

再 研 磨 ・ 再 コ ー ト 依 頼 書

株式会社 MOLDINO
野洲工場 再研磨係 行
〒520-2323 滋賀県野洲市三上35-2

(f) ご注文社名		年	月	日
様				
支店・営業所・部署名		印		
御担当者名				
TEL				
FAX				

(f) 販売店様名 (取引先CD)		様
(f) ユーザー様名 (取引先CD)		様
(f) 送り先 (取引先CD)		様

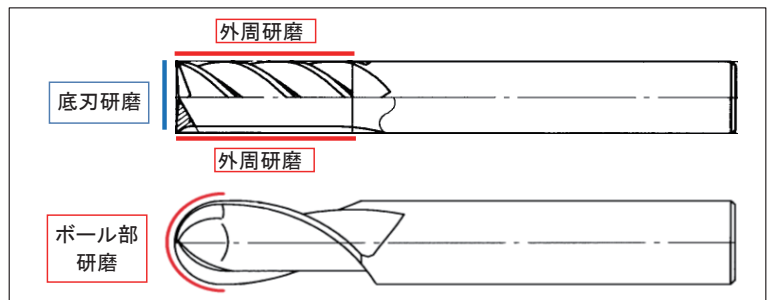
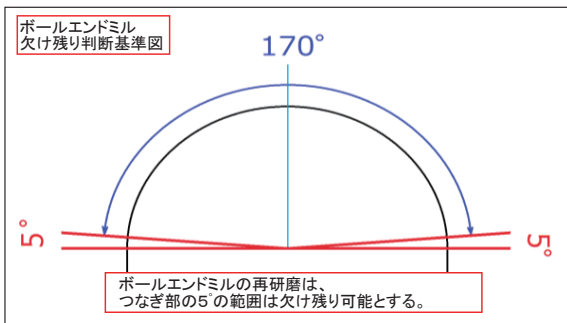
弊社記入欄	
弊社担当営業所	
弊社営業所コード	
弊社担当者名	
弊社担当者コード	

(太線内再研磨仕様確認、及び受領確認書発行の為、必ず御記入下さい)
※おまかせ再研磨は弊社再研磨規格に準じました仕様と致します。

*寸法表示は、再研磨ラベルへの刃径表示となります。

No.	総本数		本	おまかせ	(a)					再コート 要・不要	(b) コート種類	(c) 寸法表示 要・不要	(d) 再研磨限界			欠け残り
	注文No	品名・寸法 型番・図面番号			数量	刃裏	外周	底刃	首研				その他	刃径	刃長	
1											新品に準ずる。					
	備考															
2											新品に準ずる。					
	備考															
3											新品に準ずる。					
	備考															
4											新品に準ずる。					
	備考															
5											新品に準ずる。					
	備考															
6											新品に準ずる。					
	備考															

- *再研磨品の欠け摩耗残り可能の判断基準は下記の通りとなります。
 - 欠け摩耗残り不可の場合は、必ず該当します項目に 不可 を記入願います。
 - * 刃裏・外周刃付けのみ再研磨加工の場合は、底刃と底刃角部の欠け摩耗残り可能と判断致します。
 - * 底刃のみ再研磨加工の場合は、外周刃の欠け摩耗残り可能と判断致します。
 - * ボールエンドミルはボール部のみの再研磨加工となり、つなぎ部両端5°と外周部の欠け摩耗残り可能と判断致します。
 - * スクエア・ラジアスエンドミルで外周刃を研磨した際に、現品の損傷状態によっては欠けが残る場合があります。
- 欠けの位置が同周上に1個であれば欠け残り可能と判断致します。



※ボールEMの再研磨箇所は底刃の欄にチェックを選択願います。