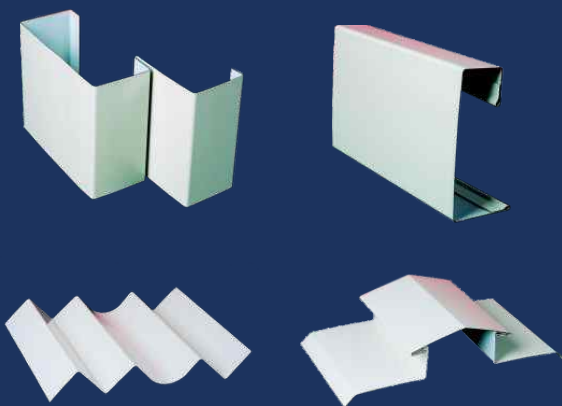


# PŁYTY WARSTWOWE

- z rdzeniem poliuretanowym PUR
- z rdzeniem poliizocyjanurowym PIR
- z rdzeniem styropianowym
- z rdzeniem z wełny mineralnej

## KATALOG OBRÓBEK BLACHARSKICH PANELTECH

**PANELTECH**<sup>®</sup>  
NOWOCZESNE BUDOWNICTWO



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

wersja 2017.1.





## WSTĘP

Firma PaNELTECH Sp. z o.o. jest wyspecjalizowanym przedsiębiorstwem produkcyjno-usługowym działającym w branży budowlanej na rynku dóbr inwestycyjnych i przemysłowych od 1989 roku. Wysoka jakość oferowanych przez firmę produktów jest wynikiem stosowania nowoczesnych technologii wytwarzania oraz materiałów i surowców pochodzących od renomowanych dostawców krajowych i zagranicznych. Na wysoki poziom oferowanych usług budowlanych wpływ mają przede wszystkim wiedza, zaangażowanie oraz wieloletnie doświadczenie w branży.

Warto podkreślić fakt, iż od początku swojej działalności Firma PaNELTECH stara się budować swoją przewagę konkurencyjną w oparciu o nowoczesne i innowacyjne rozwiązania produktowe i technologiczne. Konsekwencją przyjętej strategii są zrealizowane na przestrzeni lat inwestycje, w tym m.in. zakup nowoczesnej generacji parku maszynowego do produkcji drzwi chłodniczych i przemysłowych, zakup nowoczesnej linii do produkcji styropianu, pełna modernizacja produkcji płyt warstwowych z rdzeniem styropianowym (PWS) i wełny mineralnej (PWW) oraz najnowsza inwestycja firmy - zakup jednej z najnowocześniejszych w Europie linii technologicznych do produkcji płyt warstwowych z rdzeniem poliuretanowym. Dzięki tej inwestycji oferta firmy została poszerzona o dwa nowe produkty:

- płyty warstwowe z rdzeniem poliuretanowym typu PW PUR,
- płyty warstwowe z rdzeniem poliizocyanurowym typu PW PIR.

Firma PaNELTECH posiada w swojej ofercie elementy uzupełniające system lekkiej obudowy z płyt warstwowych takie jak obróbki blacharskie, elementy złączne i montażowe.

## KOMPLEKSOWY SYSTEM OBRÓBEK BLACHARSKICH

W zakresie produkcji obróbek blacharskich firma Paneltech oferuje obróbki z blachy:

- ocynkowanej nielakierowanej o grubościach 0,75 mm, 1,00 mm, 1,50 mm, 2,00 mm;
- ocynkowanej z powłoką poliestrową 25 µm w dostępnych typowych kolorach RAL o grubości 0,50 mm;
- ocynkowanej z powłoką poliestrową 25 µm w kolorze RAL 7035, 8017, 9002, 9006 i 9010 o grubości 0,75 mm;
- ocynkowanej z powłoką poliestrową 25 µm w kolorze RAL 9010 o grubości 1,50 mm;
- ocynkowanej z powłoką poliestrową 35 µm w dostępnych typowych kolorach RAL o grubości 0,50 mm;
- ocynkowanej z powłoką foodsafe w dostępnych typowych kolorach RAL o grubości 0,50 mm;
- nierdzewnej - kwasoodpornej w gat. 1.4301 o grubości 0,50 mm; 0,80 mm i 1,50 mm.

Obróbki firmy Paneltech dostępne są w długościach:

- standardowych: 3,00 m, 5,00 m i 6,00 m;
- niestandardowych: od 0,10 m do 8,00 m w zależności od kształtu obróbki i grubości blachy;
- do 3,00 m w przypadku obróbek z blachy nierdzewnej 0,80 i 1,50 mm.

Cena obróbek blacharskich jest uzależniona od:

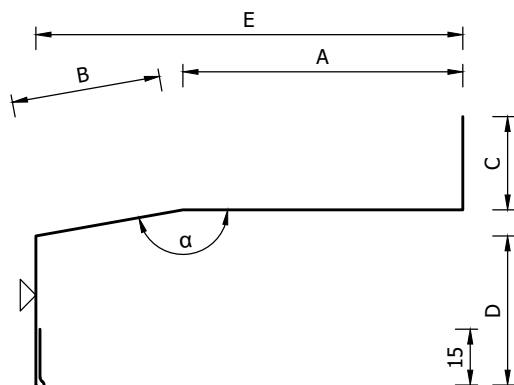
- rodzaju i grubości blachy;
- powłoki lakierniczej;
- długości i kształtu obróbki;
- wielkości zamówienia.

Istnieje możliwość lakierowania proszkowego obróbek z blachy ocynkowanej na dowolny kolor palety RAL.

Zawartość katalogu technicznego nie stanowi oferty handlowej w rozumieniu przepisów Kodeksu Cywilnego. Katalog zawiera rozwiązania przykładowe, które wymagają doprecyzowania przez projektanta danego obiektu. PaNELTECH nie ponosi odpowiedzialności w przypadku zaistnienia jakichkolwiek nieprawidłowości natury technicznej lub błędów wynikających z niewłaściwego wykorzystania informacji zawartych w opracowaniu.



## OBRÓBKA 001 - okapnik cokołu



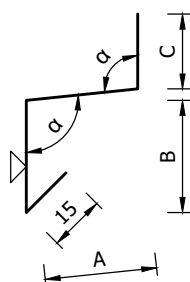
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol/gr. płyty	A	B	C	D	$\alpha^\circ$	E	L	rozwińnięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

## OBRÓBKA 003 B - okapnik cokołu



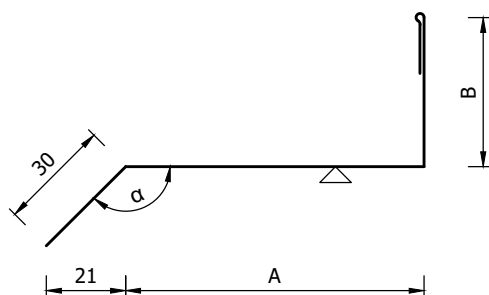
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	rozwińnięcie
003 B	30	30	20	96	3000	95

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

## OBRÓBKA 004 - okapnik cokołu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

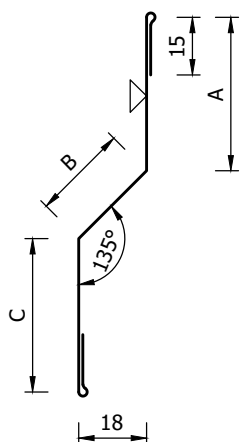
symbol / gr. płyty	A	B	$\alpha$	L	rozwińnięcie
004/40	40	40	135	3000 5000 6000	125
004/60	60	40	135		145
004/75	75	40	135		160
004/80	80	40	135		165
004/100	100	40	135		185
004/120	120	40	135		205
004/125	125	40	135		210
004/150	150	40	135		235
004/160	160	40	135		245
004/200	200	40	135		285
004/250	250	40	135	335	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

dawna nazwa Z-1

## OBRÓBKA 005 - okapnik ścienny

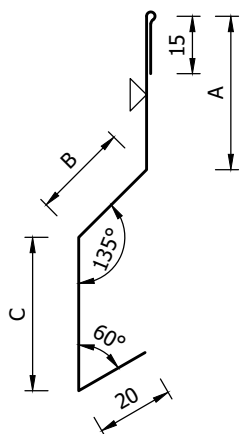


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
005 / A= ... / B= ... / C= ...

## OBRÓBKA 006 - okapnik ścienny

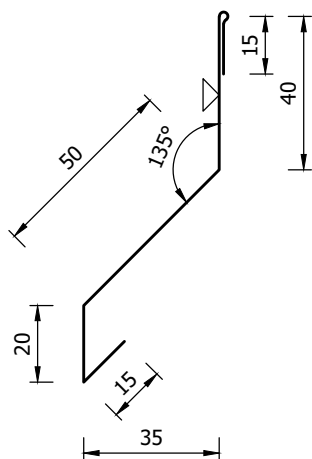


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
006 / A= ... / B= ... / C= ...

