



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

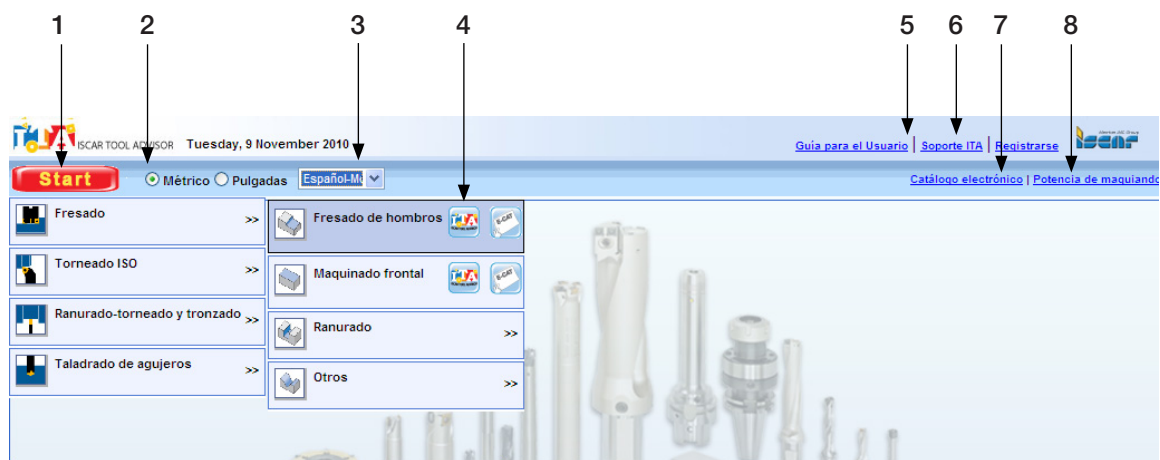
Actualmente, el programa ofrece soluciones para las principales aplicaciones y constantemente se realizan actualizaciones, mejoras y modificaciones. Para aquellas aplicaciones que todavía no disponen de soluciones en el software, se puede utilizar el enlace al catálogo electrónico de ISCAR.



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 callouts:

- 1:** Points to the 'Material' input field.
- 2:** Points to the 'Reducir al mínimo' button.
- 3:** Points to the 'Máquina y adaptación' tab.
- 4:** Points to the 'Ap (Profundidad de hombro)' input field.
- 5:** Points to the 'Encuentre la herramienta' tab.
- 6:** Points to the 'Reinicio' button.
- 7:** Points to the 'Obligatorio' label.
- 8:** Points to the 'Reducir al mínimo' button.
- 9:** Points to the 'Herramienta' tab.
- 10:** Points to the 'No. de catálogo' field in the table.
- 11:** Points to the 'Número de catálogo' field in the table.
- 12:** Points to the 'H490 F90AX D080-7-27-17' tool name.
- 13:** Points to the 'H490 SM D080-48-4-32-17C' tool name.
- 14:** Points to the 'H490 ANKX 170608PNTR' tool name.
- 15:** Points to the 'H490 ANKX 170608PNTR' tool name.

	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 D080-7-27-17
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

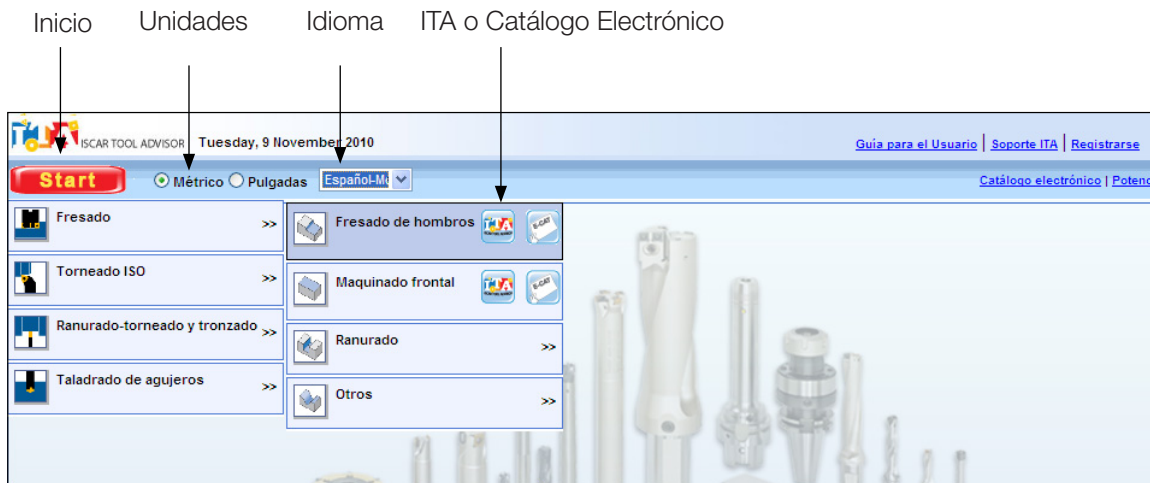


2. Instrucciones

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)

