

МАСТЕР-КЛАСС ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ДОБОРНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КРОВЛИ: КОНЬКА БОЛЬШОГО И ЕНДОВЫ НИЖНЕЙ

Ендовы и коньки – доборные элементы, без которых монтаж металлочерепичной кровли был бы невозможен. На них возложена важная задача по защите крыши от проникновения влаги и пыли, а также обеспечению постройке дополнительной теплоизоляции.

СОВРЕМЕННЫЕ ЛИСТОГИБЫ – ГОТОВОЕ РАБОЧЕЕ МЕСТО ДЛЯ РЕЗКИ И ГИБКИ МЕТАЛЛА!

Несмотря на удивительный технологический прогресс, при изготовлении доборных элементов из оцинкованной стали по-прежнему незаменимы ручные мобильные листогибы.

Мастер-класс проводим на американском листогибе Van Mark Trimmaster Industrial. Технические особенности и высокая мобильность этого станка позволят изготовить сложный профиль практически в любых условиях, и, не повреждая поверхность металла.

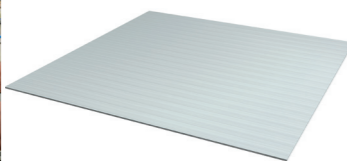
Рабочая длина листогиба Van Mark Trimmaster Industrial П 6 достигает 2,6 м, толщина металла – до 1 см. Максимальная глубина подачи листа именно этой модели составляет 380 мм, а максимальный уголгиба – 180 градусов на всей длине заготовки.

Стержень петли листогиба во время операции гибки перемещается в пазе «плавающей» петли. Таким образом достигается более плотный контакт гибочной планки с рабочим материалом. Степень прижима листа регулируется эксцентриковым механизмом – долговечным и не требующим настройки.

Алгоритмгиба:

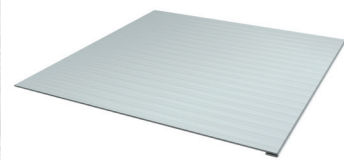
Шаг 1.

Размечаем заготовку согласно нужным нам параметрам и устанавливаем в листогиб.



Шаг 2.

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



На гибочной планке станка есть вставка из высококачественного полимерного материала, которая предотвращает крашеную поверхность рабочего материала от царапин и повреждений.

За счет легкой конструкции и простой сборки листогиб очень мобилен. Для удобства его транспортировки предусмотрена возможность быстрого снятия рукояток с кронштейнов. С тем, чтобы собрать и разобрать станок в одиночку, нашему мастеру понадобилось всего 5 минут!

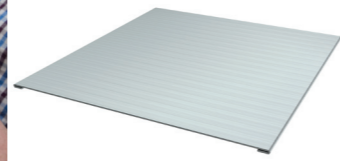
КОНЁК БОЛЬШОЙ

От того, насколько профессионально будет установлен такой доборный элемент кровли, как конёк, будет зависеть не только внешний облик дома, но и герметичность кровельного покрытия. Размеры и конфигурация конька определяют особенностями самой крыши. Как правило, длина конька составляет 2 - 6 метров.

Конёк большой – это функциональный и декоративный элемент для стыков металлочерепицы. Он крепится на верхних ребрах кровельного покрытия в обязательном порядке, независимо от типа кровли.

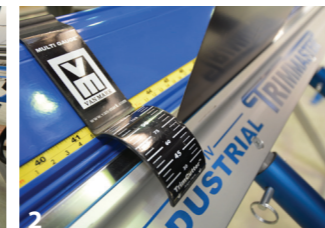
Шаг 3.

Повторяем те же самые действия с другой стороны.

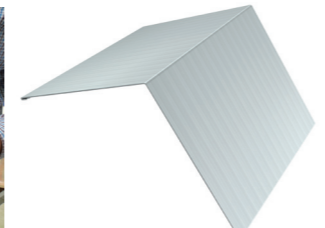


Шаг 4.

Устанавливаем заготовку лицевой стороной вниз и по разметке совершаем гиб на 75 градусов, оставляя 295 мм по краям.



Элемент готов!



