



工具選定プログラム 操作マニュアル

NEOTA
NEO ISCAR TOOL ADVISOR



目次

NEOITAのメリット～今すぐ実践できるIoTとは～ 3

作業編	1. 機械を選択	4
	2. 被削材を選択	5
	3. 加工内容を選択	6
	4. 加工データを選択	7
	5. 選定結果	
	• 推奨工具一覧	8
	• パラメータ	9
	• 製品情報	10
	• 2D+3Dデータ	11



～NEOITAをもっと使いやすく～

便利な機能編	① お気に入り登録	12
	② 工具組付けシミュレーション	13
補足情報	① 更に最適工具を絞り込む	14
	② レポート出力と工具の詳細情報	15
	③ ご利用可能なその他コンテンツの紹介	16



メリット ~今すぐ実践できるIoT~

高度なAI技術を駆使して業務効率化を実現

何が分かる？

- ・最適工具
- ・機械動力
- ・推奨切削条件
- ・加工時間
- ・切屑排出量

どんな時？

- ・新規ワークの加工
- ・切削時間を短縮したい
- ・工具寿命を延ばしたい
- ・最適な切削条件が知りたい

アクセス方法

① PCの場合 ホームページ

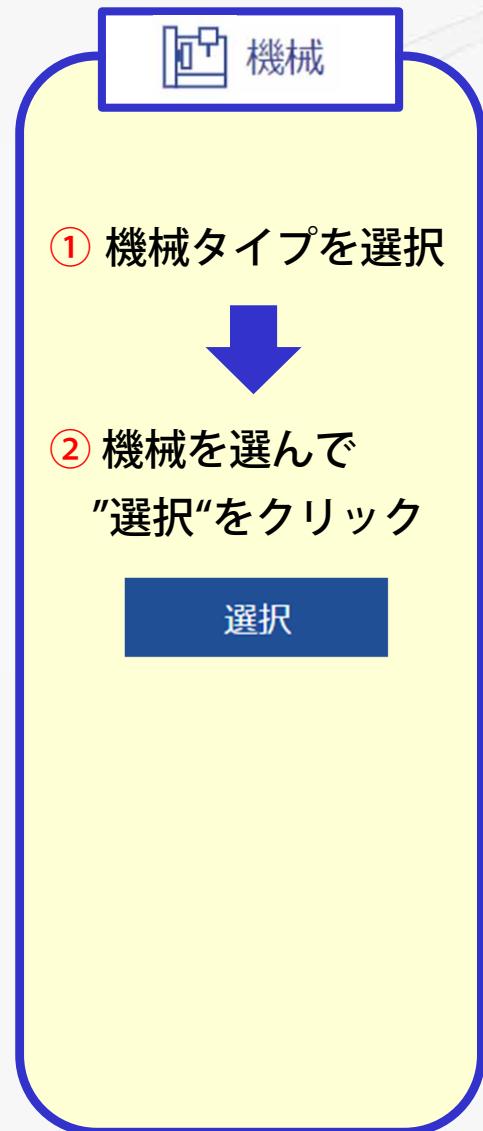


② スマホの場合 情報集約アプリ イスカルワールド





1. 機械を選択



機械

検索

フィルター検索 ① リセット

機械を選択

機械

スピンドル: メイン 工具

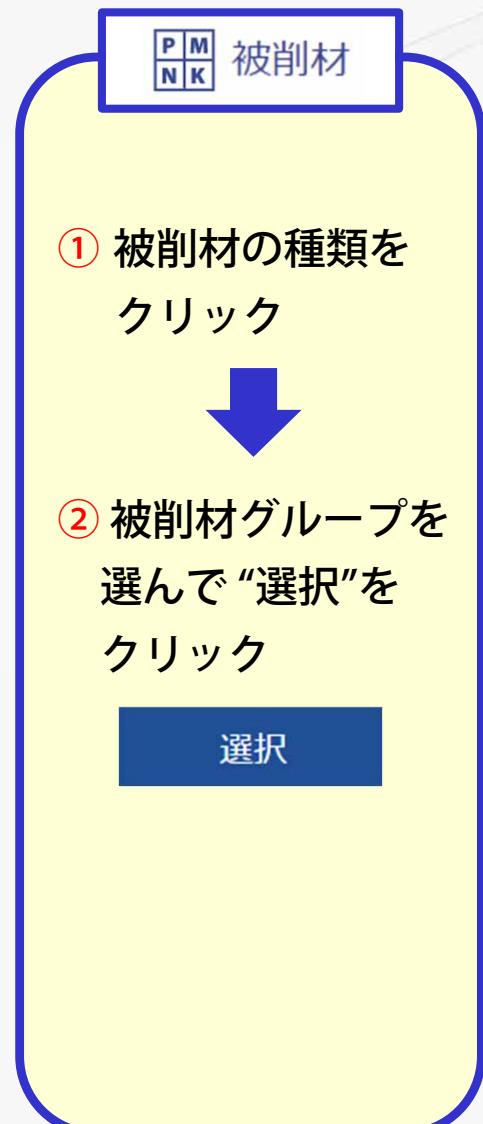
