

**Allgemeine  
bauaufsichtliche  
Zulassung/  
Allgemeine  
Bauartgenehmigung**

Eine vom Bund und den Ländern gemeinsam  
getragene Anstalt des öffentlichen Rechts

**Zulassungs- und Genehmigungsstelle  
für Bauprodukte und Bauarten**

Datum: 05.05.2025      Geschäftszeichen: I 23-1.21.8-72/24

**Nummer:  
Z-21.8-1922**

**Antragsteller:**  
**Leviat GmbH**  
Liebigstraße 14  
40764 Langenfeld

**Geltungsdauer**  
vom: **16. April 2025**  
bis: **16. April 2030**

**Gegenstand dieses Bescheides:**  
**Halfen - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk**

Der oben genannte Regelungsgegenstand wird hiermit allgemein bauaufsichtlich  
zugelassen/genehmigt. Dieser Bescheid umfasst sieben Seiten und acht Anlagen.

DIBt

## I ALLGEMEINE BESTIMMUNGEN

- 1 Mit diesem Bescheid ist die Verwendbarkeit bzw. Anwendbarkeit des Regelungsgegenstandes im Sinne der Landesbauordnungen nachgewiesen.
- 2 Dieser Bescheid ersetzt nicht die für die Durchführung von Bauvorhaben gesetzlich vorgeschriebenen Genehmigungen, Zustimmungen und Bescheinigungen.
- 3 Dieser Bescheid wird unbeschadet der Rechte Dritter, insbesondere privater Schutzrechte, erteilt.
- 4 Dem Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes sind, unbeschadet weiter gehender Regelungen in den "Besonderen Bestimmungen", Kopien dieses Bescheides zur Verfügung zu stellen. Zudem ist der Verwender bzw. Anwender des Regelungsgegenstandes darauf hinzuweisen, dass dieser Bescheid an der Verwendungs- bzw. Anwendungsstelle vorliegen muss. Auf Anforderung sind den beteiligten Behörden ebenfalls Kopien zur Verfügung zu stellen.
- 5 Dieser Bescheid darf nur vollständig vervielfältigt werden. Eine auszugsweise Veröffentlichung bedarf der Zustimmung des Deutschen Instituts für Bautechnik. Texte und Zeichnungen von Werbeschriften dürfen diesem Bescheid nicht widersprechen, Übersetzungen müssen den Hinweis "Vom Deutschen Institut für Bautechnik nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten.
- 6 Dieser Bescheid wird widerruflich erteilt. Die Bestimmungen können nachträglich ergänzt und geändert werden, insbesondere, wenn neue technische Erkenntnisse dies erfordern.
- 7 Dieser Bescheid bezieht sich auf die von dem Antragsteller gemachten Angaben und vorgelegten Dokumente. Eine Änderung dieser Grundlagen wird von diesem Bescheid nicht erfasst und ist dem Deutschen Institut für Bautechnik unverzüglich offenzulegen.

## II BESONDERE BESTIMMUNGEN

### 1 Regelungsgegenstand und Verwendungs- bzw. Anwendungsbereich

#### 1.1 Zulassungsgegenstand und Verwendungsbereich

Zulassungsgegenstand ist der Halfen - Konsolkopf (nachstehend "Kopf" genannt) in den Formen 4,0, 8,0 und 12,0. Er besteht aus einem gezahnten Blech in Schlaufenform (Typ K4, K5, K5C) bzw. aus zwei gezahnten Blechen (Typ K5D, K6D), einer speziellen Schräglochplatte und einer U-Scheibe. Das gezahnte Blech wird an ein Stegblech geschweißt (Kehlnaht oder Punktbuckelschweißung). Eine Abkantung der Schräglochplatte greift in die Zähne des Bleches. Die Schräglochplatte und das gezahnte Blech werden durch ein Befestigungselement mit dem Verankerungsgrund verspannt und dadurch horizontal und vertikal gehalten. Das Stegblech stützt sich gegen den Verankerungsgrund ab.

#### 1.2 Genehmigungsgegenstand und Anwendungsbereich

Genehmigungsgegenstand ist die Planung, Bemessung und Ausführung des Halfen - Konsolkopfes zur Halterung von Verblendmauerwerk, befestigt durch einen Dübel an Beton- oder Mauerwerksbauteilen oder befestigt durch eine Ankerschiene an Betonbauteilen. Es dürfen nur Befestigungselemente (Dübel oder Ankerschienen) verwendet werden, wenn sie eine allgemeine bauaufsichtliche Zulassung/ allgemeine Bauartgenehmigung oder eine europäische technische Bewertung haben.

Der Kopf darf zur Verwendung als Bestandteil eines Halfen Konsolankers HK4, HK5 oder einer statisch gleichwertigen Konstruktion unter statischer und quasi-statischer Belastung zur Abfangung von vertikalen Eigenlasten z. B. aus Verblendermauerwerk verwendet werden. Der Verankerungsgrund darf aus bewehrtem oder unbewehrtem Normalbeton oder aus Mauerwerk bestehen.

Auf der Anlage 1 ist der Kopf beispielhaft als Bestandteil eines Halfen Konsolankers HK5, befestigt mit einer Ankerschiene, im eingebauten Zustand dargestellt.

Der Kopf aus nichtrostendem Stahl darf entsprechend seiner Korrosionsbeständigkeitsklasse CRC gemäß DIN EN 1993-1-4 mit DIN EN 1993-1-4/A2 in Verbindung mit DIN EN 1993-1-4/NA verwendet werden.

### 2 Bestimmungen für das Bauprodukt/die Bauprodukte

#### 2.1 Eigenschaften und Zusammensetzung

Der Kopf muss in seinen Abmessungen und Werkstoffeigenschaften den Angaben der Anlagen entsprechen.

Die in diesem Bescheid nicht angegebenen Werkstoffkennwerte, Abmessungen und Toleranzen des Kopfes müssen den beim Deutschen Institut für Bautechnik, bei der Zertifizierungsstelle und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegten Angaben entsprechen.

Der Kopf besteht aus einem nichtbrennbaren Baustoff der Baustoffklasse A nach DIN 4102-1.

#### 2.2 Verpackung und Kennzeichnung

Der Kopf ist im Werk an das Stegblech des Halfen Konsolankers HK4, HK5 oder einer statisch gleichwertigen Konstruktion mit einer Schweißnaht (Kehlnaht oder Punktbuckelschweißung) entsprechend der Statik gemäß Abschnitt 3.1 zu befestigen.

Verpackung, Beipackzettel oder Lieferschein des Kopfes muss vom Hersteller mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) nach den Übereinstimmungszeichen-Verordnungen der Länder gekennzeichnet werden. Zusätzlich sind das Werkzeichen, die Zulassungsnummer, die Größe und gegebenenfalls das Material z. B. "3,5 A4" anzugeben. Die Kennzeichnung darf nur erfolgen, wenn die Voraussetzungen nach Abschnitt 2.3 erfüllt sind.

