

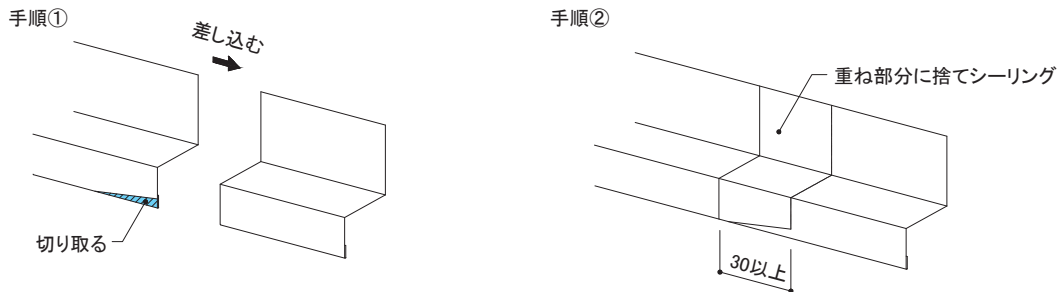
## 4 付属部材加工図

4- 1	鋼板製付属部材の接合および加工方法
4- 2	通気土台水切(防鼠あり)の加工方法
4- 3	通気土台水切(防鼠なし)の加工方法
4- 4	水切(水切34、中間水切8)の加工方法
4- 5	先付け付属部材の接合方法
4- 6	端部カバー、見切縁の加工方法

## 4 付属部材加工図

### 4-1 鋼板製付属部材の接合および加工方法

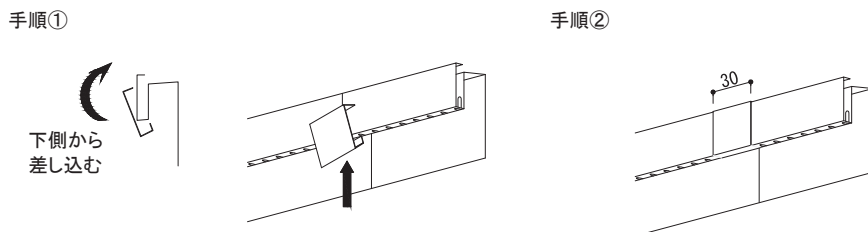
#### ■通気土台水切(防鼠なしタイプ)



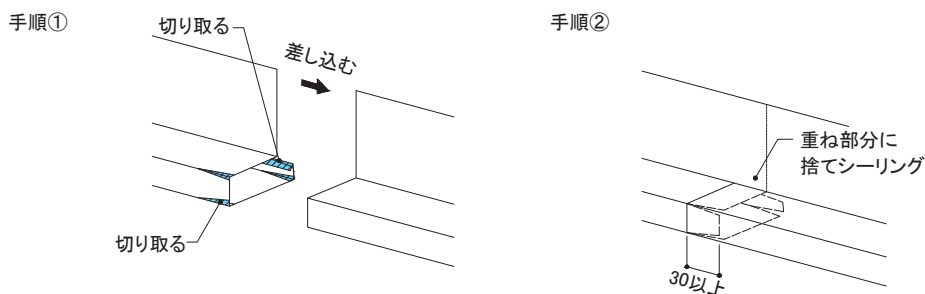
※防鼠ありタイプの右側端部は継手加工しています。

#### ■通気見切縁 接合部材

接合部材はセンターサイディング施工前に取り付けます。

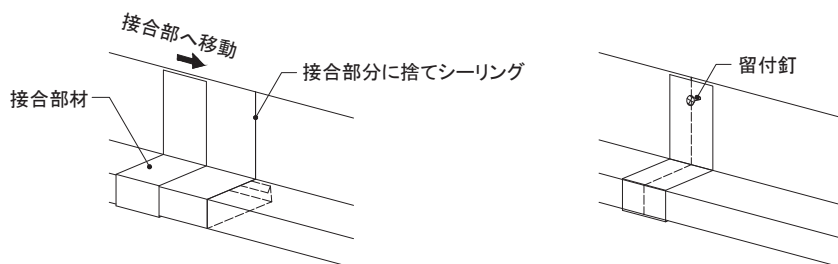


#### ■オーバーハング水切



#### ■オーバーハング水切 接合部材

- 手順①
- あらかじめ、本体に接合部材を差し込みます。本体に傷がつかないようにご注意ください。
  - 本体突き付け部に捨てシーリングを施工します。シーリングがはみ出さないようにご注意ください。
- 手順②
- 本体突き付け部まで、接合部材をスライドさせ、留付釘で留め付けます。

