

ISCAR TOOL ADVISOR GUIDE D'UTILISATION

AVRIL, 2021

Sommaire

1.	Introduction	2
1.1.	ISCAR Tool Advisor, vue d'ensemble	2
1.2.	ISCAR Tool Advisor, structure	2
2.	Vue d'ensemble de la connexion	2
2.1.	Enregistrement et Réglages	2
2.2.	Chapitre Aide	3
2.3.	Calculateurs	4
2.4.	Lien E-Catalog	4
2.5.	Onglet « New Search » - Nouvelle recherche	4
3.	Section - Ecran principal du logiciel	4
3.1.	Ecran « Machine »	4
3.2.	Ecran « Matière »	7
3.3.	Ecran « Machining Operation » - Application d'usinage	10
3.4.	Ecran « Operation Data » - Données d'usinage	11
3.5.	Ecran « Résultats »	12

1. Introduction

1.1. Vue d'ensemble de l'ISCAR Tool Advisor

La nouvelle application du site NEO-ITA offre une large plage de fonctions, de recommandations, et de conseils pour répondre aux besoins des clients en soutenant les opérateurs, techniciens et programmeurs CAD-CAM sur centres d'usinage, tours CN, tours à poupée mobile, multibroches/automatiques et les machines multifonctions.

Les caractéristiques évoluées de l'intelligence artificielle du NEO-ITA et du Big Data analytique utilisent des moteurs d'apprentissage pour aider les clients ISCAR et les équipes des forces de vente pour répondre aux défis et aux challenges les plus complexes tout en assurant les usinages les plus avancés et en respectant les recommandations technologiques des outillages utilisés.

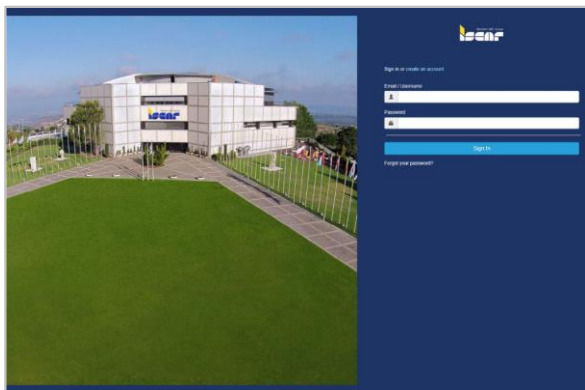
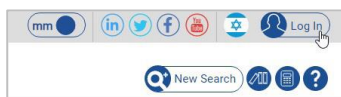
1.2. Structure de l'ISCAR Tool Advisor

NEO-ITA comprend cinq sections principales : Machine, Matière, Application, Paramètres d'usinage et Résultats.

2. Vue d'ensemble de la connexion

2.1. Ouverture de session

Même identifiant que pour toutes les plateformes du site ISCAR pour les utilisateurs enregistrés.

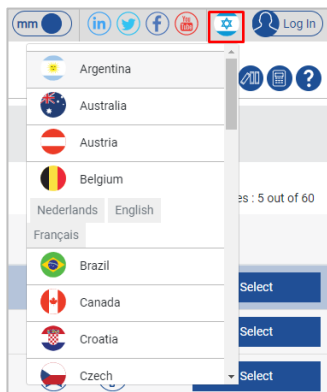


Les utilisateurs enregistrés seront capables :

- D'ajouter et de sauvegarder leurs propres machines et matériaux dans les nouveaux stockages cloud du NEO-ITA « My Machines » & « My Materials ».
- De construire et de sauvegarder les assemblés d'outillages les plus proposés suivant les recommandations du NEO-ITA dans le stockage cloud du e-Catalog ISCAR "My Job".
- D'engager un achat suivant les recommandations d'outillages du NEO-ITA en plaçant une commande via le panier du e-Comm ISCAR. De vérifier sa liste et de la convertir en commande.

2.2. Réglages

Cliquer sur l'icône du drapeau pour ouvrir l'option du choix de la langue :

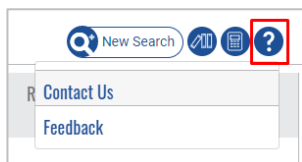


Option pour choisir l'unité, Métrique ou Pouce :



2.3.Chapitre aide

Cliquer sur l'icône « aide » (?) ouvrira un menu avec deux options : Contactez-nous et Retour d'info.



- Un masque « Contactez-nous » :

Contact Us

Name *

Email *

Country

Company Name

Message

Submit

- Un masque très simple pour le « Retour d'info » :

Help Us Improve!

1. Did you receive relevant result?

2. Are you satisfied with the new Iscar Tool Advisor?

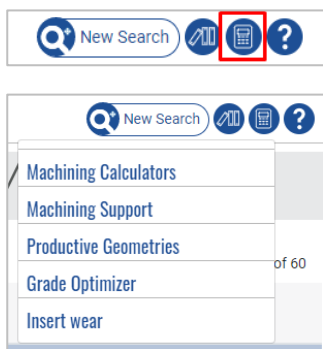
3. What would you improve?

Send

WE WANT YOUR FEEDBACK!

2.4. Calculateurs

Sous l'icône « Calculateurs » se trouve un sous-menu avec des liens vers les logiciels de supports techniques et les applications.



2.5. Lien e-Catalog



2.6. Onglet « Nouvelle recherche »

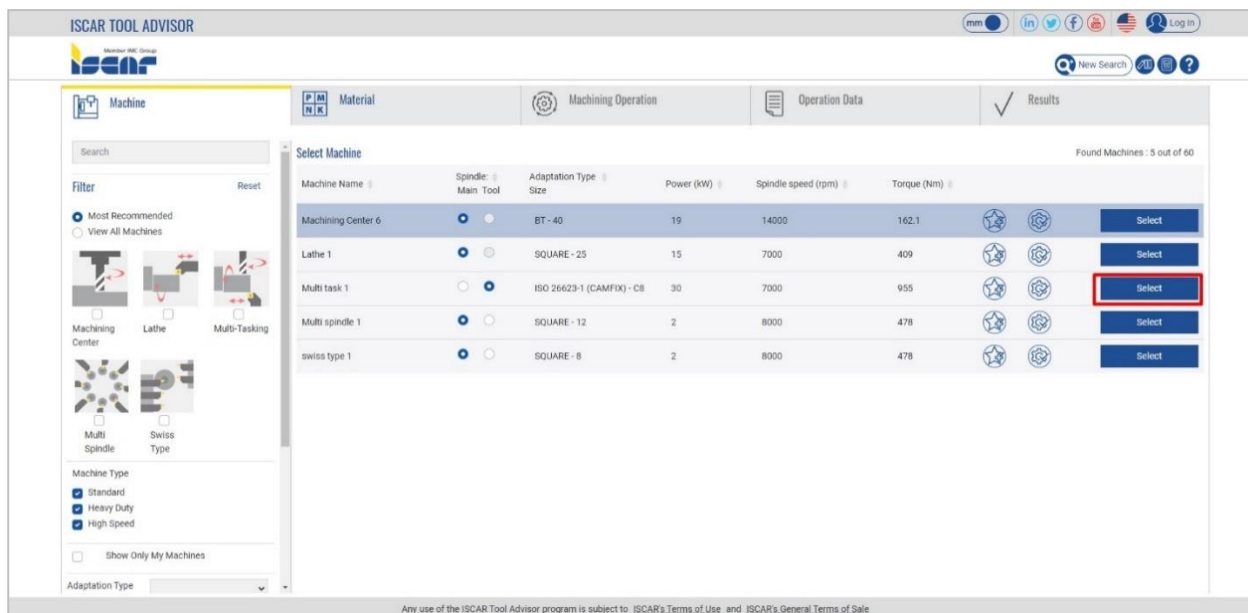
Cliquer sur l'onglet « Nouvelle recherche » effacera toutes les données et redémarrera le logiciel.



3. Section - Ecran principal

3.1. Ecran « Machine »

Choisir une machine en cliquant sur l'onglet « Sélectionner ».



