



NEW CUT

Firma New Cut powstała w 2009 roku.

Tworzą ją ludzie mający wieloletnie doświadczenie w przetwarzaniu blach, rur i profili.

Dane adresowe:
NEW CUT Bogdan Kondracki
Ul. Metryczna 2A
02-992 Warszawa

www.newcut.pl



SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE



Materiał: aluminium

Powłoka: lakier proszkowy

Zastosowanie: dachy płaskie

Kąt: 15°



Orientacja paneli:

- wschód-zachód
- południe

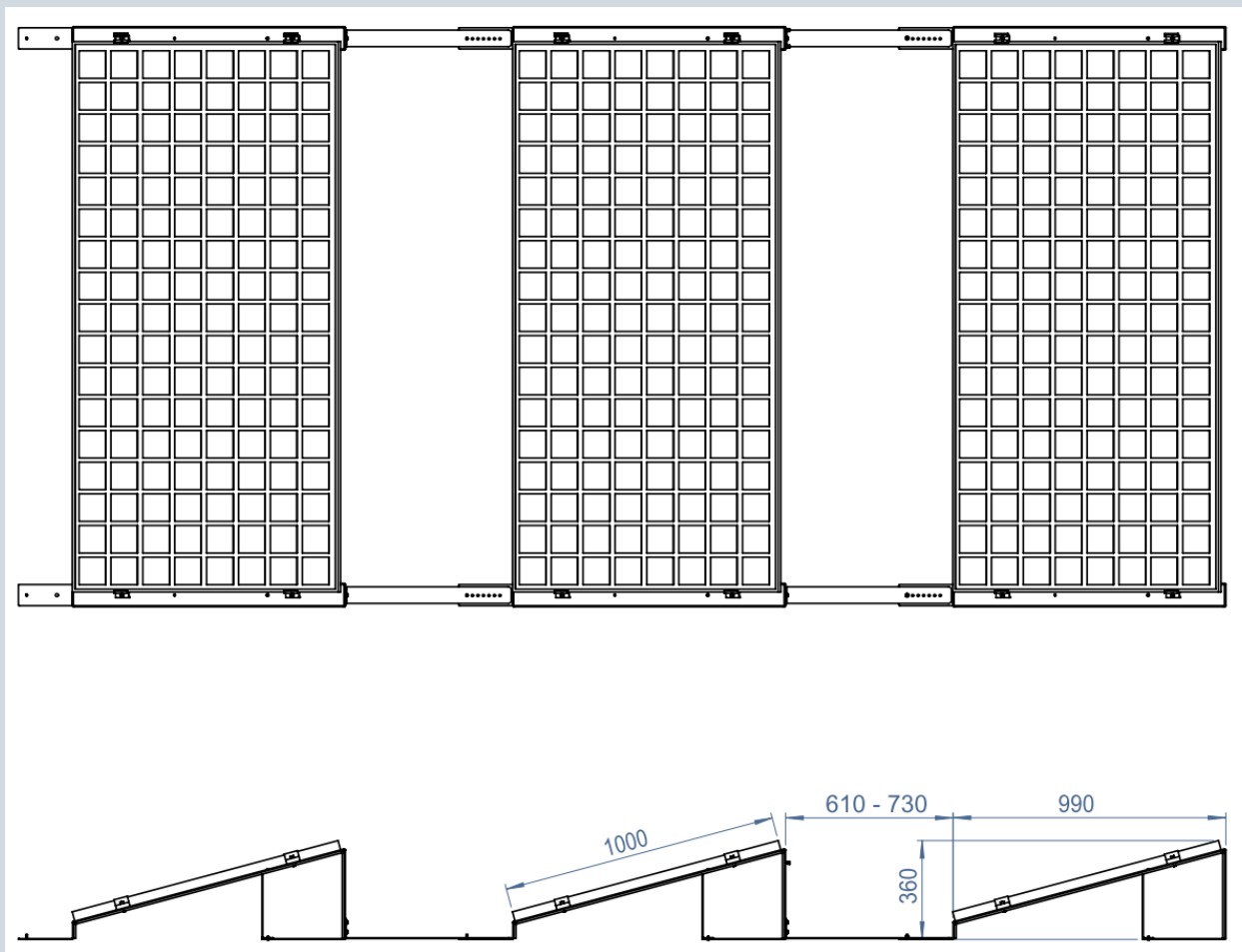
Opcje montażu:

