

МАСТЕР-КЛАСС С VAN MARK

8 ПРОСТЫХ ШАГОВ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ ДОБОРНОГО ЭЛЕМЕНТА ФАСАДНЫХ КАССЕТ – СЛОЖНОГО НАРУЖНОГО УГЛА

Популярность вентилируемых фасадов среди проектировщиков, строителей и заказчиков год от года не снижает своих оборотов. Для облицовки зданий монтажники используют фасадные панели (или, как их иначе называют, кассеты) самых разнообразных форм и цветовых решений. Неизменным остается способ их стыковки — при помощи стальных доборных элементов, прямых и угловых.

Опытные монтажники знают, что доборные элементы — это неотъемлемая часть облицовочных работ.

Во-первых, они обеспечивают плотность соединения и защиту наиболее уязвимых участков конструкции от атмосферных или техногенных повреждений. Отсутствие даже одного такого элемента может повлечь за собой постепенное разрушение фасада.

Во-вторых, доборные элементы несут функцию декора — придают лоск внешнему виду зданий.

Изготавливать возьмемся доборный элемент фасадной кассеты — сложный наружный угол. На самом деле сложный он только по сравнению с другими углами, но ничего хитроумного в этом процессе нет.

Самое главное — грамотно подойти к выбору листогибочного станка и четко следовать пошаговым инструкциям.

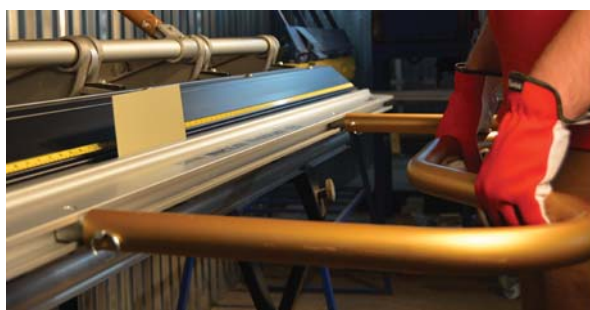
Сложный наружный угол монтируется на углы здания, фиксируя таким образом листы сайдинга и закрывая стыки.

Изготовление сложных гибов угловых элементов — одна из тех задач, на выполнение которой обычно уходит много времени и сил. Однако, используя профессиональное оборудование и зная секреты технологии, с ней справится даже новичок.

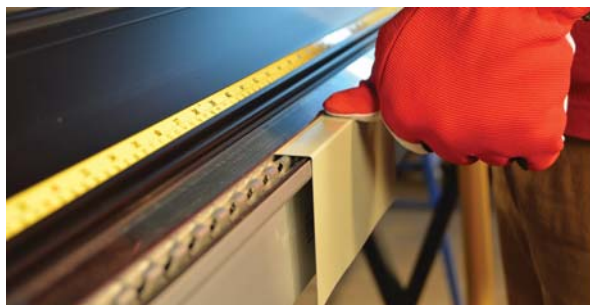
НАБЛЮДАЕМ ЗА ОТТОЧЕННОЙ ТЕХНИКОЙ ПРОФЕССИОНАЛА



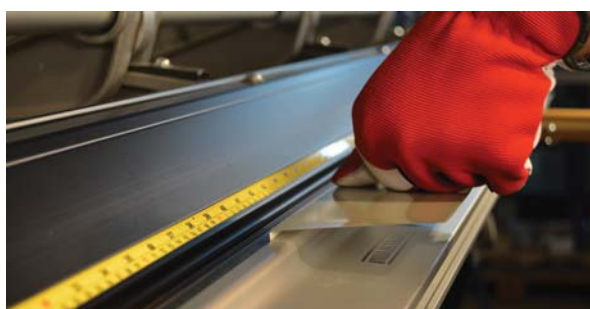
Шаг 1.
Зажимаем заготовку.



Шаг 2.
Создаем угол в 90 градусов.



Шаг 3.
Переворачиваем заготовку и размещаем в листогиб.



Шаг 4.
Делаем следующий гиб (за две установки).
Первая установка — гиб на 155 градусов.



Шаг 5.
Вторая установка — гиб на 180 градусов.



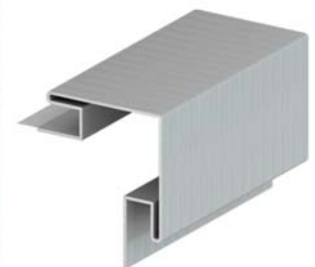
Шаг 6.
Формируем
приемную часть
соединительной планки.



Шаг 7.
Повторяем
те же действия с другой
стороны заготовки.



Шаг 8.
Получившуюся стыковочную
планку сгибаем на
90 градусов, чтобы получить
угловой элемент.



УГЛОВОЙ ЭЛЕМЕНТ ИЗГОТОВЛЕН ЗА СЧИТАННЫЕ МИНУТЫ

А ЗНАЕТЕ ЛИ ВЫ...

В России впервые начали использовать вентилируемые фасадные системы еще в первой половине XX столетия.

И хотя технология и материалы были не столь совершенны, как в наши дни, принцип оставался тем же.

Дореволюционный опыт использования таких фасадов постепенно был забыт, а новый пришел к нам не так давно, уже из-за рубежа.

Для работы мы выбрали американский листогибочный станок Van Mark Metal Master Industrial 2.6 — универсальный и мощный, но в то же время мобильный листогиб, который легко справится с самыми сложными гибоми на толщине металлического листа до 1,5 мм.

Мобильность Van Mark обеспечивается не только его малым весом, но и простотой сборки. Для удобства транспортировки листогиба есть возможность быстро снять рукоятки и стойки с кронштейнов. Чтобы собрать и разобрать станок в течение нескольких минут, наш мастер справился в одиночку!

И наконец, что еще немаловажно: благодаря легкой конструкции и высокой мобильности станок Van Mark Metal Master Industrial 2.6 транспортируется силами одного человека, а несложный процесс сборки-разборки станка дает возможность, не теряя драгоценного времени, начать работу уже на другом объекте!



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

**METAL
MASTER**

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