



Maßtoleranzen

HOHLSTAHL in strangepresster Ausführung

Außendurchmesser:	≤ 50 mm -0/+1,0 mm	-	> 50 mm -0/+2%
Innendurchmesser:	≤ 50 mm +0/-1,0 mm	-	> 50 mm +0/-2%

Aufgrund von Fertigungstoleranzen hat der Hohlstahl im Allgemeinen Nettogewichte, die über den theoretischen Gewichten liegen.

Eine Liste über die erzielbaren Fertigmaße (Reindrehmaße) kann bei uns angefordert werden.

Nahtlose und geschweißte ROHRE, EN ISO 1127 (DIN 2462/63)

AD-Toleranzkl.	zul. Abweichungen	Wand	zul. Abweichungen
D1	+/- 1,50%, jed. mind. +/- 0,75 mm	T1	+/- 15,00%, jed. mind. +/- 0,60 mm
D2	+/- 1,00%, jed. mind. +/- 0,50 mm	T2	+/- 12,50%, jed. mind. +/- 0,40 mm
D3	+/- 0,75%, jed. mind. +/- 0,30 mm	T3	+/- 10,00%, jed. mind. +/- 0,20 mm
D4	+/- 0,50%, jed. mind. +/- 0,10 mm	T4	+/- 7,00%, jed. mind. +/- 0,15 mm

D2/D3 - T3 = Standard für kaltgefertigte Rohre

D2 - T2 = Standard für warmgefertigte Rohre

BLANKSTAHL, gezogen/geschält, geschliffen/poliert, EN 10278

Abmessung mm	h11	h9	h8	h6
1,1 bis ≤ 3	-0,060	-0,025	-0,014	-0,006
3,1 bis ≤ 6	-0,075	-0,030	-0,018	-0,008
6,1 bis ≤ 10	-0,090	-0,036	-0,022	-0,009
10,1 bis ≤ 18	-0,110	-0,043	-0,027	-0,011
18,1 bis ≤ 30	-0,130	-0,052	-0,033	-0,013
30,1 bis ≤ 50	-0,160	-0,062	-0,039	-0,016
50,1 bis ≤ 80	-0,190	-0,074	-0,046	-0,019
80,1 bis ≤ 120	-0,220	-0,087	-0,054	-0,022

blanker FLACHSTAHL, gezogen, EN 10278 (DIN 174)

Breite mm	Grenzmaß 1	Grenzmaß 2	Toleranzfeld
≤ 18	+0	-0,11	h11
› 18 bis ≤ 30	+0	-0,13	h11
› 30 bis ≤ 50	+0	-0,16	h11
› 50 bis ≤ 80	+0	-0,19	h11
› 80 bis ≤ 100	+0	-0,22	h11
› 100 bis ≤ 150	+0,50	-0,50	
› 150 bis ≤ 200	+1,00	-1,00	
› 200 bis ≤ 300	+ 2,00	- 2,00	
› 300 bis ≤ 400	+ 2,50	- 2,50	

Dicke mm	Grenzmaß 1	Grenzmaß 2	Toleranzfeld
› 3 bis ≤ 6	+0	-0,075	h11
› 6 bis ≤ 10	+0	-0,090	h11
› 10 bis ≤ 18	+0	-0,011	h11
› 18 bis ≤ 30	+0	-0,130	h11
› 30 bis ≤ 50	+0	-0,160	h11
› 50 bis ≤ 60	+0	-0,190	h11
› 60 bis ≤ 80	+0	-0,300	h12
› 80 bis ≤ 100	+0	-0,350	h12

RUNDSTAHL, gewalzt, EN 10088-3 (DIN 1013)

Abmessung:	DIN 1013	Abmessung:	k13
10 - 15	± 0,4	›6 bis ≤ 10	+ 0,22
16 - 25	± 0,5	›10 bis ≤ 18	+ 0,27
26 - 35	± 0,6	›18 bis ≤ 30	+ 0,33
36 - 50	± 0,8	›30 bis ≤ 50	+ 0,39
52 - 80	± 1,0	›50 bis ≤ 80	+ 0,46
85 - 100	± 1,3	›80 bis ≤ 120	+ 0,54
105 - 120	± 1,5	›120 bis ≤ 180	+ 0,63
125 - 160	± 2,0	›180 bis ≤ 250	+ 0,72
165 - 200	± 2,5	›250 bis ≤ 315	+ 0,81
220	± 3,0	›315 bis ≤ 400	+ 0,89
250	± 4,0		