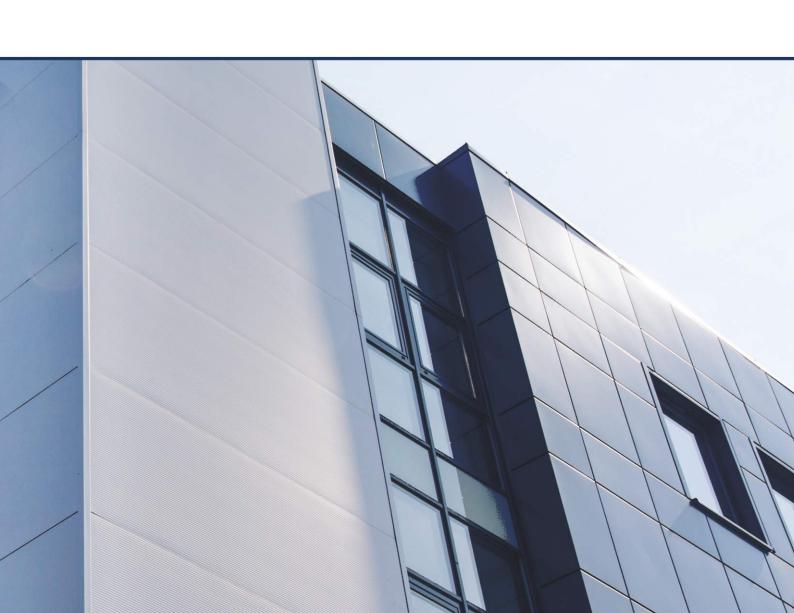




# BEARBEITUNGSKATALOG

# Sandwichpaneele mit

- Polyurethankern PUR
- Polyisocyanuratkern PIR
- Styroporkern
- Mineralwollekern





# **EINLEITUNG**

Die Firma Paneltech ist ein Hersteller der Baustoffe, das auf dem ponischen Markt seit 1989 tätig ist. Seit fast dreißig Jahren der Präsenz auf dem Markt verbindet Paneltech die Zuverlässigikeit und höchste Qualität der hergestellten Produkte mit termingerechten Dienstleisstungen und Lieferungen. Der Erfolg des Unternehmens ist dank langjähriger Erfahrung und den Investitionen in moderne Produktionsanlagen möglich. Heute sind wir einer der polnischen Marktführer, wenn es sich um die Produktion der Sandwichpaneele handelt. Uns haben viele Kunden aus Polen und aus dem Ausland vertraut. Wir exportieren unsere Produkte nach fast 30 Länder weltweit.

Die Firma Paneltech bietet ein modernes und komplexes System der leichten Außenkonstruktion aus Sandwichpaneelen an.

In unserem Angebot finden Sie Sandwichpaneele mit folgenden Kernarten:

- mit PUR-/PIR-Kern,
- mit Styropor-Kern,
- mit Mineralwolle-Kern.

Die Firma Paneltech besitzt eigenen Maschinenpark und eigenes Prüflabor, das durch eine erfahrene QS-Abteilung unterstützt wird. Dies ermöglicht eine selbständige Produktion von hochqualitativen Sandwichpaneelen, Industrietüren und Styropor. Im Angebotsspektrum der Firma Paneltech finden Sie auch Fassadenkasseten, Wärmedämmpaneele PIR Soft, Styropor-Formstücke, Styropappe, Styrodur, Alu- und PVC-Fenster und -Türen, Produkte aus Edelstahl und Tore sowie die Verladesysteme der Firma Hormann.

Wir bieten auch spezielle Dienstleistungen als Generalunternehmer bei der Errichtung von Industrie- und Inventarobjekte, bei der Montage der Sandwichpaneele und der Türen bei den Kühlräumen an.

# ZUSAMMENGESETZT 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  $\mu$ m, 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.

# Kantteile von der Firma PaNELTECH verfügbar sind in Längen:

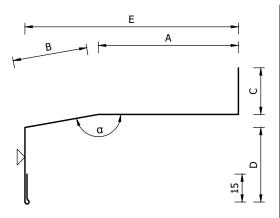
- Standard: 3,00m, 5,00m und 6,0m;
- Unstandard: ab 0,10m bis 8,00m abhängig nach der Form und Blech dicke;
- Bis 3,0m bei Edelstahl mit der Blech dicke 0,80 i 1,50mm.

#### 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.

# BEARBEITUNG 001 - Tropf Sockel

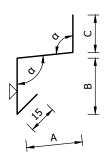


#### Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

	-							
Zeichen/Dicke der Platte	А	В	С	D	α∘	Е	L	Entwicklung
001/40	15	40	25	40	170	54	3000	135
001/50	25	40	25	40	170	64	5000	145
001/60	35	40	25	40	170	74	6000	155
001/80	55	40	25	40	170	94	6000	175
001/100	75	40	25	40	170	114		195
001/120	95	40	25	40	170	134		215
001/140	115	40	25	40	170	154		235
001/150	125	40	25	40	170	164		245
001/160	135	40	25	40	170	174		255
001/180	155	40	25	40	170	194		275
001/200	175	40	25	40	170	214		295
001/225	200	40	25	40	170	239		320
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

