

Toleranztabelle: zulässige Abweichungen nach der DIN EN-Norm 10278 / DIN EN 10060

kaltgezogen, geschält, geschliffen oder geschliffen + poliert								gezogen					gewalzt			
gem. ISO 286-2	EN 10278							gem. ISO 286-2	EN 10278				DIN 10060			
	DIN668 h11	DIN669 h9	DIN671 h9	DIN175	DIN670 h8	DIN59360 h7	DIN59361 h6		DIN176* h11	DIN178* h11	DIN174* h11	DIN174			Abm. in mm	Rund
	k/sh	k/sh	k/sh/sl	poliert	sl/k	sl	sl				Dicke	Breite				
Abm. in mm	Rund							Abm. in mm	6kant	4kant	Flach**		Abm. in mm	Rund		
1,1-3,0	+0,000 -0,060	ab Ø5mm	+0,000 -0,025	+0,000 -0,025	+0,000 -0,014	+0,000 -0,010	+0,000 -0,006	1,1-3,0	+0,000 -0,060	+0,000 -0,060			10-15	+/-0,4		
3,1-6,0	+0,000 -0,075	+0,000 -0,030	+0,000 -0,030	+0,000 -0,030	+0,000 -0,018	+0,000 -0,012	+0,000 -0,008	3,1-6,0	+0,000 -0,075	+0,000 -0,075	+0,000 -0,075	+0,000 -0,110	16-25	+/-0,5		
6,1-10,0	+0,000 -0,090	+0,000 -0,036	+0,000 -0,036	+0,000 -0,036	+0,000 -0,022	+0,000 -0,015	+0,000 -0,013	6,1-10,0	+0,000 -0,090	+0,000 -0,090	+0,000 -0,090	+0,000 -0,110	26-35	+/-0,6		
10,1-18,0	+0,000 -0,110	+0,000 -0,043	+0,000 -0,043	+0,000 -0,043	+0,000 -0,027	+0,000 -0,018	+0,000 -0,011	10,1-18,0	+0,000 -0,110	+0,000 -0,110	+0,000 -0,110	+0,000 -0,110	36-50	+/-0,8		
18,1-30,0	+0,000 -0,130	+0,000 -0,052	+0,000 -0,052	+0,000 -0,052	+0,000 -0,033	+0,000 -0,021	+0,000 -0,013	18,1-30,0	+0,000 -0,130	+0,000 -0,130	+0,000 -0,130	+0,000 -0,130	52-80	+/-1,0		
30,1-50,0	+0,000 -0,160	+0,000 -0,062	+0,000 -0,062		+0,000 -0,039	+0,000 -0,025	+0,000 -0,016	30,1-50,0	+0,000 -0,160	+0,000 -0,160	+0,000 -0,160	+0,000 -0,160	85-100	+/-1,3		
50,1-60,0	+0,000 -0,190	+0,000 -0,074	+0,000 -0,074		+0,000 -0,046	+0,000 -0,030	+0,000 -0,019	50,1-60,0	+0,000 -0,190	+0,000 -0,190	+0,000 -0,190	+0,000 -0,190	105-120	+/-1,5		
60,1-80,0	+0,000 -0,190	+0,000 -0,074	+0,000 -0,074		+0,000 -0,046	+0,000 -0,030	+0,000 -0,019	60,1-80,0	+0,000 -0,190	+0,000 -0,190	+0,000 -0,300	+0,000 -0,190	125-160	+/-2,0		
80,1-100,0	+0,000 -0,220	+0,000 -0,087	+0,000 -0,087		+0,000 -0,054	+0,000 -0,035	+0,000 -0,022	80,1-100,0	S. U.	S. U.	+0,000 -0,350	+0,000 -0,220	165-200	+/-2,5		
100,1-120,0	+0,000 -0,220	+0,000 -0,087	+0,000 -0,087		+0,000 -0,054	+0,000 -0,035	+0,000 -0,022	100,1-150,0				+0,500 -0,500	220	+/-3,0		
120,1-140,0	+0,000 -0,250	+0,000 -0,100	+0,000 -0,100		+0,000 -0,063	+0,000 -0,040	+0,000 -0,025	150,1-200,0				+1,000 -1,000	250	+/-4,0		
140,1-180,0	+0,000 -0,250	+0,000 -0,100	+0,000 -0,100		+0,000 -0,063	+0,000 -0,040	+0,000 -0,025	200,1-300,0				+2,000 -2,000				
180,1-200,0	+0,000 -0,290	+0,000 -0,115	+0,000 -0,115		+0,000 -0,072	+0,000 -0,046	+0,000 -0,029	300,1-400,0				+2,500 -2,500				

für die Toleranzfelder h9, h8, h11, h7, h6, g6 gelten:

- Der Durchmesser ist bei Stäben in Herstell- oder Lagerlänge in mind. 150mm Abstand vom Ende des Erzeugnisses zu messen.
 - Bei Stäben in Genaulänge mit einer vereinbarten zulässigen Längenabweichung unter +/-0,200 ist die Prüfung in einem Abstand von mindestens 10mm von den Enden vorzunehmen
- Für andere Formen als Rund: nicht weniger als 25mm Stabende.

**Dicken-Toleranzen gelten nur für kohlenstoffarme (C ≤ 0,20%) Stähle sowie kohlenstoffarme Automatenstähle. Für alle andrewen Stähle erhöhen sich die Toleranzen um 50.

*DIN 174 ab 60mm d. h12	
*DIN 176/178 ab 80mm h12	
80,1-120	+0,000 -0,350

Hinweis: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Daten dienen der Beschreibung, eine Haftung ist ausgeschlossen.

