

再研磨サービス 連絡用紙

見積希望 不要・要

お客さまコード

社名:

本紙を工具と一緒に同封してください。 * Fax は不要です。

○をつけてご指示ください。
見積希望有無にかかわらずご注文確認書
A・B を必ず Fax いたします。

ご担当者名: Tel: Fax:

A. おまかせコース

1、2、3 のいずれかをお選びいただき、該当する に チェックの上、本数をご記入ください。**2** 工具形状別に指示をお選びいただいた場合、追加・変更指示がある際は、該当する に を、() に膜種名をご記入ください。さらに個別の指示が必要な場合は裏面 B をご使用ください。

1	<input type="checkbox"/> すべておまかせ研磨・コーティング	すべての工具で <input type="checkbox"/> おまかせ研磨 + <input type="checkbox"/> 現品同系統コーティング を行います。	本数	欠け無視	コーティング
	<input type="checkbox"/> すべて底刃追込みのみ・コーティング	すべての工具で <input type="checkbox"/> 底刃追込みのみ + <input type="checkbox"/> 現品同系統コーティング を行います。	本	<input type="checkbox"/> する	<input type="checkbox"/> なし

<input type="checkbox"/> 工具形状別に指示		工具形状別に <input type="checkbox"/> 基本研磨パターン + <input type="checkbox"/> 現品同系統コーティング を行います。 ※工具の損傷状態によっては、欠け・磨耗を取りきるために必要となる場合のみ、切断、外周刃、刃裏などの工程追加を行います。追加変更がある場合のみ、追加変更指示欄をご使用ください。							
ボールエンドミル		工具No. 本数	スクエア/強ねじれエンドミル	工具No. 本数	ラフィングエンドミル	工具No. 本数	ラジラスエンドミル	工具No. 本数	Rサイズ
基本研磨パターン		~ 本	基本研磨パターン	~ 本	基本研磨パターン	~ 本	基本研磨パターン	~ 本	R
先端R・標準形状(ポジ刃)			底刃 + 外周刃		底刃 + 刃裏		底刃 + 外周刃 + R部(ポジ刃)		
追加変更指示	研磨精度	<input type="checkbox"/> Q-Value(R精度±5μm)	研磨箇所	<input type="checkbox"/> 底刃追込みのみ <input type="checkbox"/> 外周刃立てのみ ※外周刃立てのみの場合アタリ付工具は先端径が0.1~0.2mm程度大きくなる可能性があります。	研磨箇所	<input type="checkbox"/> 底刃追込みのみ <input type="checkbox"/> 刃裏研磨のみ (欠け無視 <input type="checkbox"/> する)	研磨箇所	<input type="checkbox"/> 底刃追込み + R部(ポジ刃) (欠け無視 <input type="checkbox"/> する)	
	刃先形状	<input type="checkbox"/> 剛性形状(ネガ刃)	刃先形状	<input type="checkbox"/> アタリ付 <input type="checkbox"/> ピンカド	刃先形状	<input type="checkbox"/> 剛性形状(ネガ刃)	刃先形状	<input type="checkbox"/> 剛性形状(ネガ刃)	
コーティング		<input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	コーティング	<input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	コーティング	<input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	コーティング	<input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	
各種超硬直刃エンドミル		工具No. 本数	超硬ドリル	工具No. 本数	ハイスドリル	工具No. 本数	その他工具 (面取り、各種カッターなど)	工具No. 本数	
基本研磨パターン		~ 本	基本研磨パターン	~ 本	基本研磨パターン	~ 本	基本研磨パターン	~ 本	
新品工具時の形状に準ずる			スリーレーキ・R形シンニング/先端角140° ※刃径φ20以上の場合は円錐形状・X形シンニングとなります		R形シンニング/先端角130° ※刃径φ20以上の場合は円錐形状・X形シンニングとなります		工具形状に合わせた研磨 (詳細カタログ参照)		
追加変更	コーティング	<input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	追加変更	ホーニング処理 <input type="checkbox"/> あり コーティング <input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	追加変更	コーティング <input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	追加変更	コーティング <input type="checkbox"/> 膜種変更() <input type="checkbox"/> コーティングなし	