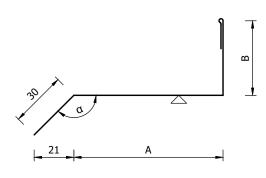


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	С	α∘	L	Entwicklung
003 B	30	30	20	96	3000	95

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 003B / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

BEARBEITUNG 004 - Tropf Sockel

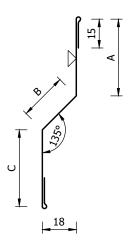


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	А	В	α	L	Entwicklung
004/40	40	40	135	3000	125
004/50	50	40	135	5000	135
004/60	60	40	135	6000	145
004/80	80	40	135	8000	165
004/100	100	40	135		185
004/120	120	40	135		205
004/140	140	40	135		225
004/150	150	40	135		235
004/160	160	40	135		245
004/180	180	40	135		265
004/200	200	40	135		285
004/225	225	40	135		310
004/250	250	40	135		335

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 004 / A= ... /  $\alpha =$  ...

# BEARBEITUNG 005 - Wand Traufe

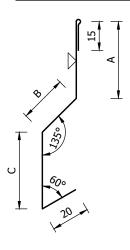


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	С	L	Entwicklung
005/40	40	25	40	3000	135
005/60	40	25	60		155
005/80	40	25	80	5000 6000	175
005/100	40	25	100	6000	195

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

# BEARBEITUNG 006 - Wand Traufe

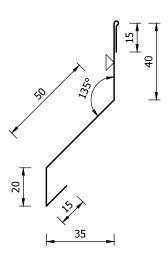


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	С	L	Entwicklung
006/40	40	25	40	3000	140
006/60	40	25	60	5000	160
006/80	40	25	80		180
006/100	40	25	100	6000	200

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

BEARBEITUNG 007 - Wand Traufe

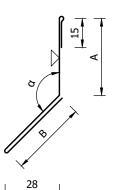


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
007	3000 5000 6000	140

# BEARBEITUNG 008 - Traufe

Bild Nr. 3

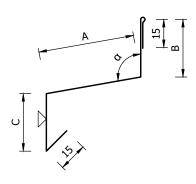


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	α∘	L	Entwicklung
800	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

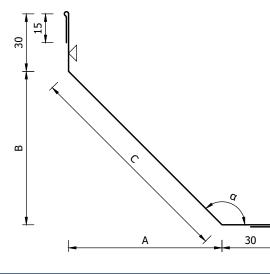


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	С	α∘	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



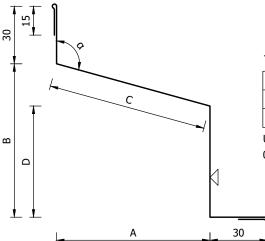
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	α∘	С	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	0000	260

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

# BEARBEITUNG 011 - Innere Unterbau Bearbeitung

Bild Nr. 4

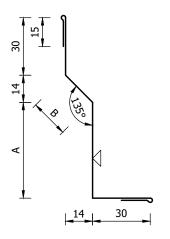


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	α ∘	С	D	L	Entwicklung
011/80	80	80	105	83	59	3000 5000	232
011/120	120	120	105	125	88	6000	303

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 011 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha=$  ...

# BEARBEITUNG 012 – Innere Unterbau Bearbeitung oder Fensteröffnung

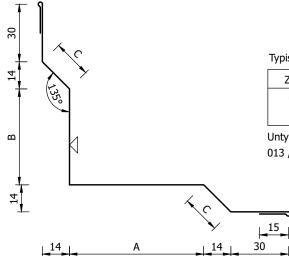


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	α۰	L	Entwicklung
012	50	20	135	3000 5000 6000	160

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 012 / A= ... / A= ... /  $\alpha =$  ...

# BEARBEITUNG 013 - Innere Unterbau Bearbeitung

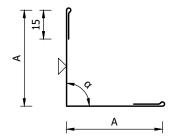


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	С	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

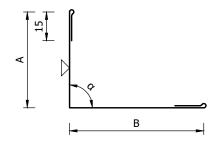


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	α∘	L	Entwicklung
015/25	25	90	3000	80
015/30	30	90	5000	90
015/40	40	90	6000	110
015/50	50	90	0000	130
015/100	100	90		230
015/150	150	90		330

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

# BEARBEITUNG 016 - Außenwinkel

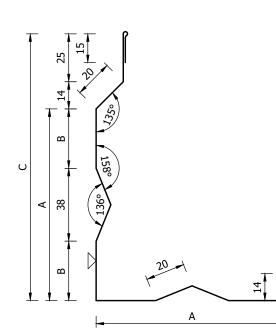


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	α∘	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= ... /  $\alpha =$  ...