- balastowy

SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

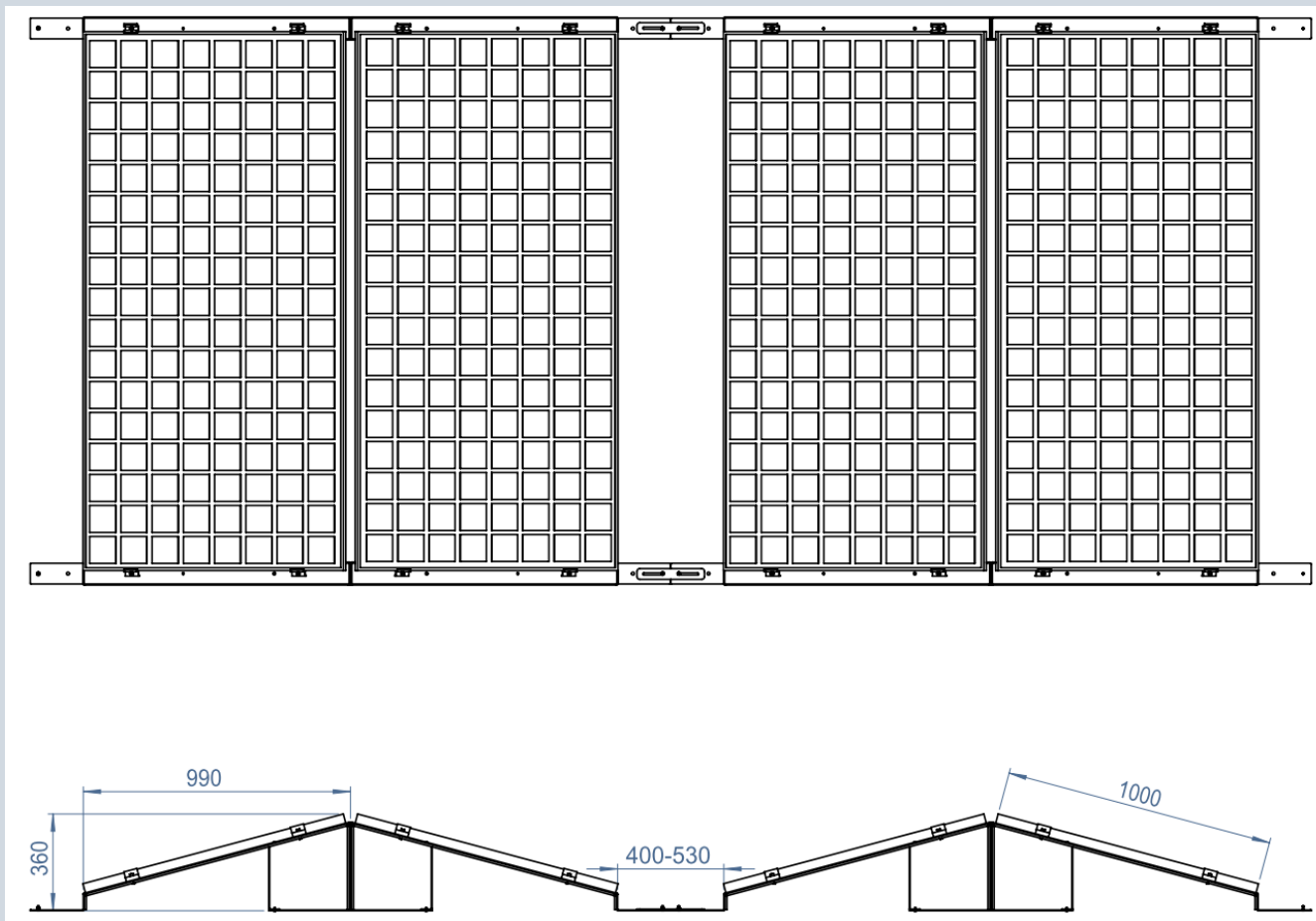
Orientacja południe



SYSTEMY NA DACH PŁASKI

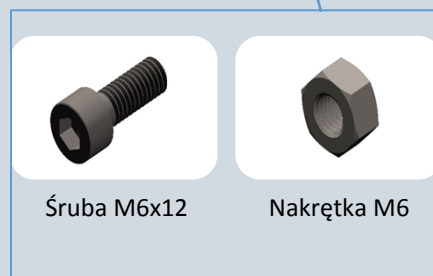
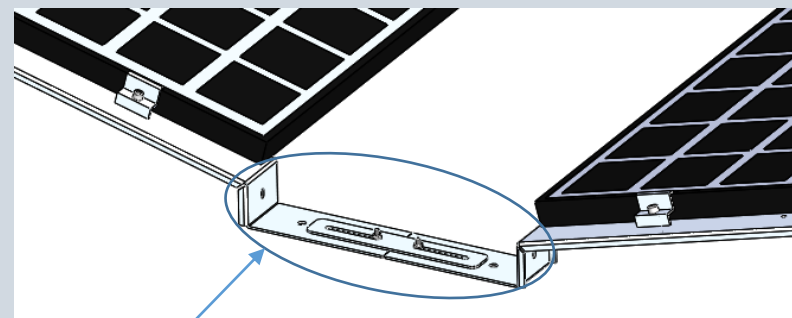
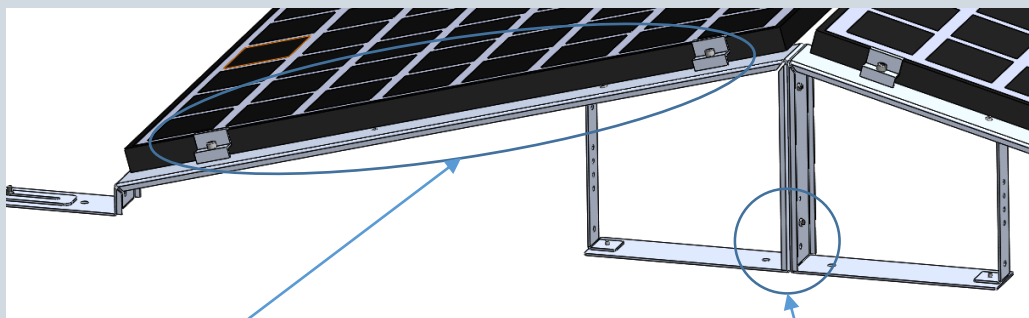
SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

Orientacja wschód-zachód



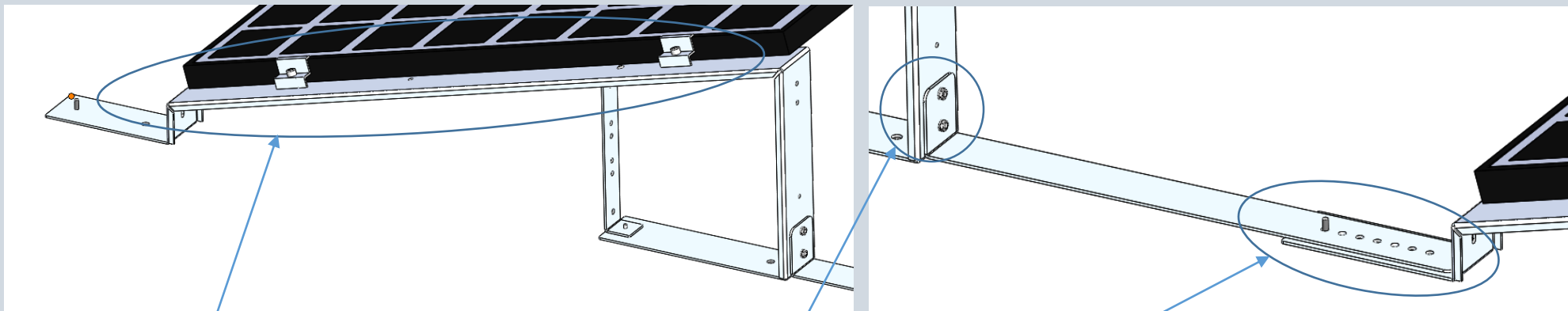
SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE



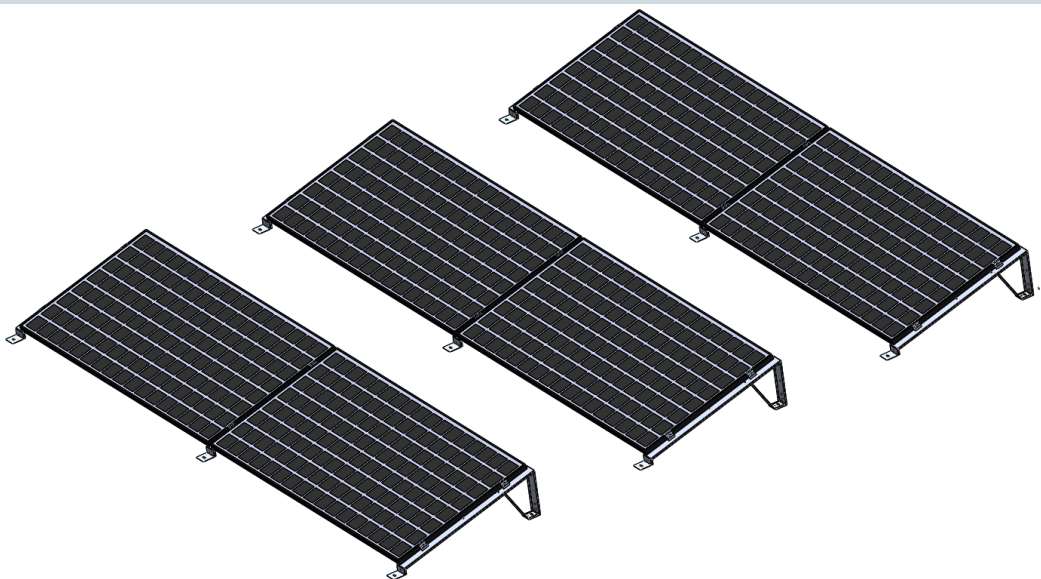
SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE



SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE



Materiał: aluminium

Powłoka: lakier proszkowy

Zastosowanie: dachy płaskie

Kąt: 15°

Orientacja paneli:

- wschód-zachód
- południe

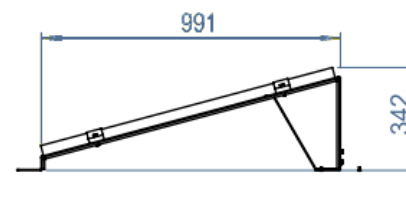
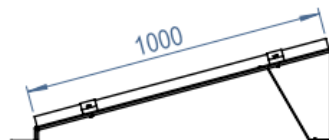
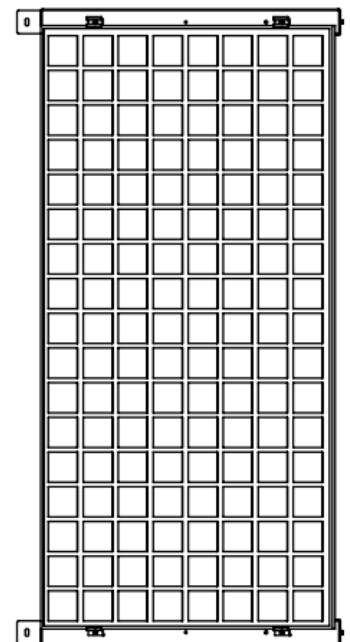
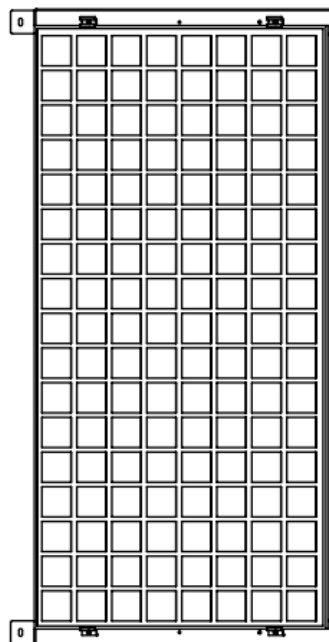
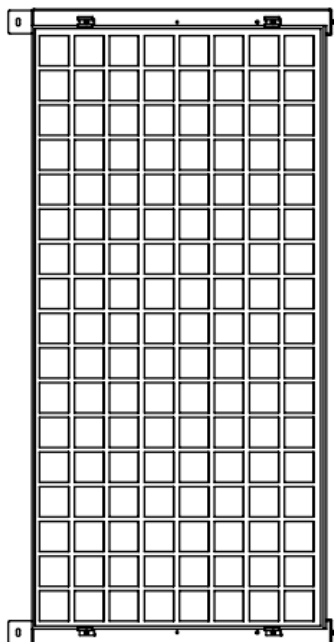
Opcje montażu:

- przykręcany

SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

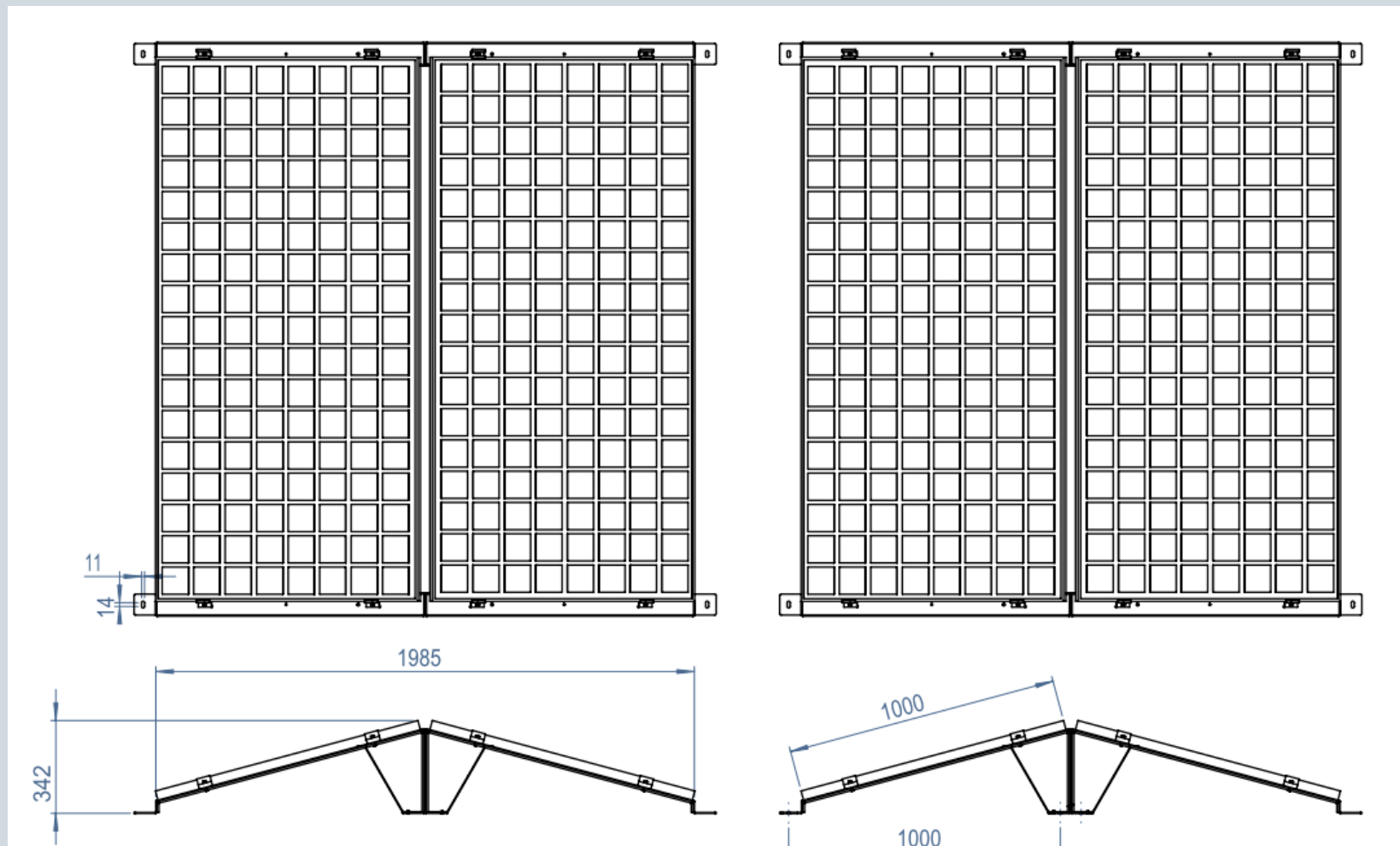
Orientacja południe



SYSTEMY NA DACH PŁASKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

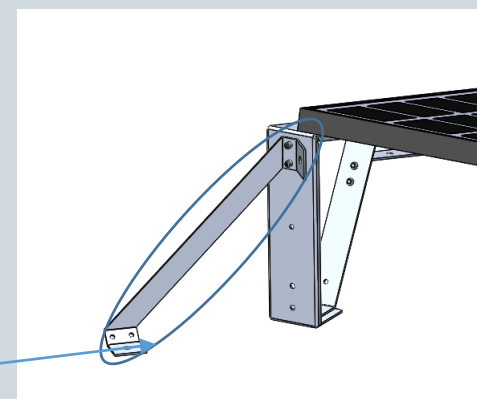
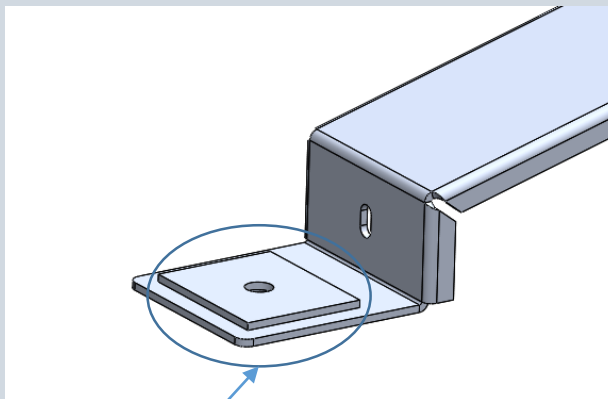
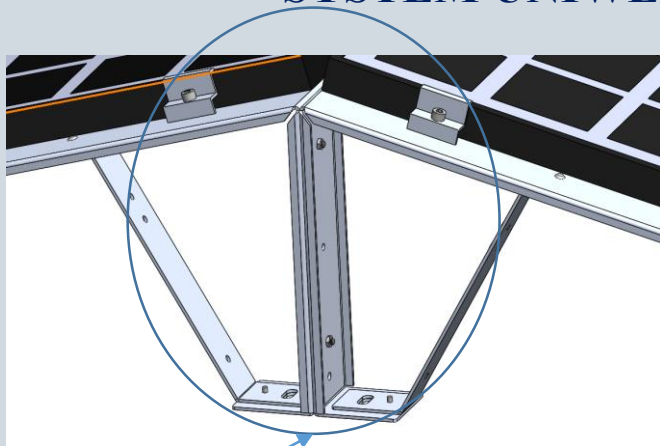
Orientacja wschód-zachód



NEW CUT

SYSTEMY NA DACH PŁASKKI

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE



SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

ELEMENTY SYSTEMU



Nr katalogowy 15DEG_WZP_00_01_A

Nazwa Stelaż WZP - konstrukcja balastowa

Masa 1,4 kg

Materiał Aluminium

Powłoka Lakier proszkowy



Nr katalogowy 15DEG_WZP_00_01_B

Nazwa Stelaż WZP - konstrukcja przykręcana

Masa 1,3 kg

Materiał Aluminium

Powłoka Lakier proszkowy



Nr katalogowy 15DEG_WZP_00_02

Nazwa Łącznik wschód-zachód

Masa 0,1 kg

Materiał Aluminium

Powłoka Lakier proszkowy



Nr katalogowy 15DEG_WZP_00_03

Nazwa Łącznik południe

Masa 0,3 kg

Materiał Aluminium

Powłoka Lakier proszkowy



NEW CUT

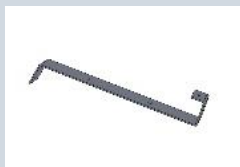
SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

ELEMENTY SYSTEMU



Nr katalogowy 15DEG_WZP_INW_A
Nazwa Uchwyt mikroinwerter - k. balastowa
Masa 0,1 kg

Materiał Aluminium
Powłoka Lakier proszkowy



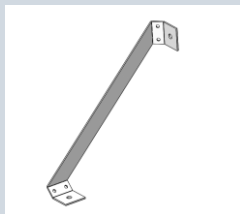
Nr katalogowy 15DEG_WZP_INW_B
Nazwa Uchwyt mikroinwerter - k. przykręcana
Masa 0,1 kg

Materiał Aluminium
Powłoka Lakier proszkowy



Nr katalogowy 15DEG_WZP_LISTWA
Nazwa Listwa łącząca
Masa 0,7 kg

Materiał Aluminium
Powłoka brak



Nr katalogowy 15DEG_WZP_WSPORNIK
Nazwa Wspornik cumujący
Masa 0,2 kg

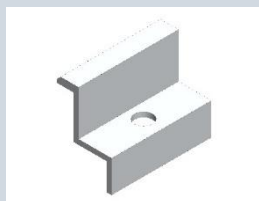
Materiał Aluminium
Powłoka Lakier proszkowy