## OBRÓBKA 007 - okapnik ścienny

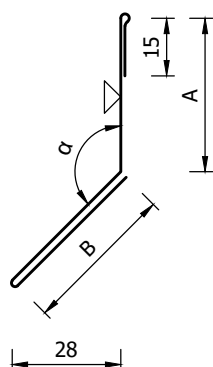


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwińcie
007	3000 5000 6000	140

dawna nazwa Z-2

## OBRÓBKA 008 - okapnik



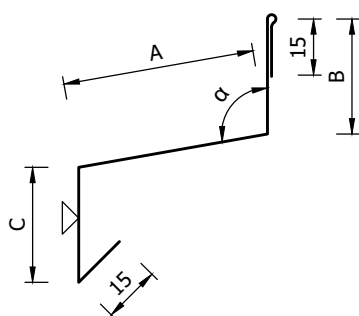
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	$\alpha^\circ$	L	rozwinięcie
008	40	40	135	3000 5000 6000	135

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

## OBRÓBKA 009 - okapnik ścienny



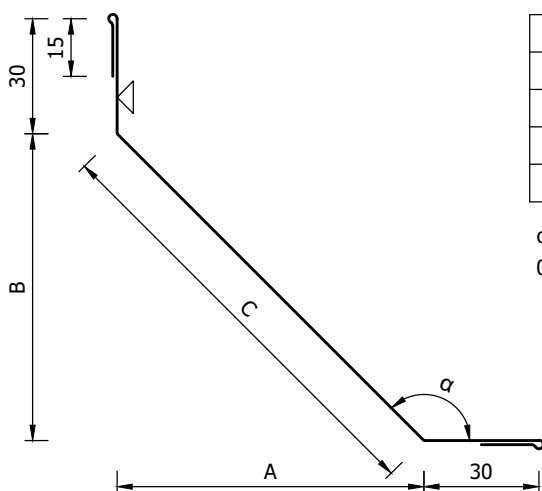
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

## OBRÓBKA 010 - obróbka wewnętrzna podwaliny



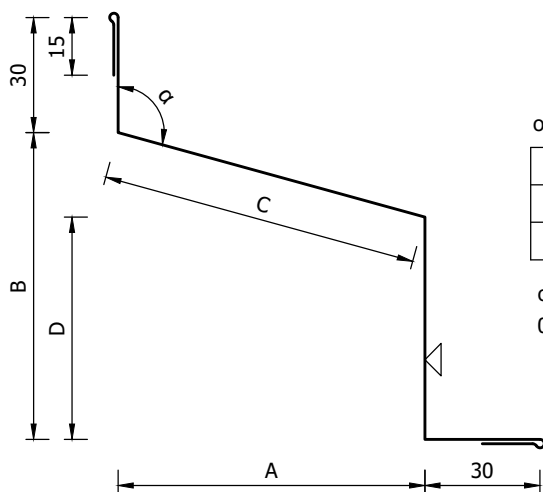
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	$\alpha^\circ$	C	L	rozwinięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

## OBRÓBKA 011 - obróbka wewnętrzna podwaliny



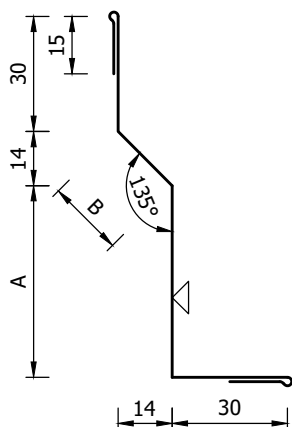
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

## OBRÓBKA 012 - obróbka wewnętrzna podwaliny lub otworu okiennego



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

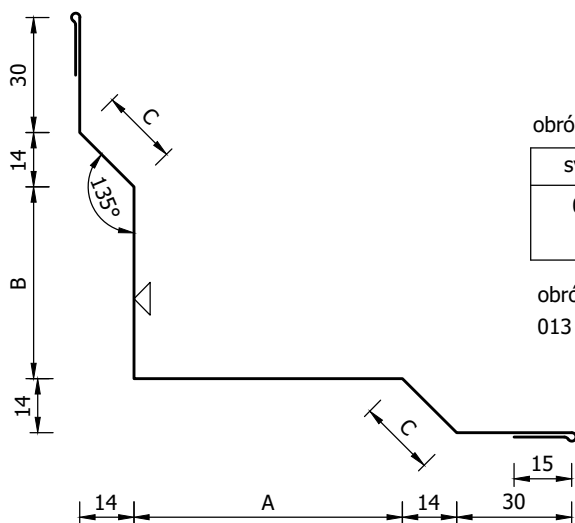
symbol	A	B	$\alpha^\circ$	L	rozwiniecie
012	50	20	135	3000 5000 6000	160

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

dawna nazwa 058

## OBRÓBKA 013 - obróbka wewnętrzna podwaliny



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	L	rozwiniecie
013	70	50	20	3000 5000 6000	250

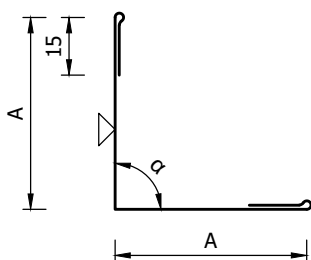
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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



## OBRÓBKA 015 - kątownik zewnętrzny równoboczny

Nr rys. 5



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

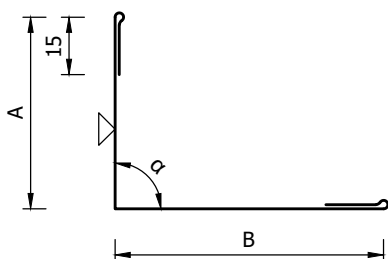
symbol	A	$\alpha^\circ$	L	rozwinięcie
015/20	20	90	3000	70
015/30	30	90		90
015/40	40	90	3000	110
015/50	50	90		130
015/100	100	90	6000	230
015/150	150	90		330

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

015 / A= ... /  $\alpha$ = ...

015 / 50 - dawna nazwa BK50Z

## OBRÓBKA 016 - kątownik zewnętrzny



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

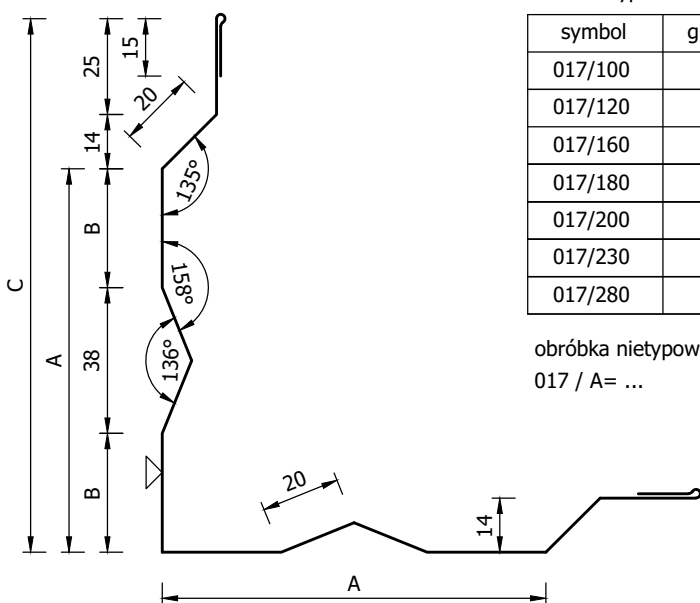
symbol	A	B	$\alpha^\circ$	L	rozwinięcie
016/50/70	50	70	90	3000	150
016/50/100	50	100	90	5000	180
016/50/150	50	150	90	6000	230

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

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

016 / 50 / 70 - dawna nazwa BK70Z

## OBRÓBKA 017 - narożnik zewnętrzny



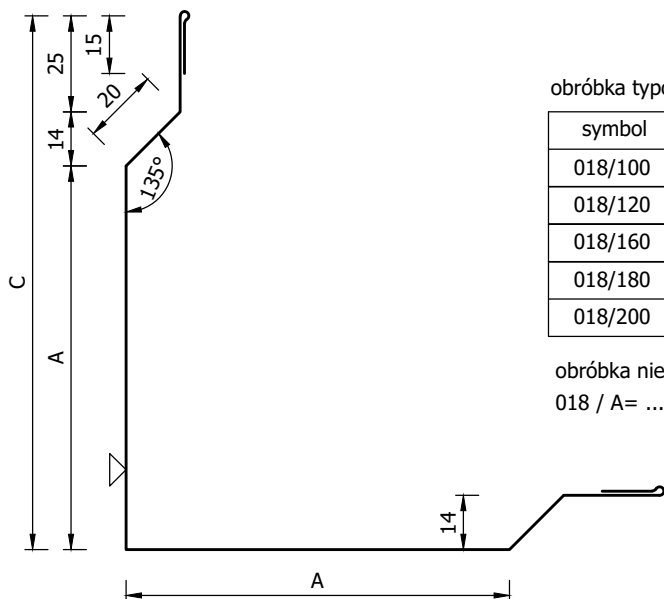
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	gr. płyty	A	B	C	L	rozwinięcie
017/100	-	100	31	139	3000	324
017/120	40	120	41	159		5000
017/160	80	160	61	199	6000	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	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm

017 / A= ...

OBRÓBKA 018 - narożnik zewnętrzny

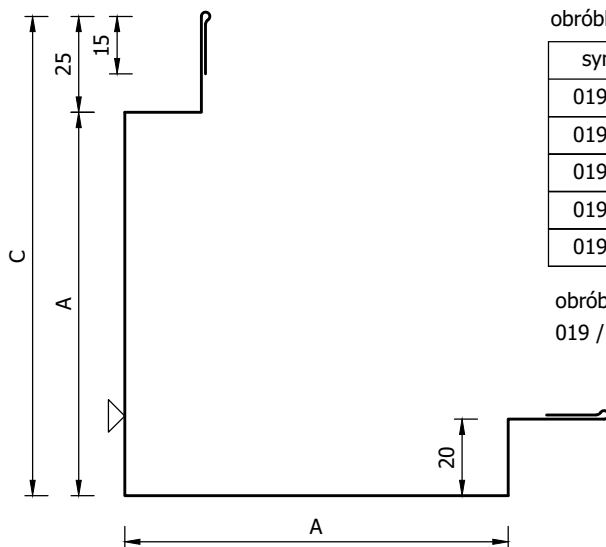


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	gr. płyty	A	C	L	rozwińcie
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		480
018/200	120	200	239		520

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
018 / A= ...

