

Stabstahl
Warmgewalzter Rundstahl
Maße Gewichte Zulässige Abweichungen

DIN
1013

Steel bars; hot rolled rounds, dimensions, weights, tolerances

Zugleich Ersatz für die Festlegungen
über Rundstahl im Abschnitt D II
von DIN 1612, Ausgabe März 1943x

*Die in dieser Norm genannten Werte für zulässige Abweichungen stimmen mit den entsprechenden Angaben in Euro-
norm 35-62 — Warmgewalzter Stabstahl für allgemeine Verwendung, zulässige Abweichungen — überein, jedoch mit
der einen Ausnahme, daß auch bei Festlängen über 12 000 mm die zulässige Längenabweichung ± 100 mm beträgt anstatt
 ± 150 mm (siehe Tabelle 4).*

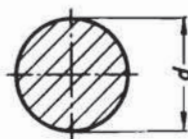
Maße in mm

1. Geltungsbereich

Diese Norm gilt für warmgewalzten Rundstahl in geraden Stäben von 5 bis 220 mm Durchmesser aus den in Abschnitt 4
genannten Stahlsorten.

Diese Norm gilt nicht für:

- Betonstahl (siehe DIN 488)
- Rundstahl für Schrauben und Niete (siehe DIN 59 130)
- Rundstahl für warmgeformte Federn (siehe DIN 2077)
- Rundwalzdraht (siehe DIN 59 110)

2. Bezeichnung

Bezeichnung eines warmgewalzten Rundstahles von Durchmesser $d = 20$ mm aus einem Stahl mit dem Kurznamen
St 37-2 bzw. der Werkstoffnummer 1.0112 nach DIN 17 100:

Rund 20 DIN 1013 — St 37-2
oder Rund 20 DIN 1013 — 1.0112

An Stelle der ausgeschriebenen Benennung „Rund“ kann auch die vereinfachte Schreibweise „Rd“ oder „ Φ “ nach
DIN 1353 gewählt werden.

3. Maße und zulässige Maß- und Formabweichungen**3.1. Durchmesser**

3.1.1. Die Durchmesser, mit denen Rundstahl bevorzugt geliefert wird, und deren zulässige Abweichungen sind in
Tabelle 1 enthalten.

3.1.2. Die Unrundheit, das ist der Unterschied zwischen dem größten und kleinsten Durchmesser, gemessen in einer
Querschnittsebene, darf höchstens 80% der zulässigen Gesamt-Durchmesserabweichung nach Tabelle 1 betragen.

