

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
DIA CBN
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
Kenma Consulting
KK
Kensaku Kenma

DIA CBN
KK
Kensaku Kenma
DIA CBN
KK
Kensaku Kenma

ダイヤ・CBNホイール表示方法

SDC	200	N	100	B	K1	1A1
① 砥粒 (砥材) =ホイール種類	② 粒度	結合度 (硬度)	集中度 (コンセント)	③ 結合剤 (ボンド)	結合剤 詳細	形状

ダイヤ・CBN化メリット

◆硬いワークで能力発揮

砥粒が非常に硬い為、硬いワークの研削で最大限能力を発揮

◆加工能率の向上

深切込など高能率研削が可能な為、サイクルタイムが短縮

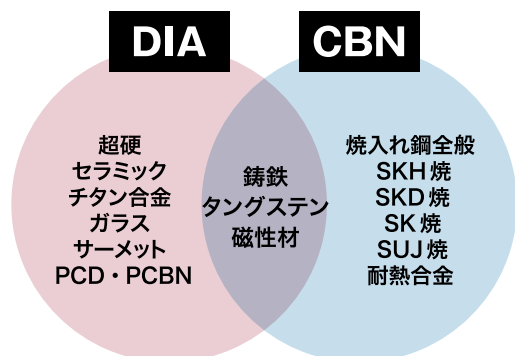
◆熱伝導性の向上

加工熱がホイール側へ逃げる為、研削焼けが生じ難い

◆ドレスインターバル・ホイール交換時期の延長

砥粒が硬い為、摩耗が少なく切味が持続します

① ホイール選定表



② 粒度選定表

粒度 (#)	面粗度	
	Ra (μm)	Rmax (μm)
140	0.68a	4s
170	0.5a	3s
200	0.42a	2.5s
230	0.35a	2.1s
270	0.28a	1.7s
325	0.25a	1.5s
400	0.22a	1.3s
600	0.17a	1.0s

※面粗度は目安値です。条件により違う場合があります。

③ 結合剤種類(ホイール種類)

レジン



フェノール樹脂の結合剤を使用。仕上面粗度、チッピングなどの加工精度が良好で、最も適用範囲の広いホイールです。

ビトリファイド



ガラス質の結合剤を使用。多くは有気孔構造の為、切味が良く、結合剤に弾性がない為、高精度研削に適しています。

メタル



鉄、コバルトなど金属粉末の結合剤を使用。砥粒保持力、耐摩耗性に優れており、主にガラス、セラミック等の研削に使用します。

電着



台金に対し電氣的に砥粒をつけます。砥粒の突き出し量が多い為、切味に優れ、台金次第で複雑形状にも対応できます。また再電着ができます。

レジンホイール

最大のニーズである「価格メリット」のある、適用範囲の広いホイールです



《特長》

フェノール樹脂を主体とした結合剤（ボンド）を使用します。研削条件の設定が容易で切味も良く、最も適用範囲の広いホイールです。
仕上面粗度向上、チッピング低減などの加工精度が良好で、高硬度鋼などの鉄系から超硬、セラミック、ガラスなどの非鉄系まで幅広く使用できます。

《研削方法》

- 平面研削
- センタレス研削
- 円筒研削
- 工具研削 … ほか

《適合ワーク》

- SKH焼
- 超硬
- SKD焼
- セラミック … ほか

標準在庫品

砥粒	粒度	コンセント	結合剤	形状	外径D	厚みT	穴径H	砥粒幅U	砥粒厚X
CBN	170	75	B	1A1	175	6	31.75	—	3
CBN	170	75	B	14A1	175	15	31.75	10	3
CBN	170	75	B	1A1	200	8	50.8	—	3
CBN	170	75	B	14A1	200	19	50.8	10	3
CBN	170	75	B	14A1	300	32	76.2	15	3
CBN	170	75	B	14A1	300	32	127	10	3
CBN	170	75	B	14A1	300	32	127	15	3
CBN	170	75	B	14A1	350	38	127	10	3
CBN	170	75	B	14A1	350	38	127	15	3
SDC	200	100	B	1A1	175	6	31.75	—	3
SDC	200	100	B	14A1	175	15	31.75	10	3
SDC	200	100	B	1A1	200	8	50.8	—	3
SDC	200	100	B	14A1	200	19	50.8	10	3
SDC	170	75	B	14A1	300	32	76.2	15	3
SDC	200	75	B	14A1	300	32	127	10	3
SDC	170	75	B	14A1	300	32	127	15	3
SDC	200	75	B	14A1	350	38	127	10	3
SDC	200	75	B	14A1	350	38	127	15	3

