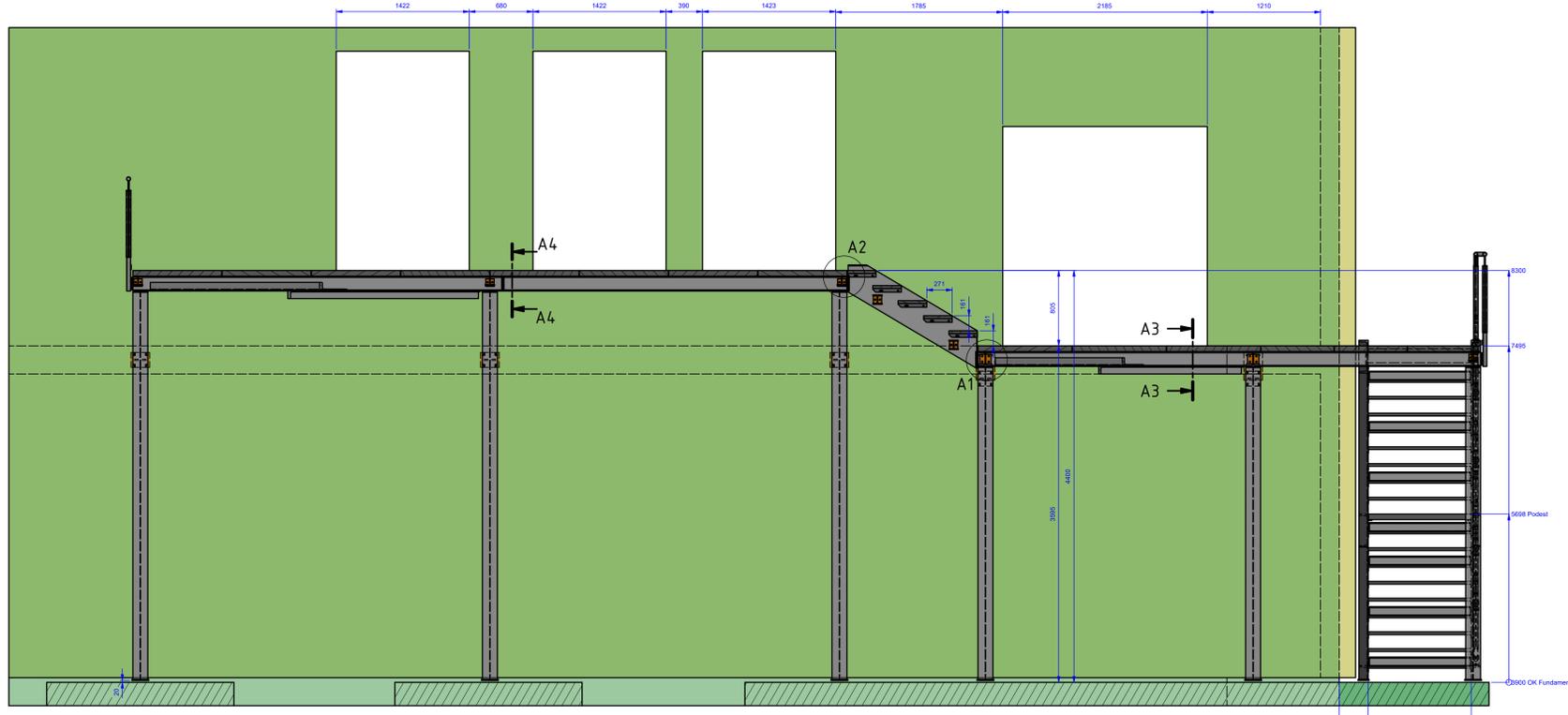
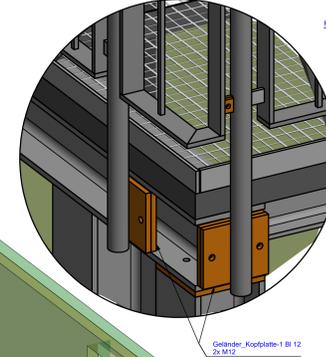


vor dem Herstellen wichtige Maße prüfen!

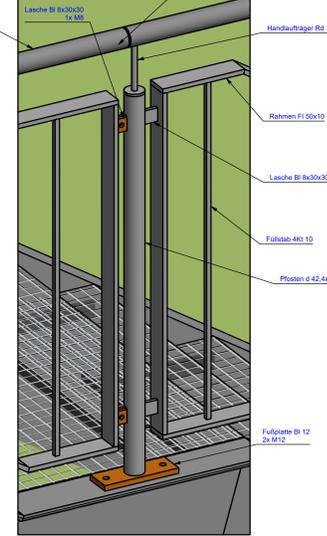
A-A (1:25)



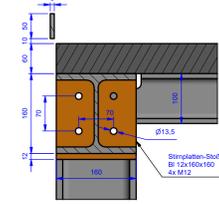
D7 (1:5)



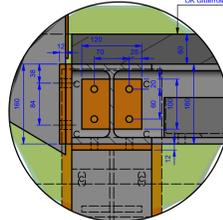
D6 (1:5)



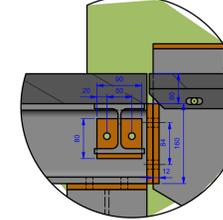
A4-A4 (1:5)



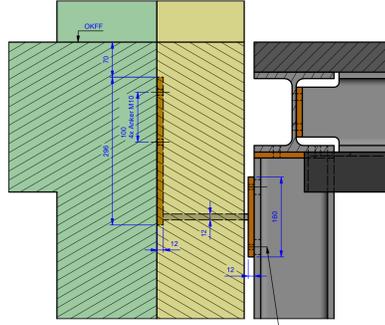
A1 (1:5)



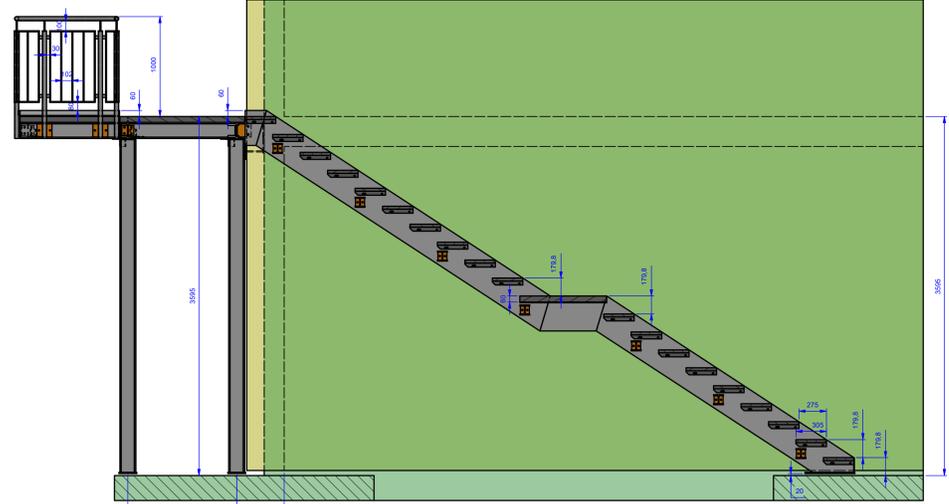
A2 (1:5)



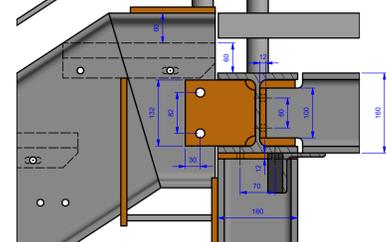
A3-A3 (1:5)



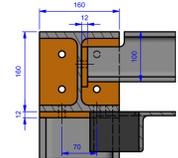
B-B (1:25)



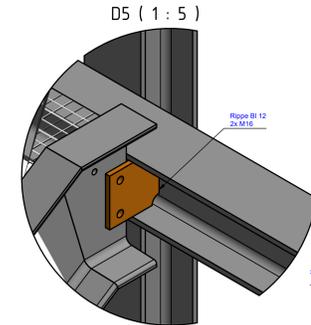
C-C (1:5)



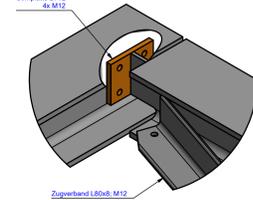
E-E (1:5)



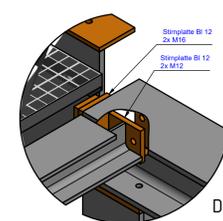
D5 (1:5)



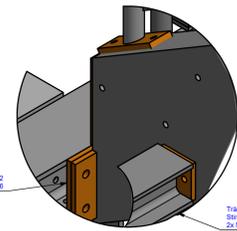
D4 (1:5)



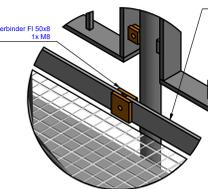
D2 (1:5)



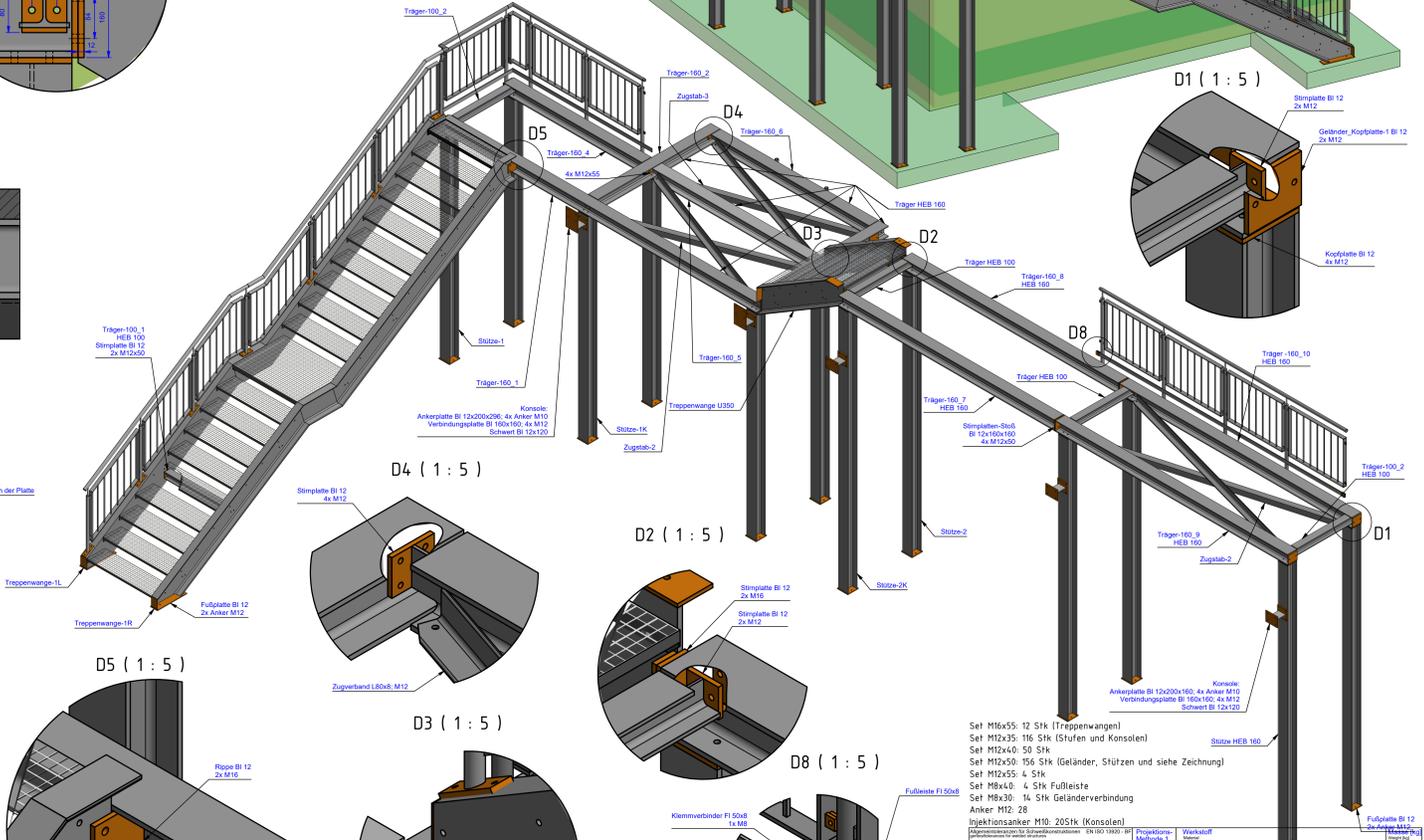
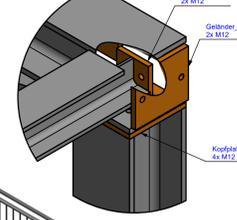
D3 (1:5)



D8 (1:5)



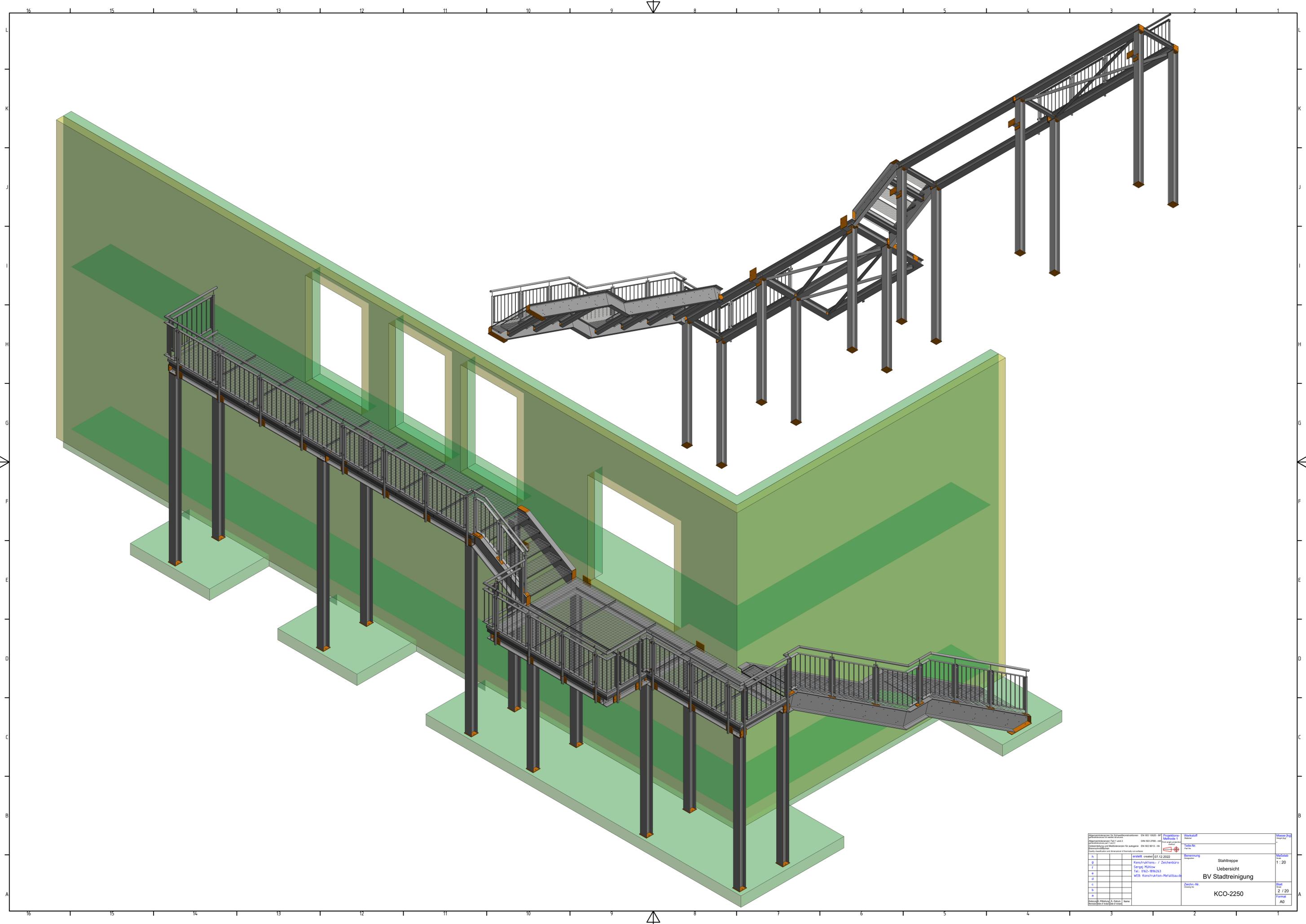
D1 (1:5)



Set M16x55: 12 Stk (Treppenhängen)
 Set M12x35: 116 Stk (Stufen und Konsolen)
 Set M12x40: 50 Stk
 Set M12x50: 156 Stk (Geländer, Stützen und siehe Zeichnung)
 Set M12x55: 4 Stk
 Set M8x40: 4 Stk Fußleiste
 Set M8x30: 1/4 Stk Geländerverbindung
 Anker: M12: 28
 Injektionsanker M10: 20Stk (Konsolen)

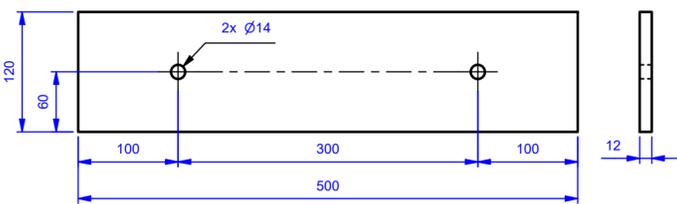
h	erstellt	gezeichnet	geprüft	Projektleiter
d	Konstruktion	Zeichner	Projektleiter	Projektleiter
f	Gezeichnet	Gezeichnet	Gezeichnet	Gezeichnet
e	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.
d	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.
s	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.
k	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.
a	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.
h	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.
h	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.	Mitbest.

Projekt: Stahlterrasse
 Auftraggeber: BV Stadtreinigung
 Zeichnungs-Nr.: KCO-2250
 Blatt-Nr.: 1 von 20
 Formate: A0

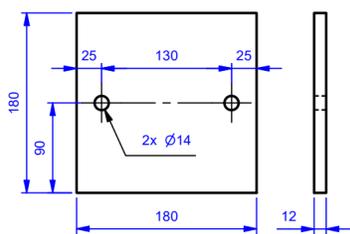


<small> Allgemeine Angaben zu Schnittzeichnungen: EN ISO 19001:2015 Projektionsmethode: 1. Winkelprojektion Zeichnungsart: 2D Zeichnungsformat: DIN A0 Zeichnungsgröße: 1:20 Datum: 07.12.2022 Zeichner: J. Zechenborn Prüfer: S. Müller Auftraggeber: BV Stadtreinigung Projekt: KCO-2250 </small>		<small> Werkstoff: Stahl Farbe: RAL 7001 Maßstab: 1:20 Blatt: 2 von 2 Form: A0 </small>
Stahltrappe Übersicht BV Stadtreinigung		KCO-2250

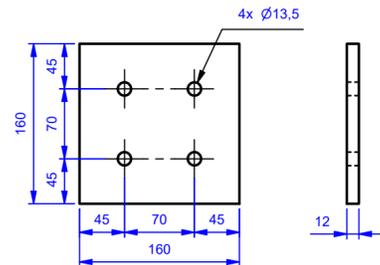
2x Fußplatte-1 (1 : 5)



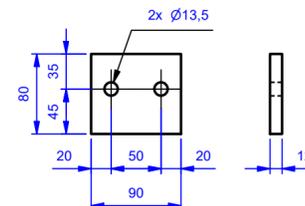
12x Fußplatte-2 (1 : 5)



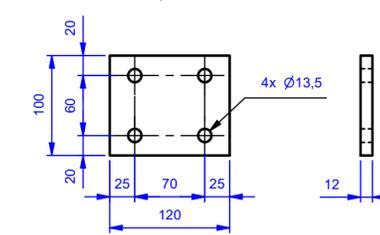
16x Kopfplatte-1 (1 : 5)



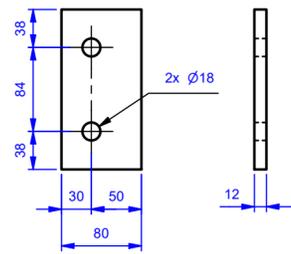
8x Stirnplatte-1 (1 : 5)



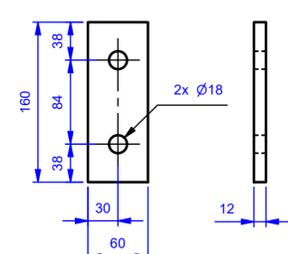
7x Stirnplatte-2 (1 : 5)



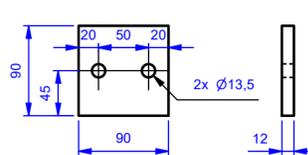
4x Stirnplatte-3 (1 : 5)



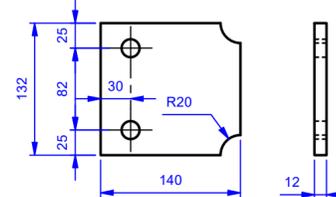
4x Stirnplatte-4 (1 : 5)



