

～中硬度炭素鋼用通り穴用タップ『MHSL』サンプル申込書～

お客様各位

拝啓、貴社益々ご清栄のこととお慶び申し上げます。  
平素は格別のお引き立てを賜り厚く御礼申し上げます。

株式会社彌満和製作所  
株式会社やまわテーシーセンター  
株式会社やまわエンジニアリング

この度、新商品『中硬度炭素鋼用通り穴用タップ MHSL』の拡販を目的にサンプリングPRを企画いたしました。  
お手数ですが、ご試用結果も合わせて聴取いたしたく、何卒、ご協力賜りますよう、よろしくお願いいたします。

ご需要家	会社名	ご担当者	TEL
------	-----	------	-----

お取扱店	会社名	ご担当者	TEL
------	-----	------	-----

サンプル本数:合計本数3本以内でお願いします

M6X1	1本 ・ 2本 ・ 3本	M12X1.25	1本 ・ 2本 ・ 3本
M8X1.25	1本 ・ 2本 ・ 3本	M14X1.5	1本 ・ 2本 ・ 3本
M10X1.25	1本 ・ 2本 ・ 3本	M16X1.5	1本 ・ 2本 ・ 3本
		合計本数	1本 ・ 2本 ・ 3本

※【お申込】にここまでご記入いただきお取引商社様かやまわ連絡先にFAX願います。

やまわ連絡先:	<b>FAX 03-3561-2721</b>	(TEL 03-3561-2751)
---------	-------------------------	--------------------

テスト結果報告                      ご試用後に結果をご連絡の程、お願い申し上げます(上記やまわ連絡先にFAX)。

確認項目	適応加工条件	ユーザー様 ご使用条件
製品ワーク名	中硬度スチール材通り穴加工の自動車部品 例:ハブベアリング・アクスルケース等	
被削材	S45C～S55C (20～35HRC) 通り穴	
下穴加工方法		ドリル    リーマ    その他(                      )
加工長	～2D	
使用機械	M/C 完全同期ねじリード送り	
加工(軸)方向		縦    横    斜め
保持具	完全固定式ホルダ・チャック	
切削速度	15～30m/min	
切削油剤		不水溶性    水溶性
給油方法	多量給油	多量給油    少量給油

試用結果	非常に良好    良好    やや不良    不良    その他(                      ) 加工数を教えてください(                      穴)
------	--

※ご試用結果について弊社営業より確認のご連絡を入れさせていただく場合もあります。ご了承の程、お願い申し上げます。

※サンプル期間:平成25年6月28日迄

ご協力ありがとうございました。