

研削油使用調査表

平成 年 月 日

お客様名		担当者様	
住所			
TEL		FAX	
E-mail			
現行品名		メーカー	
価格	缶・DM	使用量	缶・DM/月
倍率	倍		
使用機械	<ul style="list-style-type: none"> ・メーカー ()、形式 ()、タンク容量 (L 集中・個別) ・タンク設備 (マグネット、ペーパーフィルター、遠心分離、サイクロン、チラー) ・その他 () 		
被削材	<ul style="list-style-type: none"> ・炭素鋼 (S C) ・合金鋼 () ・ステンレス (SUS) ・チタン ・鋳鉄 (FC) ・鋳鋼 (FCD) ・銅・銅合金 () ・真鍮 ・快削鋼 ・アルミ、ADC・AC・A () ・マグネシウム合金 ・その他 () ・焼入 (有・無) ・硬度 () 		
加工	<ul style="list-style-type: none"> ・平面 ・円筒 ・内面 ・両頭 ・センターレス (連続・断続) ・ロール ・ラッピング ・バフ ・ホーニング ・その他 () 		
加工条件	研削速度 m/min	送り速度 mm/rpm	
	回転数 rpm	切り込み量 mm/rev	
砥石	砥 粒：ダイヤ ・CBN ・GC ・WA ・その他 () 結合剤：ビトリファイド ・ベークライト ・セメント ・メタル ・その他 () 粒 度： () 結合度： () ・その他 ()		
問題点 (現行品)	<ul style="list-style-type: none"> ・砥石寿命 ・仕上面 ・防錆性 (製品・機械・切粉) ・発泡性 ・耐腐敗性 ・臭気 ・防食性 ・洗浄性 (ベトツキ) ・塗装剥離 ・スラッジの沈降性 ・焼け ・目詰まり ・目こぼれ ・滑る ・削れない ・価格 ・廃水処理性 ・不水溶性→水溶性への変更 ・皮膚障害 ・環境問題 ・その他 () 		
加工名称			
加工略図			
要望事項			
その他			

必須事項

エバーケミカル工業(株) 営業部宛 FAX:072-363-2329