* A noter que « Machining Center 6 » (Centre d'usinage 6) peut être choisi comme machine par défaut. L'option permet d'accéder à l'écran « Matière » avec cette machine par défaut.

Un champ de recherche est disponible. Entrer une donnée et cliquer sur « Entrée » pour retrouver une machine spécifique.

Comme pour un utilisateur enregistré, vous pouvez définir votre propre machine et la sauvegarder dans "My Machines".

Machine Name	Spindle: Main Tool	Adaptation Type Size	Power (kW)	Spindle speed (rpm)	Torque (Nm)			
Machining Center 6	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	BT - 40	19	14000	162.1			Select
Lathe 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 25	15	7000	409			Select
Multi task 1	<input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/>	ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8	30	7000	955			Select
Multi spindle 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 12	2	8000	478			Select
swiss type 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 8	2	8000	478			Select

☒ Most Recommended
☐ View All Machines

Machining Center

Lathe

Multi Task Machine

Multi Spindle

Swiss Type

Machine Type
☒ Standard
☒ Heavy Duty
☒ High Speed
☐ Show Only My Machines

Multi spindle 1 GALI TEST	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 12	2	8000	478		Select
swiss type 1 GALI TEST	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 12	2	8000	478		Select
Machining Center 6	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	BT - 40	19	14000	162.1		Select
Lathe 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>				409		Select
Multi task 1	<input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/>				955		Select
Multi spindle 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>				478		Select
swiss type 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>				478		Select

My Machines:

Name: Multi spindle 1 GALI TEST

Cancel Delete Save

Définition de la broche principale des machines multifonctions pour les outils rotatifs ou statiques :

Machine Name	Spindle: Main Tool	Adaptation Type Size
Machining Center 6	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	BT - 40
Lathe 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 25
Multi task 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 32
Multi spindle 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 12
swiss type 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 8

Cinq machines sont proposées par défaut. Pour voir toutes les machines, sélectionner « View All Machines » dans la zone des filtres sur la gauche.

Davantage de filtres sont disponibles : Type de machine, Taille d'attacheement, Puissance, Broche et Couple.

Pour accéder à plus de détails sur la machine, cliquer sur une ligne :

Machine Name	Spindle: Main Tool	Adaptation Type Size	Power (kW)	Spindle speed (rpm)	Torque (Nm)			
Machining Center 6	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	BT - 40	19	14000	162.1			Select
Lathe 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 25	15	7000	409			Select
Multi task 1	<input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/>	ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8	30	7000	955			Select
Multi spindle 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 12	2	8000	478			Select
swiss type 1	<input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>	SQUARE - 8	2	8000	478			Select

Définir et personnaliser les spécifications de la machine :

- Puissance & couple
- Fréquence broche
- Avance linéaire
- Type de lubrifiant, pression, débit
- Taux horaire

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1: ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8 / 30 kW

Material: P7 - Low alloy and cast steel

Machining Operation: Turn-Groove & Parting, Grooving

Operation Data: D:25mm, DPT:5mm, W:12mm

Results

All > Multi task 1

Multi task 1
Multi task
Cost Per Hour: 328.95
Machine Type: Standard
Reset Select

☐ Main Spindle

Spindle
Spindle speed (rpm): 7000
Power (kW): 30
Torque (Nm): 955
Part Fixture Stability: unrigid

Turret (Stationary Tools)
Adaptation Type: SQUARE
Adaptation Size: 32
Maximum Cutting Feed Speed (mm/rev):
Maximum Rapid Feed Speed (mm/min):

Coolant
Emulsion Pressure (bar): 25
Emulsion Flow Rate (L/min): 40
Emulsion:
Air Blast:
MQL:

External Internal
☐ ☐
☐ ☐
☐ ☐

Torque

	N(rpm)	T(Nm)
Point 1	2	955
Point 2	300	955
Point 3	7000	41

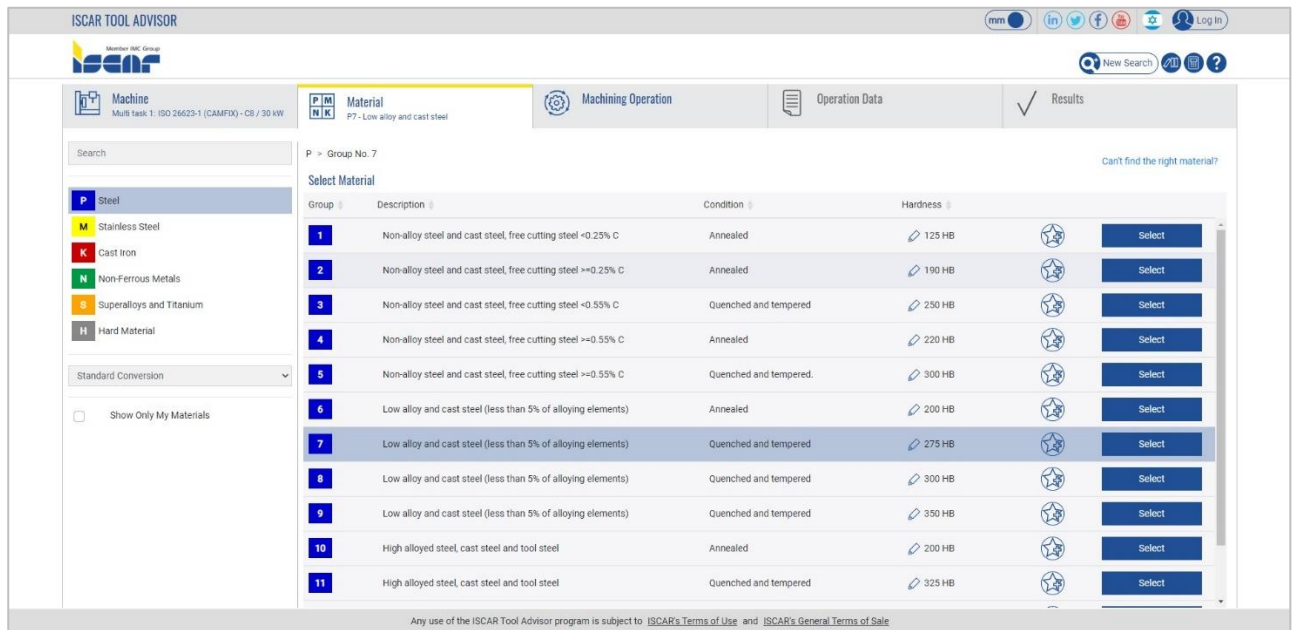
Power

	N(rpm)	P(kW)
Point 1	2	0.2
Point 2	300	30
Point 3	7000	30

Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to ISCAR's Terms of Use and ISCAR's General Terms of Sale

3.2.Ecran « Matière »

