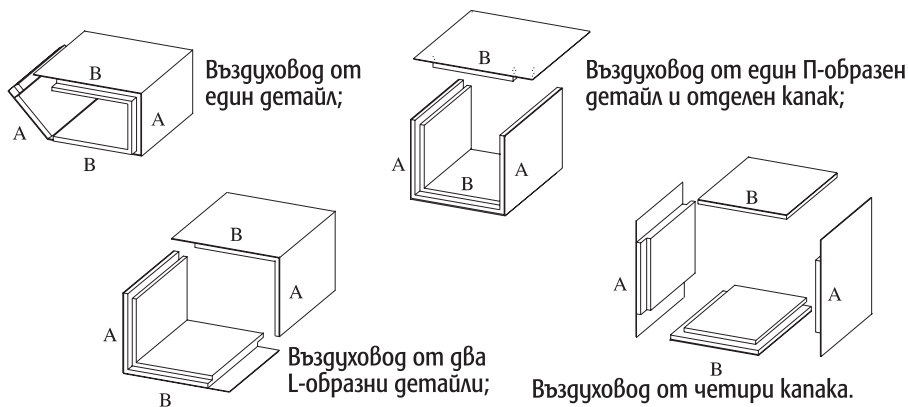


3. ИЗГРАЖДАНЕ НА ПРАВИ ВЪЗДУХОВОДИ

Правите въздуховоди са най-лесните и бързи за изграждане конфигурации. Инструментите CLIMAVER MM и съвземият ъгломер CLIMAVER MM още повече улесняват изработката на прави участъци, тъй като изключват необходимостта от предварително оразмеряване и разчертаване от двете страни на плоскостта на линия, която да направлява движението на режещите инструменти.

Правите участъци са основни елементи за заготовката на различните конфигурации на въздуховодната мрежа по Метода на правия участък, който е най-бързият и лесен метод. Приложените схеми показват различните начини за изработка на прав въздуховод в зависимост от размера на плоскостите, с които разполагаме, и сечението на участъка, който трябва да се изработи.



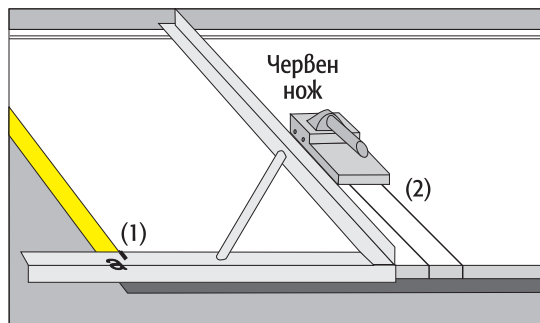
В подбора на най-логичния начин за изработка на конкретния въздуховод ще се ръководим от необходимостта да бъдат вложени изрезките от вече разкроени плоскости или да се изгради въздуховод с голямо сечение. **Разкрояването и рязането трябва да се извършват по вътрешната страна на плоскостта, като се започне от "мъжкия" монтажен кант.**

3.1. ИЗГРАЖДАНЕ НА ПРАВ ВЪЗДУХОВОД ОТ ЕДИН ДЕТАЙЛ

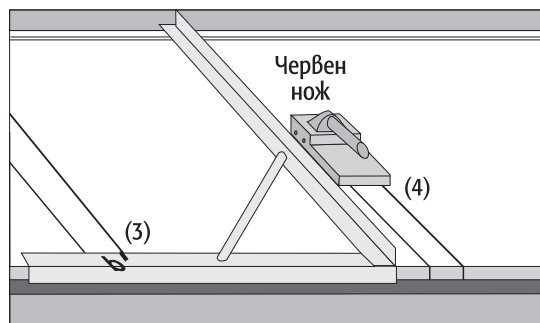
Става дума за изграждане на прав участък с вътрешни размери $a \times b$. **Всеки от по-голу описаните етапи в рязането трябва да започва от "мъжкия"/ прехлупващ монтаж кант и да върви по посока на "женския"/ похлупен/ монтаж кант.**

1. Съвземият ъгломер CLIMAVER MM се поставя по левия ръб на плоскостта CLIMAVER (1), така че да зададе размера на едното от вътрешните сечения на въздуховода. За рязане се използва червеният нож (2) от инструментите CLIMAVER MM.

