



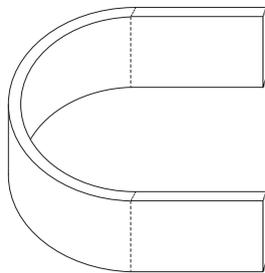
STUCKY

info

Rundbögen

Rundbögen aus Massivholz

Die Sockel werden mit Dampf sanft gebogen, behalten danach ihre Form und können bei der Montage noch leicht angepasst werden. Die maximale Leistenlänge beträgt 4 lfm; eventuell müssen Leisten aneinander gestossen werden. Zum Biegen eignen sich alle Dimensionen, ob parallel oder konisch, ab 20/6 mm bis 100/15/10 mm in Holzarten wie Eiche, Esche, Buche, Ahorn, Nussbaum und Kirsche. Holzarten wie Tanne, Poplar, etc. können nur teilweise eingesetzt werden. Kiefer und Koto eignen sich nicht zum Biegen.



Rundbögen und Säulenringe werden mit ca. 10 cm gerade auslaufenden Enden produziert und können somit vor Ort optimal angepasst werden.



Säulenringe in
zwei Teilen

Rundbögen aus Aluminium

Zum Biegen eignen sich am besten die Alu-Sockel mit Fuss oder Stellfrieze. Rundungen mit parallelen Alu-Sockel sind nur bedingt und ab einem Radius von ca. 2 m möglich. Mit der 4-Walzen-Rundbiegemaschine lassen sich diverse Aluminiumprofile, Aluminiumsockel, Stellfrieze etc. leichter und gleichmässiger biegen. Rundungen und Säulenringe können mit weniger Kraftaufwand in die gewünschte Form gebracht werden. Die kompakte und solide Bauweise macht dieses Gerät besonders handlich und somit ist es geeignet für Arbeiten direkt auf der Baustelle. Der spezielle Kunststoff verhindert das Zerkratzen der Profile und die geringen Radien der Führungsräder lassen auch filigrane Anwendungen zu.



Für eine verbindliche Offerte oder eine Produktion werden folgende Angaben benötigt: Dimension, Radius, Bogenart, Bogenlänge, sowie die Sichtseite (Innen- oder Aussenbogen). Am besten ist eine genaue Schablone aus Papier oder Karton geeignet. Die Säulenringe werden mit beidseitig ca. 10 cm gerade auslaufenden Enden produziert, damit ein sauberer Stoss oder eine Gehrung angeschnitten werden kann. Säulenringe werden immer in Segmentbögen à 2 Stück gefertigt. Dazu benötigen wir den exakten Innenradius, Durchmesser oder den genauen Umfang der Säule.