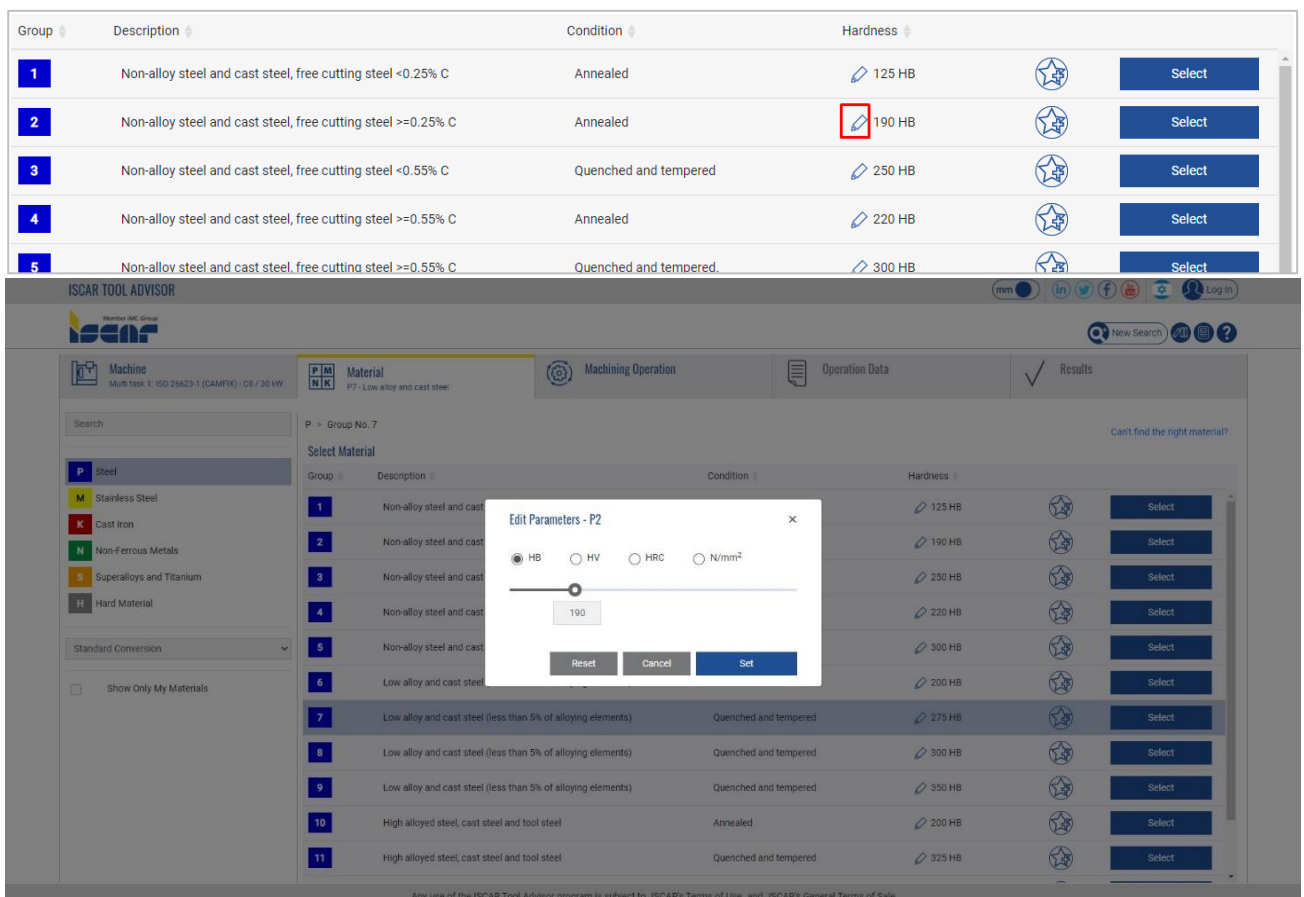
Choisir une matière en cliquant sur l'onglet « Sélectionner ».



* A noter que « P7 » a été choisi comme matière par défaut. Une autre option est de définir « l'opération d'usinage » dans le tableau au travers de cette matière par défaut.

Un champ de recherche est disponible. Entrer une donnée et cliquer sur « Entrée » pour rechercher une matière spécifique.

Cliquer sur l'icône « Crayon » ouvrira une fenêtre avec la possibilité de modifier la dureté de la matière :



Comme pour un utilisateur enregistré, vous pouvez définir votre propre matière et la sauvegarder dans votre dossier personnel « My materials ».

Group	Description	Condition	Hardness		
1	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel <0.25% C	Annealed	125 HB		Select
2	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel >=0.25% C	Annealed	190 HB		Select
3	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel <0.55% C	Quenched and tempered	250 HB		Select
4	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel >=0.55% C	Annealed	220 HB		Select

Pour accéder au “Standard Conversion Chart” (Tableau de conversion de norme) à propos d’un groupe de matières spécifiques, cliquer sur la ligne en question :

Group	Description	Condition	Hardness		
1	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel <0.25% C	Annealed	125 HB		Select
2	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel >=0.25% C	Annealed	190 HB		Select
3	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel <0.55% C	Quenched and tempered	250 HB		Select
4	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel >=0.55% C	Annealed	220 HB		Select
5	Non-alloy steel and cast steel, free cutting steel >=0.55% C	Quenched and tempered.	300 HB		Select
6	Low alloy and cast steel (less than 5% of alloying elements)	Annealed	200 HB		Select

ISCAR TOOL ADVISOR									
Machine									
Material									
Machining Operation									
Operation Data									
Results									
P - 2 - Standard Conversion Chart									
Standard Conversion Chart									
BRAND	ASU/SAE	DIN	WERKSTOFF	BS	EN	AFNOR	SS		
1055		C35	1.0501	080 A 32, 080 A 35, 080 M 36, 1449 40 CS		1 C 35, AF 55 C 35, XC 38	1572; 1550		
		CF 35 (C35G)	1.1163	080 A 35		XC 38 H 1 TS	1572		
1035; 1041		40Mn4	1.1157	150 M 36	15	35 M 5, 40 M 5			
1040		C40	1.0511	080 M 40		1 C 40; AF 60 C 40			
1042		C45E, Ck 45	1.1191	080 A 46		XC 45	1660		
1025		C25E, Ck 25	1.1158	(070 M 25)		2 C 25, XC 25			
1045		CF 45, (C45G)	1.0503	060 A 47, 080 M 46		XC 42 H 1 TS, 1 C 45	1672		
1050; 1055		CF 53, (C53G)	1.1213	070 M 55		XC 49 H TS	1674		
1140		35 S 20	1.0726	212 M 36	BM	35MF 6	1957		
1146		45 S 20 (45S20)	1.0727			45 MF 4	1973		
A148 80-40		GS-60	1.0553	A3		320-560 M	1606		
A27 70-36		GS-52	1.0551	A2		280-480 M	1505		
A 537 Cl. 1, A 414 Gr. G, A 612		P355GH, 19 Mn 6	1.0473			A 52 CP	2101; 2102		
		GS-38	1.0416			20-400 M	1306		

Matière souhaitée introuvable ? Cliquer sur le lien et envoyer une demande à ISCAR HQ :

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1 ISO 26623-1 (CAMFIX) - CR / 30 kW

Material: P2 - Non-alloy steel and cast steel

Machining Operation

Operation Data

Results

Search

Standard Conversion Chart

Can't find the right material?

BRAND	AISI/SAE	DIN	WERKSTOFF	BS	EN	AFNOR	SS
	1035	C35	1.0501	080 A 32; 080 A 35; 080 M 36; 1449 40 CS		1 C 35; AF 55 C 35; XC 38	1572; 1550
		Cf 35 (C35G)	1.1183	080 A 35		XC 38 H 1 TS	1572
	1035; 1041	40Mn4	1.1157	150 M 36	15	35 M 5; 40 M 5	
	1040	C40	1.0511	080 M 40		1 C 40; AF 60 C 40	
	1042	C45E; Ck 45	1.1191	080 A 46		XC 45	1660
	1023	C25E; Ck 25	1.1158	(070 M 25)		2 C 25; XC 25	
	1045	Cf 45; (C45G)	1.0503	060 A 47; 080 M 46		XC 42 H 1 TS; 1 C 45	1672
	1050; 1055	Cf 50; (C50G)	1.1213	070 M 55		XC 48 H TS	1674
	1140	35 S 20	1.0726	212 M 36	8M	35MF 6	1957
	1146	45 S 20 (46S20)	1.0727			45 MF 4	1973
	A148 80-40	GS-60	1.0553	A3		320-560 M	1606
	A27 70-96	GS-52	1.0551	A2		280-480 M	1505
	A 537 Cl.1; A 414 Gr. G; A 612	P355GH; 19 Mn 6	1.0473			A 52 CP	2101; 2102
		GS-38	1.0416			20-400 M	1306

Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to ISCAR's Terms of Use, and ISCAR's General Terms of Sale

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1 ISO 26623-1 (CAMFIX) - CR / 30 kW

Material: P2 - Non-alloy steel

Machining Operation

Operation Data

Results

Search

Standard Conversion Chart

Can't find the right material?