#### BEARBEITUNG 017 - Außenwinkel



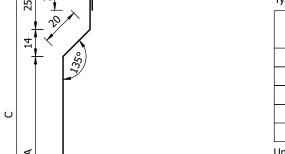
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Dicke der Platte	Α	В	С	L	Entwicklung
017/100	-	100	31	139	3000	324
017/120	40	120	41	159	5000	364
017/160	80	160	61	199	6000	444
017/180	100	180	71	219	0000	484
017/200	120	200	81	239		524
017/240	160	240	101	279		604
017/280	200	280	121	319		684
017/330	250	330	146	369		784

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 017 / A=  $\dots$ 

# BEARBEITUNG 018 – Außenwinkel

Bild Nr. 6



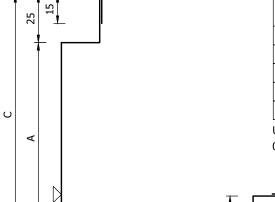
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Dicke der Platte	А	С	L	Entwicklung
018/100	-	100	139	3000	320
018/120	40	120	159	5000	360
018/160	80	160	199	6000	440
018/180	100	180	219	0000	480
018/200	120	200	239		520

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 018 / A=  $\dots$ 



# BEARBEITUNG 019 – Außenwinkel



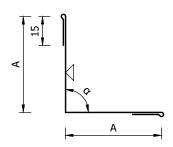
#### Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Dicke der Platte	А	С	L	Entwicklung
019/100	-	100	125	3000	320
019/120	40	120	145	5000	360
019/160	80	160	185	6000	440
019/180	100	180	205	0000	480
019/200	120	200	225		520

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 019 /  $A=\dots$ 

BEARBEITUNG 020 – Gleichseitige Innenwinkel

Α



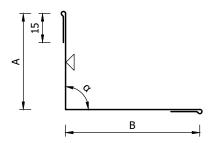
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Α	α∘	L	Entwicklung
25	90	3000	80
30	90		90
40	90		110
50	90	3000	130
100	90	5000	230
150	90	6000	330
	25 30 40 50 100	25 90 30 90 40 90 50 90 100 90	25 90 3000 30 90 40 90 50 90 3000 100 90 5000 6000

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

#### Bild Nr. 7

#### BEARBEITUNG 021 - Innenwinkel



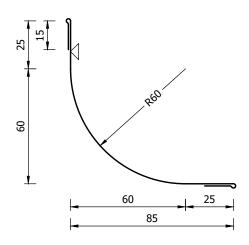
#### Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
021/50/70	50	70	3000	150
021/50/100	50	100	5000	180
021/50/150	50	150	6000	230

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

 $021 / A = ... / B = ... / \alpha = ...$ 

#### BEARBEITUNG 022 – Abgerundete Ecke (Platte - Platte)



#### Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
022	3000 5000 6000	175

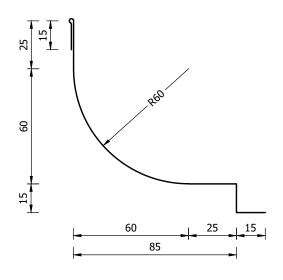
#### Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,50 mm

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

# BEARBEITUNG 023 - Abgerundete Ecke (Platte - Kachel)



#### Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,50 mm

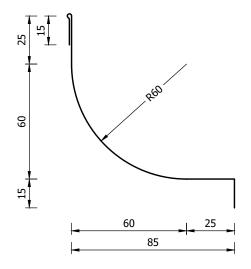
Zeichen	L	Entwicklung
023 /N-0,50	3000 5000 6000	190

#### Bearbeitung aus Edelstahlblech 0,75 mm

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

#### Bild Nr. 8

# 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

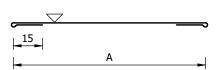


# Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
025/40	44	40	3000	154
025/50	54	40	5000	164
025/60	64	40	6000	174
025/80	84	40	0000	194
025/100	104	40		214
025/120	124	40		234
025/140	144	40		254
025/150	154	40		264
025/160	164	40		274
025/180	184	40		294
025/200	204	40		314
025/225	229	40		339
025/250	254	40		364

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

BEARBEITUNG 026 - Flachstange



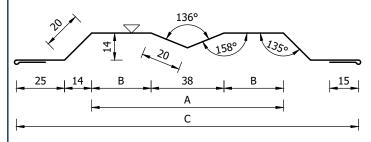
#### Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	L	Entwicklung
026/50	50	3000	80
026/80	80	5000	110
026/100	100	6000	130
026/150	150	0000	180

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 026 / A=  $\dots$ 

# BEARBEITUNG 027 – Maskierung der Anschlussplatten

Bild Nr. 9

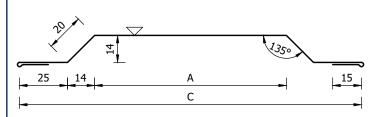


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	С	L	Entwicklung
027/75	76	19	153	3000	198
027/100	100	31	178	5000	222
027/120	120	41	198	6000	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

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 027 /  $A=\dots$ 

# BEARBEITUNG 028 - Maskierung der Anschlussplatten



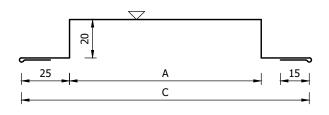
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	С	L	Entwicklung
028/50	50	128	3000	170
028/75	75	153	5000 5000 6000	195
028/100	100	178		220
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

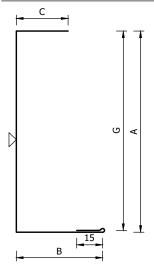


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

<b>/</b> 1				
Zeichen	А	С	L	Entwicklung
029/50	50	150	3000	170
029/75	75	125	3000	195
029/100	100	150	3000	220
029/120	120	170	5000	240
029/140	140	190	6000	260
029/160	160	210	0000	280