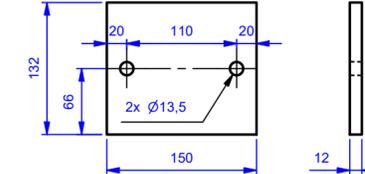
18x Stirnplatte-5 (1 : 5)



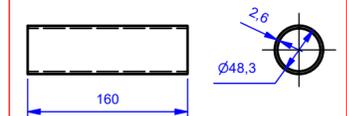
2x Rippe-1 (1 : 5)



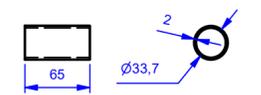
44x Geländer_Kopfplatte-1 (1 : 5)



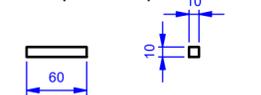
2x Geländer_Aufnahme (1 : 5)



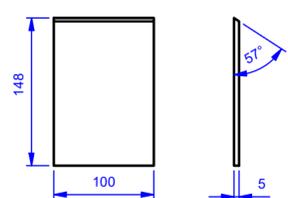
7x Handlaufverbinder (1 : 5)



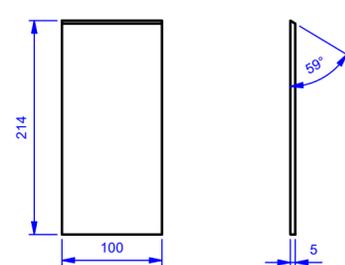
2x Anschlag_Geländer (1 : 5)



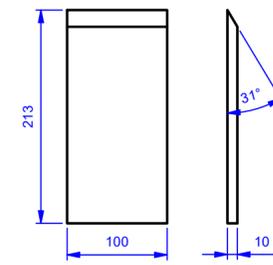
2x Abdeckblech-1 (1 : 5)



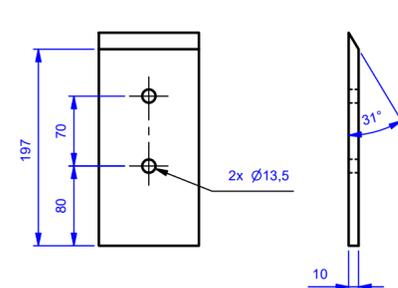
2x Abdeckblech-2 (1 : 5)



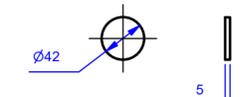
Abdeckblech-3 (1 : 5)



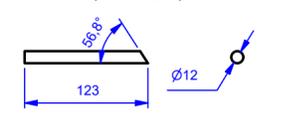
Abdeckblech-3b (1 : 5)



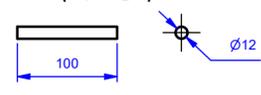
41x Abschlusskappe-1 (1 : 5)



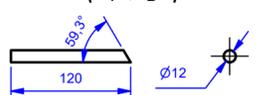
5x Handlaufträger-1_1 (1 : 5)



26x Handlaufträger-1_2 (1 : 5)

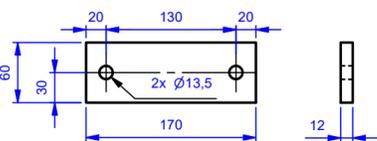


2x Handlaufträger-3_1 (1 : 5)

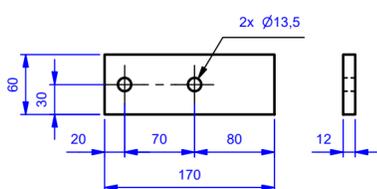


Sonstige Kleinteile

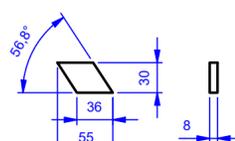
8x Geländer_Fußplatte-1 (1 : 5)



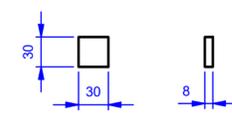
2x Geländer_Fußplatte-2 (1 : 5)



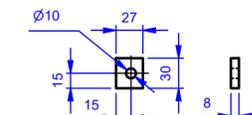
18x Geländer_Lasche-1 (1 : 5)



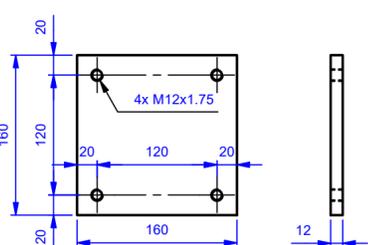
78x Geländer_Lasche-2 (1 : 5)



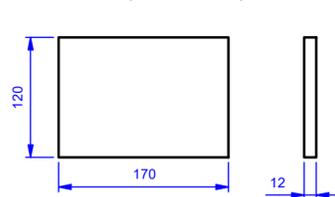
28x Geländer_Lasche-3 (1 : 5)



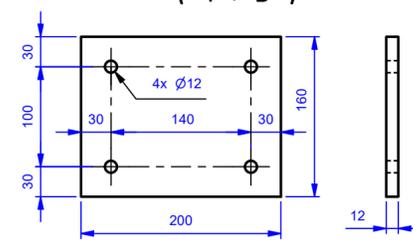
5x Konsole_Verbindungsplatte (1 : 5)



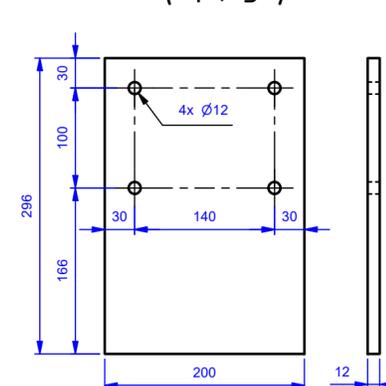
5x Konsole_Schwert (1 : 5)



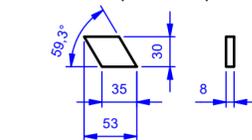
3x Konsole-1_Ankerplatte (1 : 5)



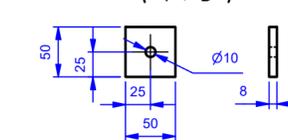
2x Konsole-2_Ankerplatte (1 : 5)



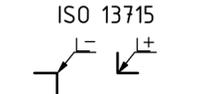
6x Geländer_Lasche-4 (1 : 5)



8x Fussleiste_Verbinder (1 : 5)



Kanten entgratet
edges broken
ISO 13715

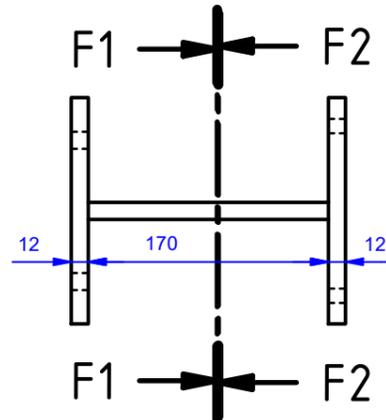
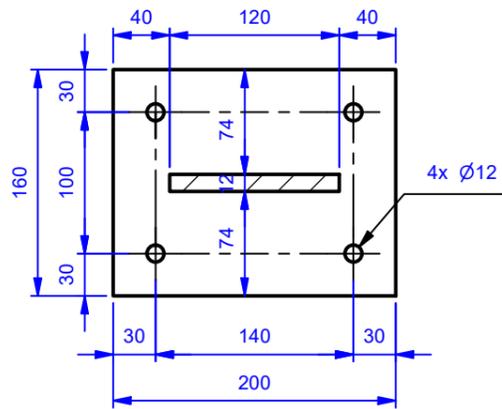


Bereits hergestellt!

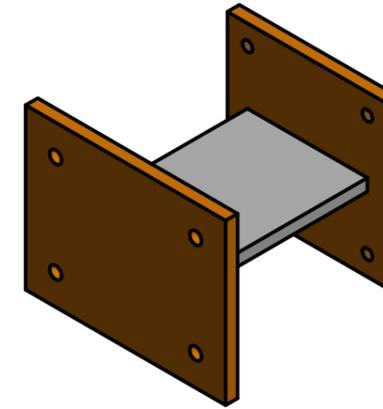
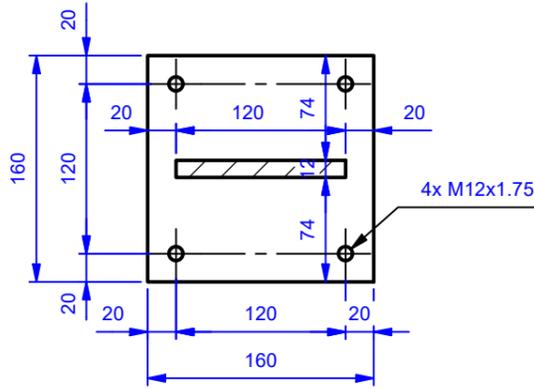
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen general tolerances for welded structures Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2 Güteinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 13920 - BF DIN ISO 2768 - mK EN ISO 9013 - IIA	Projektions- Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
h		erstellt created	07.12.2022	Teile-Nr. Part No	Maßstab Scale 1 : 5
g		Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlw Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de		Benennung Designation	
f		Stahlterre Platten und sonstige Kleinteile BV Stadtreinigung			Blatt Sheet 3 / 20
e					
d		Zeichn.-Nr. Drawing No			Format A2
c					
b		KCO-2250			
a					
Änderung A, Mitteilung A, Datum Revision/Note of revision/Date of revision		Name			

3x Konsole-1 (1 : 5)

F2-F2 (1 : 5)

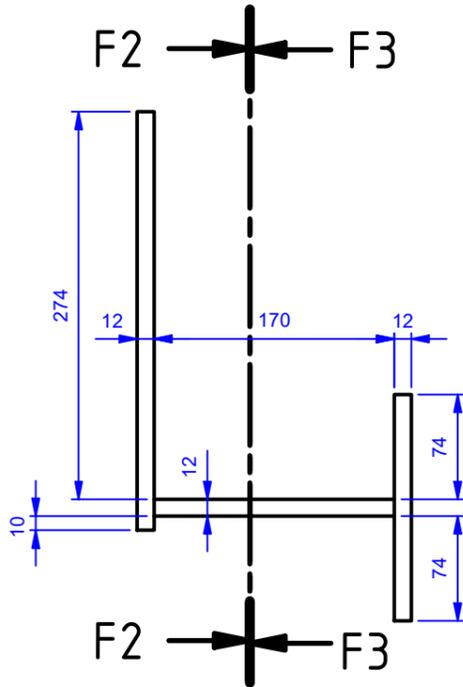
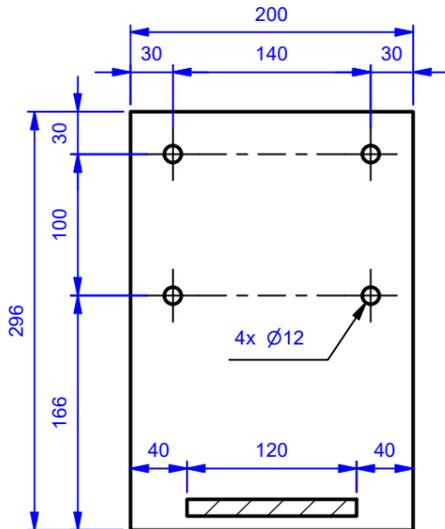


F1-F1 (1 : 5)

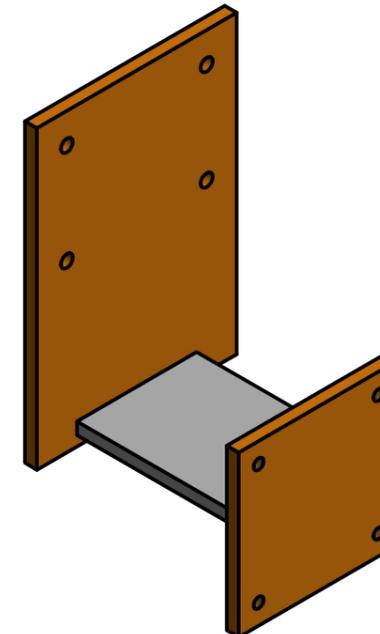
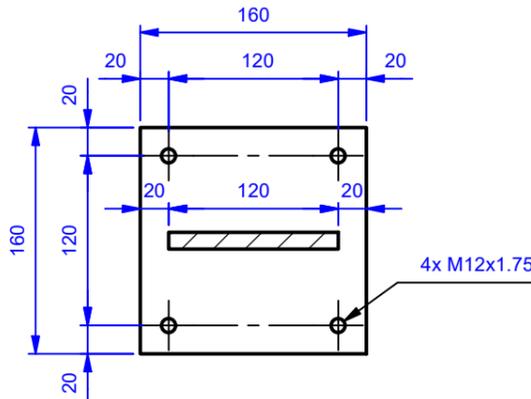


2x Konsole-2 (1 : 5)

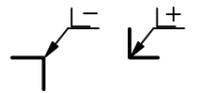
F3-F3 (1 : 5)



F2-F2 (1 : 5)



Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715



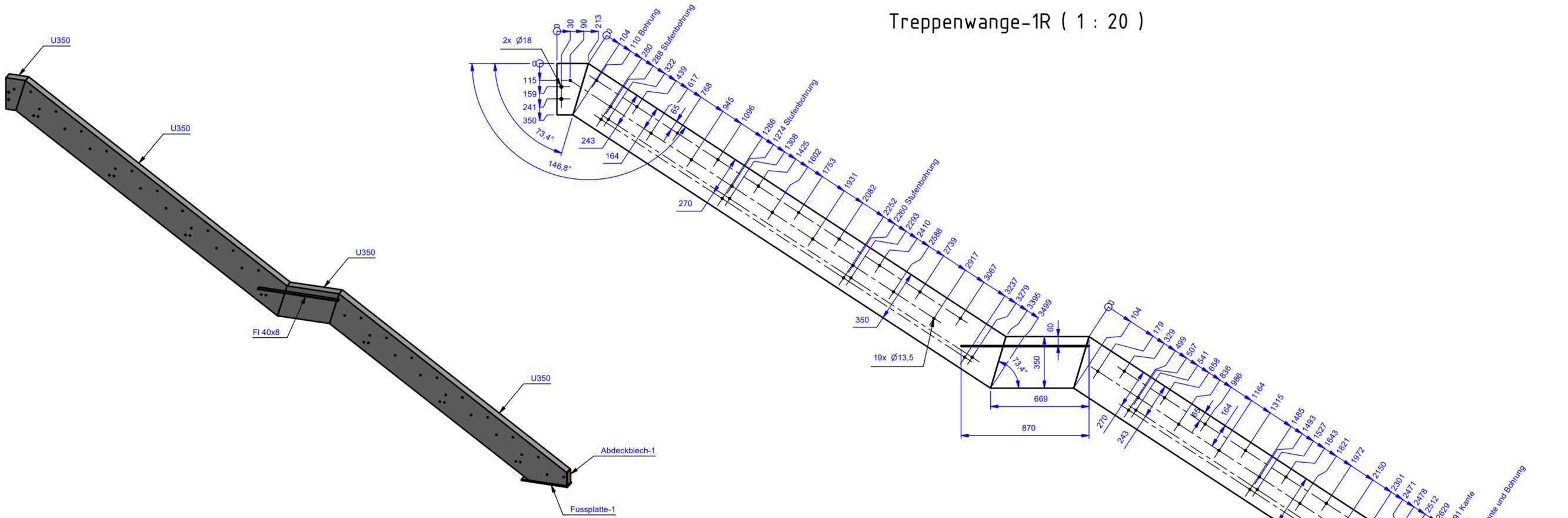
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
 Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
 Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
 Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
 Schweissnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
 Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Feuerverzinkung
 - gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
 - Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
 - Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

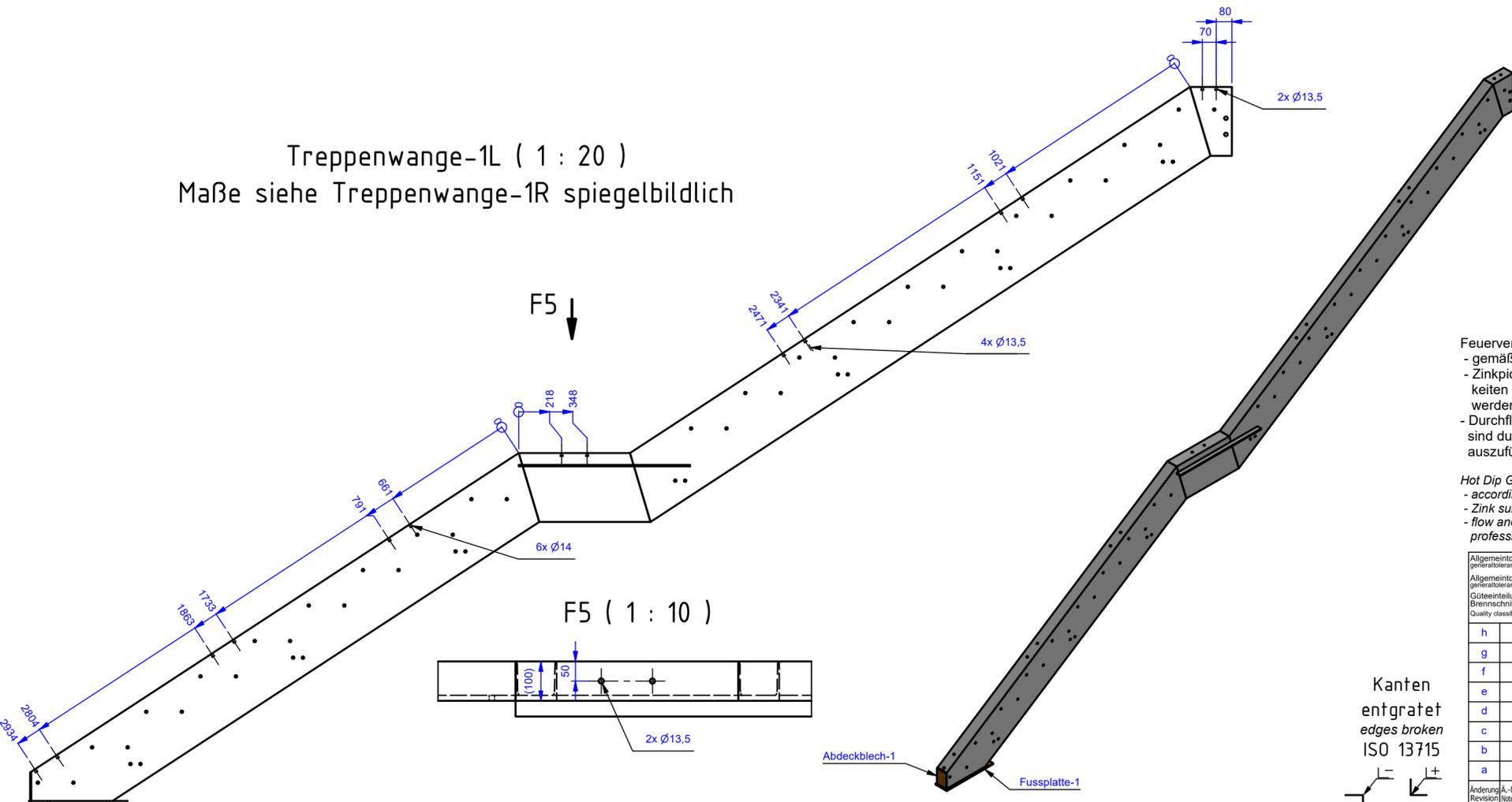
Hot Dip Galvanisation
 - according to DIN EN 1461, min. 70 µm
 - Zinc surface irregularities must be removed
 - flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen generaltolerances for welded structures		EN ISO 13920 - BF	Projektions- Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 generaltolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK		Teile-Nr. Part No.	-
Güteinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation	Maßstab Scale
h	g	erstellt created		07.12.2022	Stahlterasse Konsolen BV Stadtreinigung
f	e	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de		Zeichn.-Nr. Drawing No.	Blatt Sheet
d	c				
b	a				Format
Änderung Revision	Ä.-Mitteilung Note of revision	Ä.-Datum Date of revision	Name	A3	

Treppenwange-1R (1 : 20)



Treppenwange-1L (1 : 20)
Maße siehe Treppenwange-1R spiegelbildlich



F4-F4 (1 : 5)