※上記以外も製作可能です。

ウルトラレジンホイール

過酷な重研削加工において
深切込、形状保持力、高寿命を実現



《特長》

◆研削性UP

切味に優れる為、深い切込が可能です。また深切込加工でも寿命は変わりません。

◆形状保持性UP

高強度ボンドにより、高能率研削において、強靱な形状保持力を発揮します。

◆面粗度UP

強力な砥粒保持力により切味が持続し、また弾性により有効刃が増え、面粗度がアップします。

◆重研削加工

高強度ボンドにより、過酷な加工において長時間の使用に耐える性質を持っています。

《研削方法》

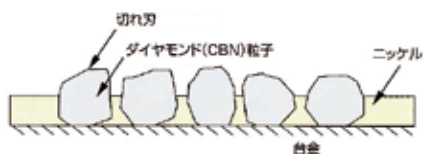
- クリープフィールド研削
- 平面研削
- 工具研削
- 円筒研削 … ほか

《適合ワーク》

- SKH焼
- 超硬
- SKD焼
- セラミック … ほか

電着

ダイヤ・CBNの埋込み率や
砥粒率調整が可能



《受注形態》

ご発注……………新規製作 又は 再電着 台金……………お客様支給 又は 当社製作

《仕様設定》

長寿命⇄切味

ダイヤ又はCBN砥粒種を長寿命タイプ、高能率タイプと指定できます。

埋込み(深⇄浅)

埋込率を40%~80%まで5%単位で指定できます。

集中度(密⇄粗)

標準を100とし、40~120まで20単位で指定できます。

ボンド硬さ(硬⇄軟)

Hv350~Hv750まで4種類のボンド硬さを指定できます。



レジンホイール用ドレッサー X POWER

レジンダイヤ・CBNホイールの
ツルーイング、ドレッシング工具

三栄精工(株)製



《特長》

レジンボンドのダイヤ・CBNホイールツルーイングとドレッシングが同時に行え、従来の軟鋼研削やWAなどによる方法と比較して、大幅に時間短縮が可能です。

《研削方法》

- 平面研削
- 円筒研削
- 内面研削
- 万能研削 … ほか

《トライ結果》

使用砥石：CBN170N100B			
条 件	使用ドレッサー	S50C	X POWER(SX-A1)
	切込量/回	4μm	5μm
	総切込量	0.2mm	0.2mm
結 果	ホイール片肉摩耗	0.005mm	0.049mm
	ドレッサー減耗量	0.190mm	0.147mm
	処理時間	10分28秒	7分35秒
	ツルーイング比	0.098	1.250
	面粗度※	Ra0.723	Ra0.648
	真直度※	1.0μm	0.6μm

※ツルーイング後SKH51 (HRC63)を研削して測定

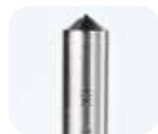
標準在庫品

用 途	品 番	サイズ(幅×高さ×全長)
平面研削	SX-A1	24×15×100
	SX-A2	24×20×155
	SX-A3	24×23×220
用 途	品 番	サイズ(幅×高さ×全長)
円筒研削	SX-B1	φ30×20×80
	SX-B2	φ30×30×130

※その他形状はお問合せ下さい。

汎用タイプ

天然単石ドレッサー



3大メーカー「旭ダイヤモンド」、「ノリタケカンパニー」、「アライドマテリアル」など各社で製造中止となりました、希少価値のある『天然単石ドレッサー』を標準在庫。

標準在庫品

ダイヤモンドサイズ	シャンク径	シャンク長
1/2T	10	100
1/2T	11	100
1/2T	12	100
1.0T	10	100
1.0T	11	100
1.0T	12	100