アダプタータイプ: サイズ

機械を検索: 5 out of 64

機械	スピンドル: メイン 工具	アダプタータイプ: サイズ	選択
Machining Center 6	BT - 40	☆	選択
Lathe 1	SQUARE - 25	☆	選択
Multi task 1	ISO 26623-1 (CAMFIX) - C8	☆	選択
Multi spindle 1	SQUARE - 12	☆	選択
swiss type 1	SQUARE - 8	☆	選択

【補足情報】
お気に入り登録は**12頁**参照
機械の詳細情報入力は**14頁**参照

2. 被削材を選択



① 機械
Machining Center 6: BT-40 / 19 kW

② 機械加工
加工データ
結果

① 被削材
P M N K P7 - 低合金鋼、鉄鋼 (合金成分5%...)

② 材質を選択
P > Group No.7

材質を選択

グループ	種類	条件	選択
1	炭素鋼、鉄鋼、快削鋼 <0.25%C	焼なまし	選択
2	炭素鋼、鉄鋼、快削鋼 >=0.25%C	焼なまし	選択
3	炭素鋼、鉄鋼、快削鋼 <0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	選択
4	炭素鋼、鉄鋼、快削鋼 >=0.55%C	焼なまし	選択
5	炭素鋼、鉄鋼、快削鋼 >=0.55%C	焼き入れ、焼き戻し	選択
6	低合金鋼、鉄鋼 (合金成分5%以下)	焼なまし	選択
7	低合金鋼、鉄鋼 (合金成分5%以下)	焼き入れ、焼き戻し	選択

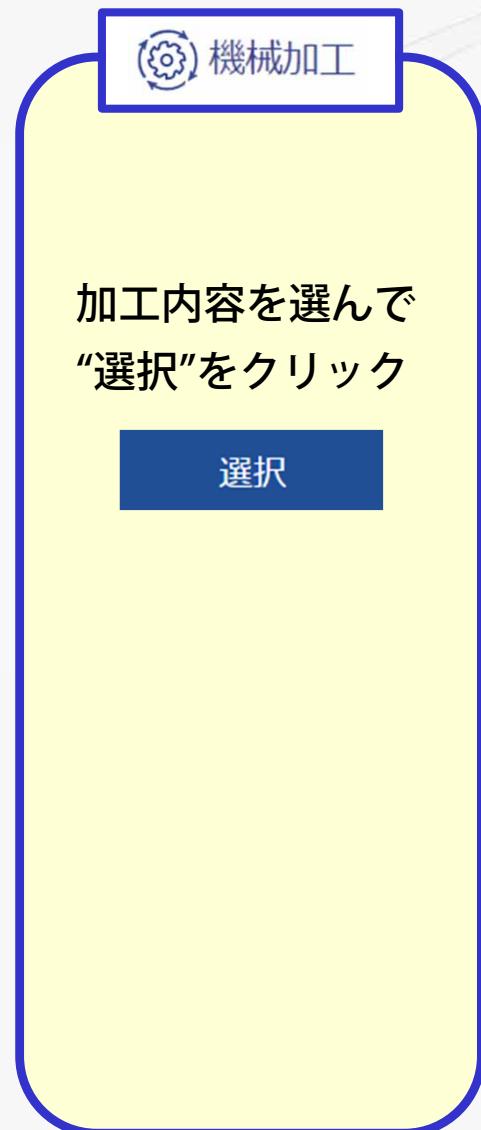
規格絞り込み

被削材グループが分からぬ場合はこちらをクリック！
例: S45C, SS400等
→ “JIS規格”から選択

【補足情報】
お気に入り登録は12頁参照



3. 加工内容を選択



機械加工

被削材

機械加工

加工データ

結果

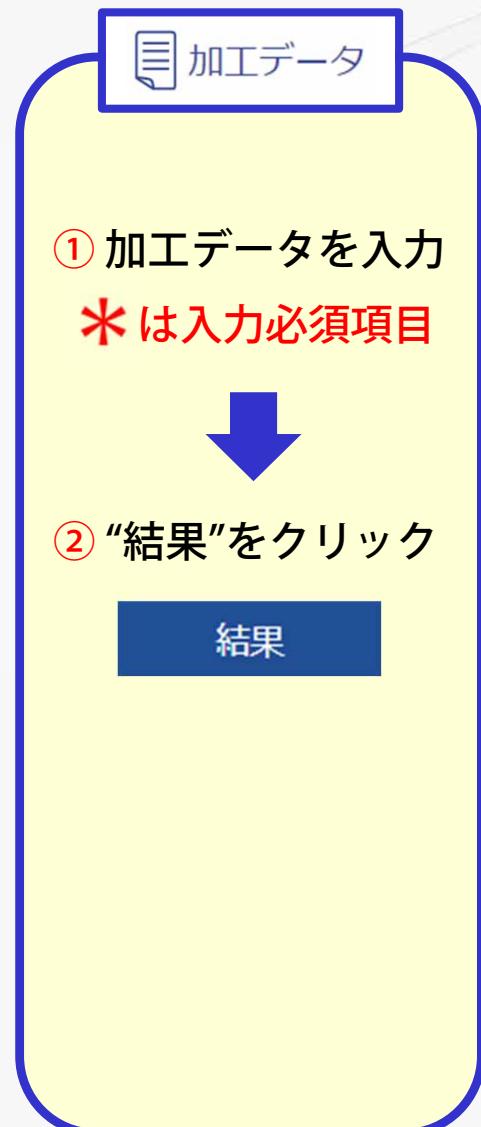
ミーリング ISO旋削 旋削・溝入・突切 穴あけ ねじ切り

肩削り加工 平面加工 ポケット加工(円形) ポケット加工(直角) 溝入れ(アキシャル方向)

選択 選択 選択 選択 選択



4. 加工データを入力



加工データ

機械
Machining Center 6: BT - 40 / 19 kW

被削材
P7 - 低合金鋼、鍛鋼 (合金成分5%...)

機械加工
ミーリング、面削り加工

加工データ
D:20mm, W:50mm, L:1000mm

結果

①

②

加工データ

加工深さ(D) *

切削幅(W) *

加工長(L) *

加工工程 - チップ/ヘッド交換式
 仕上加工 中仕上げ 粗加工

加工工程 - ソリッド
 仕上加工 一般加工

突出し長さ
 短い 長い 非常に長い

20 mm
50 mm
1000 mm



“絞り込み検索”はこちらをクリック



工具タイプ、工具径、刃数等

より詳細を記入することで効率よく選定が可能



5. 選定結果 ~ 推奨工具一覧 ~

✓ 結果

① 推奨される
3工具を表示

工具を選んで
クリック

★ より多くの推奨工具
から選びたい場合…
“すべての結果”を選択

推奨工具
 すべての結果
 ベストセラー

機械
Machining Center 6: BT-40 / 19 kW
被削材
P7-低合金鋼、鉄鋼 (合金成分5%...)
機械加工
ミーリング、削削加工
加工データ
D:20mm, W:50mm, L:1000mm
✓ 結果

フィルター検索
① 推奨
○ すべての結果
○ ベストセラー
リセット

結果
結果: 3 Out of 101

型番	商品名	刃数	操作
	ホルダー: BT40 SEM 27X45C 工具: H490 F90AX D063-6-27-17 チップ: H490 ANKX 170604PNTR IC830	HELIDO 490 LINE 6	
	ホルダー: BT40 SEM 27X45C 工具: HM390 FTD D080-6-27-15 チップ: HM390 TDKT 150504PDR IC830	HELI3MILL 6	
	ホルダー: BT40 SEM 27X45C 工具: H690 F90AX D080-6-27-16 チップ: H690 TNKX 1606PNTR-CS IC830	HELIDO 690 6	



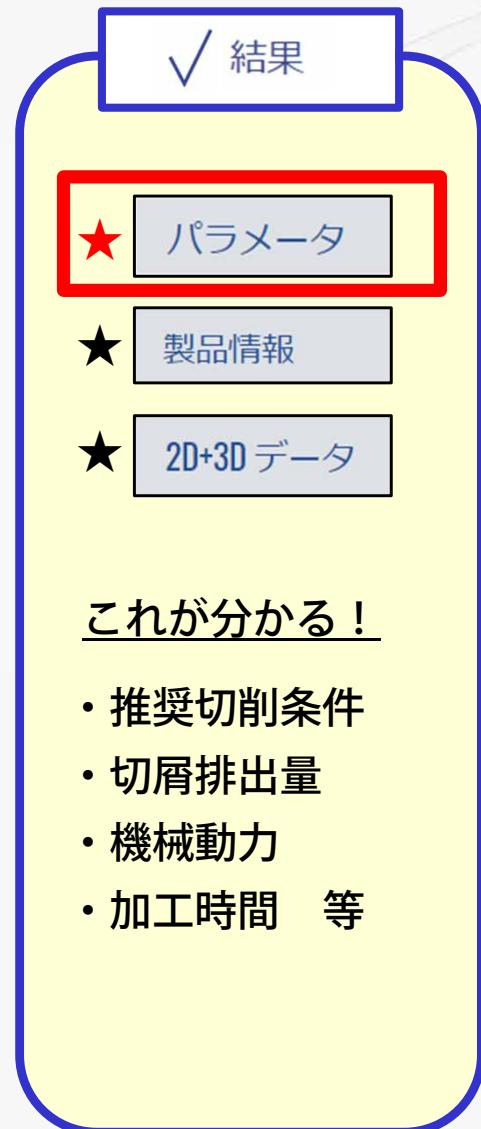
“フィルター検索”的活用で
自分に合った工具を絞り込み！

- ・工具タイプ
- ・工具径
- ・コーナーR 等

【補足情報】
推奨工具一覧表PDFの
ダウンロード等は**15頁**参照



5. 選定結果 ~パラメータ~



選択 > 結果 ★

パラメータ 製品情報 2D+3D データ

機械 被削材 機械加工 加工データ 結果

Machining Center 6: BT-40 / 19 kW P/NK 被削材 P7-低合金鋼、鉄鋼 (合金成分5%...) ミーリング、肩削り加工 D:20mm, W:50mm, L:1000mm

Windows Download

パラメータ

製品情報

2D+3D データ

ホルダ: BT40 SEM 27X45C **アイテム番号:** 4539071
工具: H490 F90AX D063-6-27-17 **工具番号:** 3104611
チップ: H490 ANKX 170604PNTR IC830 **チップ番号:** 5606355

