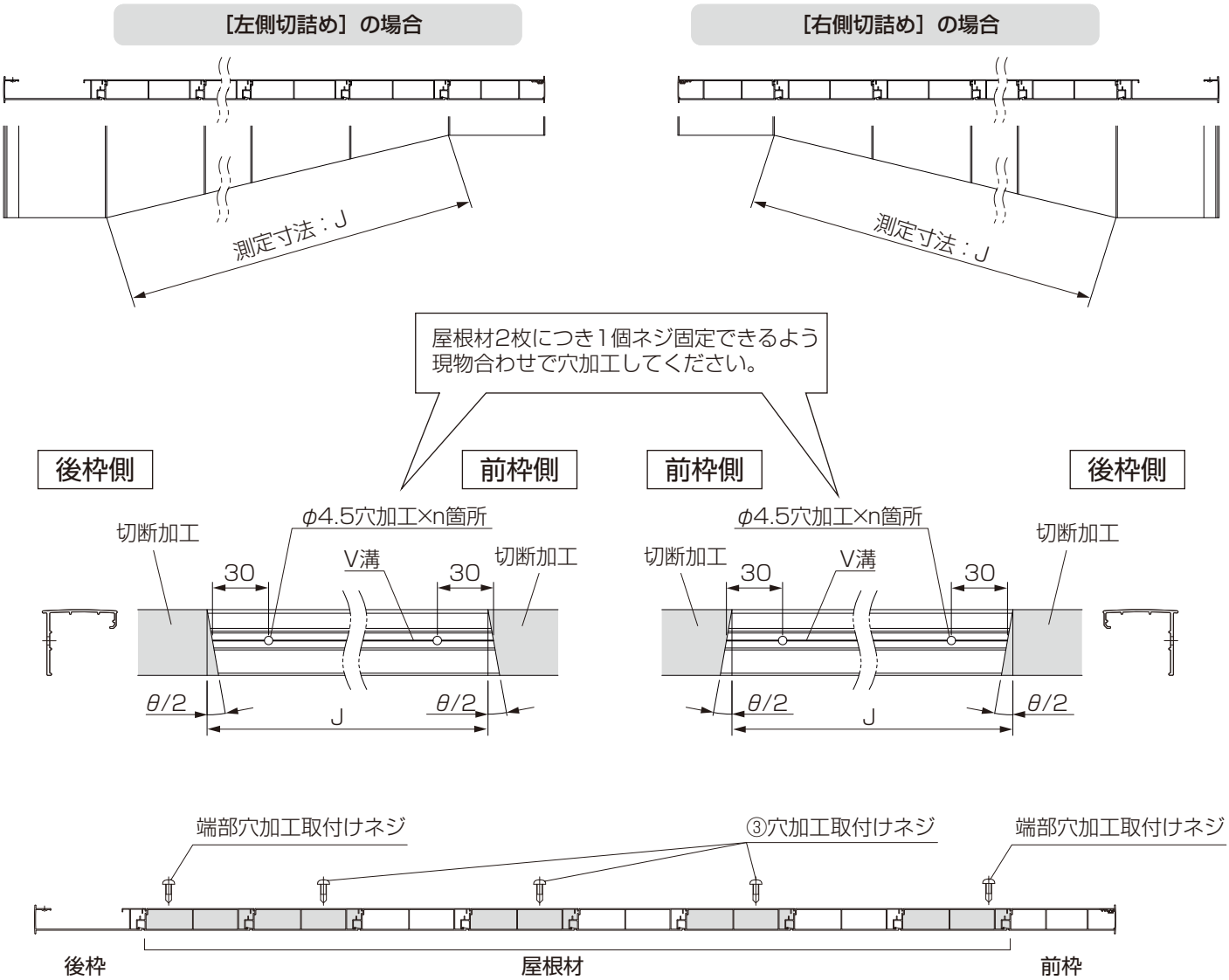
●前枠用 側枠の加工

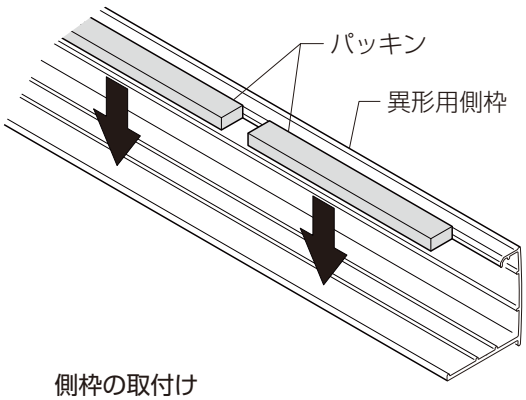
①**側枠セットの側枠（前枠側）**を側面部140mmと角度θ/2で切断加工してください。
※3台用と後方支持 2台用はφ4.5で穴加工が必要です。

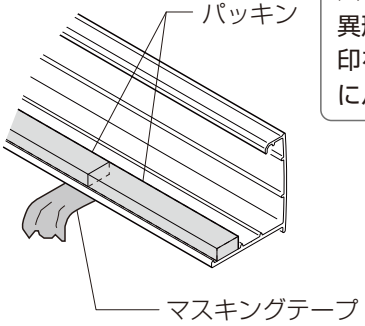


●中間用 側枠の加工

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θ/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φ4.5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φ4.5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。パッキンのつなぎ目に目印を付けてください。







お願い

パッキンのつなぎ目がわかるように、異形用側枠の表面に、マスキングテープ等で印をつけてください。異形用側枠取り付け後にパッキンのつなぎ目に、シーリングします。

側枠の取付け

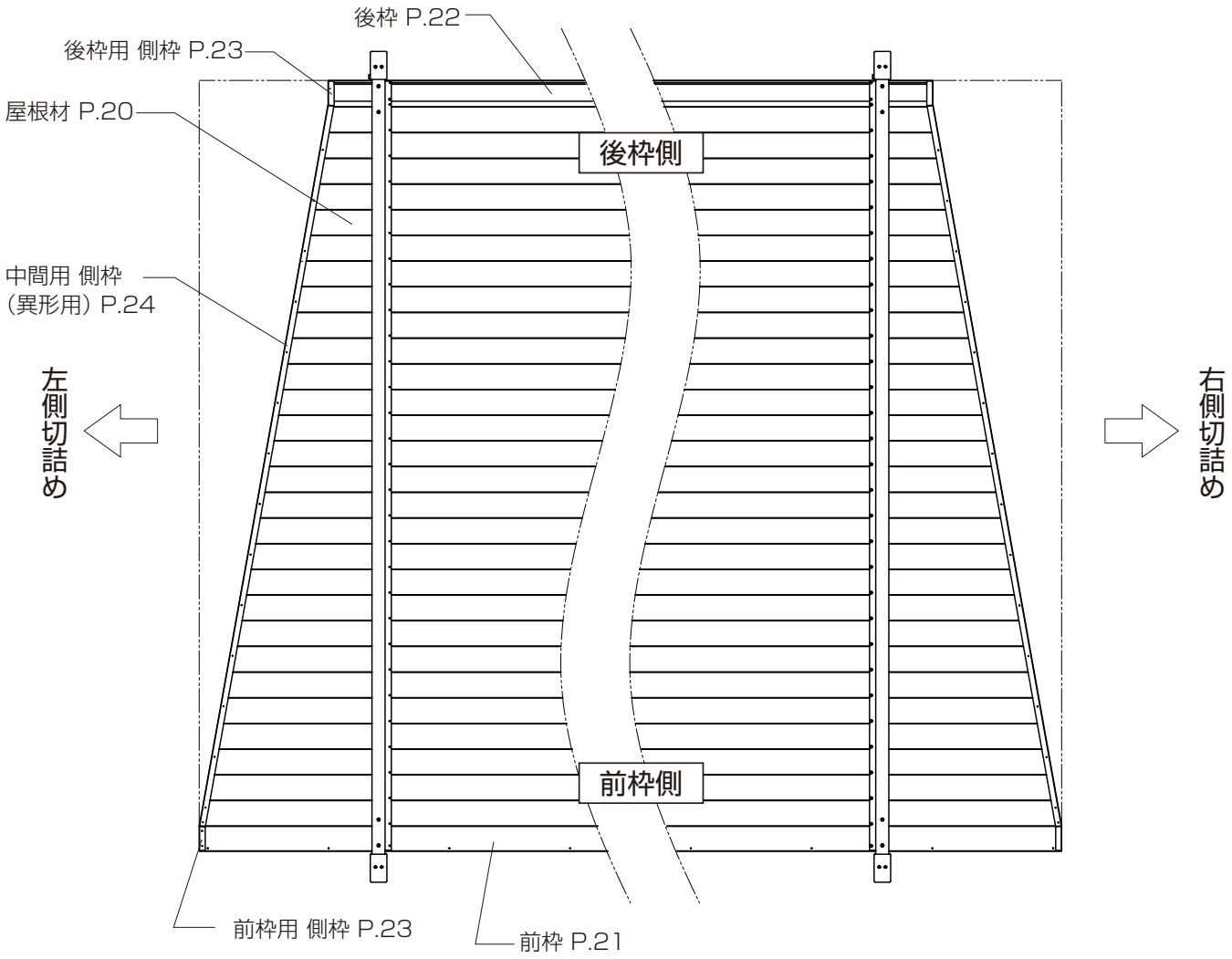
P.40
切詰め完了後は**側枠の取付け**を行ないます。
P.40を確認してください。

3 部材の加工（後枠側切詰め）

後枠 後枠台形 【後枠正面台形】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 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書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【屋根材】【前枠】【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

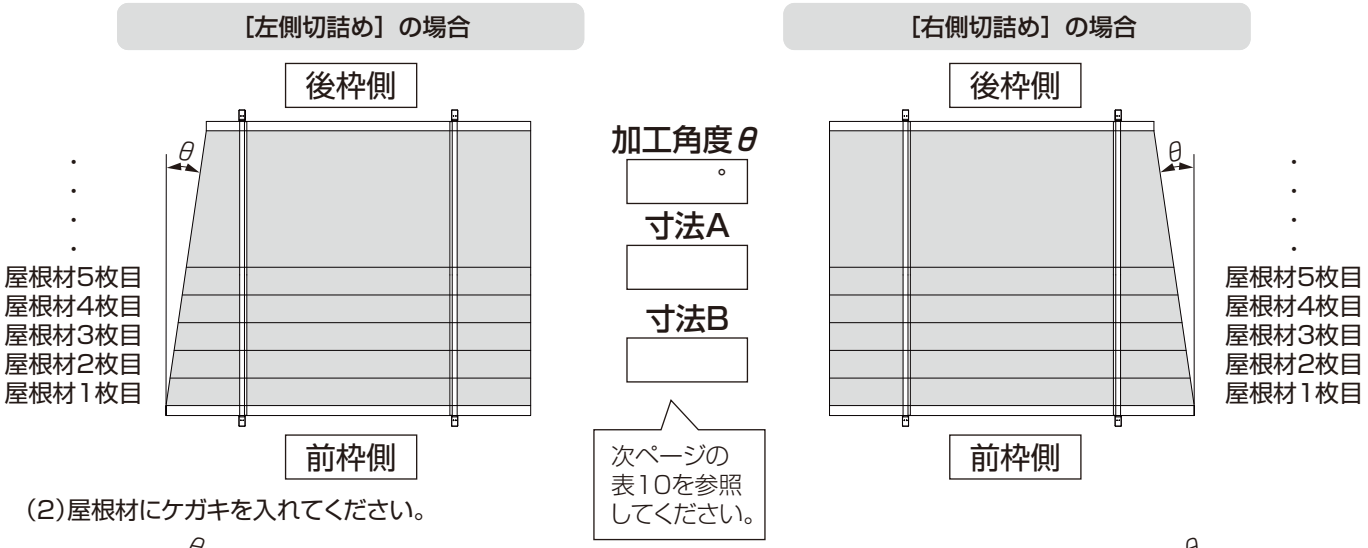
カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書を併せて参照してください。

お願い

・後枠側切詰めの場合、前枠側の屋根材を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。

屋根材の加工手順

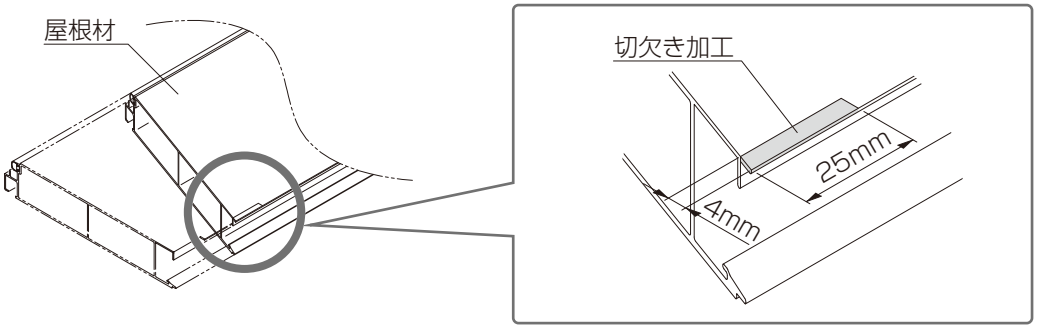
(1)**P.21の【表10 屋根材加工表】**を参照し、P.13で求めた加工角度θに対応した**「寸法A」「寸法B」**を確認してください。



(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。



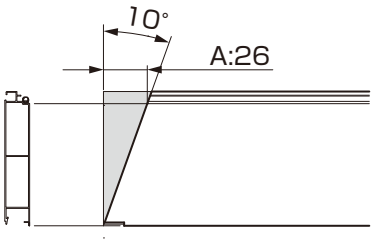
D650_202610E

表10 屋根材加工表

加工角度	1°	2°	3°	4°	5°	6°	7°	8°	9°	10°	11°	12°
寸法A	2.5	5	7.5	10.5	13	15.5	18	20.5	23.5	26	28.5	31.5
寸法B	0	0	0	0	0	0	0	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5
加工角度	13°	14°	15°	16°	17°	18°	19°	20°	21°			
寸法A	34	37	39.5	42.5	45	48	51	53.5	56.5			
寸法B	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	0.5	1			

