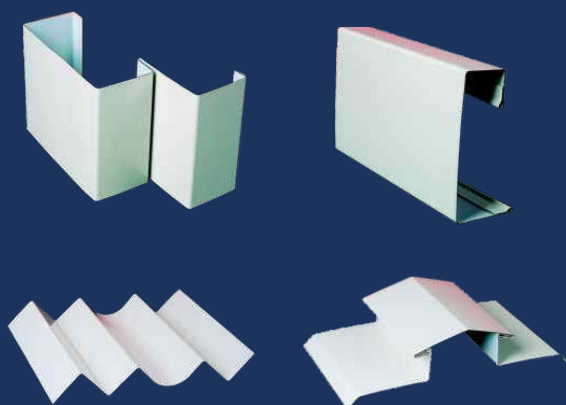


# SANDWICHPANEELE

- mit Polyurethankern PUR
- mit Polyisocyanuratkern PIR
- mit Styroporkern
- mit Mineralwollekern

## BEARBEITUNGSKATALOG



PaNELTECH Sp. z o.o.  
41-508 Chorzów  
ul. Michałkowicka 24  
tel. 32 245 91 41  
fax 32 245 91 39  
www.paneltech.pl  
plyty@paneltech.pl

**PaNELTECH**<sup>®</sup>  
MODERNE GEBÄUDE

Version 2017.1.





## EINLEITUNG

Firma PaNELTECH ist ein spezialisiertes Produktions- und Dienstleistungsunternehmen in der Baubranche auf dem Markt der Investitions- und Industriegüter seit 1989. Moderne Erzeugungstechnologien sowie Materialien und Rohstoffe, die von renommierten sowohl inländischen als auch ausländischen Lieferanten kommen, garantieren höchste Qualität unserer Produkte. Wissen, Engagement und langjährige Erfahrung in der Branche sichern hohes Niveau angebotener Baudienstleistungen.

Besonders aner kennenswert ist die Tatsache, dass seit Anfang der Tätigkeit versucht Firma PaNELTECH ihre Wettbewerbsüberlegenheit in Anlehnung an moderne und innovative Produkt- und Technologielösungen auszubauen. Die angenommene Strategie ermöglichte innerhalb von mehreren Jahren wesentliche Investitionen durchzuführen, u.a. Einkauf eines modernen Maschinenparks zur Produktion von Kühl- und Industrietüren, Einkauf einer modernen Linie zur Produktion des Styropors, vollständige Modernisierung der Produktion von Sandwichpaneelen mit Styroporkern (PWS) und mit Mineralwollekern (PWW) sowie die neuste Investition - Einkauf einer der modernsten in Europa Produktionsstraße zur Herstellung von Sandwichpaneelen mit Polyurethankern. Dank dieser Investition wurde das Angebot von PaNELTECH um zwei neue Produkte erweitert:

- Sandwichpaneel mit Polyurethankern Typ PW PUR,
- Sandwichpaneel mit Polyisocyanuratkern Typ PW PIR.

Aner kennenswert ist die Tatsache, dass die Produktionsstraße in eine Reihe innovativer Lösungen ausgestattet ist, v.a. im Bereich der Qualitätskontrolle, dank deren sich die Sandwichpaneel PaNELTECH durch technische Parameter, Haltbarkeit und präzise Anfertigung auszeichnen.

## ZUSAMMENSETZT BEARBEITUNGSSYSTEM

Firma PaNELTECH bittet die Bearbeitungen aus der Blech :

- Verzinkt nicht lackiert mit der Blech dicke 0,75mm, 1,0mm, 1,5mm, 2,00mm;
- Verzinkt mit Polyesterbeschichtung 25 µm, Standard RAL Farben mit der Blech dicke 0,5mm
- Verzinkt mit Polyesterbeschichtung 25 µm, RAL Farbe 7035, 8017, 9002, 9006 und 9010 mit der Blech dicke 0,75mm;
- Verzinkt mit Polyesterbeschichtung 25 µm, RAL Farbe 9010 mit der Blech dicke 1,50mm;
- Verzinkt mit Polyesterbeschichtung 35 µm, Standard RAL Farbe mit der Blech dicke 0,50mm;
- Verzinkt mit foodsafebeschichtung, Standard RAL Farbe mit der Blech dicke 0,50mm;
- Edelstahl - säurebeständige im 1.4301 mit der Blech dicke 0,5mm, 0,80mm und 1,50mm.

Kantenteile von der Firma PaNELTECH verfügbar sind in Längen:

- Standard: 3,00m, 5,00m und 6,0m;
- Unstandard: ab 0,10m bis 8,00m abhängig nach der Form und Blech dicke;
- Bis 3,0m bei Edelstahl mit der Blech dicke 0,80 i 1,50mm.

Der Preis hängt von:

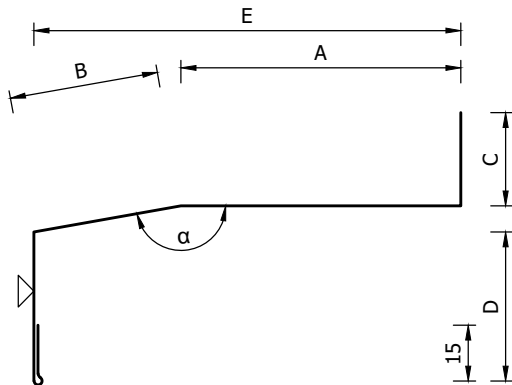
- Typ und der Blech dicke;
- Beschichtung;
- Länge und Form;
- Bestellte Menge.

Es ist Möglich unsere Kantteil mit Pulverbeschichtung auf Verschiedene RAL Tone lackieren.

Die in diesem Katalog aufgeführten Lösungen sind nur ein Beispiel und erfordern Absprache mit dem Projektanten des Objekts. Firma PaNELTECH trägt keine Verantwortung für Fehler, die aus falscher Nutzung der in dem Technischen Katalog beinhalteten Informationen folgen.



BEARBEITUNG 001 – Tropf Sockel



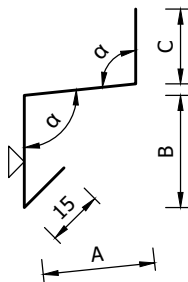
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	A	B	C	D	$\alpha^\circ$	E	L	Entwicklung
001/40	15	40	25	40	170	54	3000 5000 6000	135
001/60	35	40	25	40	170	74		155
001/80	55	40	25	40	170	94		175
001/100	75	40	25	40	170	114		195
001/120	95	40	25	40	170	134		215
001/125	100	40	25	40	170	139		220
001/150	125	40	25	40	170	164		245
001/160	135	40	25	40	170	174		255
001/200	175	40	25	40	170	214		295
001/250	225	40	25	40	170	264		345

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

001 / A= ... / B= ... / C= ... / D= ... /  $\alpha$ = ...

BEARBEITUNG 003 B – Tropf Sockel



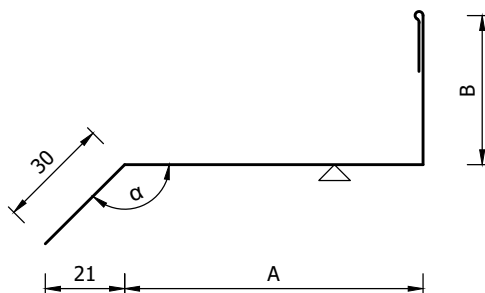
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
003 B	30	30	20	96	3000	95

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

003 B / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

BEARBEITUNG 004 – Tropf Sockel



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

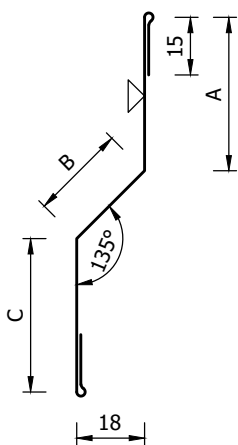
Zeichen/Dicke der Platte	A	B	$\alpha$	L	Entwicklung
004/40	40	40	135	3000 5000 6000	125
004/60	60	40	135		145
004/75	75	40	135		160
004/80	80	40	135		165
004/100	100	40	135		185
004/120	120	40	135		205
004/125	125	40	135		210
004/150	150	40	135		235
004/160	160	40	135		245
004/200	200	40	135		285
004/250	250	40	135	335	

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

004 / A= ... /  $\alpha$ = ...

Vohrige Name Z-1

BEARBEITUNG 005 – Wand Traufe

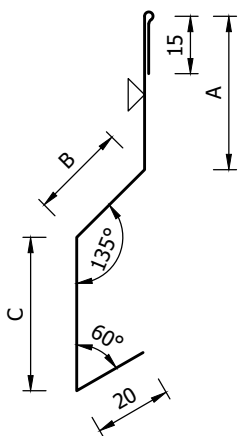


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	L	Entwicklung
005/40	40	25	40	3000	135
005/60	40	25	60		5000
005/80	40	25	80	6000	175
005/100	40	25	100		195

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
005 / A= ... / B= ... / C= ...

BEARBEITUNG 006 – Wand Traufe

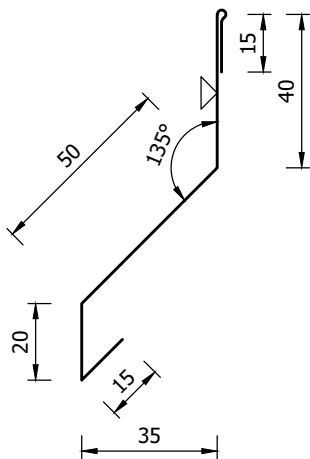


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	L	Entwicklung
006/40	40	25	40	3000	140
006/60	40	25	60		5000
006/80	40	25	80	6000	180
006/100	40	25	100		200

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
006 / A= ... / B= ... / C= ...

BEARBEITUNG 007 – Wand Traufe

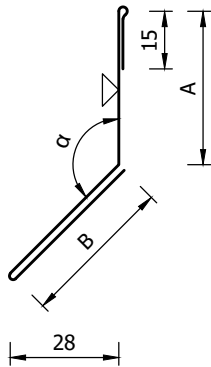


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
007	3000 5000 6000	140

Vohrige Name Z-2

BEARBEITUNG 008 – Traufe

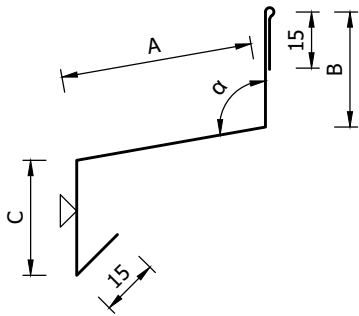


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
008	40	40	135	3000 5000 6000	135

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
008 / A= ... / B= ... /  $\alpha$ = ...