Request a New Material

Email *

Description *

Group

Standard

Condition

Hardness

HB HV HRC N/mm²

225

Manufacturer/Other [E-Catalog]

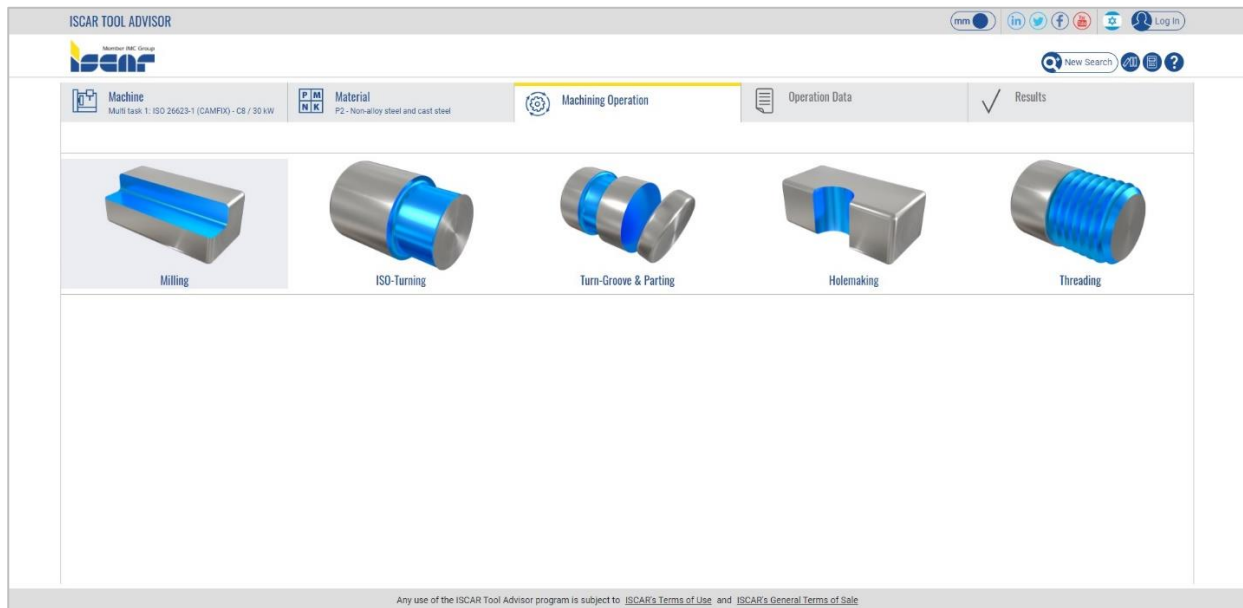
Cancel Send

EN	AFNOR	SS
1 C 35; AF 55 C 35; XC 38		1572; 1550
XC 38 H 1 TS		1572
35 M 5; 40 M 5		
1 C 40; AF 60 C 40		
XC 45		1660
2 C 25; XC 25		
XC 42 H 1 TS; 1 C 45		1672
XC 48 H TS		1674
35MF 6		1957
45 MF 4		1973
320-560 M		1606
280-480 M		1505
A 52 CP		2101; 2102
20-400 M		1306

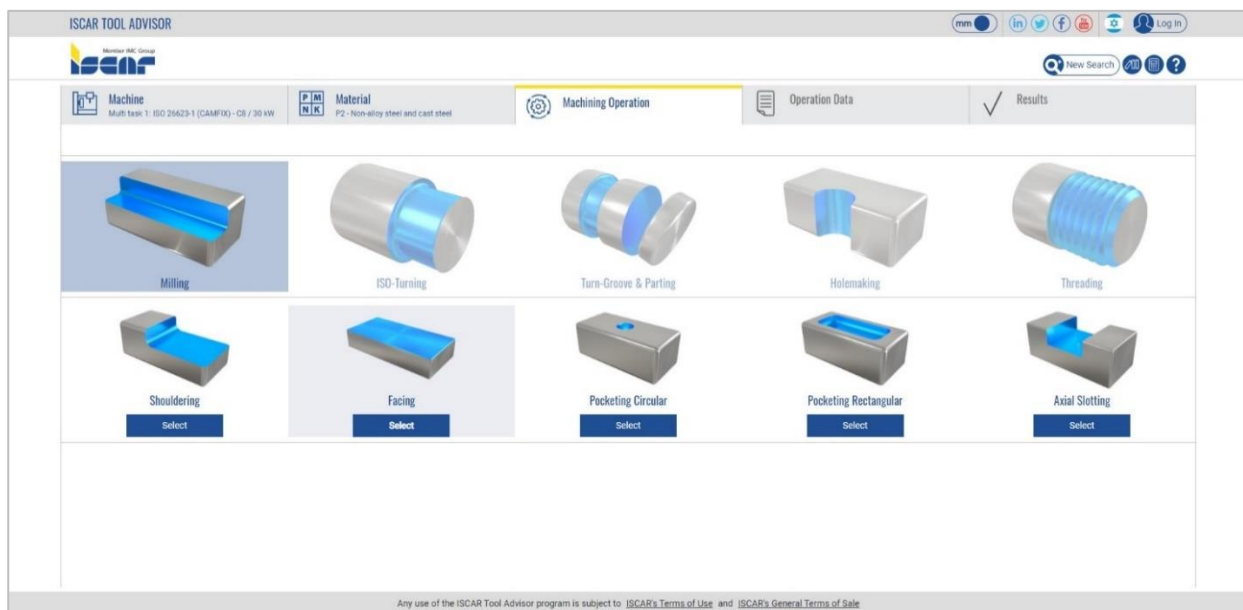
Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to ISCAR's Terms of Use, and ISCAR's General Terms of Sale

3.3.Ecran « Application d'usinage »

Cliquer sur le schéma pour choisir l'application principale :



Ensuite, choisir une sous application en cliquant sur le schéma ou sur l'onglet « Sélectionner » et poursuivre avec l'onglet « Données d'opération » :



3.4.Ecran « Données d'opération »

L'écran est divisé en deux parties : Données outil et données opération.

Personnaliser les données de l'opération en sélectionnant le type d'outil, la taille du lot de fabrication pour les calculs du coût pièce et accéder à davantage de filtres pour optimiser la recherche et les recommandations.

Pour visualiser les résultats, cliquer sur l'onglet « Résultats » ou sur « Obtenir résultats » ou encore sur la touche « Entrée » de votre clavier :

3.5.Ecran « Résultats »

Le système fera apparaître une vue par défaut des trois recommandations présentant les meilleures solutions en fonction des données d'applications renseignées :

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1: | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Milling, Facing | Operation Data: D:5mm, W:100mm, L:1000mm | Results

Filter: ☒ Most Recommended | ☐ View All Results | ☐ Best Seller | More Filters

Results: Found Results : 3 Out of 25

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP (mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: S0F45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: S0F45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: IQ845 FSY D125-09-40-R07 Insert: IQ845 SYHU 0704ADN-MM IC830	DOVEIQMILL	125	03:07	160.049	1586.35

Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to [ISCAR's Terms of Use](#) and [ISCAR's General Terms of Sale](#)

Pour accéder aux options de filtrage, cliquer sur la mention « Plus de filtres » :

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1: | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Milling, Facing | Operation Data: D:5mm, W:100mm, L:1000mm | Results

Filter: ☒ Most Recommended | ☐ View All Results | ☐ Best Seller | **More Filters**

Results: Found Results : 3 Out of 25

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP (mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: S0F45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: S0F45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: IQ845 FSY D125-09-40-R07 Insert: IQ845 SYHU 0704ADN-MM IC830	DOVEIQMILL	125	03:07	160.049	1586.35

Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to [ISCAR's Terms of Use](#) and [ISCAR's General Terms of Sale](#)

ISCAR TOOL ADVISOR

Member ISC Group

mm

Log In

New Search

Machine: Multi task 1

Material: P7 - Low alloy and cast steel

Machining Operation: Milling, Facing

Operation Data: D 5mm, W 100mm, L 1000mm

Results: 3 Out of 25

Filter:

- ☒ Most Recommended
- ☐ View All Results
- ☐ Best Seller

☐ On Promotion

Indexable Insert:

- ☒ Tools
- ☒ Heads

☐ High Feed ☐ Normal Feed ☒ Both

Brand Name:

Tool Designation:

Insert / Solid Designation:

Tool Catalog No:

Insert / Solid Catalog No:

Grade:

DCONMS:

CCTMS:

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP(mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: IQ845 SYHU 0704ADN-MM IC830	DOVEQSMILL	125	03:07	160.049	1586.35

Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to [ISCAR's Terms of Use](#) and [ISCAR's General Terms of Sale](#)

Pour voir toutes les propositions, sélectionner « Voir tous les résultats » dans la partie filtres sur la gauche :

ISCAR TOOL ADVISOR

Member ISC Group

mm

Log In

New Search

Machine: Multi task 1

Material: P7 - Low alloy and cast steel

Machining Operation: Milling, Facing

Operation Data: D 5mm, W 100mm, L 1000mm

Results: 25 Out of 25

Filter:

- ☐ Most Recommended
- ☒ View All Results
- ☐ Best Seller

☐ On Promotion

Indexable Insert:

- ☒ Tools
- ☒ Heads

☐ High Feed ☐ Normal Feed ☒ Both

Brand Name:

Tool Designation:

Insert / Solid Designation:

Tool Catalog No:

Insert / Solid Catalog No:

Grade:

DCONMS:

CCTMS:

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP(mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-10-40-R13 Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	127.35	01:15	399	1329.03
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-16-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:16	392.832	1670.7
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D160-12-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	160	01:18	381.672	1666.45
Holder: C8 SEM27X50 C Tool: SOF45 8/16-D080-10-27R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	80	01:34	317.49	1114.22
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1432.87

Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to [ISCAR's Terms of Use](#) and [ISCAR's General Terms of Sale](#)

Pour voir tous les résultats classés suivant les recommandations en termes de « Meilleures ventes », sélectionner l'option « Best-Seller ».

Il existe une colonne performance pour trier les filtres entrés pour chaque catégorie :

The screenshot shows the ISCAR TOOL ADVISOR interface with the Results tab selected. The Results table displays 25 out of 25 found results. A red arrow points to a dropdown menu icon in the top right corner of the Results table, indicating where to click to sort by performance.

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP(mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-10-40-R13 Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	127.35	01:15	399	1329.03
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-16-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:16	392.832	1670.7
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D160-12-40R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	160	01:18	381.672	1666.45
Holder: C8 SEM27X50 C Tool: SOF45 8/16-DO80-10-27R Insert: SB45 SNMU 130SANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	80	01:34	317.49	1114.22
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1432.87

Choisissez et définissez vos propres catégories de performances :

The screenshot shows the ISCAR TOOL ADVISOR interface with the 'Select the Columns (Maximum 6)' dialog box open. The dialog allows users to select various performance metrics for sorting, such as CTP, MRR, TCB, and GTC.

Category	Item	Description
General	<input type="checkbox"/> Catalog No	Catalog number
	<input type="checkbox"/> List Price (USD)	Local General Price
	<input type="checkbox"/> Brand Name	Brand Name
	<input checked="" type="checkbox"/> DC (mm)	Cutting Diameter
	<input type="checkbox"/> DCX (mm)	Cutting diameter maximum
	<input type="checkbox"/> DCONMS (mm)	Connection diameter machine side
	<input type="checkbox"/> KAPR	Tool cutting edge angle
	<input type="checkbox"/> CICT	Cutting item count
	<input type="checkbox"/> LU (mm)	Usable length
	<input type="checkbox"/> LH (mm)	Head length
Performance	<input type="checkbox"/> OAL (mm)	Overall length
	<input type="checkbox"/> ap Max (mm)	Max D.O.C.
	<input type="checkbox"/> RE (mm)	Corner Radius
	<input type="checkbox"/> CEDC (Edges)	Cutting Edge Count
	<input type="checkbox"/> Price per Corner	Price per Corner
	<input type="checkbox"/> a _y (mm)	Axial Depth of Cut
	<input type="checkbox"/> NOPP	Number of Axial Passes
	<input type="checkbox"/> a _x (mm)	Radial Width of Cut
	<input type="checkbox"/> NOPE	Number of Radial Passes
	<input type="checkbox"/> v _c (m/min)	v _c - Cutting speed
Cost	<input type="checkbox"/> n (rpm)	Spindle speed
	<input type="checkbox"/> f _p (mm/tooth)	f _p - Feed per tooth
	<input type="checkbox"/> v _t (mm/min)	v _t [Table speed]
	<input type="checkbox"/> P (KW)	Power
	<input type="checkbox"/> T (Nm)	Torque
	<input type="checkbox"/> CTP (mm:ss)	Cutting Time per Part
	<input checked="" type="checkbox"/> MRR (cm³/min)	Material Removal Rate
	<input type="checkbox"/> TCB (USD/batch)	Total Cost
	<input type="checkbox"/> GTC (USD/batch)	Total Tooling Cost
	<input type="checkbox"/> MTB (mm:ss)	Total Machine Cost
Other	<input type="checkbox"/> CPP (USD/parts)	Machine Time per Batch
	<input type="checkbox"/> Cost per Part	Cost per Part

Option pour visualiser la disponibilité des stocks :

The screenshot shows the ISCAR TOOL ADVISOR web application. The interface includes a top navigation bar with the ISCAR logo, a search bar, and social media links. Below the navigation bar, there are tabs for Machine, Material, Machining Operation, Operation Data, and Results. The Results tab is active, displaying a table of tool recommendations. A filter panel on the left allows users to refine results based on criteria like 'Most Recommended', 'View All Results', 'Best Seller', 'On Promotion', 'Indexable Insert', 'Tools', 'Heads', 'High Feed', 'Normal Feed', and 'Both'. The table lists various tool holders and inserts, including their designations, brand names, dimensions, and performance metrics. A red box highlights the 'Stock Availability' icon (a document with a checkmark) in the rightmost column of the table.

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP(mm/s)	MRR (cm ³ /min)	TCB (USD/batch)	Stock Availability
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325	[Icon]
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-10-40-R13 Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	127.35	01:15	399	1329.03	[Icon]
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-16-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:16	392.832	1670.7	[Icon]
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D160-12-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	160	01:18	381.672	1666.45	[Icon]
Holder: C8 SEM27X50 C Tool: SOF45 8/16-D080-10-27R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	80	01:34	317.49	1114.22	[Icon]
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47	[Icon]
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1432.87	[Icon]

This screenshot shows the same ISCAR TOOL ADVISOR interface as the previous one, but with a 'Stock Availability' pop-up window open. The pop-up window displays the stock status for the selected tool across three regions: US, EU, and Asia. The status is indicated by a green checkmark for 'Available' and a red 'X' for 'Not Available'.

Region	Holder	Tool	Insert
US	[X]	[X]	[X]
EU	[X]	[X]	[X]
Asia	[X]	[X]	[X]

Option pour visualiser les détails d'un article via le e-Catalog d'ISCAR et créer un assemblé :

* Un assemblé complet, comprenant les attachements, sera présenté dans le e-Catalog d'ISCAR.

The screenshot shows the ISCAR TOOL ADVISOR interface. The top navigation bar includes links for Machine, Material, Machining Operation, Operation Data, and Results. The Results tab is active, displaying a table of search results for Helido 800 Line tools. The table columns are Designation, Brand Name, DC (mm), CTP(mm:ss), MRR (cm³/min), and TCB (USD/batch). The table lists several tool configurations with their respective specifications. Red arrows point to the 'Links to the e-catalog' and 'Build an assembly' buttons in the top right corner of the results section.

