

# Fertigung von Radien mit dem Spannrahmen „bleed“



Abb. 1

In Abhängigkeit vom geplanten Radius wird das Rahmenprofil „bleed“ in regelmäßigen Abständen – wie in Abbildung 1 und 2 dargestellt – eingesägt. Je kleiner der Radius desto dichter müssen die Sägeschnitte erfolgen.

Im Normalfall sollte der Radius nicht 400 mm unterschreiten; die unterste Grenze liegt bei 250 mm.

Clips und Ausfüller sind in der Breite so zu schneiden, dass sie nicht in die Sägeschnitte hineinragen (siehe Abbildung 6).

Es ist unbedingt darauf zu achten, dass die Einkerbungen nicht bis ans Ende des Profils für den Radius vorgenommen werden.

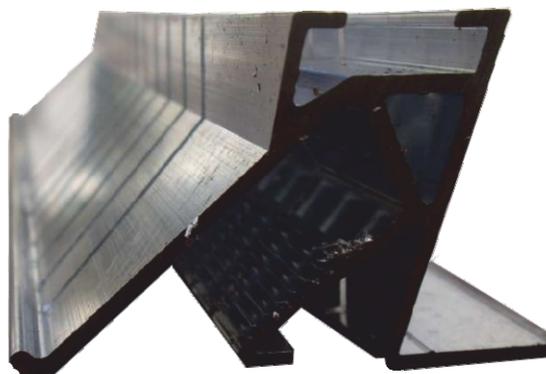


Abb. 2



Abb. 3

Zum passgenauen Einkerbten und Biegen sollte man sich eine Schablone im Maßstab 1:1 fertigen. Der Rahmen wird dann der Schablone folgend gebogen. Um zu gewährleisten, dass die Biegung bestehen bleibt, wird ein Flachprofil 15 x 2 mm in die Nut des Rahmens geschoben (siehe Abbildung 3 und 4). Nachdem die gewünschte Form erreicht wurde, wird das Flachprofil mit dem Rahmen verschweißt, so dass die endgültige Form bestehen bleibt.

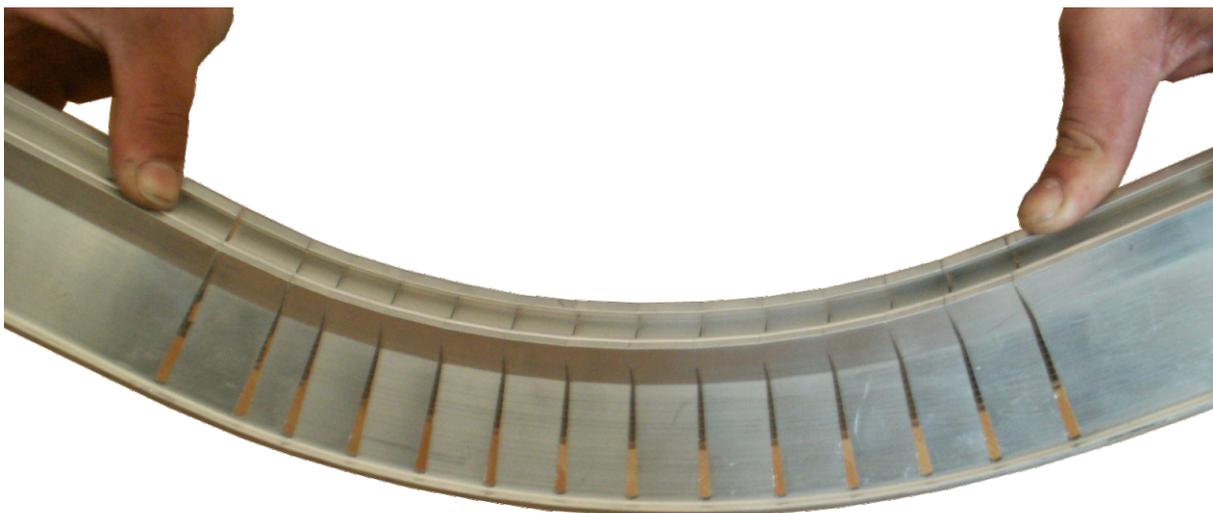
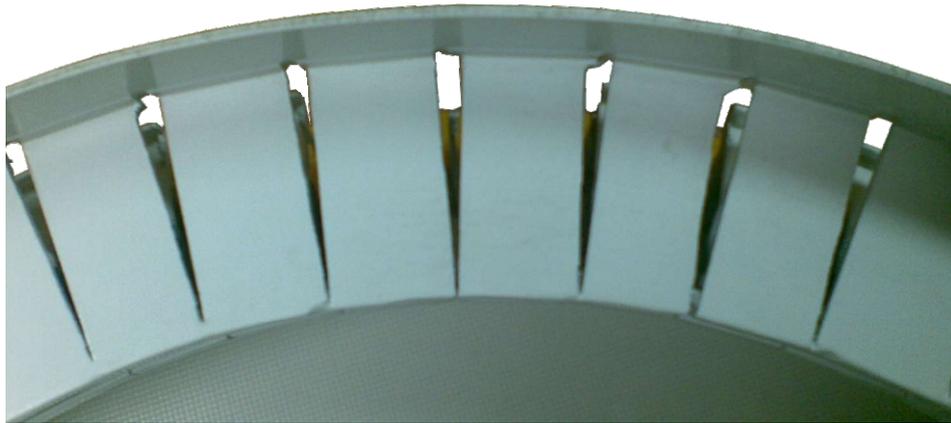
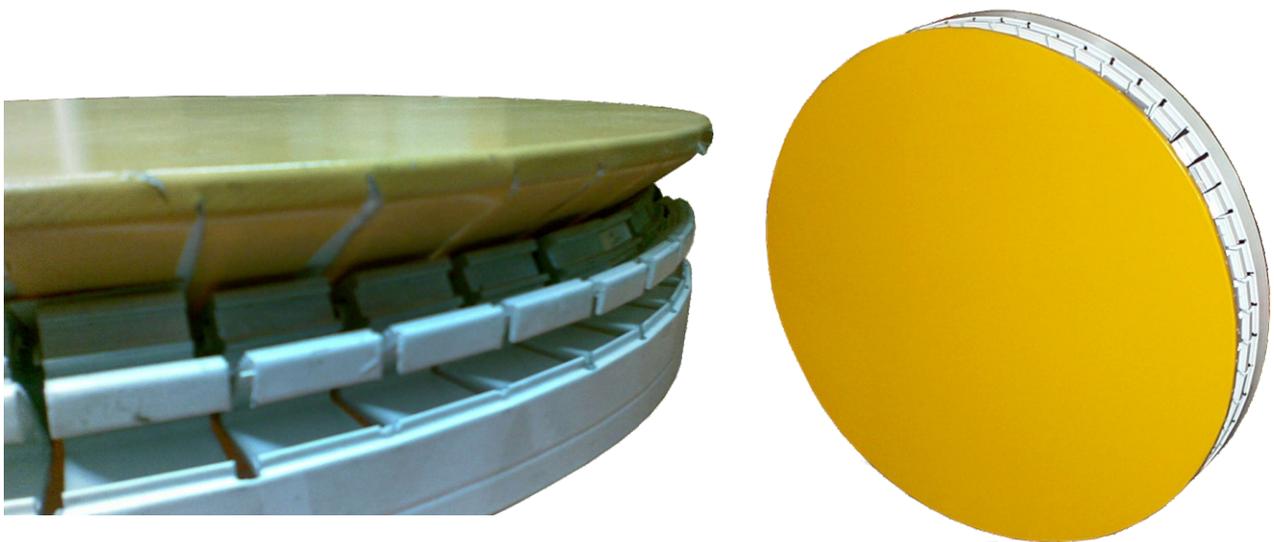


Abb. 4



**Abb. 5 Innenansicht des verschweißten Rahmens**



**Abb. 6 Außenansicht des fertigen Rahmens mit Spanntuch**

**Je kleiner der Radius desto mehr Clips werden benötigt.**



**Abb 7: Buchstaben mit Zarge und Spanntuch ohne seitlichen Abschluss**

**Es empfiehlt sich, zunächst den kompletten Spannrahmen in der gewünschten Form zu fertigen und erst dann die Zarge an diesen anzupassen. Das Spanntuch wird zum Schluss verspannt.**