OBRÓBKA 019 - narożnik zewnętrzny

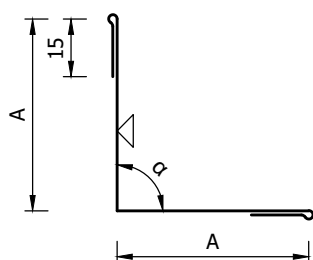


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	gr. płyty	A	C	L	rozwińcie
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		480
019/200	120	200	225		520

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
019 / A= ...

OBRÓBKA 020 - kątownik wewnętrzny równoboczny



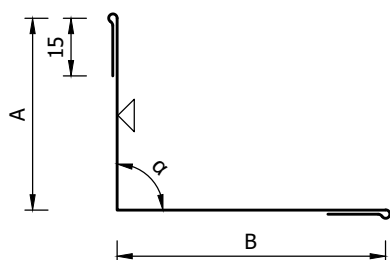
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
020 / A= ... /  $\alpha$ = ...

020 / 50 - dawna nazwa BK50W

OBRÓBKA 021 - kątownik wewnętrzny



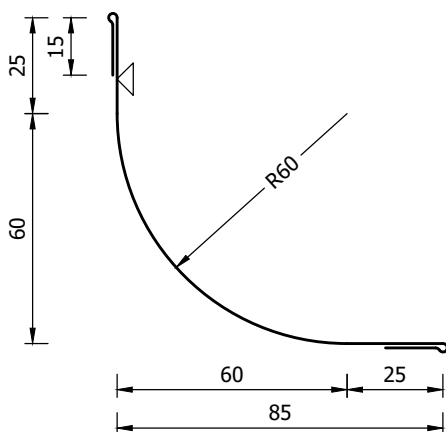
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwiniecie
021/50/70	50	70	3000 5000 6000	150
021/50/100	50	100		180
021/50/150	50	150		230

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
021 / A= ... / B= ... /  $\alpha$ = ...

021 / 50 / 70 - dawna nazwa BK70W

OBRÓBKA 022 - narożnik zaokrąglony, płyta - płyta



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwiniecie
022	3000 5000 6000	175

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,50 mm

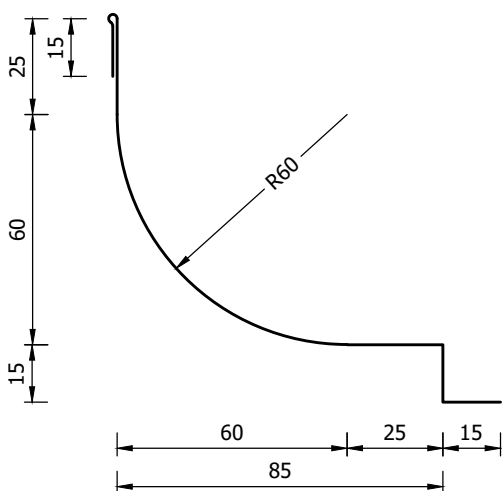
symbol	L	rozwiniecie
022 /N-0,50	3000 5000 6000	175

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,75 mm

symbol	L	rozwiniecie
022 /N-0,75	3000	175

dawna nazwa KZW

OBRÓBKA 023 - narożnik zaokrąglony, płyta - kafelka



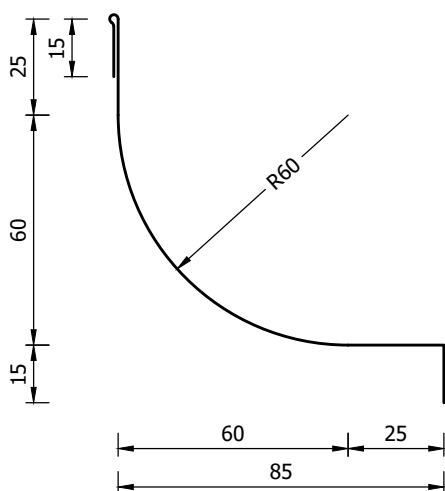
obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwiniecie
023 /N-0,50	3000 5000 6000	190

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,75 mm

symbol	L	rozwiniecie
023 /N-0,75	3000	190

## OBRÓBKA 024 - narożnik zaokrąglony, płyta - beton



obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwiniecie
024 /N-0,50	3000 5000 6000	175

obróbka z blachy nierdzewnej gr. 0,75 mm

symbol	L	rozwiniecie
024 /N-0,75	3000	175

## OBRÓBKA 025 - ceownik



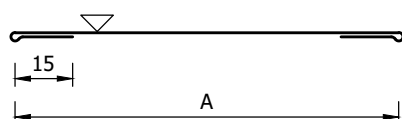
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwiniecie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
025 / A= ... / B= ...

dawna nazwa BC

## OBRÓBKA 026 - płaskownik

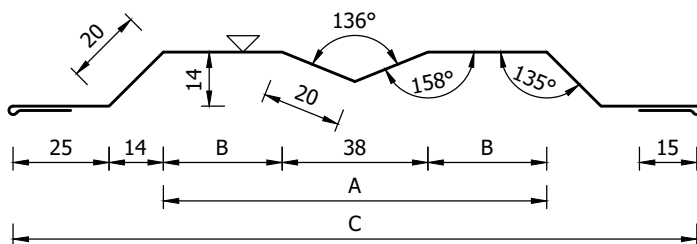


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	L	rozwiniecie
026/50	50	3000 5000 6000	80
026/80	80		110
026/100	100		130
026/150	150		180

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
026 / A= ...

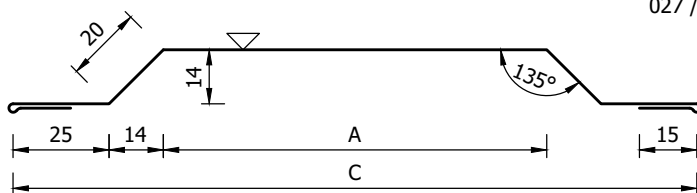
OBRÓBKA 027 - maskownica połączeń płyt



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	L	rozwinięcie
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	

OBRÓBKA 028 - maskownica połączeń płyt



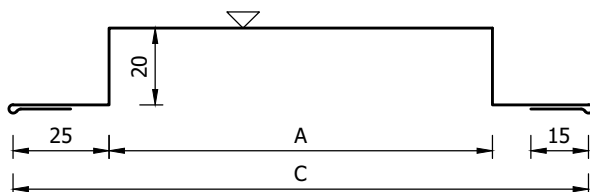
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
027 / A= ...

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	C	L	rozwinięcie
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	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
028 / A= ...

OBRÓBKA 029 - maskownica połączeń płyt

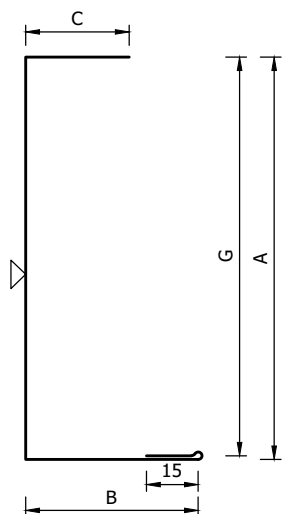


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	C	L	rozwinięcie
029/75	75	125	3000	195
029/100	100	150		5000 6000
029/120	120	170	240	
029/140	140	190	260	
029/160	160	210	280	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
029 / A= ...

## OBRÓBKA 036 - maskownica otworu bramowego

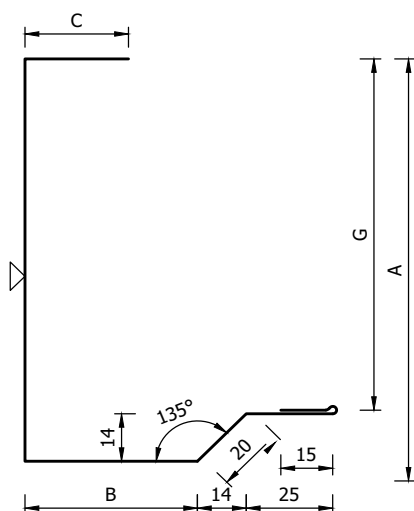


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	G	A	B	C	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
036 / G= ... / B= ... / C= ...

## OBRÓBKA 037 B - maskownica otworu bramowego

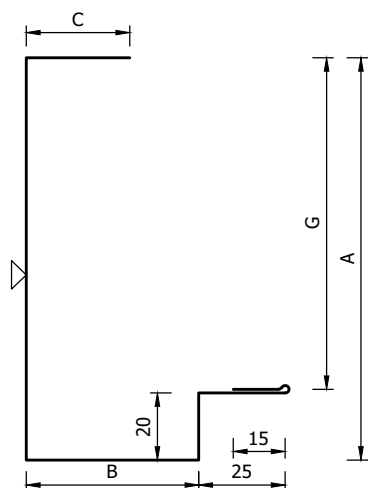


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	G	A	B	C	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
037 B / G= ... / B= ... / C= ...

## OBRÓBKA 039 B - maskownica otworu bramowego

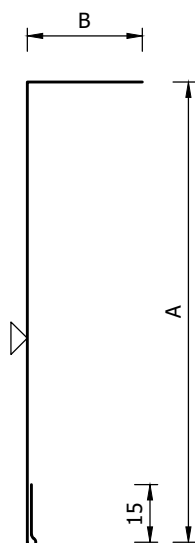


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	G	A	B	C	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
039 B / G= ... / B= ... / C= ...