BEARBEITUNG 009 – Wand Traufe

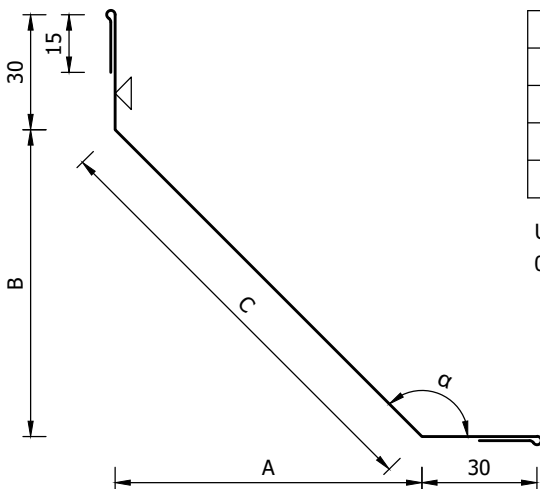


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
009/50	50	30	30	100	3000	140
009/100	100	30	30	100	5000	190
009/150	150	30	30	100	6000	240

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
009 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

BEARBEITUNG 010 – Innere Unterbau Bearbeitung

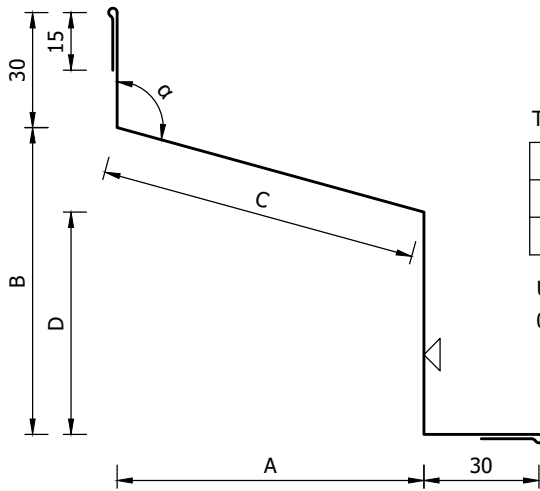


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	$\alpha^\circ$	C	L	Entwicklung
010/50	50	50	135	71	3000	161
010/80	80	80	135	114	5000	204
010/100	100	100	135	142	6000	232
010/120	120	120	135	170		260

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
010 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

**BEARBEITUNG 011 – Innere Unterbau Bearbeitung**



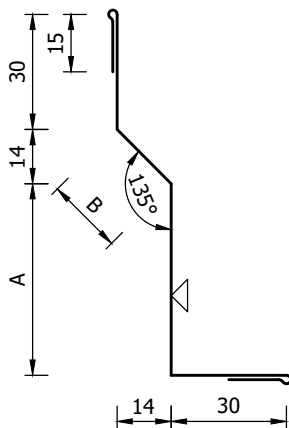
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	$\alpha^\circ$	C	D	L	Entwicklung
011/80	80	80	105	83	59	3000 5000 6000	232
011/120	120	120	105	125	88		303

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

011 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

**BEARBEITUNG 012 – Innere Unterbau Bearbeitung oder Fensteröffnung**



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

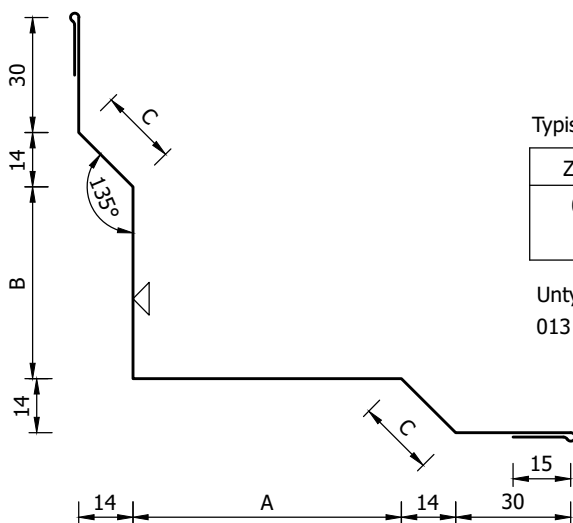
Zeichen	A	B	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
012	50	20	135	3000 5000 6000	160

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

012 / A= ... / B= ... /  $\alpha$ = ...

Vohrige Name 058

**BEARBEITUNG 013 – Innere Unterbau Bearbeitung**



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

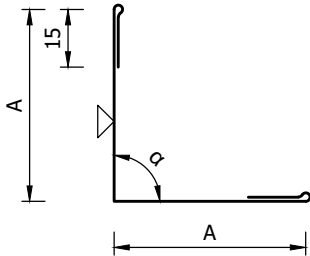
Zeichen	A	B	C	L	Entwicklung
013	70	50	20	3000 5000 6000	250

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

013 / A= ... / B= ... / C= ...



## BEARBEITUNG 015 – Gleichseitige Außenwinkel



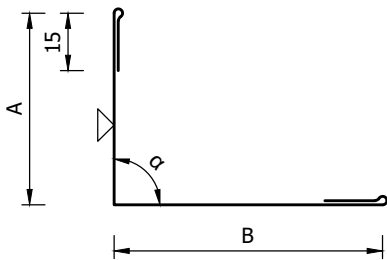
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
015/20	20	90	3000	70
015/30	30	90		90
015/40	40	90	3000	110
015/50	50	90		130
015/100	100	90	6000	230
015/150	150	90		330

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
015 / A= ... /  $\alpha$ = ...

015 / 50 - Vohrige Name BK50Z

## BEARBEITUNG 016 – Außenwinkel



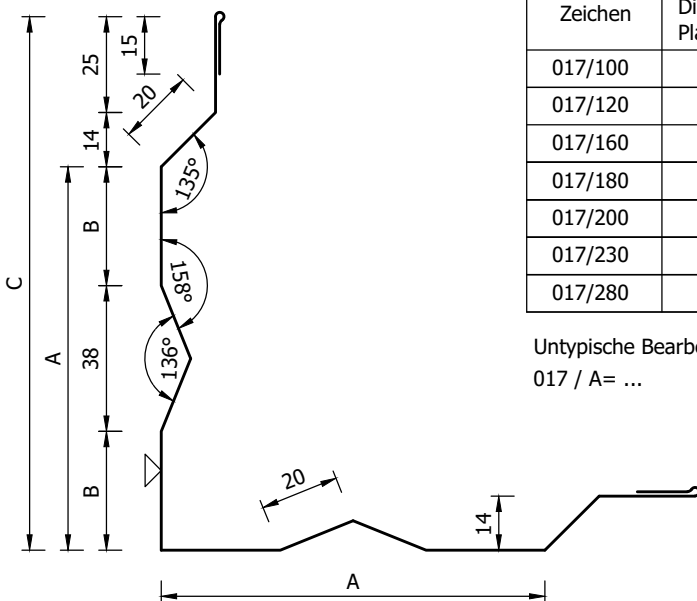
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
016/50/70	50	70	90	3000	150
016/50/100	50	100	90	5000	180
016/50/150	50	150	90	6000	230

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
016 / A= ... / B= ... /  $\alpha$ = ...

016 / 50 / 70 - Vohrige Name BK70Z

## BEARBEITUNG 017 – Außenwinkel

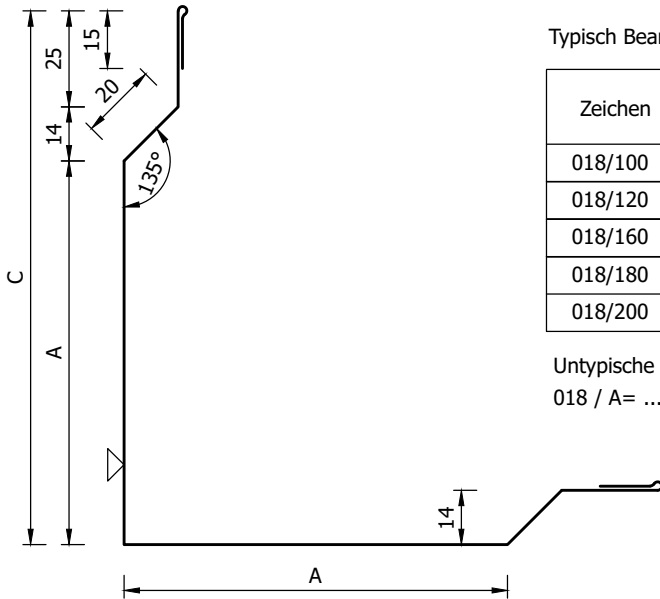


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Dicke der Platte	A	B	C	L	Entwicklung
017/100	-	100	31	139	3000 5000 6000	324
017/120	40	120	41	159		364
017/160	80	160	61	199		444
017/180	100	180	71	219		484
017/200	120	200	81	239		524
017/230	150	230	96	269		584
017/280	200	280	121	319		684

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
017 / A= ...

**BEARBEITUNG 018 – Außenwinkel**

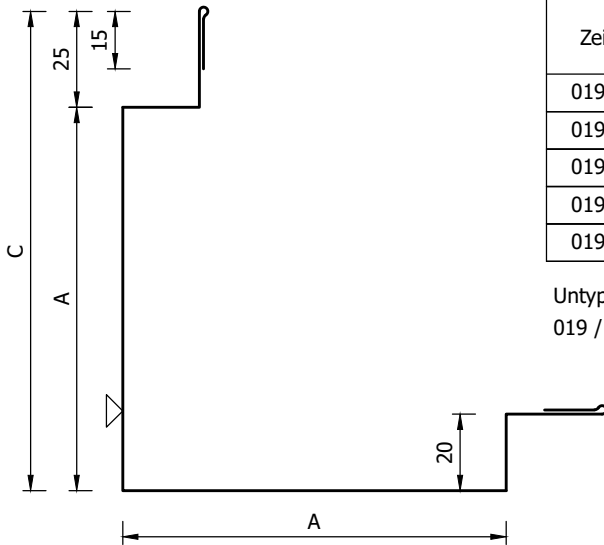


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Dicke der Platte	A	C	L	Entwicklung
018/100	-	100	139	3000 5000 6000	320
018/120	40	120	159		360
018/160	80	160	199		440
018/180	100	180	219		480
018/200	120	200	239		520

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
018 / A= ...

**BEARBEITUNG 019 – Außenwinkel**

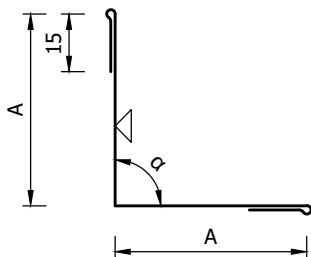


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Dicke der Platte	A	C	L	Entwicklung
019/100	-	100	125	3000 5000 6000	320
019/120	40	120	145		360
019/160	80	160	185		440
019/180	100	180	205		480
019/200	120	200	225		520

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
019 / A= ...

**BEARBEITUNG 020 – Gleichseitige Innenwinkel**



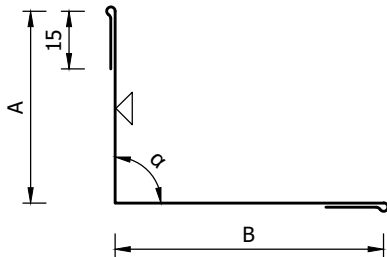
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
020/20	20	90	3000	70
020/30	30	90		90
020/40	40	90		110
020/50	50	90	3000 5000 6000	130
020/100	100	90		230
020/150	150	90		330

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
020 / A= ... /  $\alpha$ = ...

