

表单

重磨服务

用于重磨物品的交货单

请将完成的表格附在重磨箱中!

公司名称:	部门:
技术销售工程师:	联系人:
客户编号:	联系电话:
您的订单号码:	联系邮箱:


立铣刀带倒角、不带倒角、刀尖圆角、大容屑槽




在正常情况下, 只对立铣刀的端面和前刀面进行重磨。如果磨损处过宽, 则还会对外径进行磨削。如果端面磨损过于严重, 则将端面切除并重磨刀具。对于缩颈的刀具, 也会进行重磨处理。涂层铣刀将会被重新涂上原来的涂层。对于高速钢铣刀, Ti 100 Pro、Ti 100 XL和TiCN 涂层将替换为 Ti 100 Black。

标准流程				特殊订单					
位置	订货编号: (重磨号)	件数	端面 + 前刀面 + 直径 (如果需要) + 涂层*	端面	前刀面	直径	颈部	悬伸长度 (mm)	切割长度 (mm)
1			<input checked="" type="checkbox"/>						
2			<input checked="" type="checkbox"/>						
3			<input checked="" type="checkbox"/>						
4			<input checked="" type="checkbox"/>						
5			<input checked="" type="checkbox"/>						
6			<input checked="" type="checkbox"/>						
7			<input checked="" type="checkbox"/>						
8			<input checked="" type="checkbox"/>						
9			<input checked="" type="checkbox"/>						
10			<input checked="" type="checkbox"/>						
11			<input checked="" type="checkbox"/>						
12			<input checked="" type="checkbox"/>						
13			<input checked="" type="checkbox"/>						
14			<input checked="" type="checkbox"/>						
15			<input checked="" type="checkbox"/>						

* 对于颈部缩小的刀具, 颈部也将重新磨削。

 如果不适合重磨, 则会将刀具返回, 而不做任何处理。
其他带有可变螺旋角的制造必须标记。

 关于我们重磨服务的所有信息都可以在这里找到 → cuttingtools.zh/regrinding