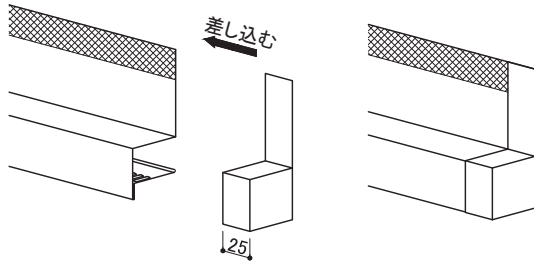


# 4 付属部材加工図

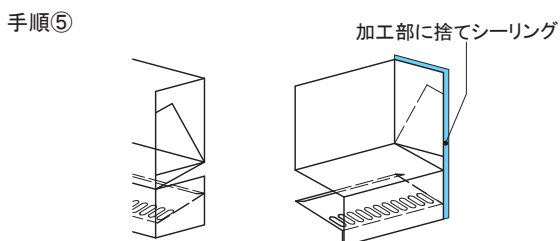
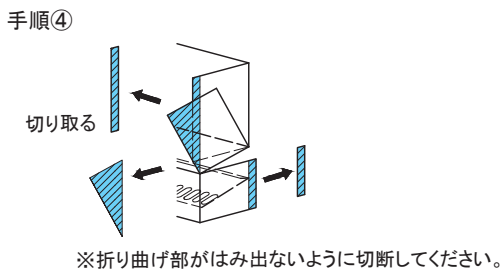
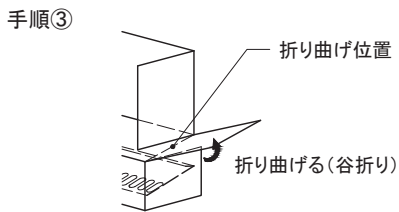
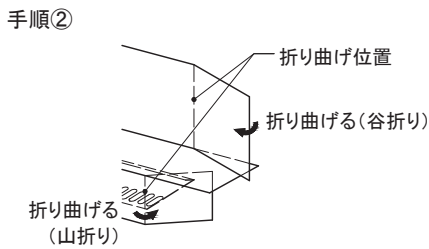
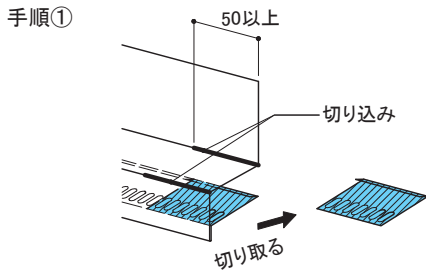
## 4-2 通気土台水切(防鼠あり)の加工方法

### ■エンドキャップ(防鼠あり・なし共通)

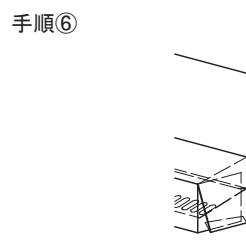
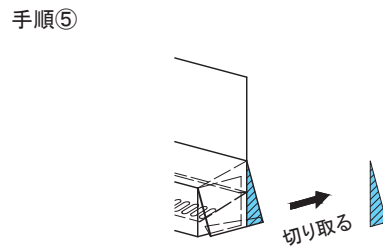
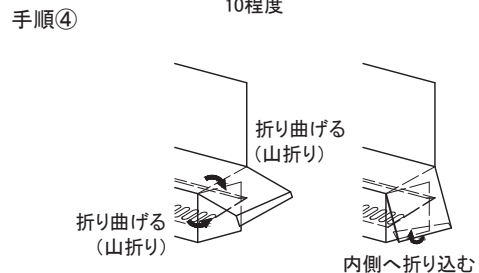
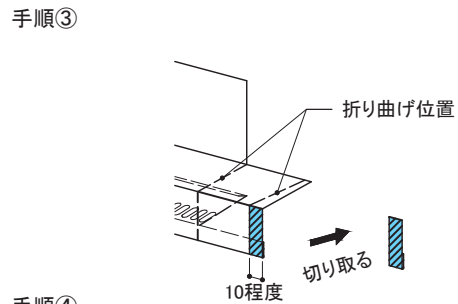
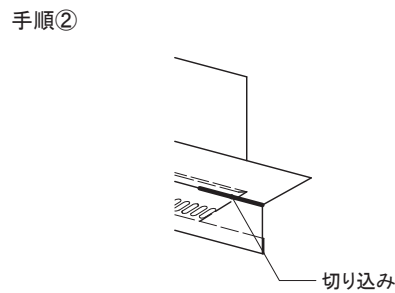
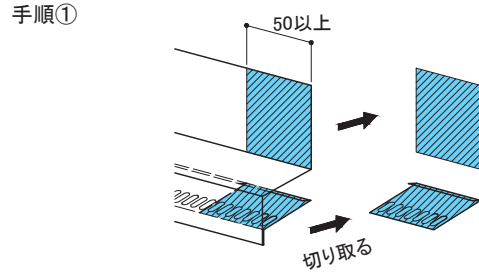
センターサイディング留め付け前にエンドキャップを差し込んでください。



