

高濃度の酸素富化ガスを生産

高性能ガス分離膜を使用した
抜群の信頼性。

難削材の研磨に威力を発揮

研磨面や砥石への切削屑の凝着を阻止します。
銅・インコネル・PCなどの難削材の
スムーズな研磨が可能です。

駆動源は圧縮空気のみ 低いランニングコスト

電源不要。0.5MPaの圧縮空気を
供給するだけの経済的な設計です。

コンパクトで メンテナンスも簡単

場所を選ばないコンパクトデザイン。
セパレータの交換は標準で1年に1回と
手間がかかりません。

■特許取得済み 名称「研削方法」特許第3886801号



【主仕様】

供給空気圧力範囲	0.5~1.0 MPa
供給空気温度範囲	5~45 °C
本体耐熱温度	80 °C
圧縮空気供給口	フィンガーバルブφ10 mm
製品ガス吐出口	ハーフユニオンφ6 mm
外形寸法	W220xD250xH730 mm
質量	I型: 12 kg II型: 14kg

●生産量の違いによってI型とII型があります。

【研磨面の比較】



水溶性研磨剤供給によるタングステン銅の研磨



水にAiry Touchのガスを混入して供給



Airy Touchを使用したPCの常温下での研磨

