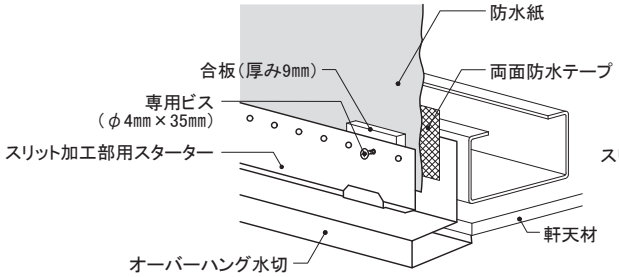
オーバーハング部

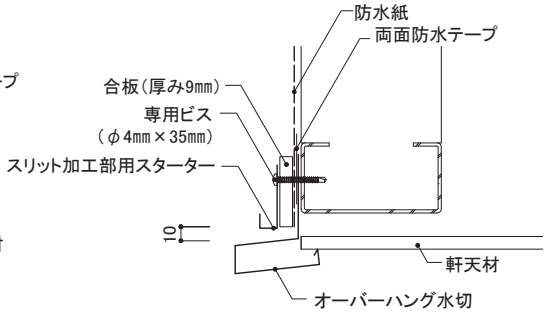
オーバーハング水切＋スリット加工部用スターター

【工程】

手順1　スターターの留め付け

●防水紙はオーバーハング水切の上にかぶせ、両面防水テープを用いて貼り付けてください。
●スリット加工部用スターターの留め付けピッチ(500㎜以下)に合わせ、9㎜厚の合板（幅50㎜程度、高さ50㎜程度）を留め付けてください。
●留め付けた合板の上に、COOL下端の隙間が10㎜程度となるようスリット加工部用スターター(KE150A)を、専用ビス（ステンレステクスネジφ4㎜×35㎜）を用い留め付けてください。





手順2　スリット加工

●COOL下端はスリット加工をおこなうため、スリット加工部用スターター(KE150A)のツメ部（@150㎜）に合わせ、スリット加工位置を墨出ししてください。（図1参照）
●ジョイントカッタにニチハ外装用カッター（FX100A）をセットし、刃出し量20㎜程度、COOL裏面から6．5㎜の位置に調整し、墨出しした位置にスリット加工を施してください。（図2参照）
●スリット加工部、およびCOOL本体の切断面へ、モエンシーラーを十分に塗布してください。
また、切断面はシーラー乾燥後、小口専用補修塗料または専用補修液を塗布してください。

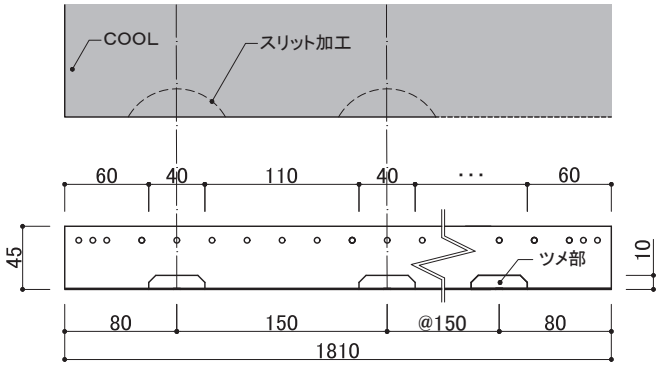
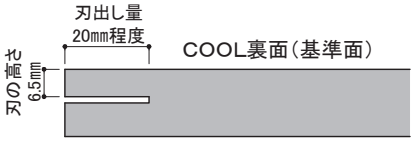


図1　スリット加工部用スターター寸法図

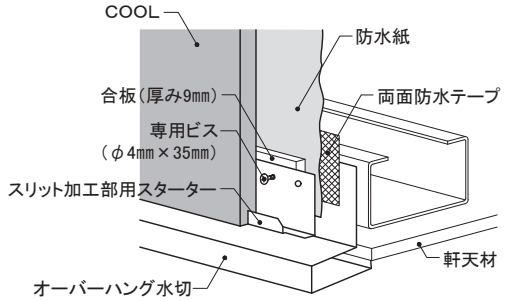


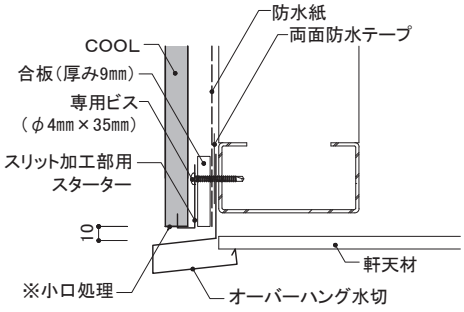
※刃の高さは端材などで試し加工をおこない、
金具が取り付けられるように調整してください。

図2　スリット加工図

手順3　COOLの留め付け

●留め付けたスターターへ、スリット加工を行ったCOOLを差し込み、通気留付金具EXで留め付けてください。





小口

COOL本体のシーリングをしない切断面は、モエンシーラーを十分塗布し乾燥後、見え掛かり部分については小口専用補修塗料または専用補修液を塗布し、それ以外の部分はモエンシーラーを再度塗布してください。