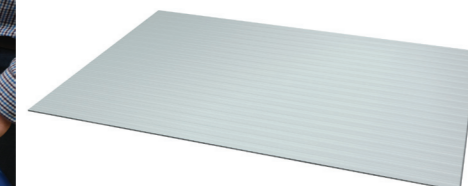
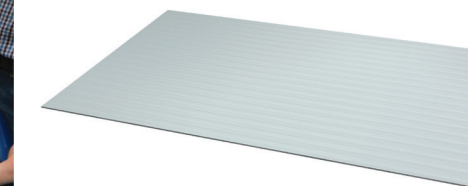
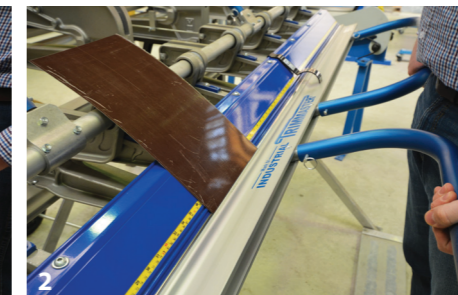
ЕНДОВА НИЖНЯЯ

Ендова – это еще один необходимый элемент кровельных перекрытий. Ендова представляет собой своеобразный желоб, образующий внутренний угол между стыками скатов кровли. Ее главной функцией является отвод атмосферных осадков с поверхности крыши. Ендову нижнюю устанавливают на те места кровельных стыков, которые образуют отрицательные углы. Таким образом она защищает подкровельное пространство от проникновения воды.

Алгоритмгиба:

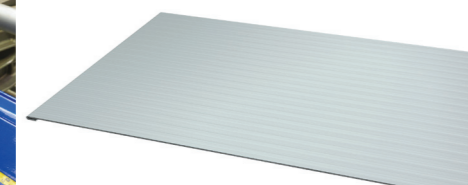
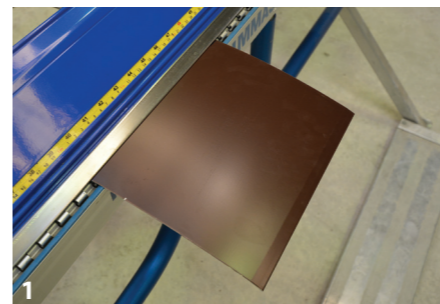
Изготовление ендовы нижней минимально отличается от изготовления конька. Поэтому смело повторяем первые три шага предыдущегогиба.

Шаг 1-3.

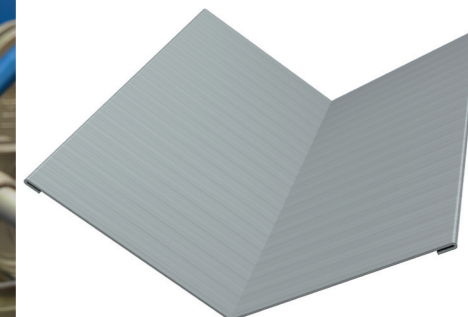
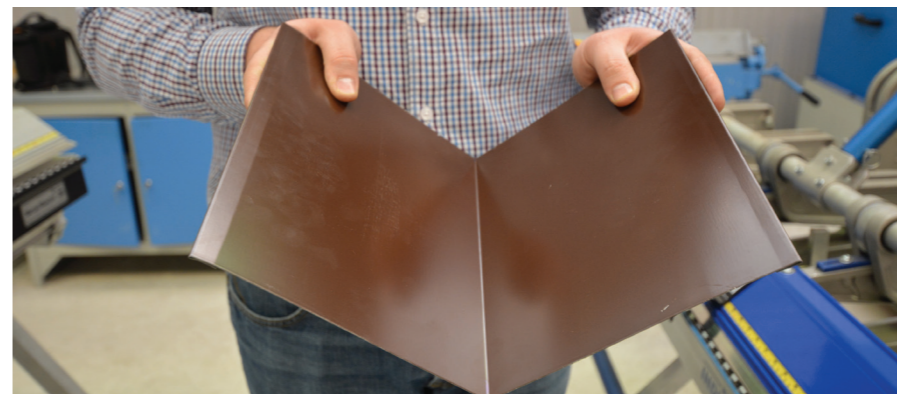


Шаг 4.

Переворачиваем заготовку лицевой стороной вверх и устанавливаем в станок. Делаем гиб по центру на 75 градусов, оставляя по краям 193 мм.



Готовый элемент – ендова нижняя.



РЕКОМЕНДАЦИЯ

Для изготовления доборных элементов лучшим материалом служит оцинкованные сталепрокатные листы, продлевающие длительность эксплуатации всей кровли в целом.