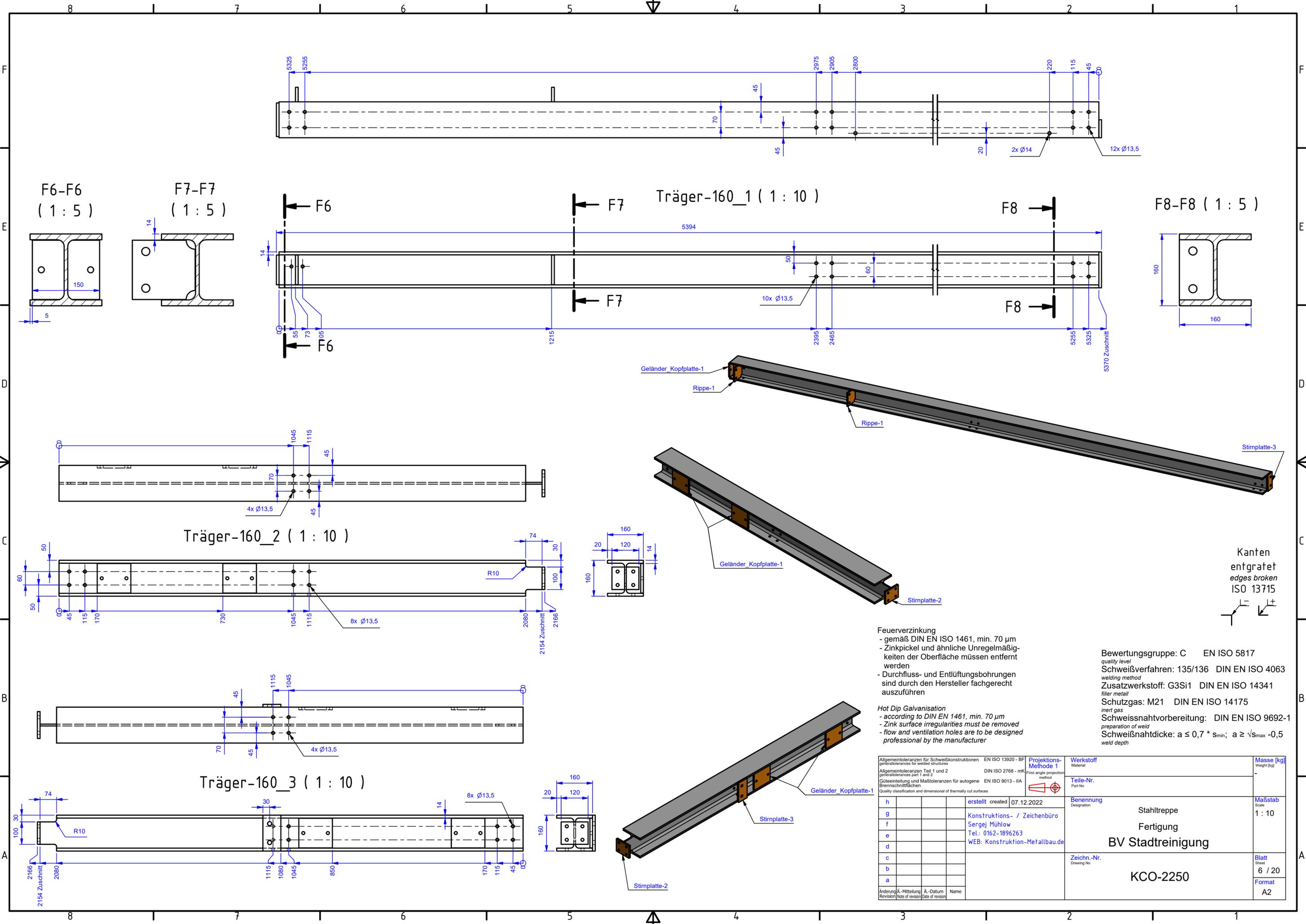
Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpichel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen general tolerances for welded structures EN ISO 13920 - BF		Projektions-Methode 1 First angle projection method		Werkstoff Material		Masse [kg] Weight [kg]	
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2 DIN ISO 2768 - mK		EN ISO 9013 - IIA Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		Teile-Nr. Part No.			
h		erstellt created 07.12.2022		Benennung Designation		Maßstab Scale	
g		Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de		Stahlterasse Fertigung BV Stadtreinigung		1 : 10	
f				Zeichn.-Nr. Drawing No.		Blatt Sheet	
e				KCO-2250		5 / 20	
d						Format	
c						A2	
b							
a							
Änderung / A-Mittellung / A-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name					

Kanten entgratet
edges broken
ISO 13715



F6-F6
(1:5)

F7-F7
(1:5)

F8-F8 (1:5)

Träger-160_1 (1:10)

Träger-160_2 (1:10)

Träger-160_3 (1:10)

Feuerverzinkung
 - gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
 - Zinkpichel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
 - Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
 - according to DIN EN 1461, min. 70 µm
 - zinc surface irregularities must be removed
 - flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
 quality level
 Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
 welding method
 Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
 filler metal
 Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
 inert gas
 Schweissnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
 preparation of weld
 Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
 weld depth

Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2				
Güteinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		DIN ISO 2768 - mK EN ISO 9013 - IIA	Teile-Nr. Part No	Benennung Designation
h	erstellt created	07.12.2022	Stahlterrace Fertigung BV Stadtreinigung	Maßstab Scale 1:10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
f				
e				
d				
c			Zeichn.-Nr. Drawing No	Blatt Sheet
b				
a				
Änderung / A-Mittellung / A-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name	KCO-2250	
			Format A2	

8 7 6 5 4 3 2 1

F

E

D

C

B

A

F

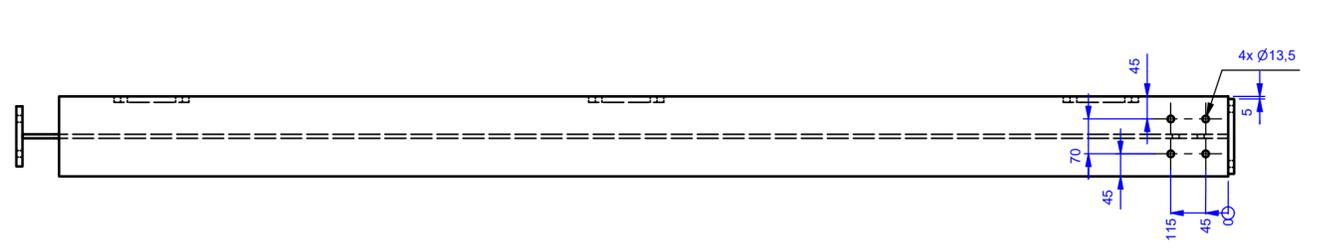
E

D

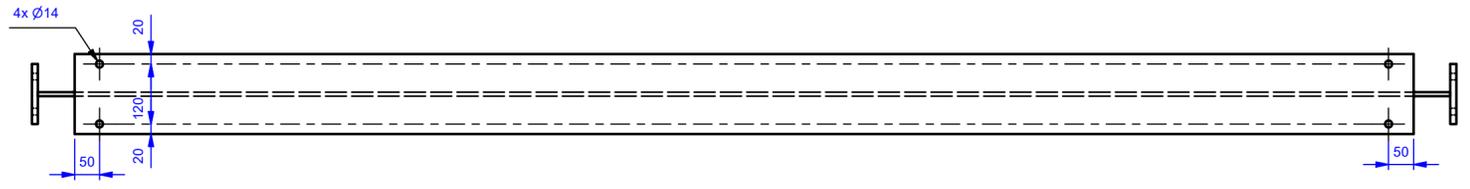
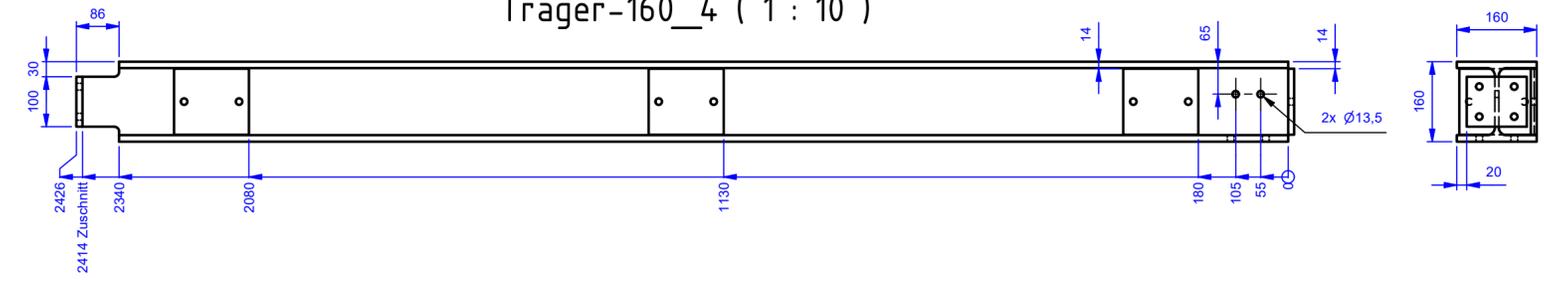
C

B

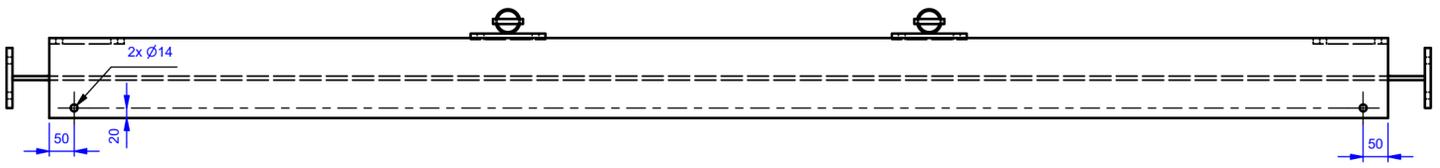
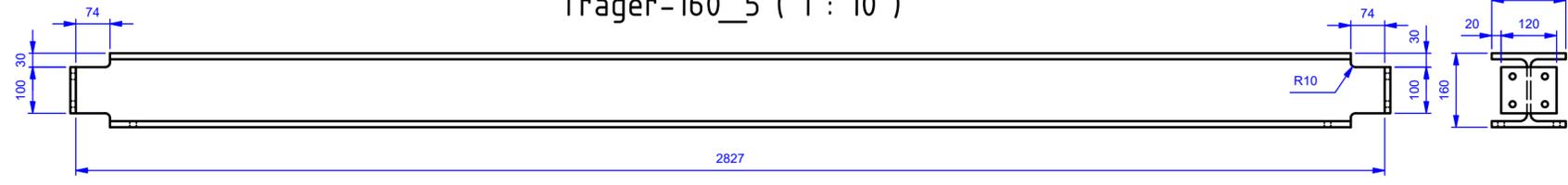
A



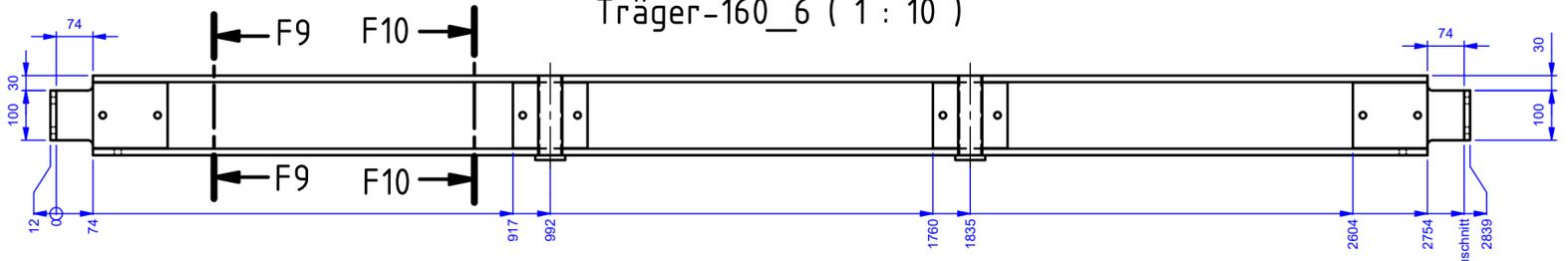
Träger-160_4 (1 : 10)



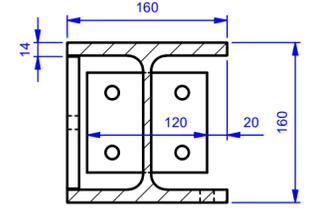
Träger-160_5 (1 : 10)



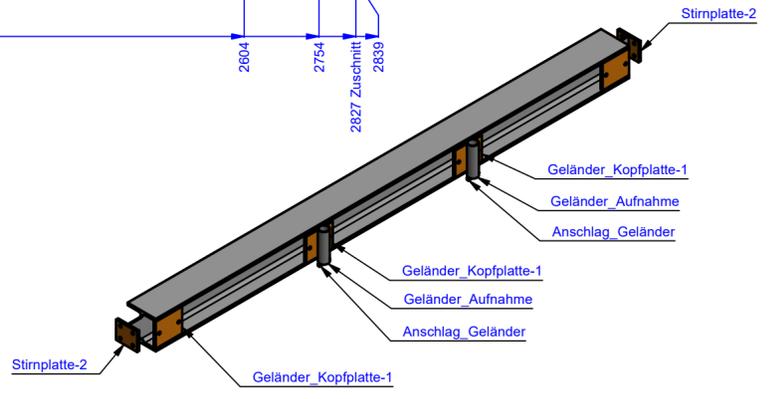
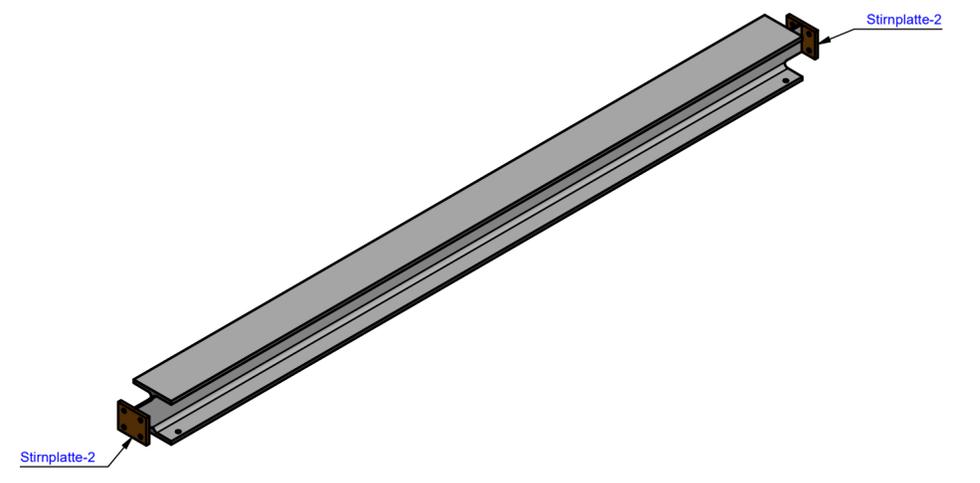
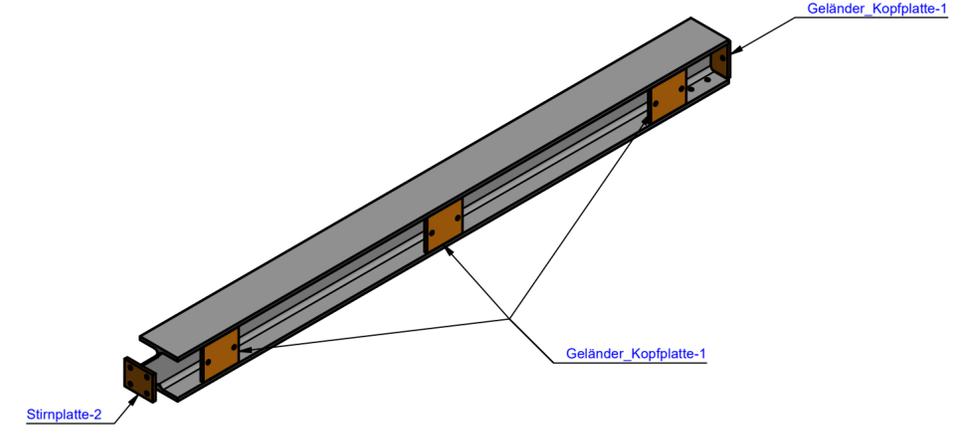
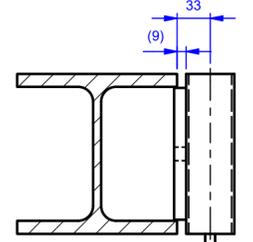
Träger-160_6 (1 : 10)



F9-F9 (1 : 5)



F10-F10 (1 : 5)



Kanten
entgrätet
edges broken
ISO 13715

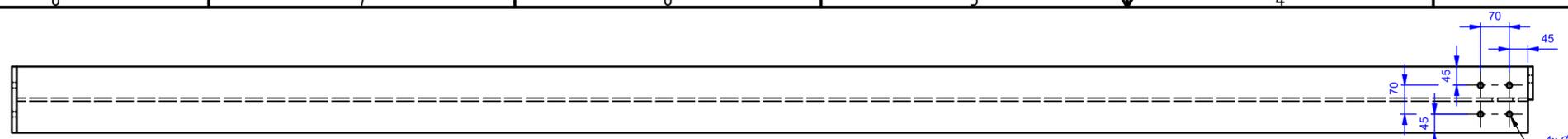
Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

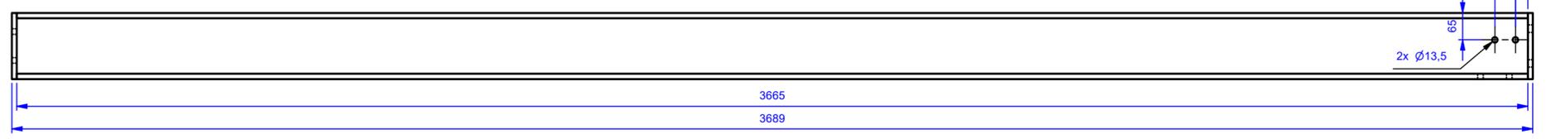
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK	Teile-Nr. Part No	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA	Benennung Designation	Maßstab Scale
h	erstellt created	07.12.2022	Stahlterre Fertigung BV Stadtreinigung	1 : 10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
f				
e				
d				
c			Zeichn.-Nr. Drawing No	Blatt Sheet
b			KCO-2250	7 / 20
a				
Änderung / Mitteilung / A.-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name		A2

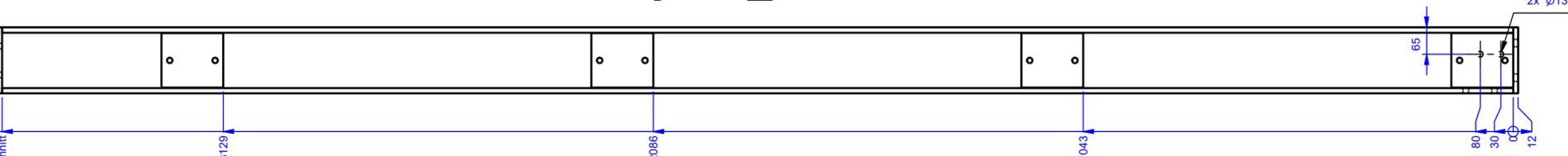
8 7 6 5 4 3 2 1



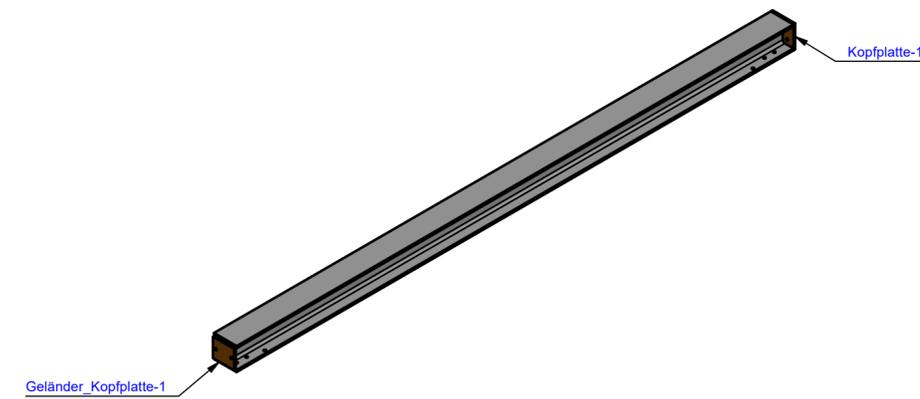
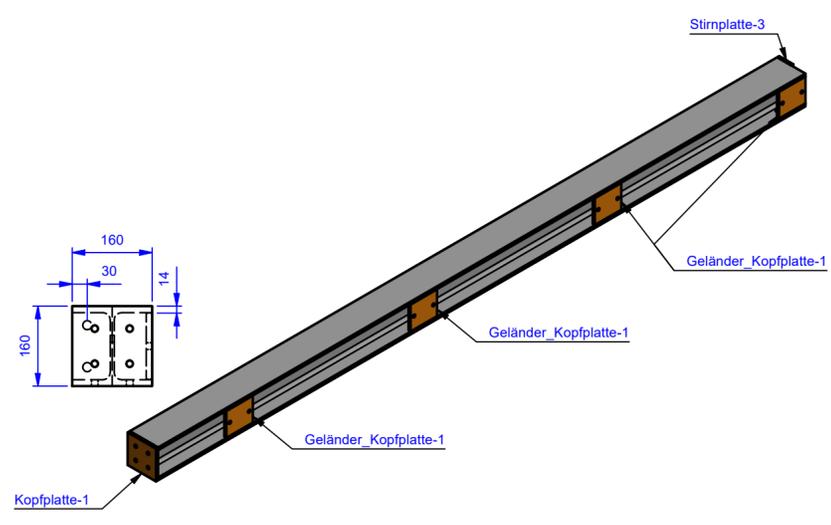
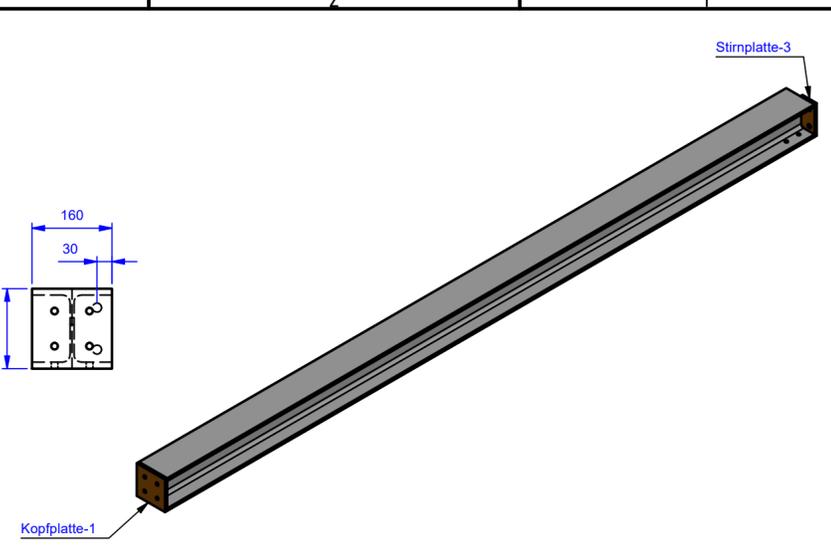
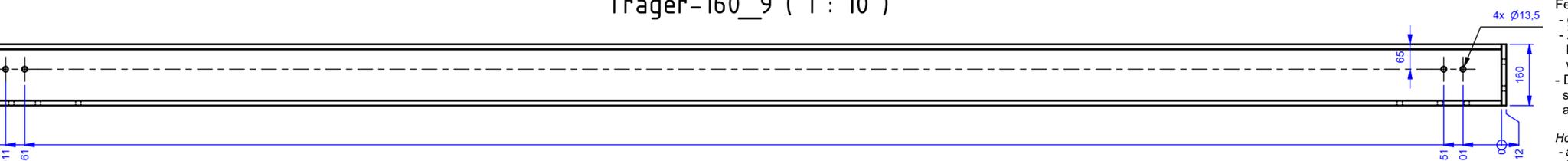
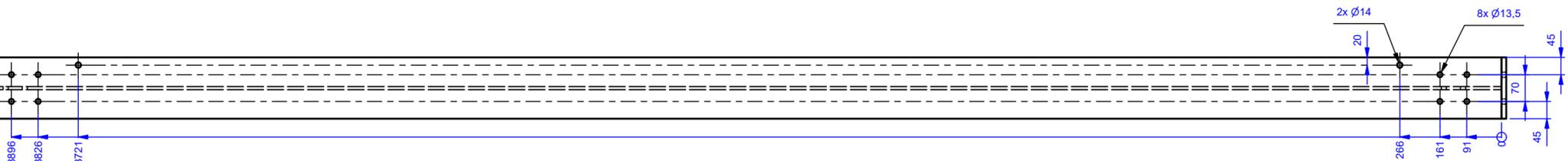
Träger-160_7 (1 : 10)