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 029 / A=  $\dots$ 

# BEARBEITUNG 036 - Maskierung der Toröffnung

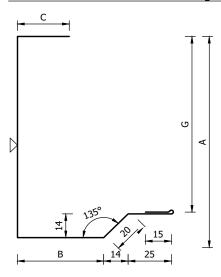


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	G	Α	В	С	L	Entwicklung
036/120	120	124	50	30	3000	219
036/140	140	144	50	30		239
036/160	160	164	50	30	6000	259
036/180	180	184	50	30	6000	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

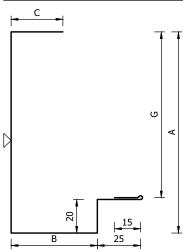


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	G	Α	В	С	L	Entwicklung
037B/120	120	136	50	30	3000	276
037B/140	140	156	50	30	5000	296
037B/160	160	176	50	30	6000	316
037B/180	180	196	50	30	6000	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 037B / G= ... / B= ... / C= ...

# BEARBEITUNG 039 B - Maskierung der Toröffnung

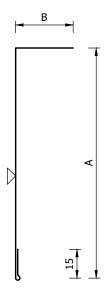


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	G	Α	В	С	L	Entwicklung
039B/120	120	142	50	30	3000	282
039B/140	140	162	50	30	5000	302
039B/160	160	182	50	30	6000	322
039B/180	180	202	50	30	6000	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 039B / G= ... / B= ... / C= ...

# BEARBEITUNG 046 – Maskierung der Toröffnung

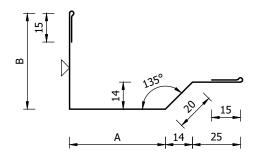


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
046/120	120	30	3000	165
046/140	140	30		185
046/160	160	30	5000 6000	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

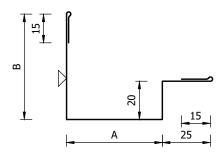


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	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

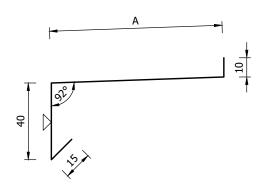


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	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

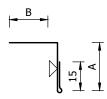


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	L	Entwicklung
051/50	50	3000	115
051/70	70	3000	135
051/90	90	5000	155
051/110	110	6000	175
051/130	130	6000	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=  $\dots$ 

# BEARBEITUNG 052 – Maskierung der Fensteröffnung – Stärkung der Fensterbrett

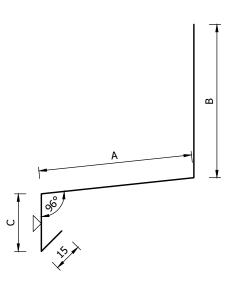


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	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



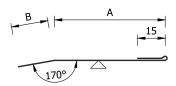
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen / Dicke der Platte	Α	В	С	L	Entwicklung
053/40	40	80	30	3000	165
053/60	60	80	30	5000	185
053/80	80	80	30	6000	205
053/100	100	80	30	0000	225

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

#### Bild Nr. **13**

# BEARBEITUNG 054 B – Maskierung der Fensteröffnung - Schwelle

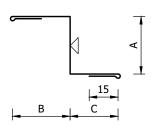


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
054B/40	40	20	3000	75
054B/60	60	20		95

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 054B / A= ... / B= ... / C= ...

# BEARBEITUNG 55 B – Maskierung der Fensteröffnung - Außenpfeiler

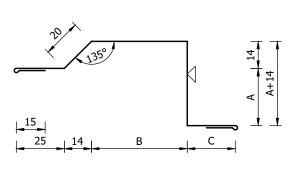


#### Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

					F 1 1 1 1
Zeichen	Α	В	С	L	Entwicklung
055B/22	22	30	25	3000	107
055B/30	30	30	25	3000	115
055B/35	35	30	25		120
055B/42	42	30	25	3000	127
055B/40	40	30	25	5000	125
055B/60	60	30	25	6000	145
055B/80	80	30	25	0000	165
055B/100	100	30	25		185
055B/120	120	30	25		205

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 055B / A= ... / B= ... / C= ...

# BEARBEITUNG 56 B – Maskierung der Fensteröffnung - Außenpfeiler

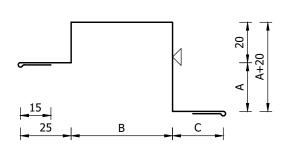


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

	.,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,						
Zeichen	Α	В	C	L	Entwicklung		
056B/22	22	50	25	3000	186		
056B/30	30	50	25	5000	194		
056B/35	35	50	25	6000	199		
056B/42	42	50	25	6000	206		
056B/40	40	50	25		204		
056B/60	60	50	25		224		
056B/80	80	50	25		244		
056B/100	100	50	25		264		
056B/120	120	50	25		284		

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 056B / A= ... / B= ... / C= ...

