MNL
Marketing News Letter
MILLTHREAD 13-2019 DEZEMBER 2019

MILLTHREAD

Noch einfachere Werkzeugauswahl und CNC-Programmierung mit dem neuen MILLTHREAD Advisor

Member IMC Group

MILLTHREAD

NEU

ISCARs neuer MILLTHREAD Advisor bietet eine einfache Werkzeugauswahl sowie die Option zur Erzeugung eines CNC-Programms für Gewindefräsbearbeitungen.

Der neue MILLTHREAD Advisor ist nun Bestandteil von ISCARs ITA (ISCAR TOOL ADVISOR).

Das Wichtigste auf einen Blick

- Einfache, schnelle und bedienerfreundliche Auswahl von Gewindefräswerkzeugen.
- Umfassende Werkzeugauswahl, um die wirtschaftlichste Werkzeuglösung für die jeweilige Anwendung zu finden.
- Sekundenschnelle CNC-Programmierung.
- Durch die Anwendung des Systems sparen Sie Zeit bei der Suche nach dem geeigneten Gewindefräswerkzeug und der korrekten CNC-Programmierung.

Das System steht bereits zur Verfügung. Die Programmierung für MTECD-, MTFLE-Werkzeuge und für die Bearbeitung konischer NPT-, NPTF- und BSPT-Gewinde wird in Kürze ergänzt.

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Erich Timons
CTO
Mitglied der Geschäftsleitung