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

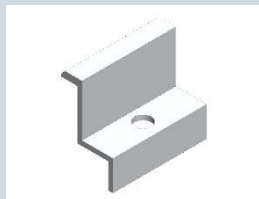
ELEMENTY MONTAŻOWE



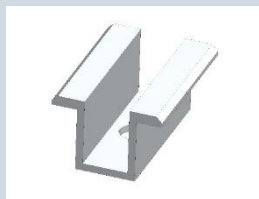
Nr katalogowy	DO_01_30
Nazwa	Docisk jednostronny panelu 35mm
Materiał	Aluminium
Kolor	Srebrny, czarny



Nr katalogowy	DO_01_35
Nazwa	Docisk jednostronny panelu 35mm
Materiał	Aluminium
Kolor	Srebrny, czarny



Nr katalogowy	DO_01_40
Nazwa	Docisk jednostronny panelu 40mm
Materiał	Aluminium
Kolor	Srebrny, czarny



Nr katalogowy	DO_02
Nazwa	Docisk panelu dwustronny
Materiał	Aluminium
Kolor	Srebrny, czarny



NEW CUT

SYSTEM UNIWERSALNY WSCHÓD-ZACHÓD POŁUDNIE

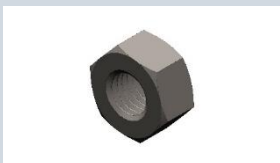
ELEMENTY ZŁĄCZNE



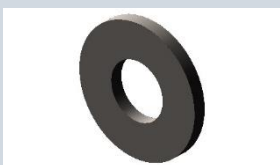
Nr katalogowy S_M8x30
Nazwa Śruba M8x30



Nr katalogowy S_M6x12
Nazwa Śruba M6x12



Nr katalogowy N_M6
Nazwa Nakrętka M6

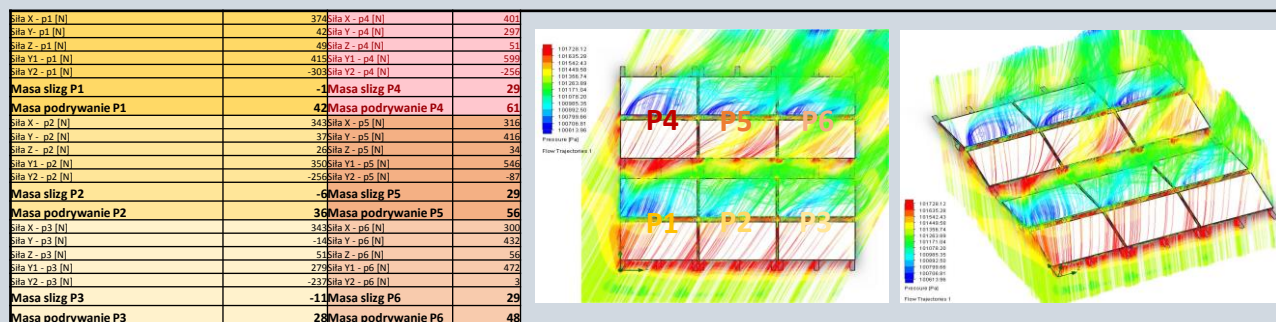
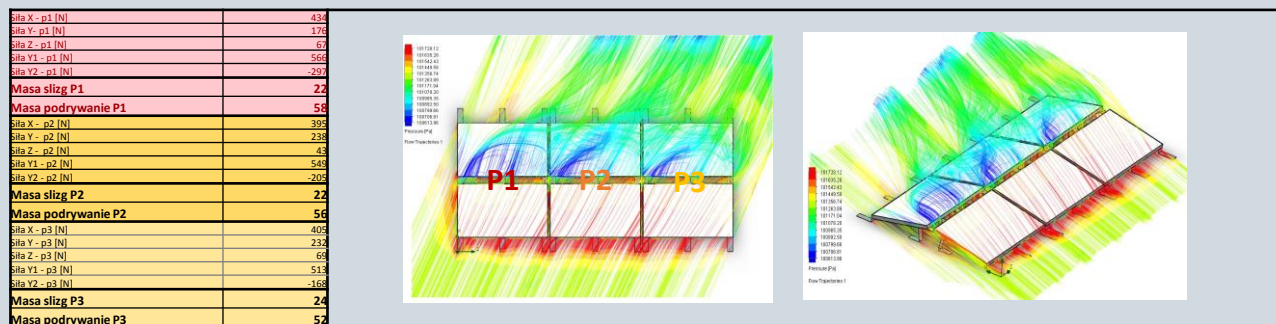
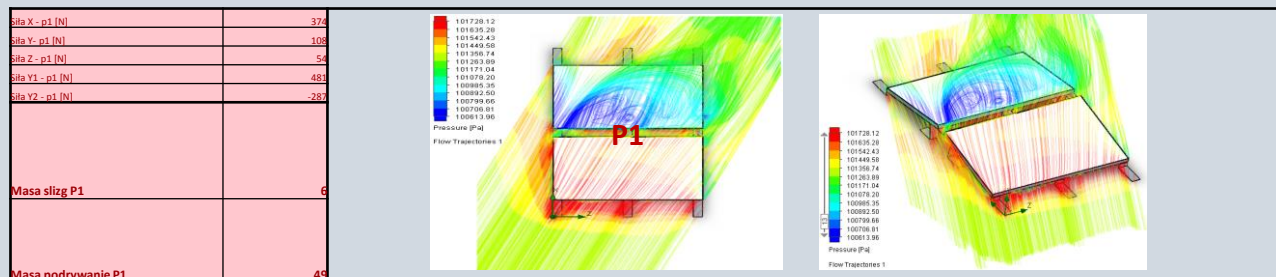