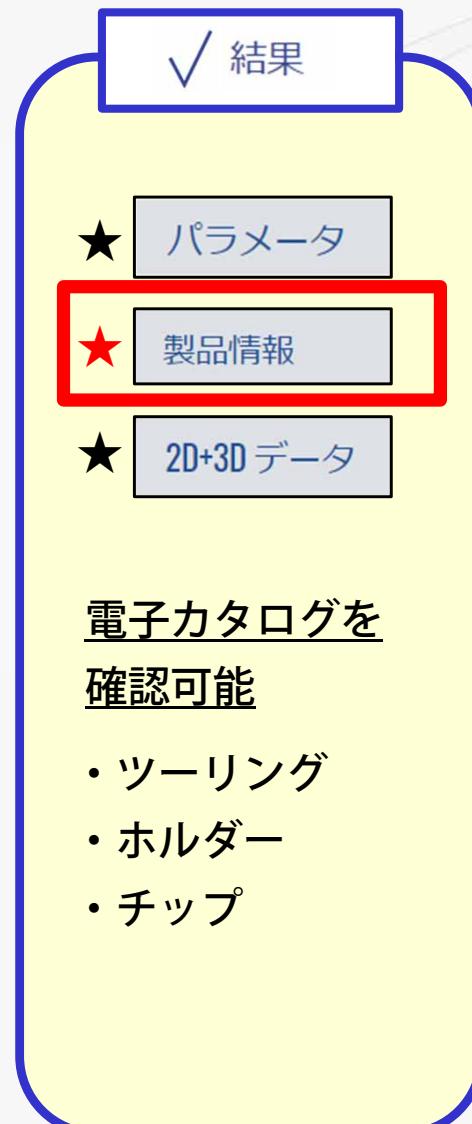
加工条件

	DC	63	mm
加工深さ	D	20	mm
切削幅	W	50	mm
加工長	L	1000	mm
切削速度	v_c	142	m/min
1刃の送り	f_z	0.2	mm/tooth
送り	v_f	860	mm/min
主軸回転数	n	717	rpm
切込み深さ	a_p	10	mm
軸方向のパス数	NOPP	2	
切込み幅	a_e	25	mm
径方向のパス数	NOPE	2	
平均切屑厚み	h_m	0.116	mm
最大切屑厚み	MCT	0.196	mm
切屑排出量	MRR	211.336	cm ³ /チップ
クーラント	COOL	DRY	

ITA推奨



5. 選定結果 ~ 製品情報 ~



機械
Machining Center 6: BT - 40 / 19 kW
被削材
P7 - 低合金鋼、鉄鋼 (合金成分5%...)
機械加工
ミーリング、肩削り加工
加工データ
D:20mm, W:50mm, L:1000mm
✓ 結果