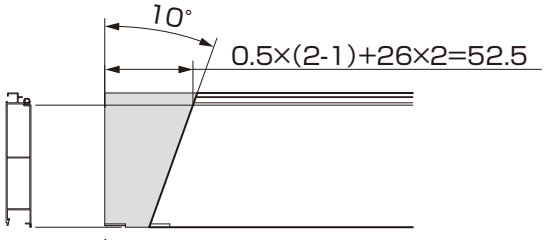
例 加工角度10°で正面台形の屋根材を加工する場合（左側切詰め）

屋根材1枚目

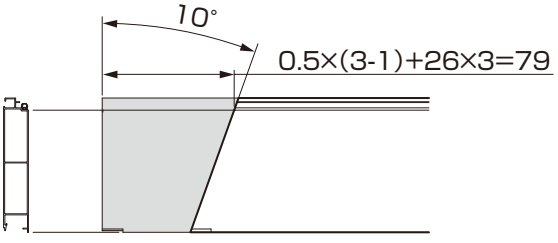


加工角度	10°
寸法A	26
寸法B	0.5

屋根材2枚目



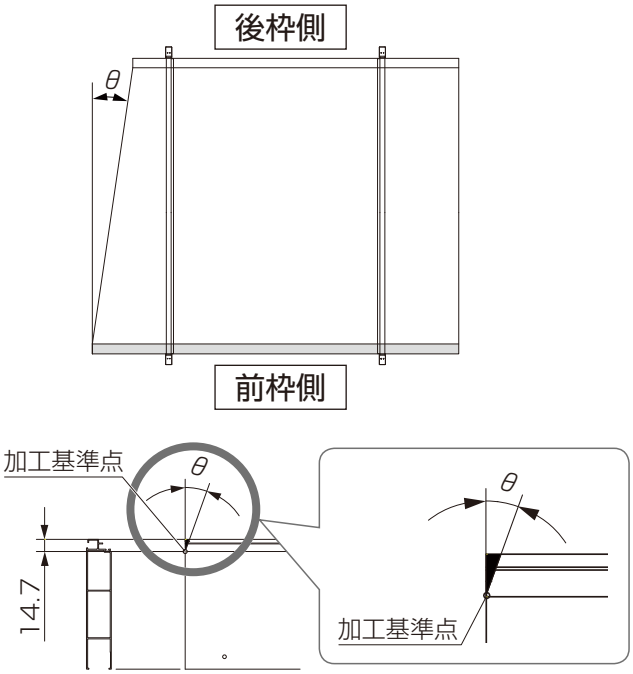
屋根材3枚目



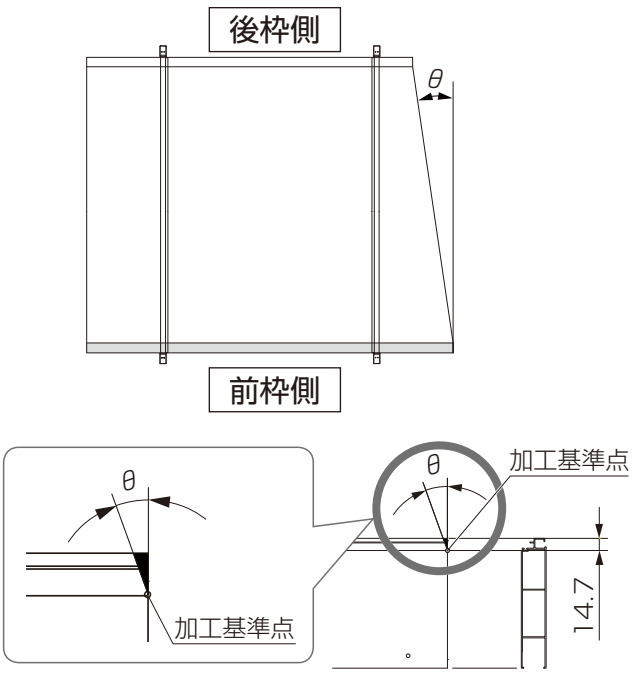
□前枠の加工

（1）前枠の端部は下図を参照して加工基準点からP.13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

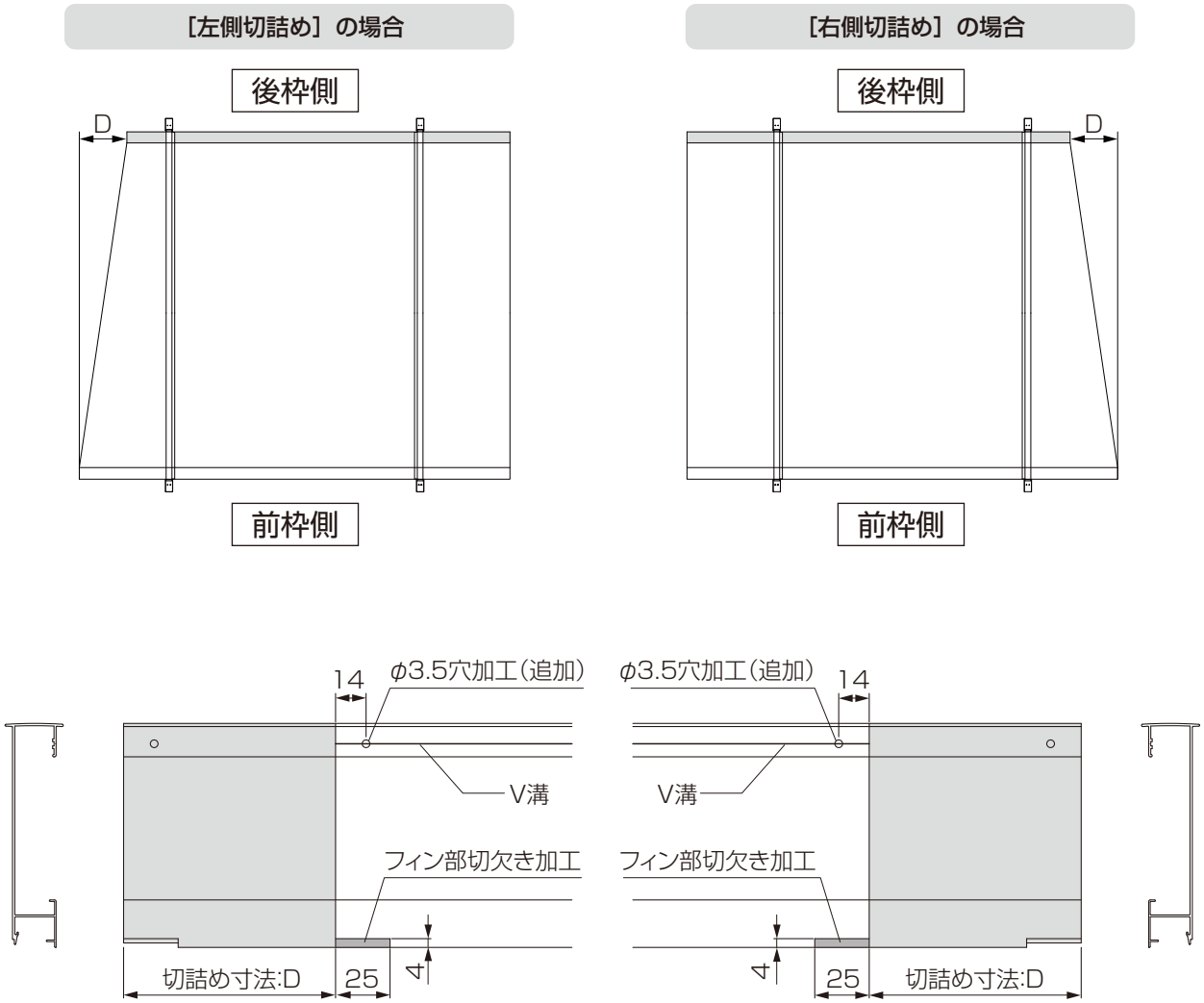


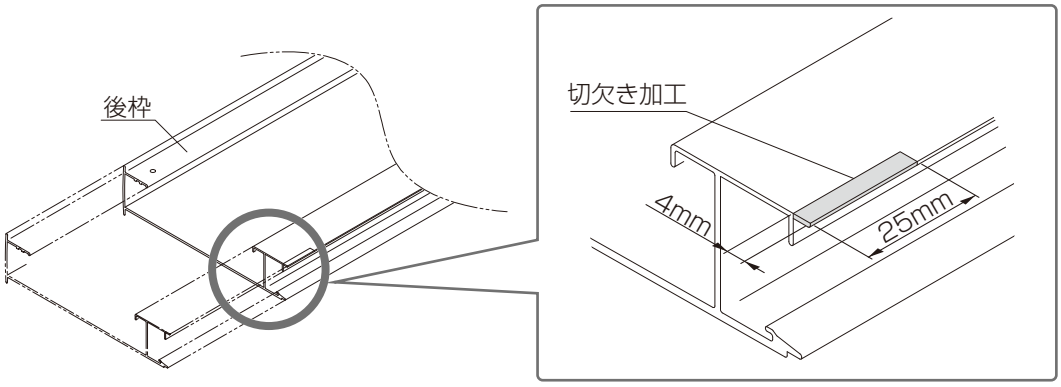
［右側切詰め］の場合



後枠の加工

①P.13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。

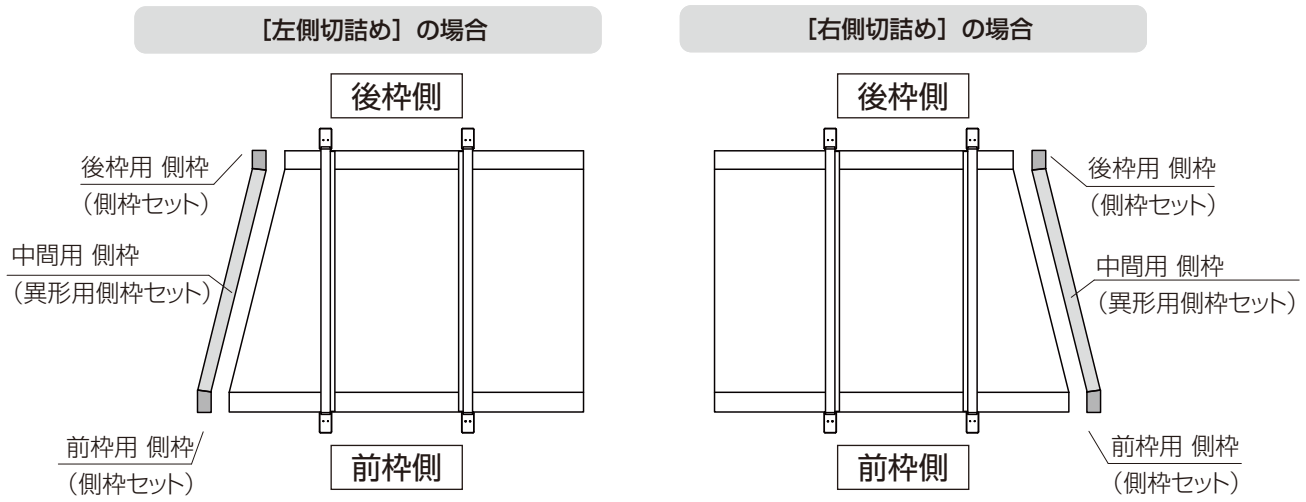




4 側枠の加工（後枠側切詰め）

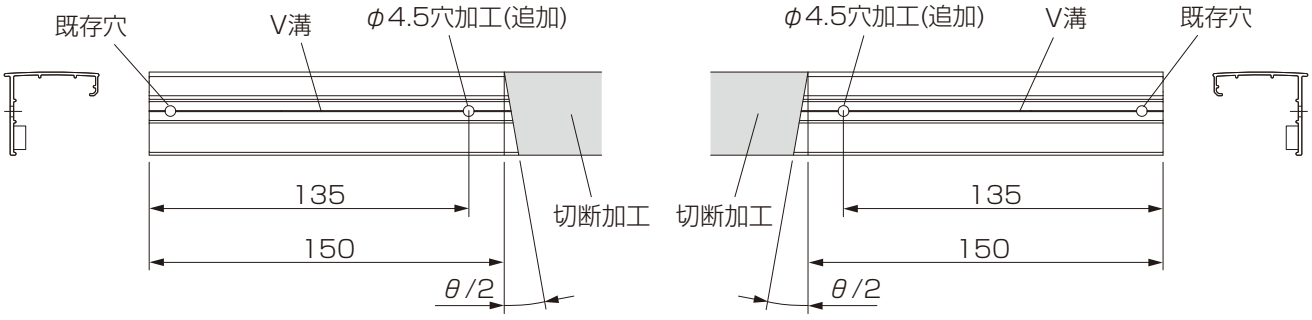
後枠 後枠台形 【後枠正面台形】の場合の作業です。

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」の
取付説明書を併せて参照してください。



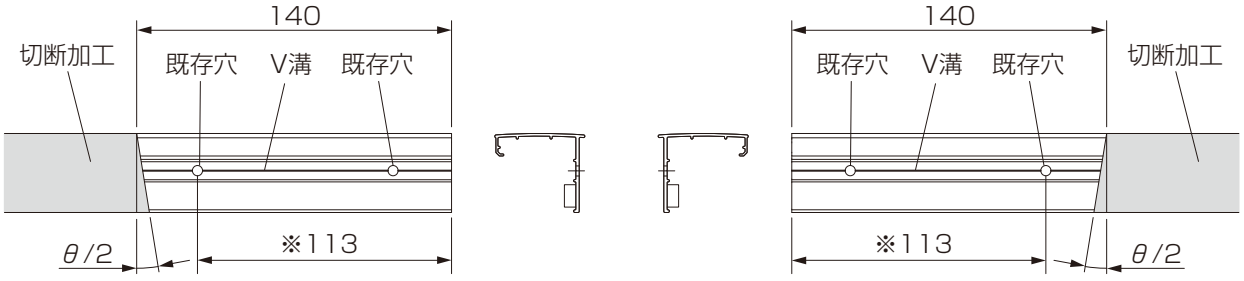
●後枠用 側枠の加工

①**側枠セットの側枠（後枠側）**を、側面部150mmと角度θ/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φ4.5穴加工をしてください。



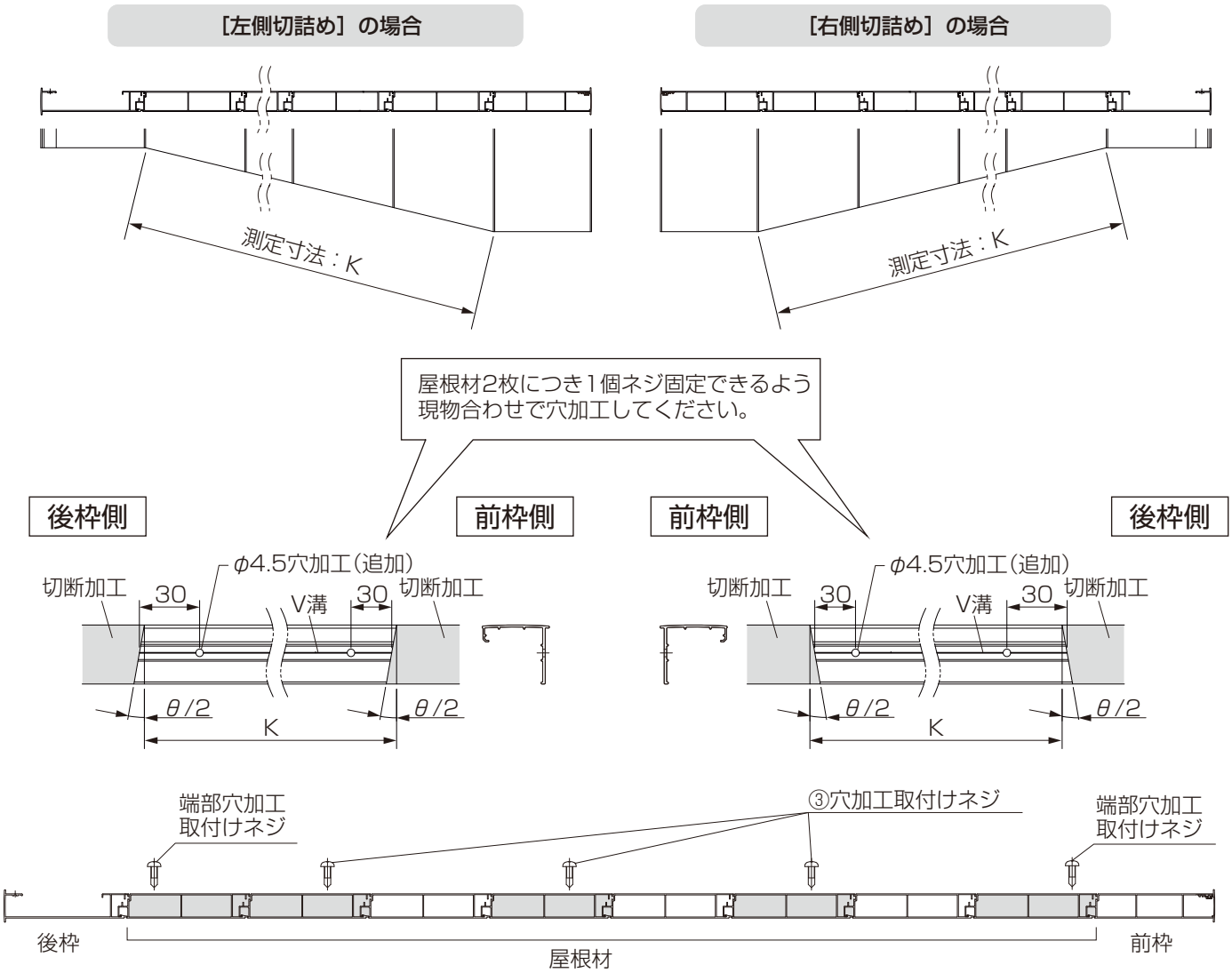
●前枠用 側枠の加工

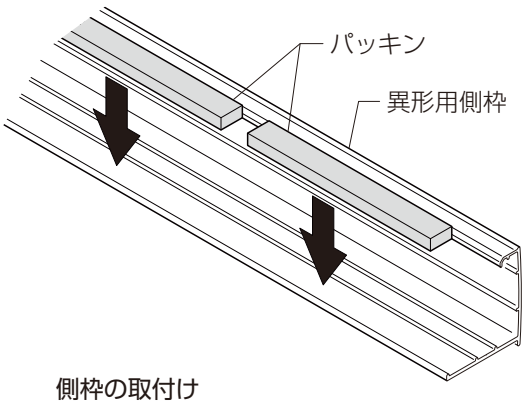
①**側枠セットの側枠（前枠側）**を、側面部140mmと角度θ/2で切断加工してください。
※3台用と後方支持 2台用はφ4.5で穴加工が必要です。

