

Blanker Rundstahl

Maße Zulässige Abweichungen nach ISA-Toleranzfeld h8 Gewichte

DIN
670

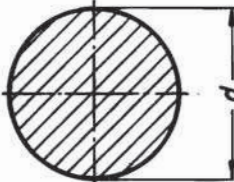
Teilweise Ersatz für DIN 671, Ausgabe Februar 1943

Maße in mm

1. Begriff

Blankstahl ist gegenüber warmgeformtem Stahl dadurch gekennzeichnet, daß er durch Entzunderung und spanlose Kaltumformung oder durch spanabhebende Bearbeitung eine glatte, blanke Oberfläche und eine wesentlich größere Maßgenauigkeit erhalten hat.

2. Maße



Bezeichnung eines blanken Rundstahles von Durchmesser $d = 40$ mm aus St 37 K nach DIN 1652:

Rundstahl 40 DIN 670 St 37 K
 oder Rd 40 DIN 670 St 37 K
 oder $\varnothing 40$ DIN 670 St 37 K

Durchmesser d	zul. Abw. h8	Quer- schnitt mm ²	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/m	Durchmesser d	zul. Abw. h8	Quer- schnitt mm ²	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/m	Durchmesser d	zul. Abw. h8	Quer- schnitt mm ²	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/m
1		0,7854	0,00617	9,5		70,88	0,556	38		1 134	8,90
1,1		0,9503	0,00746	10	-0,022	78,54	0,617	39		1 195	9,38
1,2		1,131	0,00888	10,5		86,59	0,680	40		1 257	9,86
1,3	-0,012	1,327	0,0104	11		95,03	0,746	42		1 385	10,9
1,4		1,539	0,0121	11,5		103,9	0,815	44	-0,039	1 521	11,9
1,5		1,767	0,0139	12		113,1	0,888	45		1 590	12,5
1,6		2,011	0,0158	12,5		122,7	0,963	46		1 662	13,0
1,7		2,270	0,0178	13		132,7	1,04	48		1 810	14,2
1,8		2,545	0,0200	13,5		143,1	1,12	50		1 963	15,4
1,9		2,835	0,0223	14	-0,027	153,9	1,21	52		2 124	16,7
2		3,142	0,0247	14,5		165,1	1,30	55		2 376	18,7
2,1		3,464	0,0272	15		176,7	1,39	56		2 463	19,3
2,2		3,801	0,0298	15,5		188,7	1,48	58		2 642	20,7
2,3	-0,014	4,155	0,0326	16		201,1	1,58	60		2 827	22,2
2,4		4,524	0,0355	16,5		213,8	1,68	63	-0,046	3 117	24,5
2,5		4,909	0,0385	17		227,0	1,78	65		3 318	26,0
2,6		5,309	0,0417	18		254,5	2,00	68		3 632	28,5
2,7		5,726	0,0449	19		283,5	2,23	70		3 848	30,2
2,8		6,158	0,0483	20		314,2	2,47	75		4 418	34,7
2,9		6,605	0,0519	21		346,4	2,72	80		5 027	39,5
3		7,069	0,0555	22		380,1	2,98	85		5 675	44,5
3,5		9,621	0,0755	23		415,5	3,26	90		6 362	49,9
4		12,57	0,0986	24	-0,033	452,4	3,55	95	-0,054	7 088	55,6
4,5	-0,018	15,90	0,125	25		490,9	3,85	100		7 854	61,7
5		19,63	0,154	26		530,9	4,17	110		9 503	74,6
5,5		23,76	0,187	27		572,6	4,49	120		11 310	88,8
6		28,27	0,222	28		615,8	4,83	125		12 270	96,3
6,3		31,17	0,245	29		660,5	5,19	130		13 270	104
6,5		33,18	0,260	30		706,9	5,55	140	-0,063	15 390	121
7		38,48	0,302	32		804,2	6,31	150		17 670	139
7,5	-0,022	44,18	0,347	33		855,3	6,71	160		20 110	158
8		50,27	0,395	34	-0,039	907,9	7,13	180		25 450	200
8,5		56,75	0,445	35		962,1	7,55	200	-0,072	31 420	247
9		63,62	0,499	36		1018	7,99				

