

1. Obecné zásady platné pro stříhání a ohýbání šablon a komponent střešního systému

Střešní šablony můžeme stříhat buď pákovými nůžkami nebo ručními nůžkami na plech. Lze je i řezat pomocí okružní pily se speciálním, výrobcem šablony schváleným kotoučem. Střešní šablony ohýbáme na ohýbačce schválené výrobcem.

Pokud šablony řežete pilou, musíte mít šablonu řádně upevněnou a otočenou kamenným substrátem směrem dolů, aby okuje odletující od pily neulpívaly na povrchu šablony. Pokud tak neučiníte, budou okuje na povrchu šablony reznout. Musíte být rovněž vybaveni patřičnými ochrannými pomůckami. Kontaktujte firmu VEKAMAF spol. s r.o., pokud se chcete dozvědět více o výrobcem schváleném řezacím kotouči a okružní pile, nebo pokud chcete zapůjčit pákové nůžky a ohýbačku.

Za určitých podmínek může při ohýbání jednotlivých komponent střešního systému dojít k popraskání povrchové úpravy a odpadání posypu a akrylové pryskyřice na ohybových hranách. Stává se to nicméně relativně zřídka, a to zejména v případech, kdy se sejde najednou hned několik nepříznivých faktorů. Mezi tyto faktory patří zejména velmi nízká atmosférická teplota, extrémní úhel ohybu komponenty a malý rádius ohybu komponenty. Popraskání povrchové úpravy se zřídka objevuje v případě střešních šablon, spíše k němu dochází při výrobě komponent na míru z rovného pásu. Abyste se popraskání povrchové úpravy úplně vyhnuli, vyhněte se následujícím situacím:

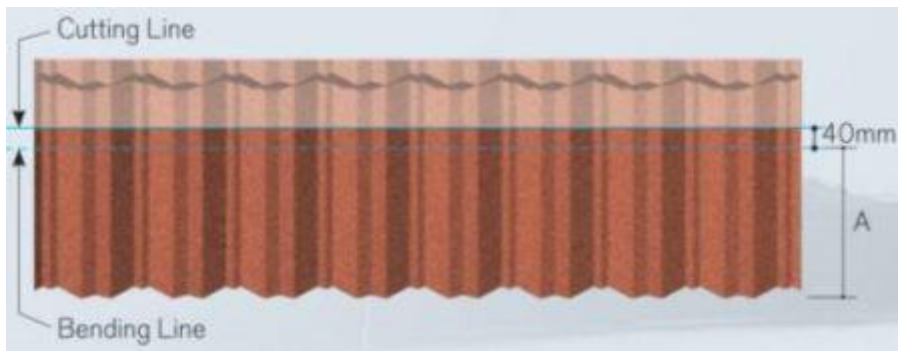
1. Je důležité, aby úhel ohybu rovného pásu při výrobě komponent na míru nebyl příliš velký, tedy menší než 180°. Pokud potřebujete ohnout rovný pás na úhel 180° (např. při výrobě zpevňujících drážek na vyráběné komponentě), zajistěte, aby ohyb nebyl příliš ostrý a aby měl dostatečný rádius, např. 10 mm.
2. Ačkoli je povrchová úprava šablony pružná, má tendenci mírně tvrdnout za nízkých teplot. Pokud ohýbáte za teplot hluboko pod bodem mrazu, je lepší komponentu předehřát nebo ji ohýbat na vytopené dílně.
3. V extrémním chladu rovněž nepoužívejte nastřelovací pistoli, nebo ji nastavte tak, aby hřebík nedostřelila zcela a aby bylo možné cca 5mm délky hřebíku dorazit ručně. Nastřelovací pistole vyvíjí při přibíjení značný tlak, který v kombinaci s nízkou atmosférickou teplotou může povrchovou úpravu poškodit.

2. Stříhání a ohýbání šablon na hřebeni

Střešní šablony na hřebeni stříháme a ohýbáme tehdy, když délka krokve neodpovídá celým násobkům krycí šířky šablon (370 mm).

Podstatné je, aby mezi zahnutou a zastříženou střešní šablonou a hřebenovou latí zůstala mezera, kterou bude proudit vzduch z odvětrávané vzduchové mezery pod krytinou směrem ven do exteriéru. Odvětrání střechy významně zlepšíme, když hřebenovou lať umístíme na univerzální nebo trnový držák. Mezera mezi zahnutou a zastříženou střešní šablonou a hřebenovou latí by měla být široká alespoň 20 mm.

Na mezeru mezi zahnutou a zastříženou šablonou a hřebenovou latí musíme brát ohled, když střešní šablonu na hřebeni ohýbáme. To znamená, že při zakreslování linie ohybu na šablonu nevyznášíme vzdálenost mezi čelní hranou poslední řady šablon u hřebene a hřebenovou latí, ale vzdálenost menší. Linii stříhu pak vyneseme na šablonu tak, že k linii ohybu přičteme 40 mm (viz obrázek).