Jeder Kopf ist mit dem Werkzeichen, einer Kombination aus Buchstaben und Ziffern, die die Kopfform zuordnen, und gegebenenfalls dem Material z.B. "HALFEN MK6-12,0" nach Anlage 4 bis 6 dauerhaft gekennzeichnet.

## **2.3 Übereinstimmungsbestätigung**

### **2.3.1 Allgemeines**

Die Bestätigung der Übereinstimmung des Bauprodukts mit den Bestimmungen der von dem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung muss für jedes Herstellwerk mit einer Übereinstimmungserklärung des Herstellers auf der Grundlage einer werkseigenen Produktionskontrolle und eines Übereinstimmungszertifikates einer hierfür anerkannten Zertifizierungsstelle sowie einer regelmäßigen Fremdüberwachung durch eine anerkannte Überwachungsstelle nach Maßgabe der folgenden Bestimmungen erfolgen:

Für die Erteilung des Übereinstimmungszertifikats und die Fremdüberwachung einschließlich der dabei durchzuführenden Produktprüfungen hat der Hersteller des Bauprodukts eine hierfür anerkannte Zertifizierungsstelle sowie eine hierfür anerkannte Überwachungsstelle einzuschalten.

Die Übereinstimmungserklärung hat der Hersteller durch Kennzeichnung des Bauprodukts mit dem Übereinstimmungszeichen (Ü-Zeichen) unter Hinweis auf den Verwendungszweck abzugeben.

Dem Deutschen Institut für Bautechnik ist von der Zertifizierungsstelle eine Kopie des von ihr erteilten Übereinstimmungszertifikats zur Kenntnis zu geben.

### **2.3.2 Werkseigene Produktionskontrolle**

In jedem Herstellwerk ist eine werkseigene Produktionskontrolle einzurichten und durchzuführen. Unter werkseigener Produktionskontrolle wird die vom Hersteller vorzunehmende kontinuierliche Überwachung der Produktion verstanden, mit der dieser sicherstellt, dass die von ihm hergestellten Bauprodukte den Bestimmungen der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung entsprechen.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der werkseigenen Produktionskontrolle ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüf- und Überwachungsplan maßgebend.

Die Ergebnisse der werkseigenen Produktionskontrolle sind aufzuzeichnen und auszuwerten. Die Aufzeichnungen müssen mindestens folgende Angaben enthalten:

- Bezeichnung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials und der Bestandteile,
- Art der Kontrolle oder Prüfung,
- Datum der Herstellung und der Prüfung des Bauprodukts bzw. des Ausgangsmaterials oder der Bestandteile,
- Ergebnis der Kontrolle und Prüfungen und, soweit zutreffend, Vergleich mit den Anforderungen,
- Unterschrift des für die werkseigene Produktionskontrolle Verantwortlichen.

Die Aufzeichnungen sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren und der für die Fremdüberwachung eingeschalteten Überwachungsstelle vorzulegen. Sie sind dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

Bei ungenügendem Prüfergebnis sind vom Hersteller unverzüglich die erforderlichen Maßnahmen zur Abstellung des Mangels zu treffen. Bauprodukte, die den Anforderungen nicht entsprechen, sind so zu handhaben, dass Verwechslungen mit übereinstimmenden ausgeschlossen werden. Nach Abstellung des Mangels ist - soweit technisch möglich und zum Nachweis der Mängelbeseitigung erforderlich - die bestehende Prüfung unverzüglich zu wiederholen.

### 2.3.3 Fremdüberwachung

In jedem Herstellwerk ist die werkseigene Produktionskontrolle durch eine Fremdüberwachung regelmäßig zu überprüfen, mindestens jedoch einmal jährlich.

Im Rahmen der Fremdüberwachung ist eine Erstprüfung des Kopfes durchzuführen und es sind Stichproben zu entnehmen. Die Probennahme und Prüfungen obliegen jeweils der anerkannten Überwachungsstelle.

Für Umfang, Art und Häufigkeit der Fremdüberwachung ist der beim Deutschen Institut für Bautechnik und der fremdüberwachenden Stelle hinterlegte Prüf- und Überwachungsplan maßgebend.

Die Ergebnisse der Zertifizierung und Fremdüberwachung sind mindestens fünf Jahre aufzubewahren. Sie sind von der Zertifizierungsstelle bzw. der Überwachungsstelle dem Deutschen Institut für Bautechnik und der zuständigen obersten Bauaufsichtsbehörde auf Verlangen vorzulegen.

## 3 Bestimmungen für Planung, Bemessung und Ausführung

### 3.1 Planung

Die Abfangungen sind ingenieurmäßig zu planen. Unter Berücksichtigung der abzufangenden Lasten sind prüfbare Berechnungen und Konstruktionszeichnungen anzufertigen.

Der Kopf darf nur als Bestandteil des Halben Konsolankers HK4, HK5 oder einer statisch gleichwertigen Konstruktion verwendet werden.

Die Befestigungselemente müssen so gewählt werden, dass sie Schrauben bzw. Anker und Muttern aus entsprechendem Werkstoff in Abhängigkeit von der Kopfform entsprechend Anlage 7, Tabelle 8 beinhalten. Ein ggf. erforderliches Drehmoment für das Befestigungselement darf max.  $T_{inst}$  entsprechend Anlage 7, Tabelle 9 nicht überschreiten. Das Gewinde der Schraube darf sich im Bereich der Schräglochplatte befinden.

### 3.2 Bemessung

#### 3.2.1 Nachweis des Konsolkopfes

Der Konsolkopf und die Kräfteinleitung in die Schraube des Befestigungselementes wird wie folgt nachgewiesen:

Für den Kopf sind die Nachweise (1) und (2) in Abhängigkeit von der Kopfform zu führen:

$$(F_{Ed}/ A_{z,Rd}) \leq 1,0 \quad (1) \quad \text{und}$$

$$(\sigma_{Ed}/ \sigma_{Rd}) \leq 1,0 \quad (2)$$

mit

$$F_{Ed} = \gamma_F \times F_{Ek} \quad (3)$$

$F_{Ek}$  = [kN] charakteristische vertikale Auflagerkraft

$F_{Ed}$  = [kN] Bemessungswert der vertikalen Auflagerkraft gem. Anlage 8

$\gamma_F$  = 1,35 (nur Eigenlasten)

$A_{z,Rd}$  = [kN] Bemessungswiderstand des Kopfes für Querbeanspruchung entsprechend Anlage 8, Tabelle 10