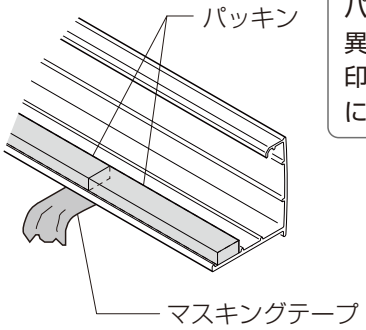


●中間用 側枠の加工

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Jと角度θ/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φ4.5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φ4.5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。パッキンのつなぎ目に目印を付けてください。







お願い

パッキンのつなぎ目がわかるように、異形用側枠の表面に、マスキングテープ等で印をつけてください。異形用側枠取り付け後にパッキンのつなぎ目に、シーリングします。

側枠の取付け

P.40
切詰め完了後は**側枠の取付け**を行ないます。
P.40を確認してください。

隅切り

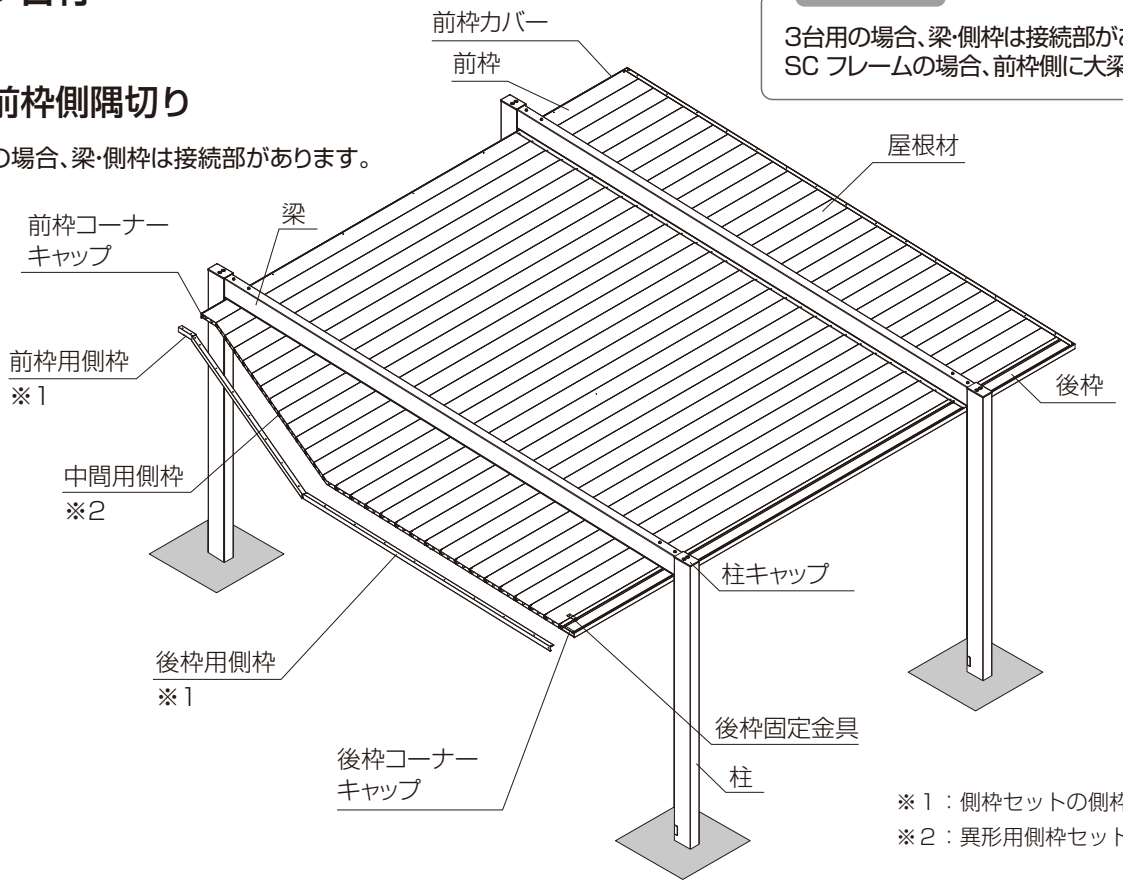
■ 各部の名称

補　足

3台用の場合、梁･側枠は接続部があります。
SC フレームの場合、前枠側に大梁があります。

前枠側隅切り

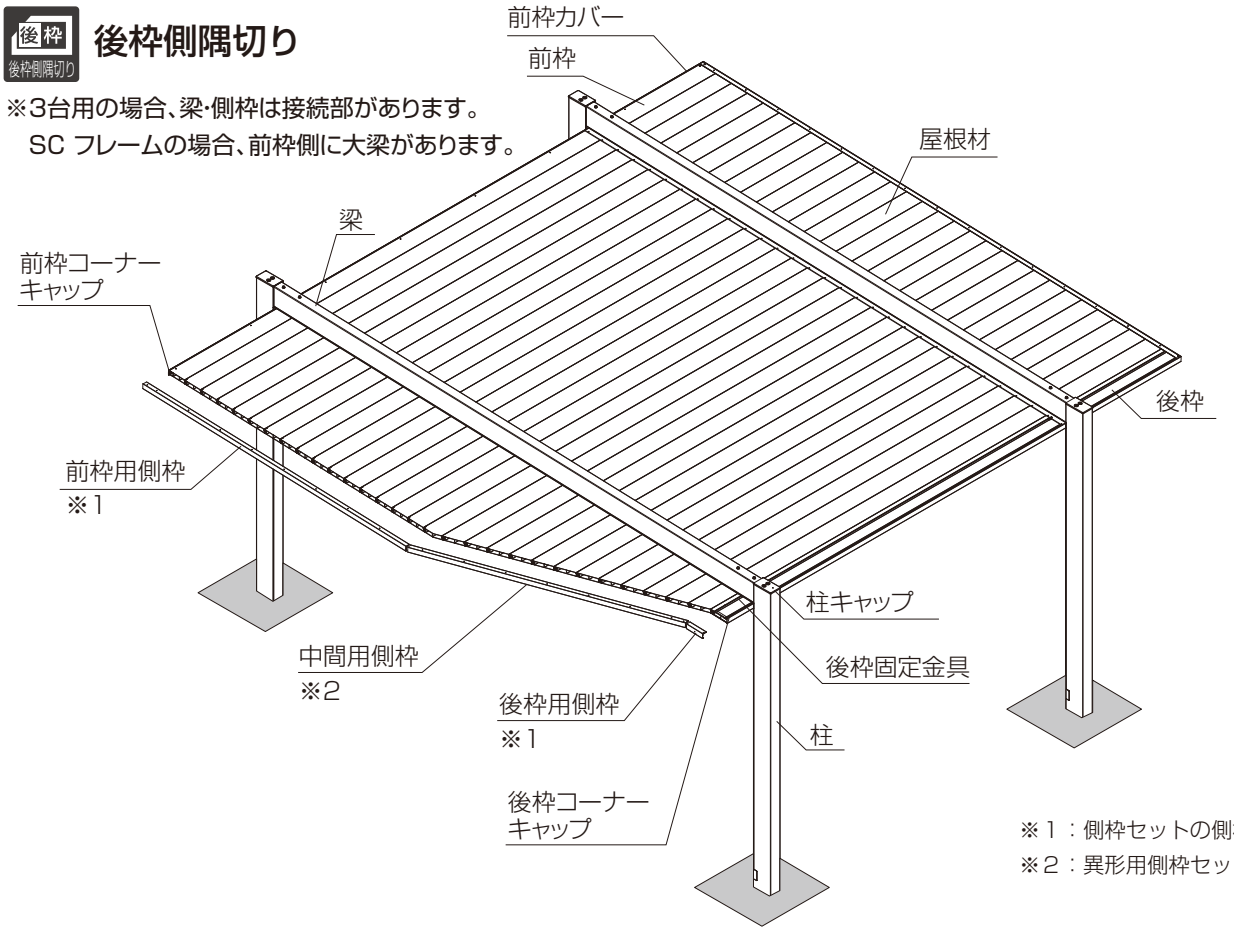
※3台用の場合、梁･側枠は接続部があります。



※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

後枠側隅切り

※3台用の場合、梁･側枠は接続部があります。
SC フレームの場合、前枠側に大梁があります。



※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）

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。

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用･1500 1台用･1500 2台用･3000 1台用･3000 2台用 基本･縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書を併せて参照してください。

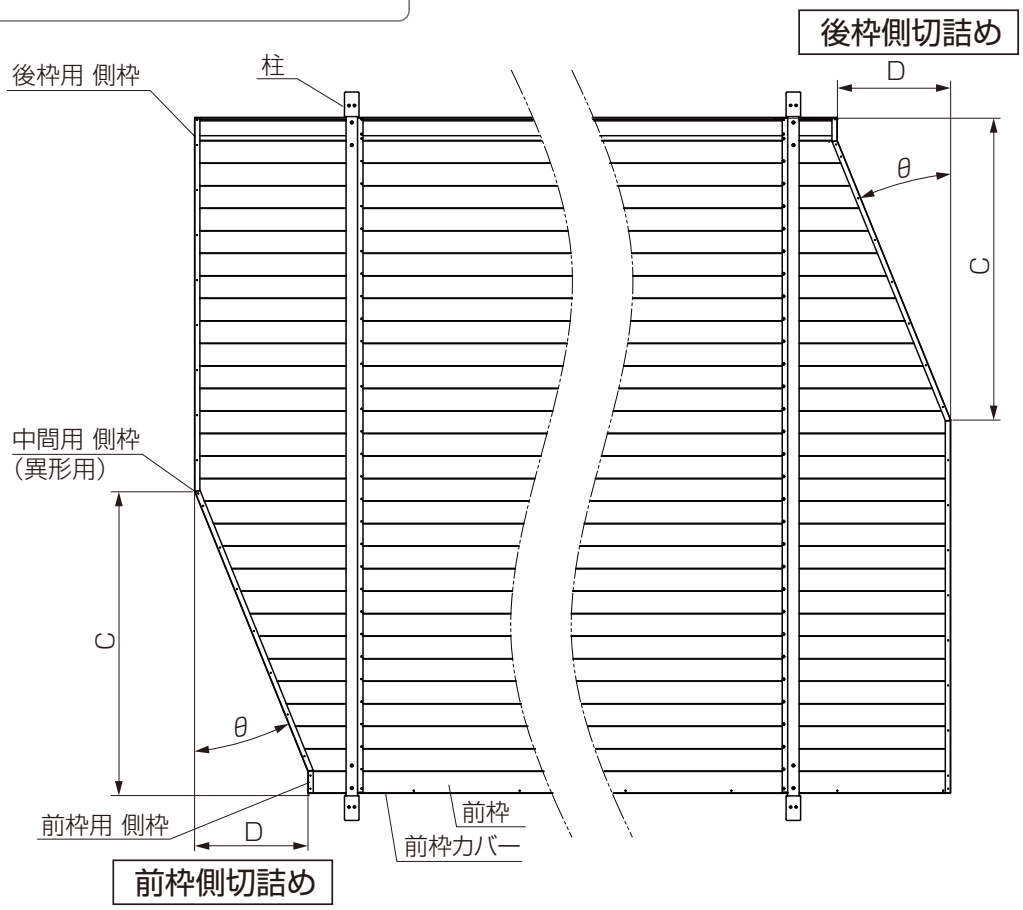


表11 切詰め寸法Dの最大値

	L50																
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	785							535									

	L57																
	1500 1台用				2台用･1500 2台用			3台用			3000 1台用				3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
D	935							685									

	W50		W57	
	後方支持 2台用			
	L48	L55	L48	L55
D	545		695	

	W54		W61		W78		W90	
	フレーム 2台用				フレーム 3台用			
	L48	L54	L48	L54	L48	L54	L48	L54
D	817.5		967.5		674.5		824.5	

・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。

表12 切詰め寸法Cの最大値

	1500 1台用･3000 1台用				2台用 1500 2台用･3000 2台用			3台用※			後方支持 2台用		フレーム 2台用 フレーム 3台用	
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60	W72	W81	W90	L48	L55	L48	L55
C	2538	2837	3137	3737	4333	4932	5530	5732			4451	5045	4451	5045

※3台用のC値の対応できない範囲はP.5をご参照ください。
・切詰め寸法Cの最大値を超えて加工はできません。

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。

2 加工角度確認

補 足

P.44

※加工角度θが整数でなくても加工が可能な場合はP.44の方法でも加工ができます。

設定した切詰め寸法L4、W4と数値Fから、
実際に切詰める寸法C、Dと加工角度θを求めます。

①P.6～8で設定した切詰め寸法L4を実際に切詰める寸法Dとして記入してください。
②切詰め寸法DとP.6～8で求めた寸法W4を使って参照値Pを求めてください。

参照値：Pを求めるための計算方法

切詰め寸法：D		数値：F			参照値：P
	÷	前枠側切詰	切詰め寸法：W4 －145	×	=
		後枠側切詰	切詰め寸法：W4 －154		

2台用・3台用 1500 1台用・1500 2台用	0.99939
後方支持 2台用	0.99619
フレーム 2台用 フレーム 3台用	0.99863

③参照値Pより小さい値を表13に当てはめ、加工角度θを求めてください。

表13 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

④切詰め寸法Dと表13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：P		前枠側切詰	145	実際に切詰める寸法：C
	÷		＋	後枠側切詰	154	=

W4：設定値
C：加工値

※3台用とSC フレームのC値の対応できない範囲はP.5をご参照ください。

⑤実際に切詰める寸法CがW4より大きいこと、表12のC値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 〈1500 2台用の場合>屋根サイズL50W54のL4を400mm、W4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		数値：F		1500 2台用		参照値：P
400	÷	850 － 145	×	0.99939	=	0.56703

参照値P
「0.56703」

参照値 P	加工角度 θ
0.5317	28
0.5543	29
0.5774	30
	31

加工角度θ ＝ 29°

※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	＋			= 867

実際に切詰める寸法C=867 がW4:850 より大きく、
表12のC値:4932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°

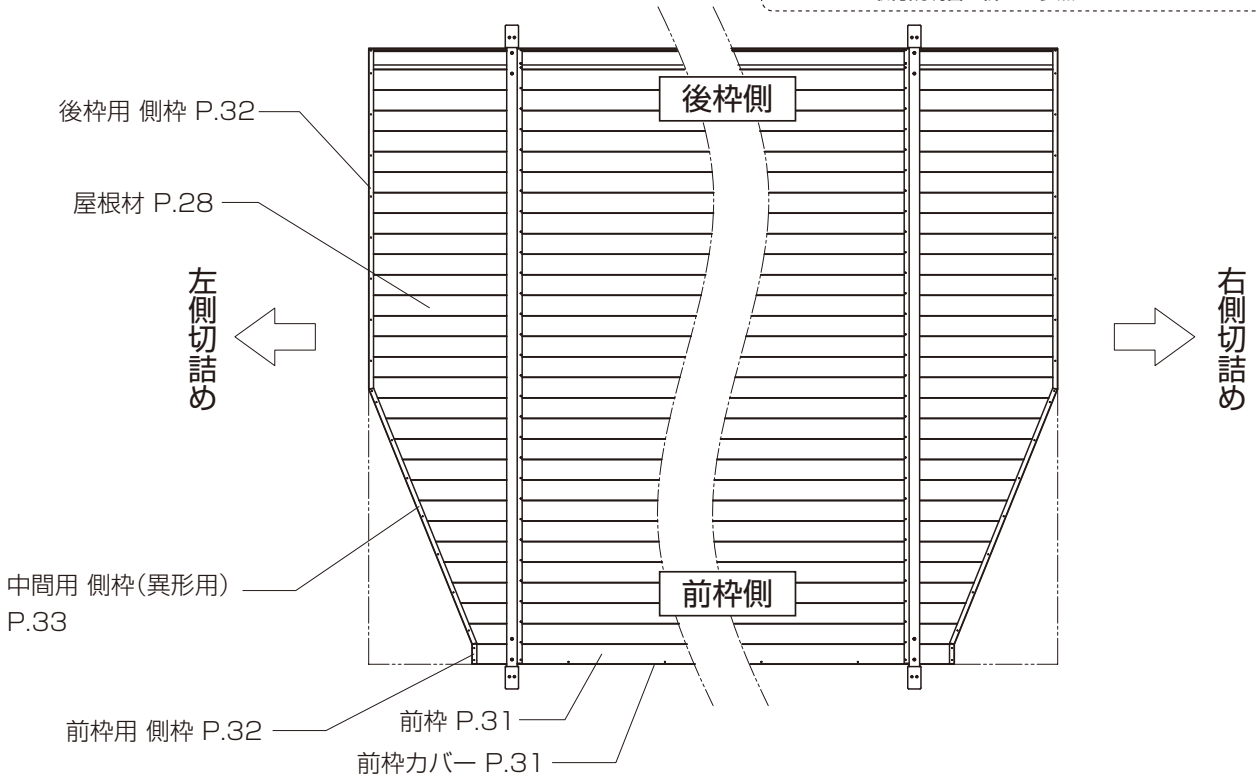
D650_202610E

3 部材の加工（前枠側切詰め）

前枠 前枠側隅切り 【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 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書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【屋根材】【前枠】【前枠カバー】【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、前枠側の屋根材を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）

