

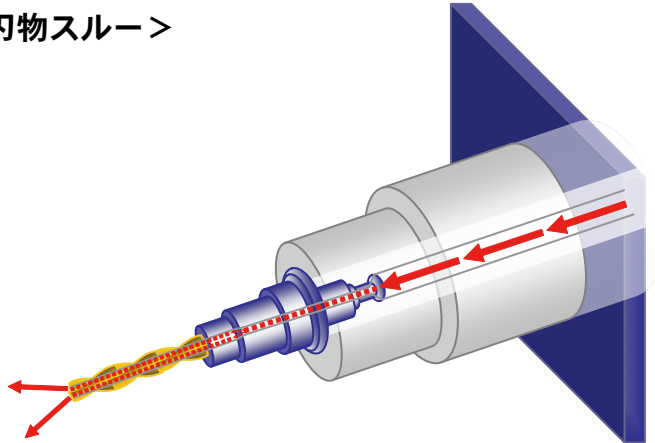
ツール構造と仕様選定時の注意点

● 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>

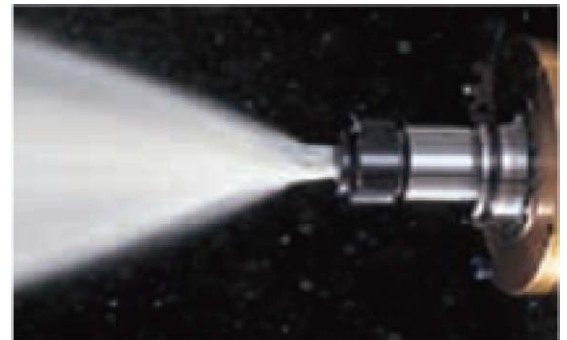
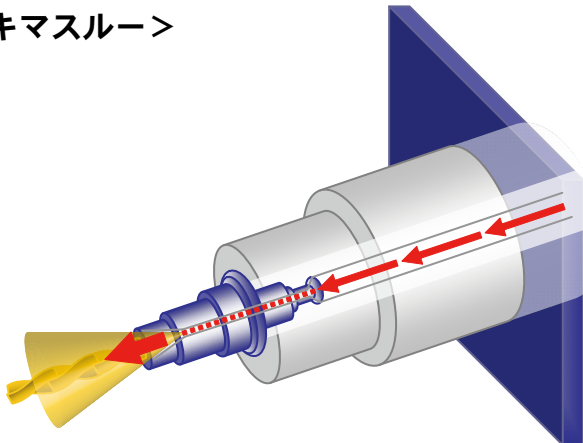


センタースルーによって、切削液が刃先より吐出するタイプ。

例) 吐出断面積: 1.5mm×2カ所の場合(計 2.12mm相当)

- ① 15.0MPaでの必要流量: 28L/min ② 9.0MPaでの必要流量: 22L/min ③ 7.0MPaでの必要流量: 19L/min

<スキマスルー>

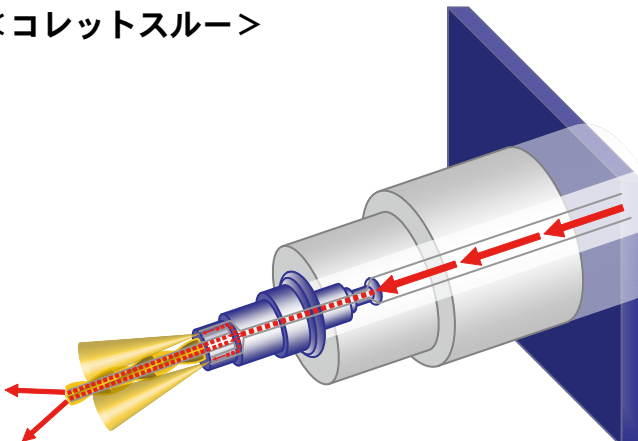


センタースルーによって、切削液がホルダと刃先の隙間より吐出するタイプ。

例) 吐出断面積: 3.0mm相当の場合

- ① 9.0MPaでの必要流量: 43L/min ② 7.0MPaでの必要流量: 38L/min ③ 5.0MPaでの必要流量: 32L/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 9.0MPaでの必要流量: 86L/min ② 7.0MPaでの必要流量: 76L/min ③ 5.0MPaでの必要流量: 64L/min