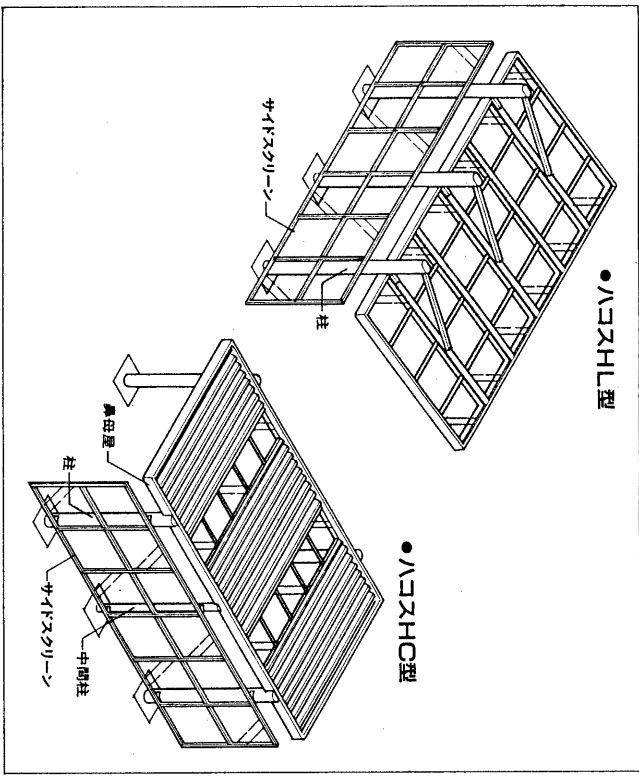


ハコスHL型/HC型<サイドスクリーンセット> 取付け説明書

■ お願い!..... サイドスクリーン部以外の組立て、取付けは、ハコスHL型・HC型本体に同梱してある説明書をご覧ください。

取付け完成図



サイドスクリーン部品セット一覧表

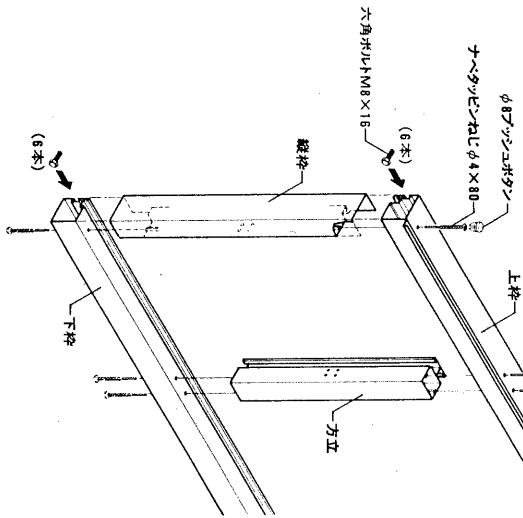
名称	数量	取付け箇所	備考
HL用 フラケット	24	上枠・下枠	
HC用 フラケット	12	上枠・下枠	
中間柱用 フラケット	24	中間柱	
中間固定フック	24	中間柱	
フクリルシールド	12	中間柱	
パネル	12	中間柱	
後付ヒート	3.2m x 12本	中間柱	
4x80 ナベタピン	6	上枠・下枠	
M8x16 ボルト	4	上枠・下枠	
φ5x15 ナベタピン	2	中間柱	
φ4x10 ナベタねじ	5	中間柱	
φ5x10 ナベタねじ	6	中間柱	
φ8 ツリボタタン	6	中間柱	
W-SW-ナット付	12	中間柱	
(セムス)	24	中間柱	
(Wセムス)	12	中間柱	
(Wセムス)	12	中間柱	
中間柱キャップ	1	中間柱	
中間柱用フック	1	中間柱	
φ5x15 ナベタピン	4	中間柱	
注倒れ止め棒	1	中間柱	

サイドスクリーンの組立てと本体への取付け

1. 枠の組立て (図-1)

- ① 上枠・方立・下枠を、ナベタツピンねじ(φ4×80)で組み立てます。
- ② 上枠・下枠のホルトホールに、M8×16ボルトを各6本入れます。
- ③ 縦枠をナベタツピンねじ(φ4×80)で組み立てます。
- ④ 上枠にツリボタタンを入れます。