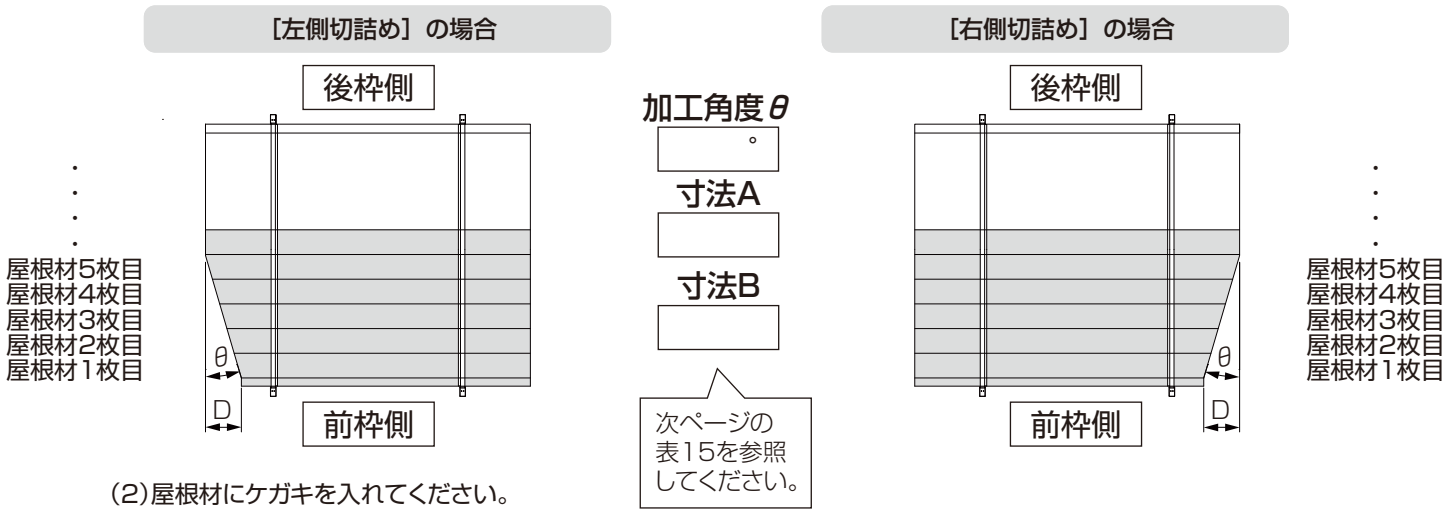
表14

寸法C	屋根材加工枚数	寸法C	屋根材加工枚数	寸法C	屋根材加工枚数
145～293	1枚	2082～2230	14枚	4019～4167	27枚
294～442	2枚	2231～2379	15枚	4168～4316	28枚
443～591	3枚	2380～2528	16枚	4317～4465	29枚
592～740	4枚	2529～2677	17枚	4466～4614	30枚
741～889	5枚	2678～2826	18枚	4615～4763	31枚
890～1038	6枚	2827～2975	19枚	4764～4912	32枚
1039～1187	7枚	2976～3124	20枚	4913～5061	33枚
1188～1336	8枚	3125～3273	21枚	5062～5210	34枚
1337～1485	9枚	3274～3422	22枚	5211～5359	35枚
1486～1634	10枚	3423～3571	23枚	5360～5508	36枚
1635～1783	11枚	3572～3720	24枚	5509～5657	37枚
1784～1932	12枚	3721～3869	25枚	5658～5732	38枚
1933～2081	13枚	3870～4018	26枚		

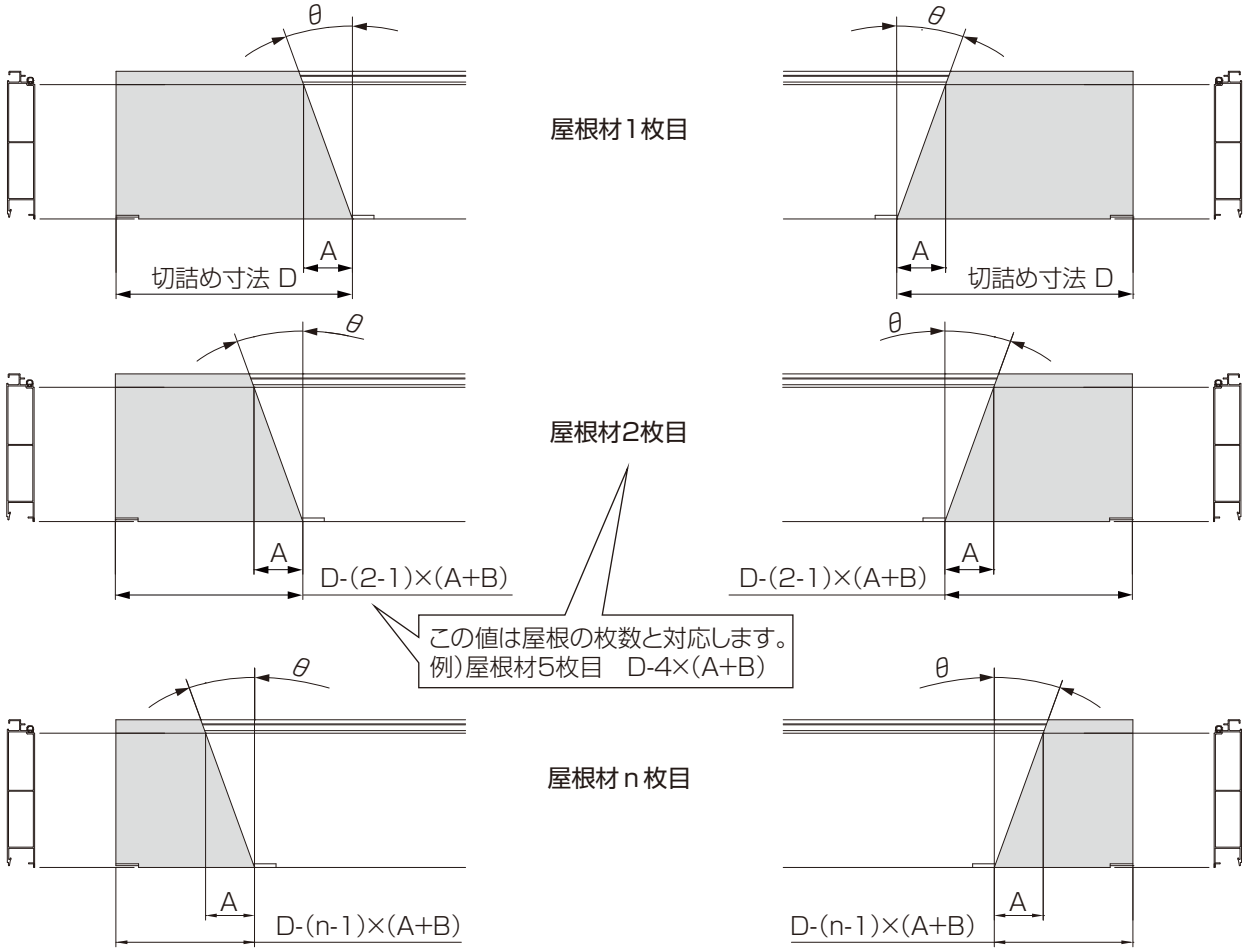
W方向の切詰め寸法 C を左表に当てはめ、加工が必要な屋根材の枚数を確認してください。

屋根材の加工手順

(1)**P.30の【表15 屋根材加工表】**を参照し、P.27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。

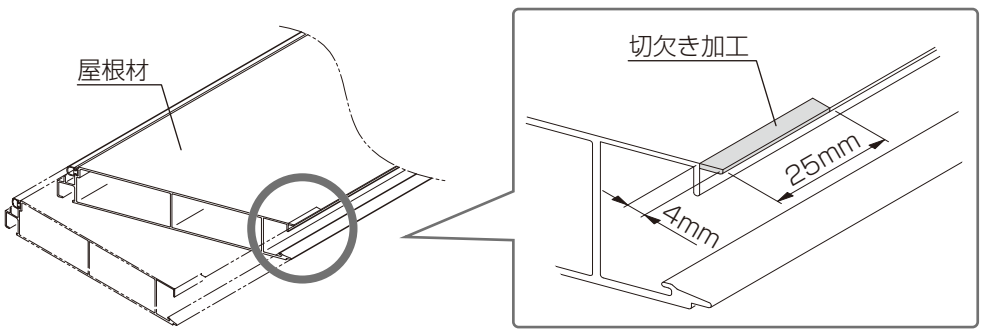


(2)屋根材にケガキを入れてください。



(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。



D650_202610E

表15 屋根材加工表

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

加工角度 θ	寸法A	寸法B
13	34	0.5
14	37	0.5
15	39.5	0.5
16	42.5	0.5
17	45	0.5
18	48	0.5
19	51	0.5
20	53.5	0.5
21	56.5	1
22	59.5	1
23	62.5	1
24	65.5	1

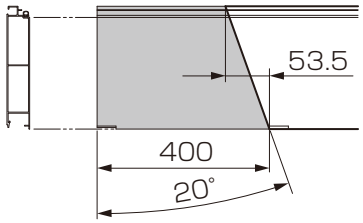
加工角度 θ	寸法A	寸法B
25	69	1
26	72	1
27	75	1
28	78.5	1
29	82	1
30	85	1
31	88.5	1
32	92	1
33	96	1.5
34	99.5	1.5
35	103.5	1.5
36	107	1.5

加工角度 θ	寸法A	寸法B
37	111	1.5
38	115.5	1.5
39	119.5	1.5
40	124	1.5
41	128.5	2
42	133	2
43	137.5	2
44	142.5	2
45	147.5	2

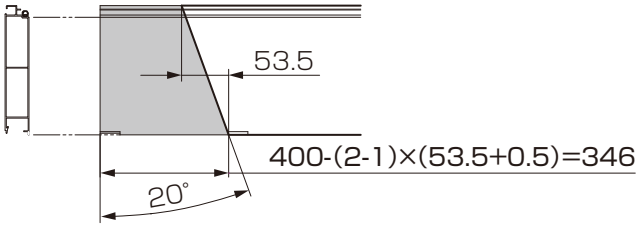
例 加工角度20°、D寸法400mmで隅切りの屋根材を加工する場合（左側切詰め）

加工角度 θ	寸法A	寸法B
20	53.5	0.5

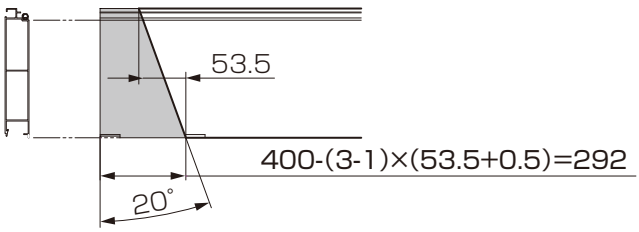
屋根材1枚目



屋根材2枚目



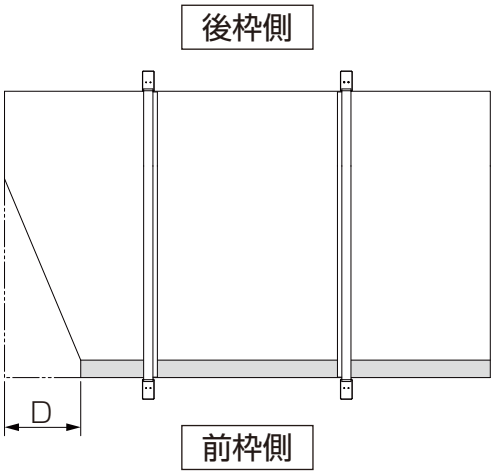
屋根材3枚目



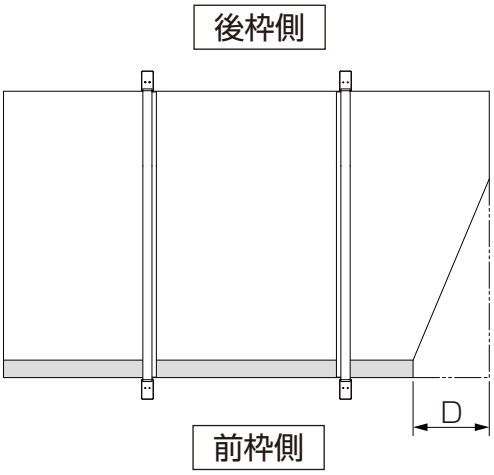
□ 前枠･前枠カバーの加工

①P.27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。

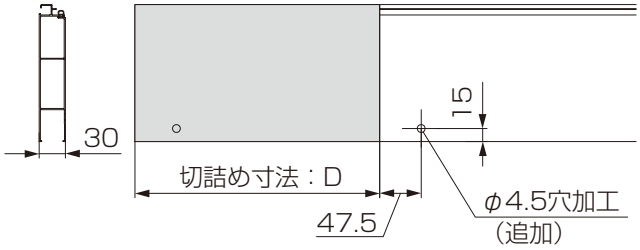
［左側切詰め］の場合

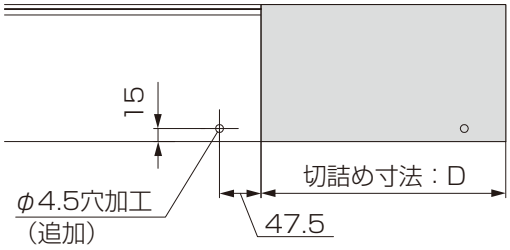


［右側切詰め］の場合

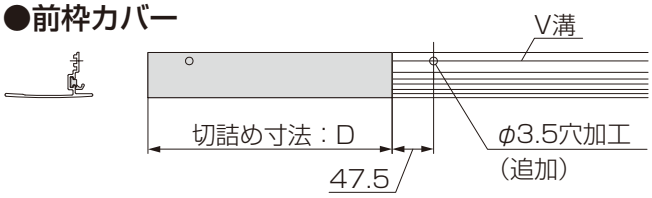


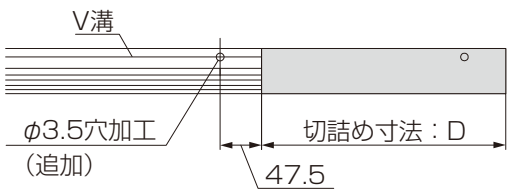
●前枠





●前枠カバー





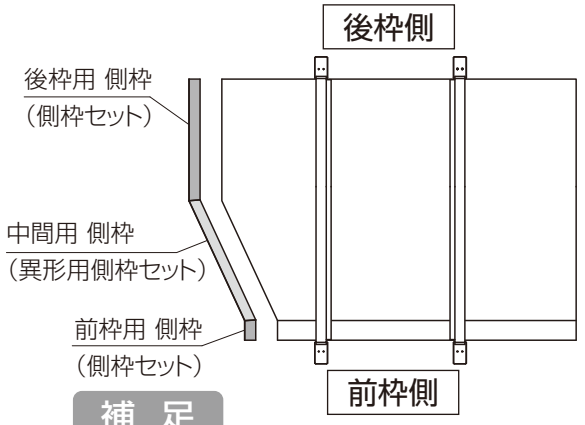
4 側枠・照明用側枠の加工
（前枠側切詰め）

※照明用側枠も加工寸法は同一です。

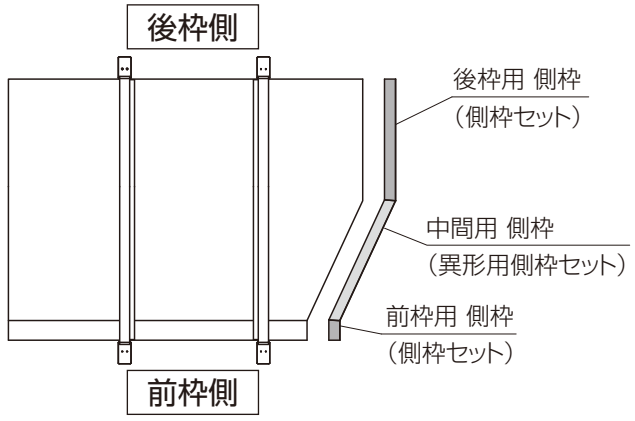
前枠 前枠側隅切り 【前枠側隅切り】の場合の作業です。

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用・3000 1台用・3000 2台用 基本・縦連棟 取付説明書（D649）」
「SC 3台用 基本（EXM-058）」
「SC 後方支持 2台用 基本（EXM-063）」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書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