Mit freundlichen Grüßen

ISCAR Germany GmbH

Michael Hesselschwerdt
Produktspezialist

MILLTHREAD

MILLTHREAD ADVISOR

User Guide*

Gewindefräswerkzeuge - Anleitung und CNC-Programmerzeugung

*** Der neue MILLTHREAD Tool Advisor kann über “Settings” auf Deutsch umgestellt werden!**

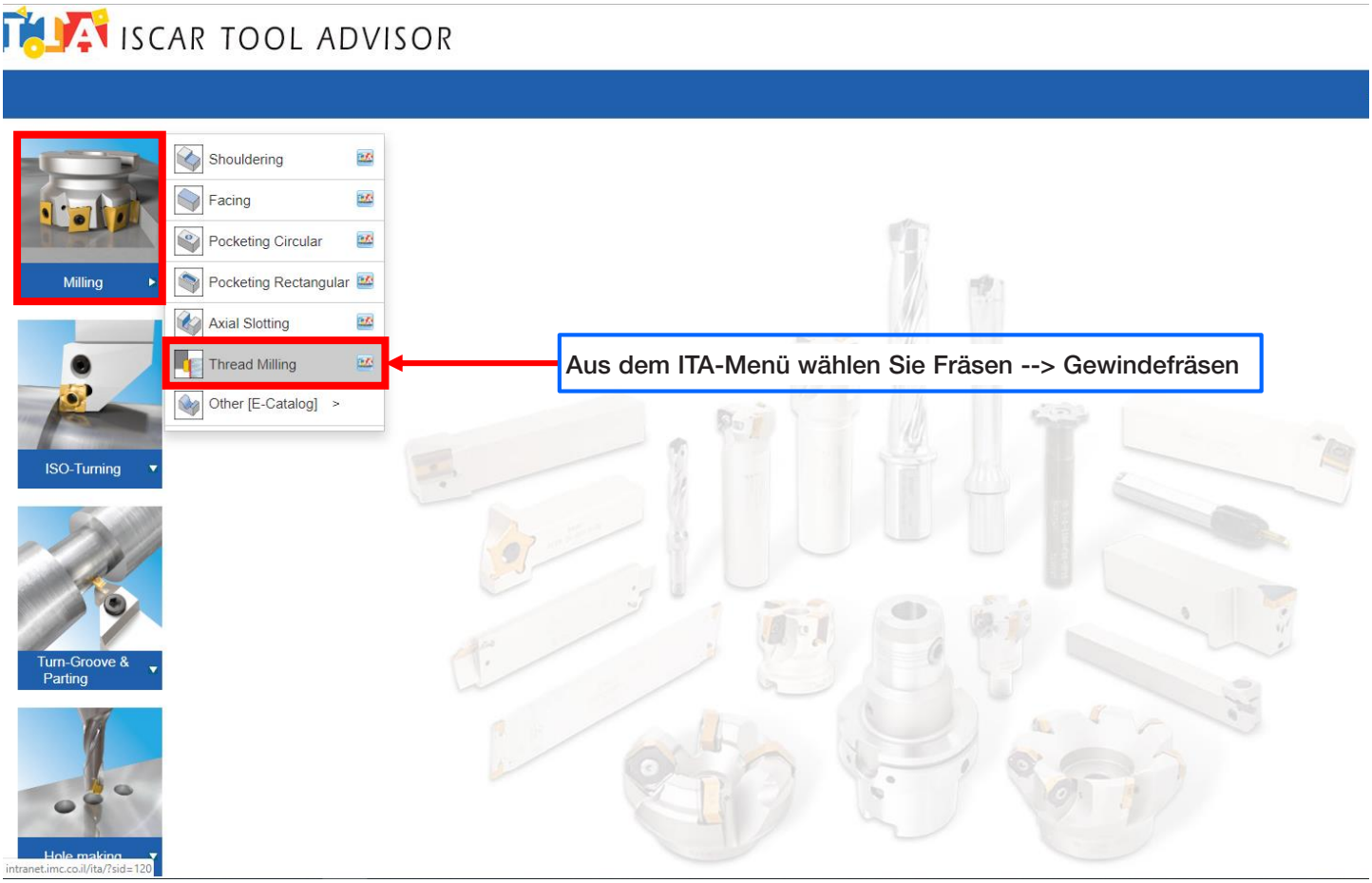
