



GREEN TOOL

# 新規製造品専用 見積依頼フォーム

ご依頼日：

この度はお声掛け頂きありがとうございます。

新規製造品の御見積にあたり、本フォームをご記入頂き、メール又はFAXにて返信頂けますようお願い致します。

返信用e-mail : gt@greentool.co.jp

返信用FAX: 0865-62-4771

## 【ご注意】

- ・ 対商品について、出来るだけ詳細をご記入ください。必要情報が未記入の場合はお問い合わせに時間がかかり、御見積の提出が遅れる場合がございます。
- ・ 本数・仕様等、条件が変更になった場合は、価格も変更になりますのでご了承ください。
- ・ 製作可能数量：汎用機での製作→1本～ CNC機での製作→10本～（ご要望の形状・精度等、内容によって変動しますのでお問い合わせください。）
- ・ ご記入に際して不明な点がございましたら、フリーダイヤル0865-63-3325までお問い合わせください。

## お客様情報

貴社名	(フリガナ)	ご担当者名	(フリガナ)	
			様	
		TEL	FAX	
ご住所	(フリガナ)			
	〒			
E-Mail				

↓既にお取引がある場合はお知らせください。

お取引	有り・無し	営業担当者名 (お取引有の場合わかれば)	
-----	-------	-------------------------	--

## 見積対象品 詳細

御見積本数		ご希望納期		ターゲットプライスがあれば教えてください。	
-------	--	-------	--	-----------------------	--

<図面> 手書き/別途図面添付でも結構です。		形状		材質	
		刃数		刃長	
		全長		シャンク径	
		R		ネジレ角	
		コーティング		刻印	
		公差		※当社標準公差: ±0.02程度 (加工難易度により変化します。)	
加工条件					
		被削材			
		加工方法	側面切削・倣い加工・Z突っ込み・R加工		

<備考>
------

## 弊社記入欄

--



GREEN TOOL

# 新規製造品専用 見積依頼フォーム(記入例)

ご依頼日： 2015年5月14日

この度はお声掛け頂きありがとうございます。

新規製造品の御見積にあたり、本フォームをご記入頂き、メール又はFAXにて返信頂けますようお願い致します。

返信用e-mail : gt@greentool.co.jp

返信用FAX: 0865-62-4771

## 【ご注意】

- 対商品について、出来るだけ詳細をご記入ください。必要情報が未記入の場合はお問い合わせに時間がかかり、御見積の提出が遅れる場合がございます。
- 本数・仕様等、条件が変更になった場合は、価格も変更になりますのでご了承ください。
- 製作可能数量：汎用機での製作→1本～ CNC機での製作→10本～（ご要望の形状・精度等、内容によって変動しますのでお問い合わせください。）
- ご記入に際して不明な点がございましたら、フリーダイヤル0865-63-3325までお問い合わせください。

## お客様情報

貴社名	(フリガナ) グリーンツールカブシキガイシャ	ご担当者名	(フリガナ) オカヤマ タロウ		
	グリーンツール株式会社		岡山 太郎 様		
		TEL	0865-63-3325	FAX	0865-62-4771
ご住所	(フリガナ) オカヤマケンカサオカシノコシ17番地				
	〒 714-0006	岡山県笠岡市みの越17番地			
E-Mail	gt@greentool.co.jp				

↓既にお取引がある場合はお知らせください。

お取引	有り <input checked="" type="radio"/> 無し <input type="radio"/>	営業担当者名 (お取引有の場合わかれれば)	本村		
-----	--	--------------------------	----	--	--

## 見積対象品 詳細

御見積本数	15	ご希望納期	2015年5月20日	ターゲットプライスがあれば教えてください。	¥15,000
-------	----	-------	------------	-----------------------	---------

<図面> 手書き/別途図面添付でも結構です。		形状	ラジアスエンドミル	材質	超硬
		刃数	4	刃長	20
		全長	100	シャンク径	10
		R	0.5	ネジレ角	45
		コーティング	GTS	刻印	GREENTOOL Φ10 × CR0.5
		公差	標準	※当社標準公差: ±0.02程度 (加工難易度により変化します。)	
加工条件					
被削材		SKD11 (HRC55)			
加工方法		側面切削 · 側面加工 · Z突っ込み · R加工			

## <備考>

鍛造金型の仕上げ加工用工具です。

## 弊社記入欄