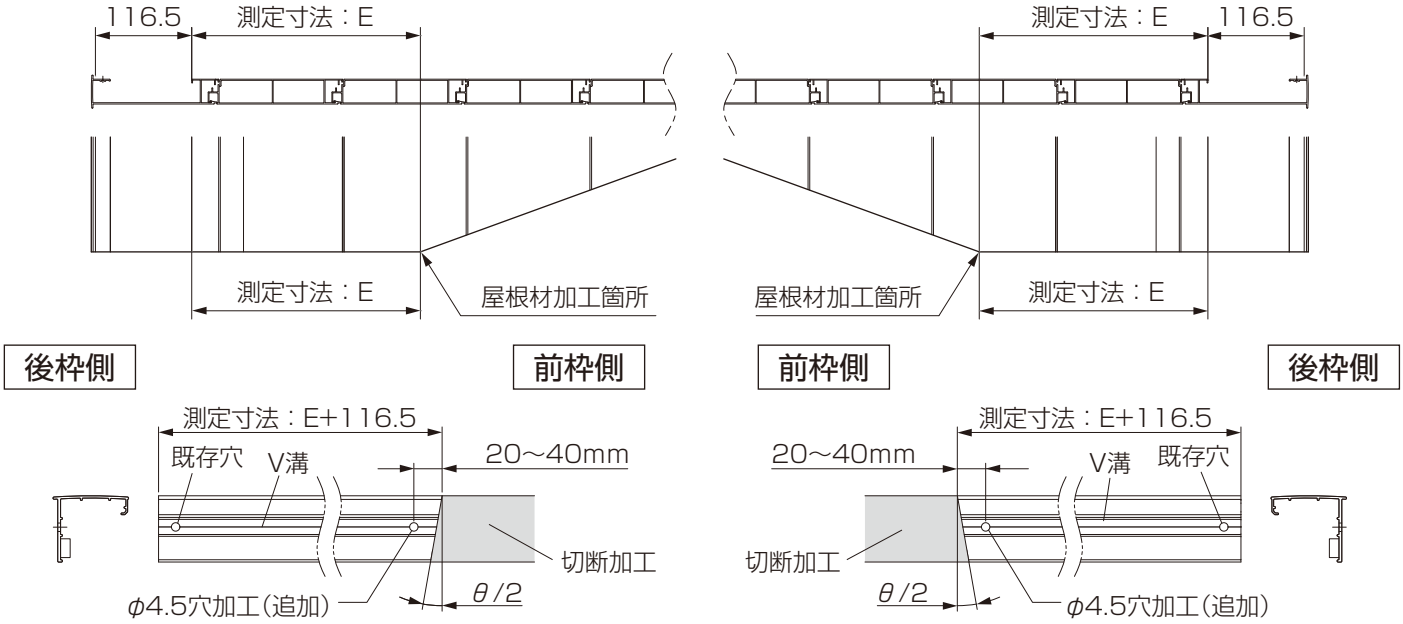


補 足

3台用の場合、梁・側枠は接続部があります。SC フレームの場合、前枠側に大梁があります。

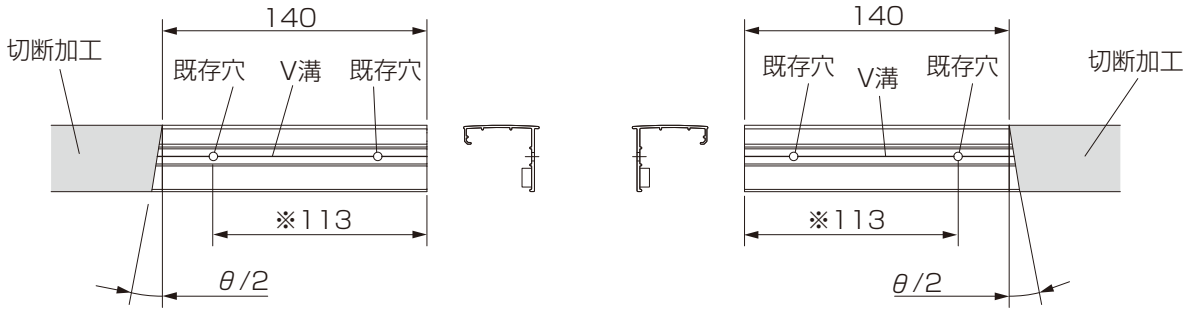
●後枠用 側枠の加工

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+116.5mm』と角度θ/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φ4.5穴加工をしてください。



●前枠用 側枠の加工

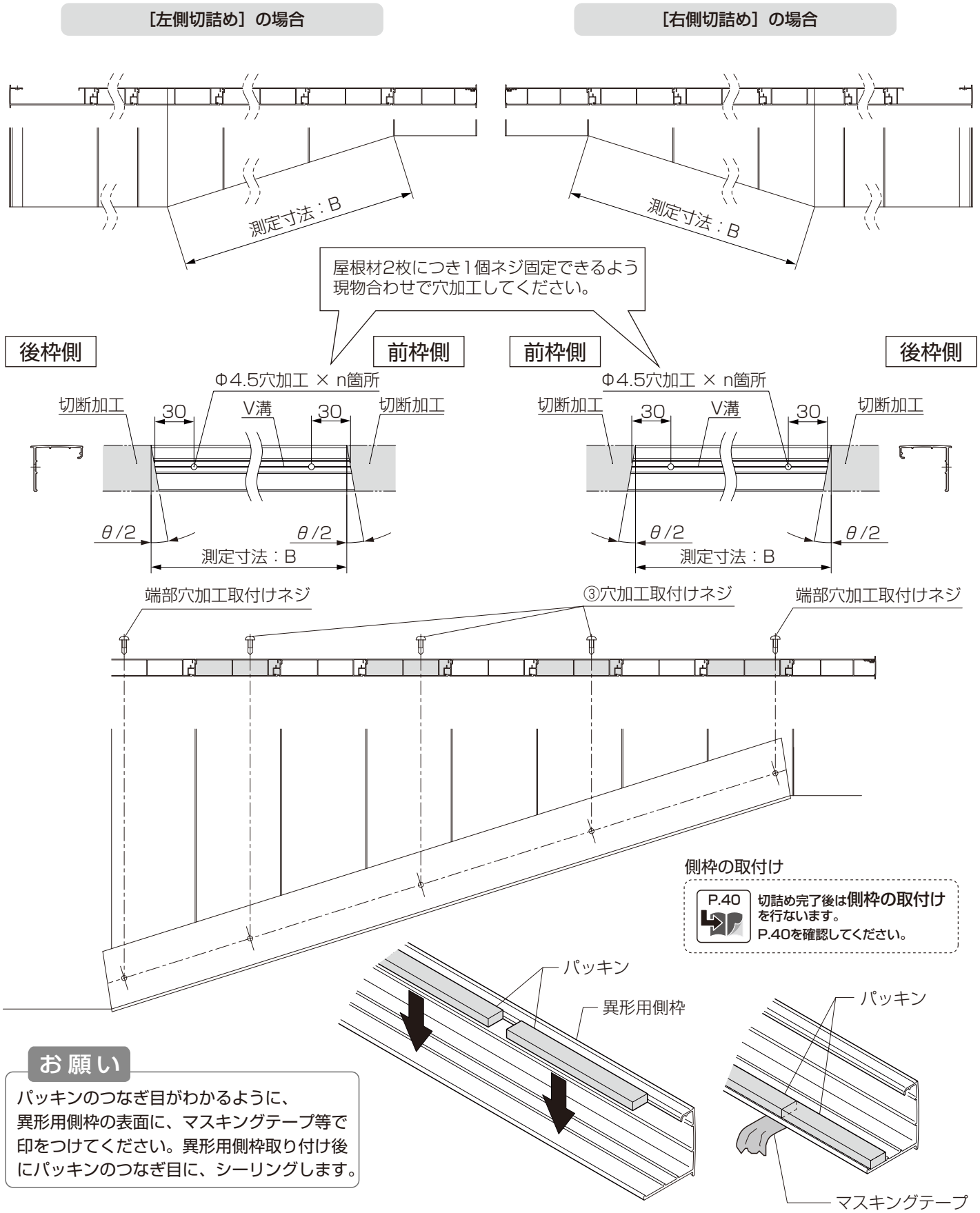
①**側枠セットの側枠（前枠側）**を側面部140mmと角度θ/2で切断加工してください。
※3台用・後方支持　2台用・フレーム 2台用・フレーム 3台用はφ4.5で穴加工が必要です。



D650_202610E

●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θ/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φ4.5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φ4.5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。パッキンのつなぎ目に目印を付けてください。



お願い

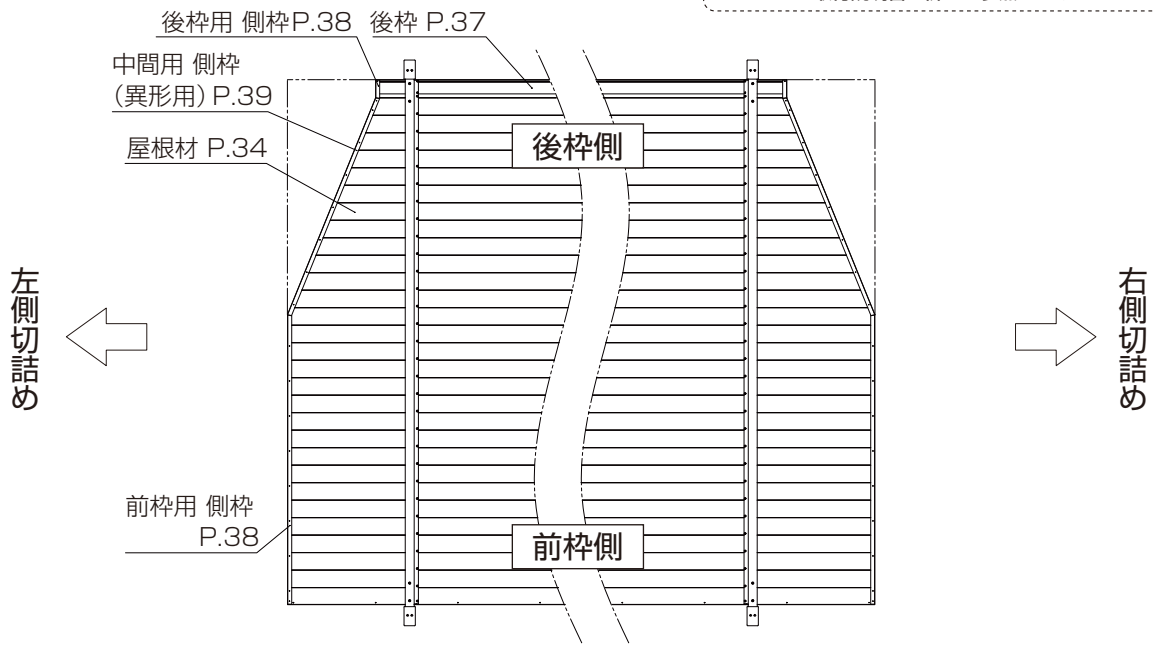
パッキンのつなぎ目がわかるように、異形用側枠の表面に、マスキングテープ等で印をつけてください。異形用側枠取り付け後にパッキンのつなぎ目に、シーリングします。

3 部材の加工（後枠側切詰め）

後枠 後枠側隅切り 【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 2台用・1500 1台用・1500 2台用・3000 1台用・3000 2台用 基本・縦連棟 取付説明書（D649）」
「SC 3台用 基本（EXM-058）」
「SC 後方支持 2台用 基本（EXM-063）」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書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【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、後枠側の屋根材を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）

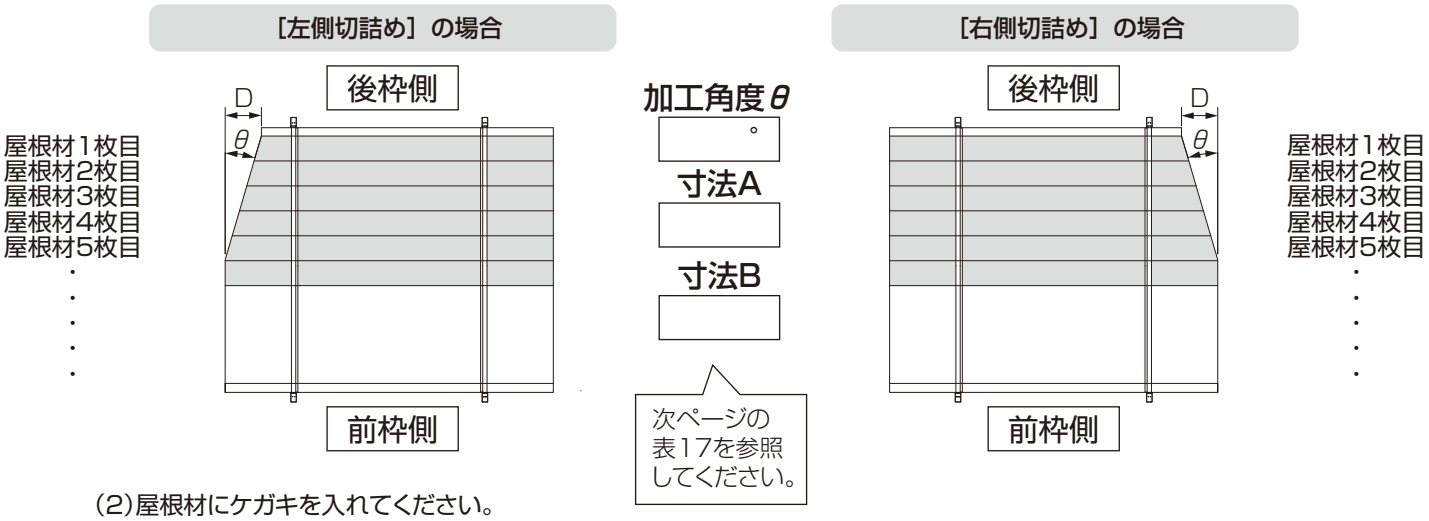
表16

寸法C	屋根材加工枚数	寸法C	屋根材加工枚数	寸法C	屋根材加工枚数
150～298	1枚	2087～2235	14枚	4024～4172	27枚
299～447	2枚	2236～2384	15枚	4173～4321	28枚
448～596	3枚	2385～2533	16枚	4322～4470	29枚
597～745	4枚	2534～2682	17枚	4471～4619	30枚
746～894	5枚	2683～2831	18枚	4620～4768	31枚
895～1043	6枚	2832～2980	19枚	4769～4917	32枚
1044～1192	7枚	2981～3129	20枚	4918～5066	33枚
1193～1341	8枚	3130～3278	21枚	5067～5215	34枚
1342～1490	9枚	3279～3427	22枚	5216～5364	35枚
1491～1639	10枚	3428～3576	23枚	5365～5513	36枚
1640～1788	11枚	3577～3725	24枚	5514～5662	37枚
1789～1937	12枚	3726～3874	25枚	5663～5732	38枚
1938～2086	13枚	3875～4023	26枚		