Member IMC Group

MILLTHREAD

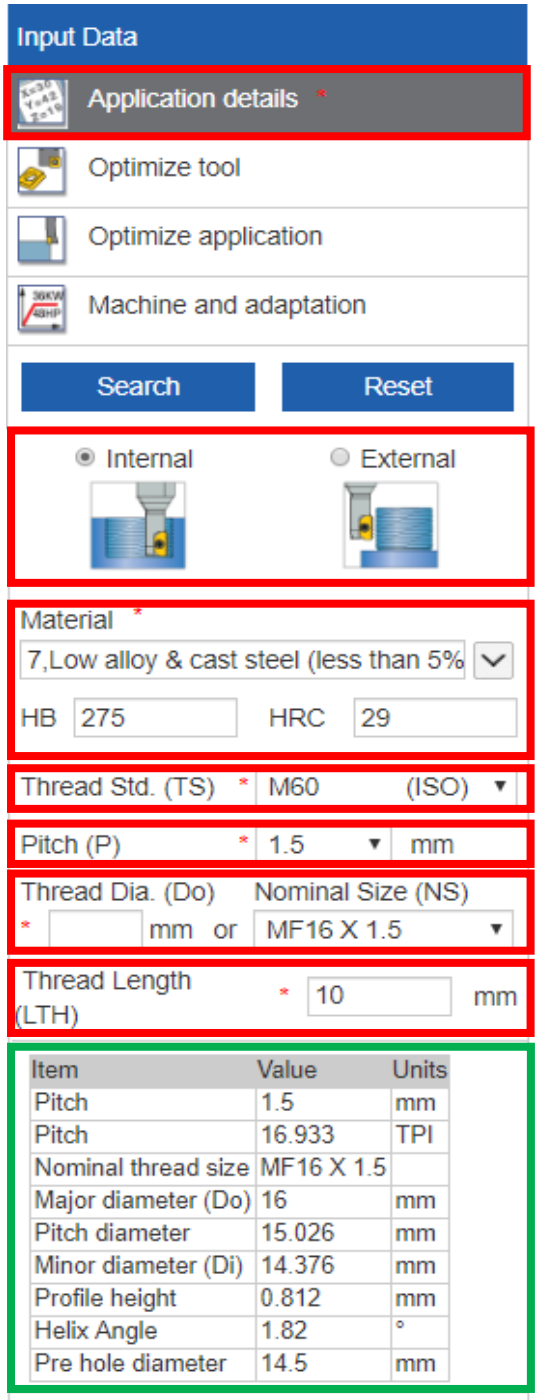
Sie finden den MillThread Advisor unter:
http://www.iscar.com/ita/MainPage.aspx

oder

Klicken Sie auf das MILLTHREAD-Symbol in ISCARs elektronischem Katalog oder in der ISCAR WORLD App.
https://www.iscar.com/ecatalog/Index.aspx



