

# МАСТЕР-КЛАСС С VAN MARK

## АМЕРИКАНСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЛЯ РОССИЙСКОЙ КРОВЛИ

### ИЗГОТАВЛИВАЕМ ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КОНЕК ЗА 6 ШАГОВ



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

**Вне зависимости от материалов, технологий и традиций изготовления крыш задача «сделать на века» стоит перед строителями-кровельщиками во всем мире.**

Если фундамент — это основа дома, то крыша — его защита, ведь именно от качества кровли зависит комфорт и безопасность наших жилищ.

Тема мастер-класса: «Доборный элемент металлической кровли — конек прямоугольный».

Конек такого типа предназначен для защиты от дождевой воды и снега горизонтального ребра крыши, образованного пересечением кровельных скатов.

Важно помнить, что для каждой кровли, изготовленной из определенного материала, правильным будет выбор и доборных элементов из аналогичного материала. Допустим, для кровли из металлической черепицы правильным будет изготовить элементы из оцинкованной стали.

#### Брайан Бриллхарт:

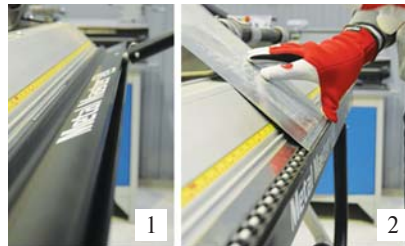
— Могу поспорить, вы не догадывались о том, что 90% зданий в Северной Америке не превышают двух этажей.

К деловому высотному центру, так называемому «даунтауну», примыкают спальные районы с аккуратными частными домиками, такими милыми сердцам американцев. Получается, что Америка очень даже малоэтажная!



#### Шаг 1

Устанавливаем заготовку в листогиб. Станок Industrial 855 представляет собой уже готовое рабочее место для резки и гибки металла.

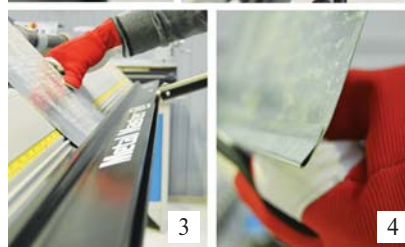


#### Шаг 2

Делаем гиб на 155°. Устанавливаем заготовку на прижимную балку и догибаем до 180°.

Повторяем те же действия с противоположной стороны заготовки.

Эксцентриковый механизм прижимной балки листогиба позволяет работать с любой толщиной металла без перенастройки.

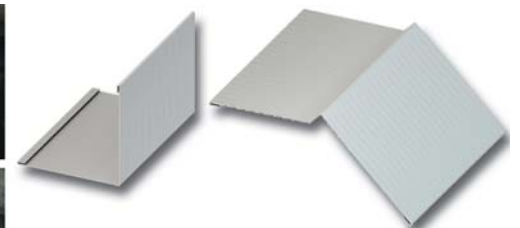


#### Шаг 3

Устанавливаем заготовку в станок и делаем гиб на 90°.

Внутренняя часть заготовки помещена в станок на глубину 170 мм.

Максимальная глубина подачи листа станка Van Mark составляет 520 мм и смело может называться рекордной (по сравнению с возможностями станков-аналогов).



#### Шаг 4

Переворачиваем заготовку, помещаем ее в станок на глубину 150 мм и делаем гиб на 45°.

Благодаря использованию специального винилового покрытия гибочной балки станок не повреждает структуру и поверхность материала.





1



2



1



2

**Шаг 5**

Делаем гиб на 90°, оставляя полку шириной 40 мм. Угломер не только помогает сделать гиб под правильным углом, но и указывает линию реза.

**Шаг 6**

Завершаем формирование конька гибом на 45°.

**ПРЯМОУГОЛЬНЫЙ КОНЕК ГОТОВ!** □

**Материал** — оцинкованная сталь 0,55 мм.

**Оборудование** — мобильный ручной листогиб Van Mark Metal Master Industrial IM 855

**Характеристики листогиба:**

- увеличенная глубина подачи листа до 52 см,
- регулируемая верхняя прижимная планка,
- встроенный ограничитель подачи материала,
- рабочая длина — 2,6 м,
- жесткая конструкция,
- легкость сборки, компактность и малый вес,
- стопроцентное производство США (от изготовления деталей до сборки).

**Время** — 1 минута.

**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](http://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**