Zakreslení linie stříhu a ohybu na šablonu - hřeben

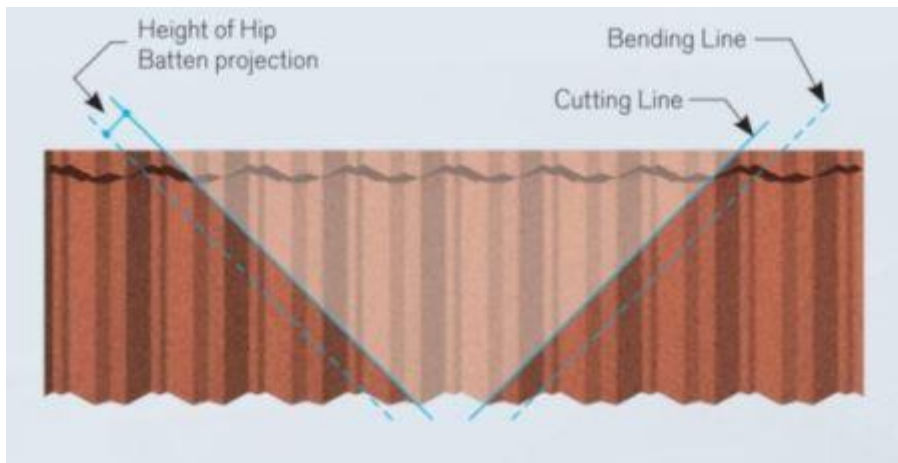
Stříhání a ohýbání šablon významným způsobem usnadní pákové nůžky a ohýbačka střešních šablon, které jsou k dispozici k zapůjčení u společnosti VEKAMAF spol. s r.o. Podstatné je pořadí pracovních operací - šablonu vždy nejprve ohýbáme a až potom stříháme (viz obrázek). V opačném případě dojde k příliš velké tvarové deformaci profilu šablony, což práci významně ztíží.



Stříhání a ohýbání šablony na hřebeni pomocí nůžek a ohýbačky

3. Stříhání a ohýbání šablon na nároží

Stříhání a ohýbání střešních šablon na nároží se provádí analogicky, jako stříhání a ohýbání střešních šablon na hřebeni. Výjimkou je pouze to, že šablony štříháme a ohýbáme našikmo. Linii ohybu vyneseme na šablonu tak, že na šablonu zaneseme vzdálenost od okraje předchozí šablony zvětšenou o šíři dvojitě vodní drážky a zmenšenou o požadovanou šíři větrací mezery. Linii stříhu pak zaneseme na šablonu tak, že k linii ohybu přičteme 40 mm (viz obrázek).



Zakreslení linie stříhu a ohybu na šablonu - nároží

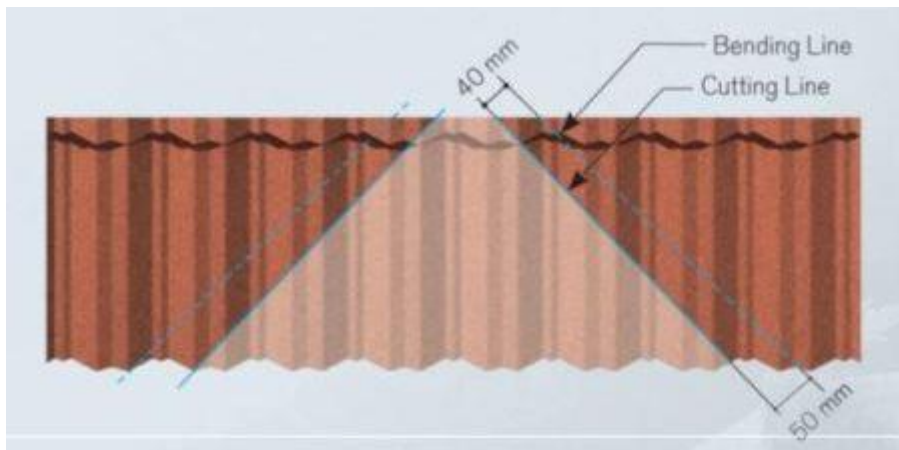
Při ohýbání šablony na ohýbačce postupujeme analogicky jako v případě ohýbání šablony na hřebeni. Jediný rozdíl je v tom, že si nejprve nožní ohýbačkou vyrovnáme zámek šablony v místě, kde hodláme šablonu ohnout. Není nutné šablonu nejprve ohýbat a pak stříhat, jelikož tvarová deformace v tomto případě nehraje roli, nicméně při dodržení tohoto pořadí je práce snazší (viz obrázek).



Stříhání a ohýbání šablony na nároží pomocí nůžek a ohýbačky

4. Stříhání a ohýbání šablon v úžlabí

Stříhání a ohýbání šablon v úžlabí je analogické postupu, který uplatňujeme při stříhání a ohýbání šablon na nároží. Rozdíly oproti nároží jsou dva - šablonu ohýbáme směrem dolů a linii stříhu směrem dolů po vodě rozšiřujeme ze 40 mm na 50 mm.



Zakreslení linie stříhu a ohybu na šablonu - úžlabí