# BEARBEITUNG 057 B – Maskierung der Fensteröffnung - Außenbearbeitung

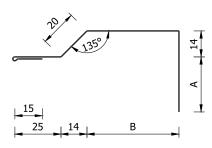


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

					F
Zeichen	Α	В	С	L	Entwicklung
057B/22	22	50	25	3000	192
057B/30	30	50	25	5000	200
057B/35	35	50	25	6000	205
057B/42	42	50	25	0000	212
057B/40	40	50	25		210
057B/60	60	50	25		230
057B/80	80	50	25		250
057B/100	100	50	25		270
057B/120	120	50	25		290

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

# BEARBEITUNG 058 B – Maskierung der Fensteröffnung - Innenbearbeitung

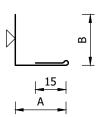


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
058B/40	40	50	3000	164
058B/60	60	50	5000	184
058B/ 80	80	50	6000	204
058B/100	100	50	6000	224
058B/120	120	50		244

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 mm oder 0,75 mm 058B / A=  $\dots$  / B=  $\dots$ 

# BEARBEITUNG 059 B - Maskierung der Fensteröffnung - Innenbearbeitung

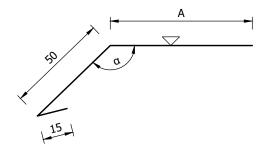


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

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

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

# BEARBEITUNG 061 – Bearbeitung Sockel

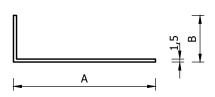


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	α	L	Entwicklung
061	100	135	3000 5000 6000	165

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

# BEARBEITUNG 075 - Startleiste

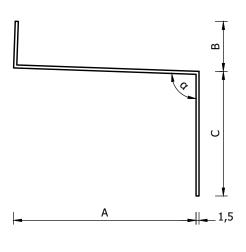


#### Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

Zeichen/A/Plattentyp	Α	В	L	Entwicklung
075/40/S	40	21	3000	61
075/70/S	70	21	3000	91
075/40/SU	40	50		90
075/70/SU	70	50		120

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

# BEARBEITUNG 076 - Startleiste

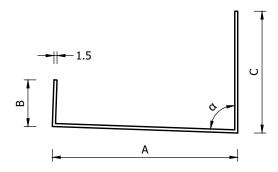


#### Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

Zeichen/A/Plattentyp	Α	В	С	α۰	L	Entwicklung
076/40/S	30	21	60	92	3000	111
076/50/S	40	21	60	92	3000	121
076/60/S	50	21	60	92		131
076/80/S	70	21	60	92		151
076/100/S	90	21	60	92		171
076/120/S	110	21	60	92		191
076/140/S	130	21	60	92		211
076/150/S	140	21	60	92		221
076/160/S	150	21	60	92		231
076/180/S	170	21	60	92		251
076/200/S	190	21	60	92		271
076/225/S	215	21	60	92		296
076/250/S	240	21	60	92		321
076/60/SU	37	21	60	92		118
076/80/SU	57	21	60	92		138
076/100/SU	77	21	60	92		158
076/120/SU	97	21	60	92		178
076/140/SU	117	21	60	92		198
076/150/SU	127	21	60	92		208
076/160/SU	137	21	60	92		218
076/180/SU	157	21	60	92		238
076/200/SU	177	21	60	92		258

Untypische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm 076 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

# BEARBEITUNG 077 – Startleiste



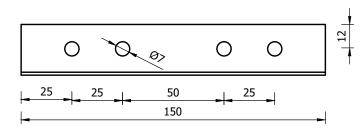
#### Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

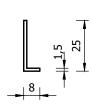
Zeichen/A/Plattentyp	Α	В	С	α∘	L	Entwicklung
077/40/S	30	21	60	88	3000	111
077/50/S	40	21	60	88	3000	121
077/60/S	50	21	60	88		131
077/80/S	70	21	60	88		151
077/100/S	90	21	60	88		171
077/120/S	110	21	60	88		191
077/140/S	130	21	60	88		211
077/150/S	140	21	60	88		221
077/160/S	150	21	60	88		231
077/180/S	170	21	60	88		251
077/200/S	190	21	60	88		271
077/225/S	215	21	60	88		296
077/250/S	240	21	60	88		321
077/60/SU	37	21	60	88		118
077/80/SU	57	21	60	88		138
077/100/SU	77	21	60	88		158
077/120/SU	97	21	60	88		178
077/140/SU	117	21	60	88		198
077/150/SU	127	21	60	88		208
077/160/SU	137	21	60	88		218
077/180/SU	157	21	60	88		238
077/200/SU	177	21	60	88		258

Untypische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm

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

# SU Unterlage / Lastverteilerplatten

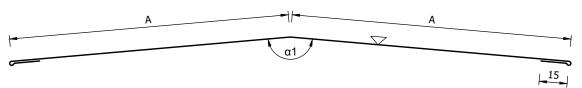




# DACH KANTTEILE

# BEARBEITUNG 101 - Firstblech

Bild Nr. **17** 



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

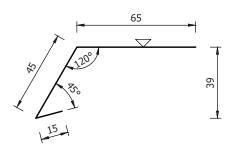
Zeichen	Α	L	Entwicklung	Für Neigung
101/150/α	150	3000	330	α < 6°
101/180/α	180	5000	390	α < 11°
101/200/α	200		430	α < 15°
101/250/α	250	6000	530	α < 23°

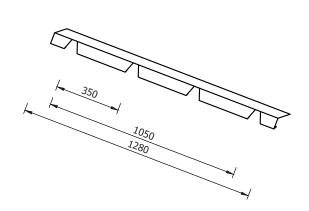
 $\alpha$  - Dachneigungswinkel  $\alpha 1 = 180 - 2\alpha$ 

# BEARBEITUNG 102 - Zahnblech

Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

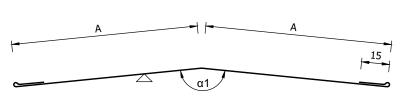
Zeichen	L	Entwicklung	
102	1280	125	





#### BEARBEITUNG 103 - Unterblech

Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm



Zeichen	Α	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= ...