020 / 50 - Vohrige Name BK50W

BEARBEITUNG 021 – Innenwinkel



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

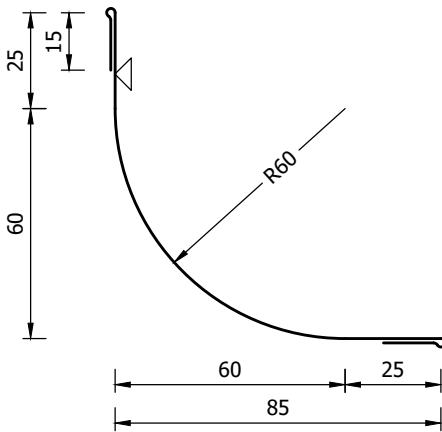
Zeichen	A	B	L	Entwicklung
021/50/70	50	70	3000 5000 6000	150
021/50/100	50	100		180
021/50/150	50	150		230

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

021 / A= ... / B= ... / α= ...

021 / 50 / 70 - Vohrige Name BK70W

BEARBEITUNG 022 – Abgerundete Ecke (Platte - Platte)



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
022	3000 5000 6000	175

Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,50 mm

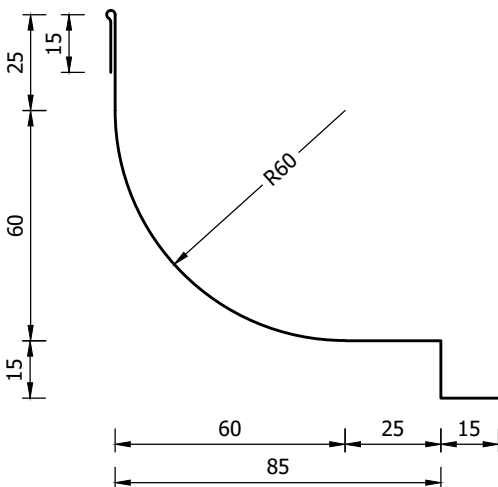
Zeichen	L	Entwicklung
022 /N-0,50	3000 5000 6000	175

Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,75 mm

Zeichen	L	Entwicklung
022 /N-0,75	3000	175

Vohrige Name KZW

BEARBEITUNG 023 – Abgerundete Ecke (Platte - Kachel)



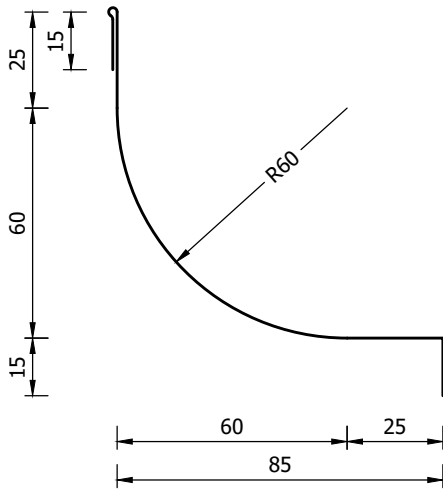
Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
023 /N-0,50	3000 5000 6000	190

Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,75 mm

Zeichen	L	Entwicklung
023 /N-0,75	3000	190

**BEARBEITUNG 024 – Abgerundete Ecke (Platte - Beton)**



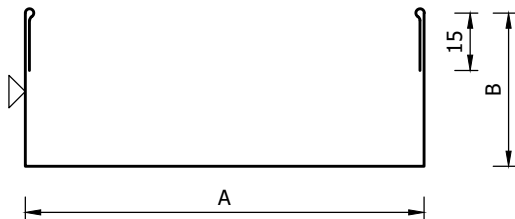
Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
024 /N-0,50	3000 5000 6000	175

Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,75 mm

Zeichen	L	Entwicklung
024 /N-0,75	3000	175

**BEARBEITUNG 025 – C-Profil**



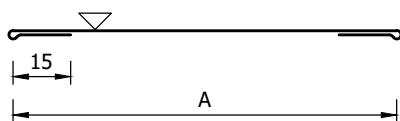
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
025/40	44	40	3000 5000 6000	154
025/50	54	40		164
025/60	64	40		174
025/75	79	40		189
025/80	84	40		194
025/100	104	40		214
025/120	124	40		234
025/125	129	40		239
025/150	154	40		264
025/160	164	40		274
025/200	204	40		314
025/250	254	40		364

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
025 / A= ... / B= ...

Vohrige Name BC

**BEARBEITUNG 026 – Flachstange**

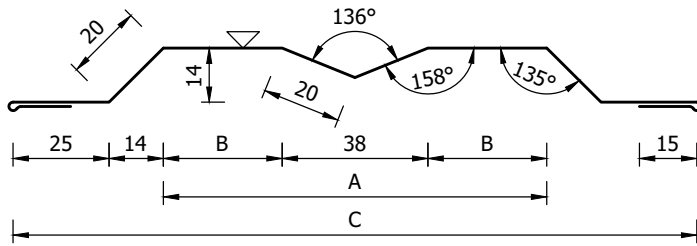


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	L	Entwicklung
026/50	50	3000 5000 6000	80
026/80	80		110
026/100	100		130
026/150	150		180

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
026 / A= ...

**BEARBEITUNG 027 – Maskierung der Anschlussplatten**

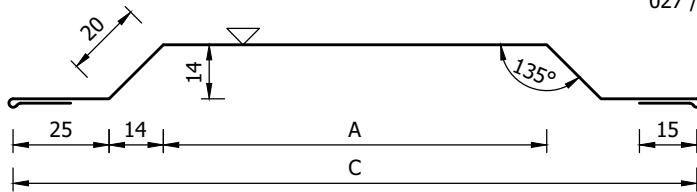


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	L	Entwicklung
027/75	76	19	153	3000	198
027/100	100	31	178		5000 6000
027/120	120	41	198	242	
027/140	140	51	218	262	
027/160	160	61	238	282	
027/180	180	71	258	302	
027/200	200	81	278	322	

**BEARBEITUNG 028 – Maskierung der Anschlussplatten**

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
027 / A= ...



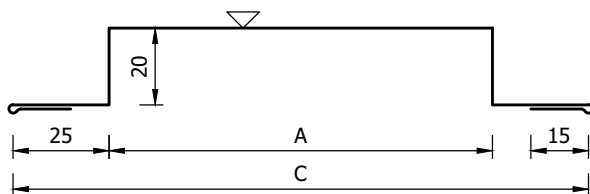
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	C	L	Entwicklung
028/75	75	153	3000	195
028/100	100	178		5000 6000
028/120	120	198	240	
028/140	140	218	260	
028/160	160	238	280	

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
028 / A= ...

**BEARBEITUNG 029 – Maskierung der Anschlussplatten**

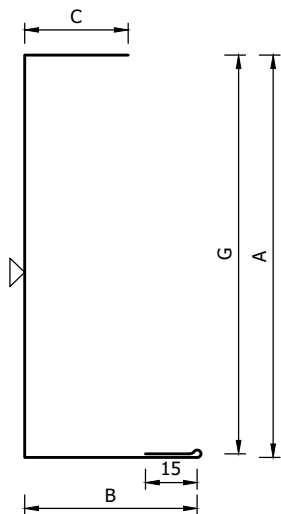
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm



Zeichen	A	C	L	Entwicklung
029/75	75	125	3000	195
029/100	100	150	3000	220
029/120	120	170		5000 6000
029/140	140	190	260	
029/160	160	210	280	

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
029 / A= ...

**BEARBEITUNG 036 – Maskierung der Toröffnung**

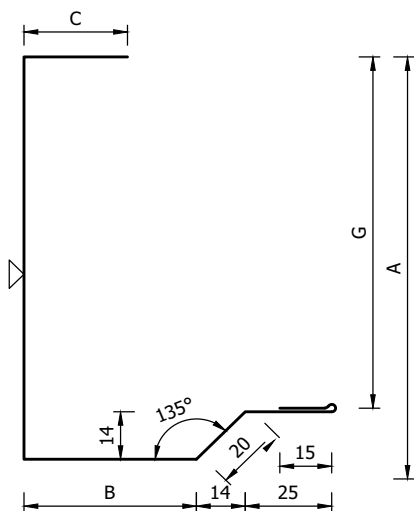


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	G	A	B	C	L	Entwicklung
036/120	120	124	50	30	3000 5000 6000	219
036/140	140	144	50	30		239
036/160	160	164	50	30		259
036/180	180	184	50	30		279
036/200	200	204	50	30		299
036/220	220	224	50	30		319
036/240	240	244	50	30		339
036/260	260	264	50	30		359

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
036 / G= ... / B= ... / C= ...

**BEARBEITUNG 037 B – Maskierung der Toröffnung**

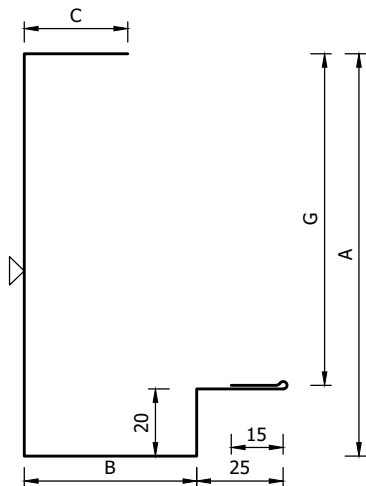


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	G	A	B	C	L	Entwicklung
037B/120	120	136	50	30	3000 5000 6000	276
037B/140	140	156	50	30		296
037B/160	160	176	50	30		316
037B/180	180	196	50	30		336
037B/200	200	216	50	30		356
037B/220	220	236	50	30		376
037B/240	240	256	50	30		396
037B/260	260	276	50	30		416

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
037 B / G= ... / B= ... / C= ...

**BEARBEITUNG 039 B – Maskierung der Toröffnung**

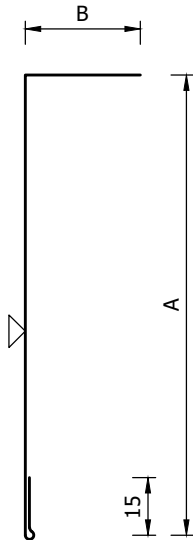


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	G	A	B	C	L	Entwicklung
039B/120	120	142	50	30	3000 5000 6000	282
039B/140	140	162	50	30		302
039B/160	160	182	50	30		322
039B/180	180	202	50	30		342
039B/200	200	222	50	30		362
039B/220	220	242	50	30		382
039B/240	240	262	50	30		402
039B/260	260	282	50	30		422

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
039 B / G= ... / B= ... / C= ...