Kopfformen aus nichtrostendem Stahl 1.4401, 1.4404 und 1.4571:

$$\text{Für 4,0:} \quad \sigma_{Ed} = \sqrt[2]{(1,62 \cdot N_{z,Ed} + 0,26 \cdot M_{y,Ed})^2 + 1,55 \cdot V_{x,Ed}^2} \quad (4a)$$

$$\text{Für 8,0:} \quad \sigma_{Ed} = \sqrt[2]{(0,99 \cdot N_{z,Ed} + 0,17 \cdot M_{y,Ed})^2 + 0,55 \cdot V_{x,Ed}^2} \quad (4b)$$

$$\text{Für 12,0:} \quad \sigma_{Ed} = \sqrt[2]{(0,72 \cdot N_{z,Ed} + 0,13 \cdot M_{y,Ed})^2 + 0,28 \cdot V_{x,Ed}^2} \quad (4c)$$

Kopfformen aus nichtrostendem Stahl 1.4062, 1.4162, 1.4362 und 1.4462, 1.4410, 1.4501, 1.4507, 1.4565:

$$\text{Für 4,0:} \quad \sigma_{Ed} = \sqrt[2]{(2,60 \cdot N_{z,Ed} + 0,41 \cdot M_{y,Ed})^2 + 3,99 \cdot V_{x,Ed}^2} \quad (5a)$$

$$\text{Für 8,0:} \quad \sigma_{Ed} = \sqrt[2]{(1,85 \cdot N_{z,Ed} + 0,22 \cdot M_{y,Ed})^2 + 2,11 \cdot V_{x,Ed}^2} \quad (5b)$$

$$\text{Für 12,0:} \quad \sigma_{Ed} = \sqrt[2]{(1,29 \cdot N_{z,Ed} + 0,18 \cdot M_{y,Ed})^2 + 0,97 \cdot V_{x,Ed}^2} \quad (5c)$$

$N_{z,Ed} =$  [kN]                      Beträge der Bemessungswerte der einwirkenden Schnittkräfte  
im Schnitt I-I entsprechend Anlage 8

$V_{x,Ed} =$  [kN]

$M_{y,Ed} =$  [kN cm]

$$\sigma_{Rd} = f_{yk} / \gamma_M \quad (6)$$

$f_{yk} = 24 \text{ kN/cm}^2$  für Kopfformen K4, K5C gem. Anlage 4, Tab. 3, K5, K5D gem. Anlage 5, Tab. 5 und K6D gem. Anlage 6, Tab.7 aus nichtrostendem Stahl 1.4401, 1.4404 und 1.4571

$f_{yk} = 45 \text{ kN/cm}^2$  für Kopfformen K4, K5C gem. Anlage 4, Tab. 3, K5, K5D gem. Anlage 5, Tab. 5 und K6D gem. Anlage 6, Tab.7 aus nichtrostendem Stahl 1.4062, 1.4162, 1.4362, 1.4462, 1.4410, 1.4501, 1.4507 und 1.4565

$$\gamma_M = 1,1$$

### 3.2.2 Befestigungselement

Die Bemessung für das Befestigungselement (Ankerschiene und Hammer- bzw. Hakenkopfschraube oder Dübel und Gewindestange bzw. Sechskantschraube) muss nach den Angaben der zugehörigen allgemeinen bauaufsichtlichen Zulassung/ allgemeinen Bauartgenehmigung oder europäischen technischen Bewertung erfolgen.

Eine Biegebeanspruchung der Schraube darf unberücksichtigt bleiben, wenn die Schräglochplatte ohne Zwischenlage gegen die Ankerschiene bzw. beim Dübel gegen den Verankerungsgrund verspannt ist.

### 3.2.3 Abfangungskonstruktion

Die Abfangungskonstruktion z. B. Halben Konsolanker HK4 ist inkl. der Schweißnaht an den Kopf entsprechend DIN EN 1993-1-4 mit DIN EN 1993-1-4/A2 nachzuweisen.

## 3.3 Ausführung

### 3.3.1 Allgemeines

Einzelteile des Kopfes dürfen nicht ausgetauscht werden. Der Kopf darf nur in Verbindung mit einer Ankerschiene oder einem Dübel verwendet werden. Als Dübel muss ein Metalldübel mit Schraube oder Gewindestange mit metrischem Gewinde verwendet werden.

Die bauausführende Firma hat zur Bestätigung der Übereinstimmung der Bauart mit der von diesem Bescheid erfassten allgemeinen Bauartgenehmigung eine Übereinstimmungserklärung gemäß §§ 16a Abs. 5 i.V.m. 21 Abs. 2 MBO abzugeben.

### 3.3.2 Montage des Konsolankers

Der Kopf muss mit dem Befestigungselement (Ankerschiene/Schraube oder Dübel/Gewindestange bzw. Sechskantschraube) gegen den Verankerungsgrund verspannt werden.

Die Schräglochplatte muss direkt an der Schraube oder Gewindestange anliegen.

Die Mutter der Hammer- bzw. Hakenkopfschraube oder der Dübel sind mit dem Montagedrehmoment  $T_{inst}$  der entsprechenden Zulassung bzw. Bewertung für das Befestigungselement zu montieren. Die Montagedrehmomente  $T_{inst}$  dürfen die Werte der Anlage 7, Tabelle 9 nicht überschreiten.

### 3.3.3 Kontrolle der Ausführung

Bei der Befestigung der Konsolanker muss der damit betraute Unternehmer oder der von ihm beauftragte Bauleiter oder ein fachkundiger Vertreter des Bauleiters auf der Baustelle anwesend sein. Er hat für die ordnungsgemäße Ausführung der Arbeit zu sorgen.

Insbesondere muss er die Ausführung und Lage der Abfangungskonstruktion inkl. der Befestigungselemente und der Unterlegscheiben kontrollieren.