Nr katalogowy P_M6
Nazwa Podkładka nakrętki M6



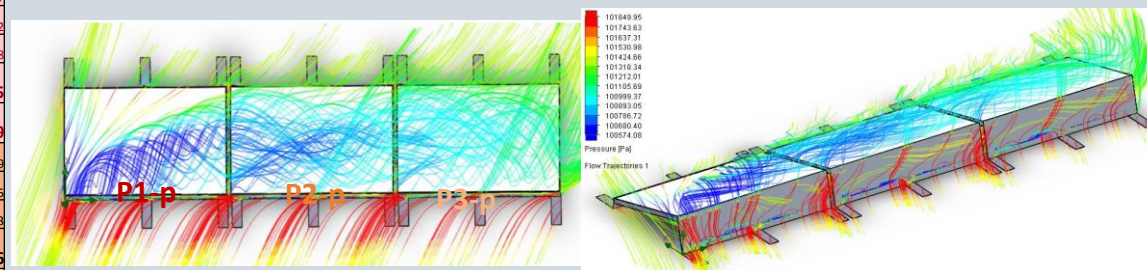
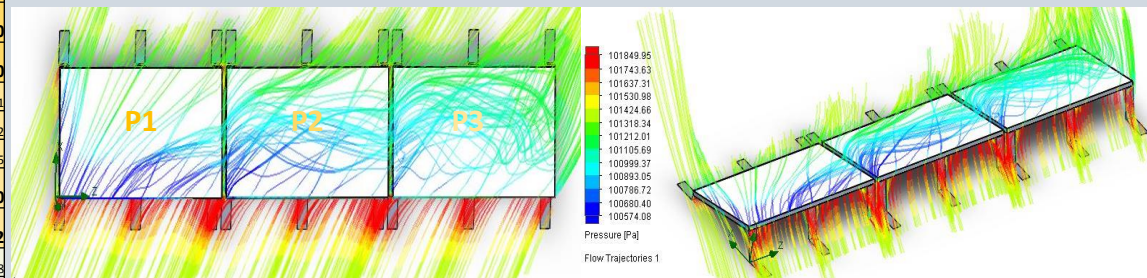
Nr katalogowy P_63
Nazwa Blachowkręt 6,3x32

PRZYKŁADOWE WYLICZENIA OBCIĄŻEŃ WIATREM DLA SYSTEMU BALASTOWEGO NEW CUT TYPU WSCHÓD-ZACHÓD

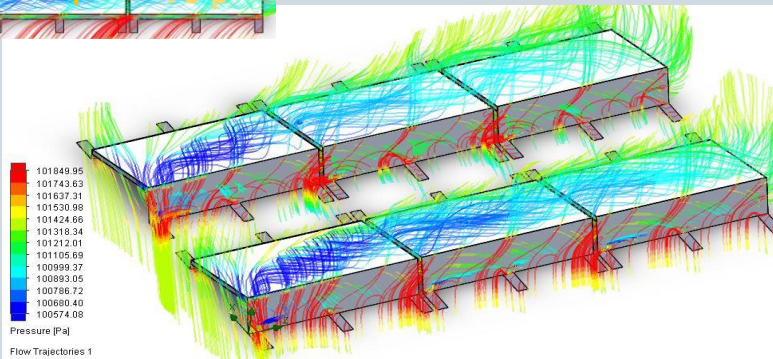
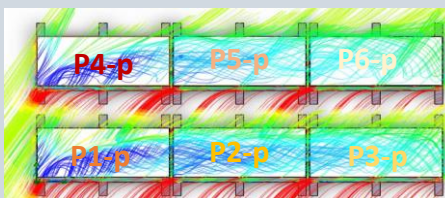
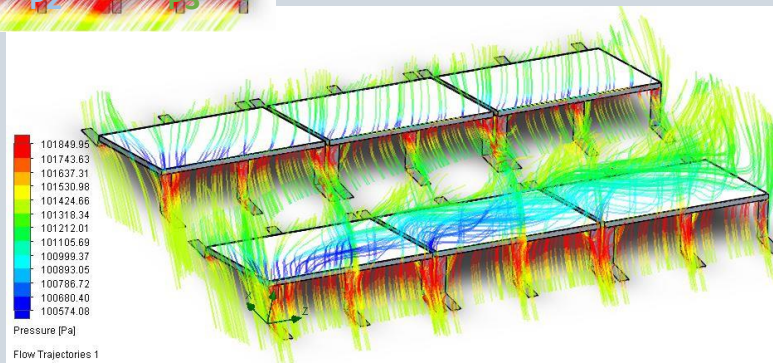
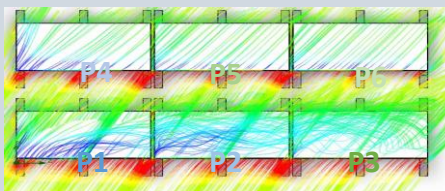


PRZYKŁADOWE WYLICZENIA OBCIĄŻEŃ WIATREM DLA SYSTEMU BALASTOWEGO NEW CUT TYPU POŁUDNIE

	Badanie 1	Badanie 2
Sila X - p1 [N]	322	-224
Sila Y - p1 [N]	504	-200
Sila Z - p1 [N]	18	-20
Masa slizg P1	66	-20
Masa podrywanie P1	51	-20
Sila X - p2 [N]	311	-231
Sila Y - p2 [N]	483	-212
Sila Z - p2 [N]	13	-15
Masa slizg P2	63	-20
Masa podrywanie P2	49	-22
Sila X - p3 [N]	283	-258
Sila Y - p3 [N]	361	-263
Sila Z - p3 [N]	11	-23
Masa slizg P3	46	-21
Masa podrywanie P3	37	-27
Sila X - p1 [N]	679	-397
Sila Y - p1 [N]	516	92
Sila Z - p1 [N]	14	-18
Masa slizg P1-p	120	35
Masa podrywanie P1-p	53	9
Sila X - p2 [N]	619	-399
Sila Y - p2 [N]	391	95
Sila Z - p2 [N]	14	-13
Masa slizg P2-p	98	36
Masa podrywanie P2-p	40	10
Sila X - p3 [N]	581	-510
Sila Y - p3 [N]	276	107
Sila Z - p3 [N]	15	-21
Masa slizg P3-p	81	53
Masa podrywanie P3-p	28	11