MILLTHREAD



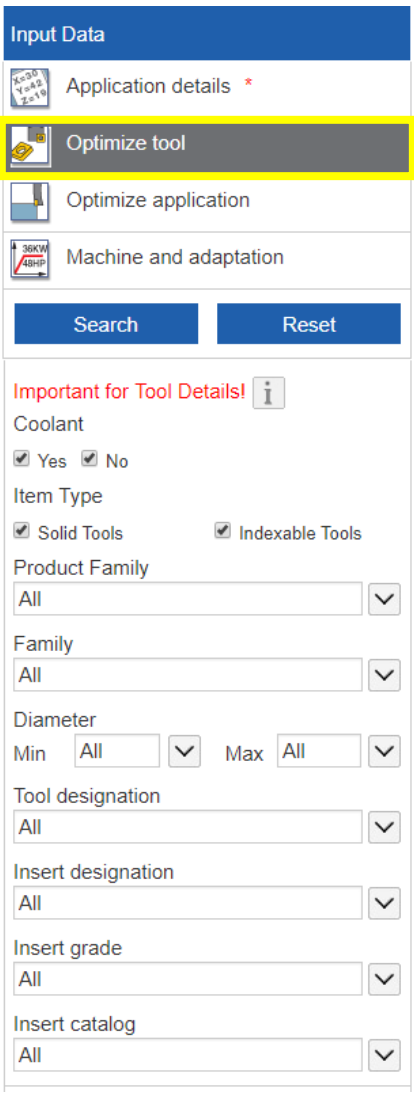
Geben Sie die erforderlichen Anwendungsdaten ein.

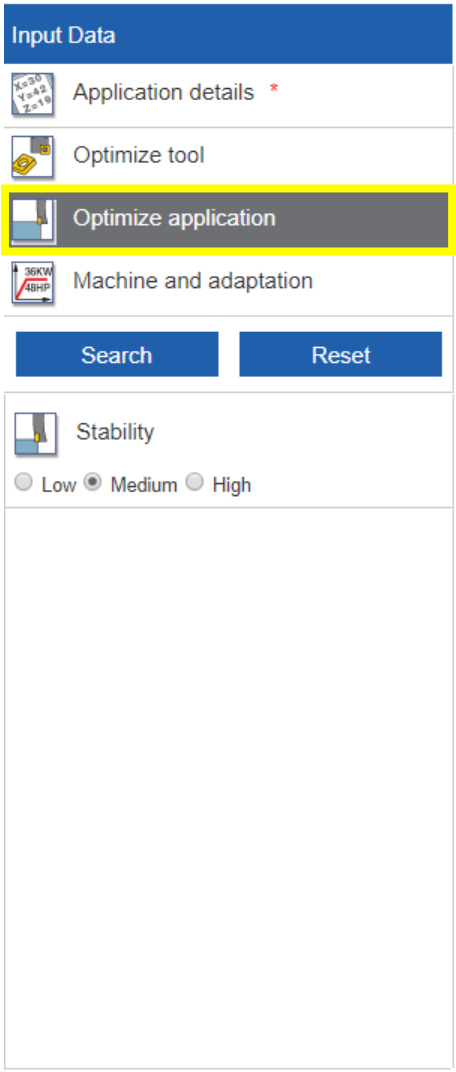
1. Wählen Sie Innen- oder Außengewindebearbeitung.
2. Wählen Sie aus dem Drop Down-Menü den Werkstückstoff aus.
3. Definieren Sie aus dem Drop-Down-Menü den Gewindestandard.
4. Definieren Sie aus dem Drop Down-Menü die Gewindesteigung.
5. Geben Sie den Gewindedurchmesser in mm an oder wählen Sie aus dem Drop Down-Menü den Nenndurchmesser.
6. Geben Sie die Gewindelänge ein.
7. Drücken Sie “ENTER”.

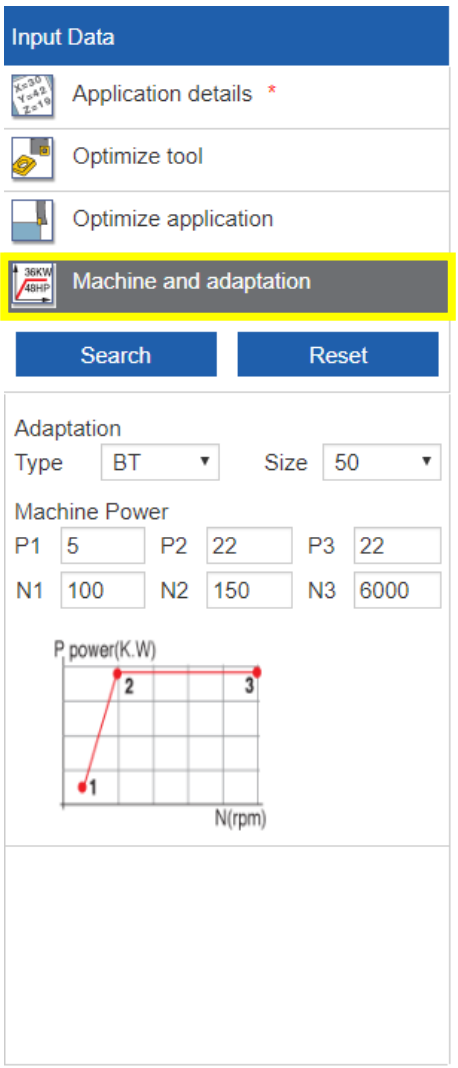
Die Gewindedaten werden angezeigt

MILLTHREAD

Die 3 unten gezeigten Menüpunkte ermöglichen die Dateneingabe für eine erweiterte Suche (optional, keine Pflichtfelder)

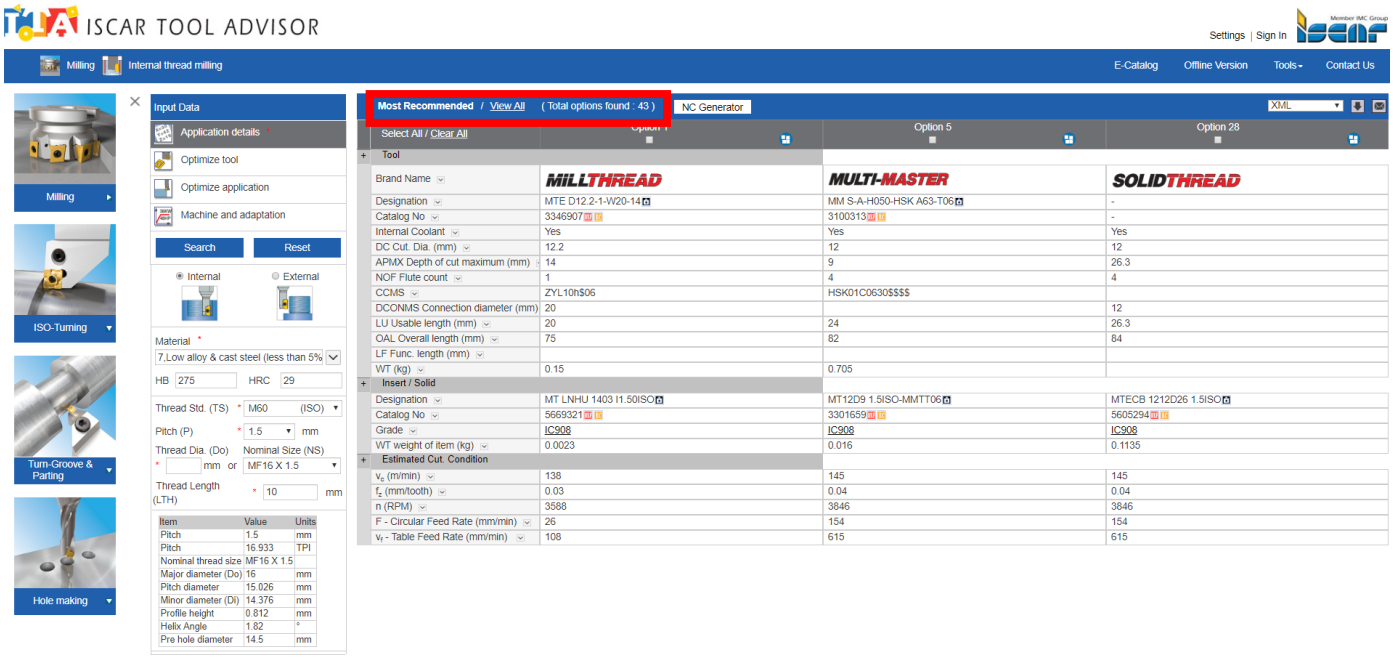






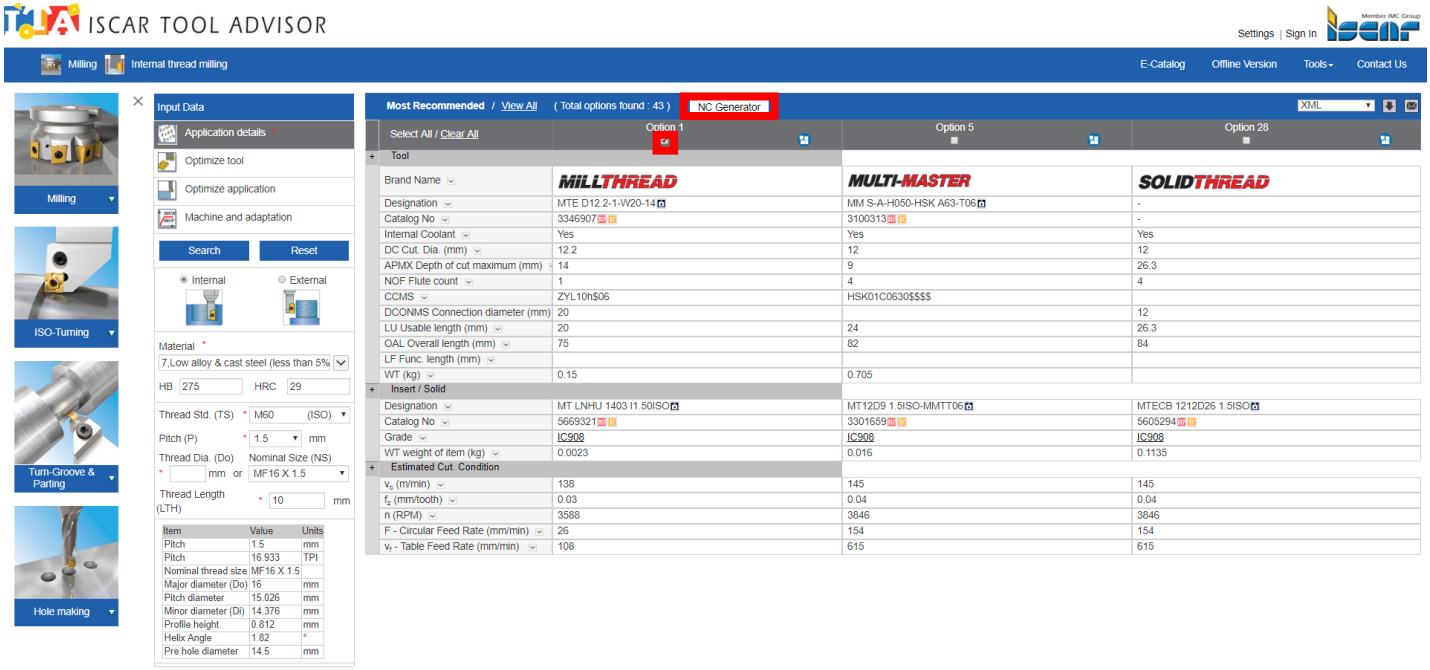
MILLTHREAD

**Für die erweiterte Suche bietet Ihnen das System insgesamt 43 Optionen.
Die 3 am besten geeigneten Optionen werden angezeigt.
Klicken Sie “View”, um alle 43 Optionen aufzurufen.**



