



GREEN TOOL

再製造専用 見積依頼フォーム

ご依頼日:

この度はお声掛け頂きありがとうございます。
再製造品の御見積にあたり、本フォームをご記入頂き、メール又はFAXにて返信頂けますようお願い致します。

返信用e-mail : greentool@mbr.sphere.ne.jp

返信用FAX: 0865-62-4771

【ご注意】

- ・ 対商品について、出来るだけ詳細をご記入ください。必要情報が未記入の場合はお問い合わせに時間がかかり、御見積の提出が遅れる場合がございます。
- ・ 本数・仕様等、条件が変更になった場合は、価格も変更になりますのでご了承ください。
- ・ 切断前の工具の状態(欠け・磨耗・刃長/シャンク長不足 等)により、再製造が出来ない場合がございます。予めご了承ください。
- ・ ご記入に際して不明な点がございましたら、フリーダイヤル0120-110-773までお問い合わせください。

お客様情報

貴社名	(フリガナ)	ご担当者名	(フリガナ)		
		TEL		FAX	
ご住所	(フリガナ)				
	〒				
E-Mail					

↓既にお取引がある場合はお知らせください。

お取引	有り・無し	営業担当者名 (お取引有の場合わかれば)	
-----	-------	-------------------------	--

見積対象品 詳細

御見積本数		ご希望納期		ターゲットプライスがあれば 教えてください。	
-------	--	-------	--	---------------------------	--

<図面> 手書き/別途図面添付でも結構です。	形状		材質		
	刃数		刃長		
	全長		シャンク径		
	R		ネジレ角		
	コーティング		刻印		
	公差		※当社標準公差: ±0.02程度 (加工難易度により変化します。)		
	4				
	加工条件				
被削材					
加工方法	側面切削・倣い加工・Z突っ込み・R加工・その他				

<切断前の工具詳細>	<備考>

弊社記入欄

--



GREEN TOOL

再製造専用 見積依頼フォーム(記入例)

ご依頼日: 2015年5月14日

この度はお声掛け頂きありがとうございます。
再製造品の御見積にあたり、本フォームをご記入頂き、メール又はFAXにて返信頂けますようお願い致します。

返信用e-mail : greentool@mbr.sphere.ne.jp

返信用FAX: 0865-62-4771

【ご注意】

- ・ 対商品について、出来るだけ詳細をご記入ください。必要情報が未記入の場合はお問い合わせに時間がかかり、御見積の提出が遅れる場合がございます。
- ・ 本数・仕様等、条件が変更になった場合は、価格も変更になりますのでご了承ください。
- ・ 切断前の工具の状態(欠け・磨耗・刃長/シャンク長不足 等)により、再製造が出来ない場合がございます。予めご了承ください。
- ・ ご記入に際して不明な点がございましたら、フリーダイヤル0120-110-773までお問い合わせください。

お客様情報

貴社名	(フリガナ) グリーンツールカブシキガイシャ	ご担当者名	(フリガナ) ケンマ タロウ		
	グリーンツール株式会社		研磨 太郎	様	
		TEL	0865-63-3325	FAX	0865-62-4771
ご住所	(フリガナ) オカヤマケンカサオカシミノコシ17バンチ				
	〒 714-0006	岡山県笠岡市みの越17番地			
E-Mail	greentool@mbr.sphere.ne.jp				

↓既にお取引がある場合はお知らせください。

お取引	<input checked="" type="radio"/> 有り <input type="radio"/> 無し	営業担当者名 (お取引有の場合わかれば)	本村
-----	--	-------------------------	-----------

見積対象品 詳細

御見積本数	2	ご希望納期	2015年6月20日	ターゲットプライスがあれば教えてください。	¥7,000
-------	----------	-------	-------------------	-----------------------	---------------

<p><図面> 手書き/別途図面添付でも結構です。</p>	形状	面取りミル	材質	超硬	
	刃数	2	刃長	10	
	全長	70	シャンク径	10	
	R	-	ネジレ角	35	
	コーティング	無し	刻印	不要	
	公差	標準	※当社標準公差: ±0.02程度 (加工難易度により変化します。)		
	加工条件				
	被削材	S45C			
	加工方法	側面切削 ・ 倣い加工 ・ Z突っ込み ・ R加工 ・ その他			

<p><切断前の工具詳細></p>	<p><備考></p> <p>ラジラスエンドミルから面取り加工用工具への改修です。</p>
-------------------------	--

弊社記入欄

--