SQ単石ドレッサー



スクエアダイヤを使用し安定したドレスが可能な長寿命タイプです。

標準在庫品

ダイヤモンドサイズ	シャンク径	シャンク長
□0.6x3L	10	100
□0.6x3L	11	100
□0.6x3L	12	100
□0.8x3L	10	100
□0.8x3L	11	100
□0.8x3L	12	100
□1.0x3L	10	100
□1.0x3L	11	100
□1.0x3L	12	100

天然小径Rドレッサー



R形状や成形に使用します。

標準在庫品

ダイヤモンドサイズ	シャンク径	シャンク長
1/2T	9	50

新タイプ

SQフォームドレッサー



使用する両サイドのみスクエアダイヤをセットしたタイプで従来のフォーミングドレッサーと同じ感覚でご使用できます。大破壊がなく安定したドレスができる上、コストダウンも図れます。

SQニードインプリドレッサー



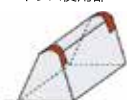
ベース部にダイヤモンドパウダーを配合させ、パウダーなしの同ドレッサーに比べ寿命が約3～5倍にアップした実績があります。

タイプ別

フォーミングドレッサー



ドレス使用部



アンギュラー研削、段付円筒研削、ネジ研削などの総形砥石に使用します。

ブレードドレッサー



ニードドレッサーと同様の構造ですが、より角度の厳しい砥石の成形に使用します。

ポイントドレッサー



形状精度の厳しい成形研削用砥石に総形状を移す場合に使用します。

ボンドインプリドレッサー



粒度の粗いものは大型のセンタレス・円筒研削等に使用し送り速度を単石の2～4倍に速められます。仕上面が細かい場合は、送り速度を上げる事で解消します。粒度の細かいものは砥石・ホイールのツルーイングに使用します。

ニードドレッサー



天然ライスダイヤやスクエアダイヤを配列したもので、ドレス抵抗が分散され、長寿命なタイプです。

WA	60	K	8	V	99	1A	33m/sec
① 砥粒 (砥材) = 砥石種類	② 粒度	結合度 (硬度)	組織	結合剤 (ボンド)	③ 結合剤 詳細	形状	最高使用周速度

① 砥粒選定表

鉄系		非鉄系	
SKH焼	SP		
HRC60 SKD焼	SX		
SCM焼	CX・SG	99A	
SK焼	SA・32A	99A II	
HRC55 S45C焼	PA・85A		
HRC50 FC	WA	GC	GC
SUS400系			FCD SUS300系
S45C生			
SS			アルミ

【従来砥粒】 【本カタログ砥粒】

② 粒度選定表

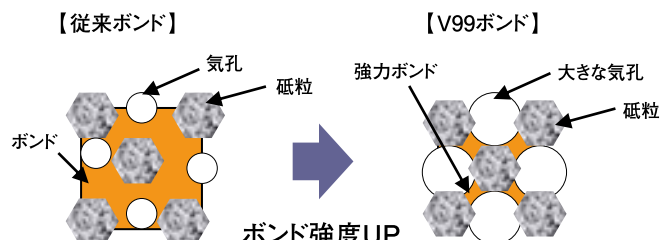
粒度 (#)	面粗度	
	Ra (μm)	Rmax (μm)
46	0.8a	3.2s
60	0.65a	2.6s
80	0.55a	2.2s
100	0.4a	1.6s
120	0.3a	1.2s
150	0.2a	0.8s
180	0.195a	0.78s
220	0.165a	0.66s
280	0.12a	0.48s
320	0.108a	0.43s
400	0.09a	0.36s
600	0.07a	0.28s
800	0.06a	0.24s