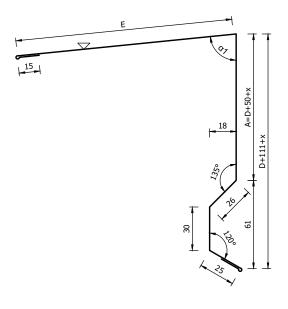
 $\alpha$  - Dachneigungswinkel

 $\alpha 1 = 180 - 2\alpha$ 

# DACH KANTTEILE

# BEARBEITUNG 104 – Windwurf der Pultdach ohne Dachtraufe

Bild Nr. 18



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte/α	D	Α	Е	L	Entwicklung
104/40/α	40	90+x	150	3000	351+x
104/60/α	60	110+x	150	5000	371+x
104/80/α	80	130+x	150	6000	391+x
104/90/α	90	140+x	150	0000	401+x
104/100/α	100	150+x	150		411+x
104/120/α	120	170+x	150		431+x
104/140/α	140	190+x	150		451+x
104/150/α	150	200+x	150		461+x
104/160/α	160	210+x	150		471+x
104/180/α	180	230+x	150		491+x
104/200/α	200	250+x	150		511+x
104/225/α	225	275+x	150		536+x
104/250/α	250	300+x	150		561+x

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

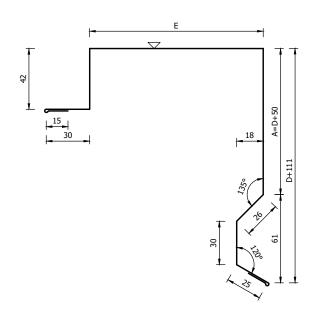
104 / A= ... E= ... / α= ...

 $\alpha$  - Dachneigungswinkel x -

x - Zugabe abhängig von der Winkel α

D - Kern Dicke  $\alpha 1 = 90 - \alpha$ 

# BEARBEITUNG 105 - Spitzenwindwurf ohne Dachtraufe



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	Α	Е	L	Entwicklung
105/40	40	90	120	3000	393
105/60	60	110	120	5000	413
105/80	80	130	120	6000	433
105/90	90	140	120	0000	443
105/100	100	150	120		453
105/120	120	170	120		473
105/140	140	190	120		493
105/150	150	200	120		503
105/160	160	210	120		513
105/180	180	230	120		533
105/200	200	250	120		553
105/225	225	275	120		578
105/250	250	300	120		603

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

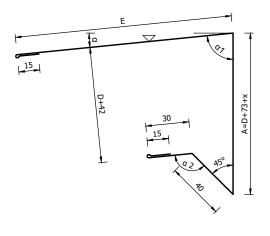
105 / A= ... / E= ...

D - Kern Dicke

# DACH KANTTEILE

# BEARBEITUNG 106 – Windwurf der Pultdach mit der Dachtraufe

Bild Nr. **19** 



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

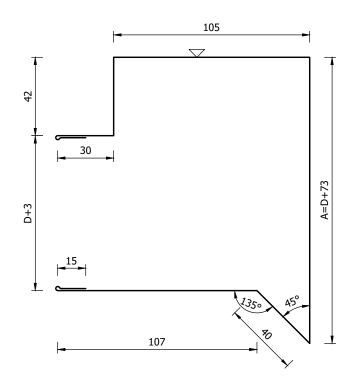
Zeichen/Dicke der Platte/α	D	Α	Е	L	Entwicklung
106/40/α	40	113+x	150	3000	363+x
106/60/α	60	133+x	150	5000	383+x
106/80/α	80	153+x	150	6000	403+x
106/90/α	90	163+x	150	0000	413+x
106/100/α	100	173+x	150		423+x
106/120/α	120	193+x	150		443+x
106/140/α	140	213+x	150		463+x
106/150/α	150	223+x	150		473+x
106/160/α	160	233+x	150		483+x
106/180/α	180	253+x	150		503+x
106/200/α	200	273+x	150		523+x
106/225/α	225	298+x	150		548+x
106/250/α	250	323+x	150		573+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



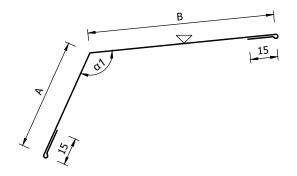
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	Α	L	Entwicklung
107/40	40	113	3000	467
107/60	60	133	5000	487
107/80	80	153	6000	507
107/90	90	163	0000	517
107/100	100	173		527
107/120	120	193		547
107/140	140	213		567
107/150	150	223		577
107/160	160	233		587
107/180	180	253		607
107/200	200	273		627
107/225	225	298		652
107/250	250	323		677