### ■開口部横など



### ■小口があらわしの場合



※加工例はあくまで一例です。現場の状況に応じて、適宜ご対応ください。

センターサイディング  
標準施工法

センターサイディング  
基本納まり図

本体・付属部材  
詳細図

付属部材加工図

センターサイディング  
木造編

センターサイディング  
鉄骨造 金属胴縁編

センターサイディング  
鉄骨造 直張り編

センターサイディング  
標準施工法

センターサイディング  
標準施工法

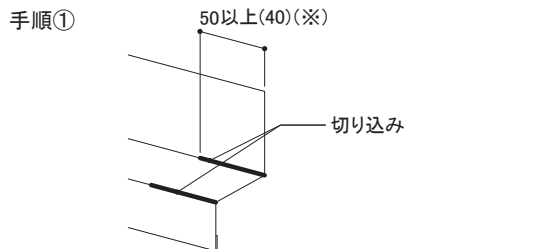
センターサイディング  
納まり詳細図

参考資料

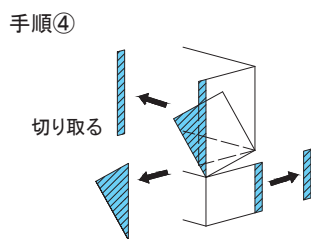
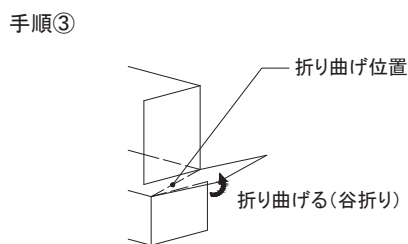
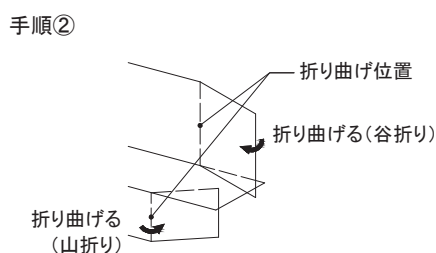
## 4 付属部材加工図

