

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

kaltgezogen, geschält, geschliffen oder geschliffen + poliert								gezogen				gewalzt		
gem. ISO 286-2	EN10278							EN10278				DIN 10060		
	DIN 668 h11	DIN 669 h9	DIN 671 h9	DIN 175	DIN 670 h8	DIN 59360 h7	DIN 59361 h6	DIN 176* h11	DIN 178* h11	DIN 174* h11	DIN 174 h11			
	k/sh	k/sh	k/sh/sl	poliert	sl/k	sl	sl			Dicke	Breite			
Abm. in mm	Rund							Abm. in mm	Sk	Vk	Flach **		Abm. in mm	Rund
1,1 - 3,0	+ 0,000 - 0,060	ab rd5 mm	+ 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 - 0,009	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				+0,50 -0,50	220	+/- 3
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				+1,00 -1,00	250	+/- 4
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				+2,00 -2,00		
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				+2,50 -2,50		

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

- Der Durchmesser ist bei Stäben in Herstell- oder Lagerlänge in mindestens 150 mm Abstand v<sub>1</sub> für kohlenstoffarme (C<sub>≤</sub>0,20%) Ende des Erzeugnisses zu messen.
- Bei Stäben in Genaulänge mit einer vereinbarten zulässigen Längenabweichung unter +/- 200 r ist die Prüfung in einem Abstand von mindestens 10 mm von den Enden vorzunehmen.
- Für andere Formen als Rund: nicht weniger als 25 mm vom Stabende.

\*\* Dicken-Toleranzen gelten nur für kohlenstoffarme (C<sub>≤</sub>0,20%) Stähle sowie kohlenstoffarme Auto-matenstähle. Für alle anderen Stähle erhöhen sich die Toleranzen um 50%.

<b>*DIN 174</b>	
<b>ab 60 mm d. h12</b>	
<b>*DIN 176/178</b>	
<b>ab 80 mm h12</b>	
80,1-120	-0,350