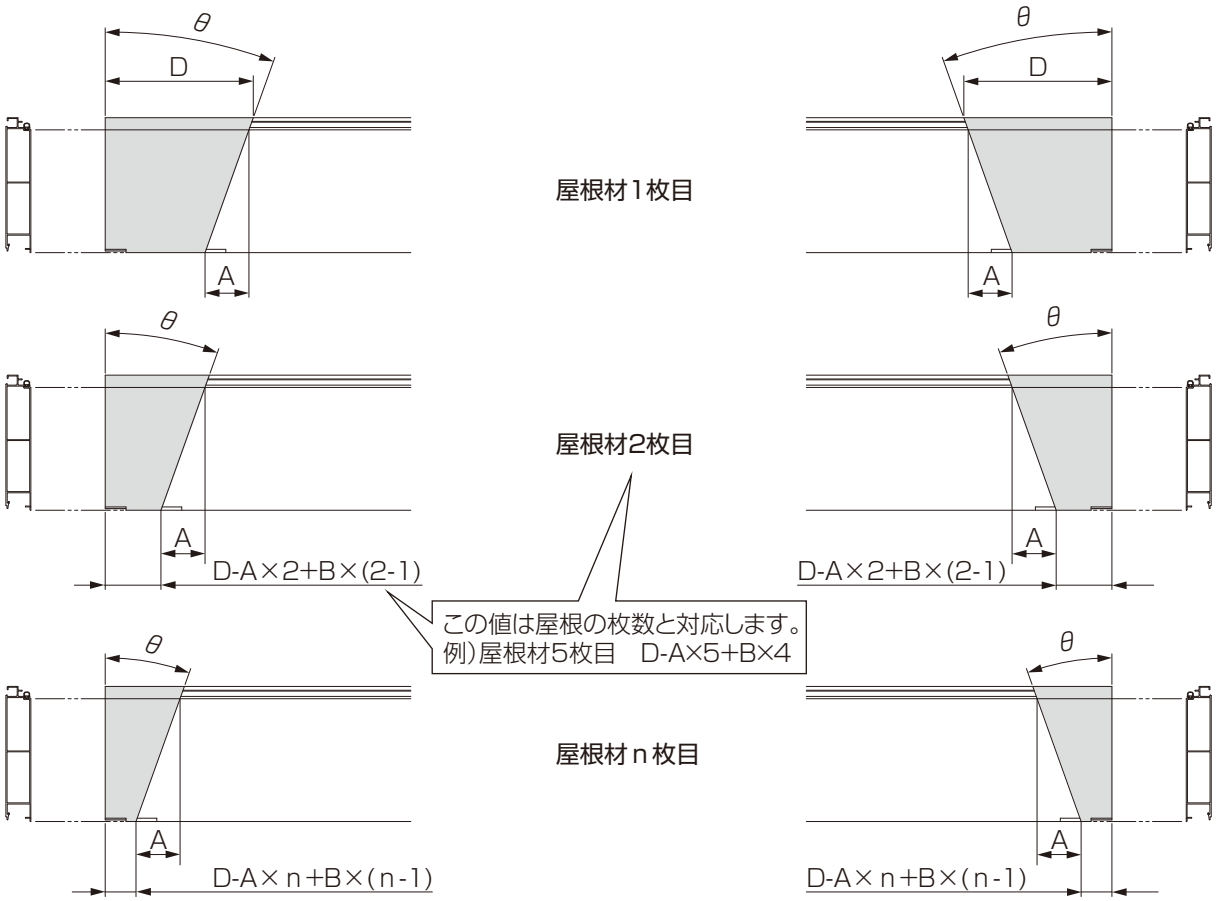
W方向の切詰め寸法 C を左表に当てはめ、加工が必要な屋根材の枚数を確認してください。

屋根材の加工手順

(1)**P.36の【表17 屋根材加工表】**を参照し、P.27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。

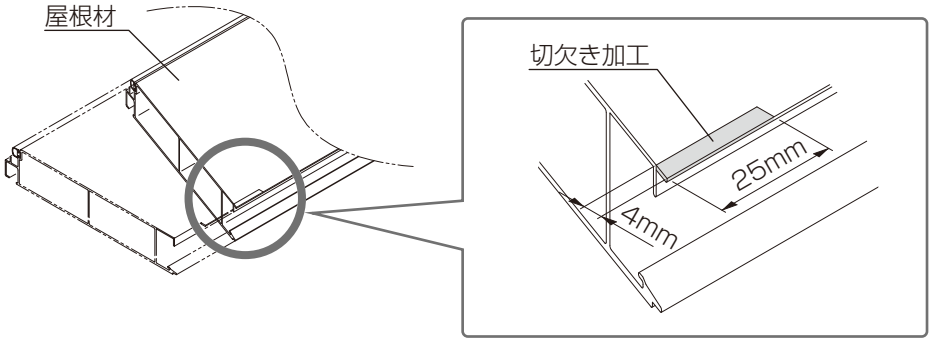


(2)屋根材にケガキを入れてください。



(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。



D650_202610E

表17 屋根材加工表

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

加工角度 θ	寸法A	寸法B
13	34	0.5
14	37	0.5
15	39.5	0.5
16	42.5	0.5
17	45	0.5
18	48	0.5
19	51	0.5
20	53.5	0.5
21	56.5	1
22	59.5	1
23	62.5	1
24	65.5	1

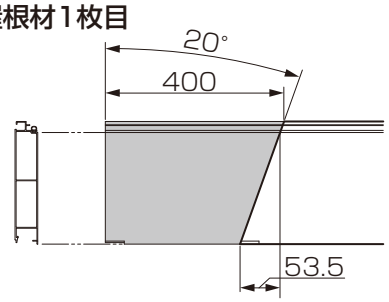
加工角度 θ	寸法A	寸法B
25	69	1
26	72	1
27	75	1
28	78.5	1
29	82	1
30	85	1
31	88.5	1
32	92	1
33	96	1.5
34	99.5	1.5
35	103.5	1.5
36	107	1.5

加工角度 θ	寸法A	寸法B
37	111	1.5
38	115.5	1.5
39	119.5	1.5
40	124	1.5
41	128.5	2
42	133	2
43	137.5	2
44	142.5	2
45	147.5	2

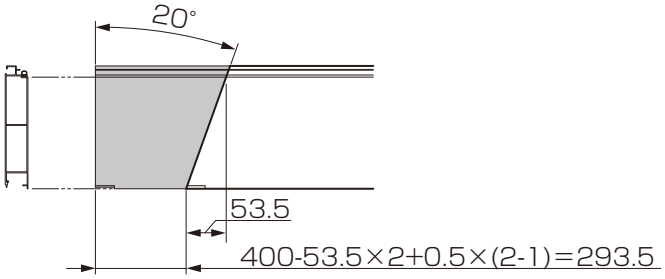
例 加工角度20°、D寸法400mmで隅切りの屋根材を加工する場合（左側切詰め）

加工角度 θ	寸法A	寸法B
20	53.5	0.5

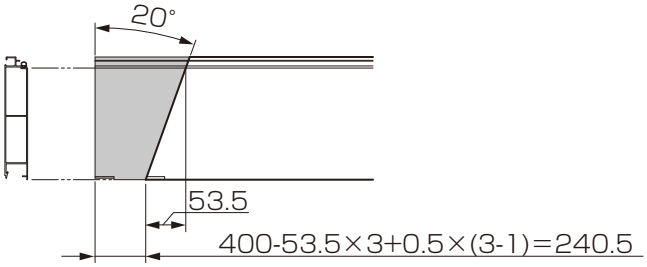
屋根材1枚目



屋根材2枚目

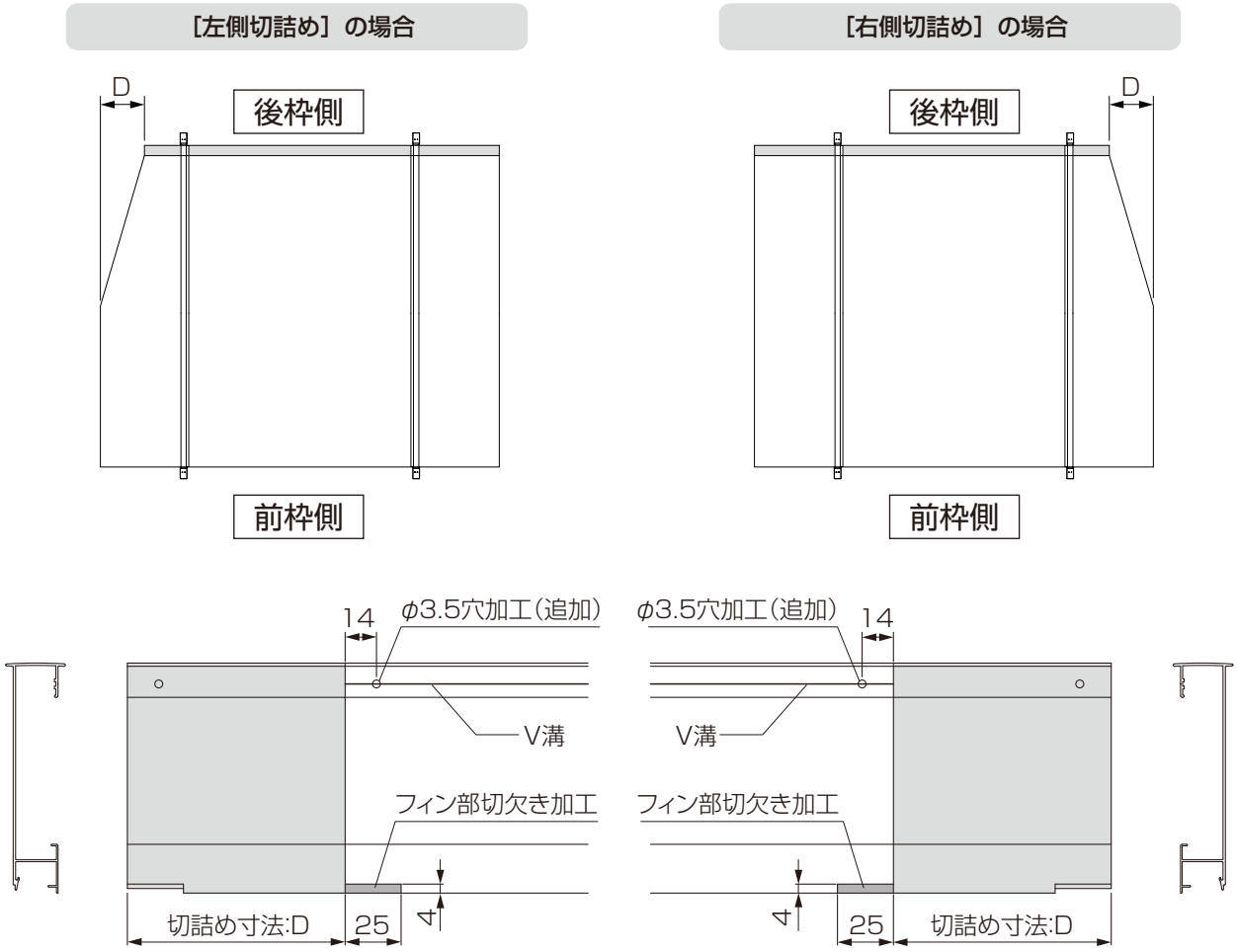


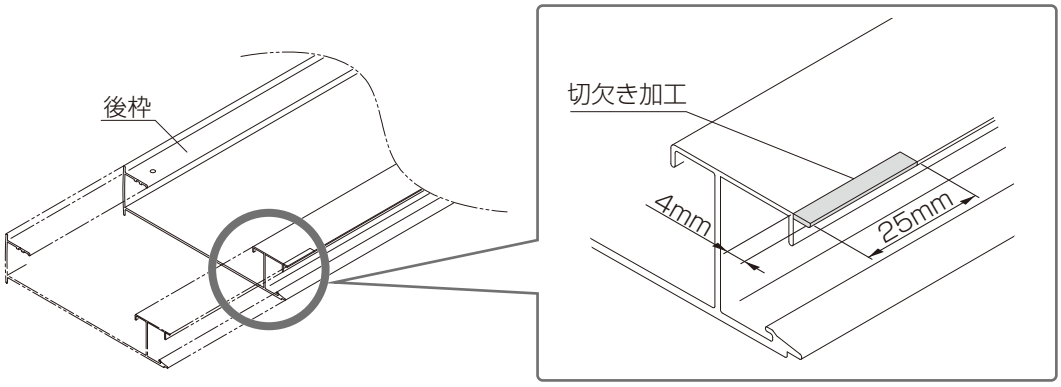
屋根材3枚目



後枠の加工

①P.27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。



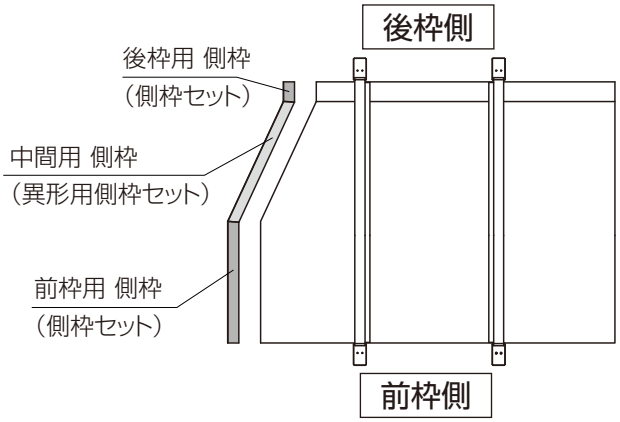


4 側枠の加工（後枠側切詰め）

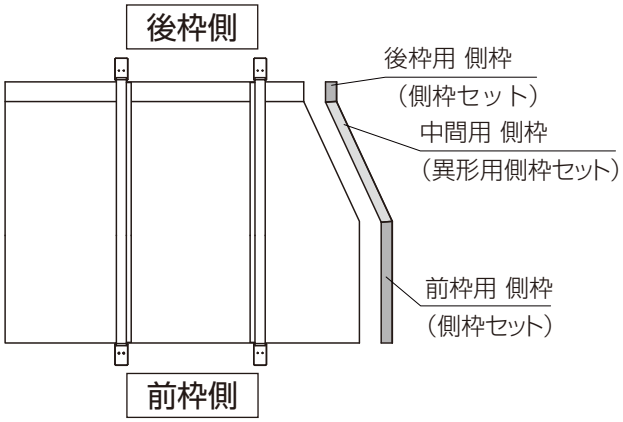
【後枠側隅切り】の場合の作業です。

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用・1500 1台用・1500 2台用・3000 1台用・3000 2台用 基本・縦連棟 取付説明書（D649）」
「SC 後方支持 2台用 基本（EXM-063）」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書を併せて参照してください。

［左側切詰め］の場合

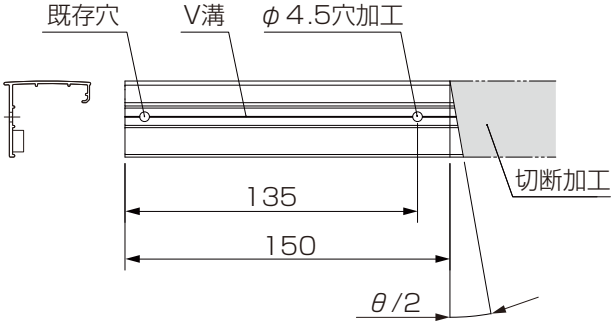


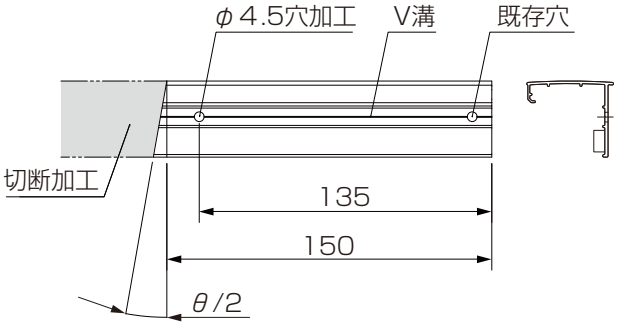
［右側切詰め］の場合



●後枠用 側枠の加工

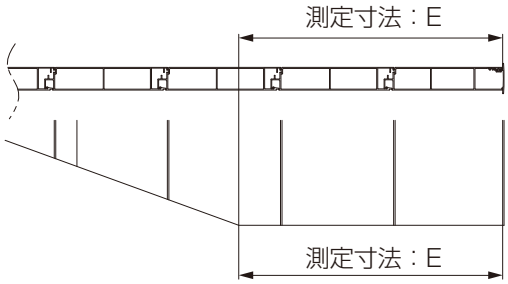
①**側枠セットの側枠（後枠側）**を、側面部150mmと角度θ/2で切断加工してください。
②図を参照し端部から135mmの位置にφ4.5穴加工をしてください。

