



- ・出隅部をドライジョイント工法で納める場合、必ず『接合部用部材』を使用してください。
- ・通気金具工法で施工する場合、出隅部に下地を追加してください。
- ・出隅部を実接合で納める場合、専用工具『(株)マキタ製 小型ミゾキリ 3005BA』が必要になります。



#### 実加工用工具 (株)マキタ 小型ミゾキリ 3005BA

※本工具がないと施工できません。  
※(株)マキタ集じん機と接続する場合、  
別売りホースジョイント(194287-5)が必要となります。  
※実加工用刃物(FX120S)を取り付けて使用します。

実加工用刃物			
形状・寸法		品番	FX120S
		標準価格	86,000円/枚(税抜)
		梱包	1枚/梱
		材質・塗装	オールダイヤモンドチップソー
		φ120×12mm(外径×刃厚)	

手順

4



手順

5

4



#### モエンの面取り加工および モエン合いじゃくり加工部の 補修塗装

▶モエン出隅側表面、端部にヤスリ等で面取り加工を施す。(図3参照)

▶モエン出隅側端部切断面、面取り加工面及び裏面切削部、合いじゃくり加工部にモエンシーラーを塗布する。

▶乾燥後、モエン出隅側端部切断面及び面取り加工面に小口専用補修液を、合いじゃくり加工部にモエンシーラーを塗布する。(図4参照)



▲モエン加工部を補修塗装する

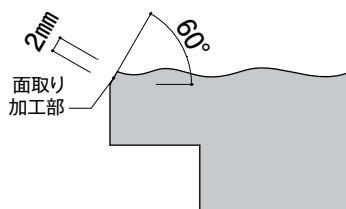


図3 面取り加工

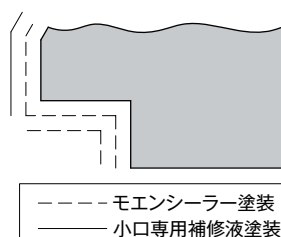


図4 モエン加工部の補修塗装

#### モエン本体の施工

▶実際に留付金具EXを確実に納め、モエン用釘(ステンレスリング釘φ2.3×38mm)または専用ビス(φ4.1×35mm)で留め付ける。

5



▲留付金具EXでモエン本体を施工する

完成