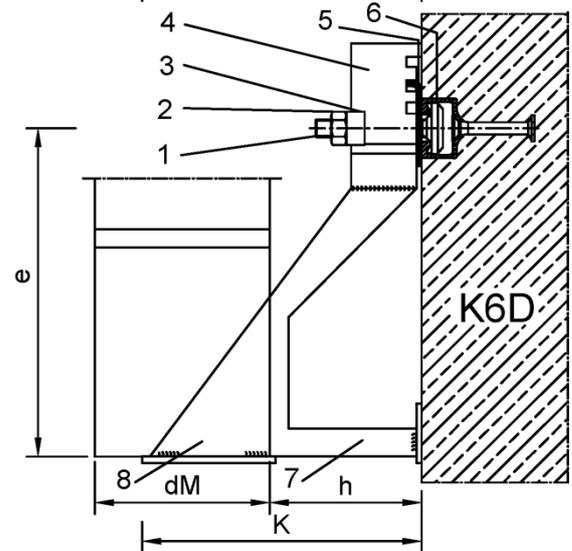
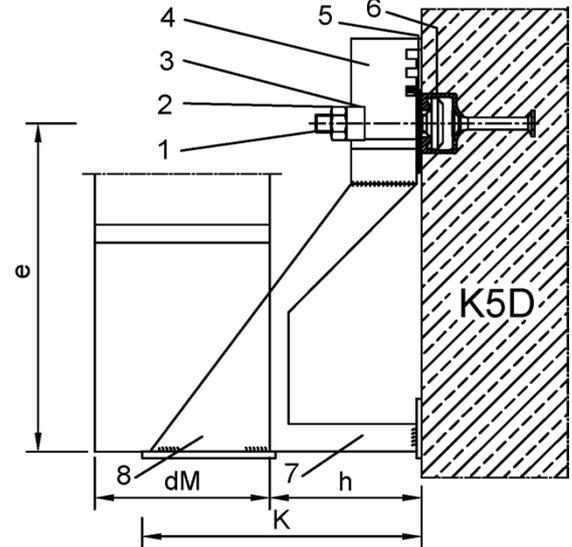
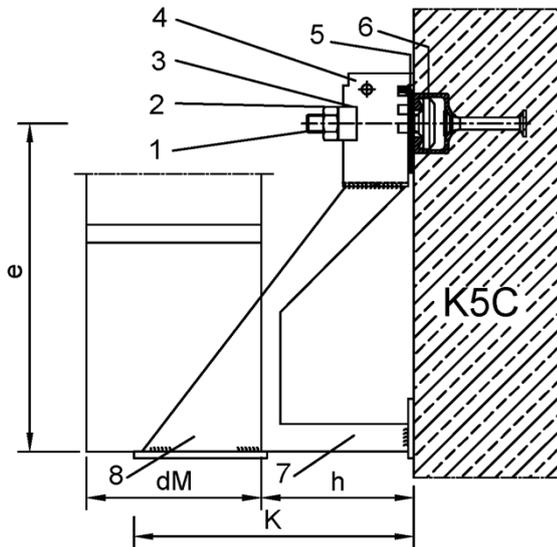
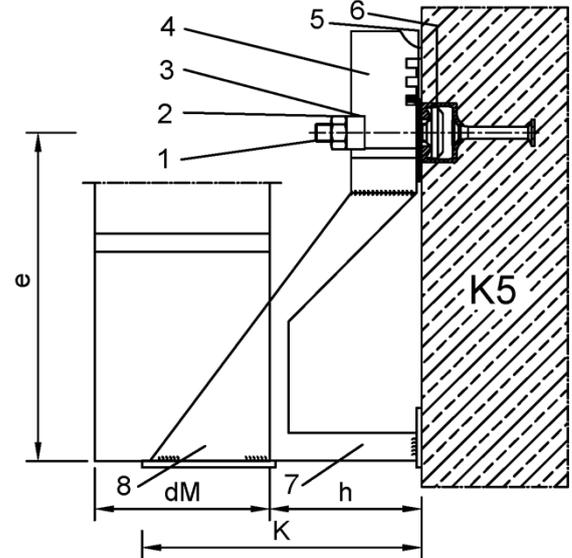
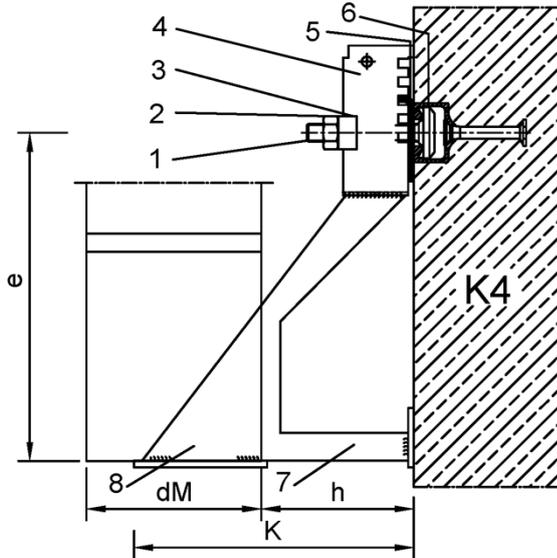
Die Aufzeichnungen hierfür müssen während der Bauzeit auf der Baustelle bereitliegen und sind den mit der Kontrolle Beauftragten auf Verlangen vorzulegen. Sie sind ebenso wie die Lieferscheine nach Abschluss der Arbeiten mindestens 5 Jahre vom Unternehmer aufzubewahren.

Folgende technische Spezifikationen werden in diesem Bescheid in Bezug genommen:

DIN EN 1993 1-4:2015-10 +A2: 2021-02	Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-4: Allgemeine Bemessungsregeln - Ergänzende Regeln zur Anwendung von nichtrostenden Stählen
DIN EN 1993-1-4/NA:2020-11	Nationaler Anhang - National festgelegte Parameter - Eurocode 3: Bemessung und Konstruktion von Stahlbauten - Teil 1-4: Allgemeine Bemessungsregeln - Ergänzende Regeln zur Anwendung von nichtrostenden Stählen
DIN 4102-1:1998-05	Brandverhalten von Baustoffen und Bauteilen – Teil 1: Baustoffe; Begriffe, Anforderungen und Prüfungen
DIN EN 10088-1:2024-04	Nichtrostende Stähle - Teil 1: Verzeichnis der nichtrostenden Stähle

