



GREEN TOOL

# 新規製造品専用 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。  
 新規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。
- ・ 製作可能数量: 汎用機での製作→1本～ CNC機での製作→10本～ (ご要望の形状・精度等、内容によって変動しますのでお問い合わせください。)
- ・ 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。)		
	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			

<備考>
------

## 弊社記入欄

--

# 新規製造品専用 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。  
新規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。
- ・ 製作可能数量: 汎用機での製作→1本～ CNC機での製作→10本～ (ご要望の形状・精度等、内容によって変動しますのでお問い合わせください。)
- ・ 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

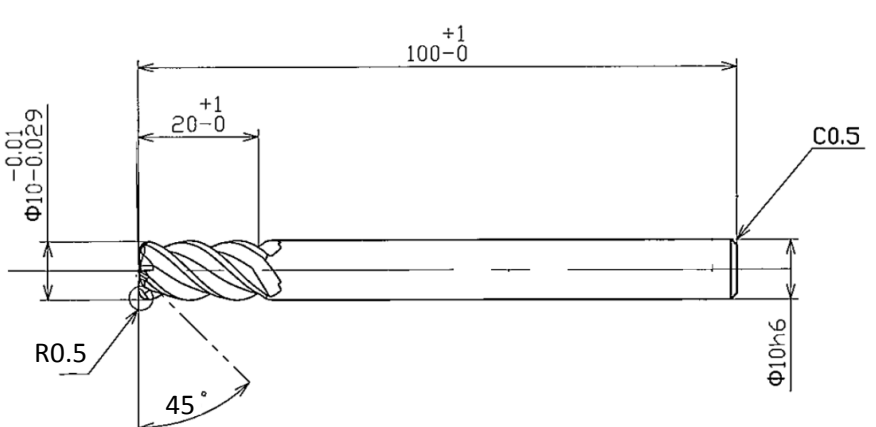
貴社名	(フリガナ) グリーンツールカブシキガイシャ	ご担当者名	(フリガナ) オカヤマ タロウ		
	グリーンツール株式会社		岡山 太郎	様	
		TEL	0865-63-3325	FAX	0865-62-4771
ご住所	(フリガナ) オカヤマケンカサオカシミノコシ17バンチ				
	〒 714-0006	岡山県笠岡市みの越17番地			
E-Mail	greentool@mbr.sphere.ne.jp				

↓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	15	ご希望納期	2015年5月20日	ターゲットプライスがあれば教えてください。	¥15,000
-------	----	-------	------------	-----------------------	---------

<図面> 手書き/別途図面添付でも結構です。 	形状	ラジラスエンドミル	材質	超硬
	刃数	4	刃長	20
全長	100	シャンク径	10	
R	0.5	ネジレ角	45	
コーティング	GTS	刻印	GREENTOOL φ10×CR0.5	
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	SKD11 (HRC55)			
加工方法	側面切削 ・ 倣い加工 ・ Z突っ込み ・ R加工			

<備考>

鍛造金型の仕上げ加工用工具です。

## 弊社記入欄

--