BEARBEITUNG 046 – Maskierung der Toröffnung

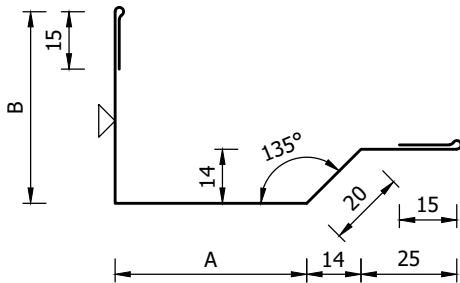


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
046/120	120	30	3000 5000 6000	165
046/140	140	30		185
046/160	160	30		205
046/180	180	30		225
046/200	200	30		245
046/220	220	30		265
046/240	240	30		285
046/260	260	30		305

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
046 / A= ... / B= ...

BEARBEITUNG 047 – Maskierung der Toröffnung

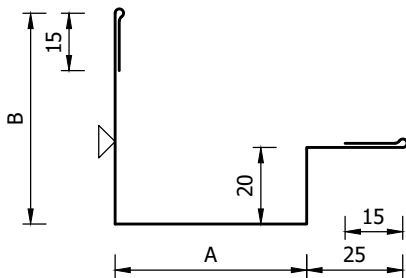


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
047/50	50	50	3000	175
047/70	70	50	5000 6000	195

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
047 / A= ... / B= ...

BEARBEITUNG 049 – Maskierung der Toröffnung



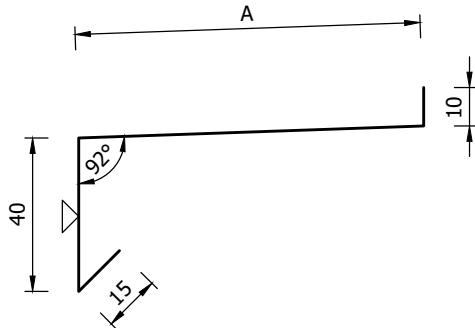
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
049/50	50	55	3000	180
049/70	70	55	5000 6000	200

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
049 / A= ... / B= ...

BEARBEITUNG 051 – Maskierung der Fensteröffnung - Fensterbrett

Bild Nr. 12

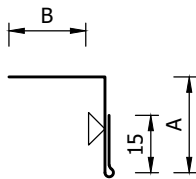


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	L	Entwicklung
051/50	50	3000	115
051/70	70	3000 5000 6000	135
051/90	90		155
051/110	110		175
051/130	130		195
051/150	150		215
051/200	200		265
051/250	250		315

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
051 / A= ...

BEARBEITUNG 052 – Maskierung der Fensteröffnung – Stärkung der Fensterbrett

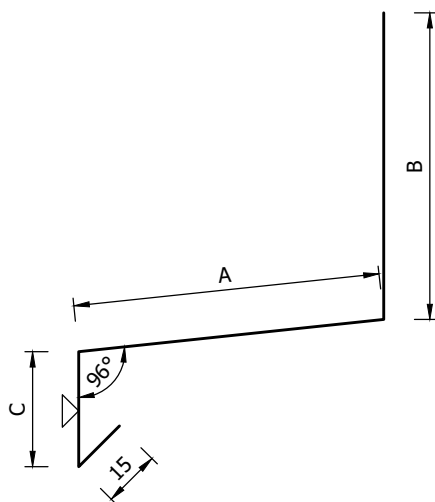


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
052	25	25	3000	65

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
052 / A= ... / B= ...

BEARBEITUNG 053 – Maskierung der Fensteröffnung - Schwelle



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

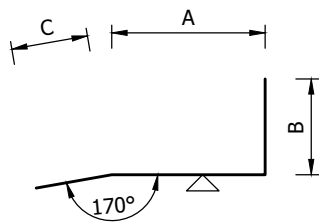
Zeichen / Dicke der Platte	A	B	C	L	Entwicklung
053/40	40	80	30	3000 5000 6000	165
053/60	60	80	30		185
053/80	80	80	30		205
053/100	100	80	30		225

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
053 / A= ... / B= ... / C= ...



**BEARBEITUNG 054 – Maskierung der Fensteröffnung - Schwelle**

Bild Nr. 13



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

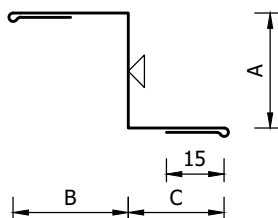
Zeichen/Dicke der Platte	A	B	C	L	Entwicklung
054 / 80	40	25	20	3000	85
054 / 100	60	25	20		105

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

054 / A= ... / B= ... / C= ...

**BEARBEITUNG 55 B – Maskierung der Fensteröffnung - Außenpfeiler**

Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm



Zeichen	A	B	C	*	L	Entwicklung
055B/22	22	30	25	80/58	3000	107
055B/30	30	30	25	100/70		115
055B/35	35	30	25	100/65		120
055B/42	42	30	25	100/58	3000	127
055B/40	40	30	25	40/-		5000
055B/60	60	30	25	60/-	6000	145
055B/80	80	30	25	80/-		165
055B/100	100	30	25	100/-		185
055B/120	120	30	25	120/-		205

\* - gr. der Platte/gr. der Fensterrahm

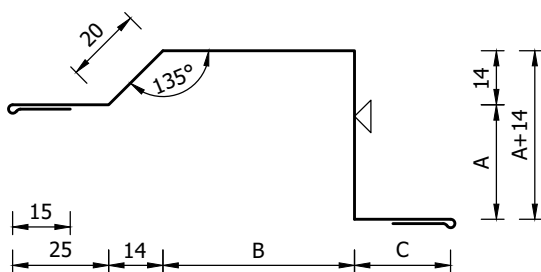
Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

055B / A= ... / B= ... / C= ...

Vohrige Name 060

**BEARBEITUNG 56 B – Maskierung der Fensteröffnung - Außenpfeiler**

Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm



Zeichen	A	B	C	*	L	Entwicklung
056B/22	22	50	25	80/58	3000	186
056B/30	30	50	25	100/70		194
056B/35	35	50	25	100/65	5000	199
056B/42	42	50	25	100/58		206
056B/40	40	50	25	40/-	6000	204
056B/60	60	50	25	60/-		224
056B/80	80	50	25	80/-		244
056B/100	100	50	25	100/-		264
056B/120	120	50	25	120/-	284	

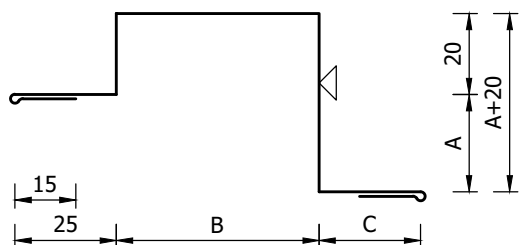
\* - gr. der Platte/gr. der Fensterrahm

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm

056B / A= ... / B= ... / C= ...

BEARBEITUNG 057 B – Maskierung der Fensteröffnung - Außenbearbeitung

Bild Nr. 14



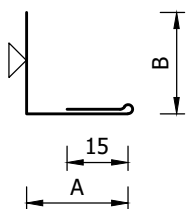
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	*	L	Entwicklung
057B/22	22	50	25	80/58	3000 5000 6000	192
057B/30	30	50	25	100/70		200
057B/35	35	50	25	100/65		205
057B/42	42	50	25	100/58		212
057B/40	40	50	25	40/-		210
057B/60	60	50	25	60/-		230
057B/80	80	50	25	80/-		250
057B/100	100	50	25	100/-		270
056B/120	120	50	25	120/-		290

\* - gr. der Platte/gr.der Fensterrahm

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
057B / A= ... / B= ... / C= ...

BEARBEITUNG 059 B – Maskierung der Fensteröffnung - Innenbearbeitung

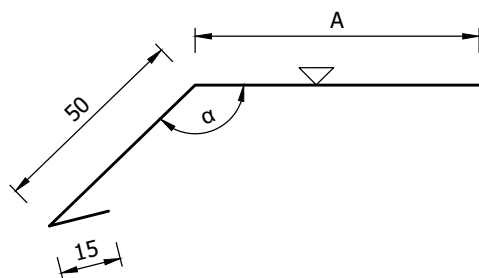


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
059B/20	25	25	3000	65
059B/30	30	25		70
059B/40	40	25		80

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm  
059 / A= ... / B= ...

BEARBEITUNG 061 – Bearbeitung Sockel



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

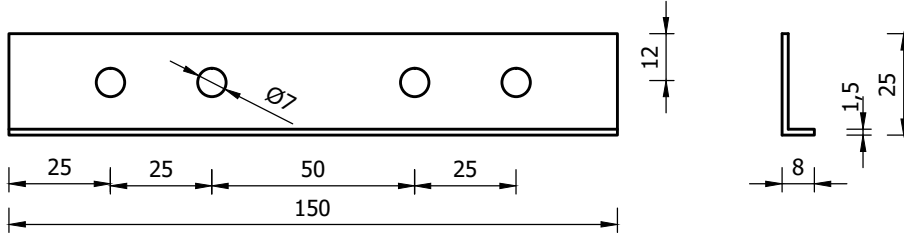
Zeichen	A	$\alpha$	L	Entwicklung
061	100	135	3000 5000 6000	165

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
061 / A= ... /  $\alpha$ = ...

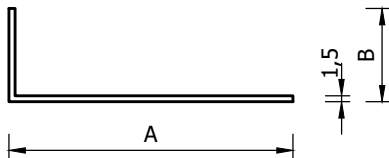
Vohrige Name O-1

BEARBEITUNG 070 – SU Unterlage / Lastverteilerplatten

Bild Nr. 15



BEARBEITUNG 075 – Startleiste



Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

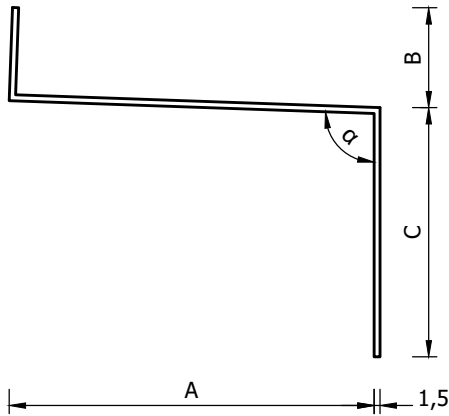
Zeichen/A/Plattentyp	Platte Typ	A	B	L	Entwicklung
075 / 40 / S	PW PUR-S/CH	40	23	3000	63
075 / 70 / S	PW PUR-S/CH	70	23		93
075 / 40 / SU	PW PUR-SU	40	50		90
075 / 70 / SU	PW PUR-SU	70	50		120
075 / 40 / SW	PWS/PWW-S	40	17		57
075 / 70 / SW	PWS/PWW-S	70	17		87

Untypische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm  
075 / A= ... / B= ...