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP(mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-10-40-R13 Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	127.35	01:15	999	1329.03
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:16	392.832	1670.7
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D160-12-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	160	01:18	381.672	1666.45
Holder: C8 SEM27X30 C Tool: SOF45 8/16-D080-10-27R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	80	01:34	317.49	1114.22
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1432.87

Option pour télécharger les solutions d'outillages recommandées :

The screenshot shows the ISCAR TOOL ADVISOR interface. The top navigation bar includes links for Machine, Material, Machining Operation, Operation Data, and Results. The Results tab is active, displaying a table of search results for Helido 800 Line tools. The table columns are Designation, Brand Name, DC (mm), CTP(mm:ss), MRR (cm³/min), and TCB (USD/batch). The table lists several tool configurations with their respective specifications. A red box highlights the download icon in the top right corner of the results section.

Designation	Brand Name	DC (mm)	CTP(mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (USD/batch)
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:13	406.98	1325
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-10-40-R13 Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	127.35	01:15	999	1329.03
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D125-10-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	125	01:16	392.832	1670.7
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 8/16-D160-12-40R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	160	01:18	381.672	1666.45
Holder: C8 SEM27X30 C Tool: SOF45 8/16-D080-10-27R Insert: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	HELIDO 800 LINE	80	01:34	317.49	1114.22
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1382.47
Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	HELIDO 800 Heavy Duty Line	125	01:45	283.309	1432.87

Trouver une recommandation en sélectionnant un article dans la page « Promotions ».

Cliquer sur l'icône "Promotions" ouvre une fenêtre avec les détails de la promotion :

Machine: Machining Center 6: BT - 40 / 19 kW | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Holemaking, Drilling Stationary Part | Operation Data: DH:20mm, DPT:80mm, DPH:0mm | Results

Filter: ☐ Most Recommended ☒ View All Results ☐ Best Seller

On Promotion: ☒ Solid

Results: Found Results: 1 Out of 11

Designation	Brand Name	DC (mm)	LU (mm)	P (kW)	CTH (mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (NIS/batch)
Holder: BT40 EM 25X 45 Tool: D3N 200-100-25A-5D Head: H3P 200-IQ IC908	LOGIQ3CHAM	20	111.2	12.98	00 : 05	276.29	699.7

Machine: Machining Center 6: BT - 40 / 19 kW | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Holemaking, Drilling Stationary Part | Operation Data: DH:20mm, DPT:80mm, DPH:0mm | Results

Filter: ☐ Most Recommended ☒ View All Results ☐ Best Seller

On Promotion: ☒ Solid ☒ Tools ☒ Heads ☒ Indexable ☒ Indexable Insert

Brand Name:

Tool Designation:

Insert / Solid Designation:

Tool Catalog No:

Insert / Solid Catalog No:

Grade:

Results: Found Results: 2 Out of 11

Purchase
4 H3P.. Assorted Inserts, choose from widths 12-23.9 mm
Receive 50%
on Corresponding Drill Body up to 5XD

Purchase
6 H3P.. Assorted Inserts, choose from widths 12-23.9 mm
Receive 75%
on Corresponding Drill Body up to 5XD

[Click to See Test Report...](#)

Designation	Brand Name	DC (mm)	LU (mm)	P (kW)	CTH (mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (NIS/batch)
Holder: BT40 EM 25X 45 Tool: D3N 200-100-25A-5D Head: H3P 200-IQ IC908	LOGIQ3CHAM	20	111.2	12.98	00 : 05	276.29	699.7
Holder: BT40 HYDRO 25X90 Tool: D3N 200-100-25R-5D Head: H3P 200-IQ IC908	LOGIQ3CHAM	20	111.2	12.98	00 : 05	276.29	687.7

Pour atteindre les résultats avec plus d'informations, cliquer sur le bandeau correspondant :

Machine: Machining Center 6: BT - 40 / 19 kW | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Holemaking, Drilling Stationary Part | Operation Data: DH:20mm, DPT:80mm, DPH:0mm | Results

Filter: ☐ Most Recommended ☒ View All Results ☐ Best Seller

On Promotion: ☒ Solid ☒ Tools ☒ Heads ☒ Indexable ☒ Indexable Insert

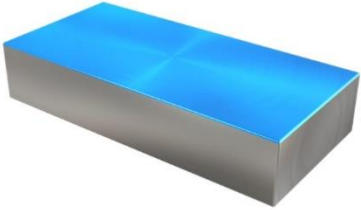
Results: Found Results: 2 Out of 11

Designation	Brand Name	DC (mm)	LU (mm)	P (kW)	CTH (mm:ss)	MRR (cm³/min)	TCB (NIS/batch)
Holder: BT40 EM 25X 45 Tool: D3N 200-100-25A-5D Head: H3P 200-IQ IC908	LOGIQ3CHAM	20	111.2	12.98	00 : 05	276.29	699.7
Holder: BT40 HYDRO 25X90 Tool: D3N 200-100-25R-5D Head: H3P 200-IQ IC908	LOGIQ3CHAM	20	111.2	12.98	00 : 05	276.29	687.7

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi Task 1: ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8 / 30 kW | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Milling, Facing | Operation Data: D:5mm, W:100mm, L:1000mm | Results

All -> Result Information

Machining Parameters	Product Information	2D-3D Representation																																																												
<p>Designation</p> <p>Holder: C8 SEM40X60 C Tool: S0F45 D125-08-40-R18 Insert: S845 NNMU 1806ANR-MM IC830</p> <p>Catalog No.</p> <p>4561553 3107290 5668958</p> <p>Comments</p>	<p>ITA Recommendation</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>Value</th> <th>Unit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Cutting Diameter</td><td>125</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Depth</td><td>5</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Width</td><td>100</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Length</td><td>1000</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Cutting Speed</td><td>139</td><td>m/min</td></tr> <tr><td>Feed per Tooth</td><td>0.2</td><td>mm/tooth</td></tr> <tr><td>Feed Speed</td><td>566</td><td>mm/min</td></tr> <tr><td>Spindle speed</td><td>354</td><td>rpm</td></tr> <tr><td>Axial Depth of Cut</td><td>5</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Number of Axial Passes</td><td>1</td><td></td></tr> <tr><td>Radial Width of Cut</td><td>100</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Number of Radial Passes</td><td>1</td><td></td></tr> <tr><td>Average Chip Thickness</td><td>0</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Maximal Chip Thickness</td><td>0</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Material Removal Rate</td><td>283.309</td><td>cm³/min</td></tr> <tr><td>Coolant</td><td>DRY</td><td></td></tr> </tbody> </table> <p>Tool Assembly Data</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parameter</th> <th>Value</th> <th>Unit</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Overhang</td><td>123</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Assembly Weight</td><td>6.56</td><td>kg</td></tr> </tbody> </table>	Parameter	Value	Unit	Cutting Diameter	125	mm	Depth	5	mm	Width	100	mm	Length	1000	mm	Cutting Speed	139	m/min	Feed per Tooth	0.2	mm/tooth	Feed Speed	566	mm/min	Spindle speed	354	rpm	Axial Depth of Cut	5	mm	Number of Axial Passes	1		Radial Width of Cut	100	mm	Number of Radial Passes	1		Average Chip Thickness	0	mm	Maximal Chip Thickness	0	mm	Material Removal Rate	283.309	cm³/min	Coolant	DRY		Parameter	Value	Unit	Overhang	123	mm	Assembly Weight	6.56	kg	
Parameter	Value	Unit																																																												
Cutting Diameter	125	mm																																																												
Depth	5	mm																																																												
Width	100	mm																																																												
Length	1000	mm																																																												
Cutting Speed	139	m/min																																																												
Feed per Tooth	0.2	mm/tooth																																																												
Feed Speed	566	mm/min																																																												
Spindle speed	354	rpm																																																												
Axial Depth of Cut	5	mm																																																												
Number of Axial Passes	1																																																													
Radial Width of Cut	100	mm																																																												
Number of Radial Passes	1																																																													
Average Chip Thickness	0	mm																																																												
Maximal Chip Thickness	0	mm																																																												
Material Removal Rate	283.309	cm³/min																																																												
Coolant	DRY																																																													
Parameter	Value	Unit																																																												
Overhang	123	mm																																																												
Assembly Weight	6.56	kg																																																												


Any use of the ISCAR Tool Advisor program is subject to ISCAR's Terms of Use and ISCAR's General Terms of Sale

Cliquer sur le lien « All » (Tout) ou sur l'onglet "Résultats", renverra sur la page précédente (« Tous les résultats »).

