



ISCAR TOOL ADVISOR

Introducción

ITA enlaza los requisitos de la aplicación con las soluciones de mecanizado más adecuadas.

El software selecciona la mejor opción disponible para la aplicación, ofrece recomendaciones de herramientas de corte, parámetros de corte, requisitos de potencia y resultados de productividad para cada solución.

El catálogo electrónico de ISCAR está vinculado al software ITA y puede activarse directamente a través de la interface del usuario del ITA.

Propiedades

- La pantalla está dividida en dos partes:
A la izquierda se encuentra la zona de entrada de datos, y a la derecha los resultados.
- Opción de búsqueda rápida: Sólo es necesario introducir algunos valores para obtener resultados.
- Dispone de valores por default de la aplicación y de la máquina, que pueden ser ajustados por el usuario.
- Selección de hasta 5 familias con hasta 5 opciones para cada familia. Las opciones se clasifican por factores como : Tasa de Remoción Rápida.
- Vincula directamente con las páginas del catálogo de la herramienta/inserto seleccionada.

Ayuda ITA

Si tiene alguna duda o sugerencia relacionada con algún aspecto técnico o informático, por favor, contacte con ISCAR a través del icono ITA SUPPORT.

Disponibilidad

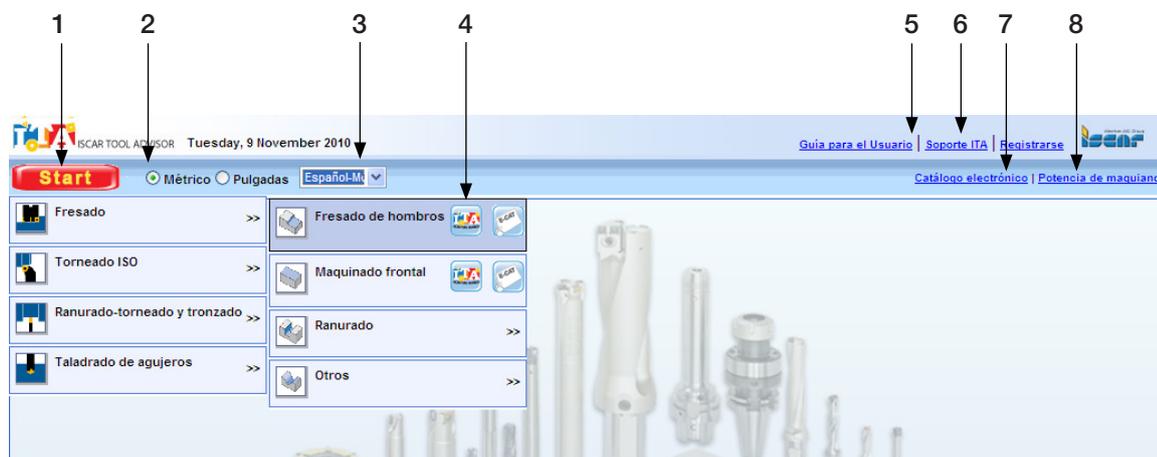
Actualmente, el programa ofrece soluciones para las principales aplicaciones y constantemente se realizan actualizaciones, mejoras y modificaciones. Para aquellas aplicaciones que todavía no disponen de soluciones en el software, se puede utilizar el enlace al catálogo electrónico de ISCAR.



1. Características

Inicio y características:

1. Selección de la aplicación (fresado, torneado, barrenado, etc)
2. Selección de unidades métricas o pulgadas
3. Seleccionar el idioma
4. Seleccionar ITA o Catálogo Electrónico
5. Vínculo con la Guía del Usuario
6. Vínculo con la Ayuda ITA
7. Vínculo con el Catálogo Electrónico
8. Vínculo con el software Potencia de Mecanizado



Entrada de datos y resultados:

1. Área de valores de entrada]
2. Área de salida de datos
3. Área de entrada de datos
4. Área de entrada de datos, en relación con las pestañas de comandos
5. Pestaña "Find Tools" (Buscar Herramientas) – Calcula y muestra los resultados
6. Pestaña "Reset" – elimina todos los datos introducidos
7. Campos obligatorios – marcados con un asterisco rojo
8. Minimiza la zona de entrada de datos
9. Amplía el número de resultados, de 2 a 5 herramientas por familia
10. Amplia la lista detallada
11. Para ordenar o seleccionar resultados (de las 25 opciones)
12. Aparece un consejo acerca de la herramienta cuando se pasa el mouse
13. Aparece la imagen del producto cuando se pasa el ratón sobre el nombre de la familia
14. Vincula con la página del catálogo electrónico de herramientas
15. Vincula con la página de catálogo electrónico del inserto

The screenshot shows the ITA software interface with the following elements highlighted by numbered callouts:

- 1:** Input field for material selection (7, Acero de baja aleación y...).
- 2:** Output data table with columns for tool options.
- 3:** Left sidebar menu with tabs like 'Encuentre la herramienta' and 'Reinicio'.
- 4:** Input fields for tool geometry (Ap, Ae, L, Ángulo descendente).
- 5:** 'Encuentre la herramienta' and 'Reinicio' buttons.
- 6:** 'Reinicio' button.
- 7:** 'Obligatorio' label and search input field.
- 8:** 'Reducir al mínimo' button.
- 9:** 'Herramienta' section header.
- 10:** 'No. de catálogo' field in the data table.
- 11:** 'Número de catálogo' field in the data table.
- 12:** 'Herramienta' section header.
- 13:** 'H490 SM D080-48-4-32-17C' tool name in the data table.
- 14:** 'H490 SMD100-64-5-40-17C' tool name in the data table.
- 15:** 'H490 ANKX 170608PNTR' tool name in the data table.

Reducir al mínimo	Opción 1	Opción 2	Opción 3	Opción 4
+ Herramienta				
Marca	HELIDO	HELIDO	HELIDO	HELIDO
Descripción	H490 F90AX D080-7-27-17	H490 SM D080-48-4-32-17C	H490 SMD100-64-5-40-17C	H490 F90AX
No. de catálogo	3104520	3105131	3105132	3104612
Dia (mm)	80	80	100	80
Ap (mm)	16.3	46.5	61.5	16.3
Z / gavián	7	4	5	5
+ Inserto				
Descripción	H490 ANKX 170608PNTR	H490 ANKX 170608PNTR	H490 ANKX 170608PNTR	H490 ANKX 170608PNTR
No. de catálogo	5606097	5606097	5606097	5606097
Diámetro de herramie	0	0	0	0
Grado	IC830	IC830	IC830	IC830
+ Condiciones de corte est.				
Ap por pasada (mm)	10	25	50	10
Ap - NOP	5	2	1	5
Ae por pasada (mm)	50	50	25	50
Ae - NOP	1	1	2	1
Vc (m/min)	150	150	144	150
fz-(mm/diente)	0.19	0.13	0.13	0.19
P (KW)	19.85	21.36	22	14.18
Q-MRR (cm3/min)	397.01	388.05	371.31	283.58



2. Instrucciones

1. Búsqueda rápida – 2 pasos para obtener resultados básicos

Paso 1

- Seleccionar unidades Métricas o Pulgadas
 - Seleccionar la aplicación
 - Seleccionar ITA o Catálogo Electrónico
- Aparecerá la pantalla de definición de datos.



Paso 2

Seleccione la pestaña “Application Details” (Detalles de la Aplicación) e ingrese los valores en los campos obligatorios:

Material, Ap, Ae, Después, haga en “Find Tools” (Buscar Herramientas) y se mostrarán los resultados (Mas parámetros disponible para reemplazo por default)

Hay 3 opciones para seleccionar el material

Una vez seleccionado, pulsar “Select”

Seleccione una de las tres opciones de búsqueda: [Reinicio](#)

Opción 1.
 Estándar de materiales: Descripción del material:

Opción 2.
 Ingrese descripción específica del material:

Opción 3.
 Selección directa de grupo de materiales

#	Descripción del material W.P.	Grupo	Condición del material
1	Acero no aleado y fundición de acero, acero de fácil maquinabilidad <0.25%C	P	Recocido :125
2	Acero no aleado y fundición de acero, acero de fácil maquinabilidad >=0.25%C	P	Recocido :190
3	Acero no aleado y fundición de acero, acero de fácil maquinabilidad <0.55%C	P	Templado y revenido. :250
4	Acero no aleado y fundición de acero, acero de fácil maquinabilidad >=0.55%C	P	Recocido :220
5	Acero no aleado y fundición de acero, acero de fácil maquinabilidad >=0.55%C	P	Templado y revenido. :300
6	Acero de baja aleación y fundición de acero (Elementos de aleación menos del 5%P)	P	Recocido :200
7	Acero de baja aleación y fundición de acero (Elementos de aleación menos del 5%P)	P	Templado y revenido :275
8	Acero de baja aleación y fundición de acero (Elementos de aleación menos del 5%P)	P	Templado y revenido :300
9	Acero de baja aleación y fundición de acero (Elementos de aleación menos del 5%P)	P	Templado y revenido :350
10	Acero de alta aleación, fundición de acero y acero para herramienta	P	Recocido :200
11	Acero de alta aleación, fundición de acero y acero para herramienta	P	Templado y revenido :325
12	Acero inoxidable y fundición de acero.	M	Ferrítico/martensítico :200
13	Acero inoxidable y fundición de acero.	M	Martensítico :240

Tabla de conversión de estándares para grupo de ma

AISI/SAE	DIN	WERKSTOFF	BS	EN	AFNOR	SS	UNI	UNE	JIS	GOST
A 570 Gr. 40	S275JR (Fe 430 B); S144.2	1.0044	Fe 430 B FN; 1449 43/25 HR; 1449 43/25HS; 4360.43 B		E 28-2	1412	Fe 430 B; Fe 430 B FN	AE 275 B; SM 400 A; SM 400 B; SM 400 C	SS 480	S14ps; S14sp
A 570 Gr. 50; A 572 Gr. 50	E295 (Fe 480-2); S1 50-2; S355JR	1.0050	Fe 480-2 FN; 4360-50 B		A 50-2	1550; 2172	Fe 480	a 480-2; Fe 480-2 FN		ST5ps; ST5sp
	S275J0; S1 44.3	1.0045	4360-50 B		E 36-2	2172	Fe 510 B	AE 355 B		



2. Búsqueda Avanzada

La búsqueda avanzada siempre va después de la búsqueda rápida. Es necesario introducir los datos en los campos obligatorios para activar los siguientes pasos.

1. Datos de las herramientas:

Hay diferentes opciones disponibles, como tipo de herramienta (sólido o insertos intercambiables) íámetro y descripción de la herramienta, etc)

Ejemplo 1 – Búsqueda por familia de aplicación

Entrar en “Tool Details” (Datos de la aplicación), después en “Brand Name”

(Nombre de la Familia), “select” y “Find Tool” (Buscar Herramientas)

Aparecerán las herramientas recomendadas únicamente de esa familia.

1. Seleccionar Tool Details (Datos de Herramientas)

2. Abrir la ventana Brand Name (Nombres de las Familias)

3. Seleccionar el Brand Name (Nombre de la Familia)

4. Hacer clic en Select (Seleccionar)

5. Hacer clic en Find Tools (Buscar Herramientas)

Ejemplo 2 – Búsqueda sólo de herramientas sólidas

Entrar en “Tool Details” (Datos de la Herramienta) y quitar la marca de la casilla “Exchange. Inserts” (insertos Intercambiables)

Aparecerán únicamente las herramientas sólidas.

1. Seleccionar Tool Details (Datos de Herramientas)

2. Quitar la marca de la casilla Exchange. Inserts (Plaquetas Intercambiables)

3. Hacer clic en Find Tools (Buscar Herramientas)

2. Detalles de Estabilidad

Realizar los ajustes necesarios cuando los valores introducidos previamente, y que aparecen por default, poco comunes.