# WAND KANTTEILE

Bild Nr. 16

## BEARBEITUNG 076 – Startleiste



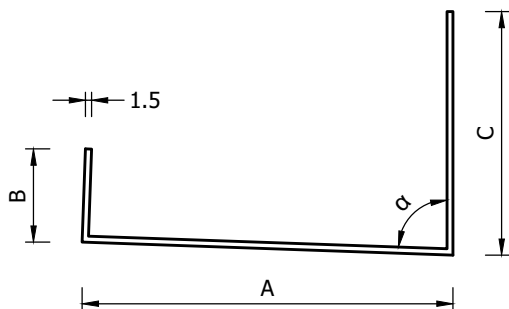
Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

Zeichen/A/Plattentyp	Platte Dicke und Typ	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
076 / 40 / S	PW PUR-S 40	30	23	60	92	3000	113
076 / 60 / S	PW PUR-S 60	50	23	60	92		133
076 / 80 / S	PW PUR-S 80	70	23	60	92		153
076 / 100 / S	PW PUR-S 100	90	23	60	92		173
076 / 120 / S	PW PUR-S/CH 120	110	23	60	92		193
076 / 160 / CH	PW PUR-CH 160	150	23	60	92		233
076 / 200 / CH	PW PUR-CH 200	190	23	60	92		273
076 / 60 / SU	PW PUR-SU 60	37	23	60	92		120
076 / 80 / SU	PW PUR-SU 80	57	23	60	92		140
076 / 100 / SU	PW PUR-SU 100	77	23	60	92		160
076 / 120 / SU	PW PUR-SU 120	97	23	60	92		180
076 / 50 / SW	PWS-S 50	40	18	60	92		118
076 / 75 / SW	PWS-S 75	65	18	60	92		143
076 / 100 / SW	PWS/PWW-S 100	90	18	60	92		168
076 / 120 / SW	PWW-S 120	110	18	60	92		188
076 / 125 / SW	PWS-S 125	115	18	60	92		193
076 / 150 / SW	PWS/PWW-S 150	140	18	60	92		218
076 / 160 / SW	PWW-S 160	150	18	60	92		228
076 / 200 / SW	PWS/PWW-S 200	190	18	60	92		268
076 / 250 / SW	PWS-S 250	240	18	60	92		318

Untypische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm

076 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

## BEARBEITUNG 077 – Startleiste



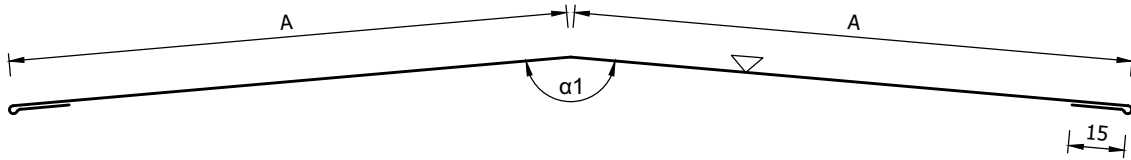
Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

Zeichen/A/Plattentyp	Platte Dicke und Typ	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
077 / 40 / S	PW PUR-S 40	30	23	60	88	3000	113
077 / 60 / S	PW PUR-S 60	50	23	60	88		133
077 / 80 / S	PW PUR-S 80	70	23	60	88		153
077 / 100 / S	PW PUR-S 100	90	23	60	88		173
077 / 120 / S	PW PUR-S/CH 120	110	23	60	88		193
077 / 160 / CH	PW PUR-CH 160	150	23	60	88		233
077 / 200 / CH	PW PUR-CH 200	190	23	60	88		273
077 / 60 / SU	PW PUR-SU 60	37	23	60	88		120
077 / 80 / SU	PW PUR-SU 80	57	23	60	88		140
077 / 100 / SU	PW PUR-SU 100	77	23	60	88		160
077 / 120 / SU	PW PUR-SU 120	97	23	60	88		180
077 / 50 / SW	PWS-S 50	40	18	60	88		118
077 / 75 / SW	PWS-S 75	65	18	60	88		143
077 / 100 / SW	PWS/PWW-S 100	90	18	60	88		168
077 / 120 / SW	PWW-S 120	110	18	60	88		188
077 / 125 / SW	PWS-S 125	115	18	60	88		193
077 / 150 / SW	PWS/PWW-S 150	140	18	60	88		218
077 / 160 / SW	PWW-S 160	150	18	60	88		228
077 / 200 / SW	PWS/PWW-S 200	190	18	60	88		268
077 / 250 / SW	PWS-S 250	240	18	60	88		318

Untypische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm

077 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

BEARBEITUNG 101 – Firstblech



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

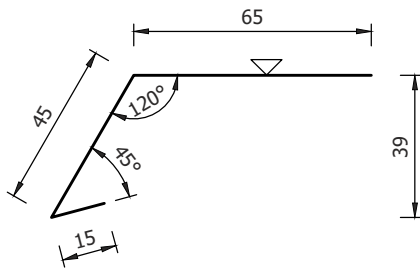
Zeichen	A	L	Entwicklung	Für Neigung
101/150/α	150	3000	330	α < 6°
101/180/α	180			α < 11°
101/200/α	200	5000	430	α < 15°
101/250/α	250	6000		α < 23°

α - Dachneigungswinkel

$$\alpha_1 = 180 - 2\alpha$$

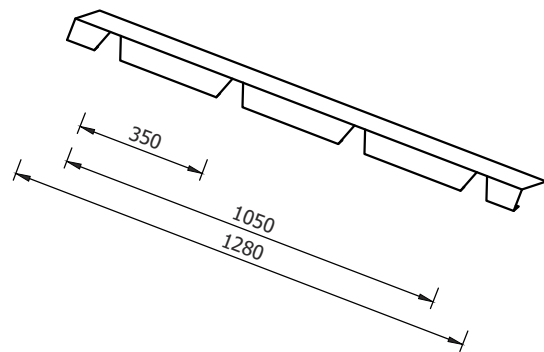
101 / 180 - Vohrige Name DK-3

BEARBEITUNG 102 – Zahnblech

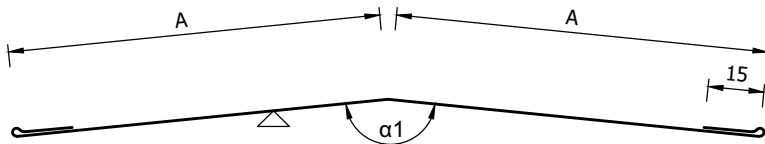


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
102	1280	125



BEARBEITUNG 103 – Unterblech



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	L	Entwicklung
103/50/α	50	3000	130
103/100/α	100	5000	230
103/200/α	200	6000	430

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

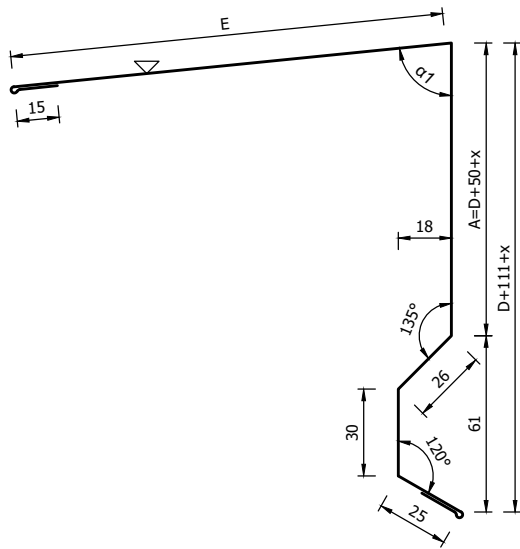
103 / A= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

$$\alpha_1 = 180 - 2\alpha$$

103 / 100 - Vohrige Name DK-2

BEARBEITUNG 104 – Windwurf der Pultdach ohne Dachtraufe



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte/ $\alpha$	D	A	E	L	Entwicklung
104/40/ $\alpha$	40	90+x	150	3000 5000 6000	351+x
104/60/ $\alpha$	60	110+x	150		371+x
104/75/ $\alpha$	75	125+x	150		386+x
104/80/ $\alpha$	80	130+x	150		391+x
104/90/ $\alpha$	90	140+x	150		401+x
104/100/ $\alpha$	100	150+x	150		411+x
104/120/ $\alpha$	120	170+x	150		431+x
104/125/ $\alpha$	125	175+x	150		436+x
104/150/ $\alpha$	150	200+x	150		461+x
104/160/ $\alpha$	160	210+x	150		471+x
104/200/ $\alpha$	200	250+x	150		511+x
104/250/ $\alpha$	250	300+x	150		561+x

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

104 / A= ... E= ... /  $\alpha$ = ...

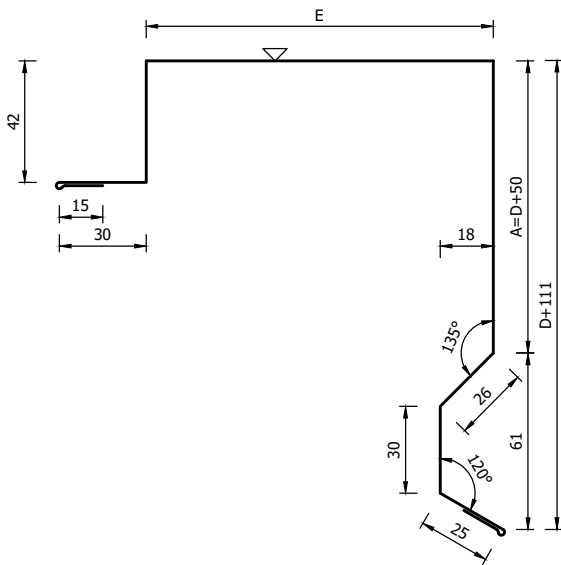
$\alpha$  - Dachneigungswinkel

x - Zugabe abhängig von der Winkel  $\alpha$

D - Kern Dicke

$\alpha_1 = 90 - \alpha$

BEARBEITUNG 105 – Spitzenwindwurf ohne Dachtraufe



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

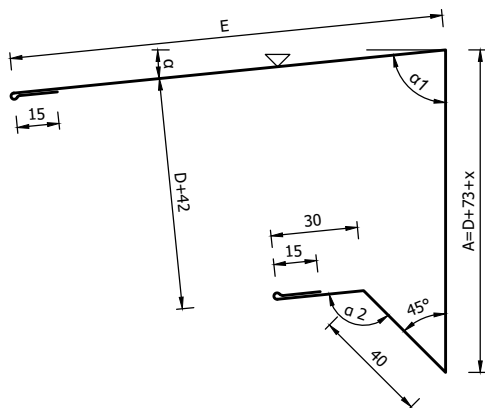
Zeichen/Dicke der Platte	D	A	E	L	Entwicklung
105/40	40	90	120	3000 5000 6000	393
105/60	60	110	120		413
105/75	75	125	120		428
105/80	80	130	120		433
105/90	90	140	120		443
105/100	100	150	120		453
105/120	120	170	120		473
105/125	125	175	120		478
105/150	150	200	120		503
105/160	160	210	120		513
105/200	200	250	120		553
105/250	250	300	120		563

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

105 / A= ... / E= ...