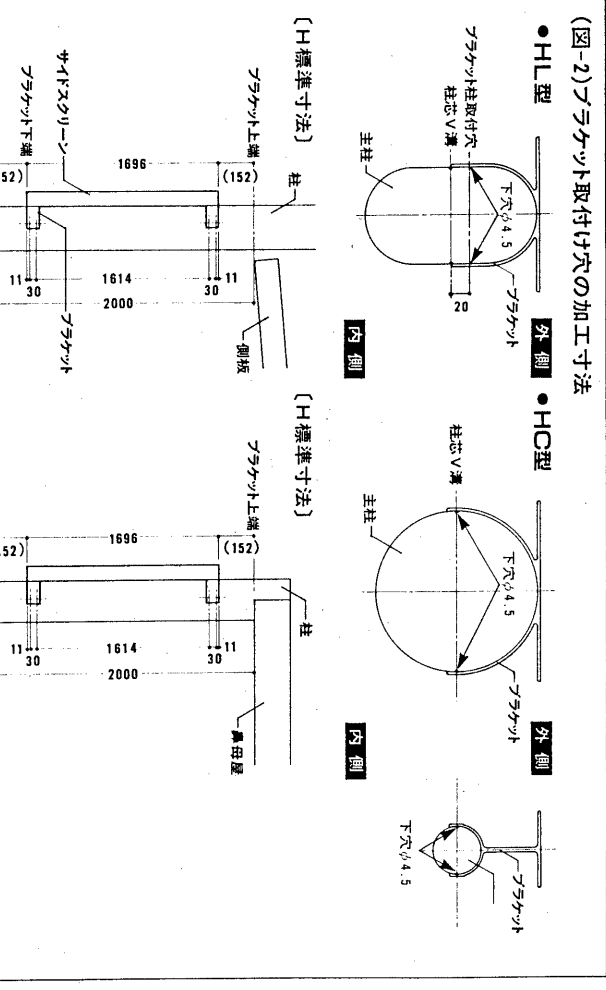
(図-1) 枠の組立て



2. 本体(柱)への取付け (図-2)・(図-3)

- ① 柱の上側にフラケットをはめ込み、取付け高さを決めます。
- ※ H標準の場合のフラケット取付け下穴位置(HL型は後鼻隠し下端より、HC型は鼻母屋下端より)の寸法です。
- 152▼ 30▼ 1614▼ 30▼ (152) GL
- ② 柱にφ4.5の下穴をあけます。その時、HL型の場合はV溝より外側へ20mmの位置へ、HC型の場合はV溝へあけます。
- ③ フラケットを柱に、ナベタツピンねじ(φ5×15)で固定します。

(図-3) 本体(柱)への取付け



※ ハコスHC積雪タイプの場合、サイドスクリーン本体セットの他に積雪地域用サイドスクリーン取付部品セット(HC用フラケット2ヶ入)を使用します。

④次に下側のフラケットを同様にして取り付けます。

⑤組み立てた枠を起し、左右の調整をしながら上下枠に通したボルト(M8×6)とワッシャー・ナットでフラケットに固定します。

※C部は、一般地域仕様の組み立てになっています。積雪地域仕様は、A部の支柱と同じ要領で組み立てます。

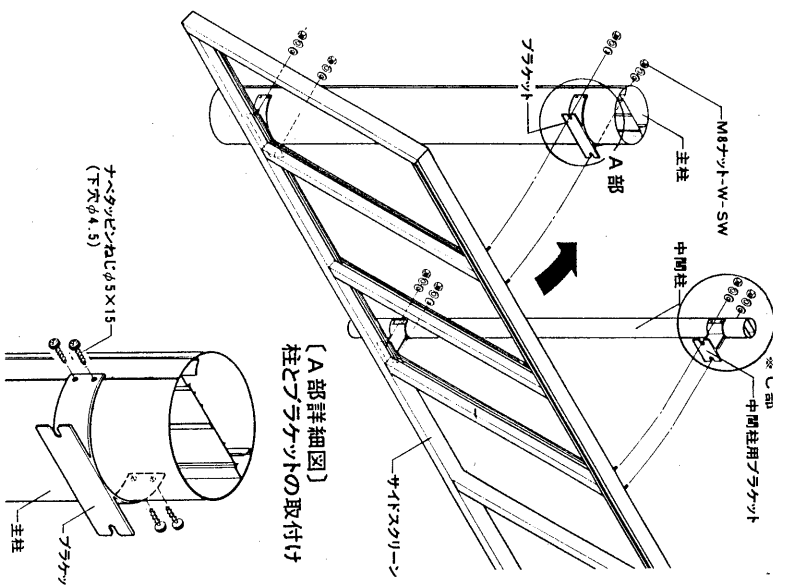
3. 中接の取付け(図-4)

