



M.Z.F. SRL
ACCIAI SPECIALI PER UTENSILI

TEL: +39 0362825803
E-MAIL: MZF@MZF.IT
WWW.MZF.IT



↑ INQUADRA PER
VISITARE IL SITO

DIN7527 SOVRAMETALLI DI LAVORAZIONE

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

**Per acciai
da W.nr: 1.1500 a 1.1899
da W.nr: 1.2000 a 1.3399**

La laminazione, la forgiatura e la ricottura ad alte temperature dell'acciaio producono una decarburazione superficiale composta da ossidi che causano dei difetti e delle 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 (decarburazione). Va osservata la seguente tabella per ottenere le misure finite esenti da difetti superficiali.

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 sovrmetalto in mm	Da mm	Fino a mm	Sovrametallo in mm	toll. su sovrmetall 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
ACCIAI SPECIALI PER UTENSILI

TEL: +39 0362825803
E-MAIL: MZF@MZF.IT
WWW.MZF.IT



↑ INQUADRA PER
VISITARE IL SITO

DIN7527 SOVRAMETALLI DI LAVORAZIONE

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

Per acciai

da W.nr. 1.1100 a 1.1299 da W.nr. 1.4000 a 1.4899
da W.nr. 1.3500 a 1.3999 da W.nr. 1.5000 a W.nr. 1.8599

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.

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 sovrmetalto in mm	Da mm	Fino a mm	Sovrametallo in mm	toll. su sovrmetall 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: $(300+150) / 2 = 225 = + 17mm$

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