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

D - Kern Dicke

# BEARBEITUNG 109 – Dachmaskierung



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

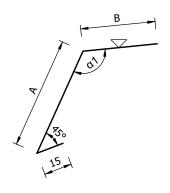
Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
109/60/α	60	100	3000 5000	190
109/80/α	80	100	6000	210

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

 $\boldsymbol{\alpha}$  - Dachneigungswinkel

 $\alpha 1 = 105 + \alpha$ 

# BEARBEITUNG 110 – Dachtraufe



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

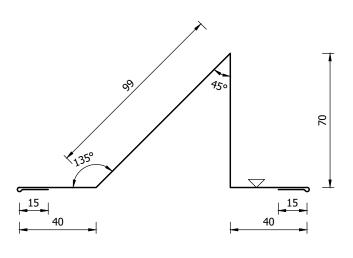
Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
110/40/α	40	40	3000	95
110/60/α	60	40	3000 5000	115
110/80/α	80	40	6000	135

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

α - Dachneigungswinkel

 $\alpha 1 = 105 + \alpha$ 

# BEARBEITUNG 111 – Schneefänger



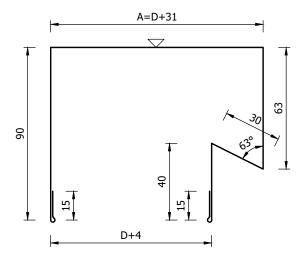
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen L Er	ntwicklung
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



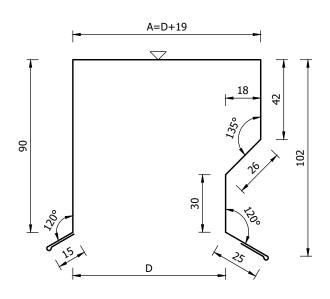
Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen/Dicke der Platte	D	А	L	Entwicklung
112/40	40	71	3000	324
112/50	50	81	5000	334
112/60	60	91	6000	344
112/80	80	111	0000	364
112/100	100	131		384
112/120	120	151		404
112/140	140	171		424
112/150	150	181		434
112/160	160	191		444
112/180	180	211		464
112/200	200	231		484
112/225	225	256		509
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

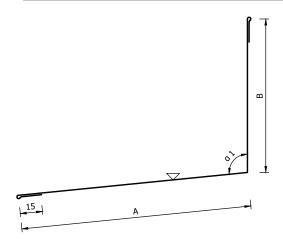
Zeichen/Dicke der Platte	D	Α	L	Entwicklung
113/40	40	59	3000	317
113/50	50	69	5000	327
113/60	60	79	6000	337
113/80	80	99	8000	357
113/100	100	119		377
113/120	120	139		397
113/140	140	159		417
113/150	150	169		427
113/160	160	179		437
113/180	180	199		457
113/200	200	219		477
113/225	225	244		502
113/250	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. **22** 



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
114/100/α	150	100	3000	280
114/150/α	150	150	5000	330
114/200/α	150	200	6000	380
114/250/α	150	250	0000	430
114/300/α	150	300		480

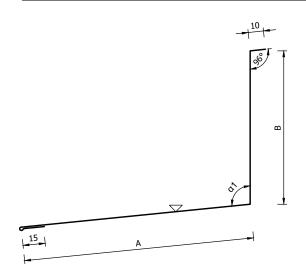
Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm 114 / B= ... / A= ... /  $\alpha =$  ...

 $\alpha$  - Dachneigungswinkel

 $\alpha 1 = 90 + \alpha$ 

 $\alpha = 0$  -für der Längsdachneigungsbearbeitung

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



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
115/100/α	150	100	3000	275
115/150/α	150	150	5000	325
115/200/α	150	200	6000	375
115/250/α	150	250	0000	425
115/300/α	150	300		475

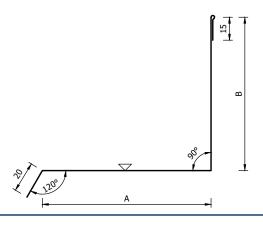
Untypische Bearbeitung aus Blech 0,50 oder 0,75 mm 115 / B= ... / A= ... /  $\alpha =$  ...

 $\alpha$  - Dachneigungswinkel

 $\alpha 1 = 90 + \alpha$ 

 $\alpha$  = 0 - für der Längsdachneigungsbearbeitung

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

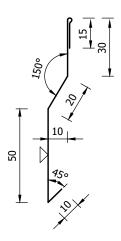


Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

	_		•	
Zeichen	Α	В	L	Entwicklung
116/100	110	100	2000	245
116/150	110	150	3000 5000 6000	295
116/200	110	200		345
116/250	110	250	6000	395
116/300	110	300		445

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

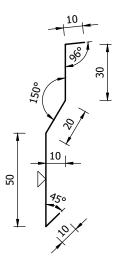
# BEARBEITUNG 118 – Dachrinne für Sandwichpaneelen