Erläuterungen siehe DIN-Mitteilungen Bd. 41 (1962), Heft 11, Seite 517 — 519

Fortsetzung Seite 2 und 3

Tabelle 1

Durchmesser 1) 2)		Quer- schnitt	Gewicht	Mantel- fläche	
d		$F^3)$	G	U	
	Zul. Abw.	cm ²	kg/m	cm ² /m	
5	±0,4	0,196	0,154	157	
5,5		0,238	0,187	173	
6		0,283	0,222	188	
6,5		0,332	0,260	204	
7		0,385	0,302	220	
7,5		0,442	0,347	236	
8		0,503	0,395	251	
8,5		0,567	0,445	267	
9		0,636	0,499	283	
9,5		0,709	0,556	298	
10		0,785	0,617	314	
10,5		0,866	0,680	330	
11		0,950	0,746	346	
11,5		1,04	0,815	361	
12		1,13	0,888	377	
12,5	1,23	0,963	393		
13	1,33	1,04	408		
13,5	1,43	1,12	424		
14	1,54	1,21	440		
14,5	1,65	1,30	456		
15	±0,5	1,77	1,39	471	
15,5		1,89	1,48	487	
16		2,01	1,58	503	
16,5		2,14	1,68	518	
17		2,27	1,78	534	
17,5		2,41	1,89	550	
18		2,54	2,00	565	
18,5		2,69	2,11	581	
19		2,84	2,23	597	
19,5		2,99	2,34	613	
20		3,14	2,47	628	
20,5		3,30	2,59	644	
21		3,46	2,72	660	
21,5		3,63	2,85	675	
22		3,80	2,98	691	
22,5	3,98	3,12	707		
23	4,15	3,26	723		
23,5	4,34	3,40	738		
24	4,52	3,55	754		
24,5	4,71	3,70	770		
25		4,91	3,85	785	
Durchmesser 1) 2)		Quer- schnitt	Gewicht	Mantel- fläche	
d		$F^3)$	G	U	
	Zul. Abw.	cm ²	kg/m	cm ² /m	
25,5	±0,6	5,11	4,01	801	
26		5,31	4,17	817	
26,5		5,52	4,33	833	
27		5,73	4,49	848	
27,5		5,94	4,66	864	
28		6,16	4,83	880	
28,5		6,38	5,01	895	
29		6,61	5,19	911	
29,5		6,83	5,37	927	
30		7,07	5,55	942	
31		7,55	5,92	974	
31,5		7,79	6,12	990	
32		8,04	6,31	1010	
33		8,55	6,71	1040	
34		9,08	7,13	1070	
35	9,62	7,55	1100		
36	±0,8	10,2	7,99	1130	
37		10,8	8,44	1160	
38		11,3	8,90	1190	
39		11,9	9,38	1230	
40		12,6	9,86	1260	
41		13,2	10,4	1290	
42		13,9	10,9	1320	
43		14,5	11,4	1350	
44		15,2	11,9	1380	
45		15,9	12,5	1410	
46		16,6	13,0	1450	
47		17,3	13,6	1480	
48		18,1	14,2	1510	
49		18,9	14,8	1540	
50		19,6	15,4	1570	
51	±1,0	20,4	16,0	1600	
52		21,2	16,7	1630	
53		22,1	17,3	1670	
54		22,9	18,0	1700	
55		23,8	18,7	1730	
56		24,6	19,3	1760	
57		25,5	20,0	1790	
58		26,4	20,7	1820	
59		27,3	21,5	1850	
60		28,3	22,2	1880	
Durchmesser 1) 2)		Quer- schnitt	Gewicht	Mantel- fläche	
d		$F^3)$	G	U	
		Zul. Abw.	cm ²	kg/m	cm ² /m
62		±1,0	30,2	23,7	1950
63	31,2		24,5	1980	
64	32,2		25,3	2010	
65	33,2		26,0	2040	
66	34,2		26,8	2070	
67	35,3		27,7	2100	
68	36,3		28,5	2140	
70	38,5		30,2	2200	
72	40,7		32,0	2260	
73	41,9		32,9	2290	
75	44,2		34,7	2360	
76	45,4		35,6	2390	
78	47,8		37,5	2450	
80	50,3		39,5	2510	
83	±1,3		54,1	42,5	2610
85		56,7	44,5	2670	
88		60,8	47,7	2760	
90		63,6	49,9	2830	
95		70,9	55,6	2980	
100	±1,5	78,5	61,7	3140	
105		86,6	68,0	3300	
110		95,0	74,6	3460	
115		104	81,5	3610	
120		113	88,8	3770	
125	±2,0	123	96,3	3930	
130		133	104	4080	
135		143	112	4240	
140		154	121	4400	
145		165	130	4560	
150	±2,5	177	139	4710	
155		189	148	4870	
160		201	158	5030	
165		214	168	5180	
170		227	178	5340	
(175)	±3,0	241	189	5500	
180		254	200	5650	
(185)		269	211	5810	
190		284	223	5970	
200		314	247	6280	
210	±3,0	346	272	6600	
220		380	298	6910	

1) Rundstahl von Durchmessern bis im allgemeinen 50 mm kann auch mit den zulässigen Abweichungen nach DIN 59 130 in den in dieser Norm genannten Sorten geliefert werden.

2) Eingeklammerte Größen sollen nach Möglichkeit vermieden werden.

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