Dipl.-Ing. Beatrix Wittstock  
Referatsleiterin

Beglaubigt  
Müller



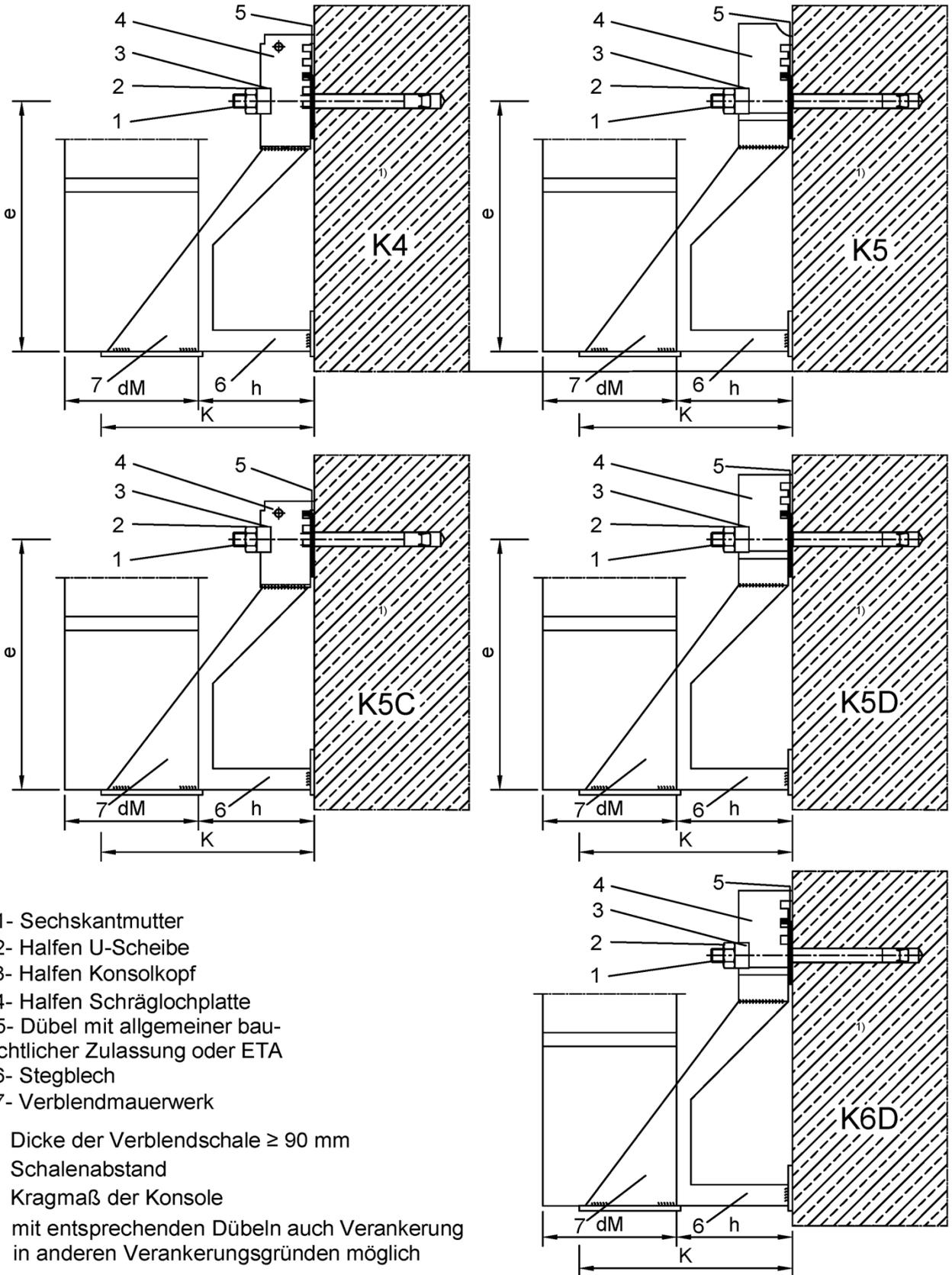
dM... Dicke der Verblendschale  $\geq 90$  mm  
h... Schalenabstand  
K... Kragmaß der Konsole

- Pos.1- Hammer- oder Hakenkopfschraube
- Pos.2- Sechskantmutter
- Pos.3- Halben U-Scheibe
- Pos.4- Halben Konsolkopf
- Pos.5- Halben Schräglochplatte
- Pos.6- Ankerschiene mit allgemeiner bauaufsichtlicher Zulassung oder ETA
- Pos.7- Stegblech
- Pos.8- Verblendmauerwerk

**Halben - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk**

**Einbauzustand - Befestigung mit Ankerschiene**

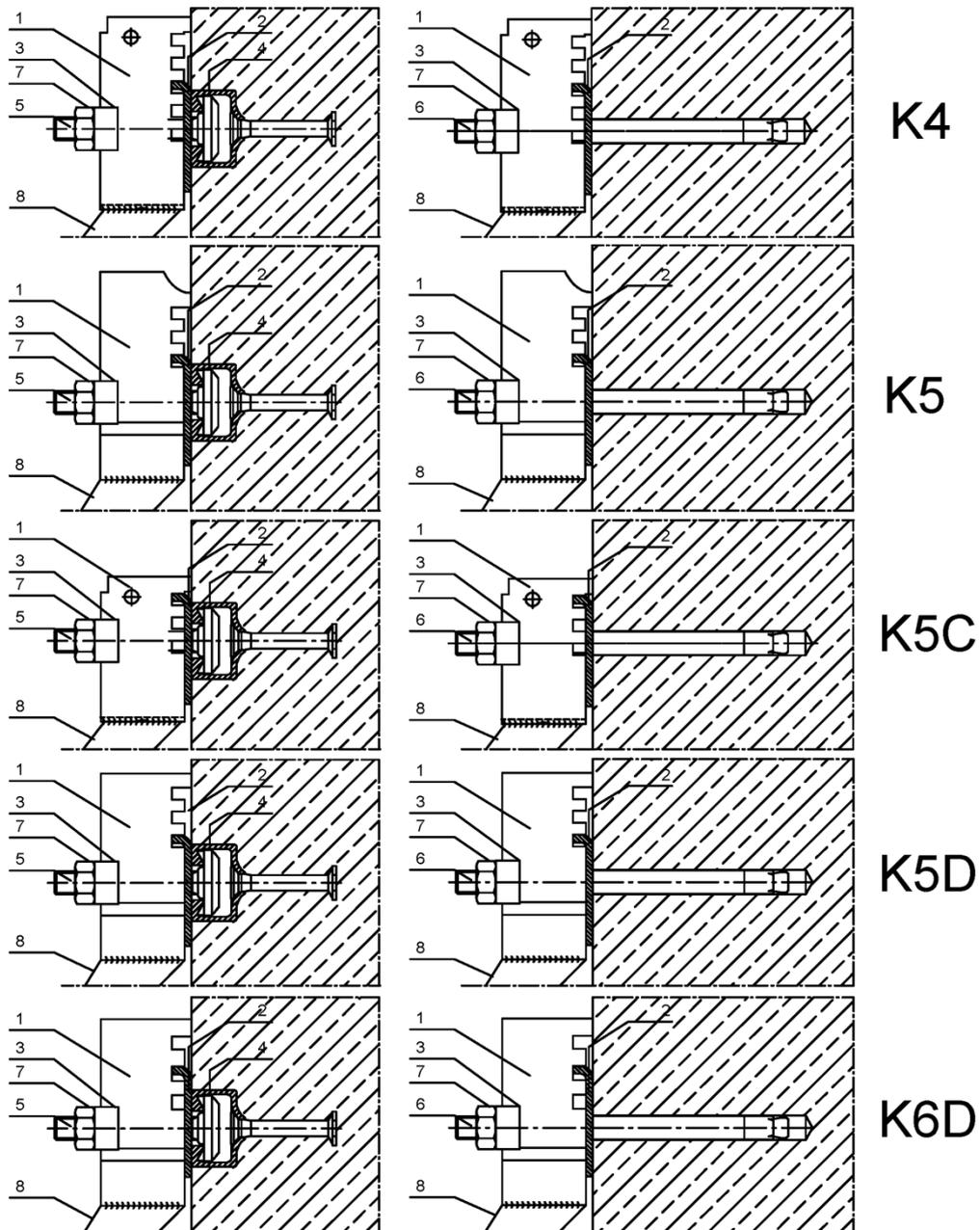
**Anlage 1**



Halben - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk

Einbauzustand - Befestigung mit Dübel

Anlage 2



**Tabelle 1: Elemente – Werkstoffe und Abmessungen**

Nr.	Element	Abmessung	Werkstoffe	
1	Halben Konsolkopf		siehe Anlage 4 bis 6	
2	Halben Schräglochplatte	siehe Anlage 7	nichtrostender Stahl der Korrosionsbeständigkeitsklasse CRC III, CRC IV oder CRC V gem. DIN EN 1993-1-4	DIN EN 10088
3	Halben U-Scheibe	siehe Tabelle 8		allgemeine bauaufsichtliche Zulassung / allgemeine Bauartgenehmigung oder ETA
4	Ankerschiene <sup>1)</sup>			
5	Hammer- oder Hakenkopfschraube <sup>1)</sup>	M10 / M12 / M16		
6	Dübel mit Gewindestange oder Sechskantschraube <sup>1)</sup>	M10 / M12 / M16		
7	Sechskantmutter <sup>1)</sup>	M10 / M12 / M16		
8	Stegblech <sup>2)</sup>	3mm ≤ n ≤ 20mm		DIN EN 10088

