

# Tolleranze e sovrametalli

Indichiamo nella seguente tabella i sovrametalli minimi di lavorazione che garantiscono di ottenere le Vostre misure finite.

Sovrametallo minimo di lavorazione		
Barre tonde Diametro D mm	ghisa grigia	ghisa sferoidale
20 < D ≤ 50	2	3
50 < D ≤ 100	3	4
100 < D ≤ 200	4	5
200 < D ≤ 300	6	7
300 < D ≤ 400	7	8
400 < D ≤ 500	9	10
500 < D ≤ 700	11	12

Il sovrametallo indicato nella tabella delle barre tonde è riferito al raggio; per esempio, per ottenere un diametro finito di 40 mm per la ghisa grigia, è necessario partire da un semilavorato di diametro almeno 44 mm.

Sovrametallo minimo di lavorazione		
barre quadre e rettangolari Larghezza L mm	ghisa grigia	ghisa sferoidale
20 < L ≤ 50	2,5	3,5
50 < L ≤ 100	3,5	4,5
100 < L ≤ 200	4,5	5,5
200 < L ≤ 300	6,5	7,5
300 < L ≤ 400	7,5	8,5
400 < L ≤ 500	9,5	10,5
500 < L ≤ 700	11,5	12,5

Per le barre rettangolari la larghezza si intende il lato più lungo.

Nel caso di una barra quadra (o rettangolare), per ottenere una misura finita di 100x100 mm per la ghisa grigia, è necessario partire da un semilavorato quadro di almeno 107x107 mm.

Il sovrametallo minimo, può essere adattato o ridotto su specifica del cliente previo accordo e per specifici ordinativi minimi da concordare.

Tolleranze ghisa grigia barre tonde, piatte e quadre		
Diametro D o larghezza L mm	Ovalizzazione mm	Spanciamento mm
20 < D o L ≤ 50	-	5
50 < D o L ≤ 100	1	7
100 < D o L ≤ 200	2	10
200 < D o L ≤ 300	4	12
300 < D o L ≤ 400	5	15
Maggiore di 400 mm	da concordare	da concordare

Tolleranze ghisa sferoidale barre tonde, piatte e quadre		
Diametro D o larghezza L mm	Ovalizzazione mm	Spanciamento mm
20 < D o L ≤ 50	-	5
50 < D o L ≤ 100	2	7
100 < D o L ≤ 200	3	10
200 < D o L ≤ 300	4	12
300 < D o L ≤ 400	5	15
Maggiore di 400 mm	da concordare	da concordare

Tolleranze di rettilineità		
Lunghezza mm	Differenza massima di rettilineità	
	Da colata	Ricotto
1000	2	3
2000	4	6
3000	6	9

I dati sono riferiti a barre prodotte in colata continua di ghisa grigia e sferoidale di diametro maggiore o uguale a 50 mm; per diametri inferiori la tolleranza deve essere specificata e approvata fra cliente e fonderia in fase di ordine.

