

再研削・再コーティングご依頼仕様書 < Aテーブル >

ご注文ロット一括おまかせ仕様の場合に本書をご使用ください。1本ごとにご指定がある場合にはBテーブル（別紙）をご使用ください。

お客様社名		担当者名	お客様注文番号	年/月/日
住所				
連絡先	TEL	FAX		

再研削		再コーティング		ご依頼本数	
ドリル	<input type="checkbox"/> おまかせコース	複数本ご依頼の場合の対象範囲 <input type="checkbox"/> すべての商品に施行 <input type="checkbox"/> コーティング済み品のみ施行 <input type="checkbox"/> 全数コーティング不要	施行コーティング膜種 <input type="checkbox"/> 現品相当膜種(おまかせ) <input type="checkbox"/> 個別指定 → 特記事項欄へ記載	ドリル	本
	エンドミル			コーティング施行 <input type="checkbox"/> コーティング処理のみ施行 再研削は不要	エンドミル
		合計	本		
特記事項					

- 下記「おまかせコース内容の概要」を参照ください。詳しくは対象商品ごとの「再研削仕様」でお確かめください。
- 「おまかせコース」以外のご指定は、下記の「おまかせコース以外のご指定の例」を参照され、別紙「再研削・再コーティングご依頼仕様書 Bテーブル」をご使用ください。
- 受入れ検査で、ご依頼の商品と仕様について1点ごとに確認させていただいております。商品によっては引受辞退させていただく場合があります。また、使用限界を超えて品質保証ができない場合に、施工前に確認の連絡をさせていただく場合があります。下記「引受辞退させていただく場合の例」を参照ください。また、対象商品ごとの「再研削仕様」でお確かめください。
- 納品は、引受辞退品もあわせて、ご注文ロット内の商品を揃えてお送りいたします。
- ご注文依頼は、お近くのNACHI工具取扱店へご用命ください。取扱店をお探しの方は、<http://www.nachi-fujikoshi.co.jp/company/network.html>でお近くの当社営業拠点までご連絡ください。

■おまかせコース内容の概要

標準的な再研削内容を「おまかせコース」として設定しました。
 「おまかせコース」以外のご指定の場合には、「おまかせコース」の詳細を確認されて、それぞれご指定ください。

対象商品	おまかせコース仕様
超硬ドリル	NACHI規格により、最適な形状に研削します。NACHI規格の刃先ホーニングを施行します。
ハイスドリル	NACHI規格により、最適な形状に研削します。
超硬エンドミル	スクエア 底刃、外周、すくい面の全面研削。NACHI規格形状になります。刃先はギャッシュランド(シャープコーナの場合にはご指定ください) 外径はできあがり寸法になります。ねじれ角が50°以上の強ねじれタイプは「強ねじれエンドミル」の詳細を参照ください。
	ラジアス(コーナR) 底刃、外周、すくい面、コーナR部の全面研削。NACHI規格形状になります。コーナR寸法はご指定ください。外径はできあがり寸法になります。
	ボール ボール部のみ研削します。ボール部のR寸法は支給品の寸法を変えません。支給品がR2の場合は、R2のままで再研削いたします。
	ラフィング 底刃、すくい面のみ研削。外周研削は行いません。刃先はギャッシュランドで仕上げます。外径はできあがり寸法になります。
ハイスエンドミル	スクエア 底刃、外周、すくい面の全面研削。NACHI規格形状になります。外径はできあがり寸法になります。
	ラジアス(コーナR) 底刃、外周、すくい面、コーナR部の全面研削。NACHI規格形状になります。コーナR寸法はご指定ください。外径はできあがり寸法になります。
	ボール ボール部のみ研削します。ボール部のR寸法は支給品の寸法を変えません。支給品がR2の場合は、R2のままで再研削いたします
	ラフィング 底刃、すくい面のみ研削。外周研削は行いません。外径はできあがり寸法になります。

ラフィングラジアスのおまかせコースの詳細は対象商品ごとの「再研削仕様」でお確かめください。
 ギャッシュランドの説明リンク先→(<http://nachi-tool.jp/blog/index.php?e=37>)

■おまかせコース以外のご指定の例

- 超硬ドリル:先端角を特別に指定の場合。刃先ホーニングを施行しない場合。全長、溝長、直径に使用限界がある場合
- ハイスドリル:先端角や先研ぎ形状を特別に指定の場合。全長、溝長、直径に使用限界がある場合
- 超硬エンドミル:再研削範囲を限定する場合。たとえば、底刃研削のみの場合。刃先をシャープコーナ(ピン角)ご指定の場合。刃長、全長、外径に使用限界がある場合
- ハイスエンドミル:再研削範囲を限定する場合。たとえば、底刃研削のみの場合。全長、刃長、外径に使用限界がある場合

■引受辞退させていただく場合の例

大きな眼疵により再研削・再コーティング後の品質が保証できない場合。ご指定仕様の施行ができない場合。再研削・再コーティングによってご指定の使用限界を超えてしまう場合。超硬ドリルでは再コーティング層の積み重ねによるコーティング品質が保証できない場合もあります。

株式会社 ナチツールエンジニアリング

富山テクニカルセンター 〒930-8511 富山市不二越本町1-1-1 不二越富山事業所内 TEL 076-423-5337 / FAX 076-493-5258	東日本サービスセンター 〒252-1121 神奈川県綾瀬市早川269615 ナチエンジニアリング内 TEL 0467-71-5114 / FAX 0467-71-5116
---	---

再研削・再コーティングの仕様、内容についてのお問い合わせは、ナチツールエンジニアリングまでお問い合わせください。
 再研削依頼等のご用命、ご注文内容の紹介につきましては、取扱販売店へお問い合わせください。