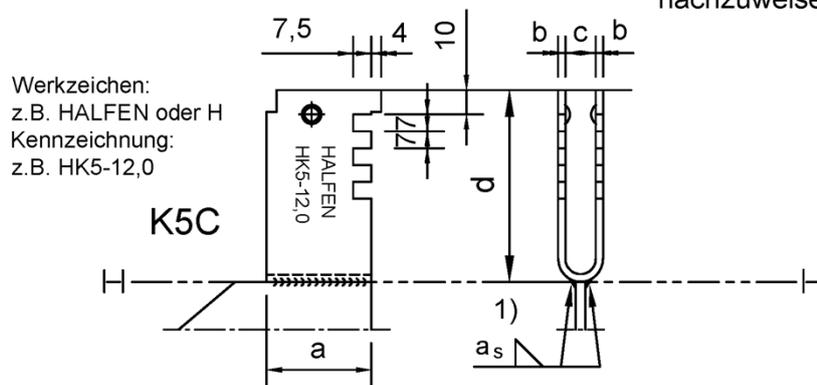
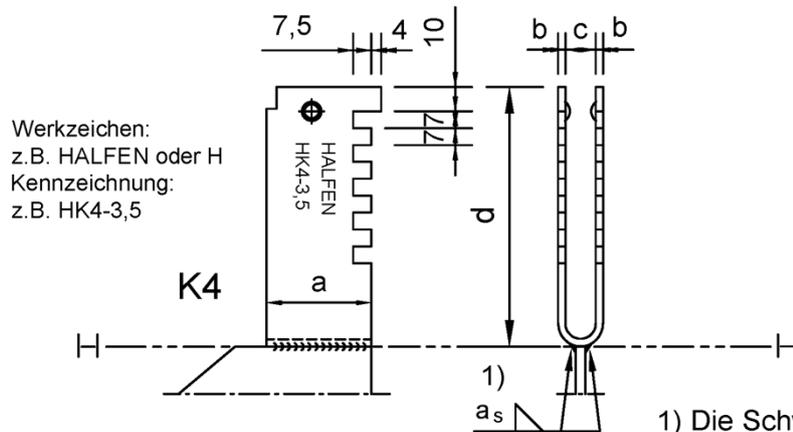
1) siehe Abschnitt 3.2.1

2) Element ist nicht Bestandteil der Zulassung und muss ingenieurmäßig bemessen und nachgewiesen werden.

**Halben - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk**

**Werkstoffe und Abmessungen**

**Anlage 3**



**Werkstoffe:**

1.4401 / 1.4404 / 1.4571 mit  
 $f_{yk}=240 \text{ N/mm}^2 / f_{uk} = 530 \text{ N/mm}^2$   
gekennzeichnet als A4

bzw.

1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462  
/ 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 /  
1.4507 mit

$f_{yk}=450 \text{ N/mm}^2 / f_{uk} = 650 \text{ N/mm}^2$   
entsprechend  
DIN EN 1993-1-4  
DIN EN 10088

**Tabelle 2: Werkstoffe und Kopfform**

Kopfform K4, K5, K5C, K5D, K6D,	Werkstoffe
4.0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571 / 1.4062 / 1.4162 / 1.4362 /
8.0	1.4462 / 1.4565 / 1.4410 /
12.0	1.4501 / 1.4507

