

МАСТЕР-КЛАСС С VAN MARK

АМЕРИКАНСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ РОССИЙСКОЙ КРОВЛИ



Рубрику ведет Брайан Бриллхарт, специалист по листогибному оборудованию, директор международных продаж компании Van Mark (США)

Ветровая, торцевая или фронтоная планка — всё это названия одного и того же доборного элемента кровли. Причем каждое из названий отражает его суть.

Ветровая планка (или просто ветровик) относится к доборным элементам, которые защищают кровлю от разрушения и коррозии. Она представляет собой металлическую планку, предназначенную для усиления кровельной конструкции в целом. Более того, ветровик нужен для защиты торцевой части кровли от влаги, а также от попадания под кровельный материал атмосферных осадков при сильном ветре. Есть у этого элемента и сугубо декоративные функции, которые делают кровлю композиционно завершенной и придают эстетичности фронтонным свесам. Отсюда третье название элемента — фронтоная планка.

Важно помнить!

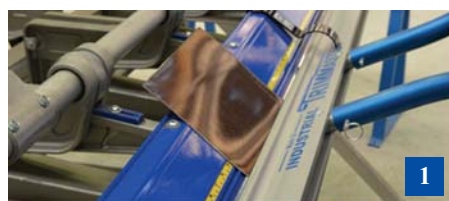
- Крепить ветровую планку следует выше уровня обрешетки (ровно на высоту одной волны).
- Укладывать планку надо таким образом, чтобы угол торца кровли был полностью перекрыт (если обрешетка была смонтирована ровно, то сделать это удастся без труда).
- Фиксировать элемент саморезами сверху и сбоку, при этом верхний саморез дополнительно должен фиксировать планку к металлочерепице.

ДОБОРНЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ — ВЕТРОВАЯ ПЛАНКА



Шаг 1

Размечаем заготовку согласно нужным нам параметрам и устанавливаем в листогиб. Станок Trimmaster представляет собой уже готовое рабочее место для резки и гибки металла.

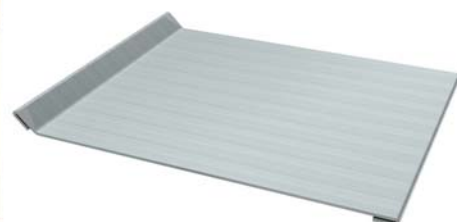
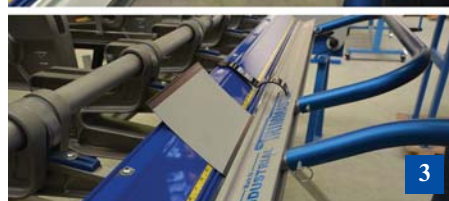


Шаг 2

Делаем гиб с края заготовки на 135°. Ширина полочки составляет 15 мм. Переворачиваем заготовку лицевой стороной вниз, устанавливаем на прижимную балку и делаем догиб до 180°.

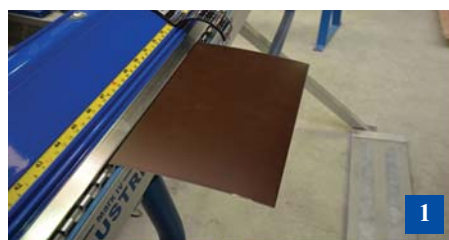
Повторяем те же самые действия с другого края заготовки.

За счет эксцентрикового механизма на листогибе Van Mark достигается непрерывный прижим заготовки любой толщины.



Шаг 3

Устанавливаем заготовку лицевой стороной вверх, делаем гиб на 45°, отступая от края на 20 мм. Благодаря специальной конструкции петли гибочной балки станка обеспечивается плотный прижим рабочего материала.





1



2



1

2



3

**Шаг 4**

Переворачиваем заготовку обратной стороной вверх и совершаем гиб на 45°.

По разметке отступаем от линии предыдущегогиба еще на 20 мм.

Вставка из высококачественного полимерного материала защищает крашеную поверхность листа от царапин и повреждений во время гибки.

**Шаг 5**

Не переворачивая заготовку, отступаем от предыдущей линиигиба на 60 мм и делаем последний гиб на 90°.

ВЕТРОВАЯ ПЛАНКА ГОТОВА!

Материал —
кровельная сталь с покрытием (0,55 мм).

Оборудование —
мобильный ручной листогиб Van Mark Trimmaster Industrial IT 6.

Характеристики листогиба:

- рабочая длина — 1,85 м;
- толщина металла — до 1 см;
- максимальная глубина подачи листа — 380 мм;
- максимальный уголгиба — 180° по всей длине материала;
- стопроцентное производство США (от изготовления деталей до сборки).

Время —
30 секунд.

Уровень сложности

**Вертикально-гибочный пресс
Metal Master HPJ**

Усилие 40-160 тонн
Глубина зева 200-320 мм
Рабочая длина 1600-4000 мм

www.metalmaster.ru
8 (800)555-30-72

**Гидравлическая
гильотина
Metal Master HCQ**

Толщина стали до 25 мм
Рабочая длина до 3200 мм
Ограничитель глубины
подачи листа 20-600 мм



**Мобильный
ручной листогиб
Metal Master LBM**

Толщина стали до 0,9 мм
Рабочая длина 2140-3100 мм

**METAL
MASTER**

Станки для металлообработки