Träger-160_8 (1 : 10)



Träger-160_9 (1 : 10)



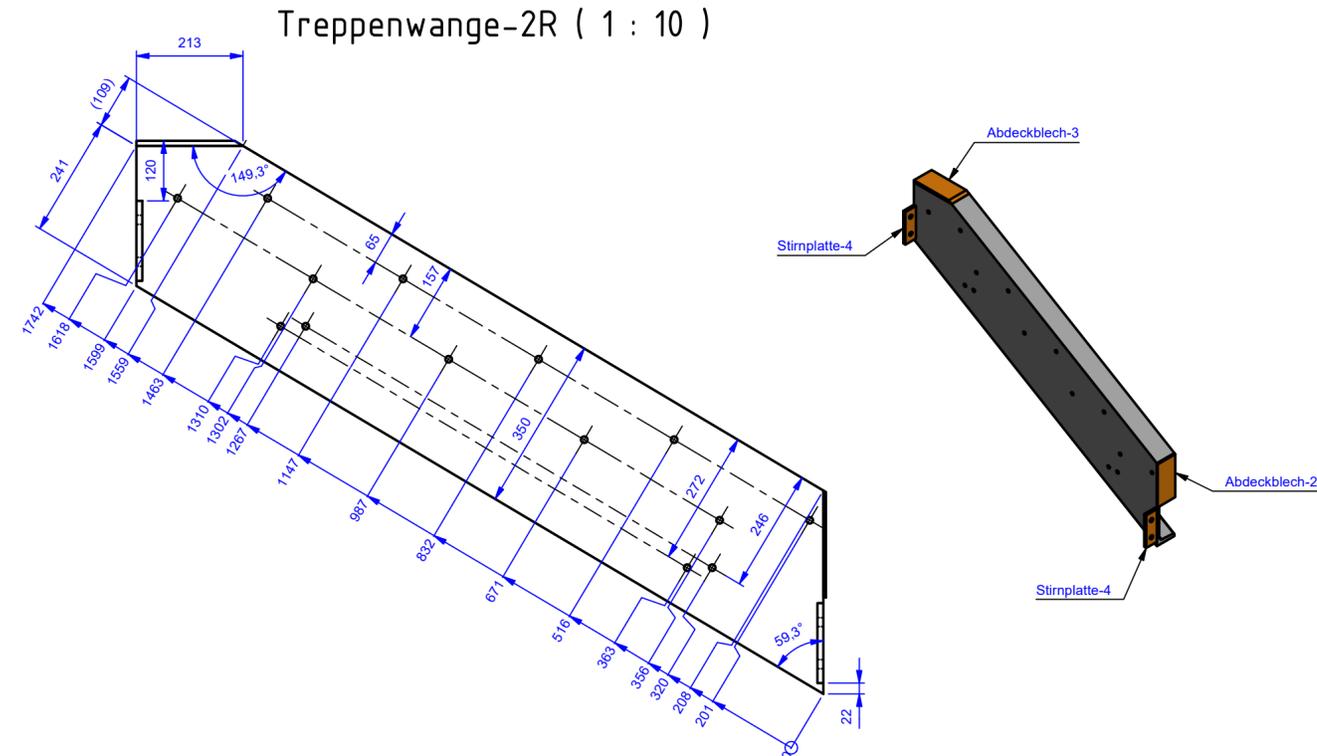
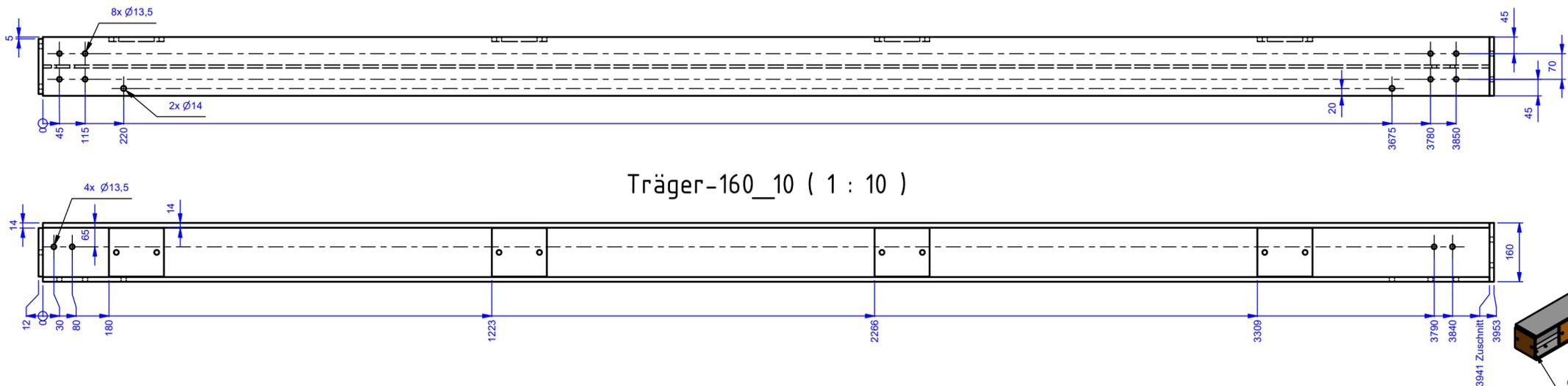
Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715

Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpichel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

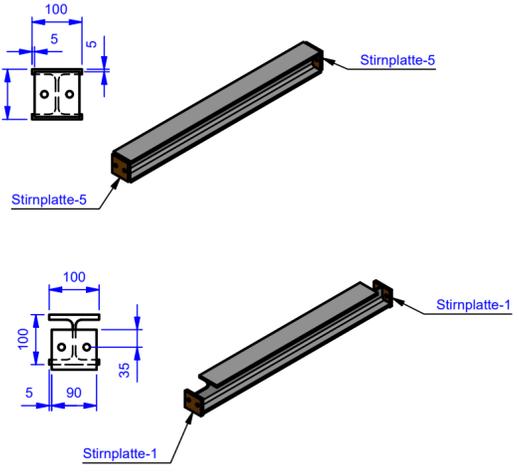
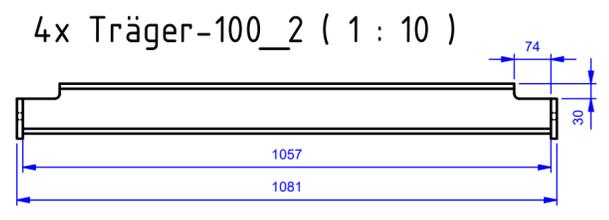
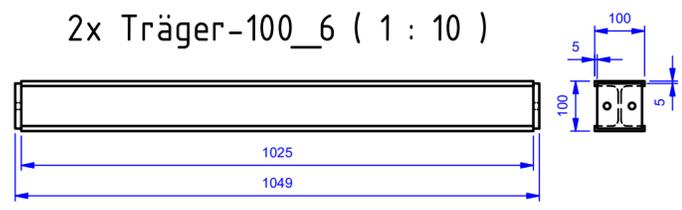
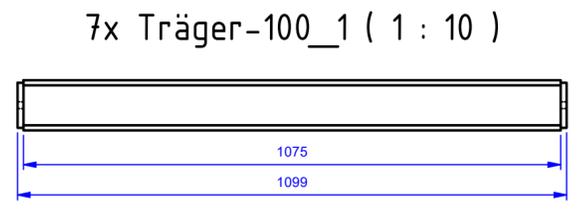
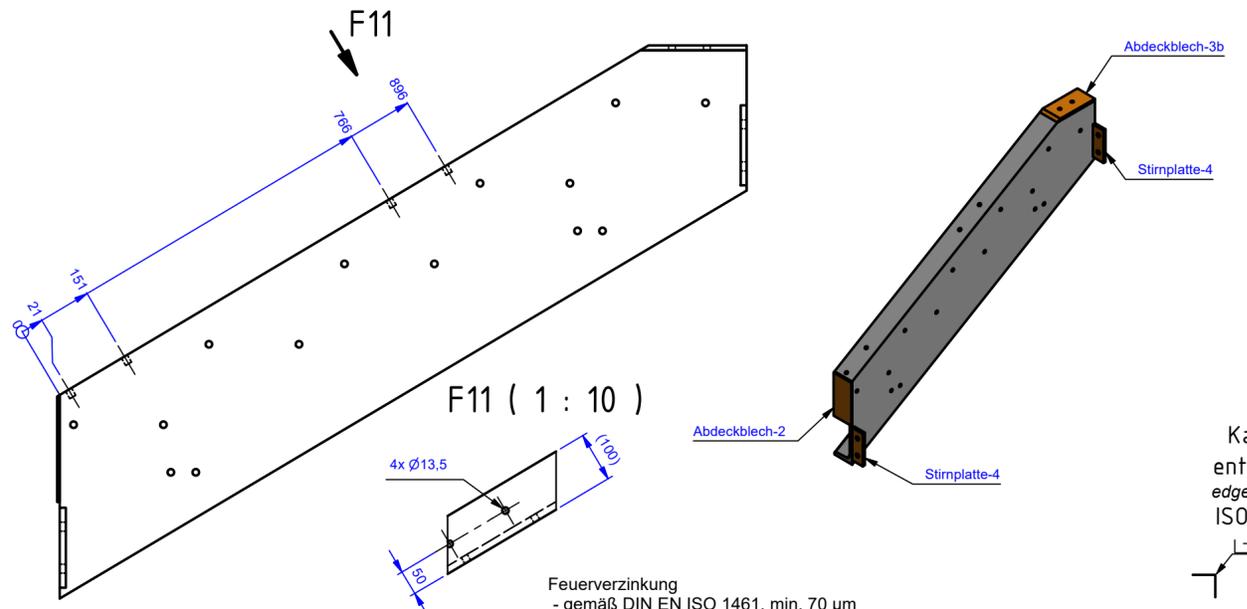
Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen general tolerances for welded structures EN ISO 13920 - BF		Projektions- Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2 DIN ISO 2768 - mK			Teile-Nr. Part No	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces EN ISO 9013 - IIA			Benennung Designation	Maßstab Scale
h		erstellt created	07.12.2022	
g		Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de		
f				
e				
d				
c				
b				
a				
Änderung A - Mitteilung A - Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name		Blatt Sheet 8 / 20 Format A2



Treppenwange-2L (1 : 10)
Maße siehe Treppenwange-2R spiegelbildlich



Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

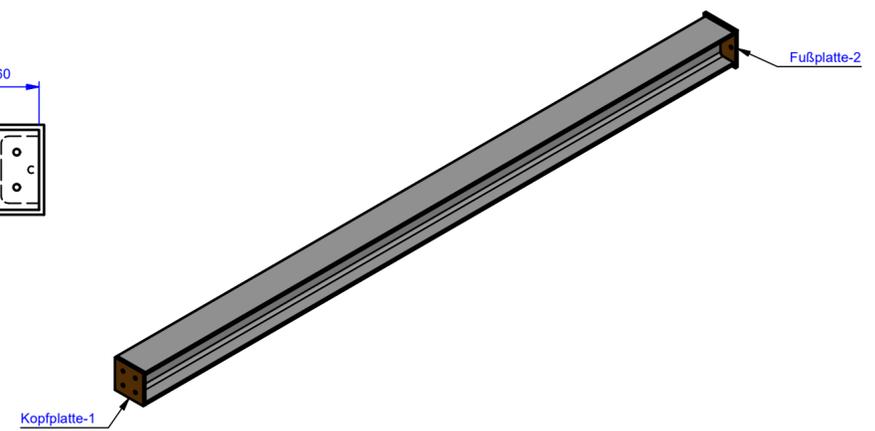
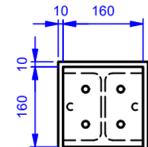
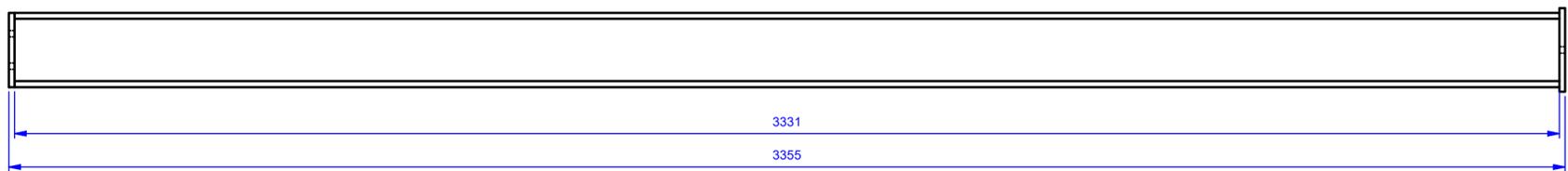
Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zink surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: a ≤ 0,7 * S_{min}; a ≥ √S_{max} - 0,5
weld depth

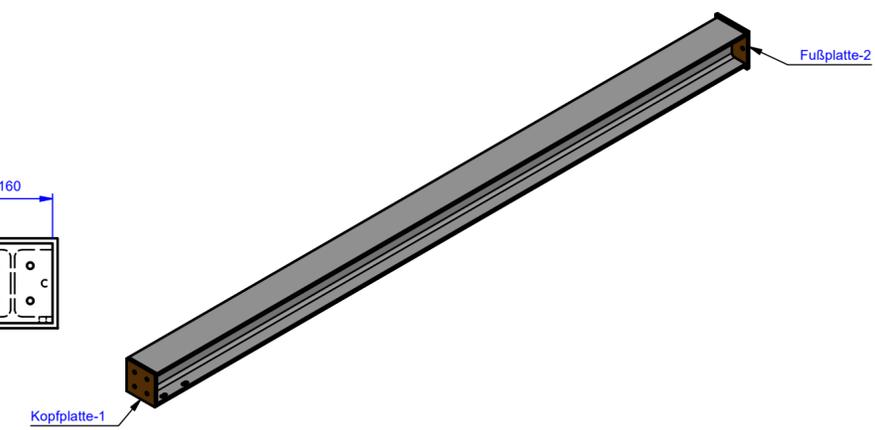
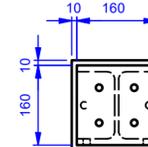
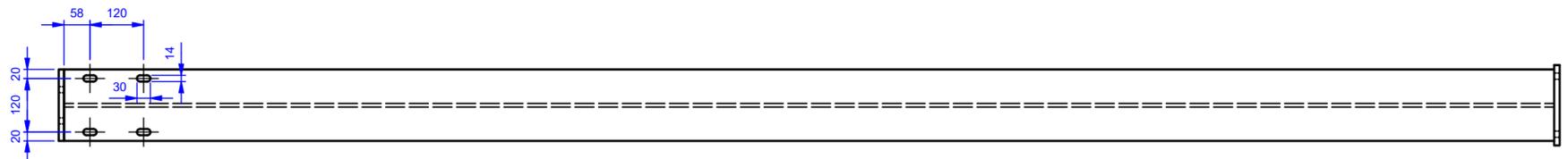
Kanten entgratet
edges broken
ISO 13715

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2				
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		Teile-Nr. Part No.	Benennung Designation	Maßstab Scale
DIN ISO 2768 - mK				
EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation	Stahlterrace Fertigung BV Stadtreinigung	Maßstab Scale 1 : 10
Name				
erstellt created 07.12.2022		Zeichn.-Nr. Drawing No.	KCO-2250	Blatt Sheet 9 / 20
Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de				
Änderung A, Mitteilung A, Datum Revision / Note of revision / Date of revision				

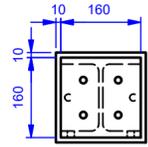
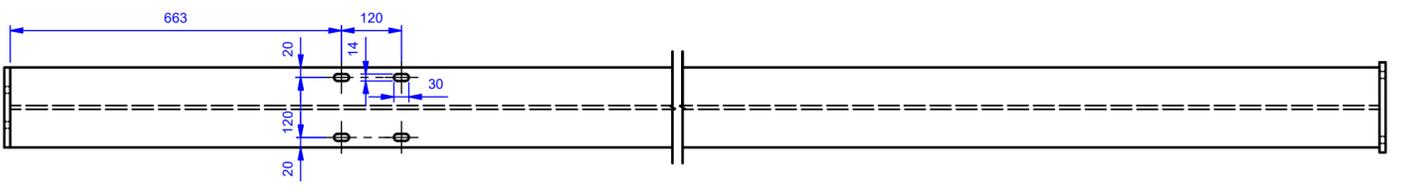
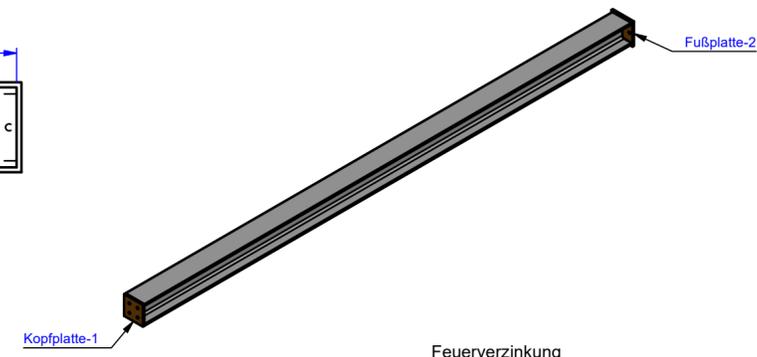
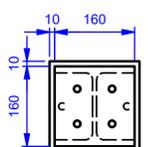
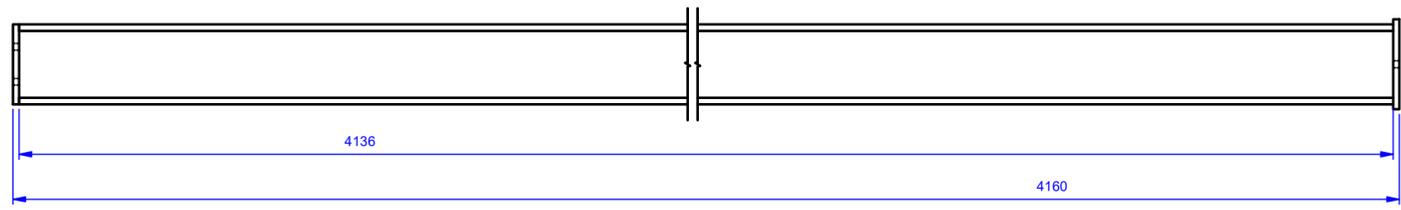
4x Stütze-1 (1 : 10)



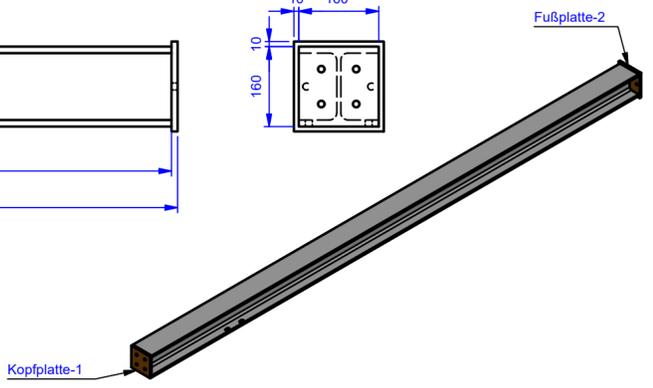
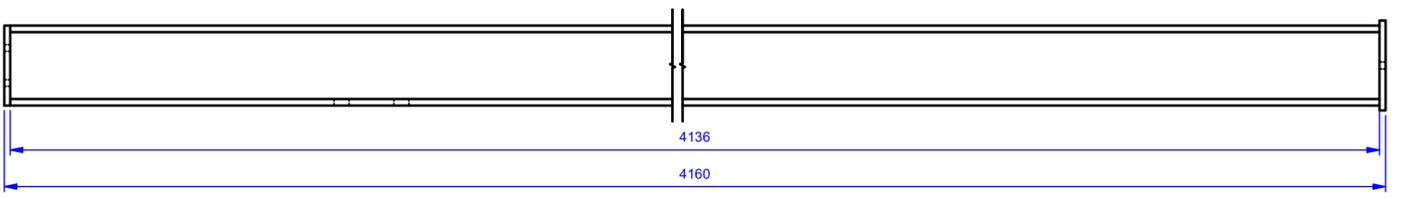
2x Stütze-1K (1 : 10)



4x Stütze-2 (1 : 10)



2x Stütze-2K (1 : 10)



Kanten entgratet
edges broken
ISO 13715

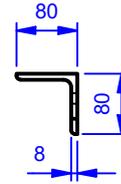
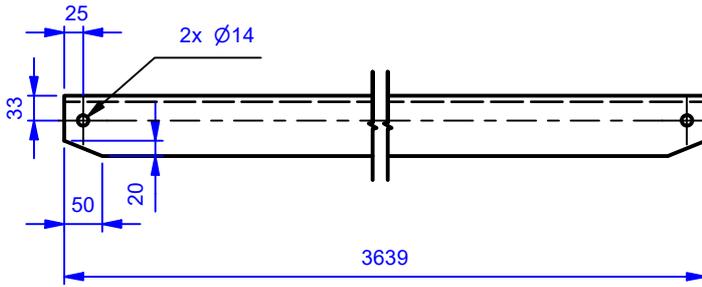
Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpicket und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

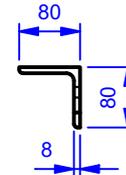
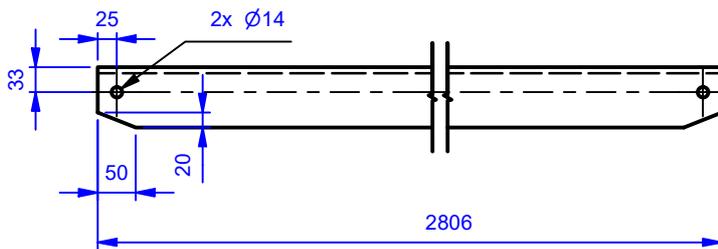
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}}$ -0,5
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK	Teile-Nr. Part No	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA	Benennung Designation	Maßstab Scale
h		erstellt created	07.12.2022	
g		Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metalbau.de		1 : 10
f				Fertigung
e				BV Statreinigung
d				
c				Zeichn.-Nr. Drawing No
b				KCO-2250
a				Blatt Sheet
Änderung A - Mitteilung A - Datum Revision Note of revision Date of revision		Name		10 / 20
				Format A2

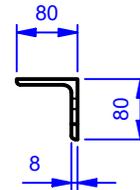
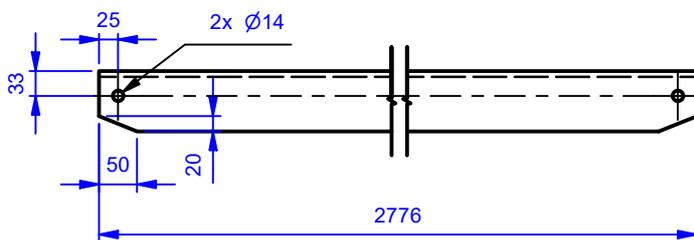
2x Zugstab-1 (1 : 10)



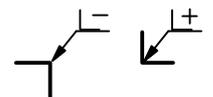
2x Zugstab-2 (1 : 10)



2x Zugstab-3 (1 : 10)



Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715



Feuerverzinkung

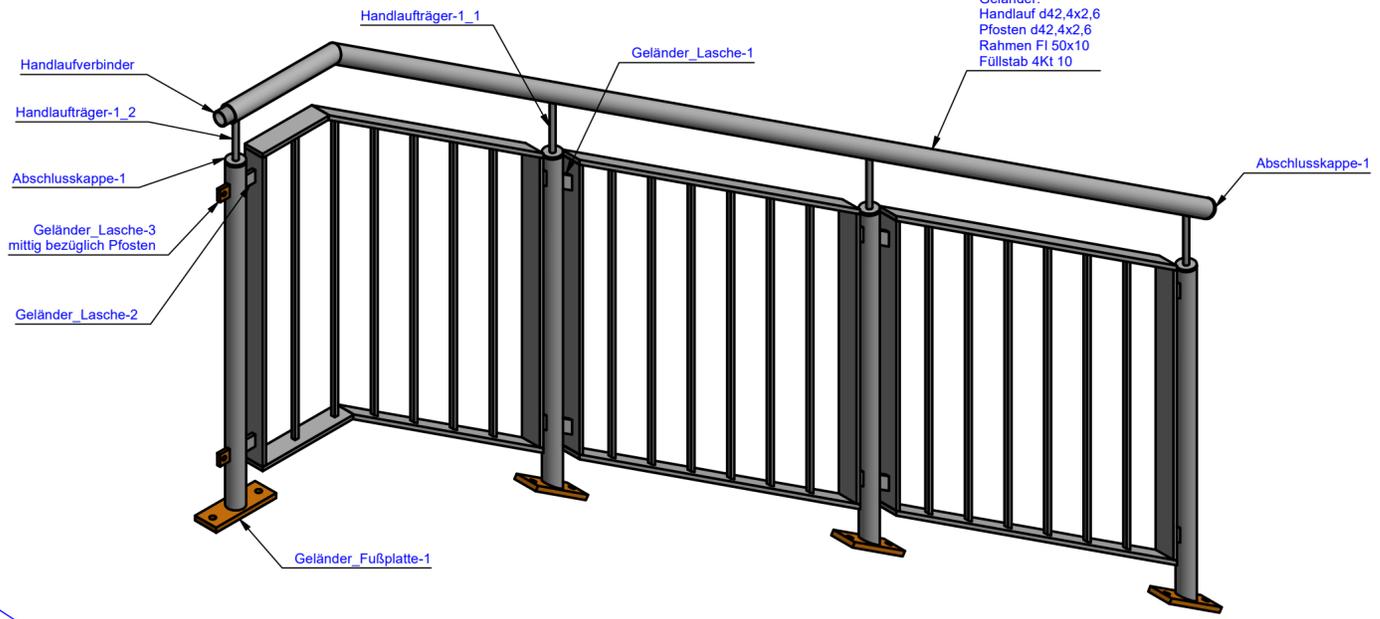
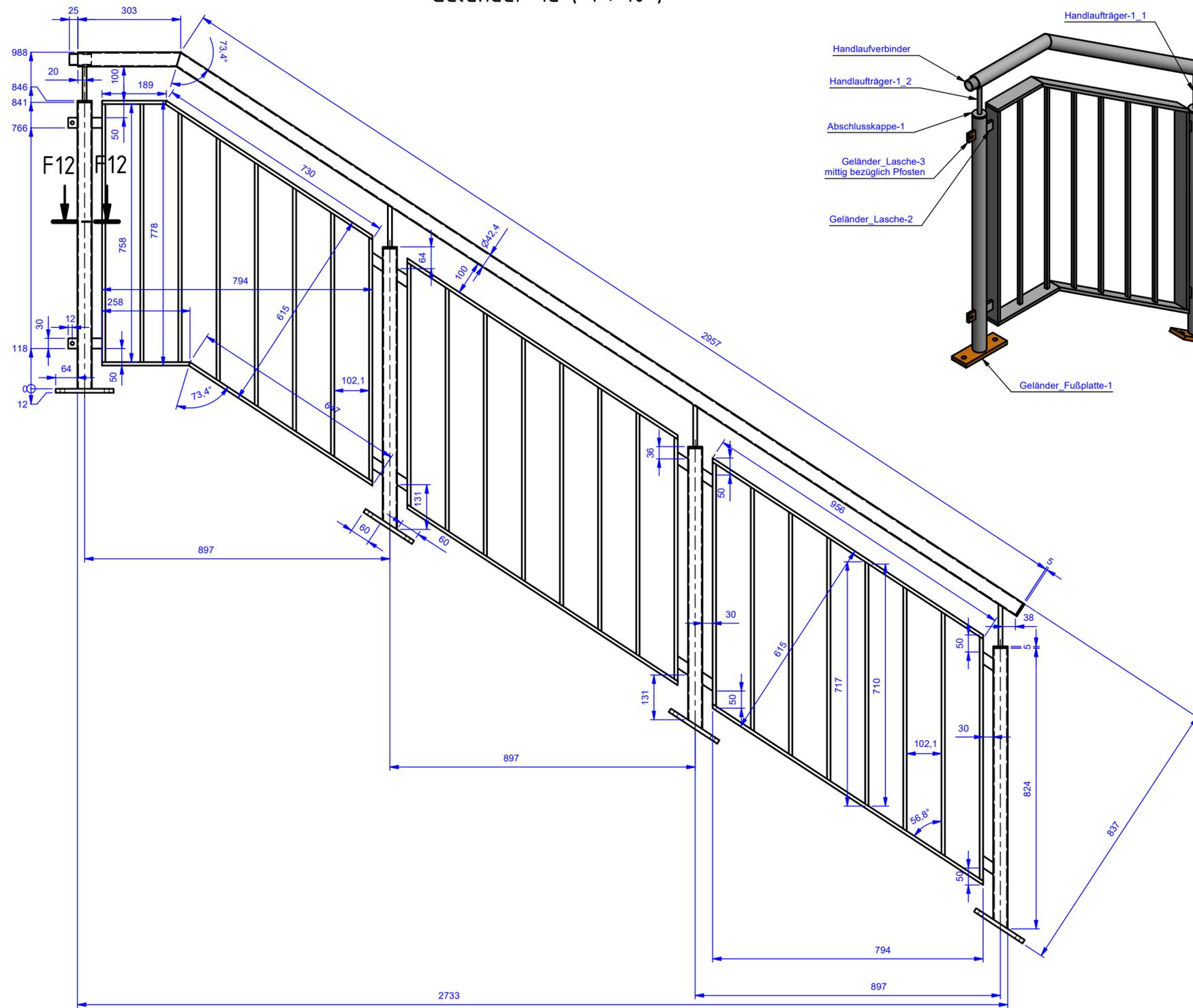
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation

- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zink surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen generaltolerances for welded structures		EN ISO 13920 - BF	Projektions- Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 generaltolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK		Teile-Nr. Part No	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation	Maßstab Scale
h		erstellt created		07.12.2022	
g		Konstruktions- / Zeichenbüro			
f		Sergej Mühlw			
e		Tel.: 0162-1896263			
d		WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
c				Zeichn.-Nr. Drawing No	Blatt Sheet
b				KCO-2250	11 / 20
a					Format
Änderung Revision	Ä.-Mitteilung Note of revision	Ä.-Datum Date of revision	Name		

Geländer-1a (1 : 10)



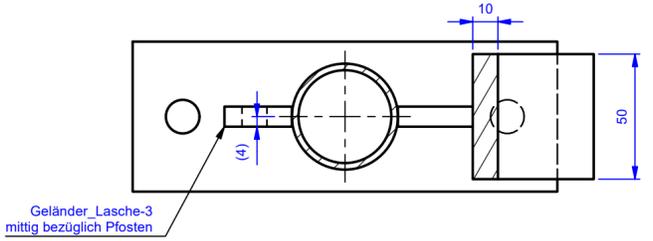
Kanten entgratet
edges broken
ISO 13715

Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

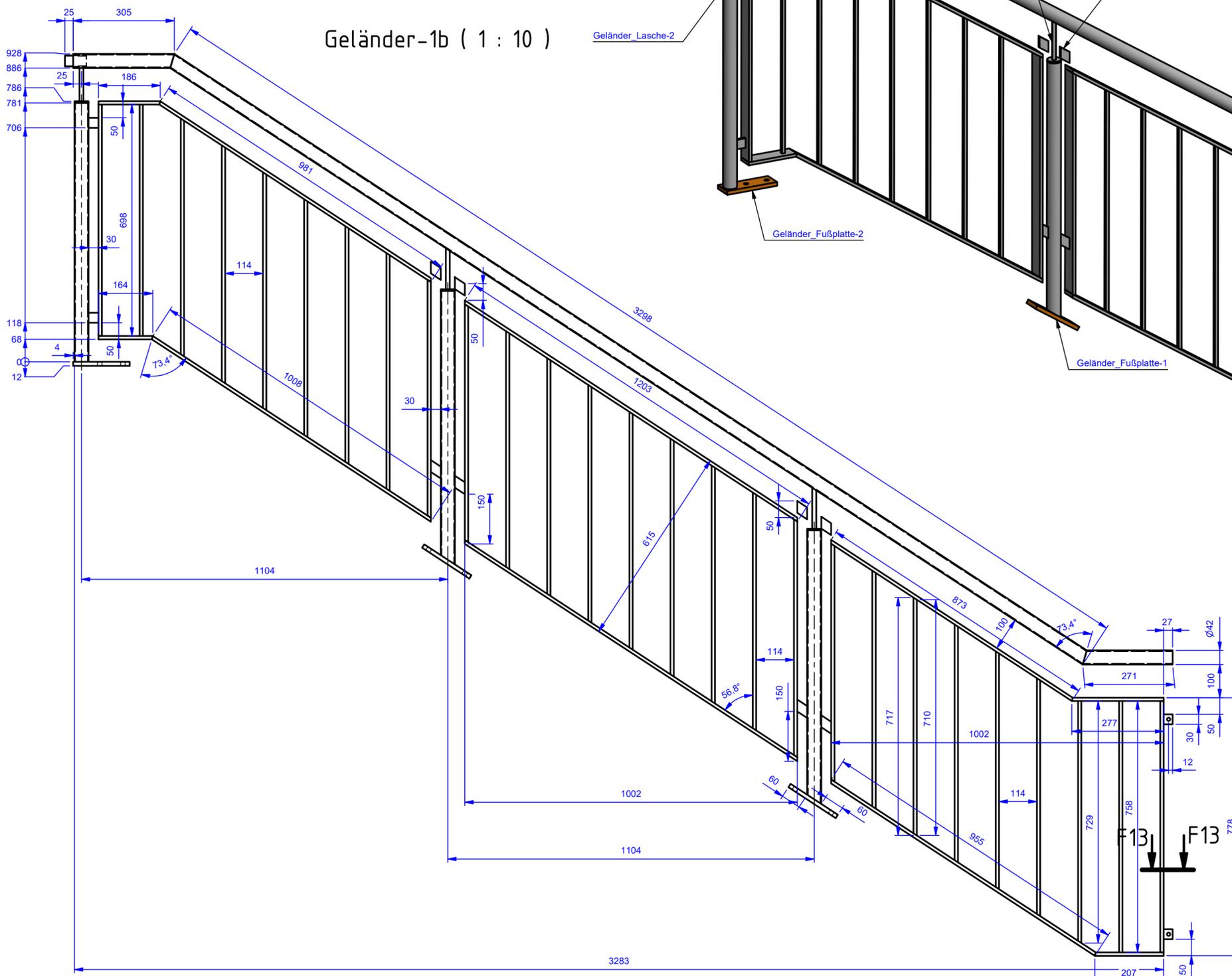
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

F12-F12 (1 : 2)



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method		Werkstoff Material		Masse [kg] Weight [kg]	
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK		Teile-Nr. Part No			
Güteerteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen		EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation		Maßstab Scale	
Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		erstellt created 07.12.2022		Stahlterasse		1 : 10	
		Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de		Treppengeländer BV Stadtreinigung			
				Zeichn.-Nr. Drawing No		Blatt Sheet	
				KCO-2250		12 / 20	
						Format A2	
Änderung / A-Mittellung A-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name					

Geländer-1b (1 : 10)



Geländer:
Handlauf d42,4x2,6
Pfosten d42,4x2,6
Rahmen FI 50x10
Füllstab 4Kt 10

Geländer_Lasche-3
Abstand vom Rand: siehe Zeichnung

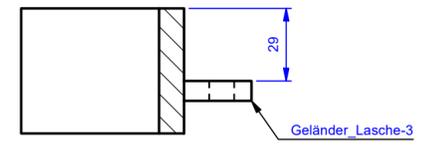
Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715

Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsböhrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

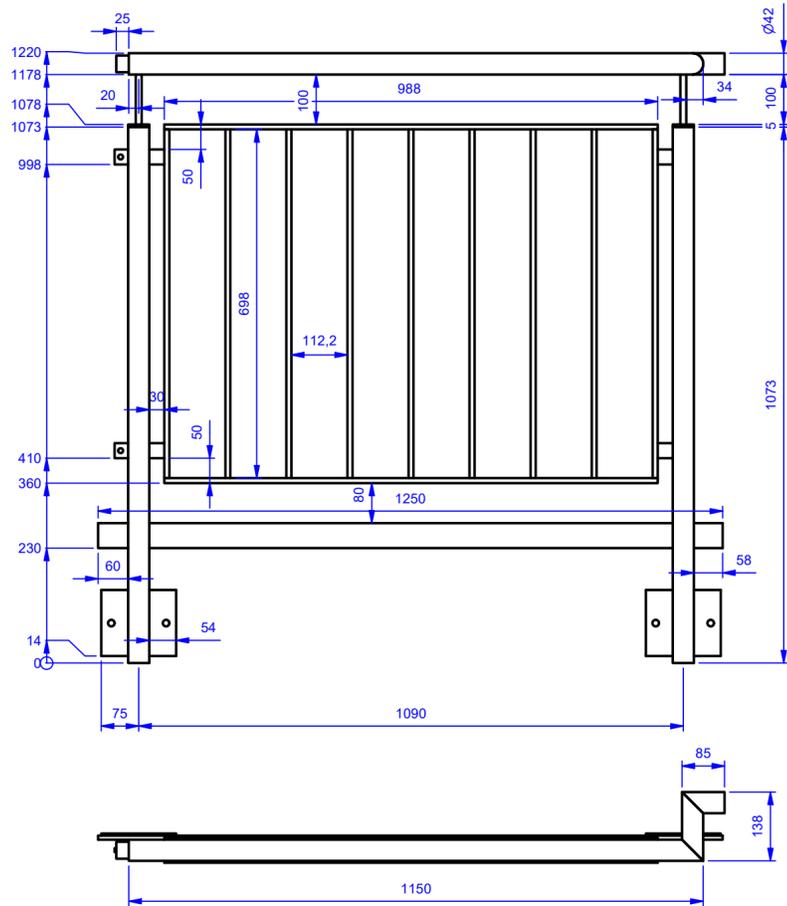
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1

F13-F13 (1 : 2)

