

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

**DIN**  
**1013**  
 Teil 2

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

Mit DIN 1013 Teil 1 Ersatz für DIN 1013

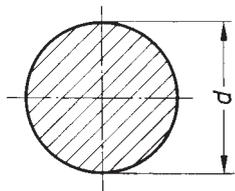
Barres en acier; ronds laminés à chaud pour usages spéciaux; dimensions, tolérances sur dimensions et forme.

Maße in mm

### 1 Geltungsbereich

Diese Norm gilt für warmgewalzten Rundstahl in geraden Stäben von 16,5 bis 165 mm Durchmesser aus den im Abschnitt 4 genannten Stahlsorten, der zusätzlich zu den Maßen nach DIN 1013 Teil 1 für besondere Verwendungszwecke (z. B. für die Weiterverarbeitung durch Ziehen, für die Kettenfertigung usw.) benötigt wird.

### 2 Bezeichnung



Bezeichnung eines warmgewalzten Rundstahls von Durchmesser  $d = 33$  mm mit Regelabweichungen aus einem Stahl mit dem Kurznamen USt 37-2 bzw. der Werkstoffnummer 1.0036\*) nach DIN 17 100:

Rund 33 DIN 1013 – USt 37-2  
 oder Rund 33 DIN 1013 – 1.0036

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

Bezeichnung eines warmgewalzten Rundstahls von Durchmesser  $d = 33$  mm mit Präzisionsabweichungen (P) aus einem Stahl mit dem Kurznamen Ck 35 bzw. der Werkstoffnummer 1.1181 nach DIN 17 200:

Rund 33 P DIN 1013 – Ck 35  
 oder Rund 33 P DIN 1013 – 1.1181

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

### 3 Maße und zulässige Maß- und Formabweichungen

#### 3.1 Durchmesser

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

3.1.2 Die zulässigen Abweichungen vom Nenndurchmesser (Regelabweichungen oder Präzisionsabweichungen) sind ebenfalls in Tabelle 1 genannt. Bei gewünschter Lieferung mit Präzisionsabweichungen ist der Kennbuchstabe 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  $d = 21,5$  mm).

Fortsetzung Seite 2 bis 5  
 Erläuterungen Seite 5

Fachnormenausschuß für Eisen und Stahl (FES) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

Frühere Ausgaben:  
 DIN 1612: 09.24, 01.32, 03.43x  
 DIN 1013: 07.30, 07.40x, 06.59, 10.63

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Änderung November 1976:  
 Inhalt von DIN 1013 aufgeteilt in Teil 1 und Teil 2.  
 Anzahl der Durchmesser verringert.  
 Siehe Erläuterungen

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

Durchmesser <i>d</i>	Zul. Abw. <sup>1)</sup>		Querschnitt <sup>2)</sup> cm <sup>2</sup>	Gewicht <sup>3)</sup> kg/m ≈	Mantelfläche cm <sup>2</sup> /m		
	Regel- abweichung	Präzisions- abweichung <i>P</i>					
16,5	± 0,5	± 0,2	2,14	1,68	518		
17,5			2,41	1,89	550		
18,5			2,69	2,11	581		
19,5			2,99	2,34	613		
21,5			3,63	2,85	675		
22,5			± 0,25	± 0,25	3,98	3,12	707
23,5					4,34	3,4	738
24,5					4,71	3,7	770
26,5	± 0,6	± 0,25			5,52	4,33	833
27,5					5,94	4,66	864
28,5					6,38	5,01	895
29			6,61	5,19	911		
30,5			± 0,3	± 0,25	7,30	5,72	958
31,5	7,79	6,12			990		
33	8,55	6,71			1040		
39	± 0,8	± 0,4			11,9	9,38	1230
41			13,2	10,4	1290		
43			14,5	11,4	1350		
46			16,6	13	1450		

1) Siehe Abschnitt 3.1.2

2) Querschnitt  $\frac{d^2 \cdot \pi}{4} \approx 0,785 \cdot d^2$ 

3) Siehe Abschnitt 5