### 4-3 通気土台水切(防鼠なし)の加工方法

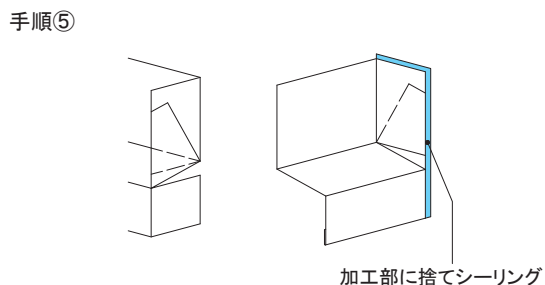
#### ■開口部横など



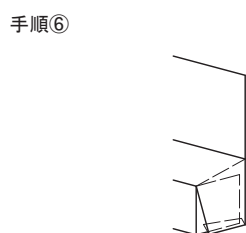
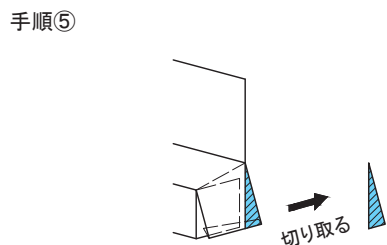
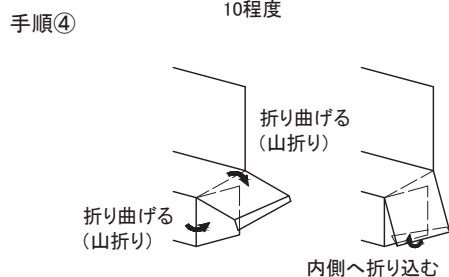
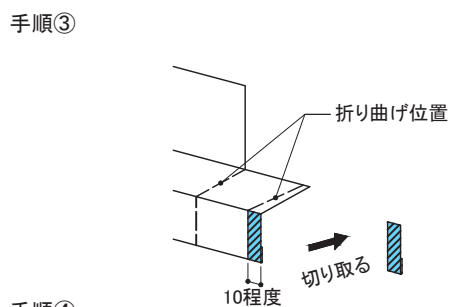
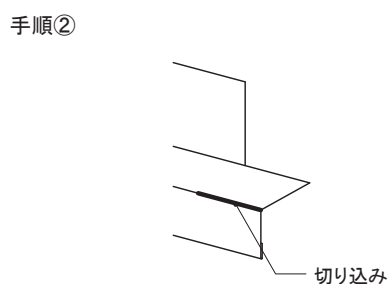
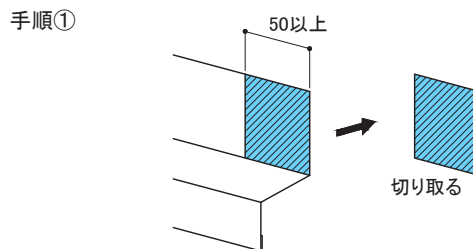
※( )内の数値は通気土台水切40の場合



