

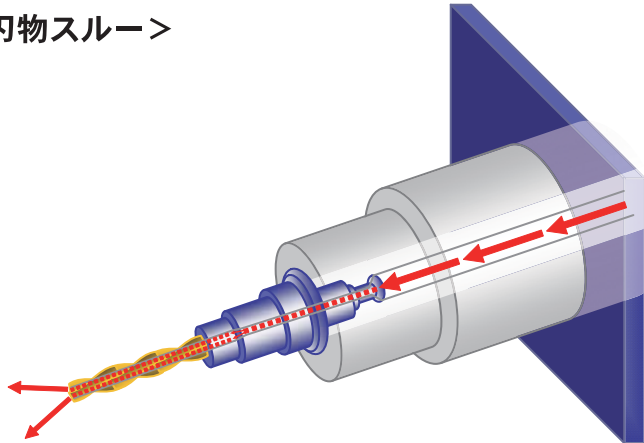
ツール構造と仕様選定時の注意点

● センタースルー構造

主轴と工具の貫通穴を通して刃先にクーラントを供給し、切粉除去、加工点の冷却、工具寿命の延長に大変効果的です。

※注意点：ツールより切削液が吐出する断面積（穴径、穴数）によって、吐出時の必要流量が変わります。
以下の例と「吐出圧力・流量関係表」を参考に、高圧クーラント装置の仕様を適切にご選定ください。

<刃物スルー>

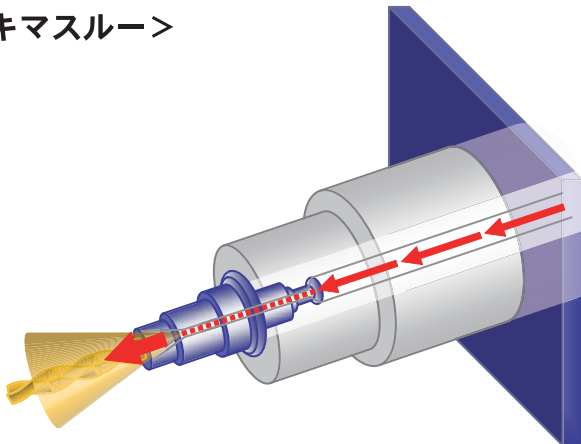


センタースルーによって、切削液が刃先より吐出するタイプ。

例) 吐出断面積：1.5mm×2カ所の場合（計 2.12mm相当）

① 7.0MPaでの必要流量：19L/min ② 3.5MPaでの必要流量：14L/min ③ 1.5MPaでの必要流量：9L/min

<スキマスルー>

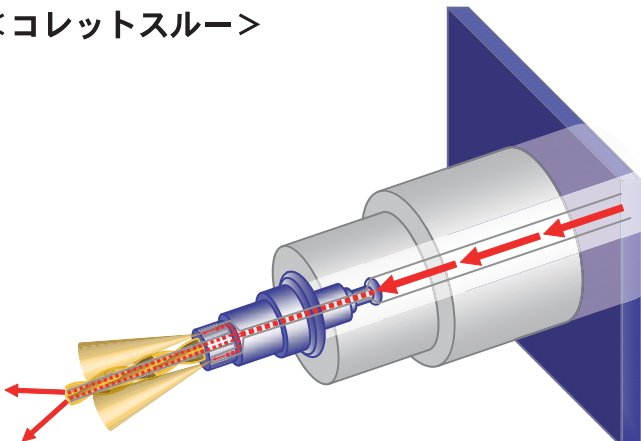


センタースルーによって、切削液がホルダと刃先の隙間より吐出するタイプ。

例) 吐出断面積：3.0mm相当の場合

① 7.0MPaでの必要流量：38L/min ② 3.5MPaでの必要流量：27L/min ③ 1.5MPaでの必要流量：18L/min

<コレットスルー>



センタースルーによって、切削液がコレットと刃先より吐出するタイプ。

例) 吐出断面積：コレット…1.5mm×6カ所、刃先…1.5mm×2カ所の場合（計4.25mm相当）

① 7.0MPaでの必要流量：75L/min ② 3.5MPaでの必要流量：54L/min ③ 1.5MPaでの必要流量：35L/min