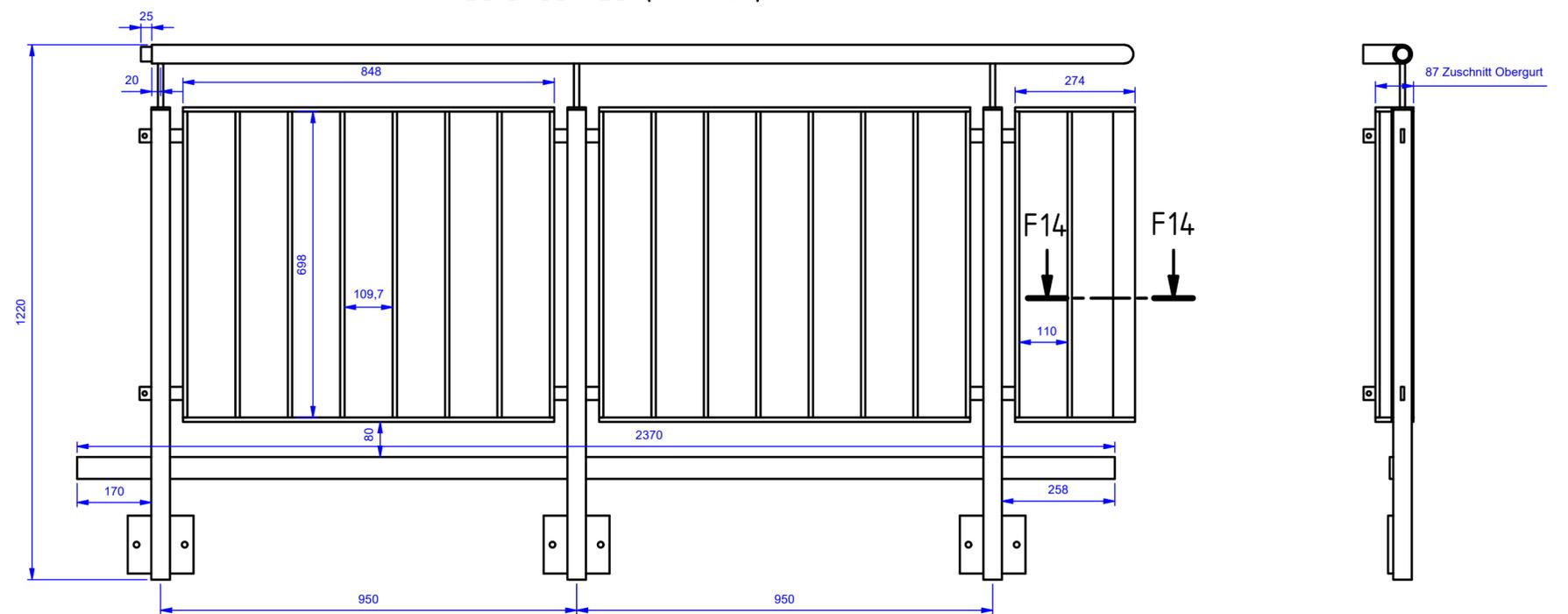


Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK	Teile-Nr. Part No	
Güteinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA	Benennung Designation	Maßstab Scale
h	erstellt created	07.12.2022	Stahlterre Treppengeländer BV Stadtreinigung	1 : 10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
f				
e				
d				
c			Zeichn.-Nr. Drawing No	Blatt Sheet
b			KCO-2250	13 / 20
a				
Änderung A - Mitteilung A - Datum Revision Note of revision Date of revision		Name		A2

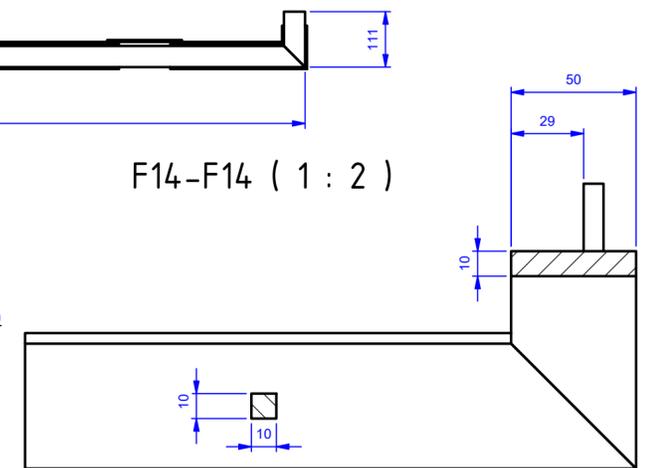
Geländer-2a (1 : 10)



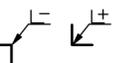
Geländer-2b (1 : 10)



F14-F14 (1 : 2)



Kanten
entgrätet
edges broken
ISO 13715

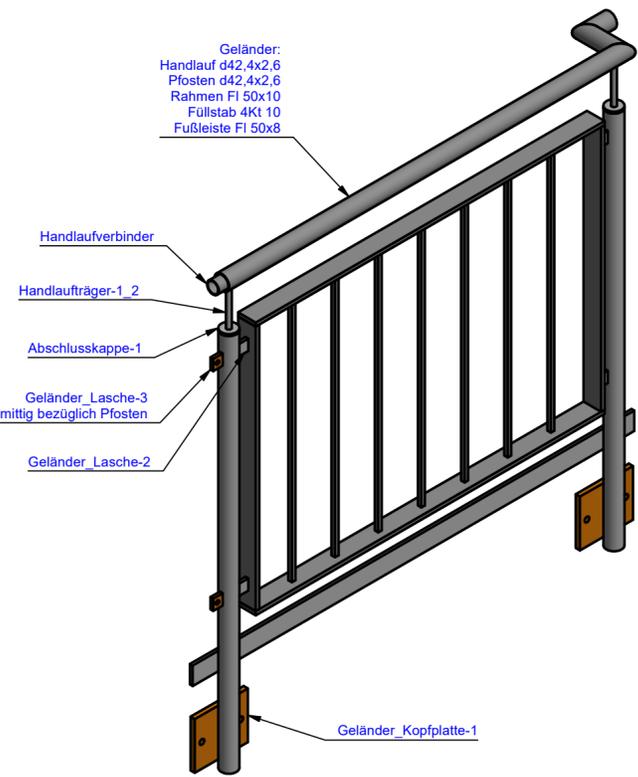


Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

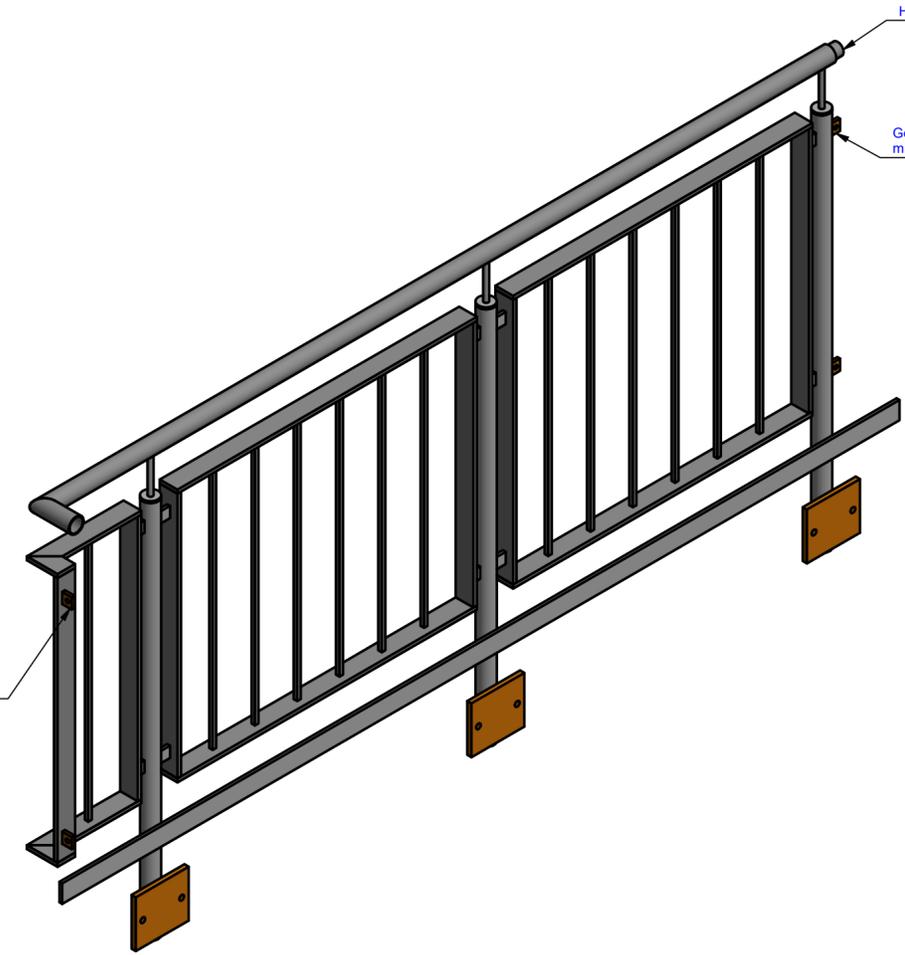
Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweissnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method		Werkstoff Material		Masse [kg] Weight [kg]	
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK		Teile-Nr. Part No			
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation		Maßstab Scale	
h		erstellt created 07.12.2022		Stahlterasse		1 : 10	
g		Konstruktions- / Zeichenbüro		Geländer			
f		Sergej Mühlw		BV Stadtreinigung			
e		Tel.: 0162-1896263		KCO-2250		Blatt Sheet	
d		WEB: Konstruktion-Metallbau.de				14 / 20	
c				Zeichn.-Nr. Drawing No		Format	
b						A2	
a							
Änderung / A-Mittellung / A.-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name					



Geländer_Lasche-3
Abstand vom Rand: siehe Zeichnung



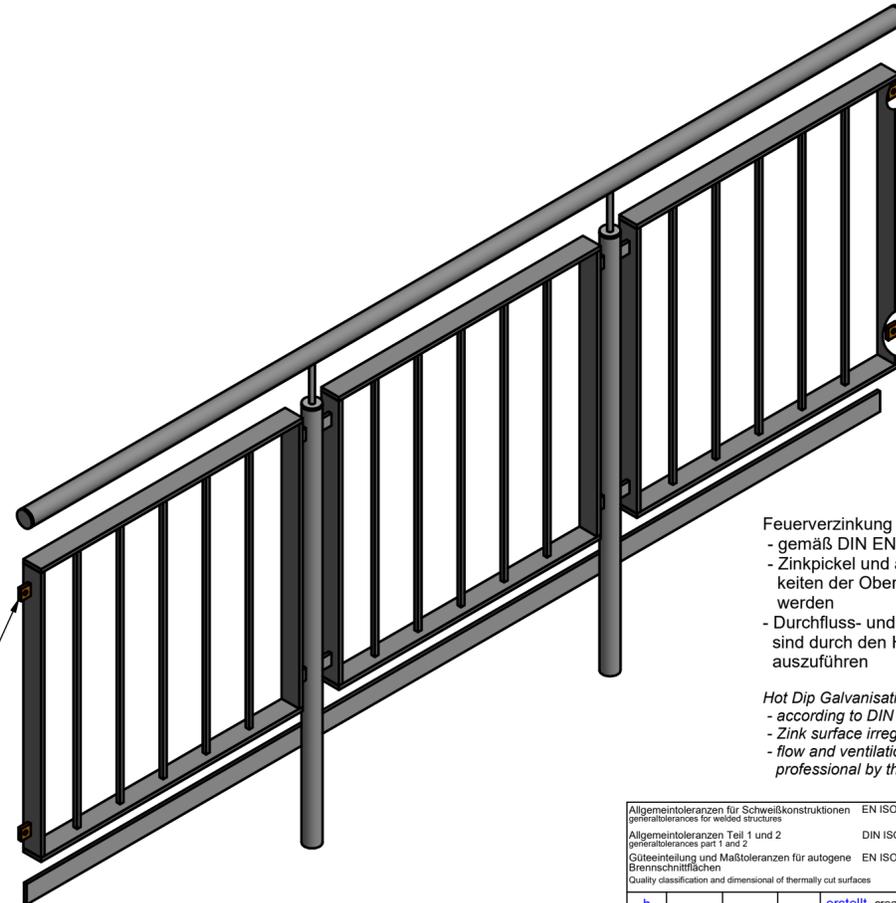
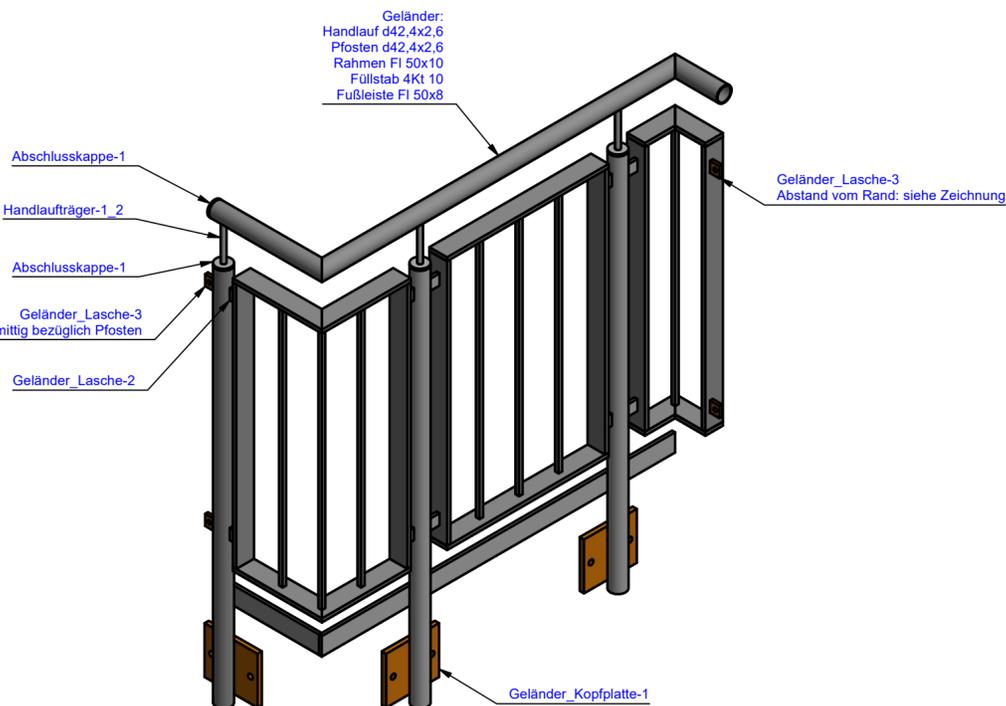
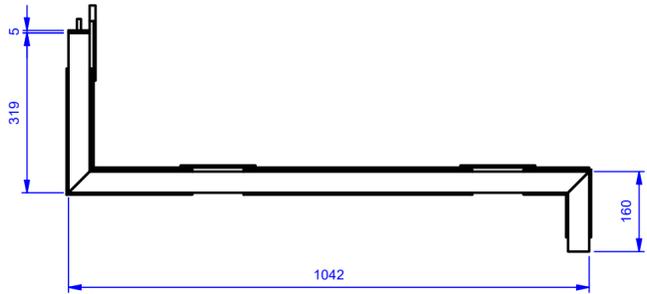
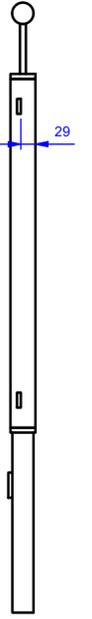
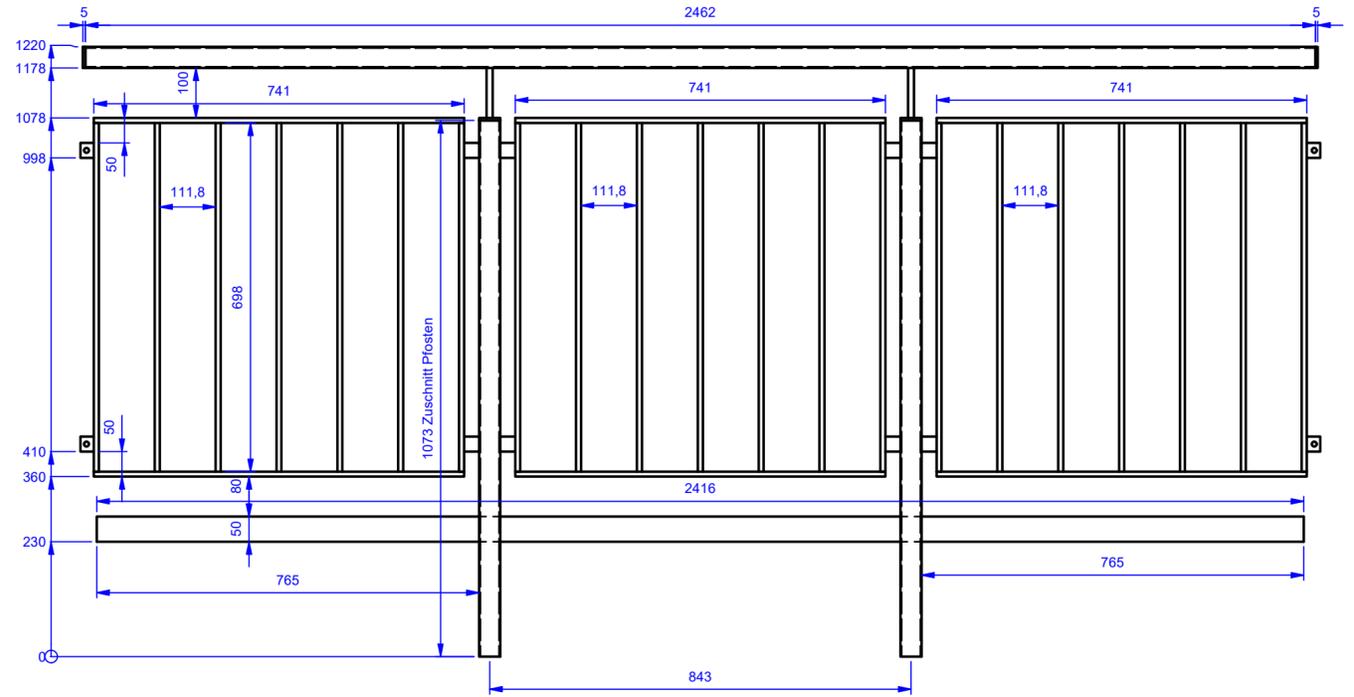
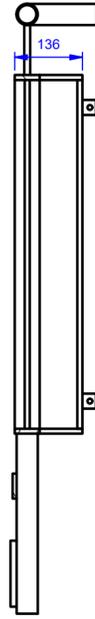
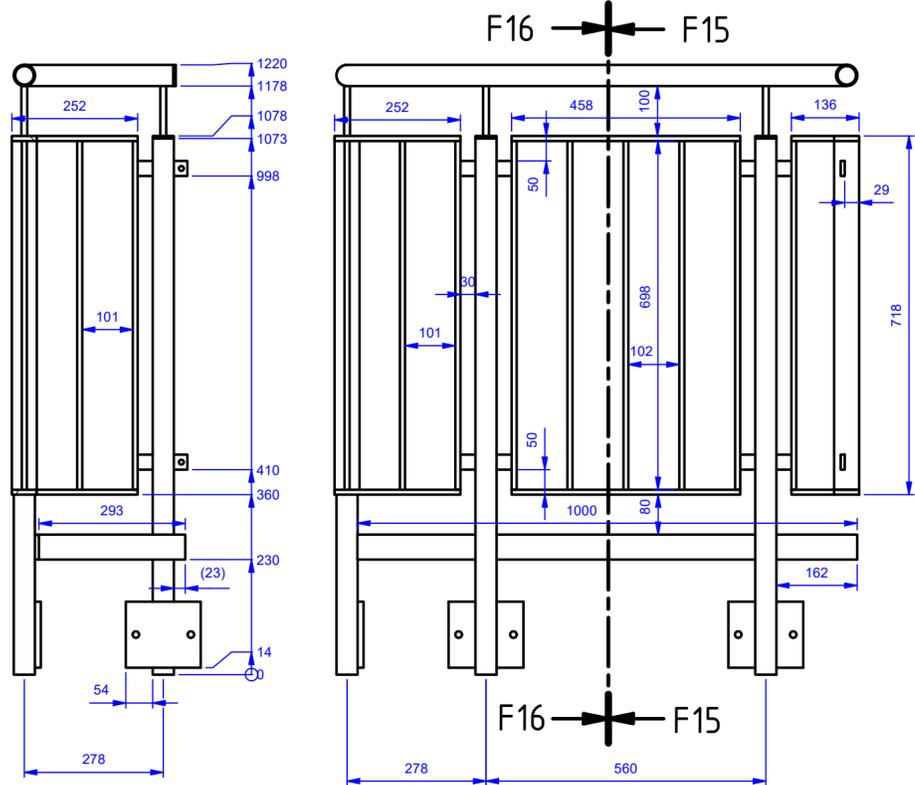
Handlaufverbinder
Geländer_Lasche-3
mittig bezüglich Pfosten

F15-F15 (1 : 10)

Geländer-2c (1 : 10)

F16-F16 (1 : 10)

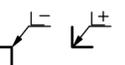
Geländer-2d (1 : 10)