L'écran d'information sur le résultat contient trois parties exploitables : Paramètres d'usage, Informations produit et Représentations 2D & 3D.

Les utilisateurs enregistrés peuvent acheter les outillages recommandés en cliquant sur l'icône « Panier » et placer une commande via Logic e-Comm d'ISCAR :

Tout > Information sur résultat


Paramètres d'usinage	Informations produit	Représentations 2D+3D	
	Désignation Porte-outil: BT40 SEMC 22X53 Outil: SOF45 D063-06-22-R13 Plaque: S845 SNMU 1305ANR-MM IC830	N° de catalogue. 4532003 3106105 5605386	Commentaires

Informations catalogue sur l'entière des articles assemblés :

ISCAR TOOL ADVISOR

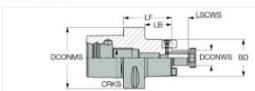
Machine: Multi task 1: ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8 / 30 kW
 Material: P7 - Low alloy and cast steel
 Machining Operation: Milling, Facing
 Operation Data: D 5mm, W:100mm, L:1000mm

Results

Machining Parameters	Product Information	2D+3D Representation	Comments
	Designation Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	Catalog No. 4561553 3107290 5668858	

Holder:
 Family Description: C#SEM-C ISO 3937 shell mill holders with coolant holes and CAMFIX (ISO 26623-1 standard) exchangeable tapered shanks

CAMFIX



Item Designation: C8 SEM40X60 C

DCONMS	DCONWS	BD	LSCWS	LB	LF	CRKS	WT	CDI
80.00	40.00	82.00	27.00	30.0	60.00	M20	2.99	1


Tool:

Modèles 2D & 3D dynamiques pour l'entière des articles assemblés :

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1: ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8 / 30 kW
 Material: P7 - Low alloy and cast steel
 Machining Operation: Milling, Facing
 Operation Data: D 5mm, W:100mm, L:1000mm


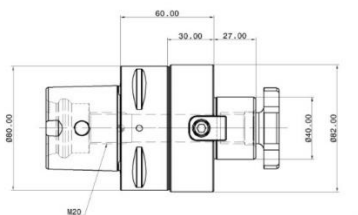
Results

Machining Parameters	Product Information	2D+3D Representation	Comments
	Designation Holder: C8 SEM40X60 C Tool: SOF45 D125-08-40-R18 Insert: S845 SNMU 1806ANR-MM IC830	Catalog No. 4561553 3107290 5668858	

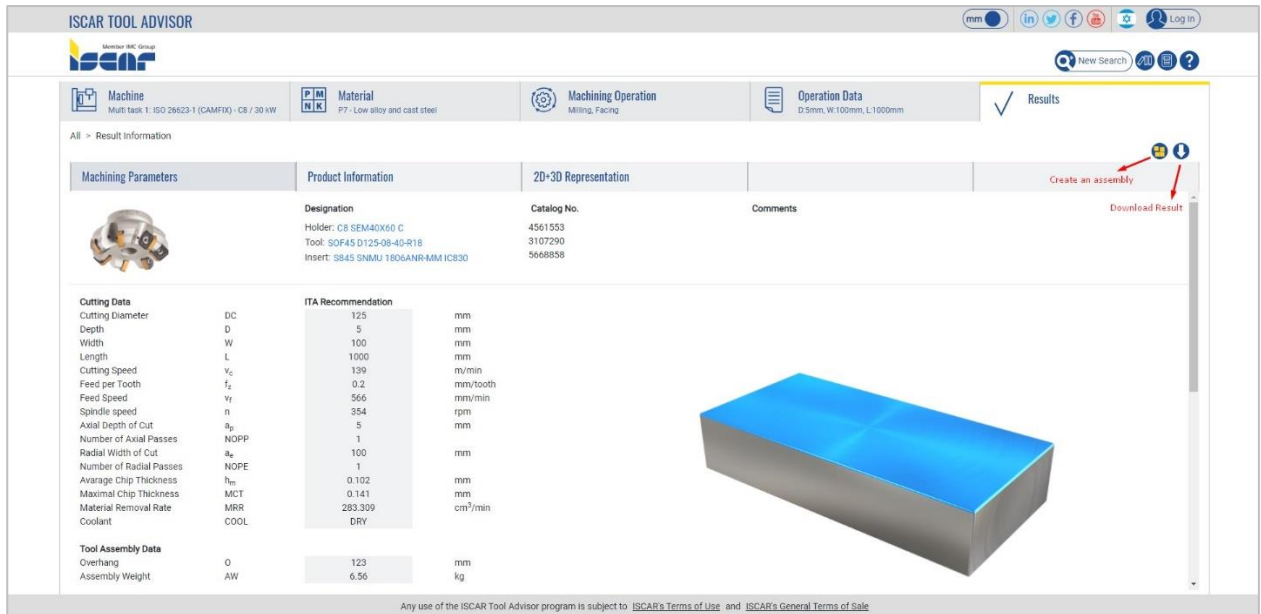
Holder:

3D Representation ☒ Light ☐ Detailed

2D Representation ☐ ISO

En haut à gauche de l'écran se trouvent deux icônes : « Créer un assemblé » et « Exporter le fichier ».
Cliquez sur l'icône « Téléchargement » ouvre une fenêtre permettant de choisir le format d'exportation :



ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1: ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8 / 30 kW
Material: P7 - Low alloy and cast steel
Machining Operation: Milling, Facing
Operation Data: D 5mm, W 100mm, L 1000mm

Results

Machining Parameters

Product Information

Designation: Holder: C8 SEM40X60 C
Tool: S0F45 D125-08-40-R18
Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830

2D+3D Representation

Comments

Cutting Data

Parameter	Value	Unit
Cutting Diameter	DC	mm
Depth	D	mm
Width	W	mm
Length	L	mm
Cutting Speed	v_c	m/min
Feed per Tooth	f_z	mm/tooth
Feed Speed	v_f	mm/min
Spindle speed	n	rpm
Axial Depth of Cut	a_p	mm
Number of Axial Passes	NOPP	
Radial Width of Cut	a_e	mm
Number of Radial Passes	NOPE	
Average Chip Thickness	h_m	mm
Maximal Chip Thickness	MCT	mm
Material Removal Rate	MRR	cm ³ /min
Coolant	COOL	