Fettgedruckte Durchmesser sind zu bevorzugen

Querschnitt $F \approx 0,785 \cdot d^2$

Fachnormenausschuß Eisen und Stahl im Deutschen Normenausschuß (DIN)

Fortsetzung Seite 2

Documents

Document Sharing Hub

3. Werkstoff

Alle Stahlsorten; vorzugsweise Stähle nach DIN 1652 und DIN 1651
Die gewünschte Stahlsorte ist bei der Bestellung anzugeben, z. B. St 37 K

4. Ausführung

gezogen, geschält, geschliffen oder gleichwertige Oberfläche nach Wahl des Herstellers, sofern bei der Bestellung nichts anderes vereinbart wird.

Stangen nach dem Auge gerade gerichtet, besondere Anforderungen sind bei Bestellung zu vereinbaren.

Die Unrundheit, das ist der Unterschied zwischen dem größten und dem kleinsten Durchmesser desselben Querschnittes, darf die Hälfte der zulässigen Gesamt-Durchmesserabweichung nicht überschreiten.

5. Lieferart (bei Bestellung angeben)

in Herstelllängen
in Lagerlängen
oder in Festlängen

} nach der folgenden Tabelle

Längenart	Länge	
	Bereich	zulässige Abweichung
Herstelllänge	6000 bis 8000	bis zur Hälfte der unteren Grenze bei höchstens 10% der Gewichtsmenge
	9000 bis 12000	
	(12000 bis 16000)	
Lagerlänge	3000 bis 4000	
Festlänge	1000 bis 12000	bei Bestellung angeben, kleinste bestellbare ± 2

Rundstahl mit kleineren Durchmessern kann auch in Ringen geliefert werden. Dies ist bei der Bestellung, unter Angabe der gewünschten Gewichte und Abmessungen der Ringe, besonders zu vereinbaren.

Bestellbeispiele:

1000 kg blanker Rundstahl von Durchmesser $d = 40$ mm aus St 37 K nach DIN 1652 in Herstelllängen von 6000 bis 8000 mm:
1000 kg Rundstahl 40 DIN 670 St 37 K in Herstelllängen 6000 bis 8000

1000 kg blanker Rundstahl von Durchmesser $d = 40$ mm aus St 37 K nach DIN 1652 in Lagerlängen:
1000 kg Rundstahl 40 DIN 670 St 37 K in Lagerlängen

1000 kg blanker Rundstahl von Durchmesser $d = 40$ mm aus St 37 K nach DIN 1652 in Festlänge von 3700 mm mit einer zulässigen Abweichung von $+ 50$ mm:
1000 kg Rundstahl 40 DIN 670 St 37 K in Festlänge 3700 + 50

6. Prüfung

Die Anzahl der Stangen oder Ringe, an denen die Maßhaltigkeit bei der Ablieferung beim Hersteller gemessen werden soll, ist bei der Bestellung zu vereinbaren.

Der Durchmesser wird bei Herstell- und Lagerlängen und bei Ringen grundsätzlich 150 mm vom Ende entfernt geprüft. Bei Festlängen, für die eine zulässige Längenabweichung unter ± 150 mm vereinbart worden ist, darf der Durchmesser jedoch 10 mm vom Stangenende entfernt nachgemessen werden.

Für die Prüfung der Maßhaltigkeit kommen Grenzzachenlehren oder Mikrometerschrauben in Betracht.

Schreibweise von Bezeichnungen für Profile, Stangen, Bleche, Bänder und dgl. siehe auch DIN 1353

Polierter Rundstahl mit den zulässigen Abweichungen nach ISA-Toleranzfeld h9 siehe DIN 175

Blanker Rundstahl mit den zulässigen Abweichungen nach ISA-Toleranzfeld h9 siehe DIN 671

Blanker Rundstahl mit den zulässigen Abweichungen nach ISA-Toleranzfeld h11 siehe DIN 668