

# 切削油使用調査表

令和      年      月      日

<b>お客様名</b>		<b>担当者様</b>	
<b>住所</b>			
<b>TEL</b>		<b>FAX</b>	
<b>E-mail</b>			
<b>現行品名</b>		<b>メーカー</b>	
<b>価格</b>	缶・DM	<b>使用量</b>	
<b>倍率</b>	倍		
<b>加工機</b>	・NC旋盤 ・複合旋盤 ・M/C (縦型・横型) ・自動機 (ビーターマン) ・トランスファーマシン ・ノコ盤 (バンドソー・マルソー) ・ボール盤 ・BTA ・ホーニング ・その他 ( )		
<b>使用機械</b>	・メーカー ( )、形式 ( )、タンク容量 ( L 集中・個別) ・タンク設備 (オイルスキーマー・チップコンベア)		
<b>被削材</b>	・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 ( )		
<b>加工</b>	・旋削、フライス、ドリル ( 径 mm・深さ mm・貫通・止まり ) ・タップ・ブローチ ( 径 mm・深さ mm・貫通・止まり )、エンドミル ・リーマ ・バニッシングリーマ ( 径 mm・深さ mm・貫通・止まり ) ・ガンドリル ( 径 mm・深さ mm・貫通・止まり ) ・その他 ( )		
<b>加工条件</b>	切削速度                      m/min 回転数                              rpm	送り速度                              mm/rpm 切り込み量                              mm/rev	
<b>工具</b>	・SK・SKH ( ) ・粉末ハイス ・超硬 ・サーメット ・セラミック ・その他 ( ) 表面処理「コーティング」 ( )		
<b>問題点 (現行品)</b>	・工具寿命 ・仕上面 ・精度不良 (小・大) ・防錆性 (製品・機械・切粉) ・発泡性 ・耐腐敗性 ・臭気 ・塗装剥離 ・皮膚障害 ・洗浄性 (ベト付) ・防食性 ・透明性 ・価格 ・品質 ・廃水処理性 ・不水溶性→水溶性への変更 ・材料・工具焼け ・環境問題 ・ミスト、煙 ・その他 ( )		
<b>加工名称</b>			
<b>加工略図</b>			
<b>要望事項</b>			
<b>その他</b>			

     必須事項