※はみ出ないように切断し、調整してください。



#### ■小口があらわしの場合



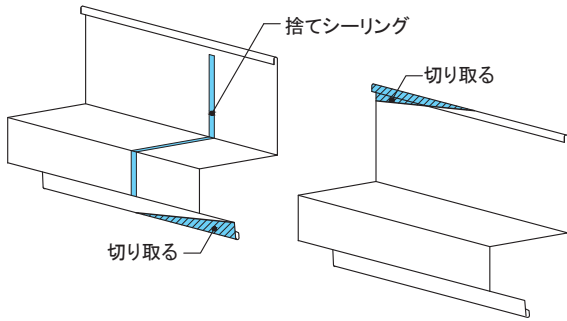
※加工例はあくまで一例です。現場の状況に応じて、適宜ご対応ください。

## 4 付属部材加工図

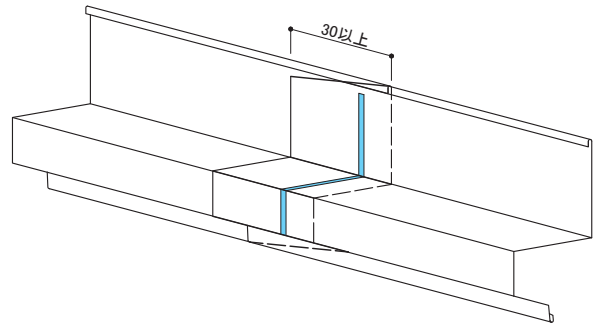
### 4-4 水切(水切34、中間水切18)の加工方法

#### ■水切の接合方法

手順① 下側水切の端を切り落とし、ビード状に捨てシーリングを施工します。

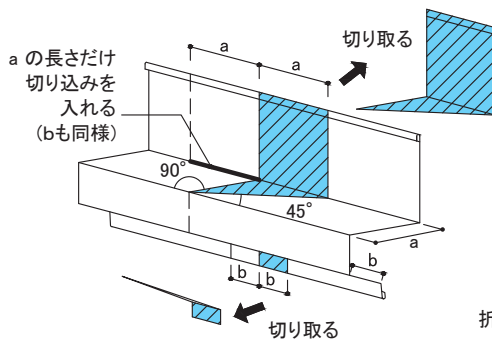


手順② 重ね代を30mm以上取って重ねてください。

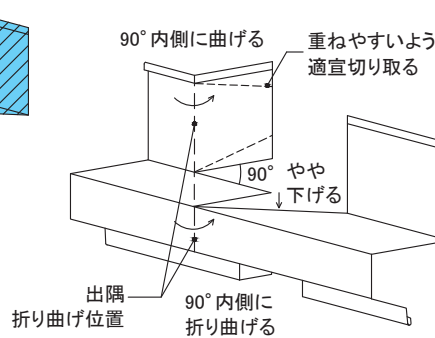


#### ■水切の出隅加工

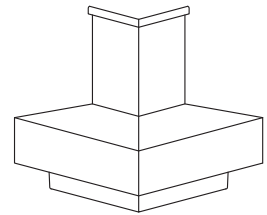
手順① 斜線部分を切り取ります。



手順② 立ち上がり部で90°内側に折り曲げます。

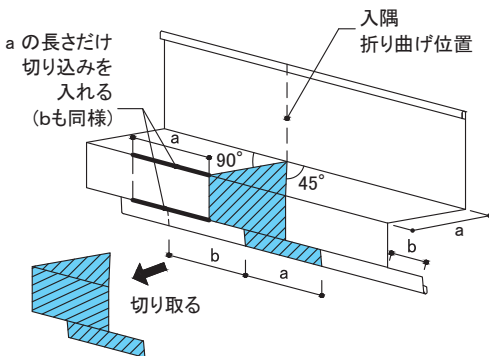


手順③ 出隅折り曲げ位置で90°内側に曲げます。

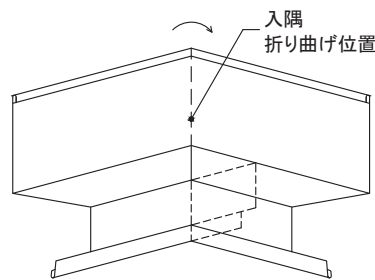


#### ■水切の入隅加工

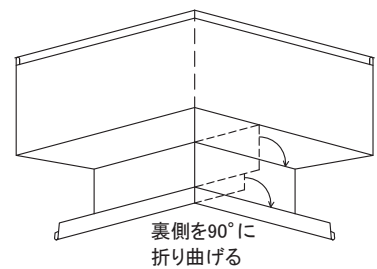
手順① 斜線部分を切り取ります。



手順② 入隅折り曲げ位置で90°に折り曲げます。

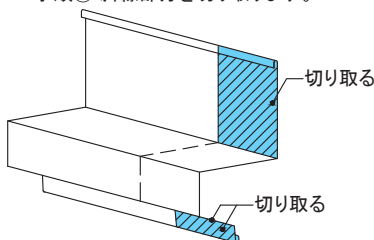


手順③ 裏側を90°に折り曲げます。

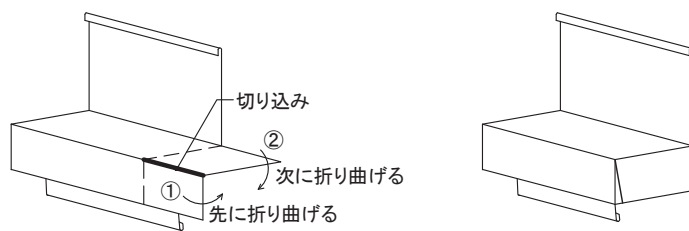


#### ■水切の端部加工

手順① 斜線部分を切り取ります。



手順② 下図のように切り込みを入れ、折り曲げます。



※加工例はあくまで一例です。現場の状況に応じて、適宜、ご対応ください。

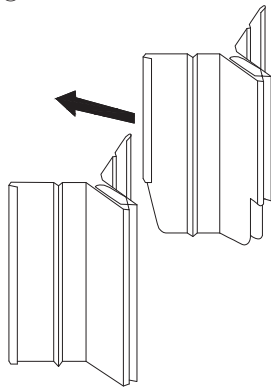
## 4 付属部材加工図

### 4-5 先付け付属部材の接合方法

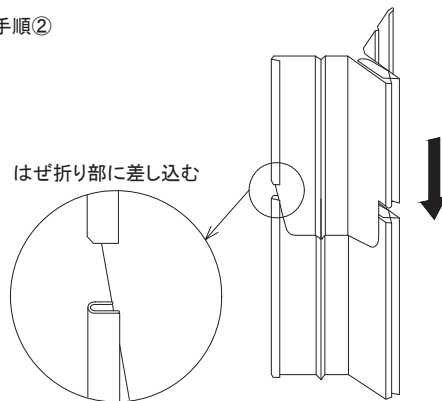
●後付け付属部材(カバーなど)の浮き上がり防止のため、先付け付属部材(受けなど)は十分に押さえて留め付けます。