選択 > 結果

★

パラメータ 製品情報 2D+3D データ

ホルダー:
製品ファミリー: BT-SEM-C BT MAS-403 ADB 一体型 ISO 3937 フェースミルホルダー クーラント穴付き

BT MAS

Item Designation: BT40 SEM 27X45C

SS	DCONWS	BD	LF	LSCWS	LB	CRKS	WT	Fig.	CDI
40	27.00	58.00	45.00	21.00	18.0	M16	1.32	1.	0

工具:
製品ファミリー: H490 F90AX-17 フェースミル(90°リード) 両面4コーナー使い

HELI DO

Item Designation: H490 F90AX D063-6-27-17

DC	CICT	APMX	OAL	DHUB	DCONMS	Arbor	RMPX*	CSP	WT	MIID
63.00	6	16.30	50.00	59.20	27.00	A	2.0	1	0.67	H490 ANKX 1700

選定工具の推奨切削条件や
製品情報をダウンロード

PDF

P21

STP/DXFファイル

XMLファイル



5. 選定結果 ~ 2D+3Dデータ~



【補足情報】
工具組付けシミュレーションは13頁参照

～NEOITAをもっと使いやすく～

便利な機能編



その① お気に入り登録

※アカウント登録が必要です

メリット：登録後、機械 / 被削材の選択が省略されます。

1ステップ目



このマークをクリックして
お気に入り登録

機械タイプ

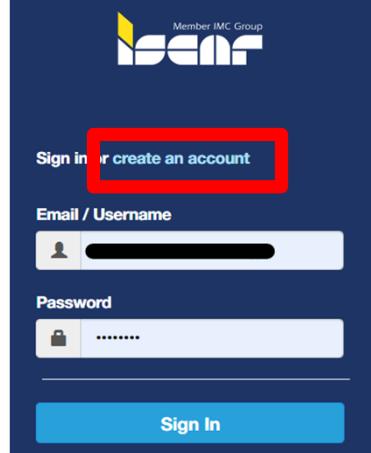
Machining Center 6 BT - 40  選択

被削材グループ

7 低合金鋼、鋳鋼（合金成分5%以下）  選択

2ステップ目

“Create an account”
をクリックして
アカウント登録



Sign in or create an account

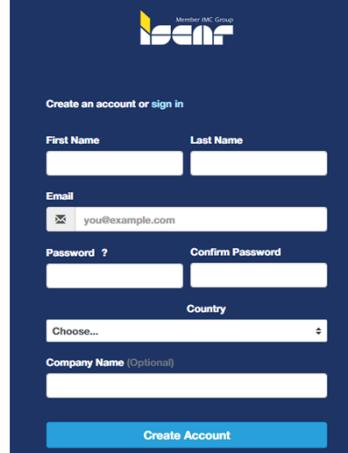
Email / Username

Password

Sign In

3ステップ目

任意のメールアドレスと
パスワード*を登録
8文字以上、
半角英大文字・小文字・数字含む



Create an account or sign in

First Name Last Name

Email you@example.com

Password Confirm Password

Country

Company Name (Optional)

Create Account



～NEOITAをもっと使いやすく～

便利な機能編



その② 工具組付けシミュレーション



1ステップ目



このマークをクリック

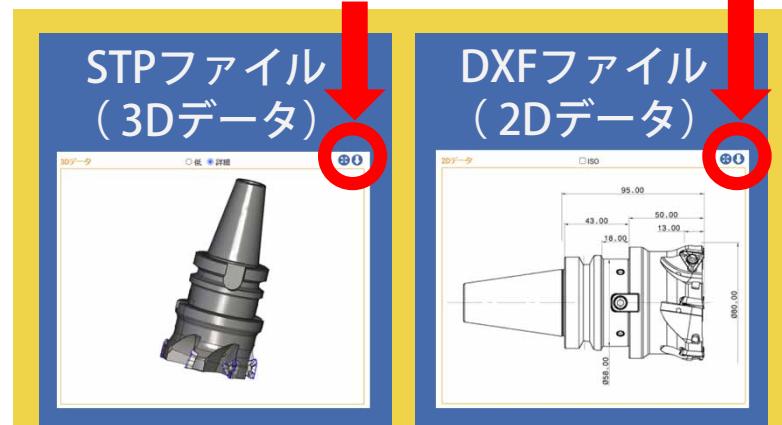
2ステップ目



ページ右上の“組付け開始”をクリック



ファイルダウンロードはこちら





～NEOITAをもっと使いやすく～ 補足情報

その① 更に最適工具を絞り込む 機械の詳細情報を入力

1ステップ目



機械の種類をクリック

2ステップ目

機械の詳細情報を入力



機械の詳細情報を入力

～NEOITAをもっと使いやすく～

補足情報

その② レポート出力 と 工具の詳細情報



機械 Machining Center 6: BT-40 / 19 kW
被削材 P7 - 低合金鋼、誘鋼 (合金成分5%...)
機械加工 ミーリング, 扉削り加工
加工データ D:20mm, W:50mm, L:1000mm
結果 ✓ 結果

結果: 101 Out of 101

型番	工具径 (mm)	刃数
ホルダー: BT40 SEM 27X45C 工具: H490 F90AX D080-7-27-17 チップ: H490 ANKX 170604PNTR IC830	63	6

Report Output (PDF file)
• Peripheral Information
• Recommended Tool Catalog

“型番”

それぞれの型番をクリックして
電子カタログで詳細を確認

⋮
部分の
表示項目をカスタマイズ
* 最大6項目まで選択可能



レポートを出力

(PDFファイル)

- 周辺情報
- 推奨工具一覧表

～NEOITAをもっと使いやすく～

補足情報



その③ ご利用可能なその他コンテンツ



電子カタログ



切削動力計算機



切屑適正化計算機



他社相当品検索



他社チップ材質相当品検索



チップ摩耗改善