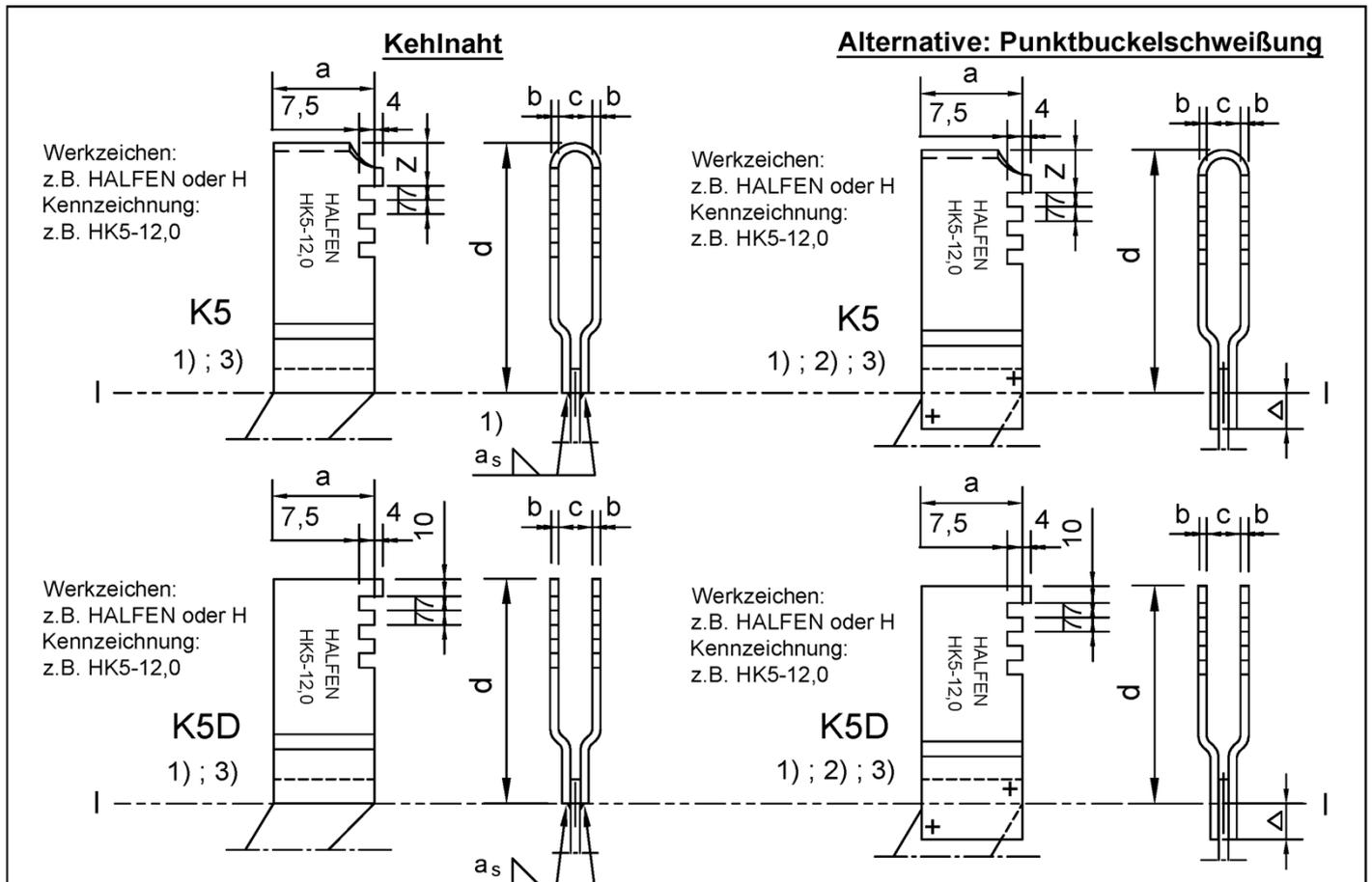
**Tabelle 3: Abmessungen Konsolköpfe**

Kopfform	Werkstoffe	Abmessungen			
		a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]
K4 - 4,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	43	3	12,5	107,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3		
K4 - 8,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	46	5	16,5	113,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3		
K4 - 12,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	49	6	16,5	113,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		4		
K5C - 4,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	43	3	12,5	79,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3		
K5C - 8,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	46	5	16,5	85,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3		
K5C - 12,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	49	6	16,5	85,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		4		

**Halfen - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk**

**Werkstoffe und Abmessungen Konsolkopf K4 und K5C**

**Anlage 4**



- 1) Die Schweißnaht ist entsprechend DIN EN 1993-1-4 nachzuweisen.
- 2) mindestens 2 Punkt buckelschweißungen
- 3) Schwerpunkt von Schweißnaht und Punkt buckelschweißung muss übereinstimmen

**Werkstoffe:**

1.4401 / 1.4404 / 1.4571 mit  $f_{yk}=240 \text{ N/mm}^2$  /  $f_{uk}= 530 \text{ N/mm}^2$  gekennzeichnet mit A4 bzw.

1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507 mit  $f_{yk}=450 \text{ N/mm}^2$  /  $f_{uk}= 650 \text{ N/mm}^2$  entsprechend DIN EN 1993-1-4  
DIN EN 10088

**Tabelle 4: Werkstoffe und Kopfform**

Kopfform K4, K5, K5C, K5D, K6D	Werkstoffe
4.0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571 1.4062 / 1.4162 / 1.4362
8.0	1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507
12.0	

**Tabelle 5: Abmessungen Konsolköpfe**

Kopfform	Werkstoffe	Abmessungen				
		a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	Δ [mm]
K5 - 4,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	43	3	12,5	101,5	19,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3			
K5 - 8,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	46	5	16,5	109,5	15,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3			
K5 - 12,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	49	6	16,5	124,5	17,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		4			
K5D - 4,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	43	3	12,5	93,5	19,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3			
K5D - 8,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	46	5	16,5	99,5	15,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3			
K5D - 12,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	49	6	16,5	113,5	17,5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		4			

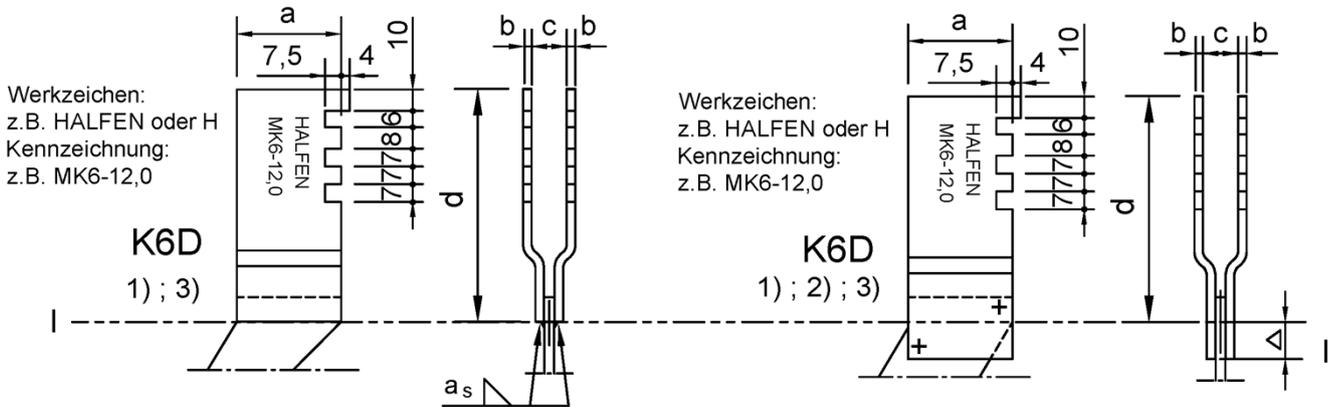
**Halfen - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk**

**Werkstoffe und Abmessungen Konsolkopf K5 und K5D**

**Anlage 5**

**Kehlnaht**

**Alternative: Punktbuckelschweißung**



- 1) Die Schweißnaht ist entsprechend DIN EN 1993-1-4 nachzuweisen.
- 2) mindestens 2 Punktbuckelschweißungen
- 3) Schwerpunkt von Schweißnaht und Punktbuckelschweißung muss übereinstimmen

**Werkstoffe:**

1.4401 / 1.4404 / 1.4571 mit  $f_{yk}=240 \text{ N/mm}^2$  /  $f_{uk}= 530 \text{ N/mm}^2$  gekennzeichnet mit A4 bzw.  
1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507  
mit  $f_{yk}=450 \text{ N/mm}^2$  /  $f_{uk}= 650 \text{ N/mm}^2$   
entsprechend DIN EN 1993-1-4 bzw. DIN EN 10088

**Tabelle 7: Abmessungen Konsolköpfe**

Kopfform	Werkstoffe	Abmessungen				
		a [mm]	b [mm]	c [mm]	d [mm]	Δ [mm]
K6D - 4,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	43	3	12.5	93.5	19.5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3			
K6D - 8,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	46	5	16.5	99.5	15.5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		3			
K6D - 12,0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571	49	6	16.5	113.5	17.5
	1.4062 / 1.4162 / 1.4362 / 1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507		4			