D - Kern Dicke

BEARBEITUNG 106 – Windwurf der Pultdach mit der Dachtraufe für PW PUR/PIR-D Platte



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte/ $\alpha$	D	A	E	L	Entwicklung
106/40/ $\alpha$	40	113+x	150	3000 5000 6000	363+x
106/60/ $\alpha$	60	133+x	150		383+x
106/80/ $\alpha$	80	153+x	150		403+x
106/90/ $\alpha$	90	163+x	150		413+x
106/100/ $\alpha$	100	173+x	150		423+x
106/120/ $\alpha$	120	193+x	150		443+x
106/160/ $\alpha$	160	233+x	150		483+x

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

106 / D= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - Dachneigungswinkel

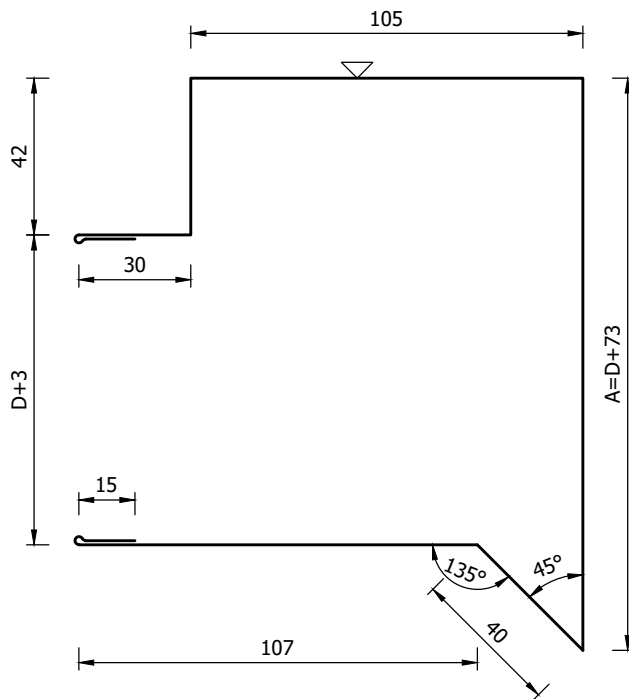
$\alpha_1 = 90 - \alpha$

D - Kern Dicke

$\alpha_2 = 135 - \alpha$

x - Zugabe abhängig von der Winkel  $\alpha$

BEARBEITUNG 107 – Spitzenwindwurf mit der Dachtraufe für PW PUR/PIR-D Platte



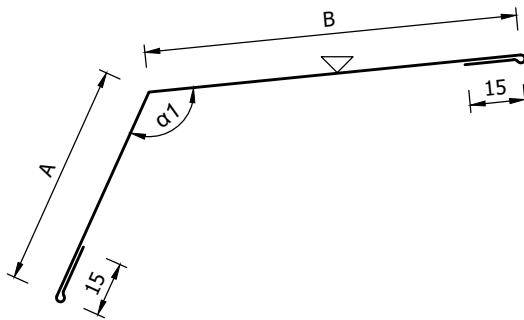
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	A	L	Entwicklung
107/40	40	113	3000 5000 6000	467
107/60	60	133		487
107/80	80	153		507
107/90	90	163		517
107/100	100	173		527
107/120	120	193		547
107/160	160	233		587

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
107 / D= ...

D - Kern Dicke

BEARBEITUNG 109 – Dachmaskierung für PW PUR/PIR-D Platte



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

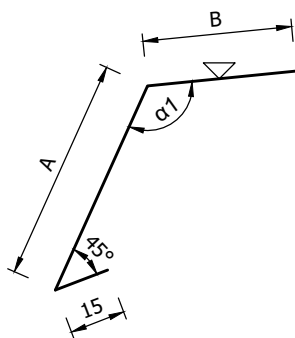
Zeichen	A	B	L	Entwicklung
109/60/α	60	100	3000	190
			5000	
109/80/α	80	100	6000	210

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
109 / A= ... / B= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

$$\alpha_1 = 105 + \alpha$$

BEARBEITUNG 110 – Dachtraufe für PW PUR/PIR-D Platte



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

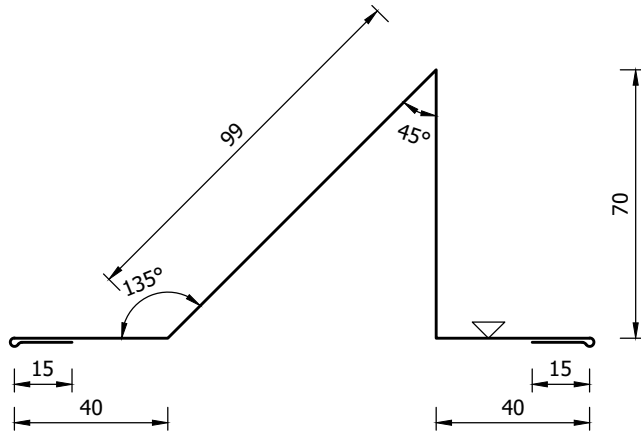
Zeichen	A	B	L	Entwicklung
110/40/α	40	40	3000	95
110/60/α	60	40	3000	115
			5000	
110/80/α	80	40	6000	135

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
110 / A= ... / B= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

$$\alpha_1 = 105 + \alpha$$

## BEARBEITUNG 111 – Schneefänger



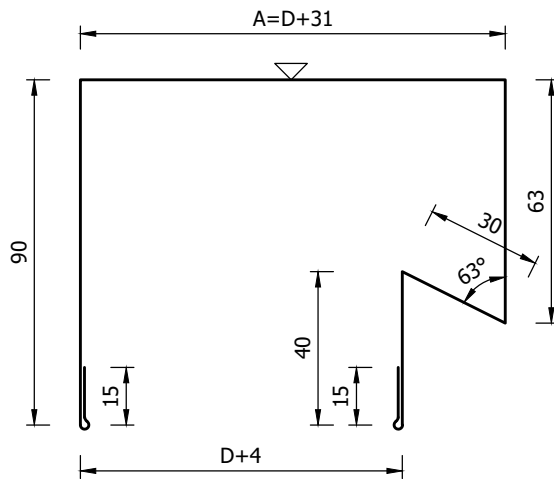
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
111/050	2500	279

Typisch Bearbeitung aus Blech 0,75 mm  
RAL 7016, 7035, 8017, 9002, 9010, 9006

Zeichen	L	Entwicklung
111/075	2500	279

## BEARBEITUNG 112 – Attisch

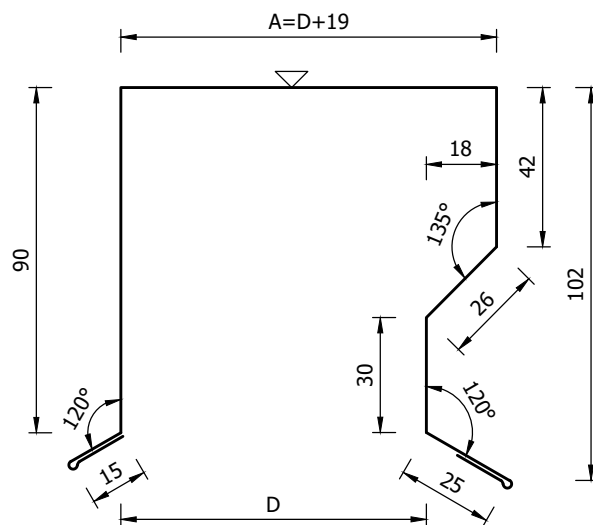


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	A	L	Entwicklung
112/40	40	71	3000 5000 6000	324
112/50	50	81		334
112/60	60	91		344
112/75	75	106		359
112/80	80	111		364
112/100	100	131		384
112/120	120	151		404
112/125	125	156		409
112/150	150	181		434
112/160	160	191		444
112/200	200	231		484
112/250	250	281		534

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
112 / D= ...  
D - Kerndicke

## BEARBEITUNG 113 – Attisch mit Traufe



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

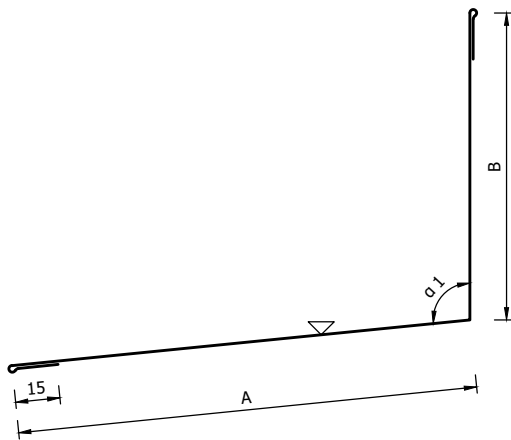
Zeichen/Dicke der Platte	D	A	L	Entwicklung
113/40	40	59	3000 5000 6000	317
113/50	50	69		327
113/60	60	79		337
113/75	75	94		352
113/80	80	99		357
113/100	100	119		377
113/120	120	139		397
113/125	125	141		402
113/150	150	169		427
113/160	160	179		437
113/200	200	219		477
113/250	250	269		527

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
113 / D= ...  
D - Kerndicke



## BEARBEITUNG 114 – Dachfläche Maskierung (Verbindung mit der Wand Platte)

Bild Nr. 21



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
114/100/α	150	100	3000	280
114/150/α	150	150		5000
114/200/α	150	200	6000	380
114/250/α	150	250		430
114/300/α	150	300		480

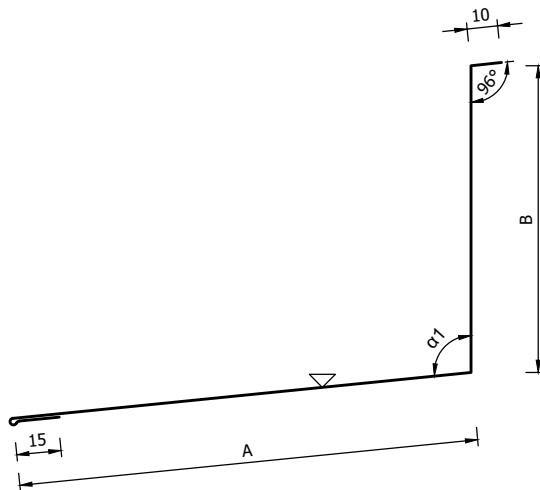
Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
114 / B= ... / A= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

α1 = 90 + α

α = 0 - für der Längsdachneigungsbearbeitung

## BEARBEITUNG 115 – Dachfläche Maskierung (Verbindung mit der Mauer)



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
115/100/α	150	100	3000	275
115/150/α	150	150		5000
115/200/α	150	200	6000	375
115/250/α	150	250		425
115/300/α	150	300		475

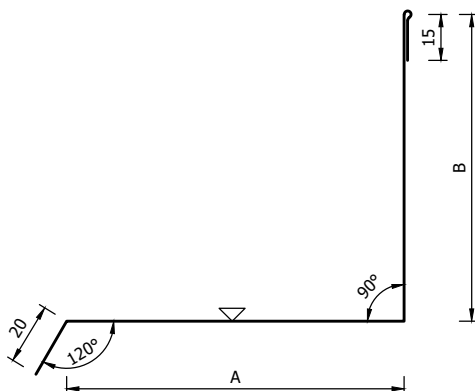
Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
115 / B= ... / A= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

α1 = 90 + α

α = 0 - für der Längsdachneigungsbearbeitung

## BEARBEITUNG 116 – Dachfläche Maskierung (Verbindung mit der Wand Platte)

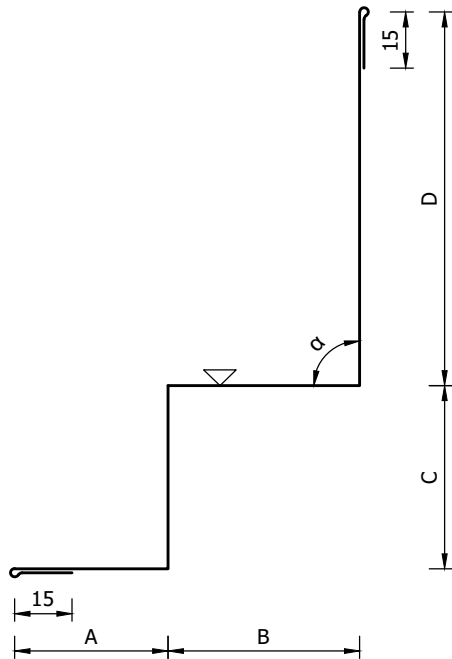


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	L	Entwicklung
116/100	110	100	3000	245
116/150	110	150		5000
116/200	110	200	6000	345
116/250	110	250		395
116/300	110	300		445

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
116 / B=... / A=...