①方立・縦枠の中央部の穴4カ所のうち下部2カ所に中接固定アンクルをナベハねじ(M4×10)で固定します。

注：中接固定アンクルは「上枠側」表示部を上にしてください。
②中接固定アンクルに中接をナベハねじ(M5×10)で固定します。

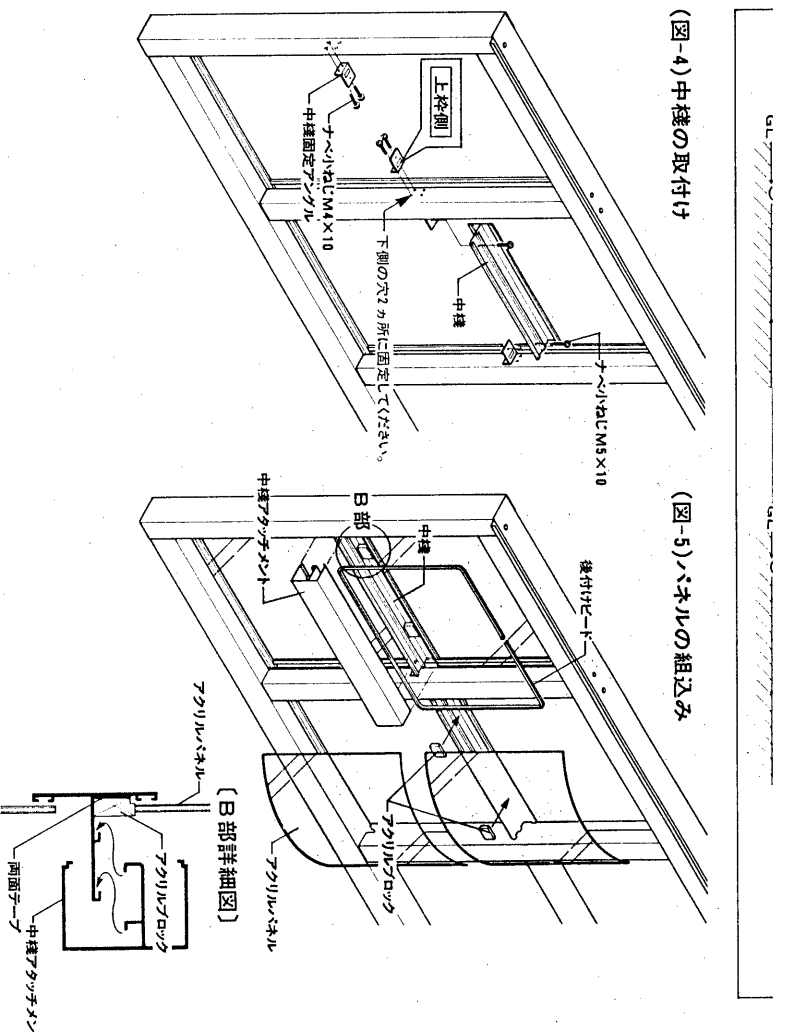
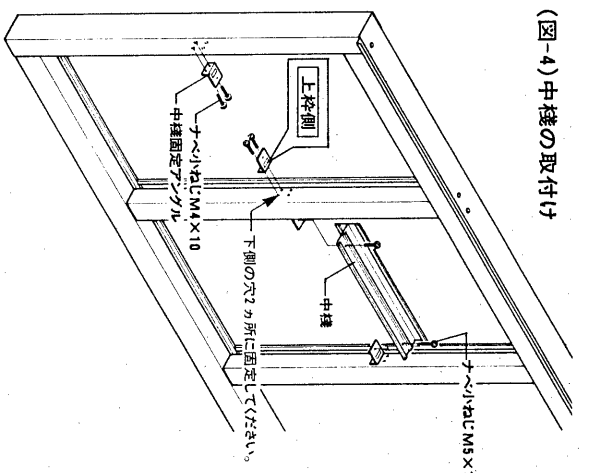
4. パネルの組み込み(図-5)

①中接上面にアンクルフロッグを、両面テープをはかして張り付けます。
②上段・下段に、湾曲させながらはめ込みます。
③中接フタツチメントを中接に、組み込みます。
④後付けヒードでパネルをpushします。