Geländer_Lasche-3
Abstand vom Rand: siehe Zeichnung

Geländer_Lasche-3
Abstand vom Rand: siehe Zeichnung

Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715



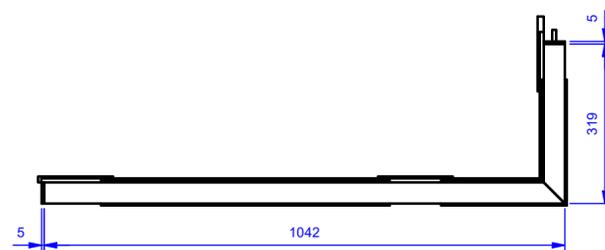
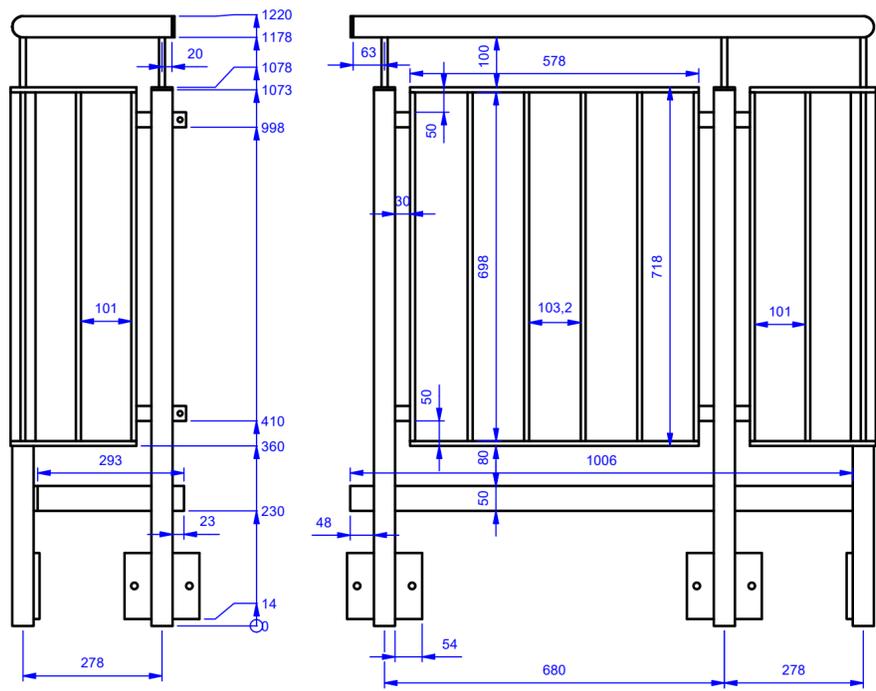
Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpicket und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsb Bohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

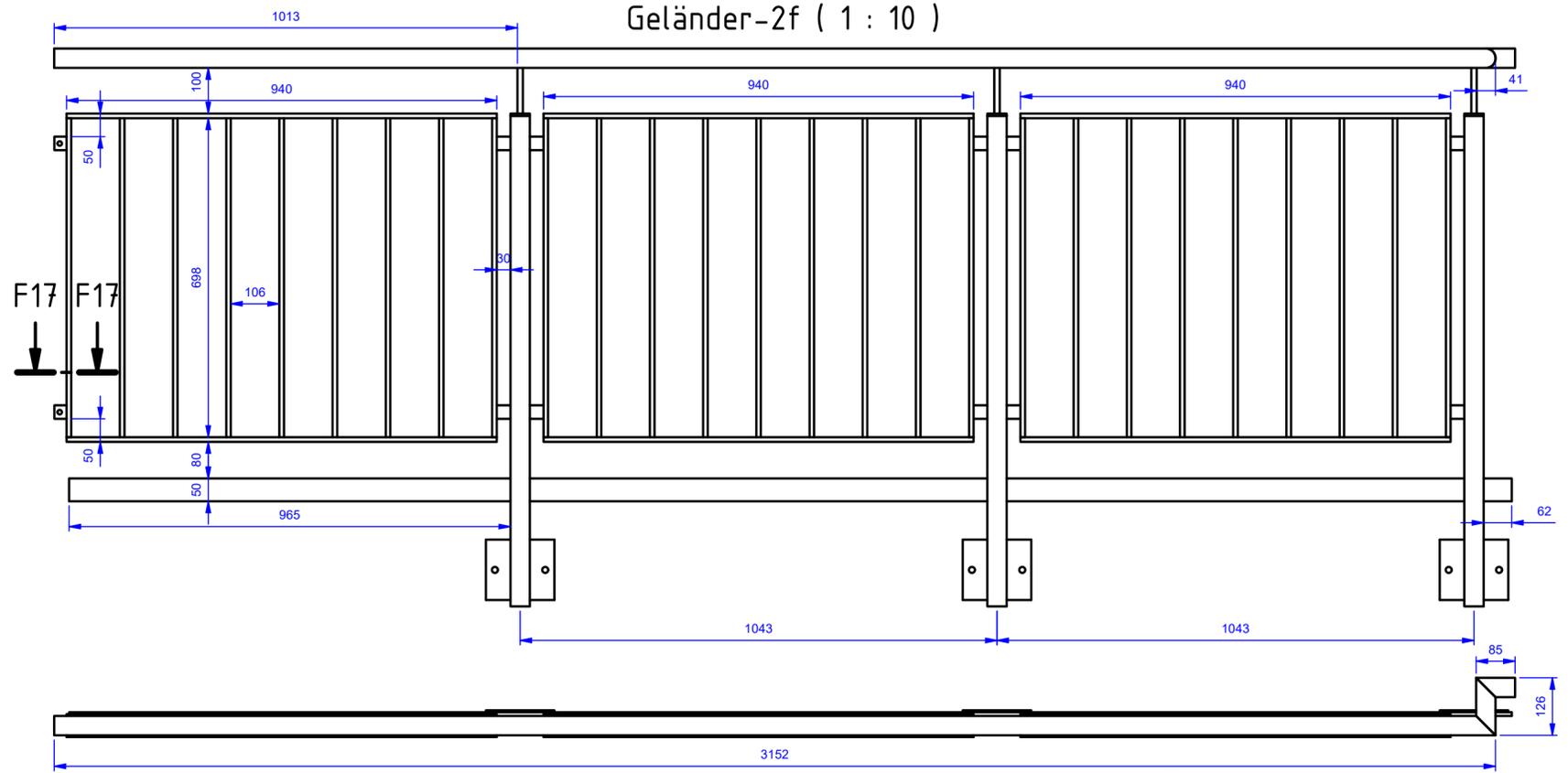
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweissnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK	Teile-Nr. Part No	
Güteinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA	Benennung Designation	Maßstab Scale
h	erstellt created	07.12.2022	Stahlterasse Geländer BV Stadtreinigung	1 : 10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
f				
e				
d				
c			Zeichn.-Nr. Drawing No	Blatt Sheet
b			KCO-2250	15 / 20
a				Format A2
Änderung / A-Mittellung / A-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name		

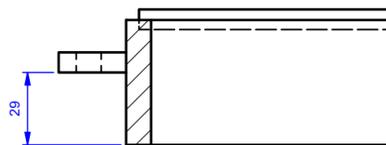
Geländer-2e (1 : 10)



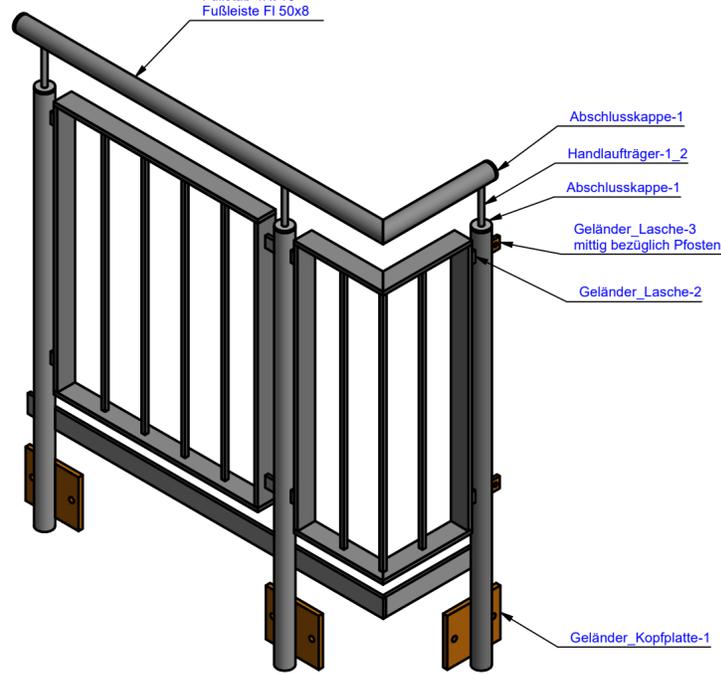
Geländer-2f (1 : 10)



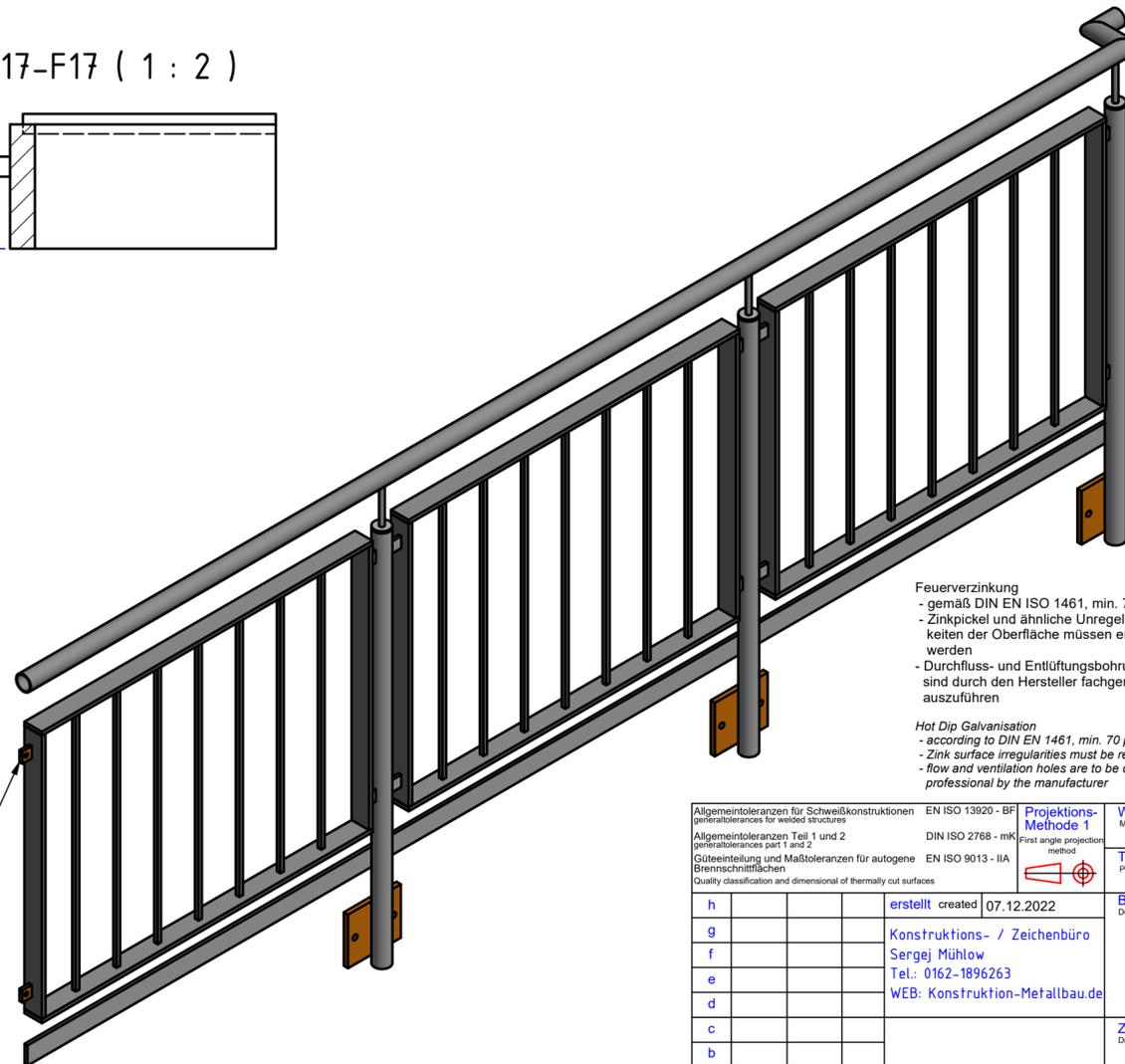
F17-F17 (1 : 2)



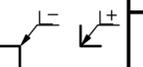
Geländer:
Handlauf d42,4x2,6
Pfosten d42,4x2,6
Rahmen FI 50x10
Füllstab 4K1 10
Fußleiste FI 50x8



Geländer_Lasche-3
Abstand vom Rand: siehe Zeichnung



Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715



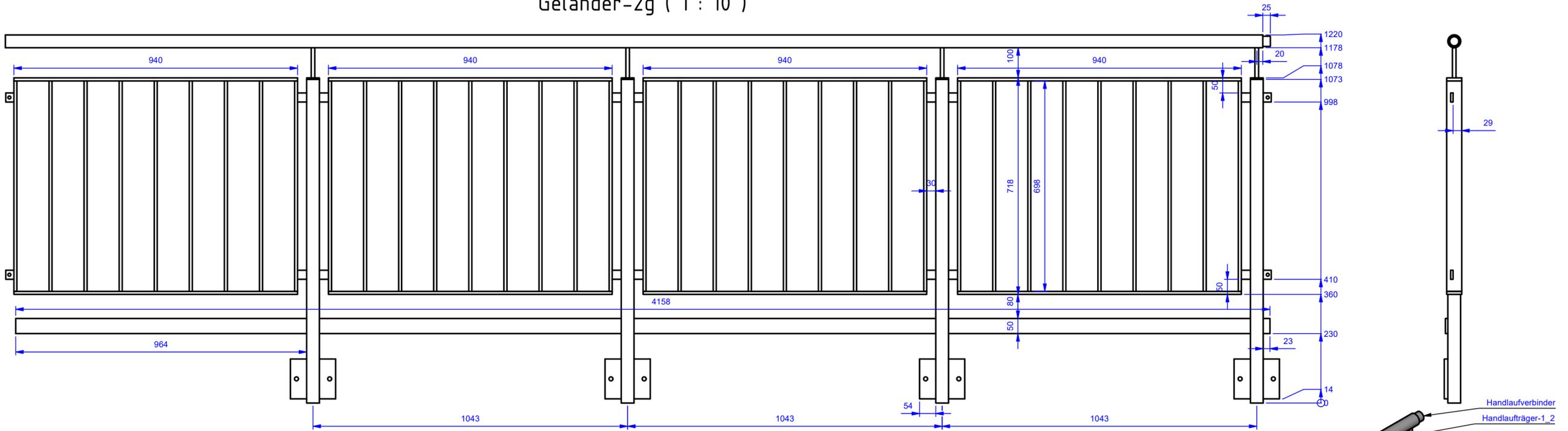
Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max} \cdot 0,5}$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen general tolerances for welded structures Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		EN ISO 13920 - BF DIN ISO 2768 - mK	Projektions- Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA		Teile-Nr. Part No	
h	erstellt created	07.12.2022	Benennung Designation	Stahlterasse Geländer BV Stadtreinigung	Maßstab Scale 1 : 10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de		Zeichn.-Nr. Drawing No	KCO-2250	Blatt Sheet 16 / 20 Format A2
f					
e					
d					
c					
b					
a					
Änderung / A-Mittellung / A-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name			

Geländer-2g (1 : 10)



Geländer:
Handlauf d42,4x2,6
Pfosten d42,4x2,6
Rahmen FI 50x10
Füllstab 4K1 10
Fußleiste FI 50x8

Geländer_Lasche-3
Abstand vom Rand: siehe Zeichnung

Kanten
entgratet
edges broken
ISO 13715

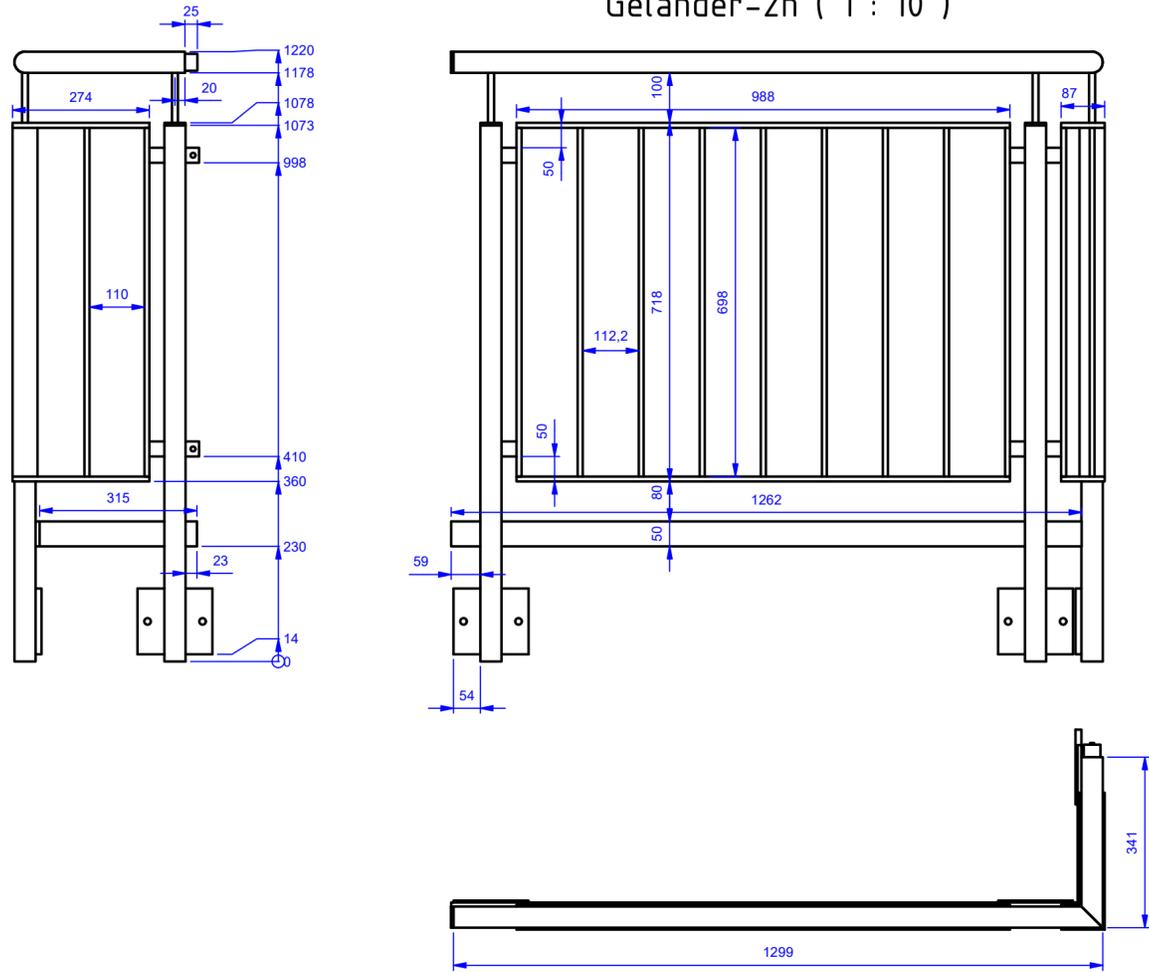
Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zinc surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