## BEARBEITUNG 117 - Dachfläche Maskierung (Verbindung mit der Wand Platte)

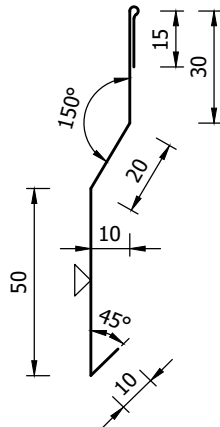


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	D	$\alpha^\circ$	L	Entwicklung
117/100/SW	40	50	49	100	90	3000 5000 6000	269
117/150/SW	40	50	49	150	90		319
117/200/SW	40	50	49	200	90		369
117/250/SW	40	50	49	250	90		419
117/300/SW	40	50	49	300	90		469

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm  
117 / B=... / A=... C= ... / D= ... /  $\alpha$ = ...

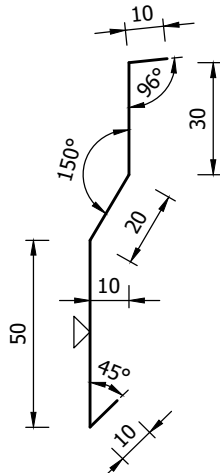
## BEARBEITUNG 118 – Dachrinne für Sandwichpaneelen



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
118	3000	125

## BEARBEITUNG 119 – Dachtraufe für die Mauer

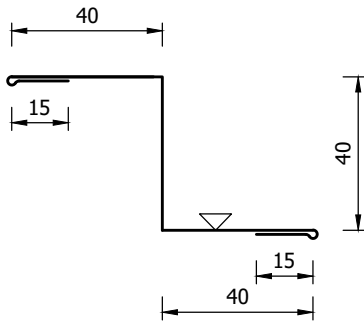


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
119	3000	120

**BEARBEITUNG 121 – Dachfläche Maskierung 114 oder 115 entlang der Dachneigung für PW PUR/PIR-D Platte**

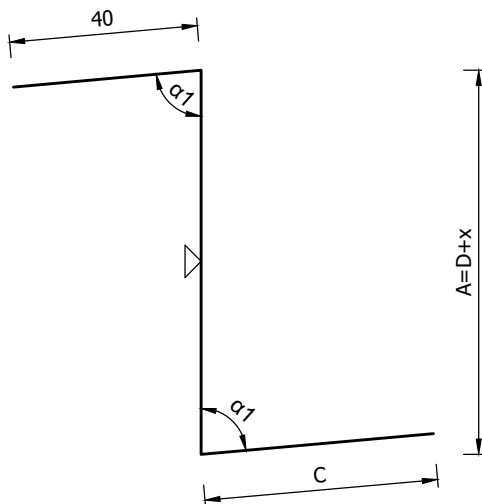
Bild Nr. 23



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
121	3000 5000 6000	150

**BEARBEITUNG 130 – Rinnen Z-Profil**



Typische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, ohne Lackierung

Zeichen/Dicke der Platte/ $\alpha$	D	C	L	Entwicklung
130/40/ $\alpha$ *	40	50	3000 5000 6000	130+x
130/60/ $\alpha$ *	60	50		150+x
130/75/ $\alpha$ *	75	50		165+x
130/80/ $\alpha$ *	80	50		170+x
130/90/ $\alpha$ *	90	50		180+x
130/100/ $\alpha$	100	50		190+x
130/120/ $\alpha$	120	50		210+x
130/125/ $\alpha$	125	50		215+x
130/150/ $\alpha$	150	50		240+x
130/160/ $\alpha$	160	50		250+x
130/200/ $\alpha$	200	50		290+x
130/250/ $\alpha$	250	50		340+x

Untypische Bearbeitung aus Blech (RAL 9010) 1,50 mm  
130 / A= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - Dachneigungswinkel

D - Kerndicke

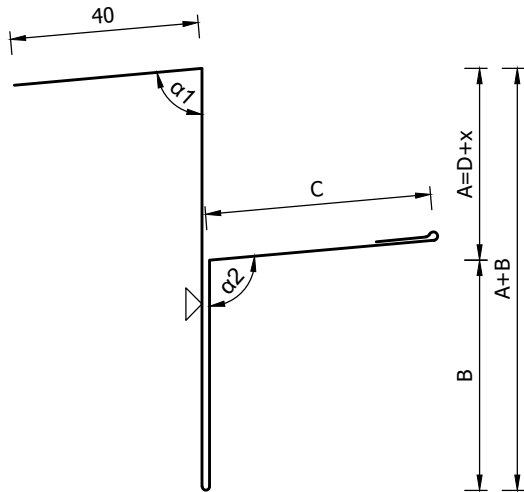
x - Zugabe abhängig von der Winkel  $\alpha$

$\alpha_1 = 90 - \alpha$

\* - nicht empfohlen für die Plattendicke von D=40-90 mm

BEARBEITUNG 131 – Rinnen Z-Profil verlängert

Bild Nr. 24



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,75 mm  
(RAL 7016, 7035, 8017, 9002, 9010, 9006)

Zeichen/Dicke der Platte/ $\alpha$	D	B	C	L	Entwicklung
131/40/ $\alpha$	40	70	50	3000 5000 6000	285+x
131/60/ $\alpha$	60	50	50		265+x
131/75/ $\alpha$	75	35	50		250+x
131/80/ $\alpha$	80	30	50		245+x
131/90/ $\alpha$	90	30	50		255+x
131/100/ $\alpha$	100	30	50		265+x
131/120/ $\alpha$	120	30	50		285+x
131/125/ $\alpha$	125	30	50		290+x
131/150/ $\alpha$	150	30	50		315+x
131/160/ $\alpha$	160	30	50		325+x
131/200/ $\alpha$	200	30	50		365+x
131/250/ $\alpha$	250	30	50		415+x

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,75 mm  
(RAL 7035, 8017, 9002, 9010, 9006)

131 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - Dachneigungswinkel

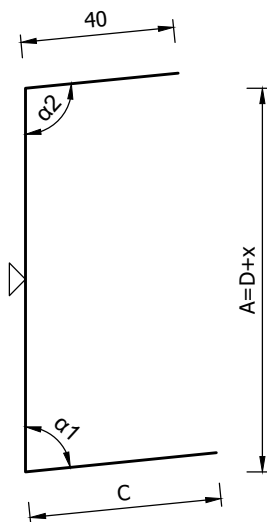
D - Kerndicke

x - Zugabe abhängig von der Winkel  $\alpha$

$\alpha_1 = 90 - \alpha$

$\alpha_2 = 90 + \alpha$

BEARBEITUNG 150 - Rinnen C-Profil für PWS/PWW-D Platte



Typisch Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

Zeichen/Dicke der Platte/ $\alpha$	D	C	L	Entwicklung
150/75/ $\alpha$	75	50	3000 5000 6000	165+x
150/100/ $\alpha$	100	50		190+x
150/120/ $\alpha$	120	50		210+x
150/125/ $\alpha$	125	50		215+x
150/150/ $\alpha$	150	50		240+x
150/160/ $\alpha$	160	50		250+x
150/200/ $\alpha$	200	50		290+x
150/250/ $\alpha$	250	50		340+x

Untypische Bearbeitung aus lackierte Blech (RAL 9010) dicke 1,50 mm  
150 / A= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - Dachneigungswinkel

D - Kerndicke

x - Zugabe abhängig von der Winkel  $\alpha$

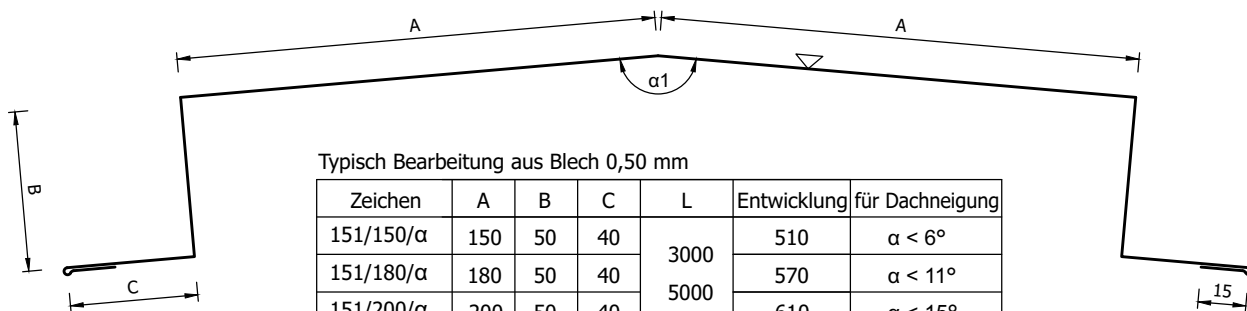
$\alpha_1 = 90 - \alpha$

$\alpha_2 = 90 + \alpha$

Vohrige Name CC

BEARBEITUNG 151 – First Top DK-1 für PWS/PWW-D Platten

Bild Nr. 25



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	A	B	C	L	Entwicklung	für Dachneigung
151/150/α	150	50	40	3000 5000 6000	510	α < 6°
151/180/α	180	50	40		570	α < 11°
151/200/α	200	50	40		610	α < 15°
151/250/α	250	50	40		710	α < 23°

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

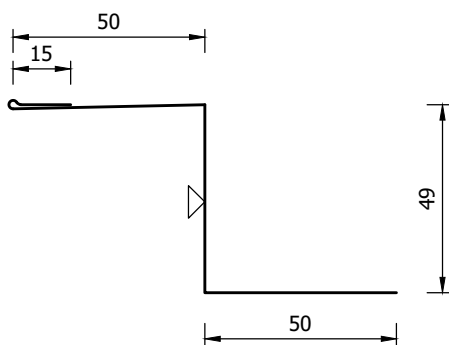
151 / A= ... / B= ... / C= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