## OBRÓBKA 046 - maskownica otworu bramowego

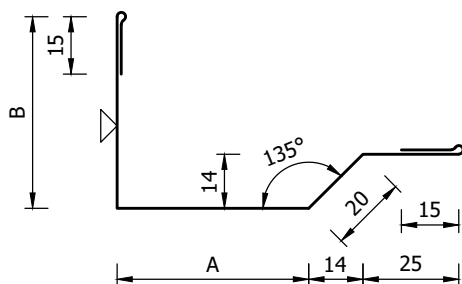


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwinięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
046 / A= ... / B= ...

## OBRÓBKA 047 - maskownica otworu bramowego

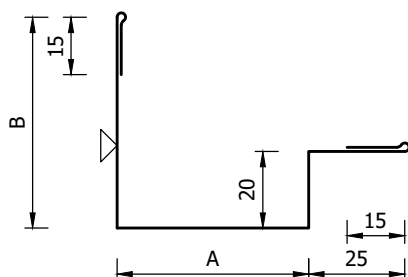


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwinięcie
047/50	50	50	3000	175
047/70	70	50	5000 6000	195

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
047 / A= ... / B= ...

## OBRÓBKA 049 - maskownica otworu bramowego



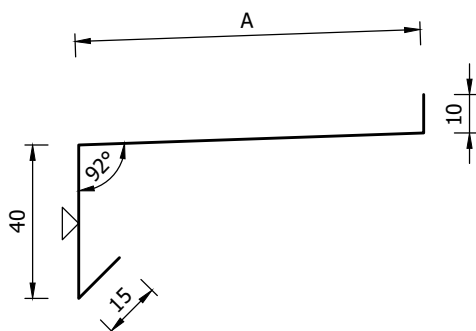
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwinięcie
049/50	50	55	3000	180
049/70	70	55	5000 6000	200

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
049 / A= ... / B= ...

OBRÓBKA 051 - maskownica otworu okiennego - parapet okienny

Nr rys. 12

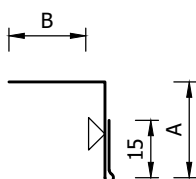


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	L	rozwińcie
051/50	50	3000 5000 6000	115
051/70	70		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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
051 / A= ...

OBRÓBKA 052 - maskownica otworu okiennego - wzmocnienie parapetu

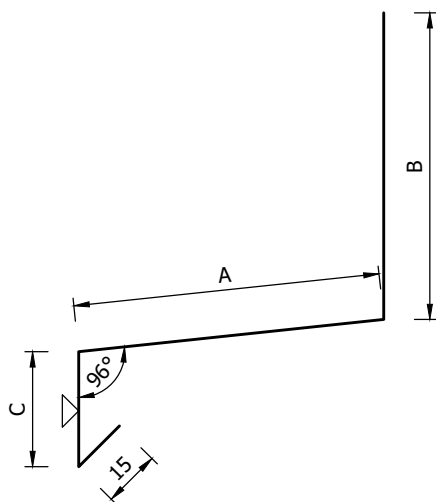


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwińcie
052	25	25	3000	65

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
052 / A= ... / B= ...

OBRÓBKA 053 - maskownica otworu okiennego - nadproże



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

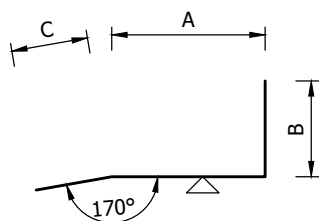
symbol / gr. płyty	A	B	C	L	rozwińcie
053/40	40	80	30	3000 5000 6000	165
053/60	60	80	30		185
053/80	80	80	30		205
053/100	100	80	30		225

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
053 / A= ... / B= ... / C= ...



## OBRÓBKA 054 - maskownica otworu okiennego - nadproże

Nr rys. 13



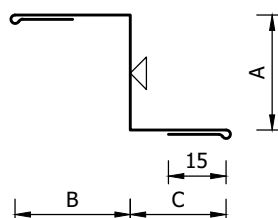
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty	A	B	C	L	rozwiniecie
054 / 80	40	25	20	3000	85
054 / 100	60	25	20		105

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
054 / A= ... / B= ... / C= ...

## OBRÓBKA 055 B - zetownik, maskownica otworu okiennego - słupek zewnętrzny

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm



symbol	A	B	C	*	L	rozwiniecie
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/-		125
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

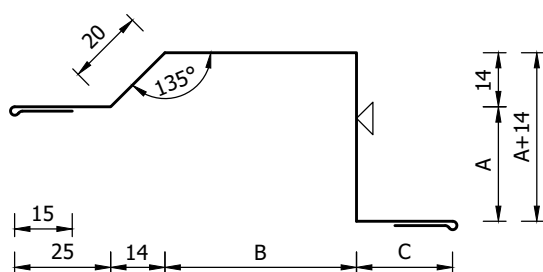
\* - gr. płyty / gr. ramy okna

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
055B / A= ... / B= ... / C= ...

dawna nazwa 060

## OBRÓBKA 056 B - maskownica otworu okiennego - słupek zewnętrzny

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm



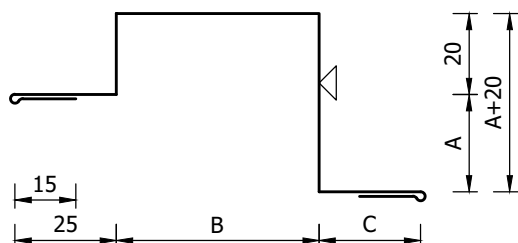
symbol	A	B	C	*	L	rozwiniecie
056B/22	22	50	25	80/58	3000	186
056B/30	30	50	25	100/70		194
056B/35	35	50	25	100/65	6000	199
056B/42	42	50	25	100/58		206
056B/40	40	50	25	40/-		204
056B/60	60	50	25	60/-		224
056B/80	80	50	25	80/-		244
056B/100	100	50	25	100/-		264
056B/120	120	50	25	120/-		284

\* - gr. płyty / gr. ramy okna

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
056B / A= ... / B= ... / C= ...

OBRÓBKA 057 B - maskownica otworu okiennego - słupek zewnętrzny

Nr rys. 14



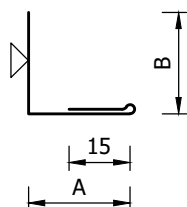
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	*	L	rozwińcie
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. płyty / gr. ramy okna

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
057B / A= ... / B= ... / C= ...

OBRÓBKA 059 B - maskownica otworu okiennego - obróbka wewnętrzna

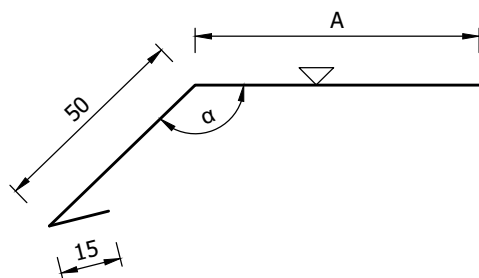


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwińcie
059B/20	25	25	3000	65
059B/30	30	25		70
059B/40	40	25		80

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 mm lub 0,75 mm  
059 / A= ... / B= ...

OBRÓBKA 061 - obróbka cokołu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

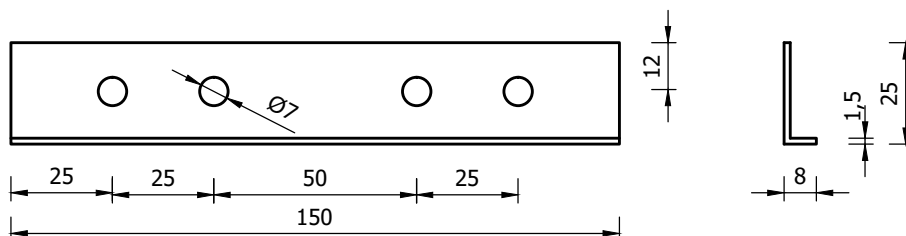
symbol	A	$\alpha$	L	rozwińcie
061	100	135	3000 5000 6000	165

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
061 / A= ... /  $\alpha$ = ...

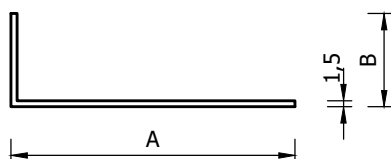
dawna nazwa O-1

OBRÓBKA 070 - podkładka SU

Nr rys. 15



OBRÓBKA 075 - listwa startowa

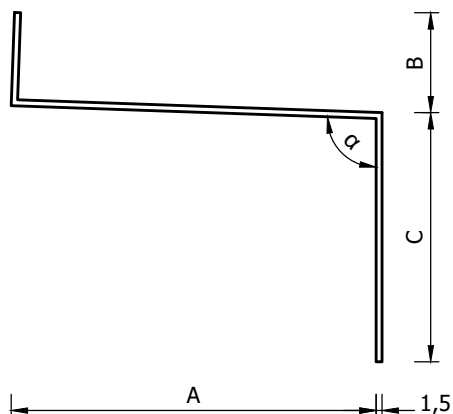


obróbka z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

symbol/gr. płyty/typ	typ płyty	A	B	L	rozwinięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 1,50 mm  
075 / A= ... / B= ...

