Questionnaire

Service affûtage – Bon de livraison pour réaffûtage

Veuillez joindre ce formulaire rempli dans la boîte d'outils à réaffûter !

Société : ..... **Dept / Ville :** .....

Contact Ceratizit : ..... **Interlocuteur :** .....

Code client : ..... **N° de téléphone :** .....

Données de votre commande ..... **Votre adresse mail :** .....

Fraises toriques et hémisphériques

Les fraises hémisphériques sont réaffûtées uniquement en bout, afin de ne pas diminuer le diamètre de l'outil! **Les fraises toriques** sont réaffûtées en bout ainsi que le rayon. Si l'usure est trop importante en bout, les outils seront raccourcis et réaffûtés. Les fraises seront revêtues conformément à l'original. Pour les fraises en HSS le revêtement Ti 100 Pro est remplacé par le Ti 100 Black.

Exécution standard				Affûtage spécial					
Poste	Référence (Outil neuf)	Nombre de pièces souhaité	Bout + Revêtement d'origine	Bout d'outil	Face de coupe	Diamètre	Rétrecissement arrière	Longueur utile (mm)	Longueur taillée minimale (mm)
1			☑	☐	☐	☐	☐		
2			☑	☐	☐	☐	☐		
3			☑	☐	☐	☐	☐		

*** Pour les outils avec rétrecissement arrière, le diamètre de rétreint est aussi réaffûté.**

Alésoirs carbure et KOMET Monomax

Les alésoirs en carbure sont réaffûtés en bout, sur les chanfreins et à minima sur le diamètre extérieur, puis ils sont revêtus conformément aux originaux.

Pour les alésoirs KOMET Monomax, le segment est débrasé, puis rebrasé, l'alésoir est alors réaffûté et éventuellement revêtu.

Poste	Référence (Outil neuf)	Nombre de pièces souhaité	Remarque
1			
2			
3			

Outils spéciaux

Poste	Référence (Outil neuf)	Nombre de pièces souhaité	Remarque
1			
2			
3			

ⓘ Si le réaffûtage n'est pas jugé économique, l'outil vous sera renvoyé en l'état.

ⓘ Vous trouverez toutes les informations sur notre service de réaffûtage sur notre site → **cutting.tools/fr/reaffutage**