Vohrige Name DK-1

α1 = 180 - 2α

BEARBEITUNG 152 – Firstblech DK-4 für PWS/PWW-D Platten

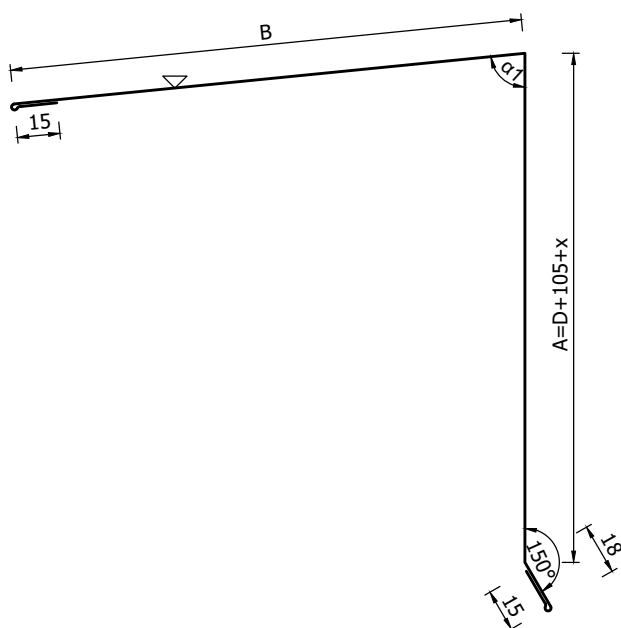


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
152	1150	164

Vohrige Name DK-4

BEARBEITUNG 153 – Pultdach Verkleidung ohne Traufe DK-5 für PWS/PWW-D Platten



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte/α	D	A	B	L	Entwicklung
153/75/α	75	180+x	180	3000 5000 6000	408+x
153/100/α	100	205+x	180		433+x
153/120/α	120	225+x	180		453+x
153/125/α	125	230+x	180		458+x
153/150/α	150	255+x	180		483+x
153/160/α	160	265+x	180		493+x
153/200/α	200	305+x	180		533+x
153/250/α	250	355+x	180		583+x

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

153 / A= ... B= ... / α= ...

α - Dachneigungswinkel

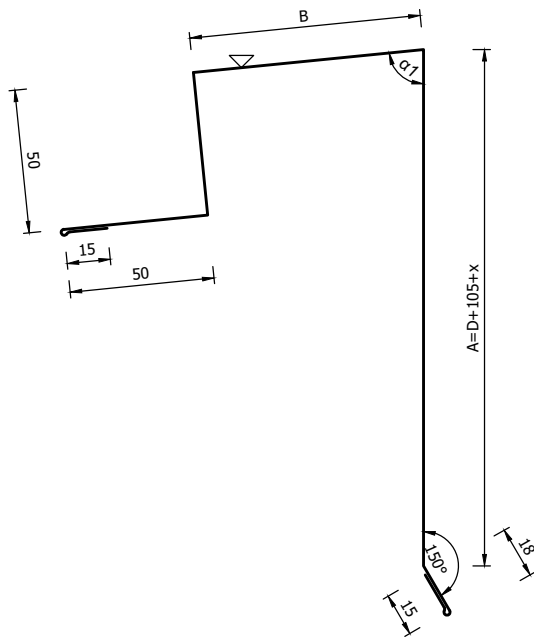
x - Zugabe abhängig von der Winkel α

D - Kerndicke

α1 = 90 - α

Vohrige Name DK-5

**BEARBEITUNG 154 – Pultdach Verkleidung ohne Traufe DK-7 für PWS/PWW-D Platten**



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte/ $\alpha$	D	A	B	L	Entwicklung
154/75/ $\alpha$	75	180+x	80	3000	408+x
154/100/ $\alpha$	100	205+x	80	5000	433+x
154/120/ $\alpha$	120	225+x	80	6000	453+x
154/125/ $\alpha$	125	230+x	80		458+x
154/150/ $\alpha$	150	255+x	80		483+x
154/160/ $\alpha$	160	265+x	80		493+x
154/200/ $\alpha$	200	305+x	80		533+x
154/250/ $\alpha$	250	355+x	80		583+x

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

154 / A= ... B= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - Dachneigungswinkel

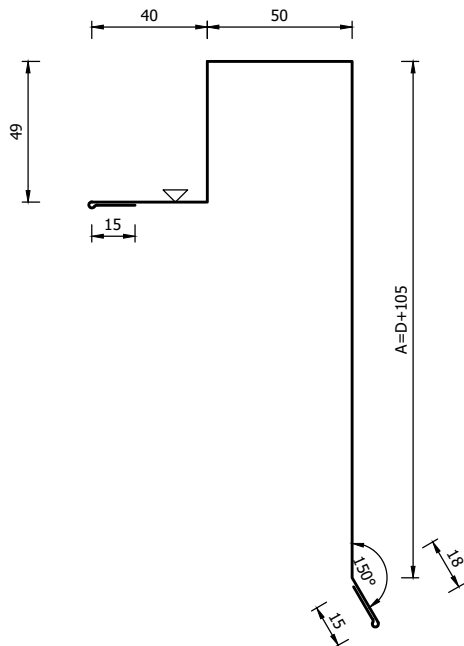
D - Kerndicke

x - Zugabe abhängig von der Winkel  $\alpha$

$\alpha_1 = 90 - \alpha$

Vohrige Name DK-7

**BEARBEITUNG 155 – Spitze Verkleidung ohne Traufe DS-1 für PWS/PWW-D Platte**



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	A	L	Entwicklung
155/75	75	180	3000	367
155/100	100	205	5000	392
155/120	120	225	6000	412
155/125	125	230		417
155/150	150	255		442
155/160	160	265		452
155/200	200	305		492
155/250	250	355		542

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

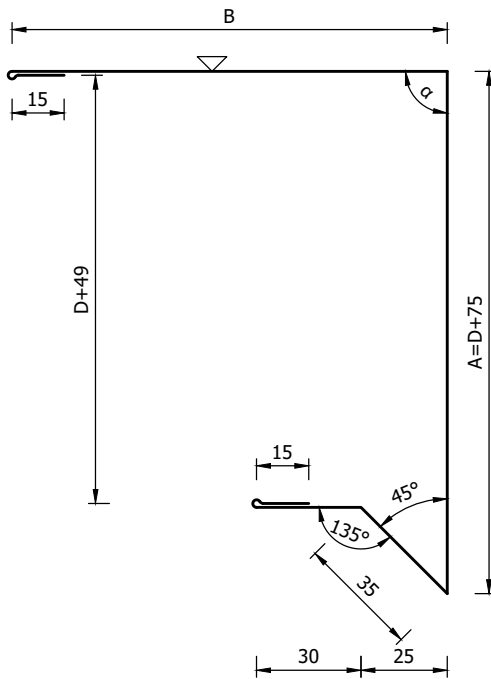
155 / D= ...

D - Kerndicke

Vohrige Name DS-1

BEARBEITUNG 156 – Pultdach Verkleidung mit Traufe DK-6 für PWS/PWW-D Platten

Bild Nr. 27



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	A	B	$\alpha$	L	Entwicklung
156/75	75	150	125	90	3000 5000 6000	370
156/100	100	175	125	90		395
156/120	120	195	125	90		415
156/125	125	200	125	90		420
156/150	150	225	125	90		445
156/160	160	235	125	90		455
156/200	200	275	125	90		495
156/250	250	325	125	90		545

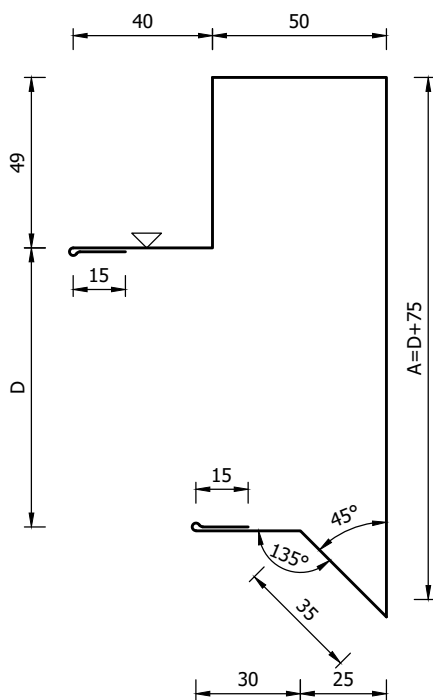
Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

156 / A= ... / B= ... /  $\alpha$ = ...

D - Kerndicke

Vohrige Name DK-6

BEARBEITUNG 157 – Pultdach Verkleidung mit Traufe DS-2 für PWS/PWW-D Platten



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	A	L	Entwicklung
157/75	75	150	3000 5000 6000	384
157/100	100	175		409
157/120	120	195		429
157/125	125	200		434
157/150	150	225		459
157/160	160	235		469
157/200	200	275		509
157/250	250	325		559

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

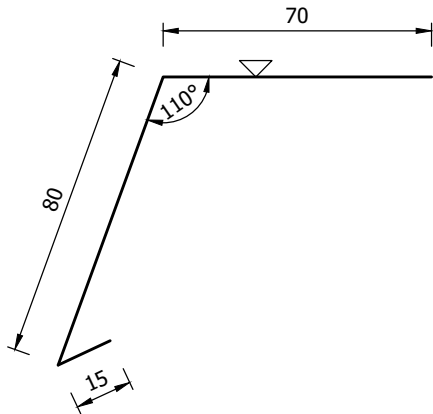
157 / D= ...

D - Kerndicke

Vohrige Name DS-2

BEARBEITUNG 158 – Dachtraufe für PWS/PWW-D Platten

Bild Nr. 28



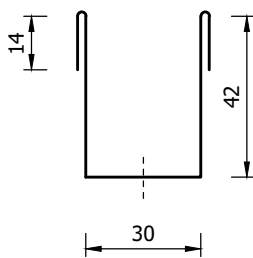
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
158	3000 5000 6000	165

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm

Vohrige Name DO-1

BEARBEITUNG 160 – CD Unterlage für PWS/PWW-D Platte

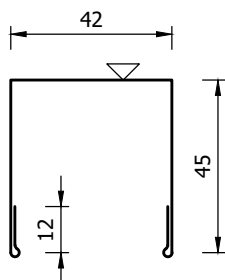


Kaltform Verzinkt Profile dicke 1,00 ÷ 1,50mm mit der Ø6 Loch

Zeichen	L
160	245 ÷ 300

Vohrige Name CD

BEARBEITUNG 161 – DR Dachrinne für PWS/PWW-D Platte



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
161	3000 5000 6000	156

Vohrige Name DR



## AUFZEICHNUNGEN

A series of horizontal dotted lines for drawing or sketching.

## AUFZEICHNUNGEN

A large area of horizontal dotted lines, intended for drawing or sketching. The lines are evenly spaced and extend across the width of the page.



[www.paneltech.pl](http://www.paneltech.pl)



**PANELTECH**<sup>®</sup>  
MODERNE GEBÄUDE