3	<input type="checkbox"/> コーティングのみ ※研磨は行いません	工具No. 本数
	~ 本	
被膜種類	■超硬工具のみ	■超硬・ハイス工具
	<input type="checkbox"/> AC: 一般鋼用(ミスミ XAL 相当) <input type="checkbox"/> MR: 調質鋼用(ミスミ MRC 相当) <input type="checkbox"/> TS: 調質鋼・SUS用(ミスミ XCP・TSC 相当) <input type="checkbox"/> TA: 一般鋼・調質鋼用(TiAlN 系)	<input type="checkbox"/> TC: 一般鋼用(TiCN 系) <input type="checkbox"/> TN: 一般鋼用(TiN 系) <input type="checkbox"/> DC: アルミ用(DLC 系) <input type="checkbox"/> CN: 銅用(CrN 系)
	■ハイス工具のみ	
	<input type="checkbox"/> AS: 一般鋼用(ミスミ AS 相当)	

通信欄 特記事項、ご要望等をご記入ください。

.....

.....

.....

.....

※現品同系以外のコーティング指示は上記の表をご参照の上、追加・変更指示のコーティング欄に膜種名をご記入ください。
※現品同系統のコーティングは色で判断します。上記の表と膜種・色が一致しない場合は、追加・変更指示のコーティング欄で具体的な膜種名をご記入ください。

B. オプションコースをお選びの場合は、裏面をご利用ください。

B. オプションコース

工具各1本ごとにご指示が必要な場合のみ以下にご記入ください。ご指示がない場合は「おまかせ研磨」にて対応いたします。

ご希望の研磨箇所、コーティングに○印でご指示ください。サイズ・寸法が必要なものは、数値をご記入ください。★工具ケースに番号を付ける等、工具とご指示が一致するようにお願いいたします。
 エンドミルの場合、下記項目の□にレを入れた上でご指示ください。

欠け無視	再研磨内容
<input type="checkbox"/> する	ご指示以外の再研磨は行いません。＊工具の損傷状況によっては欠け・摩耗が取りきれない場合があります。
<input type="checkbox"/> しない	欠け・摩耗を取りきるためにご指示以外の再研磨が必要となる場合のみ、切断、外周刃、刃裏などの工程追加を行います。

工具					再研磨ご指示内容															コーティング										本数	備考								
					共通		ボールエンドミル		スクエア / 強ねじれ / ラフィング / テーパー / ラジラスエンドミル							ドリル				同系	AC	MR	TS	TA	TC	TN	DL	CN	AS										
工具 No.	材質	形状名	サイズ	刃数	検査成績表	再研磨なし(コーティングのみ)	Rサイズ	剛性形状	底刃	刃先ピン角	外周刃	刃裏	切断	ラジラスRサイズ	ラジラス剛性形状	コーナC	面取り(角度)	刃径指定	シャンク逃がし刃先～	ホーニング	先端形状(シニング)																		
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																本		
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	
	超硬・ハイス		φ-R	枚刃			R							R		C	度	mm	mm		DRL																	本	

※ 記入欄が足りなくなった場合は、本紙をコピーしていただくか、MISUMI-VONA 再研磨サービス 連絡用紙ページ (<https://jp.misumi-ec.com/maker/misumi/fs/regrind/contactsheet/>) より本紙PDFをダウンロードしてお使いください。
 さらに詳細な指示が必要な場合は、図面やイラストなどを別紙でご用意ください。
 ※ 工具の全長・刃長の指定はできません。
 ※ リサイクルセンター到着日が、土曜日/祝祭日などお客さま休業日で、再研磨内容の問い合わせができない場合、実働起算日が伸びる場合がございます。
 ※ 詳しい指示内容・研磨内容については、再研磨サービス別冊カタログ または MISUMI-VONA 再研磨サービスページ (<https://jp.misumi-ec.com/maker/misumi/fs/regrind/>) をご確認ください。

BOXの回収は、ミスミお客様サービス窓口・・・ Tel 0120-343-066

ツール用品技術窓口・・・・・・・・・・・・ Tel 0120-343-607