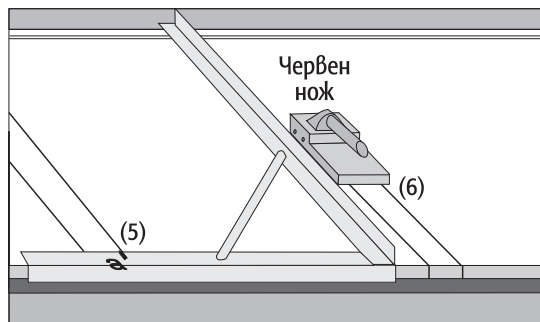




2. Създаемият ъгломер CLIMAVER MM се поставя на линията на последния най-десен срез, направен с червения нож, за да отчете размер b на вътрешното сечение на въздуховода (3). При това оразмеряване рязането отново се извършва с червения нож (4) от инструментите CLIMAVER MM.

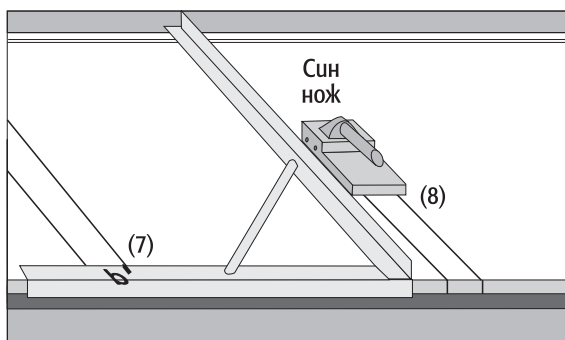


3. Повтаряме стъпка 2), но създаемият ъгломер отчита размера, измерен от линията на последния най-десен срез (5), което се извършва с червения нож (6) от инструментите CLIMAVER MM.

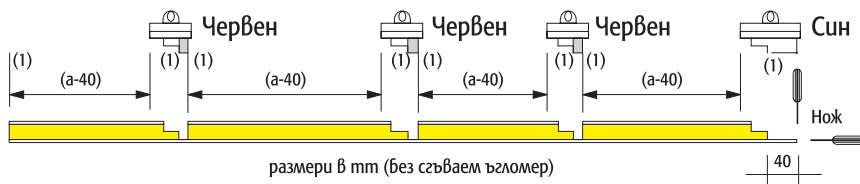


4. Както вече сме направили в стъпки 2) и 3), поставяме съвваемия ъгломер на размер **b**, отчетен от линията на последния най-десен срез (7), но вместо с червения нож този път рязането се извършва със синия нож (8) от инструментите CLIMAVER MM, който ще формова прехлупващ ръб за закрепване с телбог.

С помощта на ножа се отстраняват остатъците от рязането на плоскостта. За да се почистят отрязаните ленти, достатъчно е плоскостта да се повдигне леко с пръст от долната ѝ страна, на височината на отрязаната лента и при това положение изрезката лесно се отстранява.



Накратко: съвваемият ъгломер нанася размерите **a** x **b** на вътрешното сечение на въздуховода, като се приплъзва по вътрешната страна на плоскостта отляво надясно и ги отчита последователно от всеки последен най-десен срез. Първите три рязания се нанасят с червения нож, а последното - със синия нож.

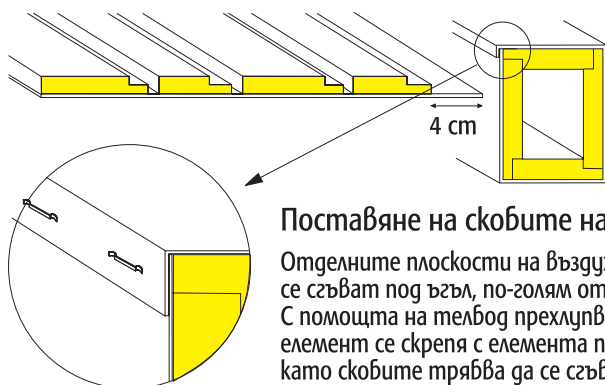


На схемата в разгънат вид са показани стойностите на размерите за **a** и **b** в mm, както и мястото и начина на употреба на ножовете, в случай, че не се прилага съвваемият ъгломер. **Когато се използва съвваемият ъгломер, автоматично се припадат тези 40 mm и се мери направо.**