## OBRÓBKA 076 - listwa startowa



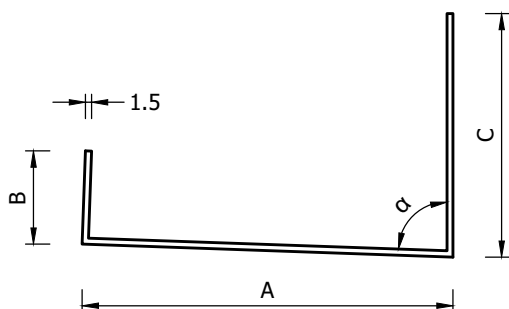
obróbka z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

symbol/gr. płyty/typ	typ i grubość płyty	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	rozwiniecie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 1,50 mm

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

## OBRÓBKA 077 - listwa startowa



obróbka z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

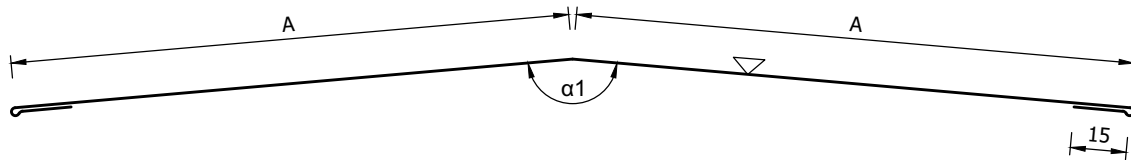
symbol/gr. płyty/typ	typ i grubość płyty	A	B	C	$\alpha^\circ$	L	rozwiniecie
077 / 40 / S	PW PUR-S 40	30	23	60	88	3000	113
077 / 60 / S	PW PUR-S 60	50	23	60	88		133
077 / 80 / S	PW PUR-S 80	70	23	60	88		153
077 / 100 / S	PW PUR-S 100	90	23	60	88		173
077 / 120 / S	PW PUR-S/CH 120	110	23	60	88		193
077 / 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

obróbka nietypowa z blachy gr. 1,50 mm

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

## OBRÓBKA 101 - kalenica górna

Nr rys. 17



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	L	rozwiniecie	dla pochylenia
101/150/ $\alpha$	150	3000	330	$\alpha < 6^\circ$
101/180/ $\alpha$	180			$\alpha < 11^\circ$
101/200/ $\alpha$	200	5000	430	$\alpha < 15^\circ$
101/250/ $\alpha$	250	6000	530	$\alpha < 23^\circ$

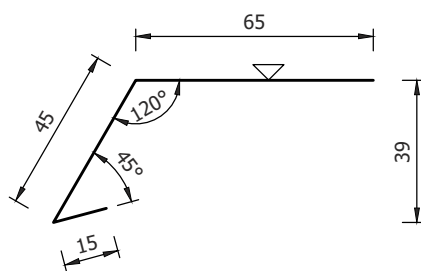
$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

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

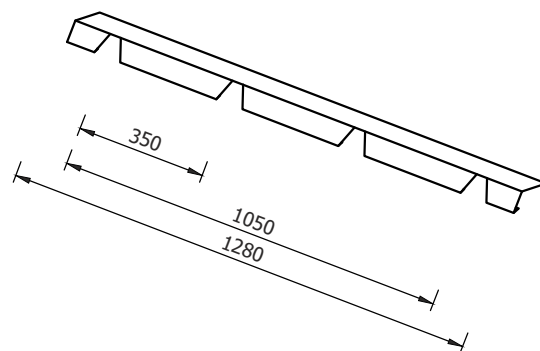
101 / 180 - dawna nazwa DK-3

## OBRÓBKA 102 - listwa kalenicowa grzbietowa, dla płyt PW PUR/PIR-D

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

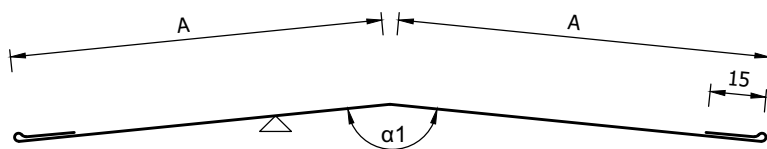


symbol	L	rozwiniecie
102	1280	125



## OBRÓBKA 103 - kalenica dolna

obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm



symbol	A	L	rozwiniecie
103/50/ $\alpha$	50	3000	130
103/100/ $\alpha$	100	5000	230
103/200/ $\alpha$	200	6000	430

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

$$103 / A = \dots / \alpha = \dots$$

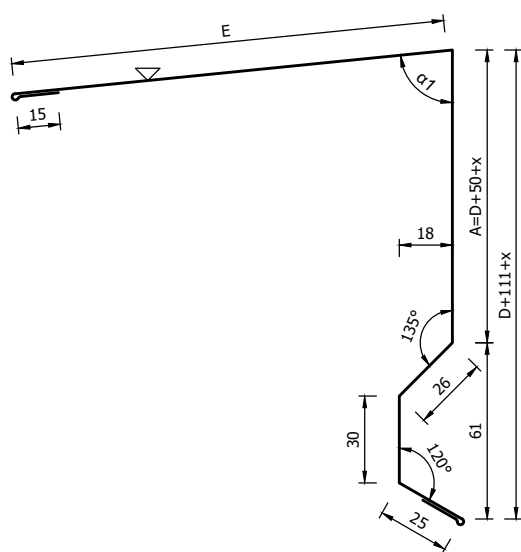
$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

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

103 / 100 - dawna nazwa DK-2

## OBRÓBKA 104 - wiatrownica dachu jednospadowego bez okapu

Nr rys. 18



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	A	E	L	rozwińcie
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

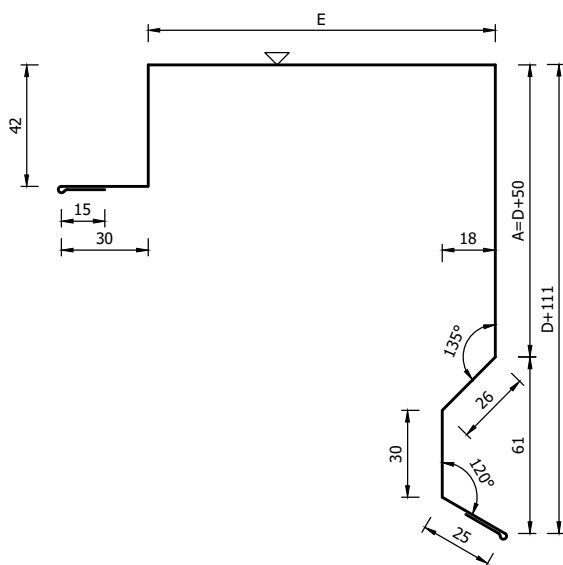
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu      x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$

D - grubość rdzenia płyty       $\alpha 1 = 90 - \alpha$

## OBRÓBKA 105 - wiatrownica szczytowa dachu bez okapu



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

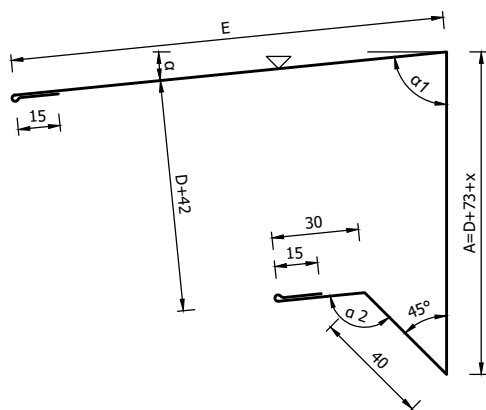
symbol / gr. płyty	D	A	E	L	rozwińcie
105/40	40	90	120	3000 5000 6000	393
105/60	60	110	120		413
105/75	75	125	120		428
105/80	80	130	120		433
105/90	90	140	120		443
105/100	100	150	120		453
105/120	120	170	120		473
105/125	125	175	120		478
105/150	150	200	120		503
105/160	160	210	120		513
105/200	200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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

D - grubość rdzenia płyty

## OBRÓBKA 106 - wiatrownica dachu jednospadowego z okapem, dla płyt PW PUR/PIR-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	A	E	L	rozwińcie
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	

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

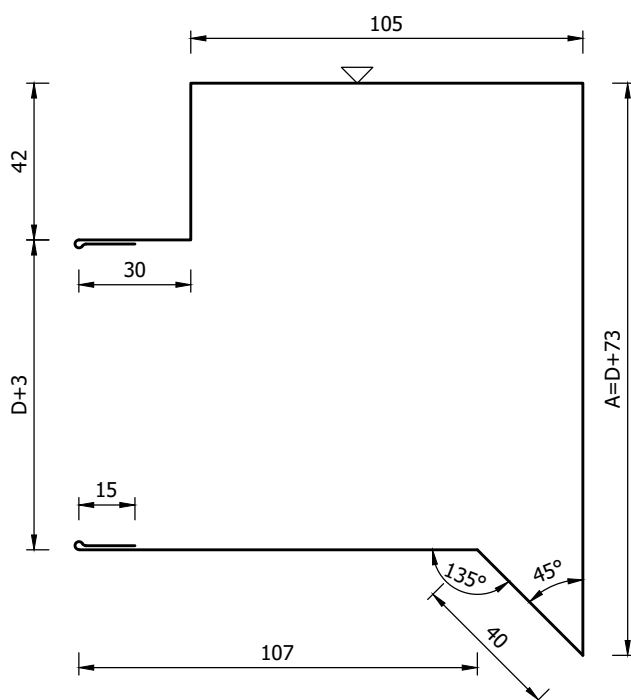
$\alpha 1 = 90 - \alpha$

D - grubość rdzenia płyty

$\alpha 2 = 135 - \alpha$

x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$

OBRÓBKA 107 - wiatrownica szczytowa dachu z okapem, dla płyt PW PUR/PIR-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

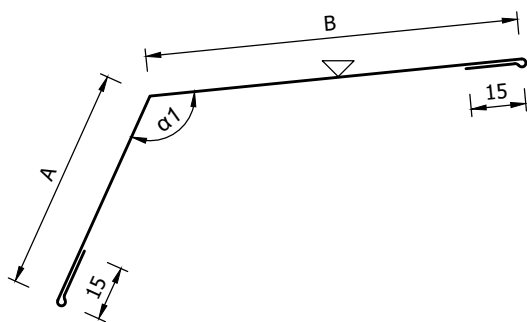
symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwińnięcie
107/40	40	113	3000 5000 6000	467
107/60	60	133		487
107/80	80	153		507
107/90	90	163		517
107/100	100	173		527
107/120	120	193		547
107/160	160	233		587

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

107 / D= ...

