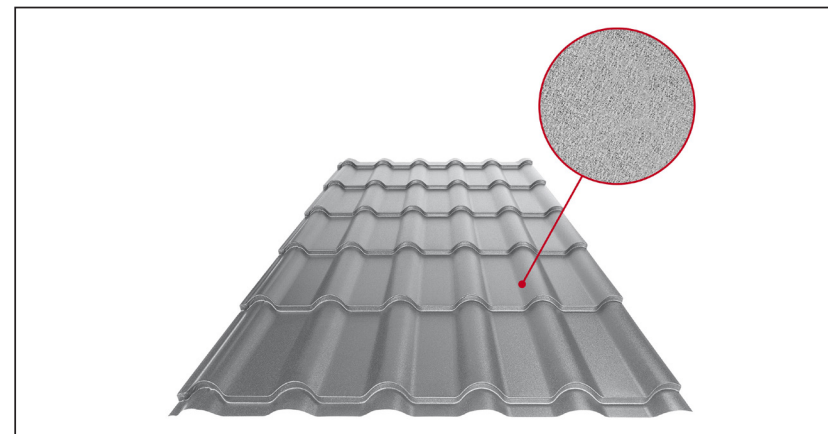
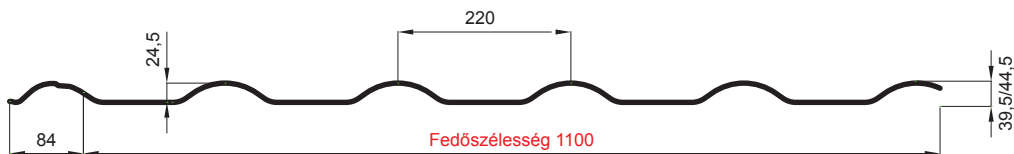


MŰSZAKI LAP

# CSEREPESLEMEZ UNI 2

# UNI2



L – MODUL BURKOLAT OPTIM LIS HOSSZ 350 mm

Modulok száma	Tiszta hossz	Legkisebb hossz L	Intervallum optimális hosszra L	Legnagyobb hossz L
1	350	480	= < L =	700
2	700	830	= < L =	1050
3	1050	1180	= < L =	1400
4	1400	1530	= < L =	1750
5	1750	1880	= < L =	2100
6	2100	2230	= < L =	2450
7	2450	2580	= < L =	2800
8	2800	2930	= < L =	3150
9	3150	3280	= < L =	3500
10	3500	3630	= < L =	3850
11	3850	3980	= < L =	4200
12	4200	4330	= < L =	4550
13	4550	4680	= < L =	4900
14	4900	5030	= < L =	5250
15	5250	5380	= < L =	5600
16	5600	5730	= < L =	5950
17	5950	6080	= < L =	6300
18	6300	6430	= < L =	6650
19	6650	6780	= < L =	7000
20	7000	7130	= < L =	7350
21	7350	7480	= < L =	7700
22	7700	7830	= < L =	8050
23	8050	8180	= < L =	8400

L – MODUL BURKOLAT OPTIM LIS HOSSZ 400 mm

Modulok száma	Tiszta hossz	Legkisebb hossz L	Intervallum optimális hosszra L	Legnagyobb hossz L
1	400	530	= < L =	800
2	800	930	= < L =	1200
3	1200	1330	= < L =	1600
4	1600	1730	= < L =	2000
5	2000	2130	= < L =	2400
6	2400	2530	= < L =	2800
7	2800	2930	= < L =	3200
8	3200	3330	= < L =	3600
9	3600	3730	= < L =	4000
10	4000	4130	= < L =	4400
11	4400	4530	= < L =	4800
12	4800	4930	= < L =	5200
13	5200	5330	= < L =	5600
14	5600	5730	= < L =	6000
15	6000	6130	= < L =	6400
16	6400	6530	= < L =	6800
17	6800	6930	= < L =	7200
18	7200	7330	= < L =	7600
19	7600	7730	= < L =	8000
20	8000	8130	= < L =	8400

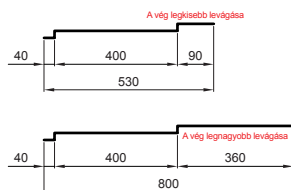
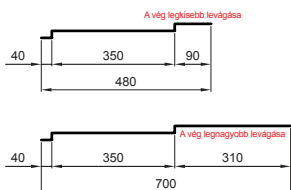
L – az optimális hosszak gyártási okokból a táblázat bal oszlopában lévő értékkel legalább egyenlőnek, vagy attól nagyobbaknak kell lenni. A legkisebb hossz a vég levágása után 90 mm, a legnagyobb 360 mm.

Műszaki paraméterek [mm]	
Fedőszélesség	1100
Teljes szélesség	1184
Lemezvastagság	0,50
Profilmagasság (szabványos/nem szabványos)	44,5 / 39,5
Borda magassága (szabványos/nem szabványos)	20 / 15
Modul hossza (szabványos/nem szabványos)	350 / 400
Tetőfedő legkisebb hossza 480 – legnagyobb hossza 8400	
Tömege	kb. 5,0 kg/m <sup>2</sup>
Átfedés hossza a burkolatok elosztásánál	130



PSM Fastett acél MATT – Galambszürke MATT – RAL 7037

L – az optimális hosszak gyártási okokból a táblázat bal oszlopában lévő értékkel legalább egyenlőnek, vagy attól nagyobbaknak kell lenni. A legkisebb hossz a vég levágása után 90 mm, a legnagyobb 310 mm.



INDEX	VÁLTOZÁS	DATE	ALÁÍRÁS	KJG QUALITY	UNI 2	Scan code for 3D model
ANYAGMÁRKA		H.O.	TÖMEG kg	MÉRET		
MÉRET, FÉLKÉSZ TERMÉK						
SEGÉDBERENDEZÉS			STN	OSZTÁLYOZÁSI SZÁM		
KIDOLGOZTA Ing. Kluska M.			MEGJEGYZÉS	POZÍCIÓSZÁM		
KIPRÓBÁLTA						
TECHNOLÓGUS	TECHNOLÓGUS		KORÁBBI RAJZ	RAJZSZÁM		
NÉV	Cserepeslemez UNI 2			Lapok száma	UNI2	Lap

Létrehozva: 22.04.2026 03:39:05

Műszaki változások fenntartva