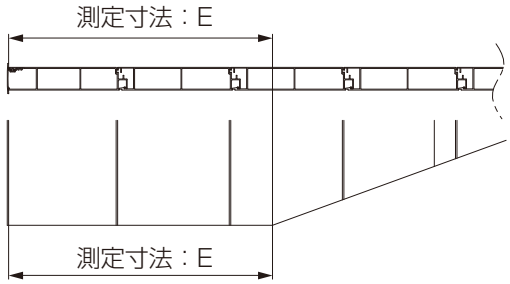


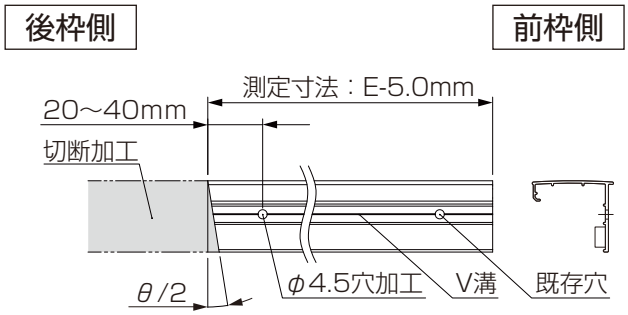


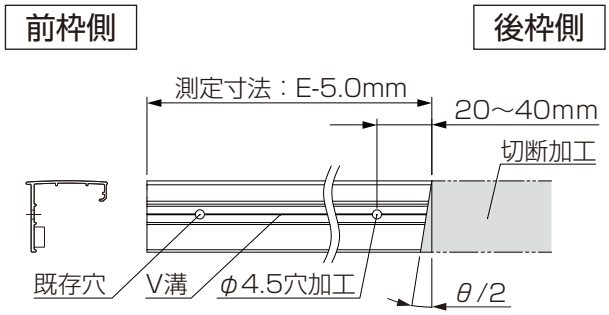
●前枠用 側枠の加工

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θ/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φ4.5穴加工をしてください。





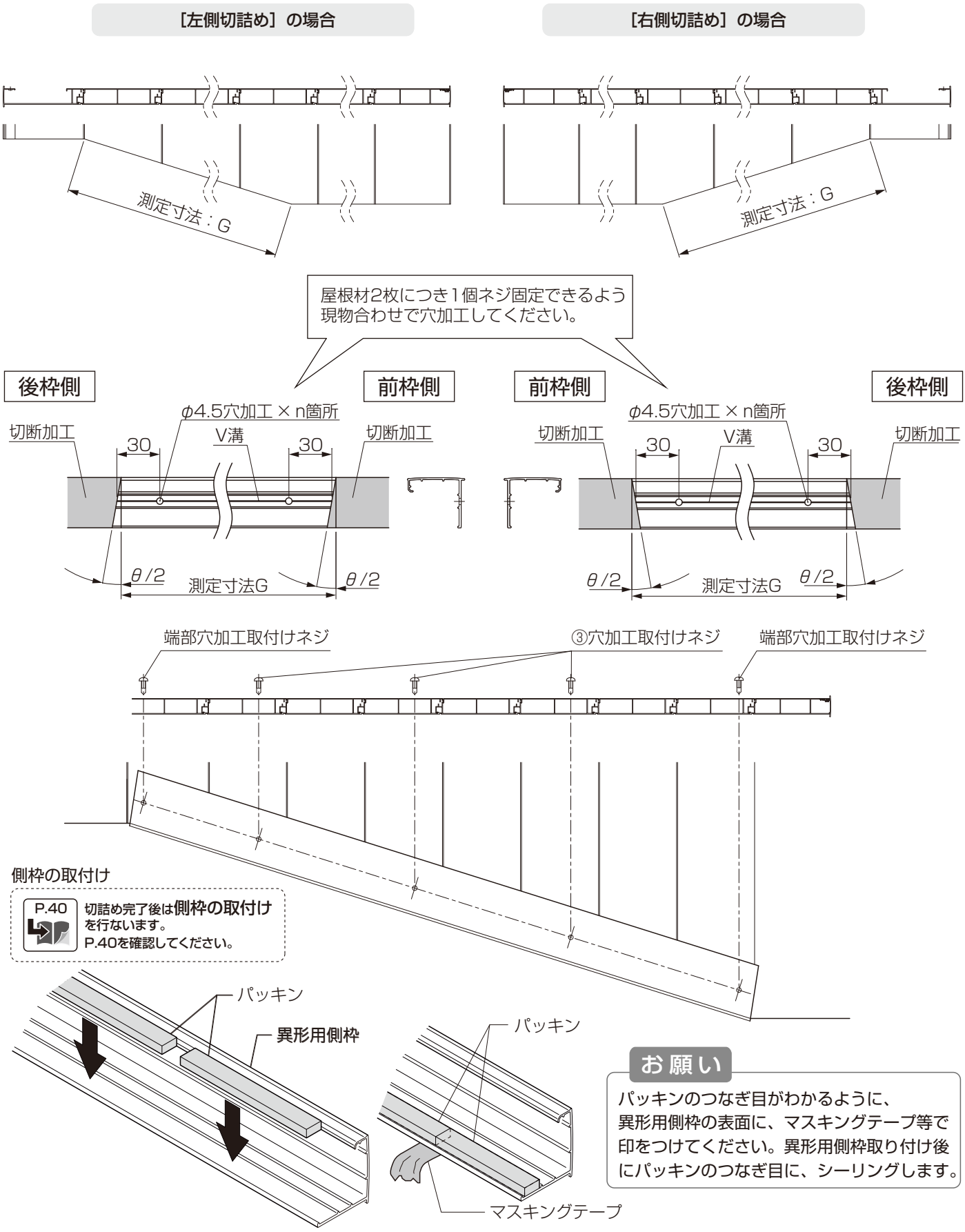




D650_202610E

●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θ/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φ4.5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φ4.5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。パッキンのつなぎ目に目印を付けてください。



お願い

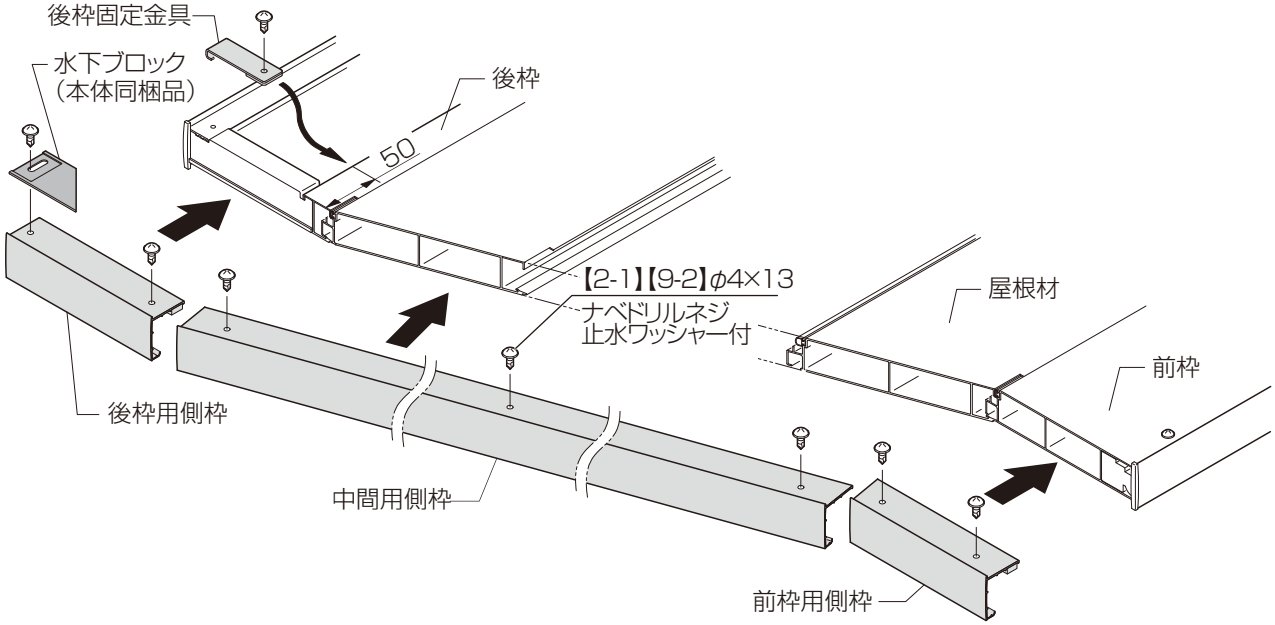
パッキンのつなぎ目がわかるように、
異形用側枠の表面に、マスキングテープ等で
印をつけてください。異形用側枠取り付け後
にパッキンのつなぎ目に、シーリングします。

D650_202610E

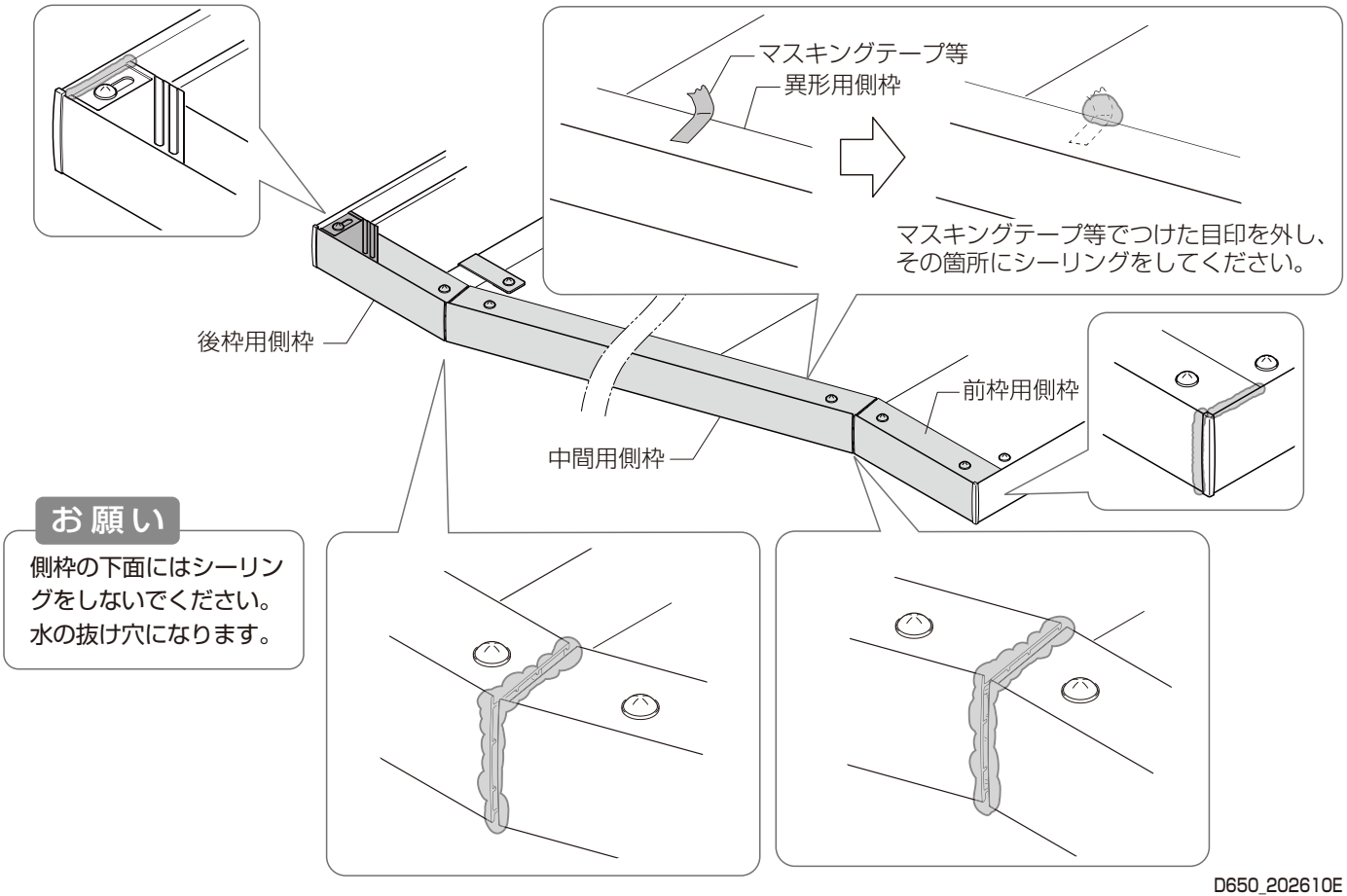
5 側枠の取付けとシーリング

カーポート本体の寸法や施工方法に関しては
「SC 2台用·1500 1台用·1500 2台用·3000 1台用·3000 2台用 基本·縦連棟 取付説明書(D649)」
「SC 3台用 基本(EXM-058)」
「SC 後方支持 2台用 基本(EXM-063)」
「SC フレーム 2台用 基本 取付説明書 EXM-263」
「SC フレーム 3台用 基本 取付説明書 EXM-264」の
取付説明書を併せて参照してください。

①本体取付説明書を参考にして、屋根材にシーリングをしてください。
②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。
③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。
④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。



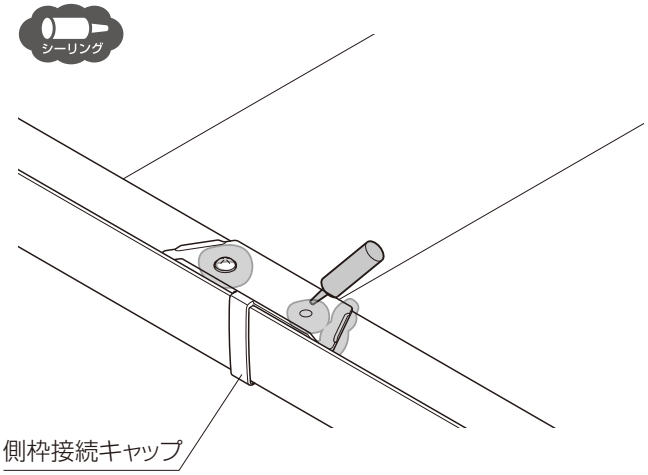
⑤前枠用側枠、中間用側枠、後枠用側枠の端部、およびつなぎ目にシーリングをしてください。
⑥中間用側枠のパッキンのつなぎ目にシーリングをしてください。
パッキンのつなぎ目から雨水が入り込まないようにするためです。



お願い
側枠の下面にはシーリングをしないでください。
水の抜け穴になります。

D650_202610E

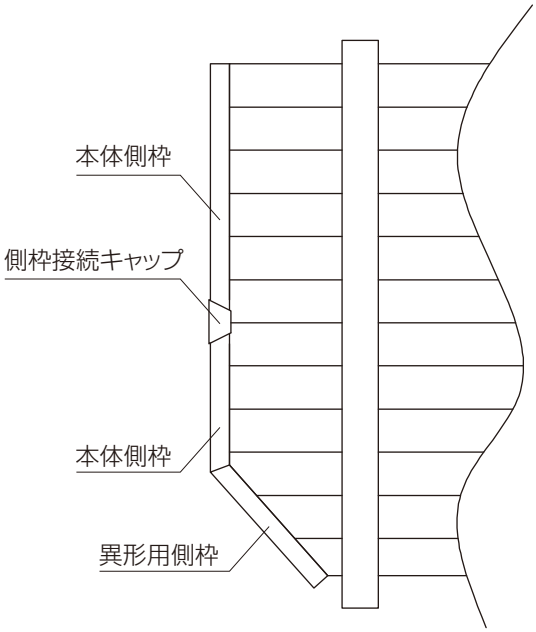
⑦側枠接続キャップ取付孔が2本の屋根材の隙間になる場合、
屋根材の隙間の穴はボルトを取付けせずシーリングで処理してください。



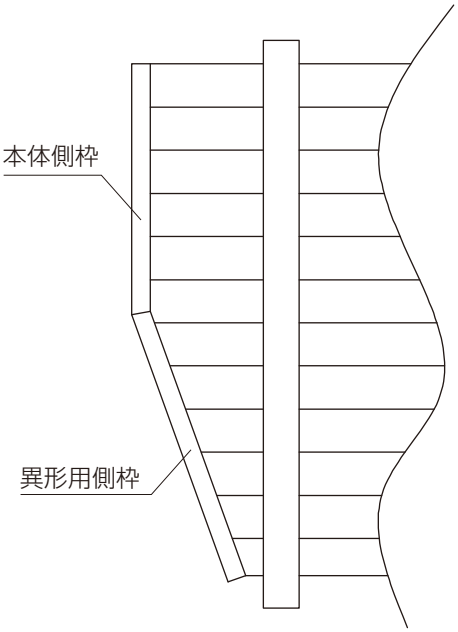
補　足

3台用の側枠は2本の側枠を側枠接続キャップで繋ぐ連結構造になっています。
接続箇所を超える切詰めを行った場合、【側枠接続キャップ】は不要になります。

【側枠接続箇所を超えない場合】



【側枠接続箇所を超える場合】



■ θが整数でなくても加工が可能な場合（正面台形）

（1）L4と表18から加工寸法Xを計算し、求めてください。

X		=	149	×	L4		÷	W

表18

	1500 1台用･3000 1台用				2台用･1500 2台用･3000 2台用		
	W30	W33	W36	W42	W48	W54	W60
W	2384	2682	2980	3576	4172	4768	5364

