

raumplus Besitz- und Entwicklungs-GmbH & Co. KG Dortmunder Straße 35 28199 Bremen Roland Walgenbach Rheinstraße 273a 50389 Wesseling / Urfeld info@animations-maschine.de www.animations-maschine.de 01578-5559242

13. Juli 2016

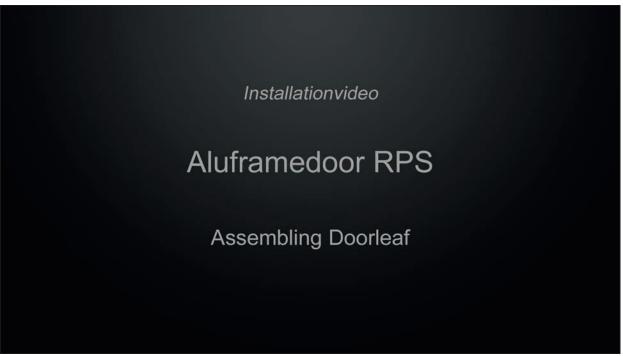
Montagevideo Alurahmendrehtür RPS

Seite 1

Dieses Storyboard beschreibt den Ablauf und die Details vom späteren Montagevideo. Dieses Storyboard dient als Grundlage der Animationserstellung.



Intro 1: Das Video beginnt mit einem kurzen Intro. Das Firmenlogo wird eingeblendet, kurz gezeigt und wieder ausgeblendet.



Intro 2: Die Bezeichnung des Videos und des ersten Abschnitts wird angezeigt.



Bild 1: Darstellung der Alurahmendrehtür. Kamera startet von links und schwenkt die nächsten 3 Bilder langsam nach rechts. Um den Unterschied zwischen den beiden Rahmengrößen zu verdeutlichen wird anfangs eine 29mm angezeigt. Wenn später die andere Rahmengröße angezeigt wird, wird entsprechend 22,5mm angezeigt.



Bild 2: Während der Drehbewegung der Kamera fliegen die Einzelteile in die Explosisonsansicht. Kamera schwenkt dabei weiter nach rechts. Durch die Drehbewegung wird der räumliche Eindruck verstärkt.



Bild 3: Kurz bevor die Kamera rechts ankommt, fliegen die Einzelteile wieder zurück in die Ursprungslage.

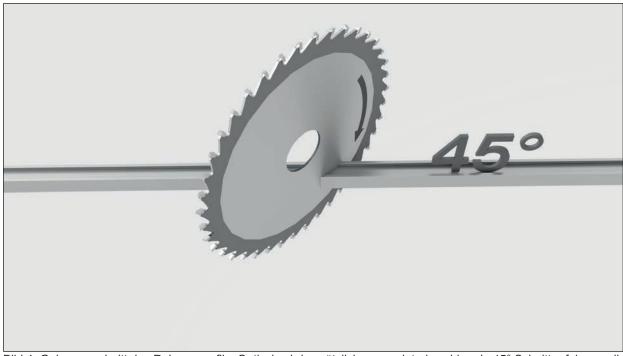


Bild 4: Gehrungsschnitt des Rahmenprofils. Optisch wird zusätzlich angezeigt, dass hier ein 45° Schnitt erfolgen soll.



Bild 5: Zwei Rahmenprofile werden aneinandergehalten. Eine Industriefräse fräst die erste Nut nach unten.

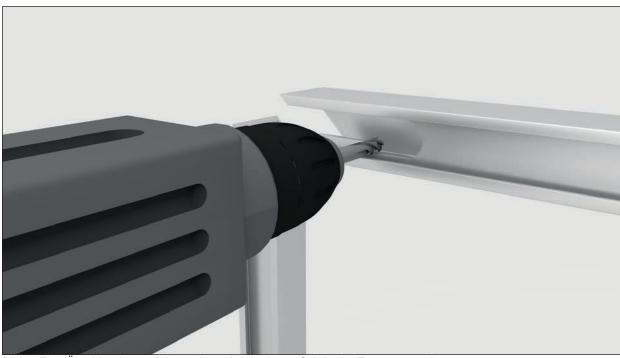


Bild 6: Eine Überblendung erfolgt und es wird der letzte Schritt der Fräsung gezeigt.

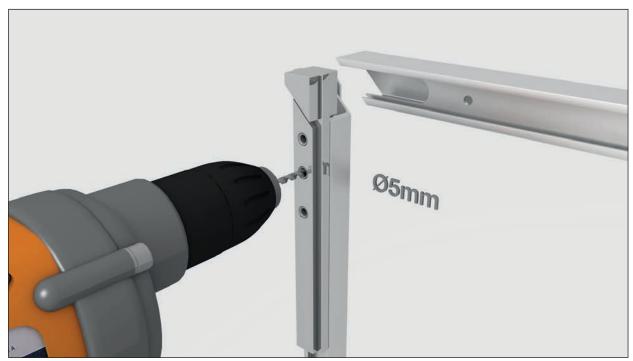


Bild 7: Die Bohrschablone wird angehalten und mit einer Bohrmaschine werden drei 5mm Löcher gebohrt. Zusätzlich wird der Durchmesser als Text eingeblendet.