4. Hacer clic en Find Tools (Buscar Herramientas)

2. Introducir el valor de Ap

3. Introducir el valor de Ae

1. Seleccionar Material

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
 Seleccione el estándar para el Seleccione la descripción del Select

Opción 2.
 Ingrese descripción específica del material Select Find Next

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

Ningún material seleccionado# 1 Select

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	SM 400 A; SM 400 B; SM 400 C	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	SS 480	ST5ps; ST5sp
	S275J0; S1 44.3	1.0045	4360-50 B		E 36-2	2172; 1414.	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.

The screenshot shows the 'Obligatorio * - Búsqueda rápida' window. On the left, there are navigation tabs: 'Detalles de aplicación', 'Detalles de la herramienta', 'Detalles de estabilidad', and 'Máquina y adaptación'. The 'Máquina y adaptación' tab is active, showing 'Encuentre la herr.' and 'Reinicio' buttons. Below this, there are checkboxes for 'Herramientas' (checked) and 'Intercambio. insertos'. A 'Marca' dropdown menu is set to 'All'. A 'Diámetro' field has 'Min 0' and 'Máx 315' selected. A 'Select' button is visible in the bottom right of the search area.

On the right, a table displays search results for 'HELIDO' tools. The table has columns for 'Datos', 'Opción 1', 'Opción 2', and 'Opción 3'. The first row shows tool details for 'H490 F90AX D080-7-27'. A second row shows a list of brands: 'All', 'CHATTERFREE MILL LINE', 'CHATTERFREE MULTI-MASTER LINE', 'FEEDMILL', 'FINISHED', 'FINISHED MULTI-MASTER LINE', 'FLEXFIT', 'HELID2000', and 'HELIALU'. A 'Select' button is positioned over the 'Select' column of this row.

Annotations with arrows point to the following steps:

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.

The screenshot shows the 'Obligatorio * - Búsqueda rápida' window. The 'Máquina y adaptación' tab is active. The 'Encuentre la herr.' button is highlighted. Below it, the 'Herramientas' checkbox is checked, and the 'Intercambio. insertos' checkbox is unchecked. The 'Marca' dropdown menu is set to 'All'. The 'Diámetro' field has 'Min 0' and 'Máx 315' selected.

Annotations with arrows point to the following steps:

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

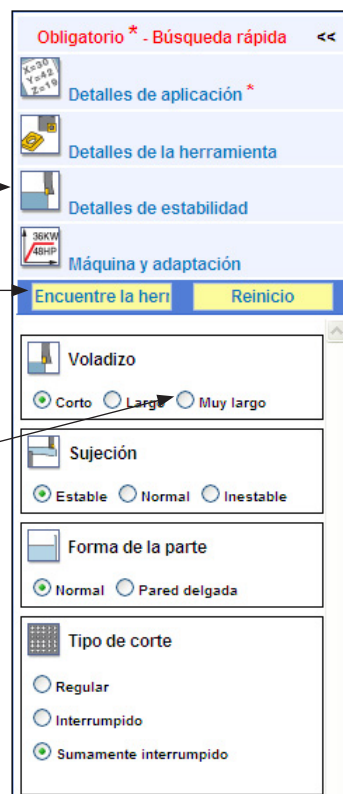
Entrar en “Stability Details” (detalles de Estabilidad) y seleccionar “overhang” (voladizo), “very long” (muy largo).

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

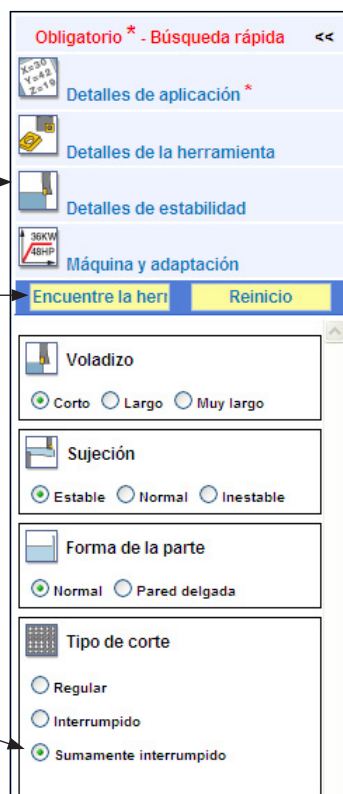
Entrar en “Stability Details” (Datos de Estabilidad) y seleccionar “heavy interrupted” (pesado interrumpido).