Ако се оползотворява цялата ширина на плоскостта (1,19 m), ще се постигне необходимото съотношение между ръбове със и без похлупване, т.е. "мъжки" и "женски", което е необходимо за връзките с останалите елементи на въздуховода. Ако това не е възможно, ще се наложи при формоването на ръбове със и/или без похлупване ("мъжки" и/или "женски") да се използва черният нож (инструментът, чиято кръгла дръжка е оцветена в черно).



Връзката между краищата на плоскостта, която изгражда правия участък, трябва да стане при сложно конфигурираните въздуховоди от системата CLIMAVER METAL с помощта на L-профил PERFIVER по дължината на срезове (Виж следващата точка), като при всички изделия плоскостта се прегъва по срезове, така че да оформи наклонено правоъгълно сечение на въздуховода, където ъглите на сгъване са малко по-малки от желаното (90°), с което се цели връзката да бъде по-стегната и здрава. Единият край на плоскостта има удължение на външното покритие, което се прехлупва върху другия край и се захваща с телбог.

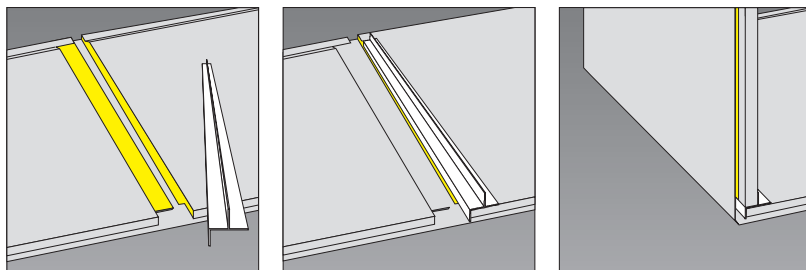


Поставяне на скобите на телбога:

Отделните плоскости на въздуховода се сгъват под ъгъл, по-голям от окончателния. С помощта на телбог прехлупващият елемент се скрепя с елемента под него, като скобите трябва да се сгъват навън и да отстоят на 5 cm една от друга.

3.1.1. ПОЛАГАНЕ НА L ПРОФИЛ PERFIVER ПРИ СЛОЖНО КОНФИГУРИРАНИ ВЪЗДУХОВОДИ ОТ СИСТЕМАТА CLIMAVER METAL

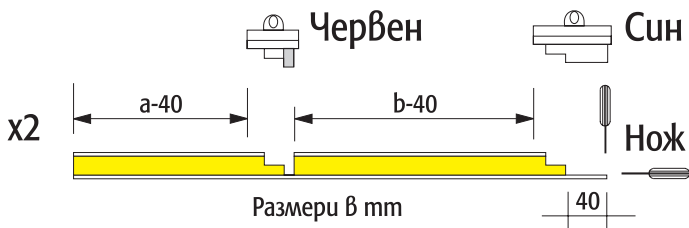
Изработването на прав участък от въздуховод на системата CLIMAVER METAL се постига по вече описания начин, характерен за всички въздуховоди от серията CLIMAVER, но за разлика от тях по дължината на всеки срез за сгъване под 90°, изработен с помощта на режещите инструменти, се поставя L профил PERFIVER с дължина 1,155 m, с цел да се укрепи надлъжната вътрешна връзка на правия въздуховод.



3.2. ИЗГРАЖДАНЕ НА ПРАВ ВЪЗДУХОВОД ОТ ДВА ДЕТАЙЛА

Като се използва за отправна точка левият ръб на плоскостта, по нея се отбелязват последователно размерите на основата и след това на височината на въздуховода, който ще се изгражда.

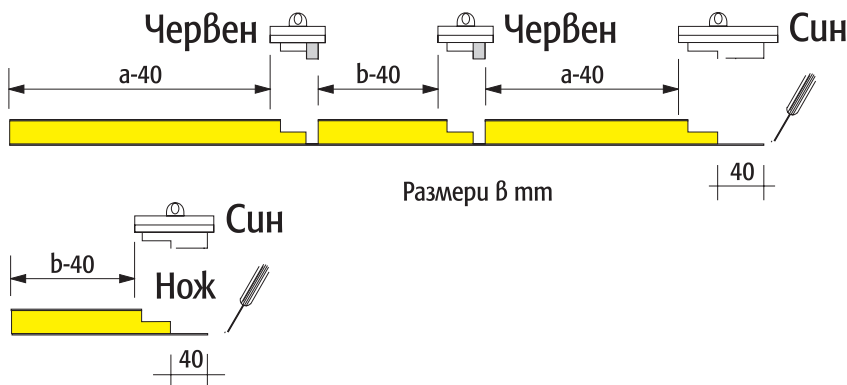
Срезът на първия размер се реже с червения нож, а срезът на втория размер - със синия нож. Следващите стъпки в процеса на изработка съвпадат с вече описаните в 3.1.



Чертежът задава в разгънат вид размерите в mm, начина и мястото на употреба на червения и синия нож. Сгъваемият ъгломер CLIMAVER MM автоматично приспада 40 mm.

3.3. ИЗГРАЖДАНЕ НА ПРАВ ВЪЗДУХОВОД ОТ ЕДИН П-ОБРАЗЕН ДЕТАЙЛ И ОТДЕЛЕН КАПАК

Този процес се отличава от предходния единствено по П-образното сечение на въздуховода, което се постига чрез сгъваемия ъгломер, който отчита размера на височината **a**, за да маркира линията на рязане с червения нож. От последния най-гесен срез, с помощта на сгъваемия ъгломер, се отмерва размерът на ширината **b** и отново се реже с червения нож. Най-накрая, отново от последния най-гесен срез се отчита размерът на височината, но този път рязането става със синия нож.



Отделен карак се изработва, като се отбелязва размерът на основата **b** и се реже със синия нож. Двата края на детайлите, които сме рязали със синия нож, трябва да бъдат изрязани с двустрият нож, за да се получи прехлупващият ръб за скрепяне с телбод на П-образния детайл и на отделния капак. За довършване на правия въздуховод остава само да се докомплектват частите на въздуховода, да се скрепят с телбод и да се запечатат със самозалепваща се лента.

3.4. ИЗГРАЖДАНЕ НА ПРАВ ВЪЗДУХОВОД ОТ ЧЕТИРИ КАПАКА

Този процес е основен за всяка конфигурация, изградена по Метода чрез "отделни капаци", макар приложението му при прави въздуховоди да има смисъл единствено, ако въздуховодите са с извънредно голямо сечение. За изграждането му се използват четири отделни капаци с еднаква форма, чиито размери може да се различават (две от тях: **a** - 40mm; а другите две: **b** - 40mm), ако въздуховодът е правоъгълен.

По този начин четирите капаци ще имат по един ръб отрязан с двустрият нож, без окантване, и друг ръб рязан със синия нож, който разполага с прехлупващ кант, за да запечата въздуховода.

Размерите на отделните плочи, при **a** - 40mm, където **a** е основата на вътрешното сечение на въздуховода, се получават, като за отправна точка се ползва левият ръб на плоскостта. След като маркираме това оразмеряване, трябва да нагласим по него направлението на синия нож от комплекта инструменти CLIMAVER MM. Режим плоскостта по така маркираната линия и почистваме прехлупващото покритие.

Същите действия се повтарят при заготовката на отделен капак 1, а също така и при отделни капаци 2 и 4, където, очевидно, размерът **a** - 40mm, трябва да се замени с размер **b**-40mm.

Най-накрая, правият участък се съглобява, като прехлупващото покритие на всеки отделен капак се скрепва с телбод за ръба без окантване на следващия капак, поставят се алуминиевите L профили PERFIVER (ако работим с изделия от системата CLIMAVER METAL) и въздуховодът се затваря с четвъртия капак, също скрепен с телбод и запечатан със самозалепваща се лента, както и останалите връзки на въздуховода.

Отново наблягаме на факта, че при работа със съвземия ъгломер не се налага да се приспадат 40 mm, а може размерите **a** и **b** да се отчетат направо.