（2）求めたXを参考にし、表19からYを求めてください。

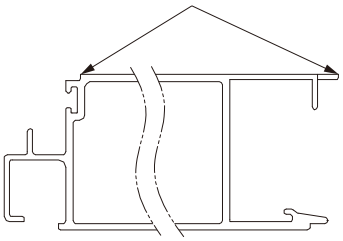
表19

X	Y
0～27	0
27～80	0.5
80～133	1
133～149	1.5

（3）屋根材にケガキを入れてください。

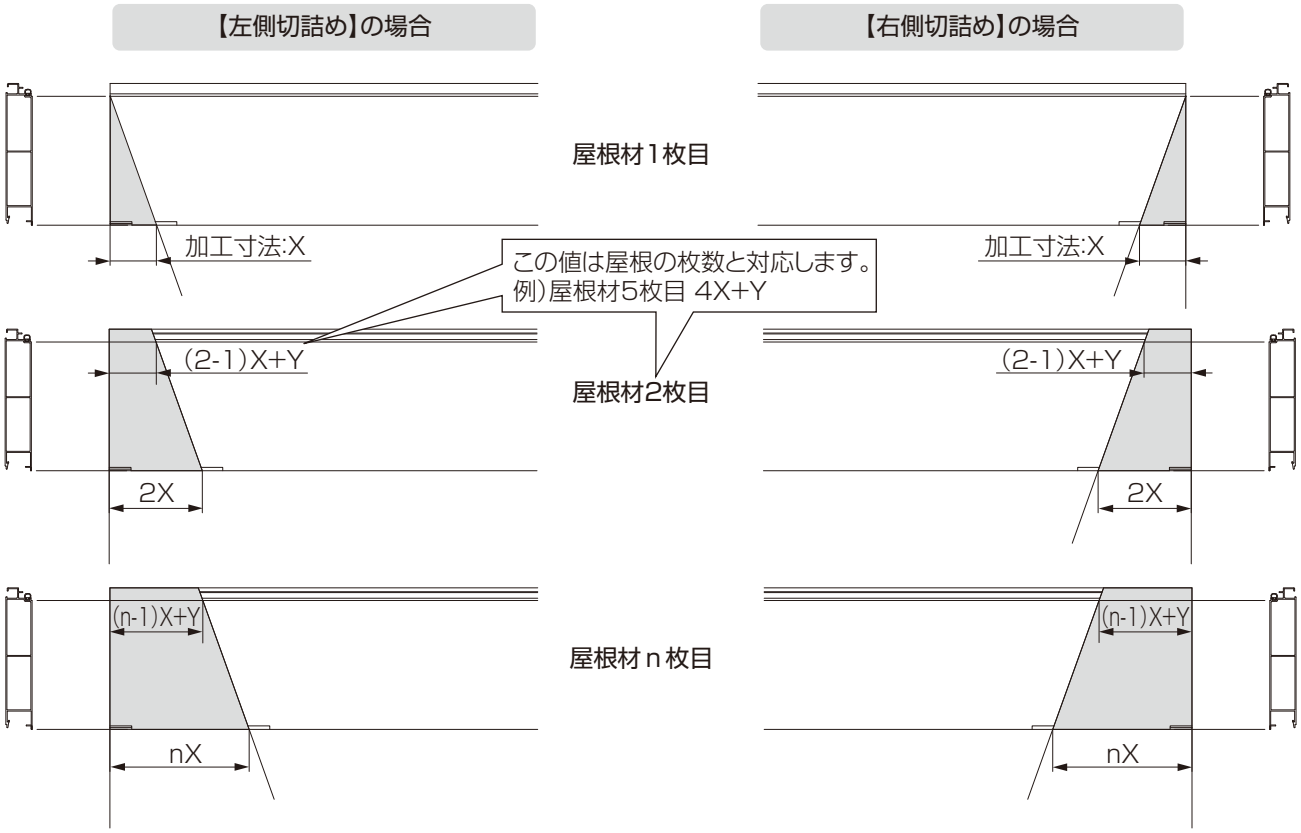
お願い

この角にケガキを入れてください



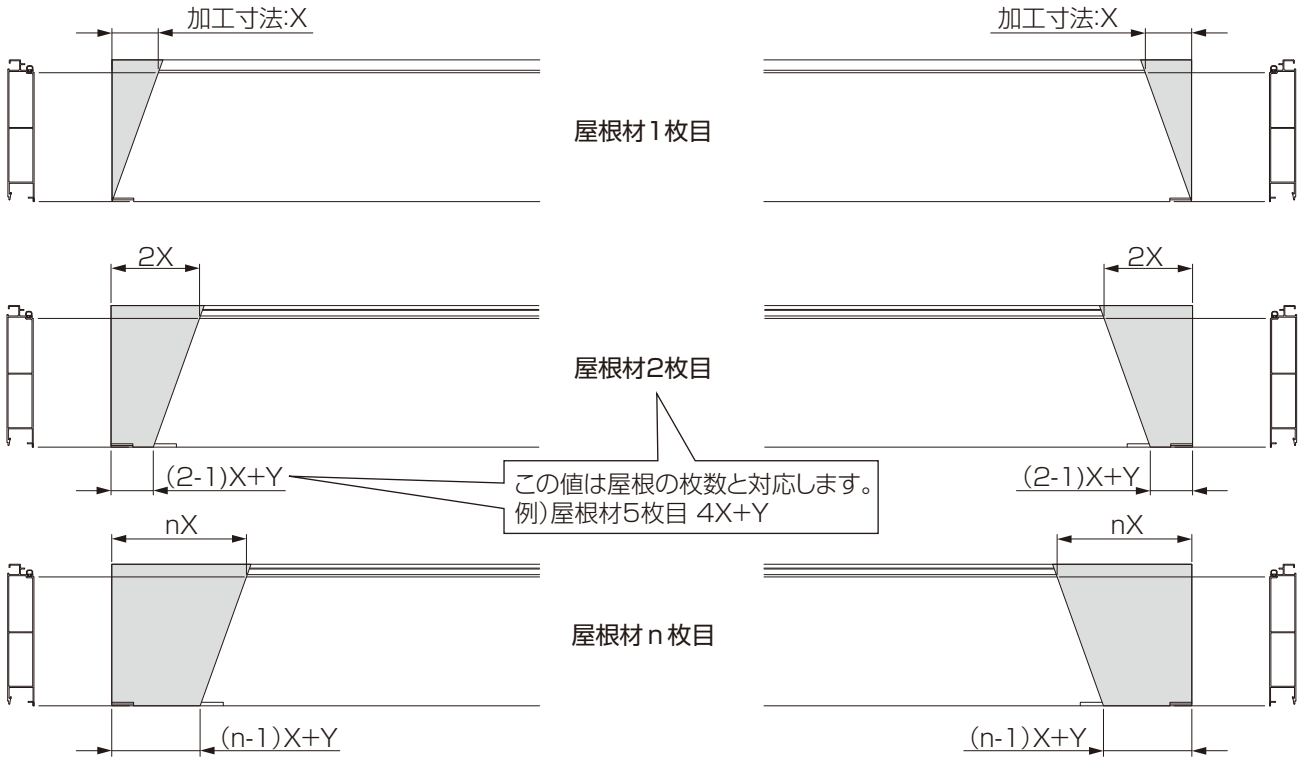
●前枠側切詰めの場合

※後枠側の屋根材を１枚目として加工説明します。



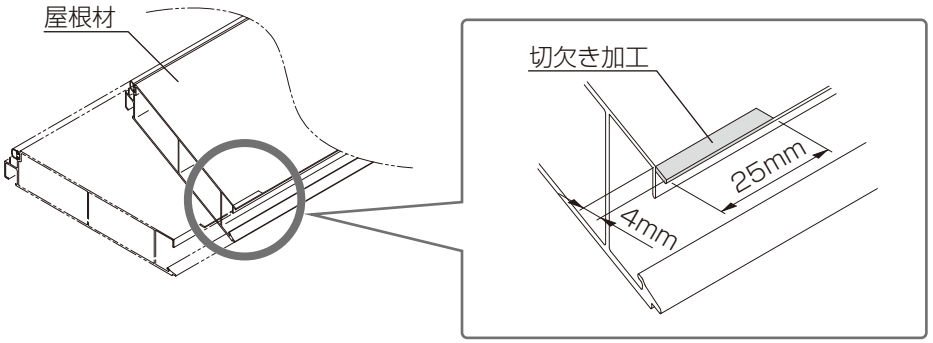
●後枠側切詰めの場合

※前枠側の屋根材を１枚目として加工説明します。



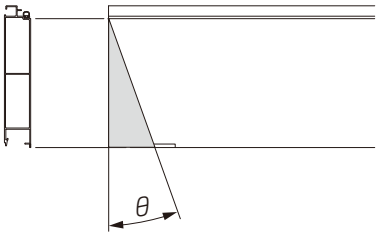
(4)屋根材を斜めに切断加工してください。

(5)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。



(6)P.16･21に戻り、L4=Dとして他の部材の加工をしてください。

なお、角度θは切断した屋根材から求めてください。



■ θが整数でなくても加工が可能な場合（隅切り）

（1）L4、W4から加工寸法Xを計算し、求めてください。

X

＝ 149 ×

L4

÷ （

W4

－

前枠側切詰	154
後枠側切詰	145

）

（2）求めたXを参考にし、表20からYを求めてください。

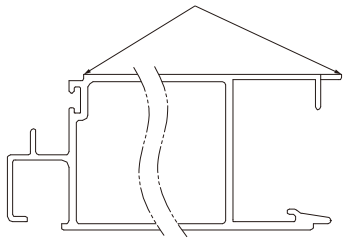
表20

X	Y
0～27	0
27～80	0.5
80～133	1
133～149	1.5

（3）屋根材にケガキを入れてください。

お願い

この角にケガキを入れてください



●前枠側切詰めの場合

※前枠側の屋根材を１枚目として加工説明します。

【左側切詰め】の場合　　【右側切詰め】の場合

屋根材1枚目

D-X
D-Y

屋根材2枚目

D-2X
D-(2-1)X-Y

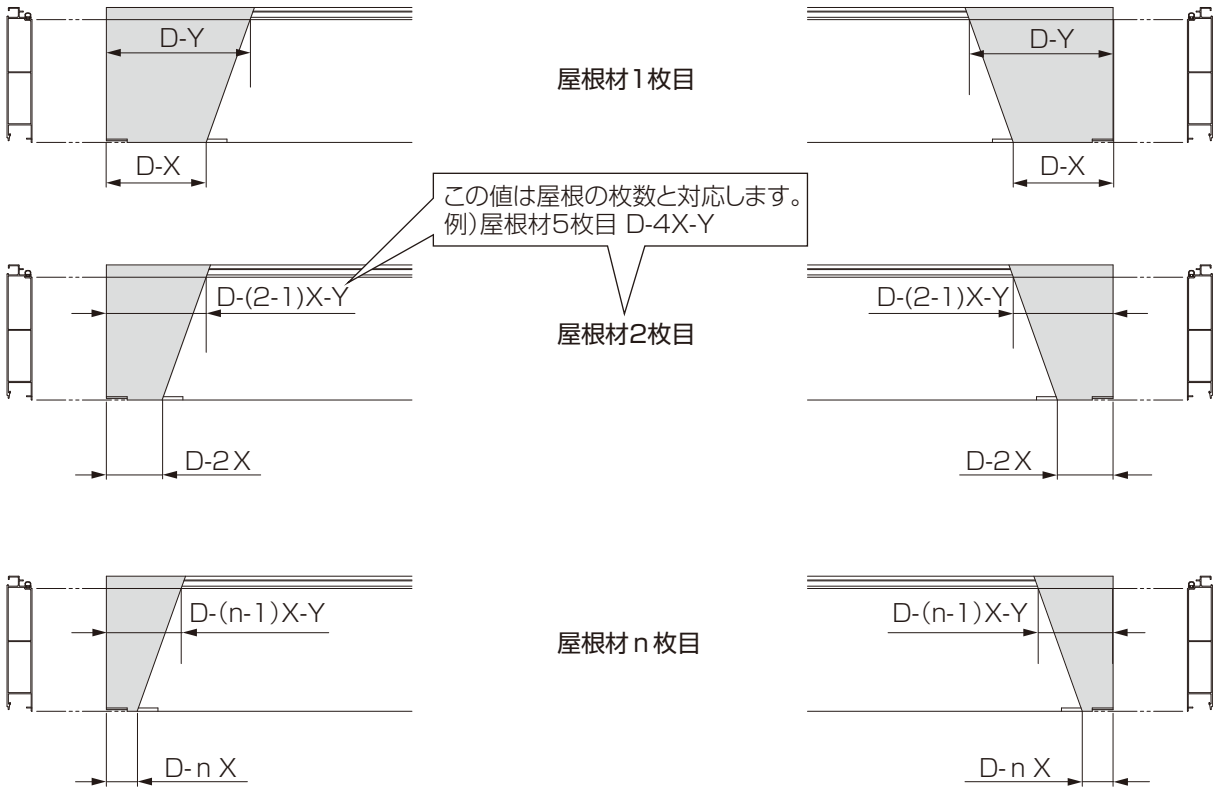
この値は屋根の枚数と対応します。
例）屋根材5枚目 D-4X-Y

屋根材ｎ枚目

D-nX
D-(n-1)X-Y

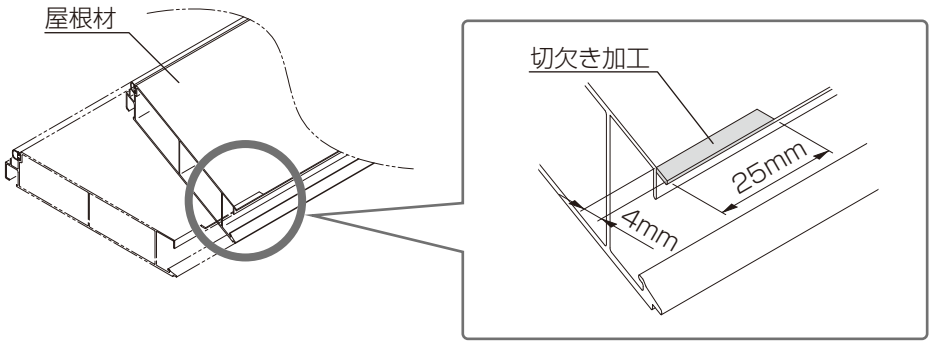
●後枠側切詰めの場合

※後枠側の屋根材を１枚目として加工説明します。

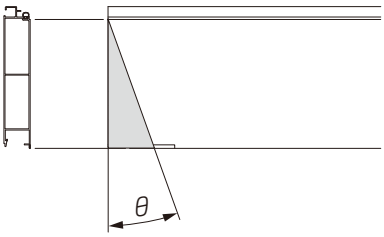


(4)屋根材を斜めに切断加工してください。

(5)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。

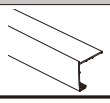


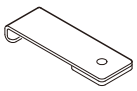
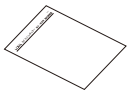
(6)P.31･37に戻り、L4=D、W4=Cとして他の部材の加工をしてください。
なお、角度θは切断した屋根材から求めてください。

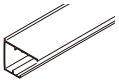


梱包明細表

※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		員数	
名称	略図	2台用・3台用・1500 2台用 3000 2台用・後方支持 2台用	1500 1台用・3000 1台用 フレーム 2台用・フレーム 3台用
後枠固定金具		1	1
パッキン		2	1
取付説明書		1	1
【2-1】φ4×13ナベドリルネジ 止水ワッシャー付		5	5

【3】側枠用配線カバーセット		
名称	略図	員数
照明用側枠		1

MEMO

取説コード
D650
JZZ634574E
201808A_1048
202610E_1048