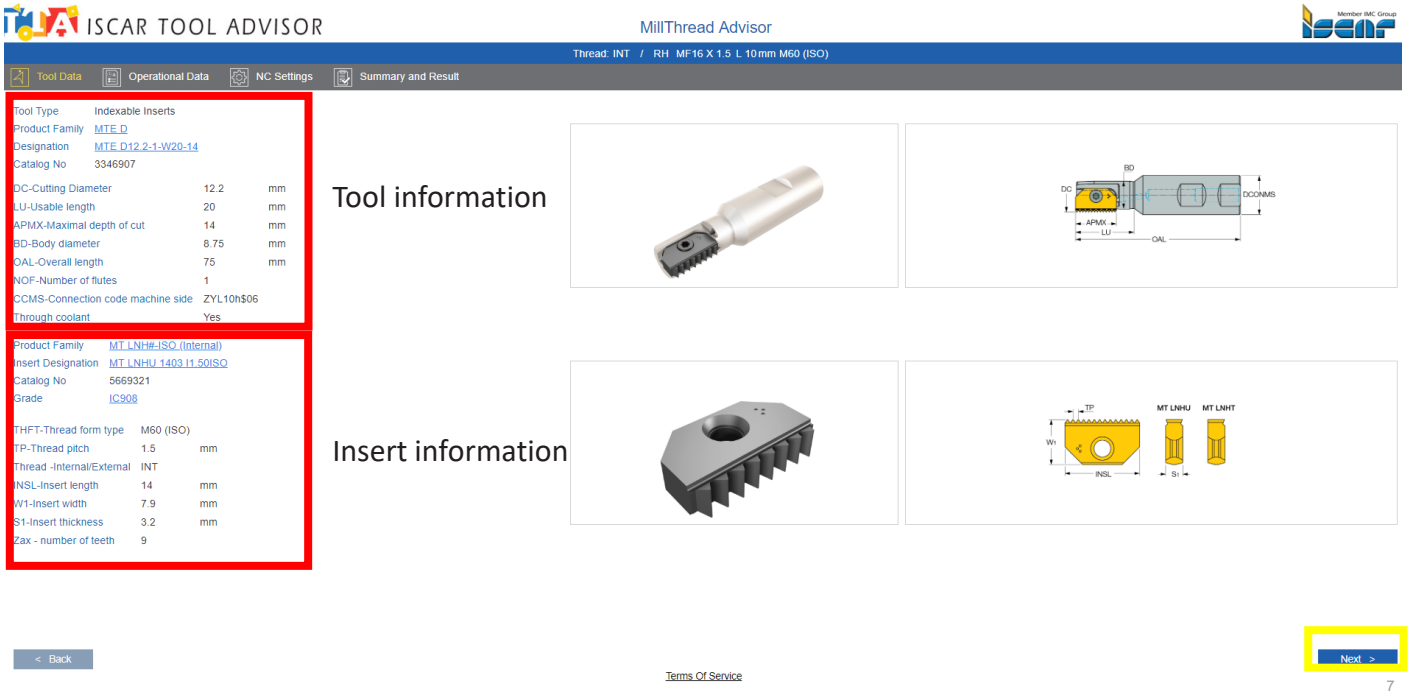
5

**Nach Auswahl der gewünschten Option klicken
Sie auf “CNC Generator”**



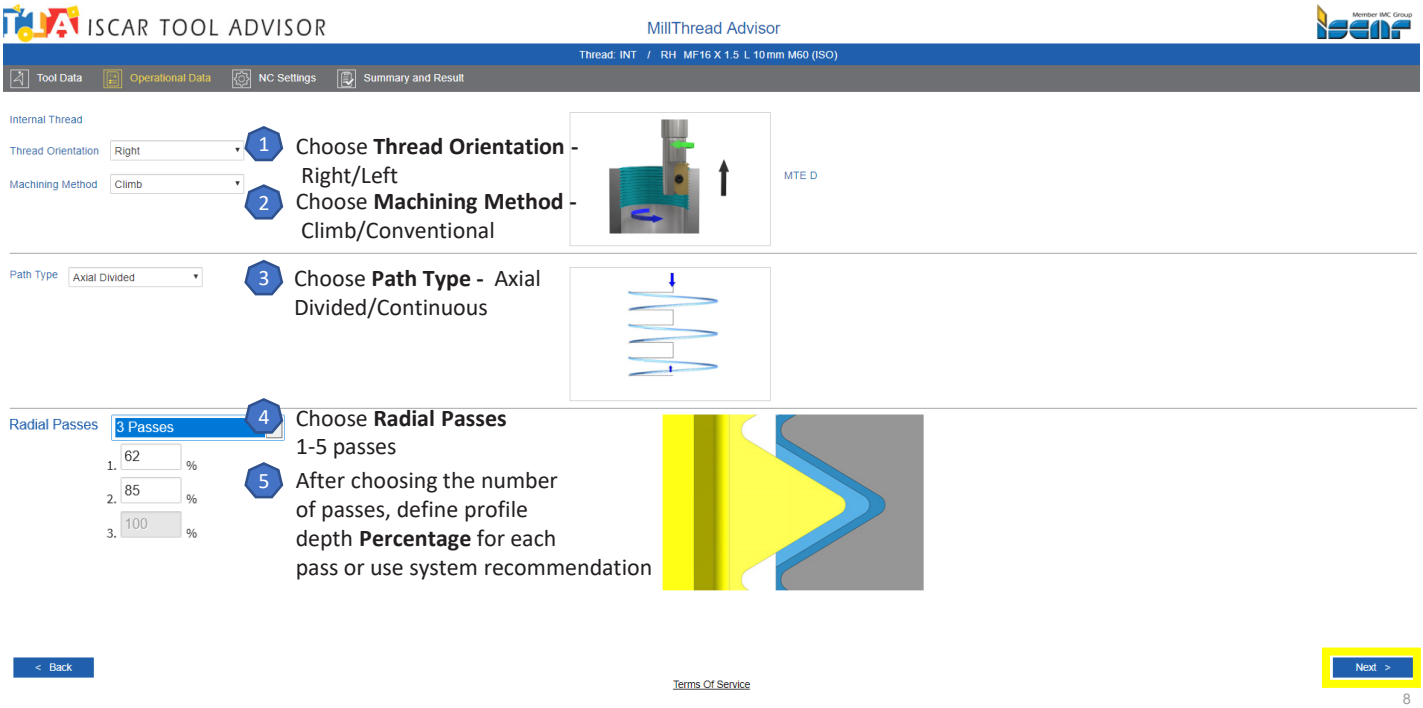
MILLTHREAD

Werkzeugdaten werden angezeigt



7

Zur Erzeugung des CNC-Programms geben Sie die gewünschten Parameter ein



8

MILLTHREAD

Anzeige der empfohlenen Schnittparameter (Schnittparameter können manuell geändert werden)

ISCAR TOOL ADVISOR — MillThread Advisor

Thread: INT / RH MF16 X 1.5 L 10 mm M60 (ISO)