D - grubość rdzenia płyty

OBRÓBKA 109 - maskownica dachowa, dla płyt PW PUR/PIR-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwińnięcie
109/60/α	60	100	3000	190
			5000	
109/80/α	80	100	6000	210

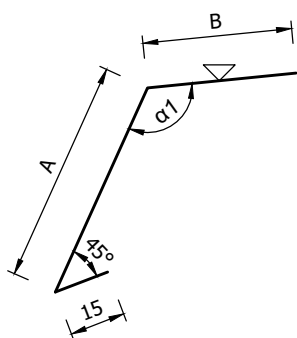
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

109 / A= ... / B= ... / α= ...

α - kąt pochylenia dachu

α<sub>1</sub> = 105 + α

OBRÓBKA 110 - okap rynnowy, dla płyt PW PUR/PIR-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwińnięcie
110/40/α	40	40	3000	95
110/60/α	60	40	3000	115
			5000	
110/80/α	80	40	6000	135

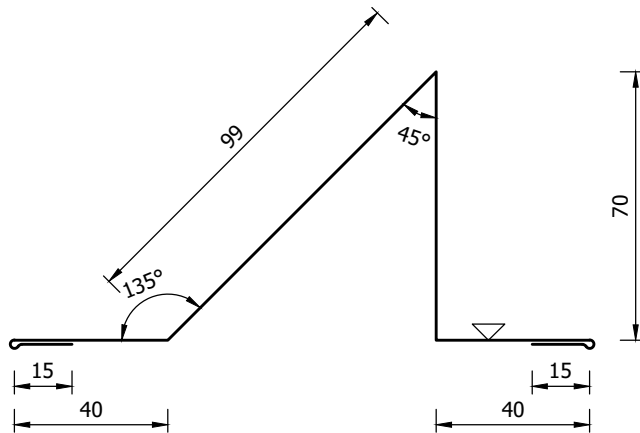
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

110 / A= ... / B= ... / α= ...

α - kąt pochylenia dachu

α<sub>1</sub> = 105 + α

## OBRÓBKA 111 - płotek śniegowy



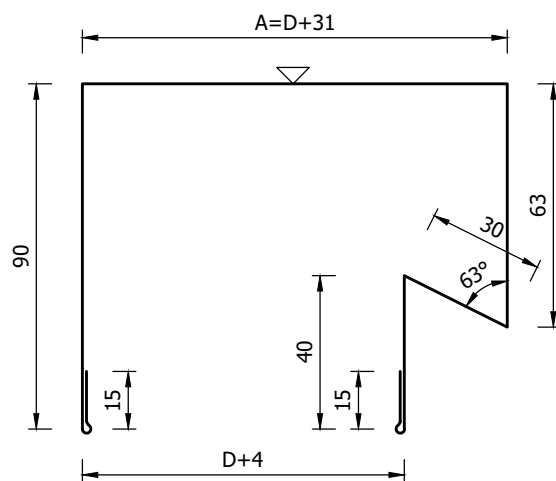
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwińnięcie
111/050	2500	279

obróbka typowa z blachy gr. 0,75 mm  
RAL 7016, 7035, 8017, 9002, 9010, 9006

symbol	L	rozwińnięcie
111/075	2500	279

## OBRÓBKA 112 - attykowa



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

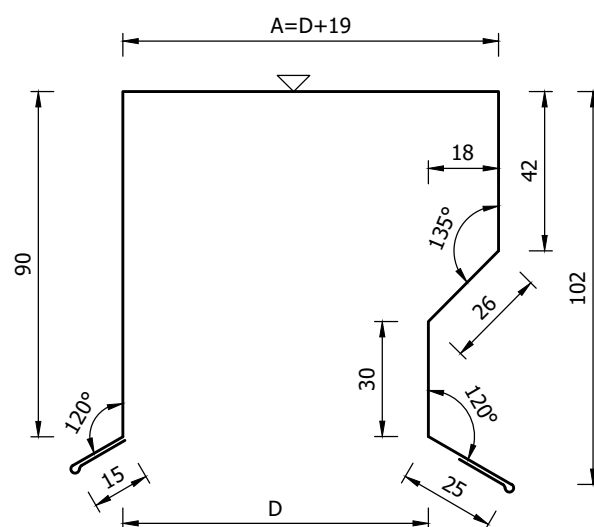
symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwińnięcie
112/40	40	71	3000 5000 6000	324
112/50	50	81		334
112/60	60	91		344
112/75	75	106		359
112/80	80	111		364
112/100	100	131		384
112/120	120	151		404
112/125	125	156		409
112/150	150	181		434
112/160	160	191		444
112/200	200	231		484
112/250	250	281		534

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

112 / D= ...

D - grubość rdzenia płyty

## OBRÓBKA 113 - attykowa z okapnikiem



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwińnięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

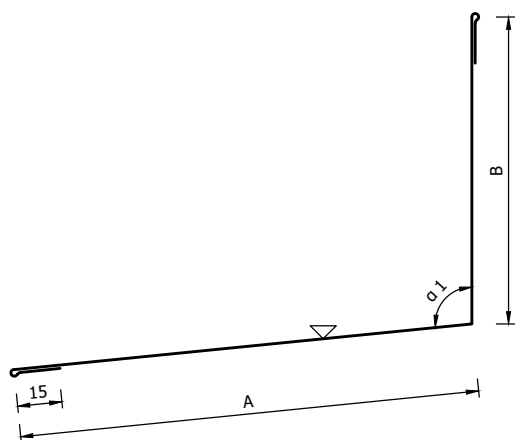
113 / D= ...

D - grubość rdzenia płyty



OBRÓBKA 114 - maskownica połaciowa (połączenie z płytą warstwową ścienną)

Nr rys. 21



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwiniecie
114/100/ $\alpha$	150	100	3000	280
114/150/ $\alpha$	150	150		330
114/200/ $\alpha$	150	200	6000	380
114/250/ $\alpha$	150	250		430
114/300/ $\alpha$	150	300		480

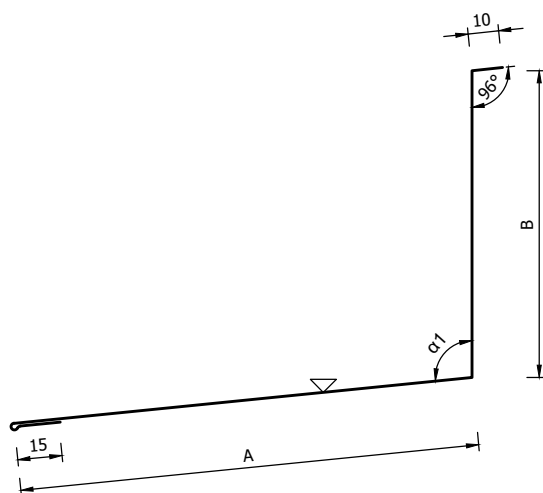
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
114 / B= ... / A= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

$\alpha 1 = 90 + \alpha$

$\alpha = 0$  - dla obróbki ułożonej wzdłuż spadku dachu

OBRÓBKA 115 - maskownica połaciowa (połączenie z murem)



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwiniecie
115/100/ $\alpha$	150	100	3000	275
115/150/ $\alpha$	150	150		325
115/200/ $\alpha$	150	200	6000	375
115/250/ $\alpha$	150	250		425
115/300/ $\alpha$	150	300		475

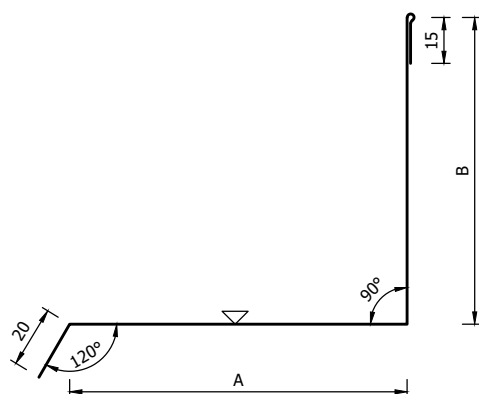
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
115 / B= ... / A= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

$\alpha 1 = 90 + \alpha$

$\alpha = 0$  - dla obróbki ułożonej wzdłuż spadku dachu

OBRÓBKA 116 - maskownica połaciowa (połączenie z płytą warstwową ścienną)

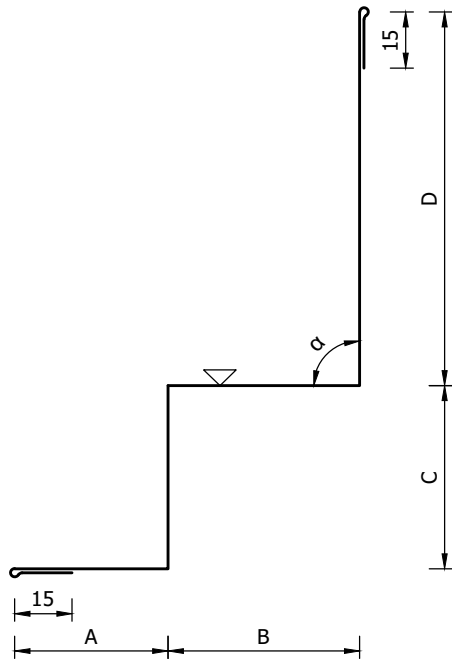


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	L	rozwiniecie
116/100	110	100	3000	245
116/150	110	150		295
116/200	110	200	6000	345
116/250	110	250		395
116/300	110	300		445

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm  
116 / B=... / A=...

