# МАСТЕР-КЛАСС С VAN MARK

## АМЕРИКАНСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ РОССИЙСКОЙ КРОВЛИ

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

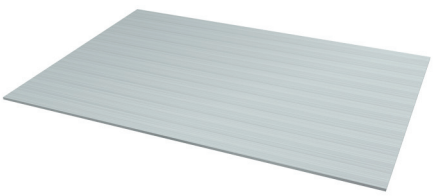
## ДОБОРНЫЙ КРОВЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ — ВЕТРОВАЯ ПЛАНКА

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

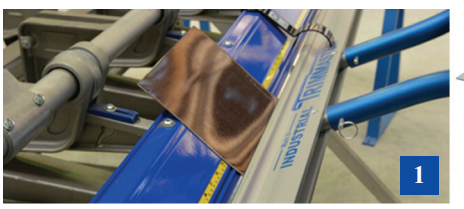
Ветровая планка (или просто ветровик) относится к доборным элементам, которые защищают кровлю от разрушения и коррозии. Она представляет собой металлическую планку, предназначенную для усиления кровельной конструкции в целом. Более того, ветровик нужен для защиты торцевой части кровли от влаги, а также 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 — фронтонная планка.

***Важно помнить!***

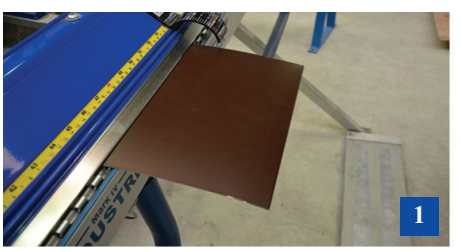
- ***Крепить ветровую планку следует выше уровня обрешетки (ровно на высоту одной волны).***
- ***Укладывать планку надо таким образом, чтобы угол торца кровли был полностью перекрыт (если обрешетка была смонтирована ровно, то сделать это удастся без труда).***
- ***Фиксировать элемент саморезами сверху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

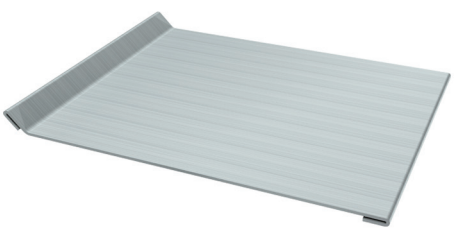


**Шаг 1**
Размечаем заготовку согласно нужным нам параметрам и устанавливаем в листогиб. Станок Trimmaster представляет собой уже готовое рабочее место для резки и гибки металла.

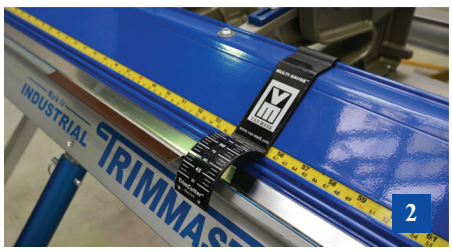


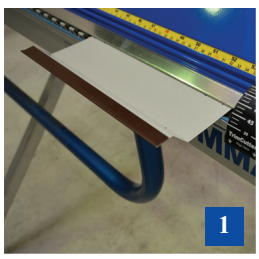
**Шаг 2**
Делаем гиб с края заготовки на 135°. Ширина полочки составляет 15 мм. Переворачиваем заготовку лицевой стороной вниз, устанавливаем на прижимную балку и делаем догиб до 180°. Повторяем те же самые действия с другого края заготовки. За счет эксцентрикового механизма на листогибе Van Mark достигается непрерывный прижим заготовки любой толщины.

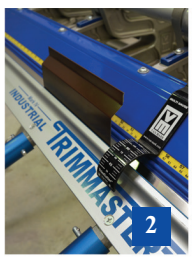


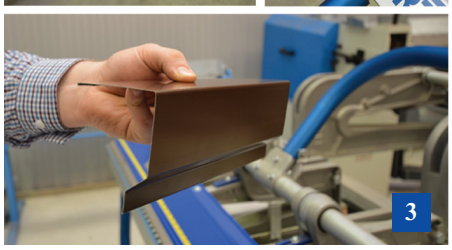


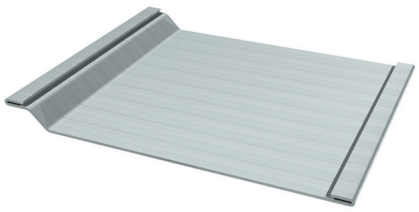
**Шаг 3**
Устанавливаем заготовку лицевой стороной вверх, делаем гиб на 45°, отступая от края на 20 мм. Благодаря специальной конструкции петли гибочной балки станка обеспечивается плотный прижим рабочего материала.



**Шаг 4**
Переворачиваем заготовку обратной стороной вверх и совершаем гиб на 45°. По разметке отступаем от линии предыдущего гиба 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 линии гиба 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 угол гиба – 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

**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

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

METAL MASTER

**Станки для металлообработки**