**Tabelle 6: Werkstoffe und Kopfform**

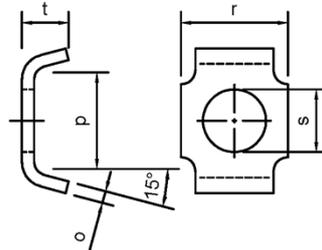
Kopfform	Werkstoffe
K4, K5, K5C, K5D, K6D	
4.0	1.4401 / 1.4404 / 1.4571 1.4062 / 1.4162 / 1.4362
8.0	1.4462 / 1.4565 / 1.4410 / 1.4501 / 1.4507
12.0	

**Halfen - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk**

**Werkstoffe und Abmessungen Konsolkopf K6D**

**Anlage 6**

## U-Scheibe

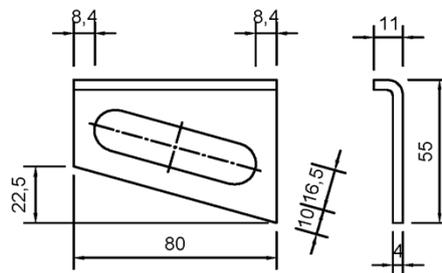


**Tabelle 8: Zuordnung der Schrauben und U-Scheiben zu den Konsolköpfen <sup>1)</sup>**

Kopfform K4, K5, K5C, K5D, K6D	Schraubendurchmesser	Abmessungen U-Scheibe				
		o [mm]	p [mm]	r [mm]	s [mm]	t [mm]
4.0	M10 / M12	2.5	20.0	22.0	13.0	12.0
8.0	M12 / M16	3.0	27.2	25.0	17.0	11.0
12.0	M16	3.0	27.2	25.0	17.0	11.0

<sup>1)</sup> U-Scheiben und Sechskantschrauben von vormontierten Dübeln dürfen nicht ausgetauscht werden

## Schräglichplatte



**Tabelle 9: maximales Anzugsdrehmoment**

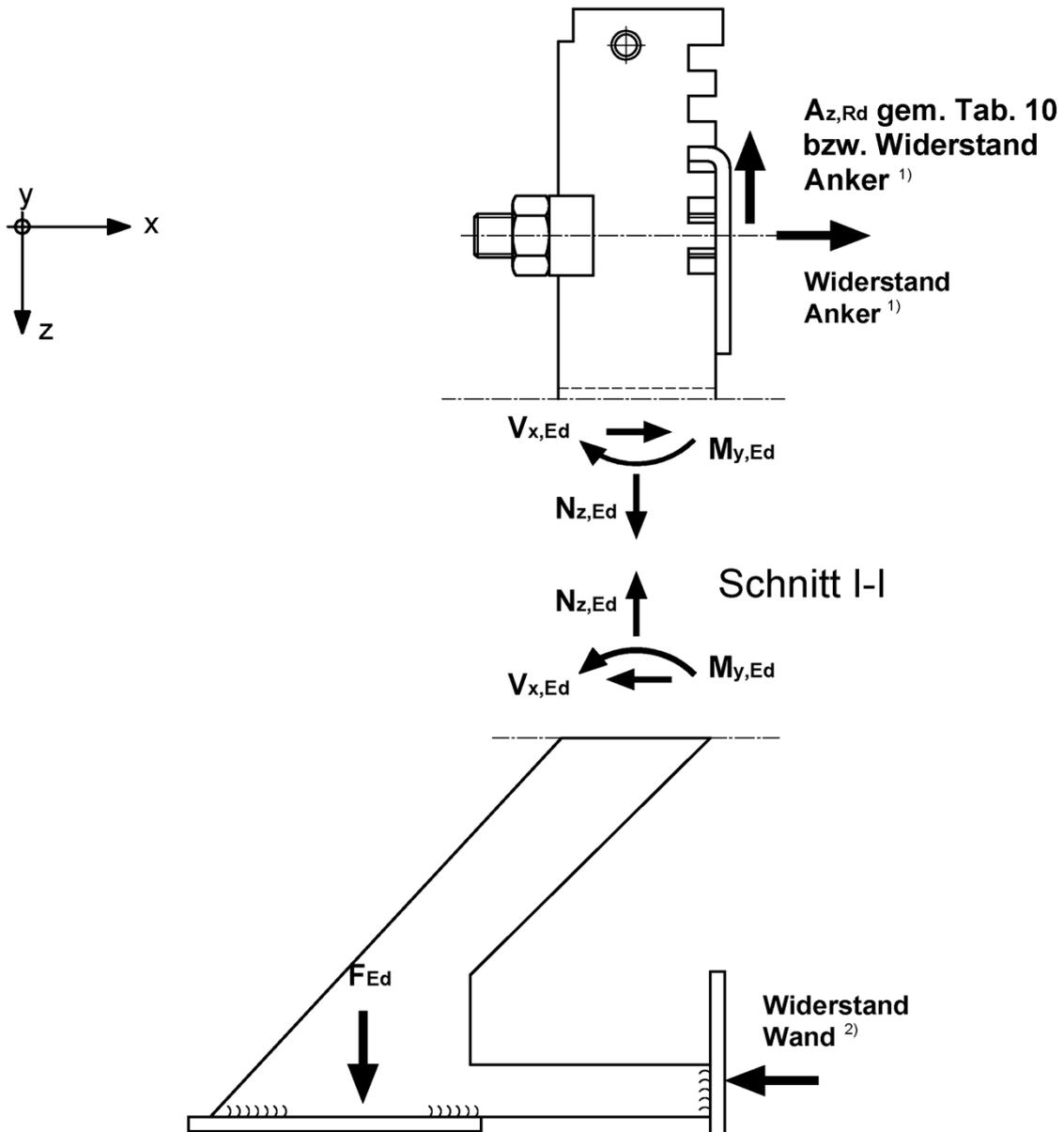
Kopfform K4, K5, K5C, K5D, K6D	Max $T_{inst}$		
	Abmessungen Befestigungsmittel		
	M10	M12	M16
4.0	35	50	-
8.0	-	50	110
12.0	-	-	110

\* zusätzlich ist max  $T_{inst}$  des Befestigungsmittels zu beachten

Halfen - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk

Werkstoffe und Abmessungen, maximales Anzugsdrehmoment

Anlage 7



**Tabelle 10: Bemessungswiderstände der Konsolköpfe**

Kopfform K4, K5, K5C, K5D, K6D	$A_{z,Rd}$ [kN]
4.0	5.67
8.0	11.34
12.0	17.01

- 1) Die Ankerschiene oder der Dübel sind nachzuweisen. Biegung in der Hammer- oder Hakenkopfschraube bzw. im Dübel kann vernachlässigt werden, wenn die Schräglochplatte direkt an der Ankerschiene bzw. beim Dübel am Verankerungsgrund anliegt.
- 2) Die Konstruktion unter dem Konsolkopf ist inkl. des Auflagers separat nachzuweisen.

Halfen - Konsolkopf zur Halterung von Verblendmauerwerk

Äußere Kräfte und Schnittgrößen im Schnitt I-I  
exemplarisch am Kopf K4 Bemessungswiderstände

Anlage 8