OBRÓBKA 117 - maskownica połaciowa (połączenie z płytą warstwową ścienną)



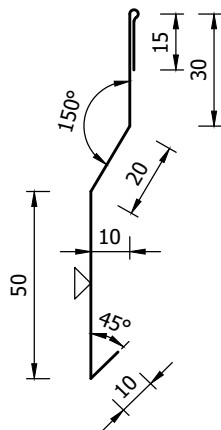
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	D	$\alpha^\circ$	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

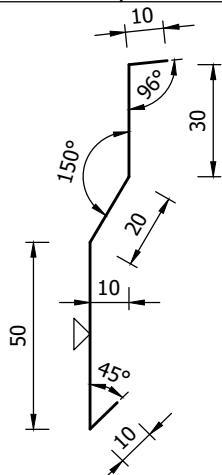
OBRÓBKA 118 - okapnik do płyty warstwowej



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwińcie
118	3000	125

OBRÓBKA 119 - okapnik do muru

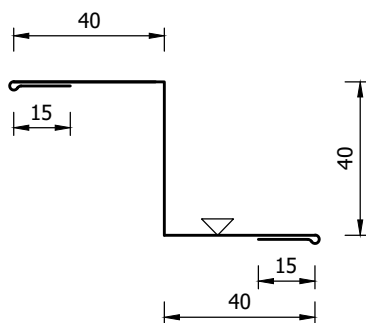


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwińcie
119	3000	120

OBRÓBKA 121 - listwa maskownicy połaciowej 114 lub 115 ułożonej wzdłuż spadku dachu, dla płyt PW PUR/PIR-D

Nr rys. 23

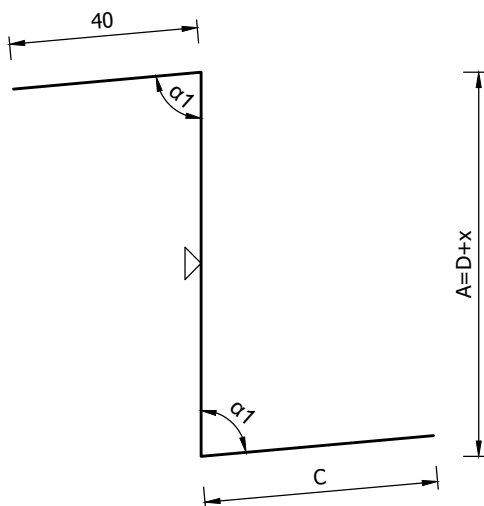


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwiniecie
121	3000 5000 6000	150

OBRÓBKA 130 - zetownik rynnowy

obróbka typowa z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana



symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	C	L	rozwiniecie
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

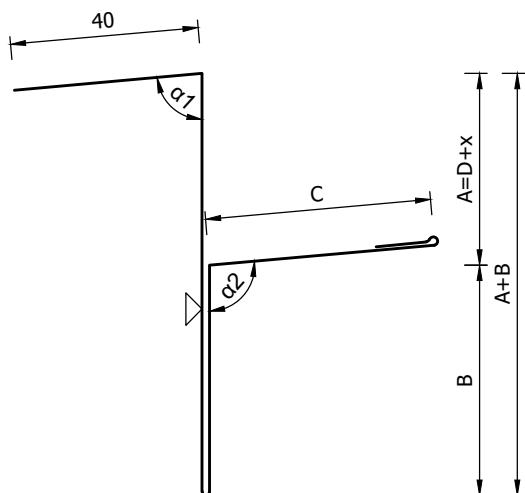
obróbka nietypowa z blachy lakierowanej (RAL 9010) gr. 1,50 mm  
130 / A= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu  
D - grubość rdzenia płyty  
x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$   
 $\alpha_1 = 90 - \alpha$

\* - niezalecane dla płyt o grubości D=40-90 mm

OBRÓBKA 131 - zetownik rynnowy przedłużony

Nr rys. 24



obróbka typowa z blachy gr. 0,75 mm  
(RAL 7016, 7035, 8017, 9002, 9010, 9006)

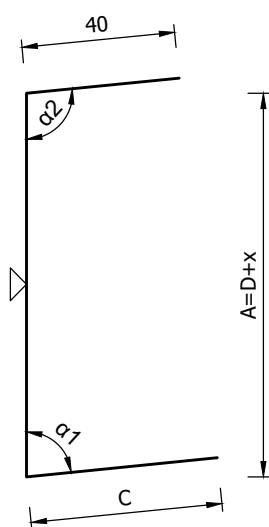
symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	B	C	L	rozwiniecie
131/40/ $\alpha$	40	70	50	3000 5000 6000	285+x
131/60/ $\alpha$	60	50	50		265+x
131/75/ $\alpha$	75	35	50		250+x
131/80/ $\alpha$	80	30	50		245+x
131/90/ $\alpha$	90	30	50		255+x
131/100/ $\alpha$	100	30	50		265+x
131/120/ $\alpha$	120	30	50		285+x
131/125/ $\alpha$	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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,75 mm  
(RAL 7035, 8017, 9002, 9010, 9006)

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

- $\alpha$  - kąt pochylenia dachu
- D - grubość rdzenia płyty
- x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$
- $\alpha 1 = 90 - \alpha$
- $\alpha 2 = 90 + \alpha$

OBRÓBKA 150 - ceownik rynnowy, dla płyt PWS/PWW-D



obróbka typowa z blachy gr. 1,50 mm, nielakierowana

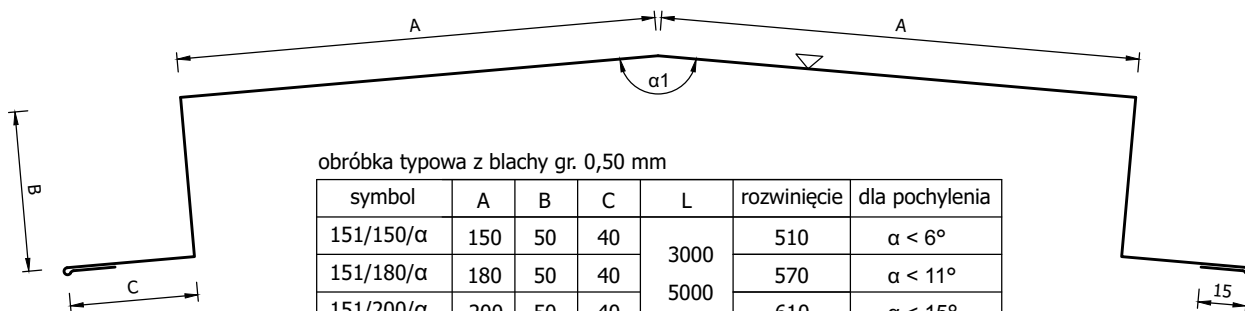
symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	C	L	rozwiniecie
150/75/ $\alpha$	75	50	3000 5000 6000	165+x
150/100/ $\alpha$	100	50		190+x
150/120/ $\alpha$	120	50		210+x
150/125/ $\alpha$	125	50		215+x
150/150/ $\alpha$	150	50		240+x
150/160/ $\alpha$	160	50		250+x
150/200/ $\alpha$	200	50		290+x
150/250/ $\alpha$	250	50		340+x

obróbka nietypowa z blachy lakierowanej (RAL 9010) gr. 1,50 mm  
150 / A= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

- $\alpha$  - kąt pochylenia dachu
- D - grubość rdzenia płyty
- x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$
- $\alpha 1 = 90 - \alpha$
- $\alpha 2 = 90 + \alpha$
- dawna nazwa CC

## OBRÓBKA 151 - kalenica górna DK-1, dla płyt PWS/PWW-D

Nr rys. 25



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	A	B	C	L	rozwinięcie	dla pochylenia
151/150/ $\alpha$	150	50	40	3000 5000 6000	510	$\alpha < 6^\circ$
151/180/ $\alpha$	180	50	40		570	$\alpha < 11^\circ$
151/200/ $\alpha$	200	50	40		610	$\alpha < 15^\circ$
151/250/ $\alpha$	250	50	40		710	$\alpha < 23^\circ$

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

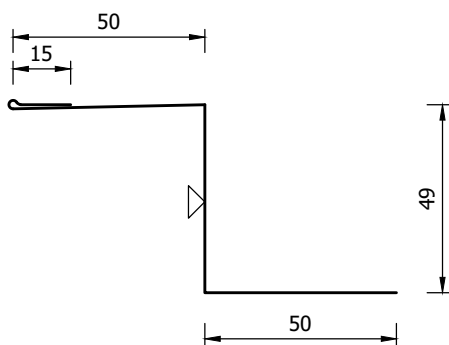
151 / A= ... / B= ... / C= ... /  $\alpha$ = ...

