

DIN 6590

ICS 25.100.01

Ersatz für
DIN 6590:1986-02**Wendeschnidplatten aus Hartmetall mit Planschneiden, ohne Bohrung**

Indexable hardmetall (carbide) inserts with wiper edges, without fixation hole

Plaquettes amovibles en métaux durs, à arêtes de planage, sans trou de fixation

Gesamtumfang 15 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	5
4 Maße, Bezeichnung	5
4.1 Allgemeines	5
4.2 Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit symmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$ (rechts- und linksschneidend)	5
4.3 Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit asymmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$ (rechts- oder linksschneidend)	6
4.4 Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit asymmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 20^\circ$ (rechts- oder linksschneidend)	8
4.5 Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit symmetrischen Planschneiden (rechts- und linksschneidend)	9
4.6 Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit asymmetrischen Planschneiden (rechts- oder linksschneidend)	10
4.7 Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit asymmetrischen Planschneiden (rechts- oder linksschneidend)	11
4.8 Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit symmetrischen Planschneiden (rechts- und linksschneidend)	11
5 Werkstoff	12
6 Ausführung	12
7 Prüfung des Maßes m	13
7.1 Allgemeines	13
7.2 Dreieckige Wendeschneidplatten	13
7.2.1 Prüfwerte	13
7.2.2 Prüfmittel	13
7.2.3 Messstelle	14
7.3 Quadratische Wendeschneidplatten	14
7.3.1 Prüfwerte	14
7.3.2 Prüfmittel	14
7.3.3 Messstelle	14
8 Kennzeichnung	15

Bilder

Bild 1 — Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit symmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$	6
Bild 2 — Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit asymmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$	7
Bild 3 — Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit asymmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 20^\circ$	8
Bild 4 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit symmetrischen Planschneiden mit Schutzfase	9
Bild 5 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit asymmetrischen Planschneiden und Schutzfase	10
Bild 6 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit asymmetrischen Planschneiden ohne Schutzfase	11

Bild 7 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit symmetrischen Planschneiden ohne Schutzfase	12
Bild 8 — Prüfung dreieckiger Wendeschneidplatten	14
Bild 9 — Prüfung quadratischer asymmetrischer Wendeschneidplatten	14
Bild 10 — Prüfung quadratischer symmetrischer Wendeschneidplatten	15

Tabellen

Tabelle 1 — Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit symmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$	6
Tabelle 2 — Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit asymmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 15^\circ$	7
Tabelle 3 — Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit asymmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 20^\circ$	8
Tabelle 4 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit symmetrischen Planschneiden	9
Tabelle 5 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit asymmetrischen Planschneiden und Schutzfase	10
Tabelle 6 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit symmetrischen Planschneiden, ohne Schutzfase	11
Tabelle 7 — Quadratische Wendeschneidplatten (S) mit asymmetrischen Planschneiden, ohne Schutzfase	12
Tabelle 8 — Grenzabmaße	13

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-01-12 AA „Dreh- und Hobelwerkzeuge“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Änderungen

Gegenüber DIN 6590:1986-02 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen aktualisiert;
- b) Bilder an aktuelle Gestaltungsregeln angepasst;
- c) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 4968-3: 1970-01

DIN 6590: 1980-04, 1980-06, 1986-02

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument gilt für Wendeschneidplatten aus Hartmetall, mit Planschneiden, ohne Bohrung, die vorwiegend zum Fräsen verwendet werden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN ISO 513, *Klassifizierung und Anwendung von harten Schneidstoffen für die Metallzerspanung mit geometrisch bestimmten Schneiden — Bezeichnung der Hauptgruppen und Anwendungsgruppen*

DIN ISO 1832, *Wendeschneidplatten für Zerspanwerkzeuge — Bezeichnung*

3 Begriffe

Es werden keine Begriffe in diesem Dokument angegeben.

DIN und DKE stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— DIN-TERMinologieportal: verfügbar unter <https://www.din.de/go/din-term>

— DKE-IEV: verfügbar unter <http://www.dke.de/DKE-IEV>

4 Maße, Bezeichnung

4.1 Allgemeines

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Zusammensetzung der Kurzzeichen sowie der Bezeichnung siehe DIN ISO 1832.

4.2 Dreieckige Wendeschneidplatten (T) mit symmetrischen Planschneiden, Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$ (rechts- und linksschneidend)

Normal-Freiwinkel $\alpha_n = 11^\circ$ (P), Toleranzklasse A oder C, ohne Spanbrecher auf der Spanfläche (N), Einstellwinkel $\kappa_r = 90^\circ$ (P), Normal-Freiwinkel an der Planschneide $\alpha_n' = 11^\circ$ (P), rechts- und linksschneidend (N), siehe Bild 1.