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

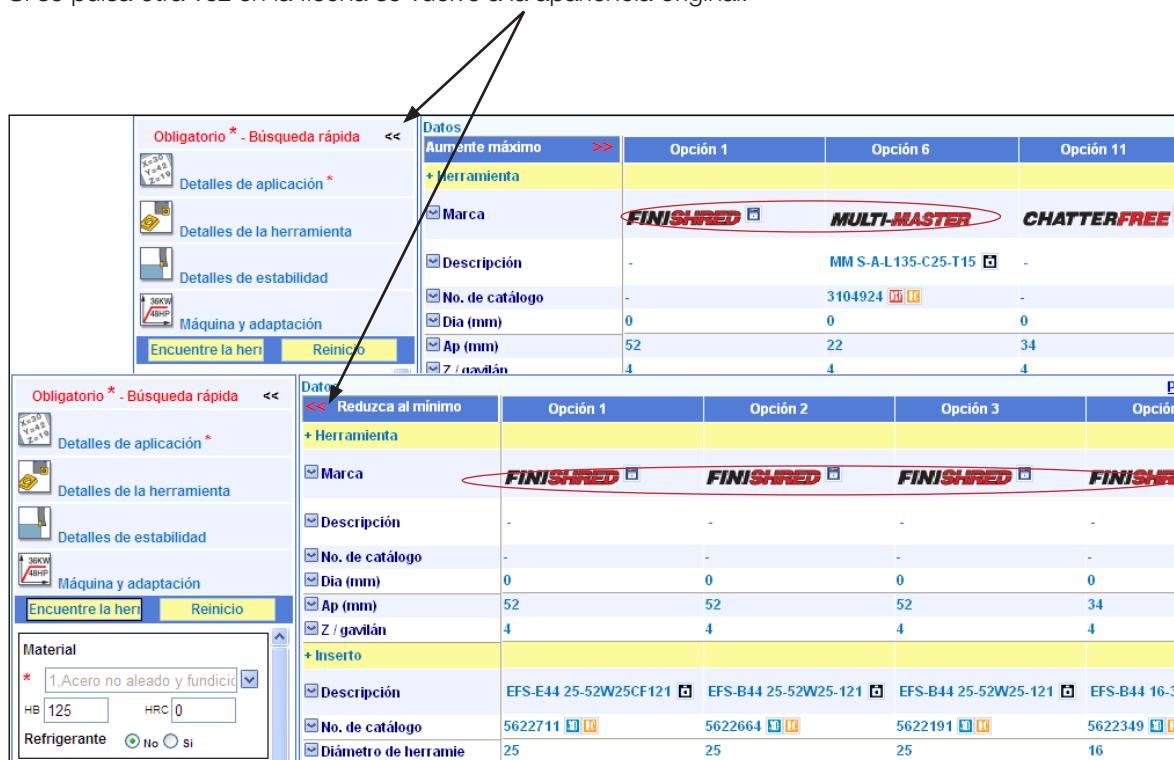
Datos	Opción 1	Opción 2	Opción 3	Opción 4
+ Herramienta				
Marca	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED
Descripción	-	-	-	-
No. de catálogo	-	-	-	-
Datos				
+ Herramienta				
Marca	FINISHRED	FINISHRED	FINISHRED	
Descripción	-	-	-	
No. de catálogo	-	-	-	
Dia (mm)	0	0	0	
Ap (mm)	52	52	52	
Z / gavlán	4	4	4	
+ Inserto				
Descripción	FFS-F11-25-F3N95F121	FFS-F11-25-F3N95-121	FFS-F11-25-F3N95-121	

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.



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



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

Opción 8	Opción 7
MM S-A-L110-C08-T05-C	MM S-A-L090-C10-T06-C
3102988	3102991
0	0
7	9

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)(max)	fz Tough	Grade
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:*

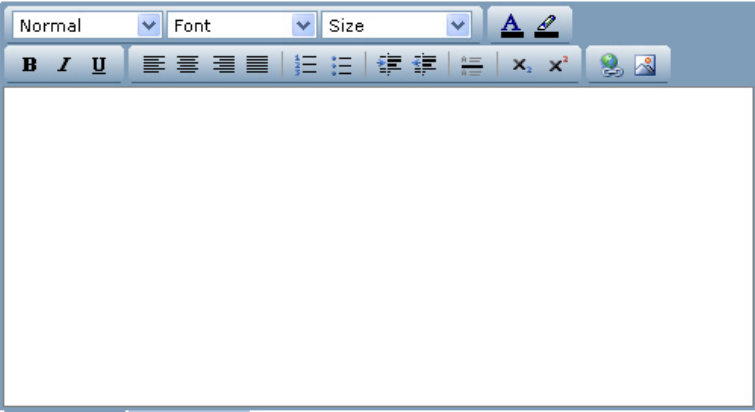
Pais:*

Aplicación principal:

Aplicación secundaria:

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

Comentarios:



Design | Html

Vínculo del archivo:

