

## Radien

DIN  
250

ICS 17.040.30

Ersatz für  
DIN 250:1972-07

Radii

Rayons

**Vorwort**

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG), Fachbereich F „Technische Produktdokumentation“, Arbeitsausschuss NATG-F.5 „Technisches Zeichnen“ erarbeitet.

Sie wurde erstellt, um aus ökonomischen Gründen die Anzahl der zum Herstellen und Prüfen von Radien benötigten Werkzeuge, Lehren und Messeinrichtungen zu begrenzen. Deshalb sollten nur die nach dieser Norm festgelegten Radien angewendet werden.

Anhang A ist informativ.

**Änderungen**

Gegenüber DIN 250:1972-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Begriff „Rundungshalbmesser“ wurde durch „Radien“ ersetzt und im Titel der Norm berücksichtigt;
- b) Anwendungsbeispiele wurden aktualisiert und als informativer Anhang A in die Norm aufgenommen;
- c) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

**Frühere Ausgaben**

DIN 250: 1922-01, 1924-04, 1939-12, 1972-07

**1 Anwendungsbereich**

Diese Norm legt die Radien an Werkstücken jeder Art fest. Die Maße für Radien sind eine Auswahl der Normzahlenreihen R 5, R 10 und R 20 nach DIN 323-1. Einige Werte sind den zugehörigen Rundwertreihen R<sup>o</sup> 5, R<sup>o</sup> 10 und R<sup>o</sup> 10 entnommen.

**2 Normative Verweisungen**

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 323-1, *Normzahlen und Normzahlenreihen — Teil 1: Hauptwerte, Genauwerte, Rundwerte.*

Fortsetzung Seite 2 bis 4

Normenausschuss Technische Grundlagen (NATG) – Technische Produktdokumentation –  
im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

### 3 Maße

Maße nach Tabelle 1.

Aus der Tabelle 1 sind vorzugsweise die Radien der Reihe 1 anzuwenden.

**Tabelle 1 — Maße für Radien  $r$**

Maße in Millimeter

Reihe 1	$r$	Reihe 2
0,2		
		0,3
0,4		
		0,5
0,6		
		0,8
1		
		1,2
1,6		
		2
2,5		
		3
4		
		5
6		
		8
10		
		12
16		
		18
20		
		22
25		
		28
32		
		36
40		
		45
50		
		56
63		
		70
80		
		90
100		
		110
125		
		140
160		
		180
200		