

Stabstahl
Warmgewalzter Rundstahl
für allgemeine Verwendung
 Maße, zulässige Maß- und Formabweichungen

DIN
1013
 Teil 1

Steel bars; hot rolled rounds for general purposes;
 dimensions, tolerances on dimensions and form.

Mit DIN 1013 Teil 2 Ersatz für DIN 1013

Barres en acier; ronds laminés à chaud pour usages généraux;
 dimensions, tolérances sur dimensions et forme.

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Empfehlung ISO/R 1035/1-1969 sowie der von der Europäischen Gemeinschaft für Kohle und Stahl herausgegebenen Euronorm 60, siehe Erläuterungen.

Maße in mm

1 Geltungsbereich

Diese Norm gilt für warmgewalzten, für allgemeine Verwendung vorgesehenen Rundstahl in geraden Stäben von 8 bis 200 mm Durchmesser aus den in Abschnitt 4 genannten Stahlsorten.

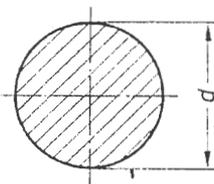
Weitere Maßnormen für warmgewalzten Rundstahl sind am Schluß dieser Norm genannt.

(P) aus einem Stahl mit dem Kurznamen Ck 35 bzw. der Werkstoffnummer 1.1181 nach DIN 17 200:

Rund 20 P DIN 1013 – Ck 35
 oder Rund 20 P DIN 1013 – 1.1181

Anstelle der Benennung „Rund“ darf die Abkürzung „Rd“ oder das Bildzeichen \emptyset nach DIN 1353 Teil 2 gesetzt werden.

2 Bezeichnung



Bezeichnung eines warmgewalzten Rundstahls von Durchmesser $d = 20$ mm mit Regelabweichungen aus einem Stahl mit dem Kurznamen USt 37-2 bzw. der Werkstoffnummer 1.0036*) nach DIN 17 100:

Rund 20 DIN 1013 – USt 37-2
 oder Rund 20 DIN 1013 – 1.0036

Bezeichnung eines warmgewalzten Rundstahls von Durchmesser $d = 20$ mm mit Präzisionsabweichungen

*) Neue Werkstoffnummer, die in die Folgeausgabe von DIN 17 100 übernommen wird (früher 1.0112).

3 Maße und zulässige Maß- und Formabweichungen

3.1 Durchmesser

3.1.1 Die in dieser Norm erfaßten Durchmesser sind in Tabelle 1 angegeben.

Reihe A enthält die zu bevorzugenden Durchmesser. Rundstahl mit Durchmessern der Reihe B sollte nur bestellt werden, wenn die Verwendung eines Maßes nach Reihe A nicht möglich ist.

3.1.2 Die zulässigen Abweichungen vom Nenndurchmesser (Regelabweichungen oder Präzisionsabweichungen) sind ebenfalls in Tabelle 1 genannt. Bei gewünschter Lieferung mit Präzisionsabweichungen ist der Kernbuchstabe P in der Bezeichnung anzugeben (siehe Abschnitt 2).

3.1.3 Der Unterschied zwischen dem größten und kleinsten Durchmesser, gemessen in derselben Querschnittsebene, darf höchstens 80% der zulässigen Gesamt-Durchmesserabweichungen nach Tabelle 1 betragen (z.B. höchstens 0,8 mm bei $d = 20$ mm).

Fortsetzung Seite 2 bis 5
 Erläuterungen Seite 5

Tabelle 1. Durchmesser, zulässige Abweichungen, Querschnitt, Gewicht und Mantelfläche

		Durchmesser <i>d</i> Zul. Abw. ²⁾		Querschnitt ³⁾	Gewicht ⁴⁾	Mantelfläche		
Reihe A1)	Reihe B1)	Regel- abweichung	Präzisions- abweichung (P)	cm ²	kg/m	cm ² /m		
8		± 0,4	± 0,15	0,503	0,395	251		
10				0,785	0,617	314		
12			± 0,2	± 0,2	1,13	0,888	377	
	13				1,33	1,04	408	
14					1,54	1,21	440	
	15				1,77	1,39	471	
16		2,01			1,58	503		
	17	2,27	1,78	534				
18		± 0,5	± 0,2	2,54	2,00	565		
	19			2,84	2,23	597		
20				3,14	2,47	628		
	21			3,46	2,72	660		
22				± 0,25	± 0,25	3,80	2,98	691
	23					4,15	3,26	723
24		4,52	3,55			754		
25		4,91	3,85			785		
	26	5,31	4,17			817		
27		± 0,6	± 0,3	5,73	4,49	848		
28				6,16	4,83	880		
29				7,07	5,55	942		
30				7,55	5,92	974		
31				8,04	6,31	1010		
	34			9,08	7,13	1070		
32		± 0,8	± 0,3	9,62	7,55	1100		
	36			10,2	7,99	1130		
33				10,8	8,44	1160		
35				11,3	8,90	1190		
38				± 0,4	± 0,4	12,6	9,86	1260
40		13,9	10,9			1320		

1) Siehe Abschnitt 3.1.1.
2) Siehe Abschnitt 3.1.2.

3) Querschnitt = $\frac{d^2 \cdot \pi}{4} \approx 0,785 \cdot d^2$
4) Siehe Abschnitt 5.