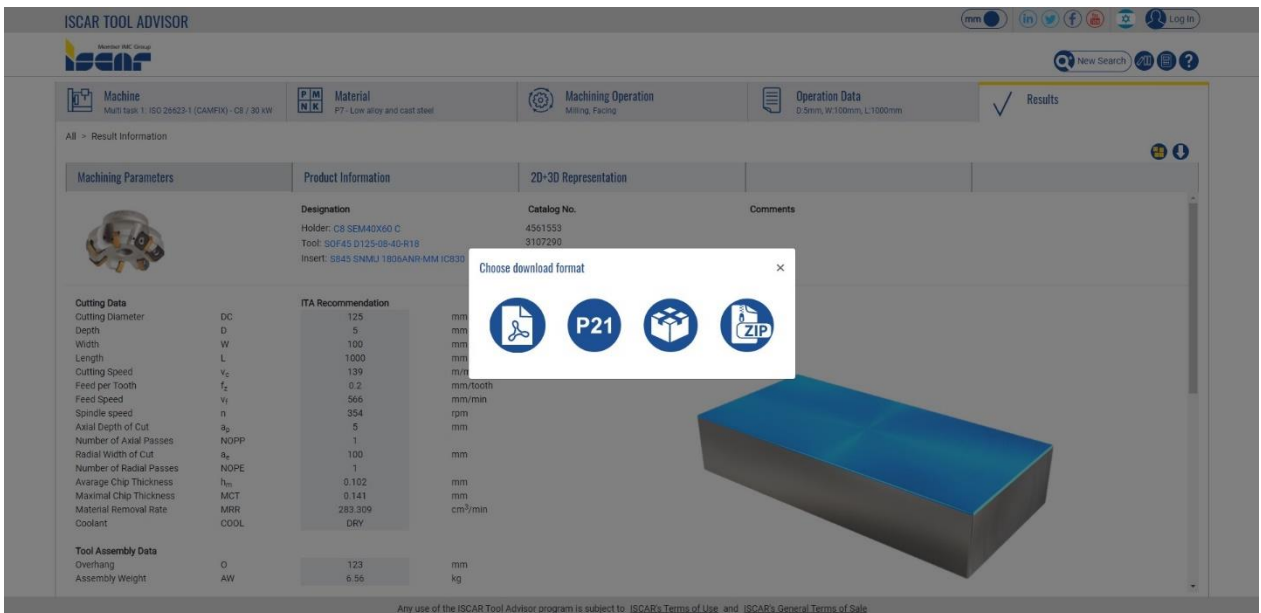
ITA Recommendation

Parameter	Value	Unit
DC	125	mm
D	5	mm
W	100	mm
L	1000	mm
v_c	139	m/min
f_z	0.2	mm/tooth
v_f	566	mm/min
n	354	rpm
a_p	5	mm
NOPP	1	
a_e	100	mm
NOPE	1	
h_m	0.102	mm
MCT	0.141	mm
MRR	283.309	cm ³ /min
COOL	DRY	

Tool Assembly Data

Parameter	Value	Unit
Overhang	O	mm
Assembly Weight	AW	kg

Download Result



ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Multi task 1: ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8 / 30 kW
Material: P7 - Low alloy and cast steel
Machining Operation: Milling, Facing
Operation Data: D 5mm, W 100mm, L 1000mm

Results

Machining Parameters

Product Information

Designation: Holder: C8 SEM40X60 C
Tool: S0F45 D125-08-40-R18
Insert: SB45 SNMU 1806ANR-MM IC830

2D+3D Representation

Comments

Choose download format

Download icons: Generic, P21, Folder, ZIP


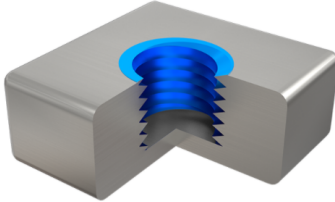
Un générateur de programme CN pour les applications de filetage par fraisage est également disponible. Cliquer sur l'icône "Programmation" ouvrira le logiciel :

ISCAR TOOL ADVISOR

Machine: Machining Center 6: BT-40 / 19 kW | Material: P7 - Low alloy and cast steel | Machining Operation: Threading, Thread Milling Internal | Operation Data: TS:M60, P:1mm, NS:M6 X 1, LTH:1mm | Results

All > Result Information

NC Generator

Machining Parameters	Product Information	2D+3D Representation	Comments																																																								
 <p>Cutting Data</p> <table border="1"> <tr><td>Cutting Diameter</td><td>DC</td><td>4.8</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Thread Std.</td><td>TS</td><td>M60</td><td></td></tr> <tr><td>Pitch</td><td>P</td><td>1</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Nominal Size/Thread Dia.</td><td>NS/Do</td><td>M6 X 1</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Thread Length</td><td>LTH</td><td>1</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Cutting Speed</td><td>v_c</td><td>145</td><td>m/min</td></tr> <tr><td>Feed per Tooth</td><td>f_z</td><td>0.02</td><td>mm/tooth</td></tr> </table> <p>Tool Assembly Data</p> <table border="1"> <tr><td>Overhang</td><td>O</td><td>112</td><td>mm</td></tr> <tr><td>Assembly Weight</td><td>AW</td><td>1.41</td><td>kg</td></tr> </table> <p>Machine Data</p> <table border="1"> <tr><td>Spindle speed</td><td>n</td><td>9616</td><td>rpm</td></tr> <tr><td>Circular Feed Rate</td><td>F</td><td>115</td><td>mm/min</td></tr> <tr><td>Feed Speed</td><td>v_f</td><td>577</td><td>mm/min</td></tr> </table> <p>Prices</p> <table border="1"> <tr><td>Insert Price</td><td>IP</td><td>255</td><td>NIS</td></tr> <tr><td>Tool Price</td><td>TP</td><td>0</td><td>NIS</td></tr> </table>	Cutting Diameter	DC	4.8	mm	Thread Std.	TS	M60		Pitch	P	1	mm	Nominal Size/Thread Dia.	NS/Do	M6 X 1	mm	Thread Length	LTH	1	mm	Cutting Speed	v _c	145	m/min	Feed per Tooth	f _z	0.02	mm/tooth	Overhang	O	112	mm	Assembly Weight	AW	1.41	kg	Spindle speed	n	9616	rpm	Circular Feed Rate	F	115	mm/min	Feed Speed	v _f	577	mm/min	Insert Price	IP	255	NIS	Tool Price	TP	0	NIS	<p>Designation</p> <p>Holder (Adaptor): BT40 HYDRO 6X90 Solid: MTECZ 06048C10 1.0ISO IC908</p> <p>Catalog No.</p> <p>4559246 5606156</p>		
Cutting Diameter	DC	4.8	mm																																																								
Thread Std.	TS	M60																																																									
Pitch	P	1	mm																																																								
Nominal Size/Thread Dia.	NS/Do	M6 X 1	mm																																																								
Thread Length	LTH	1	mm																																																								
Cutting Speed	v _c	145	m/min																																																								
Feed per Tooth	f _z	0.02	mm/tooth																																																								
Overhang	O	112	mm																																																								
Assembly Weight	AW	1.41	kg																																																								
Spindle speed	n	9616	rpm																																																								
Circular Feed Rate	F	115	mm/min																																																								
Feed Speed	v _f	577	mm/min																																																								
Insert Price	IP	255	NIS																																																								
Tool Price	TP	0	NIS																																																								

Après avoir activé la fonction programmation et choisi le type de commande numérique de la machine et le post processeur utilisé, le programme CN sera disponible :

ISCAR Tool Advisor | MillThread Advisor | Thread: INT / RH M6 X 1 L 1 mm M60 (ISO)

Tool Data | Operational Data | NC Settings | Summary and Result


CNC Program ☐ With Numeration

```

%
O0100
( FANUC I&J RH CLIMB INT )
( MATERIAL - 7 - Low alloy and cast steel (less than 5% of alloying elements) )
( THREAD DATA - M6 X 1, PITCH=1MM, LENGTH=1MM, DIAMETER=6MM )
( TOOL - MTECZ 06048C10 1.0ISO )
( TOOL RADIUS COMPENSATION D1=0 )
T1 M06
G90 G00 G54 G40 G17 G94 X0.000 Y0.000 S9616 M03
G43 Z50.000 H1 M08
G01 Z-1.075 F2000
(PASS NUMBER 1)
G91 G01 G41 D1 X0.420 Y-0.180 F115
G03 X0.180 Y0.180 I0.000 J0.160 Z0.075
G03 I0.600 Z1.000
G03 X-0.180 Y0.180 I-0.180 J0.000 Z0.075
G01 G40 X-0.420 Y-0.180
G90 G00 Z100.000
M30
%
```

Tooling

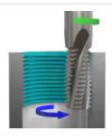
Solid Tool: MTECZ 06048C10 1.0ISO



Cutting Diameter: 4.8 mm

Application

Thread Form	M60 (ISO)
Nominal Size	M6 X 1
INT/EXT	INT
Thread Orientation	RH
Machining Method	Climb
Thread Length	1 mm
Pre-hole diameter	5 mm
Radial Passes	1
Material	7 - Low alloy and cast steel (less than 5% of alloying elements)
Controller	Fanuc I&J



Machining Cycle Time: 0 min 4 sec

< Back | Terms Of Service | Feedback | Save | Print