Ejemplo 1 – Gran Voladizo

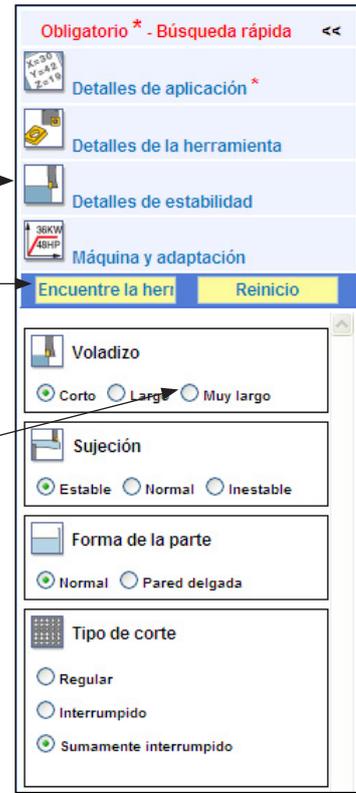
Entrar en “Stability Details” (detalles de Estabilidad) y seleccionar “overhang” (voladizo), “very long” (muy largo).

Aparecerán las herramientas recomendadas

1. Seleccionar Stability Details (Datos de Estabilidad)

3. Hacer clic en Find Tools (Buscar Herramientas)

2. Seleccionar la opción Very Long (Muy Largo)



Ejemplo 2 – Corte pesado interrumpido

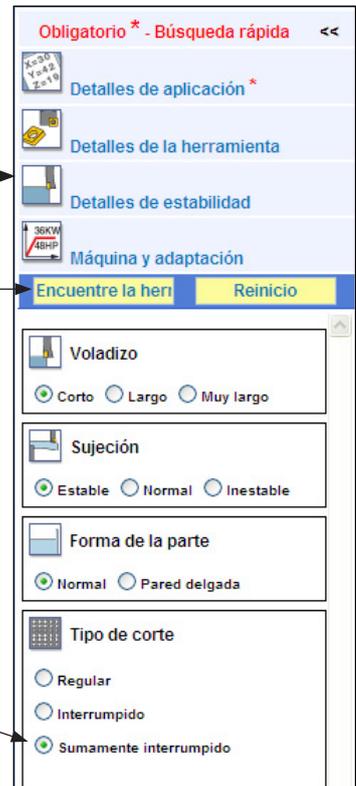
Entrar en “Stability Details” (Datos de Estabilidad) y seleccionar “heavy interrupted” (pesado interrumpido).

Aparecerán las herramientas recomendadas

1. Seleccionar Stability Details (Datos de Estabilidad)

3. Hacer clic en Find Tools (Buscar Herramientas)

2. Seleccionar la opción Heavy interrupted (Pesado Interrumpido)



3. Datos de la Máquina

El software tiene en cuenta las propiedades de la máquina. Los datos por default están predeterminados y pueden ser ajustados por el usuario.

Entrar en la pestaña de detalles de la máquina (“Machine and Adaptation”). Seleccionar el tipo y tamaño del adaptador y cambie los valores de la potencia y RPM de la máquina.

Se mostrarán las recomendaciones más adecuadas para los datos introducidos.

Se muestran datos por defecto

Hacer clic en Machine Details para ver los datos de la máquina

Seleccionar el tipo de fijación (cono)

Seleccionar el tamaño del adaptador (cono)

Seleccionar la gama de Potencia de la Máquina

Seleccionar la gama de RPM de la Máquina

3. Características Detalladas

1. Sección “Minimizar y Maximizar”

Utilizar la flecha

Si la zona de entrada de datos está minimizada, la de resultados se mostrará maximizada

Si se pulsa otra vez en la flecha se vuelve a la apariencia original

Datos	Opción 1	Opción 2	Opción 3
+ Herramienta			
Marca	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED
Descripción	-	-	-
No. de catálogo	-	-	-
Datos			
+ Herramienta			
Marca	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED
Descripción	-	-	-
No. de catálogo	-	-	-
Dia (mm)	0	0	0
Ap (mm)	52	52	52
Z / gavlán	4	4	4
+ Inserto			

2. Maximizar las Opciones Recomendadas de 2 a 5 para Cada Familia

Utilizar la flecha

Aparecerá un número mayor de herramientas recomendadas de cada familia.