Bild 8: Der erste Rahmenverbinder wird von oben in das Rahmenprofil eingeschoben.



Bild 9: Das obere Einfassprofil wird auf die Glasscheibe gesteckt und das obere Rahmenprofil darüber geschoben.



Bild 10: Das linke Rahmenprofil mit dem zuvor eingeschobenen Rahmenverbinder wird von links auf die Glasscheibe geschoben. Zuerst wird wieder das Einfassprofil aufgesteckt.



Bild 11: Nach gleichem Prinzip wird das Rahmenprofil von rechts aufgeschoben.



Bild 12: Die drei Schrauben vom Rahmenverbinder werden eingebracht und angezogen.



Bild 13: Türband wird eingebracht und mit zwei Schrauben befestigt. Zuvor wird der Adapterwinkel positioniert.

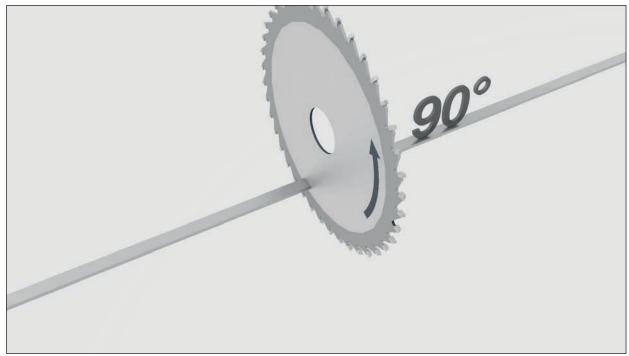


Bild 14: Abdeckprofil wird abgeschnitten. Zur Verdeutlichung, dass diesmal kein Gehrungsschnitt erfolgen muss, wird ein Text mit 90° eingeblendet.

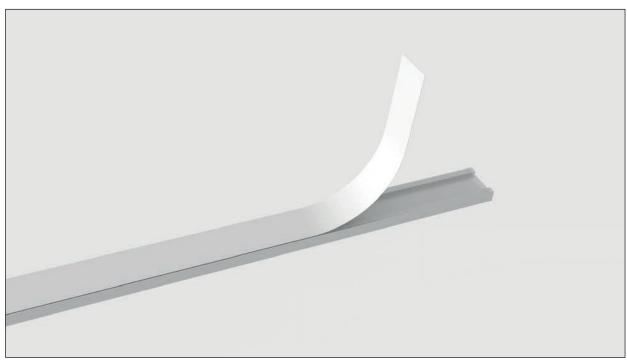


Bild 15: Das gerade abgeschnittene Abdeckprofil wird umgedreht und ein Klebeband aufgebracht. Anschließend wird die Schutzfolie vom Klebeband abgezogen.



Bild 16: Abdeckprofile werden ins Rahmenprofil eingeklebt.



Bild 17: Der Türflügel mit 22,5mm wird gezeigt. Dieser hat bereits einen zusammengebauten Rahmen. Auch hier wird wieder zur Verdeutlichung, dass es sich nun um einen anderen Rahmen handelt, zusätzlich ein Hinweis mit 22,5mm angezeigt.



Bild 18: Doppelseitiges Klebeband wird aufgeklebt.

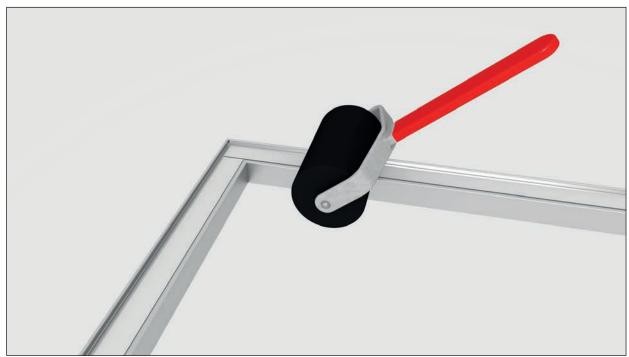


Bild 19: Mit der Andruckrolle wird über den Klebestreifen gefahren.



Bild 20: Schutzfolie wird abgezogen.



Bild 21: Milchglasscheibe wird eingesetzt.

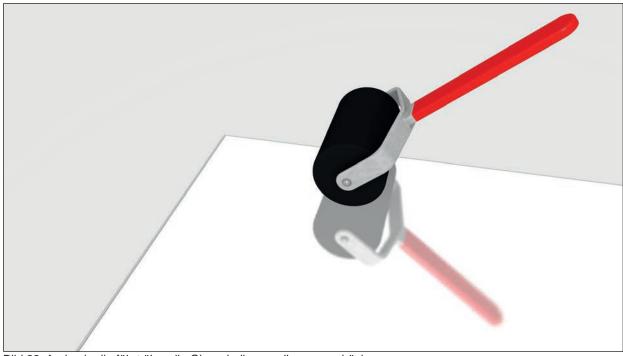


Bild 22: Andruckrolle fährt über die Glasscheibe um diese anzudrücken.

