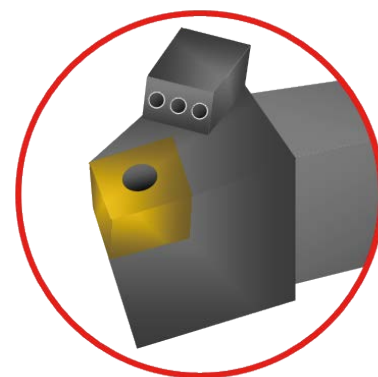
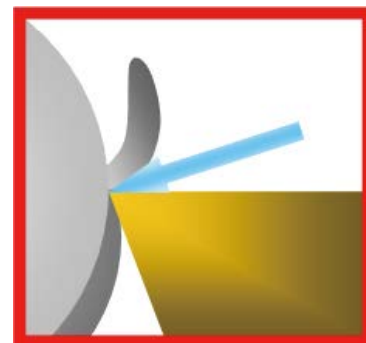
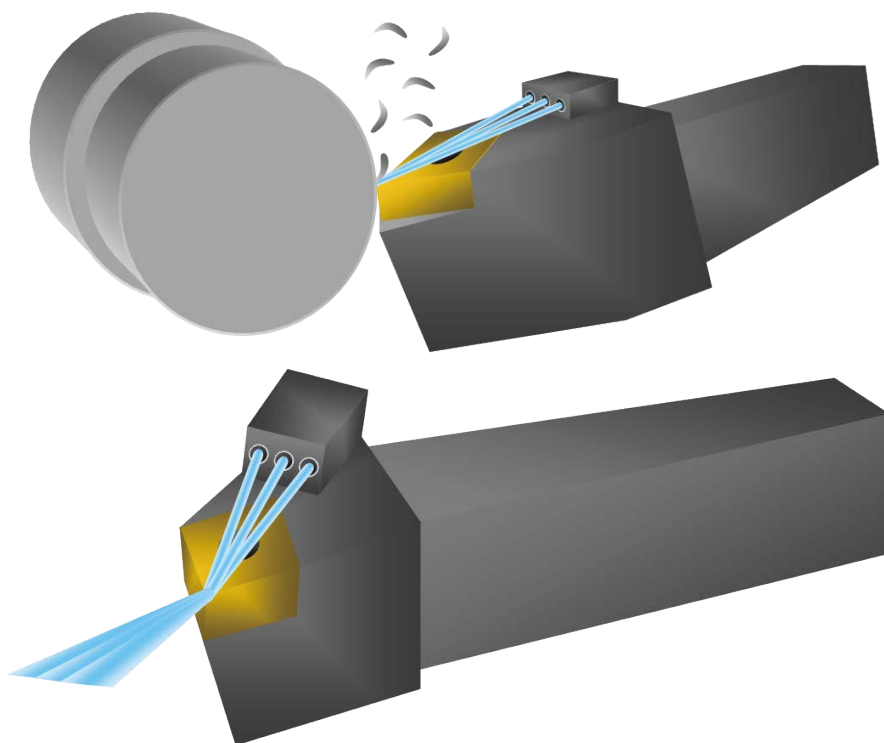


# ツール構造と仕様選定時の注意点

## 加工内容に合わせて適正な選定を！

※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。

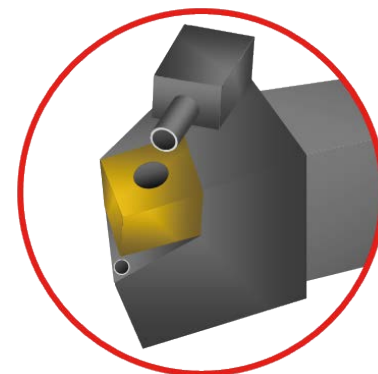
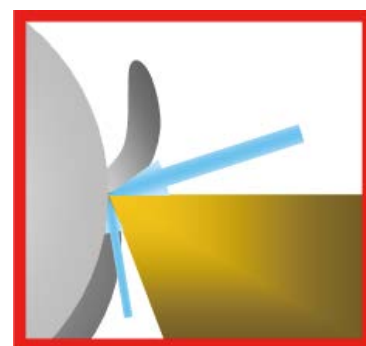
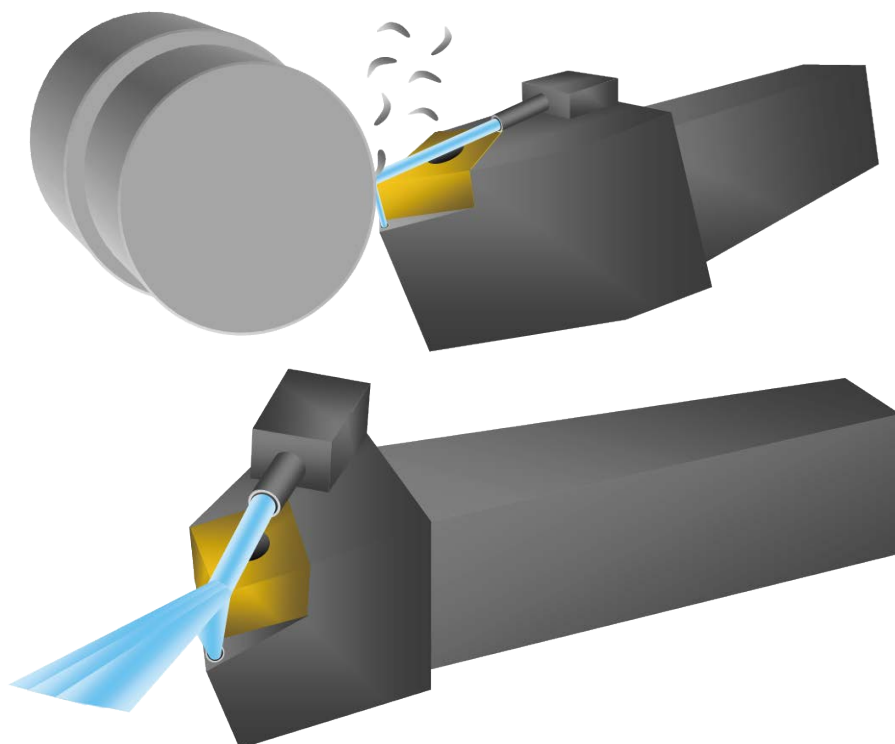
### <すくい面スルー>



例) 吐出断面積：1.0mm×3カ所の場合（計 1.73mm相当）

① 20MPaでの必要流量：22L/min ② 15MPaでの必要流量：19L/min ③ 9.0MPaでの必要流量：15L/min

### <すくい面&逃げ面スルー>



例) 吐出断面積：すくい面…1.5mm、逃げ面…1.0mmの場合（計 1.8mm相当）

① 20MPaでの必要流量：23L/min ② 15MPaでの必要流量：20L/min ③ 9.0MPaでの必要流量：16L/min