Si se pulsa otra vez en la flecha se vuelve a la apariencia original.

Obligatorio* - Búsqueda rápida <<		Datos			
+ Herramienta		>>			
Marca	FINISHRED	Opción 1	Opción 6	Opción 11	
Descripción	-	MULTI-MASTER CHATTERFREE			
No. de catálogo	-	MM S-A-L 135-C25-T15			
Dia (mm)	0	3104924			
Ap (mm)	52	0			
Z / gavián	4	22 34			

Obligatorio* - Búsqueda rápida <<		Datos				
+ Herramienta		<< Reduzca al mínimo				
Marca	FINISHRED	Opción 1	Opción 2	Opción 3	Opción 4	
Descripción	-	-				
No. de catálogo	-	-				
Dia (mm)	0	0				
Ap (mm)	52	52 34				
Z / gavián	4	4 4				
+ Inserto		>>				
Descripción	EFS-E44 25-52W25CF121	EFS-B44 25-52W25-121	EFS-B44 25-52W25-121	EFS-B44 16-34		
No. de catálogo	5622711	5622664	5622191	5622349		
Diámetro de herramie	25	25 25 16				

3. Ampliar los Parámetros de Información de Cada Herramienta

Hacer clic en el signo + (herramienta, inserto, condiciones de corte)

Aparecerá un mayor número de parámetros para cada herramienta.

Haciendo clic de nuevo, se vuelve a la pantalla original

Obligatorio* - Búsqueda rápida <<		Datos				
+ Herramienta		<< Reduzca al mínimo				
Marca	FINISHRED	Opción 1	Opción 2	Opción 3	Opción 4	
Descripción	-	-				
No. de catálogo	-	-				
Dia (mm)	0	0				
Ap (mm)	52	52 34				
Z / gavián	4	4 4				
+ Inserto		>>				
Descripción	-	-				
No. de catálogo	-	-				
Diámetro de herramie	-	-				
+ Condiciones de corte		>>				
Grado	-	-				
Tipo de zanco	W	W				
Zanco/Tipo de Montaj	25	25 25				
Ap (mm)	52	52 52				
Z / gavián	4	4 4				

4. Ordenar por Parámetro

Por ejemplo: Ordenar por potencia

Seleccionar la flecha correspondiente al parámetro y seleccionar la opción deseada del cuadro que aparece.

Se mostrarán los resultados solicitados

<< Reduzca al mínimo	Opción 1	Opción 2	Opción 3	Opción 4
* Herramienta				
☑ Marca	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED
☑ Descripción	-	-	-	-
☑ No. de catálogo	-	-	-	-
☑ Día (mm)	0	0	0	0
☑ Ap (mm)	52	52	52	34
☑ Z / gavián	4	4	4	4
* Inserto				
☑ Descripción	EFS-E44 25-52W2	EFS-B44 25-52W25-121	EFS-B44 25-52W25-121	EFS-B44 16-34
☑ No. de catálogo	5622711	64	5622191	5622349
☑ Diámetro de herramie	25	25	25	16
☑ Grado	IC900	IC900	IC900	IC900
* Condiciones de corte est.				
☑ Ap por pasada (mm)	50	50	50	25
☑ Ap - NOP	1	1	1	2
☑ Ae por pasada (mm)	10	12.5	10	12.5
☑ Ae - NOP	5	4	5	4
☑ Vc (m/min)	257	210	257	265
☑ fz (mm/diente)	0.07	0.07	0.07	0.06
☑ P (KW)	22	22	22	18.95
☑ Q-MRR (cm3/min)	452.23	460.23	452.23	395.77
☑ Vc (m/min)	151	189	226	277
☑ fz (mm/diente)	0.07	0.08	0.09	0.1
☑ P (KW)	0.69	1.22	2.1	3.28
☑ Q-MRR (cm3/min)	13.5	24.3	42.86	68.07