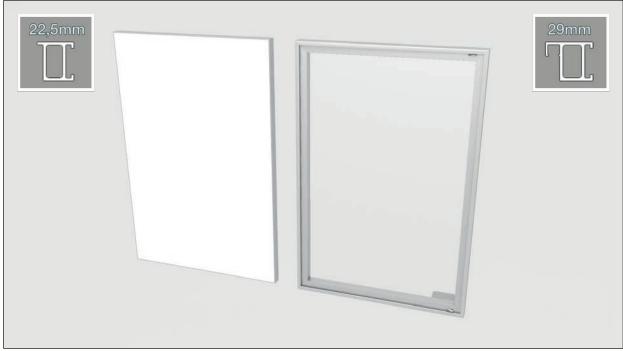


Bild 23: Fertiger Türflügel wird in voller Größe gezeigt. Daneben wird nochmal die andere Rahmenvariante gezeigt.



Bild 24: Insert wird eingeblendet um den zweiten Abschnitt einzuleiten.



Bild 25: Oberes Brett vom Korpus wird gezeigt. 25mm werden zusätzlich angezeigt um den Unterschied zwischen den beiden Varianten deutlich zu machen.



Bild 26: Mit einer Industriefräse wird stirnseitig eine erste Nut gefräst.



Bild 27: Mit einer Kameraüberblendung wird die fertige Fräsung gezeigt. Die Fräse fräst das letzte Stück.



Bild 28: Mit einer Bohrmaschine wird ein Zentrierloch gekörnt.



Bild 29: Der komplette Korpus wird im zusammengebautem Zustand gezeigt. Oben und unten sind jeweils die Fräsungen zu sehen.



Bild 30: Türband wird in die Fräsung stirnseitig eingeschoben und festgeschraubt.



Bild 31: Unteres Korpusbrett der zweiten Variante wird dargestellt. Zusätzlich wird ein Hinweis mit 19mm angezeigt.



Bild 32: Mit einer handelsüblichen Oberfräse wird von oben eine Fräsung eingebracht. Dies verdeutlicht gegenüber der zuvor gezeigten Industriefräse, dass diese Variante auch vor Ort hergestellt werden kann.



Bild 33: Mit einer Bohrmaschine werden 3 Zentrierlöcher gekörnt.

Bank: ING DiBA BIC: INGDDEFFXXX

IBAN: DE06 5001 0517 5416 2333 19



Bild 34: Eine Adapterplatte wird in die Fräsung gefügt und mit 3 Schrauben befestigt.



Bild 35: Der komplette Korpus wird im zusammengebautem Zustand gezeigt. Oben und unten sind jeweils die Adapterplatten zu sehen.



Bild 36: Das Türband wird in die Adpaterplatte eingefügt und mit einer Schraube befestigt.



Bild 37: Mit einem Schraubenzieher wird die linke Schraube nacheinander in beide Richtungen gedreht. Der Türflügel bewegt sich nach vorne und hinten.

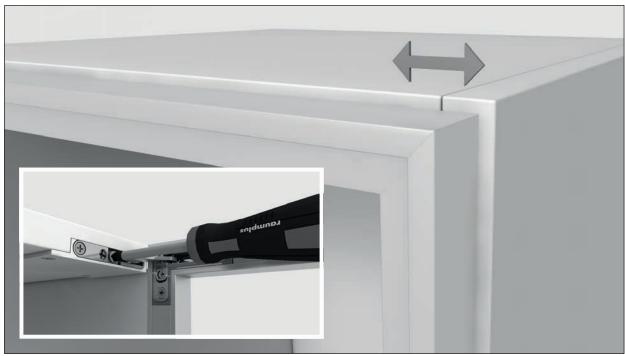


Bild 38: Mit einem Schraubenzieher wird die mittlere Schraube nacheinander in beide Richtungen gedreht. Der Türflügel bewegt sich nach links und rechts.



Bild 39: Mit einem Schraubenzieher wird die rechte Schraube nacheinander in beide Richtungen gedreht. Der Türflügel bewegt sich nach oben und unten.



Bild 40: Die Bewegung der Tür wird dargestellt. Die Tür wird geschlossen. Zuerst schnell und kurz vor Ende verlangsamt sich die Bewegung weil der Dämpfer einsetzt.

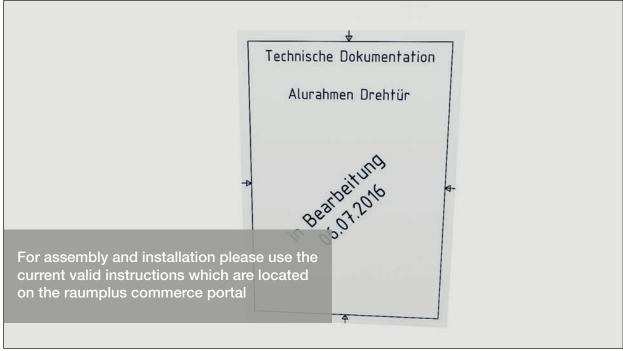


Bild 41: Eine Montageanleitung wird eingeblendet.



Bild 42: Als Abspann wird das Logo inkl. der Copyrighthinweise angezeigt.