(図-4) 中接の取付け

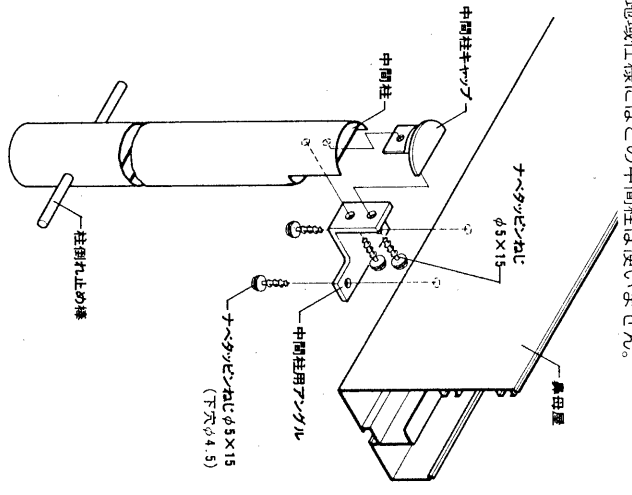
(図-5) パネルの組み込み



■ハコスHC型用中間柱の取付け

※積雪地域仕様にはこの中間柱は使いません。

- ①中間柱に中間柱キヤッツァ・中間柱用アンクルを、ナベタツピンねじ(φ5×15)で固定します。
- ②支柱間の中心に埋め込み穴位置を出し、柱基礎穴を掘り込みます。
- ③中間柱をたてて、中間柱用アンクルの穴に合わせて、鼻母屋にφ4.5の下穴をあけます。
- ④中間柱用アンクルを鼻母屋に、ナベタツピンねじ(φ5×15)で固定します。



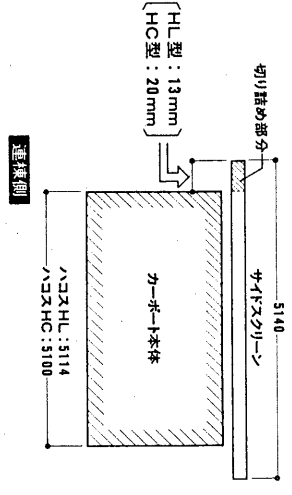
■運搬時の加工方法

1. サイドスクリーンの切り詰め加工

●サイドスクリーンはカーポート本体より大きいため、重なり合う部分(連結部)を互いに切り詰めします。

●切り詰め後の部材寸法表

	上枠	下枠	中接	中接 フタツチメント	パネル ハコスHL
ハコスHL	5124	5124	797	796.5	(789) × 816
ハコスHC	5117	5117	790	789.5	(789) × 809
数量	左各1	右各1	2	2	4
加工方法	下記①	下記①	下記②	加工ナシ	加工ナシ



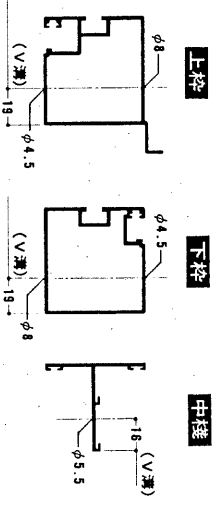
(横部材の加工)

2. 横部材の加工

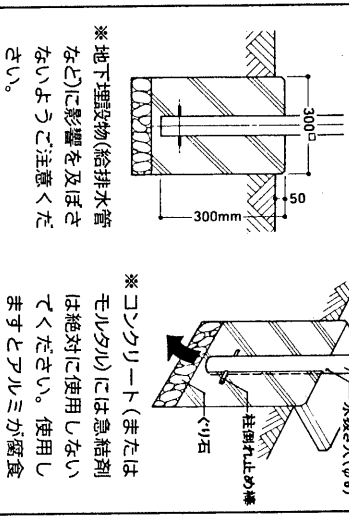
①上枠・下枠の加工
端部より35mmの位置に、縦枠組立て穴(φ8、φ4.5)を加工します。

②中接の加工
端部より20mmの位置に中接固定アンクル固定穴(φ5.5)を加工します。

※連結部の縦枠・上枠はソーリングで処理してください。



■柱基礎について



※コンクリート(またはモルタル)には急結剤は絶対に使用しないでください。使用しますとパネルが腐食するおそれがあります。