Übersicht der Normen und messtechnische Erfassung der Enden

Merkmal	DIN 7 (ISO 2338)	DIN 6325	ISO 8734
Härte & Zustand	**Ungehärtet** (weich), blanker Stahl oder Edelstahl.	**Gehärtet** (ca. 60 HRC), durchgehärteter Werkzeugstahl.	**Gehärtet** (Typ A: 550-650 HV durchgehärtet; Typ B: einsatzgehärtet).
Durchmesser-Messung	Meist **m6** (Standard), aber auch h8 oder h11 erhältlich.	Standardmäßig **m6**.	Standardmäßig **m6**.
Längen-Messung (Toleranz)	Sehr grobe Plustoleranzen (z. B. **+0,3 bis +1,0 mm** je nach Länge).	Engere, symmetrische Toleranz nach **js14** (z. B. ±0,25 mm).	Entspricht der modernen Auslegung nach **js14** (wie DIN 6325).
Form der Enden	Kanten leicht gefast oder abgerundet.	Ausgeprägter **Zentrieransatz (Kuppe)** an einem Ende.	**Gefaste Enden**, oft ohne die stark gewölbte Kuppe der alten DIN 6325.
Längenmessung der Enden (Wie messen?)	**Exklusive Kuppen/ Rundungen**. Gemessen wird nur der rein zylindrische Bereich. Die abgerundeten Kanten werden messtechnisch abgezogen.	**Inklusive Kuppe**. Das Nennmaß gilt „über alles“ – vom flachen Ende bis zum höchsten Punkt der Kugelkuppe.	**Inklusive Fasen**. Gemessen wird das Gesamtaußenmaß von Planfläche zu Planfläche. Die Schrägen (Fasen) zählen voll zur Nennlänge.
Praxis-Tipp beim Messen	Messschieber flach ansetzen und die kleine Randwölbung ignorieren.	Kippgefahr am Messschieber beachten! Der höchste Punkt der Kugelkuppe muss exakt zentrisch getroffen werden.	Sehr einfache, wiederholgenaue Messung, da die flachen Stirnseiten ein planes Aufsetzen des Messwerkzeugs erlauben.