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
118	3000	125

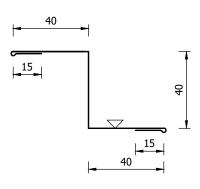
# BEARBEITUNG 119 – Dachtraufe für die Mauer



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
119	3000	120

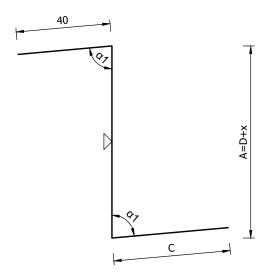
# BEARBEITUNG 121 – Dachfläche Maskierung 114 oder 115 entlang der Dachneigung



Typisch Bearbeitung aus Blech 0,50 mm

Zeichen	L	Entwicklung
121	3000	150
	5000	
	6000	

#### BEARBEITUNG 130 - Rinnen Z-Profil



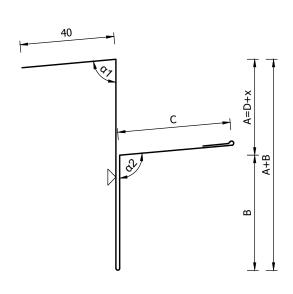
Typische Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, ohne Lackierung

Zeichen/Dicke der Platte/α	D	С	L	Entwicklung
130/40/α *	40	50	3000	130+x
130/60/α *	60	50		150+x
130/80/α *	80	50	5000 6000	170+x
130/90/α *	90	50	6000	180+x
130/100/α	100	50		190+x
130/120/α	120	50		210+x
130/140/α	140	50		230+x
130/150/α	150	50		240+x
130/160/α	160	50		250+x
130/180/α	180	50		270+x
130/200/α	200	50		290+x
130/225/α	225	50		315+x
130/250/α	250	50		340+x

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

- α Dachneigungswinkel
- D Kerndicke
- $\boldsymbol{x}$  Zugabe abhängig von der Winkel  $\boldsymbol{\alpha}$
- $\alpha 1 = 90 \alpha$

# BEARBEITUNG 131 – Rinnen Z-Profil verlängert



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

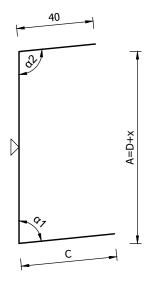
Zeichen/Dicke der Platte/α	D	В	С	L	Entwicklung
131/40/α	40	70	50	3000	285+x
131/60/α	60	50	50	5000	265+x
131/80/α	80	30	50	6000	245+x
131/90/α	90	30	50	6000	255+x
131/100/α	100	30	50		265+x
131/120/α	120	30	50		285+x
131/140/α	140	30	50		305+x
131/150/α	150	30	50		315+x
131/160/α	160	30	50		325+x
131/180/α	180	30	50		345+x
131/200/α	200	30	50		365+x
131/225/α	225	30	50		390+x
131/250/α	250	30	50		415+x

Untypische Bearbeitung aus Blech 0,75 mm a1 = 90 - a(RAL 7035, 8017, 9002, 9010, 9006)

- a2 = 90 + a
- 131 / A= ... / B= ... / C= ... / a= ...
- a Dachneigungswinkel
- D Kerndicke
- x Zugabe abhängig von der Winkel a

<sup>\* -</sup> nicht empfohlen für die Plattendicke von D=40-90 mm

# BEARBEITUNG 150 - Rinnen C-Profil



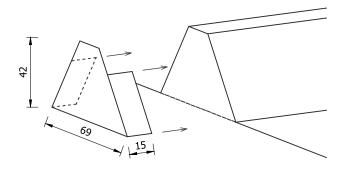
Typisch Bearbeitung aus Blech 1,50 mm, nicht lackiert

Zeichen/Dicke der Platte/α	D	С	L	Entwicklung
150/40/α	40	50	3000 5000 6000	130+x
150/60/α	60	50		150+x
150/80/α	80	50		170+x
150/90/α	90	50		180+x
150/100/α	100	50		190+x
150/120/α	120	50		210+x
150/140/α	140	50		230+x
150/150/α	150	50		240+x
150/160/α	160	50		250+x
150/180/α	180	50		270+x
150/200/α	200	50		290+x
150/225/α	225	50		315+x
150/250/α	250	50		340+x

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

- a Dachneigungswinkel
- D Kerndicke
- x Zugabe abhängig von der Winkel a
- a1 = 90 a
- a2 = 90 + a

# Dachhaube Z42



Die im vorliegenden technischen Katalog dargestellten Lösungen haben einen informativen Charakter und bedürfen einer Absprache mit dem Ersteller des jeweiligen Projektes. Die Firma Paneltech übernimmt keine Haftung für die Fehler, die sich aus nicht korrekten Verwendung der im Katalog enthaltenen Informationen ergeben.

Der Katalog ist kein Angebot im Sinne der Vorschriften des Bürgerlichen Gesetzbuches. Die Firma Paneltech behält sich das Recht vor, die Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen. Leistungserklärungen und Allgemeine Verkaufsbedingungen sind auf unserer Internetseite www.paneltech.pl erhältlich.

1/2020

PaNELTECH Sp. z o.o. 41-508 Chorzów ul. Michałkowicka 24 +48 32 245 91 41 info@paneltech.pl

**PANELTECH.PL**