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

dawna nazwa DK-1

$\alpha_1 = 180 - 2\alpha$

## OBRÓBKA 152 - listwa kalenicowa DK-4, dla płyt PWS/PWW-D

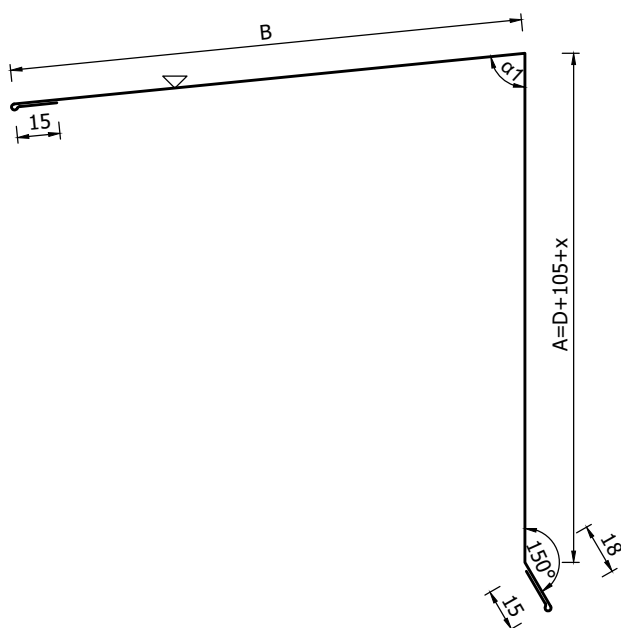


obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwinięcie
152	1150	164

dawna nazwa DK-4

## OBRÓBKA 153 - wiatrownica dachu jednospadowego bez okapu DK-5, dla płyt PWS/PWW-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	A	B	L	rozwinięcie
153/75/ $\alpha$	75	180+x	180	3000 5000 6000	408+x
153/100/ $\alpha$	100	205+x	180		433+x
153/120/ $\alpha$	120	225+x	180		453+x
153/125/ $\alpha$	125	230+x	180		458+x
153/150/ $\alpha$	150	255+x	180		483+x
153/160/ $\alpha$	160	265+x	180		493+x
153/200/ $\alpha$	200	305+x	180		533+x
153/250/ $\alpha$	250	355+x	180		583+x

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

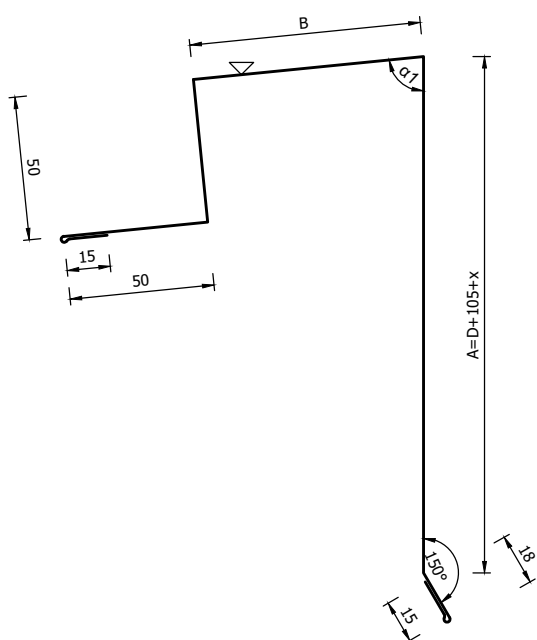
D - grubość rdzenia płyty

x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$

$\alpha_1 = 90 - \alpha$

dawna nazwa DK-5

**OBRÓBKA 154 - wiatrownica dachu jednospadowego bez okapu DK-7, dla płyt PWS/PWW-D**



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty / $\alpha$	D	A	B	L	rozwińnięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

$\alpha$  - kąt pochylenia dachu

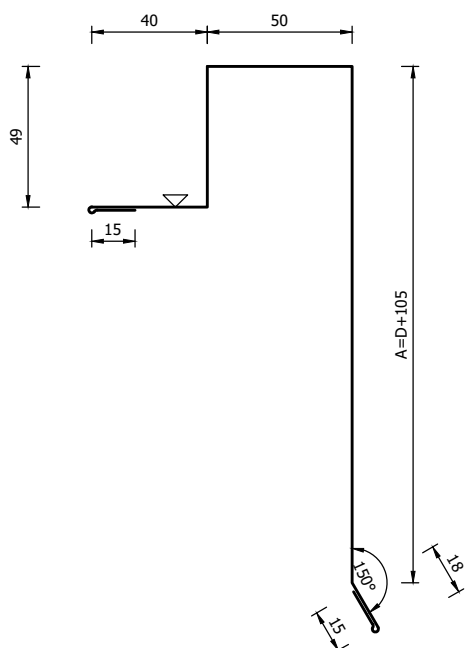
D - grubość rdzenia płyty

x - dodatek zależny od kąta  $\alpha$

$\alpha 1 = 90 - \alpha$

dawna nazwa DK-7

**OBRÓBKA 155 - wiatrownica szczytowa bez okapu DS-1, dla płyt PWS/PWW-D**



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwińnięcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

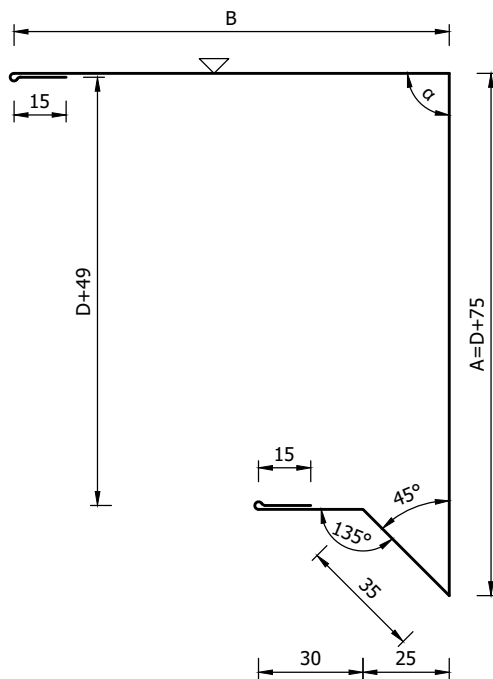
155 / D= ...

D - grubość rdzenia płyty

dawna nazwa DS-1

OBRÓBKA 156 - wiatrownica dachu jednospadowego z okapem DK-6,  
dla płyt PWS/PWW-D

Nr rys. 27



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty	D	A	B	$\alpha$	L	rozwińcie
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

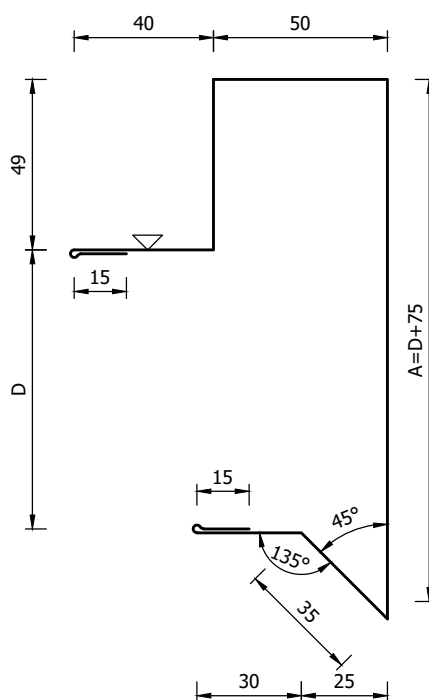
obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

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

D - grubość rdzenia płyty

dawna nazwa DK-6

OBRÓBKA 157 - wiatrownica szczytowa z okapem DS-2, dla płyt PWS/PWW-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol / gr. płyty	D	A	L	rozwińcie
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

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

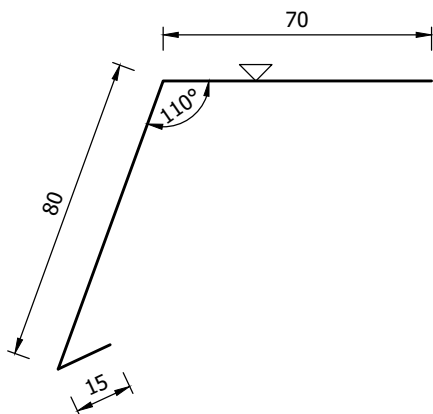
157 / D= ...

D - grubość rdzenia płyty

dawna nazwa DS-2

OBRÓBKA 158 - okap rynnowy DO-1, dla płyt PWS/PWW-D

Nr rys. 28



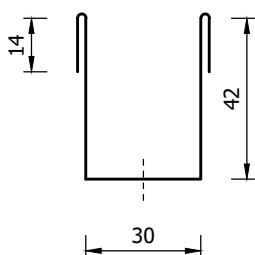
obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwinięcie
158	3000 5000 6000	165

obróbka nietypowa z blachy gr. 0,50 lub 0,75 mm

dawna nazwa DO-1

OBRÓBKA 160 - podkładka CD, dla płyt PWS/PWW-D

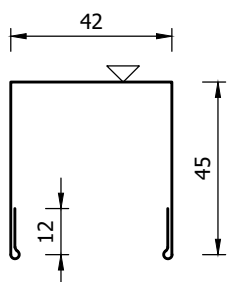


profil zimnogięty ocynkowany  
gr. 1,00 ÷ 1,50 mm z otworem  $\varnothing 6$

symbol	L
160	245 ÷ 300

dawna nazwa CD

OBRÓBKA 161 - rynienka dachowa DR, dla płyt PWS/PWW-D



obróbka typowa z blachy gr. 0,50 mm

symbol	L	rozwinięcie
161	3000 5000 6000	156

dawna nazwa DR



# NOTATKI

A series of horizontal dotted lines for taking notes.





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



**PANELTECH**<sup>®</sup>  
NOWOCZESNE BUDOWNICTWO