#### ■S出隅鋼板受け18の接合方法

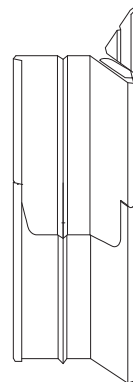
手順①



手順②

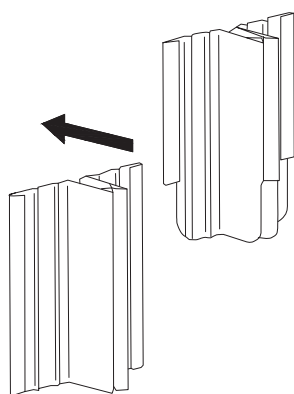


手順③

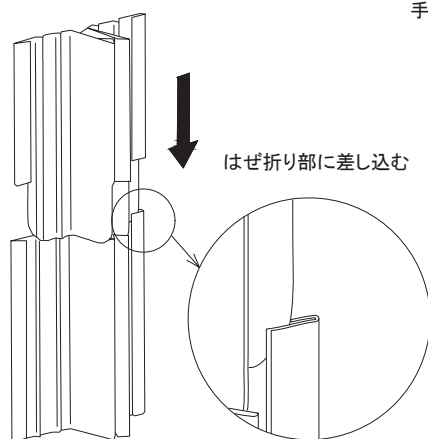


#### ■S目地鋼板受け18、目地鋼板受けの接合方法

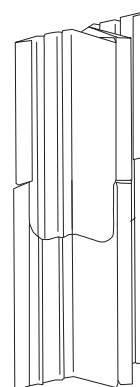
手順①



手順②



手順③

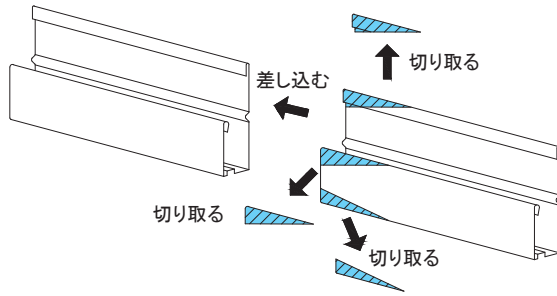


## 4 付属部材加工図

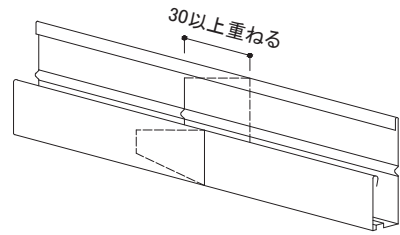
### 4-6 端部カバー、見切縁の加工方法

#### ■端部カバー、見切縁の接合方法

手順①



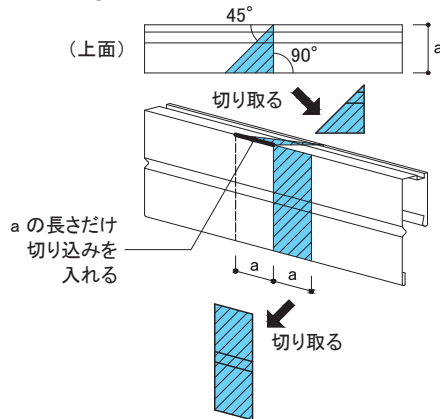
手順②



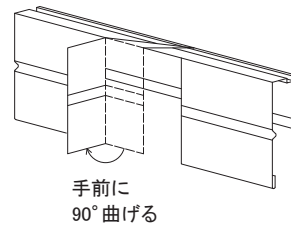
※N端部カバー、N見切縁18は本体両端部にあらかじめ継手加工をしております。

#### ■端部カバー、見切縁の出隅加工

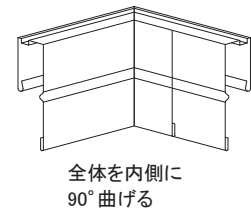
手順①



手順②

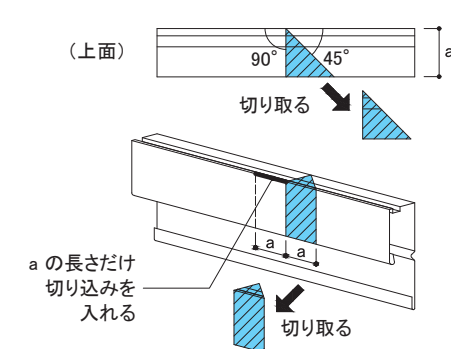


手順③

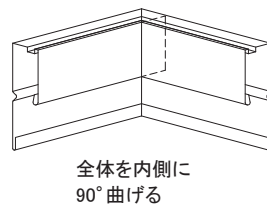


#### ■端部カバー、見切縁の入隅加工

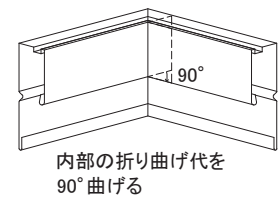
手順①



手順②



手順③



※加工例はあくまで一例です。現場の状況に応じて、適宜、ご対応ください。