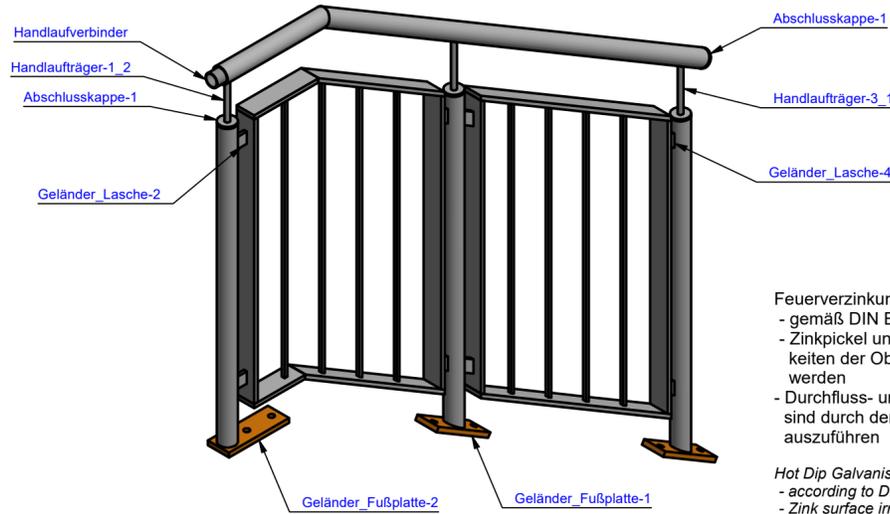
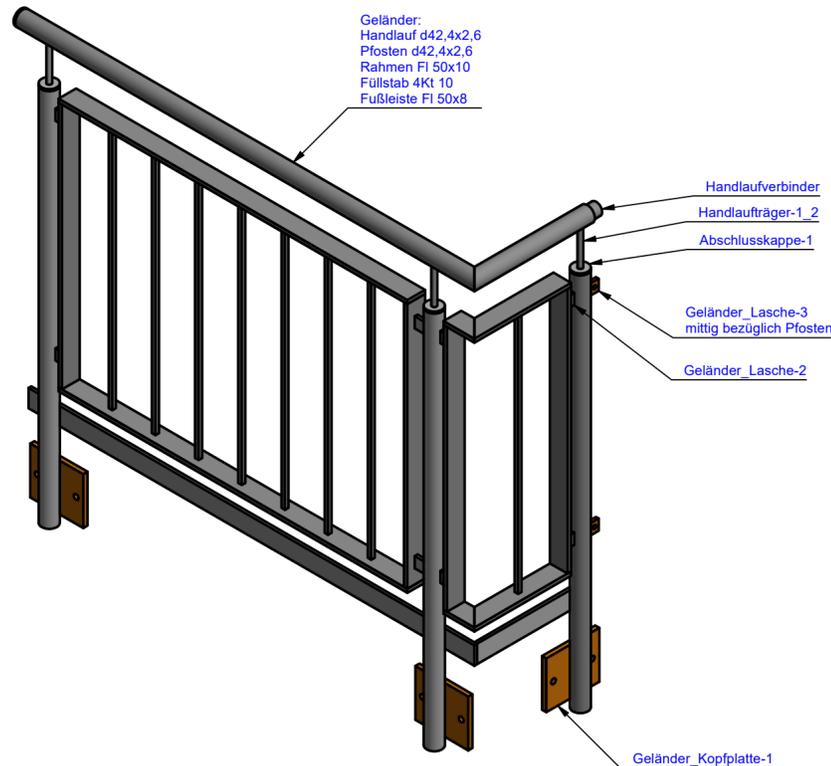
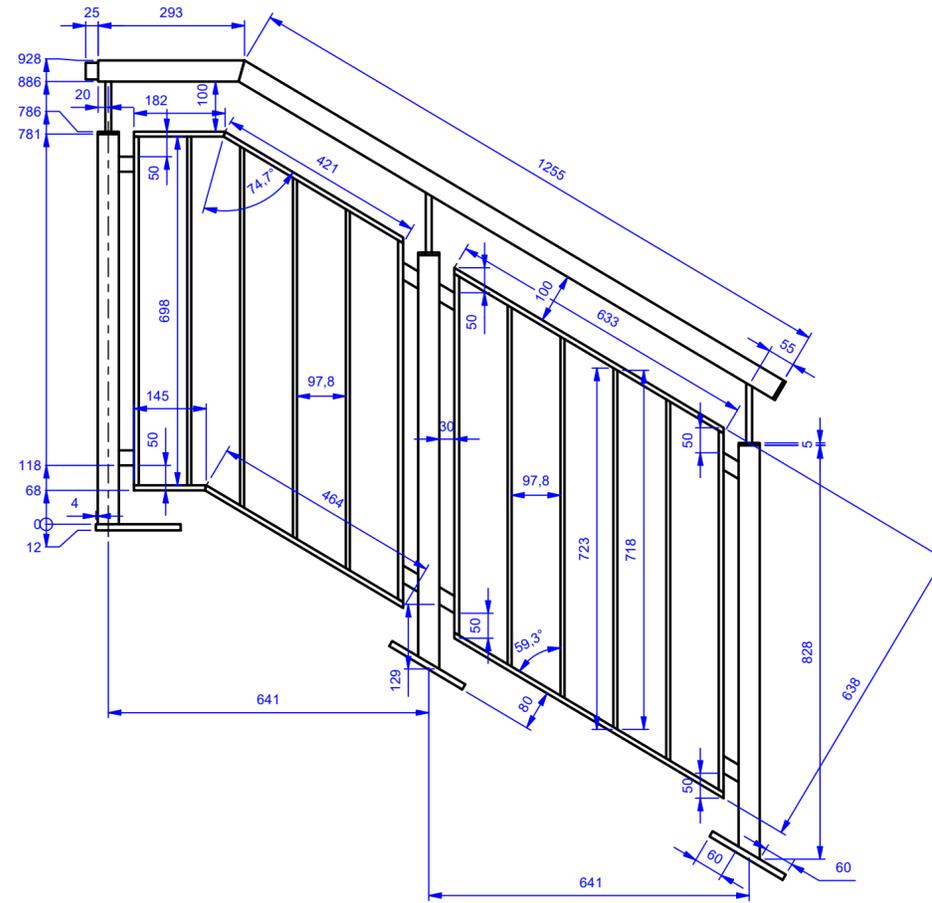
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 * s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK	Teile-Nr. Part No.	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA	Benennung Designation	Maßstab Scale
h	erstellt created	07.12.2022	Stahlterrace Geländer BV Stadtreinigung	1 : 10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
f				
e				
d				
c			Zeichn.-Nr. Drawing No.	Blatt Sheet
b			KCO-2250	17 / 20
a				
Änderung A - Mitteilung A - Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name		A2

Geländer-2h (1 : 10)



Geländer-3 (1 : 10)



Geländer:
Handlauf d42,4x2,6
Pfosten d42,4x2,6
Rahmen Fl 50x10
Füllstab 4Kt 10
Fußleiste Fl 50x8

Feuerverzinkung
- gemäß DIN EN ISO 1461, min. 70 µm
- Zinkpickel und ähnliche Unregelmäßigkeiten der Oberfläche müssen entfernt werden
- Durchfluss- und Entlüftungsbohrungen sind durch den Hersteller fachgerecht auszuführen

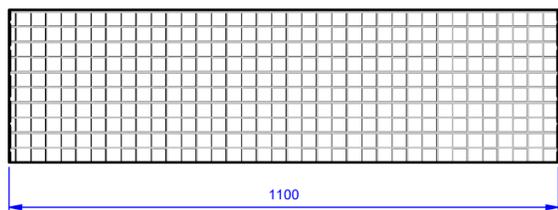
Hot Dip Galvanisation
- according to DIN EN 1461, min. 70 µm
- Zink surface irregularities must be removed
- flow and ventilation holes are to be designed professional by the manufacturer

Kanten entgratet
edges broken
ISO 13715

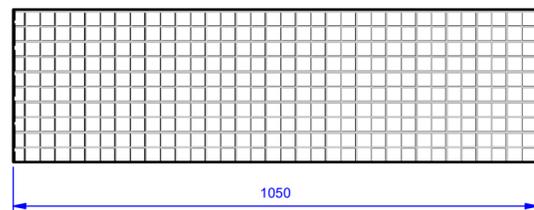
Bewertungsgruppe: C EN ISO 5817
quality level
Schweißverfahren: 135/136 DIN EN ISO 4063
welding method
Zusatzwerkstoff: G3Si1 DIN EN ISO 14341
filler metal
Schutzgas: M21 DIN EN ISO 14175
inert gas
Schweißnahtvorbereitung: DIN EN ISO 9692-1
preparation of weld
Schweißnahtdicke: $a \leq 0,7 \cdot s_{min}$; $a \geq \sqrt{s_{max}} - 0,5$
weld depth

Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK	Teile-Nr. Part No	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA	Benennung Designation	Maßstab Scale
h	erstellt created	07.12.2022	Stahlterasse Geländer BV Stadtreinigung	1 : 10
g	Konstruktions- / Zeichenbüro Sergej Mühlow Tel.: 0162-1896263 WEB: Konstruktion-Metallbau.de			
f				
e				
d				
c			Zeichn.-Nr. Drawing No	Blatt Sheet
b			KCO-2250	18 / 20
a				
Änderung A, Mitteilung A, Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name		A2

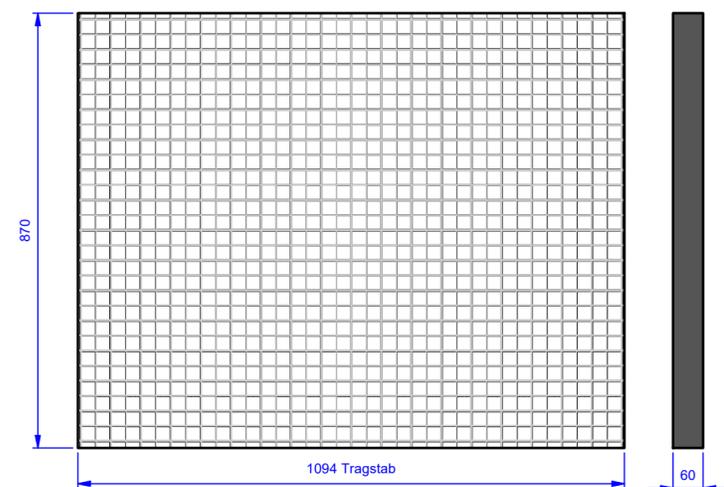
19x Gitterroststufe-1 (1 : 10)



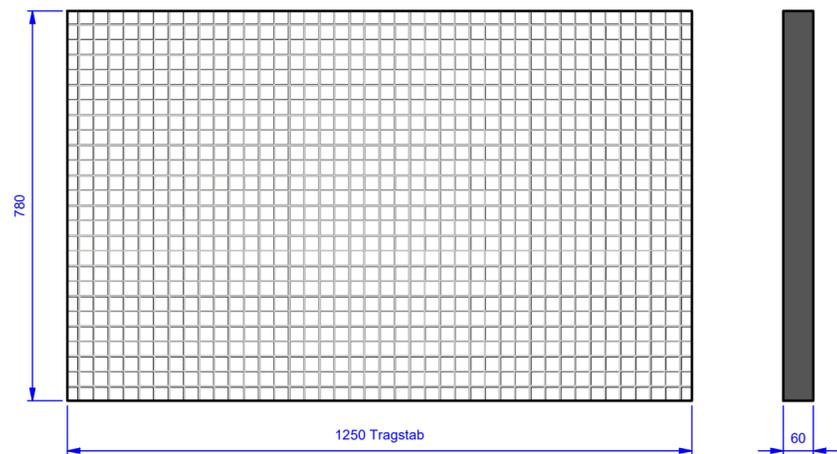
5x Gitterroststufe-2 (1 : 10)



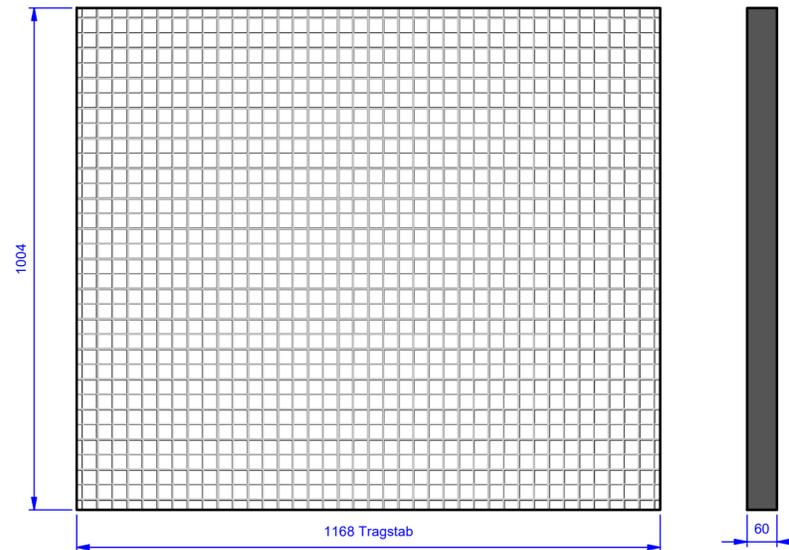
1x Gitterrost-1 (1 : 10)



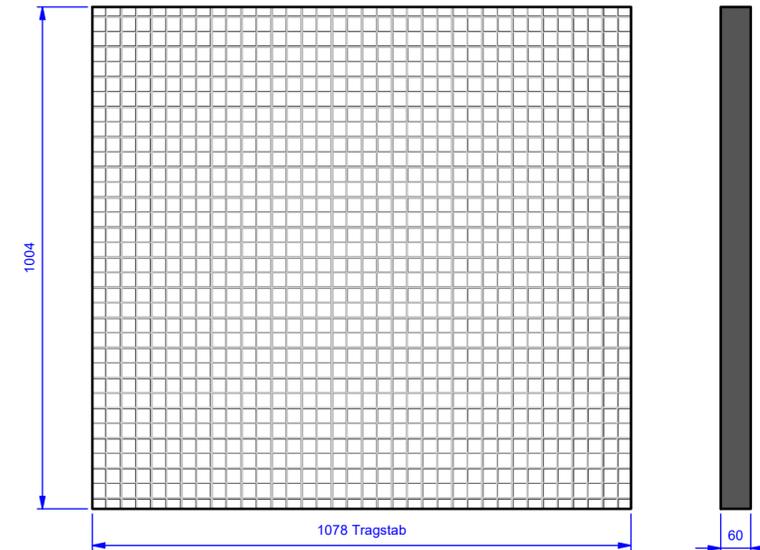
3x Gitterrost-2 (1 : 10)



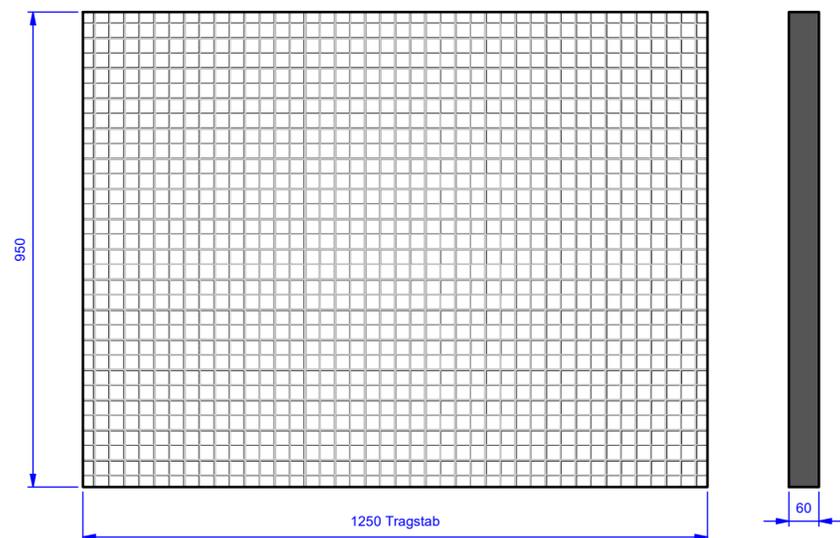
3x Gitterrost-3 (1 : 10)



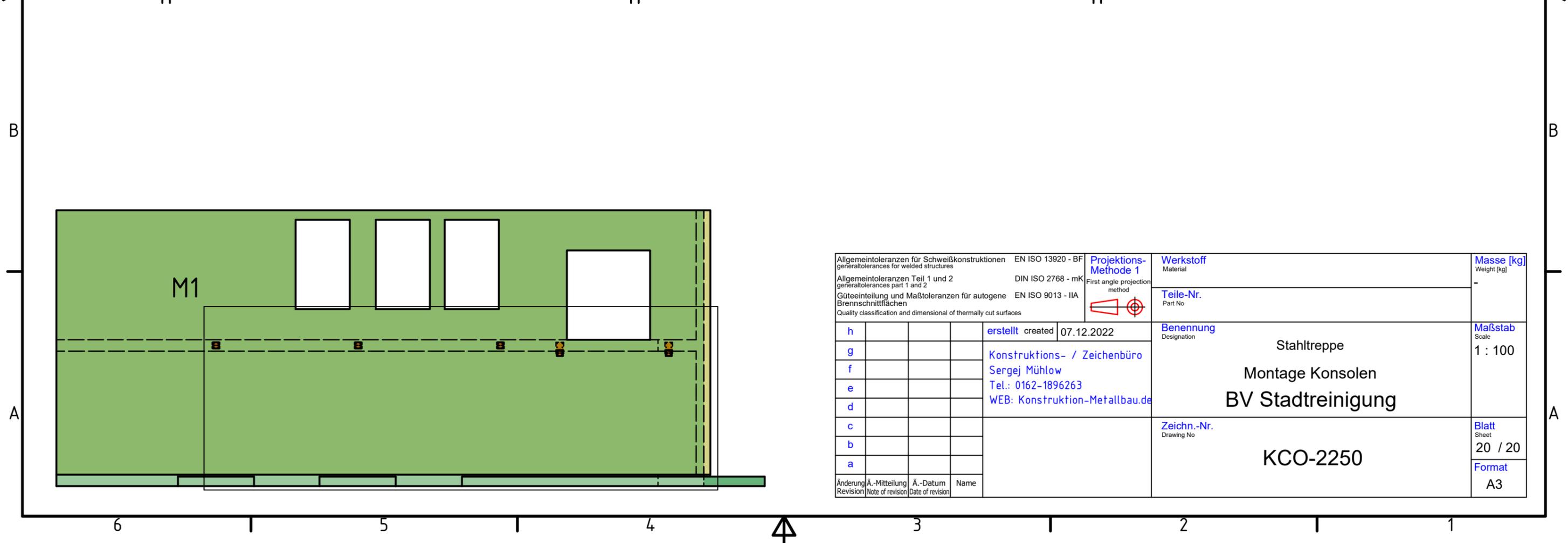
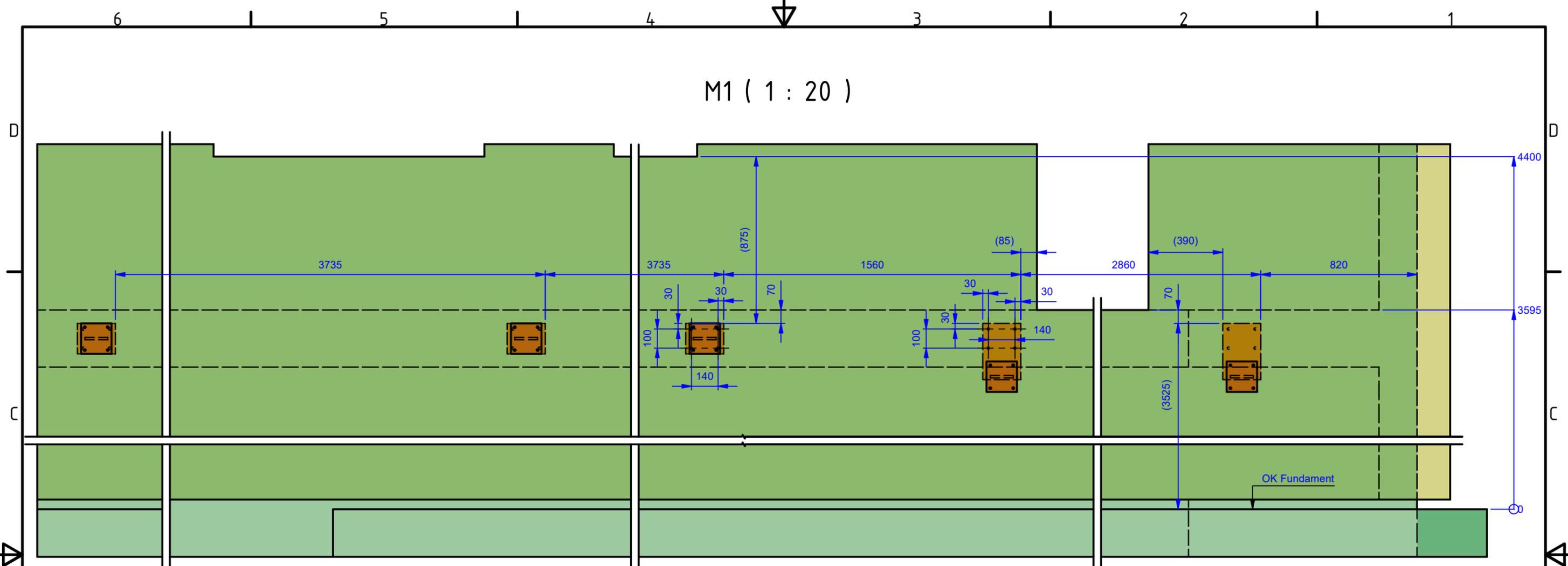
3x Gitterrost-4 (1 : 10)



8x Gitterrost-5 (1 : 10)



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen EN ISO 13920 - BF general tolerances for welded structures		Projektions-Methode 1 First angle projection method		Werkstoff Material		Masse [kg] Weight [kg]	
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 general tolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK		Teile-Nr. Part No.		-	
Güte-einteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation		Maßstab Scale	
h		erstellt created		07.12.2022		Stahlterasse	
g		Konstruktions- / Zeichenbüro		Sergej Mühlow		Gitterroste	
f		Tel.: 0162-1896263		WEB: Konstruktion-Metallbau.de		BV Stadtreinigung	
e						Zeichn.-Nr. Drawing No.	
d						KCO-2250	
c						Blatt Sheet	
b						19 / 20	
a						Format	
Änderung / A-Mittellung / A-Datum Revision / Note of revision / Date of revision		Name				A2	



Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen generaltolerances for welded structures		EN ISO 13920 - BF	Projektions- Methode 1 First angle projection method	Werkstoff Material	Masse [kg] Weight [kg]	
Allgemeintoleranzen Teil 1 und 2 generaltolerances part 1 and 2		DIN ISO 2768 - mK		Teile-Nr. Part No.		
Güteinteilung und Maßtoleranzen für autogene Brennschnittflächen Quality classification and dimensional of thermally cut surfaces		EN ISO 9013 - IIA		Benennung Designation Stahlterasse Montage Konsolen BV Stadtreinigung	Maßstab Scale 1 : 100	
h	erstellt	created				07.12.2022
g	Konstruktions- / Zeichenbüro					
f	Sergej Mühlw					
e	Tel.: 0162-1896263					
d	WEB: Konstruktion-Metallbau.de					
c				Zeichn.-Nr. Drawing No. KCO-2250	Blatt Sheet 20 / 20 Format A3	
b						
a						
Änderung / Revision	Ä.-Mitteilung / Note of revision	Ä.-Datum / Date of revision	Name			