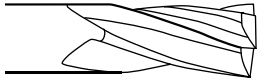


重磨详细需求清单

立铣刀倒角、不带倒角、刀尖圆角、大容屑槽



除非另有规定, 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。带避空设计的刀具, 也将对避空处进行重磨处理。我们会对涂层铣刀进行重新涂层 (中国相对应的涂层)。

标准流程				如果客户要求与标准不符, 请在相应的框中以叉号标注				
位置	货品编号 (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	避空 (如果已知)	最小切削深度
1			☒					
2			☒					
3			☒					
4			☒					
5			☒					
6			☒					
7			☒					
8			☒					
9			☒					
10			☒					
11			☒					
12			☒					
13			☒					
14			☒					
15			☒					

* 对于带避空设计的刀具, 也将对避空处进行重磨处理。

i 如果不适合重磨, 则会将刀具返回, 而不做任何处理。

公司名称:
地址:
邮编/城市:
客户编号 (如果已知)

部门:
联系人:
联系电话:
订单编号

您的信息

i 下载 → www.wnt.com/zh/download