	Badanie 1	Badanie 2
Sila X - p1 [N]	329	-148
Sila Y - p1 [N]	455	25
Sila Z - p1 [N]	18	-20
Masa slizg P1	62	-8
Masa podrywanie P1	46	3
Sila X - p2 [N]	314	-156
Sila Y - p2 [N]	443	22
Sila Z - p2 [N]	12	-16
Masa slizg P2	59	-7
Masa podrywanie P2	45	2
Sila X - p3 [N]	278	-199
Sila Y - p3 [N]	307	-114
Sila Z - p3 [N]	9	-26
Masa slizg P3	40	-14
Masa podrywanie P3	31	-12
Sila X - p4 [N]	288	-217
Sila Y - p4 [N]	379	-189
Sila Z - p4 [N]	14	-19
Masa slizg P4	49	-20
Masa podrywanie P4	39	-19
Sila X - p5 [N]	251	-222
Sila Y - p5 [N]	222	-198
Sila Z - p5 [N]	13	-13
Masa slizg P5	27	-20
Masa podrywanie P5	23	-20
Sila X - p6 [N]	224	-249
Sila Y - p6 [N]	205	-248
Sila Z - p6 [N]	15	-21
Masa slizg P6	22	-21
Masa podrywanie P6	21	-25
Sila X - p1 [N]	716	-296
Sila Y - p1 [N]	486	346
Sila Z - p1 [N]	14	-19
Masa slizg P1-p	122	47
Masa podrywanie P1-p	50	35
Sila X - p2 [N]	644	-294
Sila Y - p2 [N]	394	397
Sila Z - p2 [N]	18	-14
Masa slizg P2-p	102	51
Masa podrywanie P2-p	40	41
Sila X - p3 [N]	607	-440
Sila Y - p3 [N]	303	296
Sila Z - p3 [N]	20	-24
Masa slizg P3-p	87	62
Masa podrywanie P3-p	31	30
Sila X - p4 [N]	718	-367
Sila Y - p4 [N]	568	87
Sila Z - p4 [N]	16	-19
Masa slizg P4-p	130	30
Masa podrywanie P4-p	58	9
Sila X - p5 [N]	661	-368
Sila Y - p5 [N]	390	80
Sila Z - p5 [N]	16	-13
Masa slizg P5-p	104	30
Masa podrywanie P5-p	40	8
Sila X - p6 [N]	613	-463
Sila Y - p6 [N]	265	99
Sila Z - p6 [N]	18	-19
Masa slizg P6-p	84	46
Masa podrywanie P6-p	27	10

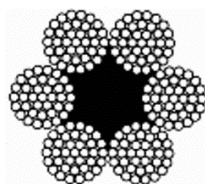


SIŁY DZIAŁAJĄCE NA ZESTAW PANELI

Siły działające na zestaw paneli

	południe (6sztuk)	wschód zachód (12 sztuk)	jednostka
Suma sił ślizgu	2536	672	N
Suma sił podrywania	2012	2661	N
Współczynnik bezpieczeństwa siły	2	2	
Współczynnik wytrzymałości liny	5	5	
Siła działająca na linę	32372	27447	N
Masa	3,30	2,80	t
Dobór liny (średnica)	10	10	mm
Wytrzymałość liny	52200	52200	N
Dobór kotwy	M16	M16	
Nośność kotwy na rozciąganie	57900	57900	N
Nośność kotwy na ścinanie	35300	35300	N

LINA STALOWA OCYNKOWANA EN 12385-4 6x37+FC



ROZMIAR/ SIZE	Splot Strand	Masa/m. Weight/m. [kg]	Wytrzymałość na rozciąganie Tensile strength [N/mm ²] [Mpa]	Obciąż. zrywające Breaking load [kN]
10 mm	RHRL	0.346	1770	52.2
11 mm	RHRL	0.419	1770	63.2
12 mm	RHRL	0.498	1770	75.2
13 mm	RHRL	0.585	1770	88.2
14 mm	RHRL	0.678	1770	102
16 mm	RHRL	0.886	1770	134
18 mm	RHRL	1.121	1770	169
20 mm	RHRL	1.384	1770	209
22 mm	RHRL	1.675	1770	253
24 mm	RHRL	1.993	1770	301
25 mm	RHRL	2.162	1770	326
26 mm	RHRL	2.339	1770	353
28 mm	RHRL	2.713	1770	409
30 mm	RHRL	3.114	1770	470
32 mm	RHRL	3.543	1770	535
34 mm	RHRL	4.000	1770	604
36 mm	RHRL	4.484	1770	677

NOSNOŚCI prętów gwintowanych LMS A4

Nośności obliczeniowe na ROZCIĄGANIE ^{(1) (2) (4)} , w betonie niezarysowanym ⁽³⁾ >C20/25, N _{Rd}		M8		M10		M12		M16		M20	
N _{Rd}	Średnica pręta	8d		8d		8d		8d		8d	
	Efektowna głębokość kotwienia h _{ef}	[mm]		[mm]		[mm]		[mm]		[mm]	
	[kN]	13.7		13.7		20.0		21.6		26.7	
Nośności obliczeniowe na ŚCINANIE ^{(1) (2) (4)} , w betonie niezarysowanym ⁽³⁾ >C20/25, V _{Rd}		M8		M10		M12		M16		M20	
V _{Rd}	Średnica pręta	8d		8d		8d		8d		8d	
	Efektowna głębokość kotwienia h _{ef}	[mm]		[mm]		[mm]		[mm]		[mm]	
	[kN]	8.2		13.0		18.9		35.3		55.0	
Obliczeniowy moment zginający ^{(1) (2) (4)} M _{Ed}		[Nm]		16.7		33.3		59.0		149.4	

PARAMETRY TECHNICZNE AT-HP pręty gwintowane

Rozstaw kotew, odległość od krawędzi i grubość podłoża														
Średnica pręta	Efektywna głębokość kotwienia	h_{ef}	[mm]	M8		M10		M12		M16		M20		
				64	96	80	120	96	144	128	192	160	240	
Charakterystyczny rozstaw kotew				$s_{ct,k}$	128	192	160	240	192	288	256	384	320	480
Minimalny rozstaw kotew				$s_{ct,min}$	35	48	40	60	48	72	64	96	80	120
Charakterystyczna odległość od krawędzi				$c_{ct,k}$	64	96	80	120	96	144	128	192	160	240
Minimalna odległość od krawędzi				$c_{ct,min}$	35	48	40	60	48	72	64	96	80	120
Minimalna grubość podłoża				d_{min}	100	130	110	150	130	175	160	225	200	280

Parametry montażowe												
Średnica kotwy				M8	M10	M12	M16	M20				
Średnica wiercenia	d ₀	[mm]		10	12	14	18	22				
Głębokość wiercenia	h ₀		64	96	80	120	96	144	128	192	160	224
Średnica otworu przelotowego	d ₁		9	12	14	18	18	22	22	22	22	22
Rozmiar klucza	sw		13	17	19	24	24	30	30	30	30	30
Moment dokr. - Klucz dynamometryczny	T _{max}		[Nm]		10	20	40	80	150			

CZAS WIĄZANIA			
Należy odczekać do całkowitego utworzenia połączenia nie naruszając procesu wiązania.			
Temperatura materiału bazowego	Czas obróbki	Czas wiązania (beton suchy)	Czas wiązania (beton wilgotny)
- 5°C + 0°C	25 min	5h	7h 30 min
0°C + 5°C	25 min	2h 30 min	3h 45 min
5°C + 10°C	10 min	1h 45 min	2h 40 min
10°C + 20°C	4 min	1h 15 min	1h 50 min
20°C + 35°C	1,5 min	45 min	1h 10 min

W przypadku gdyby dach budynku miał za małą wytrzymałość do odpowiedniej ilości systemu balastowego można zmniejszyć balast i zastosować dodatkowe linki anty-huraganowe.