Antes

Después

5. Acciones acerca de las herramientas

+ Condiciones de corte est.				
☑ Ap por pasada (mm)	5	6.3	8.3	10
☑ Ap - NOP	10	8	6	5
☑ Ae por pasada (mm)	1.6	2	2.4	3.1
☑ Ae - NOP	32	25	21	16
☑ Vc (m/min)	151	189	226	277
☑ fz (mm/diente)	0.07	0.08	0.09	0.1
☑ P (KW)	0.69	1.22	2.1	3.28
☑ Q-MRR (cm3/min)	13.5	24.3	42.86	68.07

Al pasar el ratón sobre los parámetros se muestran recomendaciones

6. Imágenes de las herramientas

Al pasar el ratón sobre el nombre de la familia
Se abre una imagen de la herramienta

7. Vinculo con la Página del Catálogo

Haciendo clic en el N° Cat.
aparece la página correspondiente
del catálogo electrónico

Designation	D	Z	Flut	Ap	L	Da	Arbor	Kg	Cool
H490 SM D063-48-3-27-17C	63.00	9	3	46.50	70.00	27.00	A	1.08	Y
H490 SM D080-48-4-32-17C	80.00	12	4	46.50	70.00	32.00	A	1.32	Y
H490 SM D100-64-5-40-17C	100.00	20	5	61.50	85.00	40.00	A	2.50	Y

Designation	W	l	S	r	F	fz (min)	fz (max)	Tough	Hard
H490 ANCX 170608PDR	11.20	16.70	10.40	0.80	4.70	0.15	0.30	IC330 IC830 IC810 IC380 IC808 IC908 DT7150	
H490 ANCX 1706PNTR-CS	11.20	16.70	10.40	0.80	4.70	0.20	0.40	IC830	
H490 ANCX 1706PNTR-RM	11.20	16.70	10.40	0.80	4.70	0.20	0.40	IC830	
H490 ANCX 170604PNTR	11.20	16.70	10.40	0.40	4.70	0.15	0.30	IC330 IC830	
H490 ANCX 170608PNTR	11.20	16.70	10.40	0.80	4.70	0.20	0.40	IC328 IC830 IC928 IC4050 IC5400 IC810 IC910	
H490 ANCX 170610PNTR	11.20	16.70	10.00	1.00	1.20	0.20	0.40	IC928	
H490 ANCX 170612PNTR	11.20	16.70	9.70	1.20	1.20	0.20	0.40	IC928	



Ayuda ITA

Si tiene alguna duda o sugerencia, por favor utilice nuestra Ayuda



ISCAR TOOL ADVISOR

Soporte y retroalimentación de ITA

Empresa:

Nombre:*

Apellido:*

Puesto:

Teléfono:

Correo electrónico:*

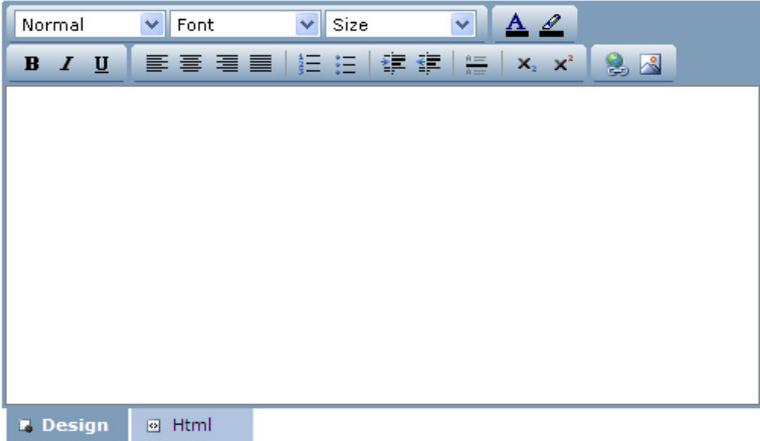
País:*

Aplicación principal:

Aplicación secundaria:

Se recomienda anexar los detalles de su aplicación y los comentarios de ITA.
Anexar: Sí No
[ITARecommendation_129337691294041250.pdf](#)

Comentarios:



Vínculo del archivo:

