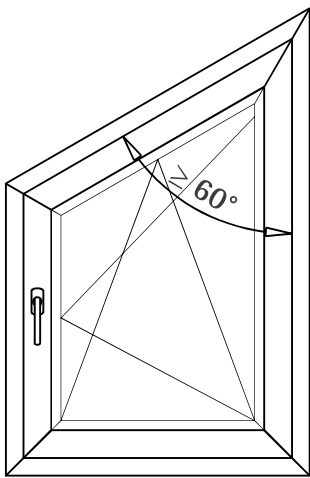


## Schrägfenster

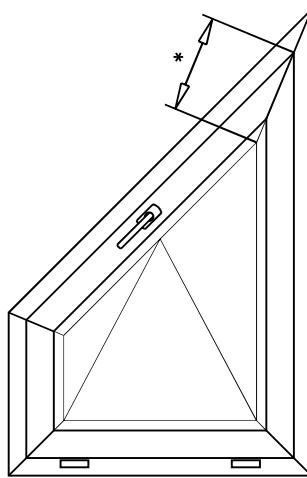
Richtlinie gilt für die Ausführung SOFTLINE 82 mm mit Außendichtung und Mitteldichtung

### ! Bitte beachten!

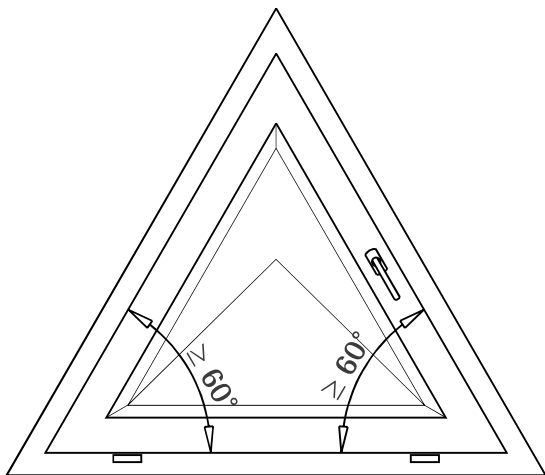
- Maximale Flügelgrößen müssen den VEKA-Richtlinien entsprechen. Vorgaben der Beschlagslieferanten, wie beispielsweise Maximalgewichte der Flügel u. ä. beachten!
- Allgemein gilt, dass Schrägfenster bis zu einem bestimmten Winkel (siehe unten aufgeführte Beispiele) bei gründlicher Eckverputzung ohne zusätzliche Nachbearbeitung gefertigt werden können.
- Aufgrund der geringen Spaltluft zwischen Scherenlager und Blendrahmen, kann es zu Funktionsstörungen beim Schließen des Flügels kommen. Deshalb bereits im Vorfeld geeignete Maßnahmen wie Aushobeln im Bereich der Spitze o. ä. treffen. Dies gilt insbesondere bei zunehmenden Neigungen.
- Bewegliche Flügel immer mit einem Auflaufbock oder einem Flügelheber versehen.
- Im Vorfeld mit Auftraggeber abstimmen, um Beanstandungen zu vermeiden.



Dreh-Kippfenster mit Winkel  $\geq 60^\circ$



Kippfenster mit spitzem Winkel  
\* Max. Schweißspiegellänge beachten!

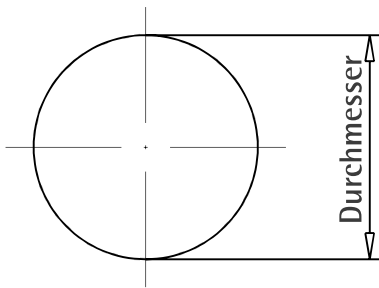


Kippfenster mit Winkel  $\geq 60^\circ$

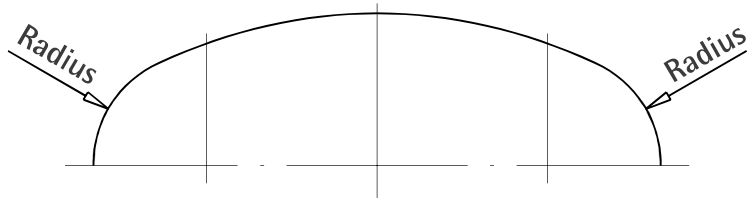
## Biegemöglichkeiten bei Rundfenstern

### ⚠ Bitte beachten!

- Die max. Flügelgrößen müssen den VEKA-Richtlinien entsprechen. Die Vorgaben der Beschlagslieferanten, z. B. Maximalgewichte beachten!
- Für die Ermittlung der Biegeradien gilt für den Mindestradius die Formel:  
„1/2 Profilhöhe in mm gleich Mindestradius in cm.“
- Welche Biegegrößen im Detail möglich sind, ist mit dem jeweiligen Rundbogenhersteller abzuklären!
- Foliierte Profile für Rund- oder Stichbogen müssen vor der Weiterverarbeitung mindestens 6 Wochen lagern. Das Herstellungsdatum im Profil ist ausschlaggebend.
- Richtlinien und Verarbeitungshinweise beim Rundbogenhersteller bzw. Lieferanten von Biegeanlagen anfordern.



Rundbogenelement



Korbbogenelement