

DIN 7527 Sovrametalli di Lavorazione



secondo DIN 7527 rispettivamente DIN 17350, Parte 10 (Bozza 6/83).

La Laminazione, la forgiatura e ricottura ad alte temperature dell'acciaio producono una decarburazione superficiale composta da ossidiche causano dei difetti e irregolarità superficiali. Al fine di evitare di ottenere utensili che manchino di durezza o che si rompano durante il trattamento termico è assolutamente necessario togliere, mediante lavorazione meccanica, un determinato spessore di metallo. Va osservata la seguente tabella per ottenere le misure finite esenti da difetti superficiali.

per acciai

da W.nr. 1.1500 a W.nr.1.1899 da W.nr.1.2000 a W.nr.1.3399

Sovrametallo di Lavorazione per barre fino a 3500mm				Sovrametallo di Lavorazione per barre da 3500mm fino a 6000mm			
Misura finita		Sovrametallo di Lavorazione per barre fino a 3500mm		Misura finita		Sovrametallo di Lavorazione per barre da 3500mm fino a 6000mm	
da mm	fino a mm	sovrametallo in mm	toll. su sovrametall in mm	da mm	fino a mm	sovrametallo in mm	toll. su sovrametall in mm
16	25	2,60	± 0,6	16	25	-	-
25	40	3,00	± 0,7	25	40	-	-
40	63	4,00	± 0,9	40	63	6,00	± 1,4
63	80	5,00	± 1,1	63	80	7,00	± 1,6
80	100	6,00	± 1,3	80	100	8,00	± 1,9
100	125	7,00	± 1,5	100	125	10,00	± 2,1
125	160	9,00	± 1,8	125	160	12,00	± 2,5
160	200	11,00	± 2,2	160	200	14,00	± 2,9
200	250	13,00	± 2,6	200	250	17,00	± 3,5
250	315	16,00	± 3,2	250	315	21,00	± 4,2
315	400	19,00	± 3,4	315	400	26,00	± 5,0
400	500	24,00	± 4,9	400	500	32,00	± 6,2
500	630	30,00	± 6,0	500	630	39,00	± 7,5
630	800	37,00	± 7,4	630	800	49,00	± 9,4
800	1000	46,00	± 9,3	800	1000	61,00	± 11,6

Sovrametallo per misure tonde:

Esempio: misura finita \varnothing 120mm = Sovrametallo = + 7 mm

quindi per ottenere un diametro 120mm finito occorre acquistare un diametro 127mm

Sovrametallo per misure piatte:

Larghezza come da tabella misure tonde e quadre

Spessore: risultato della semisomma Larghezza+spessore, da ricercare nella tabella misure tonde e quadre

Esempio: misura finita piatto 300 x 150 mm

Sovrametallo Larghezza = +16mm

Sovrametallo Spessore: $(300+150) / 2 = 225 = + 13$ mm

quindi per ottenere un piatto finito di 300 x 150mm occorre acquistare un piatto minimo di 316 x 163 mm

M.Z.F. srl La Vostra Linea diretta con Innovazione e Qualità M.Z.F. srl

Tel. 039 - 2913539 Fax 039 - 2913480 Web :www.mzf.it E-mail : mzf@mzf.it

DIN 7527 Sovrametalli di Lavorazione



secondo DIN 7527 rispettivamente DIN 17350, Parte 10 (Bozza 6/83).

La Laminazione, la forgiatura e ricottura ad alte temperature dell'acciaio producono una decarburazione superficiale composta da ossidiche causano dei difetti e irregolarità superficiali. Al fine di evitare di ottenere utensili che manchino di durezza o che si rompano durante il trattamento termico è assolutamente necessario togliere, mediante lavorazione meccanica, un determinato spessore di metallo. Va osservata la seguente tabella per ottenere le misure finite esenti da difetti superficiali.

per acciai da W.nr. 1.1100 a W.nr.1.1299 da W.nr.1.3500 a W.nr.1.3999

per acciai da W.nr. 1.4000 a W.nr.1.4899 da W.nr.1.5000 a W.nr.1.8599

Sovrametallo di Lavorazione per barre fino a 3500mm				Sovrametallo di Lavorazione per barre da 3500mm fino a 6000mm			
Misura finita		sovrmetal	toll. su sovrmetal	Misura finita		sovrmetal	toll. su sovrmetal
da mm	fino a mm	in mm	in mm	da mm	fino a mm	in mm	in mm
16	25	-	-	16	25	-	-
25	40	5,00	± 0,9	25	40	8,00	± 2,6
40	63	6,00	± 1,1	40	63	9,00	± 2,9
63	80	7,00	± 1,4	63	80	11,00	± 3,3
80	100	8,00	± 1,7	80	100	12,00	± 3,6
100	125	10,00	± 2,0	100	125	13,00	± 4,0
125	160	12,00	± 2,3	125	160	15,00	± 4,6
160	200	14,00	± 2,8	160	200	18,00	± 5,2
200	250	17,00	± 3,4	200	250	21,00	± 6,0
250	315	21,00	± 4,2	250	315	24,00	± 7,0
315	400	26,00	± 5,1	315	400	29,00	± 8,4
400	500	32,00	± 6,3	400	500	35,00	± 10,0
500	630	39,00	± 7,8	500	630	42,00	± 12,0
630	800	49,00	± 9,8	630	800	52,00	± 14,9
800	1000	61,00	± 12,1	800	1000	64,00	± 18,1

Sovrametallo per misure tonde:

Esempio: misura finita \varnothing 120mm = Sovrametallo = + 10 mm

quindi per ottenere un diametro 120mm finito occorre acquistare un diametro minimo di 130mm

Sovrametallo per misure piatte:

Larghezza come da tabella misure tonde e quadre

Spessore: risultato della semisomma Larghezza+spessore, da ricercare nella tabella misure tonde e quadre

Esempio: misura finita piatto 300 x 150 mm

Sovrametallo Larghezza = +21mm

Sovrametallo Spessore: $(300+150) / 2 = 225 = + 17\text{mm}$

quindi per ottenere un piatto finito di 300 x 150mm occorre acquistare un piatto minimo di 321 x 167 mm

M.Z.F. srl La Vostra Linea diretta con Innovazione e Qualità M.Z.F. srl

Tel. 039 - 2913539 Fax 039 - 2913480 Web :www.mzf.it E-mail : mzf@mzf.it