

Powder Steel Consultant

LV



*... the World of Steel!*



# SOVRAMETALLI ACCIAIO



## Powder Steel Consultant LV

Sovrametalli di lavorazione Acciai Speciali  
DIN 7527 rispettivamente DIN 17350 Parte 10 (Bozza 6/83)

POWDER STEEL CONSULTANT

Approfondimenti Tecnici

sulla Siderurgia in generale

2020 Sovrametalli di lavorazione 1

07

# Powder Steel Consultant LV

## Sovrametalli di lavorazione 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 ossidi che 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.

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

### Sezioni TONDE – QUADRE

MISURA FINITA		Barre fino a 3500 mm	
da mm	fino a mm	Sovrametalli in mm	Tolleranze sovrametalli mm
16	25	<b>2,60</b>	± 0,6
26	40	<b>3,00</b>	± 0,7
41	63	<b>4,00</b>	± 0,9
64	80	<b>5,00</b>	± 1,1
81	100	<b>6,00</b>	± 1,3
101	125	<b>7,00</b>	± 1,5
126	160	<b>9,00</b>	± 1,8
161	200	<b>11,00</b>	± 2,2
201	250	<b>13,00</b>	± 2,6
251	315	<b>16,00</b>	± 3,2
316	400	<b>19,00</b>	± 3,4
401	500	<b>24,00</b>	± 4,9
501	630	<b>30,00</b>	± 6,0
631	800	<b>37,00</b>	± 7,4
801	1000	<b>46,00</b>	± 9,3

### Sezioni TONDE – QUADRE

MISURA FINITA		Barre da 3500 a 6000 mm	
da mm	fino a mm	Sovrametalli in mm	Tolleranze sovrametalli mm
16	25	-	-
26	40	-	-
41	63	<b>6,00</b>	± 1,4
64	80	<b>7,00</b>	± 1,6
81	100	<b>8,00</b>	± 1,9
101	125	<b>10,00</b>	± 2,1
126	160	<b>12,00</b>	± 2,5
161	200	<b>14,00</b>	± 2,9
201	250	<b>17,00</b>	± 3,5
251	315	<b>21,00</b>	± 4,2
316	400	<b>26,00</b>	± 5,0
401	500	<b>32,00</b>	± 6,2
501	630	<b>39,00</b>	± 7,5
631	800	<b>49,00</b>	± 9,4
801	1000	<b>61,00</b>	± 11,6

Tutti i dati riportati in questa tabella sono puramente indicativi, e soggetti a variazioni da parte delle acciaierie produttrici

### CALCOLO SOVRAMETALLO Sezioni TONDE

Esempio :

**Tondo misura finita Diam. 166 mm**

Sovrametallo 11,00 mm

**Grezzo da acquistare minimo Diam. 176 mm**

### CALCOLO SOVRAMETALLO Sezioni PIATTE (utilizzare la tabella per i tondi e i quadri)

Esempio :

**Piatto misura finita mm 265 x 137**

Sulla larghezza il sovrametallo è 16,00 mm

Sullo spessore il sovrametallo è \* 13,00 mm

**Larghezza grezza da acquistare minimo 281 mm**

**Spessore grezzo da acquistare minimo 150 mm**

\* (calcolo sovrametallo dello spessore : larghezza + spessore = valore ottenuto: 2

Es. mm 265 + mm 137 = 402 mm : 2 = 201 mm su tabella = sovrametallo 13,00 mm)