

Blanker Rundstahl

Maße Zulässige Abweichungen nach ISA-Toleranzfeld h9 Gewichte

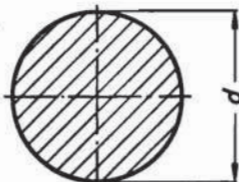
DIN
671

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 C 35 K nach DIN 1652:

Rundstahl 40 DIN 671 C 35 K

oder Rd 40 DIN 671 C 35 K

oder ϕ 40 DIN 671 C 35 K

Durchmesser d zul. Abw. h9	Quer- schnitt mm ²	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/m	Durchmesser d zul. Abw. h9	Quer- schnitt mm ²	Gewicht (7,85 kg/dm ³) kg/m	Durchmesser d zul. Abw. h9	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	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	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	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	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	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	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	452,4	3,55	95	7 088	55,6
4,5	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	15 390	121
7	38,48	0,302	32	804,2	6,31	150	17 670	139
7,5	44,18	0,347	33	855,3	6,71	160	20 110	158
8	50,27	0,395	34	907,9	7,13	180	25 450	200
8,5	56,75	0,445	35	962,1	7,55	200	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. C 35 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
Herstelllängen	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 C 35 K nach DIN 1652 in Herstelllängen von 6000 bis 8000 mm:

1000 kg Rundstahl 40 DIN 671 C 35 K in Herstelllängen 6000 bis 8000

1000 kg blanker Rundstahl von Durchmesser $d = 40$ mm aus C 35 K nach DIN 1652 in Lagerlängen:

1000 kg Rundstahl 40 DIN 671 C 35 K in Lagerlängen

1000 kg blanker Rundstahl von Durchmesser $d = 40$ mm aus C 35 K nach DIN 1652 in Festlänge von 3700 mm mit einer zulässigen Abweichung von $+ 50$ mm:

1000 kg Rundstahl 40 DIN 671 C 35 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 Grenzschrägenlehren oder Mikrometerschrauben in Betracht.

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

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

Blanken Rundstahl mit den zulässigen Abweichungen nach ISA-Toleranzfeld h8 siehe DIN 670

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



Documents

Document Sharing Hub