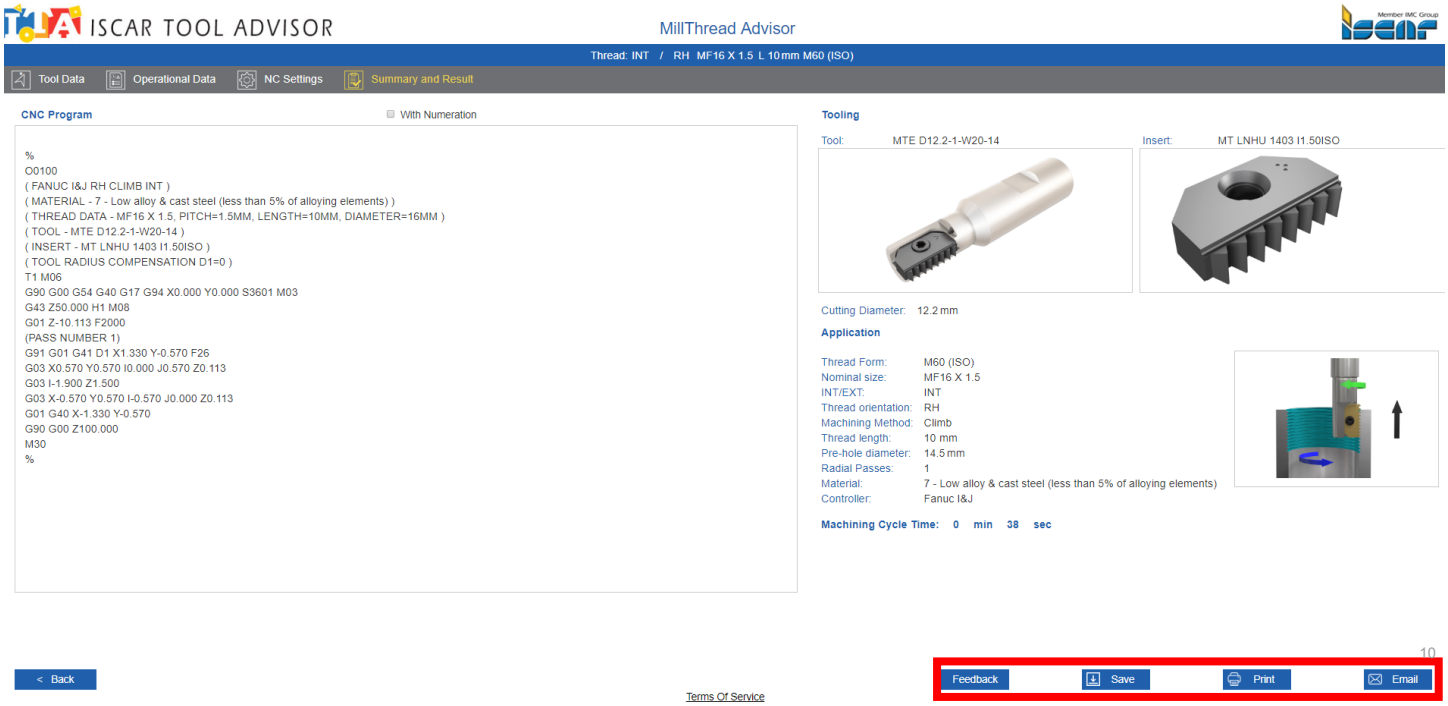
Tool Data | Operational Data | NC Settings | Summary and Result

Cutting Speed (v_c)	138	m/min
Rotational Speed (N)	3588	rpm
Table Feed (v_f)	108	mm/min
Circular Feed - CNC Program (F)	26	mm/min
Feed (f_z)	0.03	mm/tooth
Tool Entry	30	% of cutting feed
Axis Retraction (Z)	100	mm
Coordinate Type	Center	
Controller	Fanuc I&J	
Tool Number	1	
Offset		
Radial D	1	
Length H	1	
Program Number	O0100	
Coordinate Center	X 0 Y 0 Z 0	
CNC Program - Units	Metric / Inch	

Machining Cycle Time: 0 min 38 sec

< Back

Terms Of Service

MILLTHREAD

Das erzeugte CNC-Programm basiert auf den eingegebenen Daten. Sie können das CNC-Programm speichern, drucken oder per E-Mail versenden. Des weiteren können Sie an ISCAR Ltd ein Feedback zum CNC-Programm senden.