CERTYFIKATY

FIRMA NEW CUT POSIADA CERTYFIKAT ISO KTÓRY ZATWIERDZA ODPOWIEDNIĄ JAKOŚĆ PROJEKTOWANIA I PRODUKCJI WSZELKIEGO RODZAJU KONSTRUKCJI WYKONANYCH W TECHNICIE OBRÓBKI LASEROWEJ RÓWNIEŻ KONSTRUKCJI POD FOTOWOLTAIKĘ

PCA
AC 161

TUV
SÜD
Polska

CERTYFIKAT

Nr TSP-3834-344.01

Przedsiębiorstwo



NEW CUT Bogdan Kondracki
ul. Goplańska 12, 02-954 Warszawa, Polska

Z zakładem produkcyjnym w

NEW CUT Bogdan Kondracki
ul. Metryczna 2a, 02-992 Warszawa, Polska

spełnia wymagania jakości procesów spawania wg

PN-EN ISO 3834-2:2007

Zakres obowiązywania został przedstawiony w załączniku do certyfikatu.

Okres ważności certyfikatu: od 16.01.2018 do 15.01.2023.
Następna ocena w nadzorze do dnia 07.11.2020 pod rygorem utraty ważności certyfikatu.

Warszawa, dnia 19.11.2018


Mieczysław Obiedziński
Dyrektor Centrum Certyfikacji



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o.
ul. Podwale 17
00 – 252 Warszawa


(PP05-F03-3834 wyd. 5
obowiązuje od 01-10-2018)

www.tuv-sud.pl

ZERTYFIKAT • CERTIFICATE • 認証証書 • CERTIFICADO • CERTIFICAT

Załącznik do certyfikatu nr. TSP-3834-344.01
Wydanie 3 z dnia 16.01.2019

TUV
SÜD
Polska

Strona 1 z 1

W ramach certyfikacji procesów spawalniczych wg PN-EN ISO 3834-2:2007
poświadcza się następujący zakres obowiązywania:

Zakres stosowania i wyroby:	Proste części pojazdów szynowych, sterowniki dla energetyki, biletowniki.
Norma wyrobu / specyfikacja:	ISO 15609-1, ISO 15614-1, ISO 13916, ISO/TR 17671-2, ISO/TR 17844, ISO 17635, ISO 17662, ISO 14555.
Materiały podstawowe:	1.1, 1.2, 2.2, 7.1, 8.1, 22.3, 23.1, 23.2
Wymiary elementów:	Grubość materiału do 50,0 mm Średnice rur od $\geq 9,0$ mm Zakres grubości ścianek od 0,7 do 50,0 mm
Metody spawania:	135 – Spawanie MAG drutem elektrodowym litym 141 – Spawanie TIG z dodatkiem drutu/pręta litego 142 – Spawanie TIG bez dodatku stopiwa 786 – Zgrzewanie kondensatorowe kołków z końcówką zapłonową
Nadzór spawalniczy:	Wojciech Kołodziejczyk (IWE)
Zastępca nadzoru spawalniczego:	Kamila Szmigiel (IWE)
Personel badań nieniszczących:	
Osoba odpowiedzialna za badania nieniszczące:	Krystian Wróbel (VT2, PT2)
Zastępca osoby odpowiedzialnej za badania nieniszczące:	--

UWAGI: Certyfikacja została udzielona zgodnie z programem certyfikacji PR3834 z dnia 01.12.2014.

Ważność certyfikatu można sprawdzić skanując kod QR lub pod adresem :
http://certyfikaty-tuv-sud.pl/certyfikaty_wyrobow/

Warszawa, 16.01.2019


Mieczysław Obiedziński
Dyrektor Centrum Certyfikacji



TÜV SÜD Polska Sp. z o.o. • ul. Podwale 17 • 00 – 252 Warszawa • Polska • www.tuv-sud.pl
(PP05-F03-3834 wyd. 5 obowiązuje od 01-10-2018)

CERTYFIKATY

FIRMA NEW CUT POSIADA CERTYFIKAT SPAWLNICZY Z MOŻLIWOŚCIĄ
ZASTOSOWAANIE DO RÓŻNYCH WYROBÓW W TYM ENERGETYKI I FOTOWOLTAIKI

CERTYFIKAT
■
CERTIFICADO
■
CERTIFIКAT
■
証明書
■
CERTIFICATE
■
CERTIFIKAT


Management Service

CERTYFIKAT

Jednostka certyfikująca
TÜV SÜD Management Service GmbH
zaświadcza, że przedsiębiorstwo


New Cut Bogdan Kondracki
ul. Metryczna 2a
02-992 Warszawa
Polska

wdrożyło i stosuje
system zarządzania jakością w zakresie

Cięcie laserowe blach, rur i profili, spawanie,
obróbka skrawaniem, malowanie proszkowe,
projektowanie, produkcja i sprzedaż
zautomatyzowanych urządzeń.

Na podstawie auditu, numer sprawozdania: 73419699,
potwierdza się spełnienie wymagań normy

ISO 9001:2015.

Niniejszy certyfikat jest ważny od 07.07.2018 do 06.07.2021.
Numer rejestracyjny certyfikatu: 12 100 50296 TMS.


Product Compliance Management
Monachium, 03.07.2018



TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Rindlstraße 65 • 80329 München • Germany
www.tuv-sud.de/certificate-validity-check



KONTAKT

- **Nasz adres:**

- Ul. Metryczna 2a
- 02-992 Warszawa
- Tel. 22 858 03 48
- Fax. 22 642 54 09

- **www.newcut.pl**
- **newcut@newcut.pl**
- **biuro@newcut.pl**

Dane do faktury:

- New Cut Bogdan Kondracki
- Ul. Goplańska 12
- 02-954 Warszawa
- NIP: 522-140-33-48

Osoby kontaktowe:

Właściciel firmy	Bogdan Kondracki	604 755 120	bogdan.kondracki@newcut.pl
Dział handlowy	Tomasz Leśniak	784 370 201	tomasz.lesniak@newcut.pl
	Daniel Mierzejewski	504 825 224	d.mierzejewski@newcut.pl



NEW CUT