※面粗度は目安値です。条件により違う場合があります。

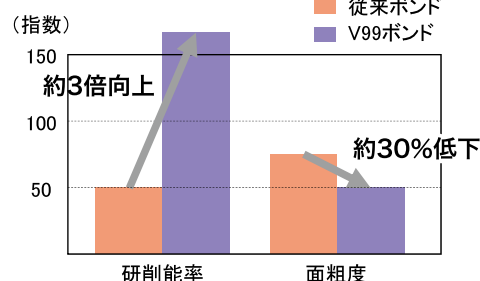
③ V99ボンド 高強度ビトリファイドボンドを開発、A系砥石に採用可能です

- 同じ結合度の砥石をより少ないボンド量で製造でき、ボンドとワークの摩擦を抑える為、砥粒の性能を最大限発揮できます。また気孔が大きくなる為、切粉の排出性・冷却性を向上させる事ができます。
- 同じボンド量でより強力に砥粒を保持できる為、形状保持力が高く、また均一な面粗度が得られます。

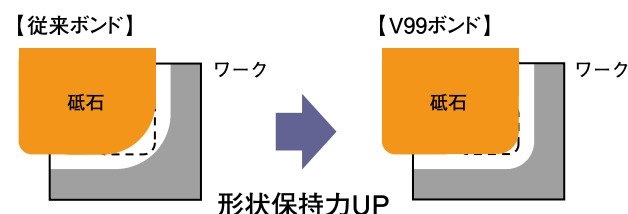
《同じ結合度イメージ》



《同じボンド量でのテスト》



《R研削》



クリスタル砥石 SX

セラミック砥石を超えたクリスタル砥石



《特長》

砥粒結晶がセラミック砥粒より微細なナノ結晶の為、砥粒がナノ破碎を繰り返す。

◆研削性向上

砥粒がナノ破碎を連続する事で常に鋭利な切刃が形成され優れた切味を発揮。

◆耐久性向上

超微破碎を繰り返す事で砥粒の耐久性が高く、ドレスインターバルが延長、砥石寿命も延長。

◆高能率加工

深切込が可能となり加工時間の短縮が可能。特に高能率加工時に能力を発揮。

◆硬質難削材加工

硬質難削材でも優れた切味を発揮、研削焼けし難い。

《研削方法》

- 平面研削
- アンギュラー研削
- 円筒研削
- センタレス研削…ほか

《適合ワーク》

- SKH焼
- SCM焼
- SKD焼
- SUJ焼…ほか

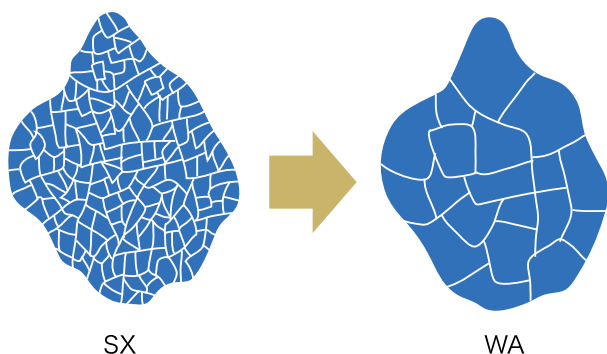
※「ポーラスタイプ、形状変更、高速タイプ」同額にて製作致します。

標準在庫品

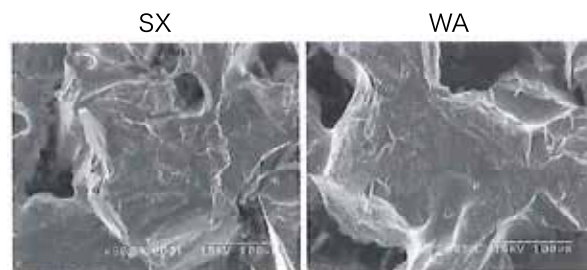
砥粒	粒度	硬度	結合剤	形状	外径	厚み	穴径	周速度
SX	46	HI	VSX	1A	305	38	127	45m/s
SX	46	HI	VSX	1A	355	38	127	45m/s
SX	46	HI	VSX	1A	510	50	127	45m/s

※上記以外も製作可能です。

■ 砥粒破碎イメージ

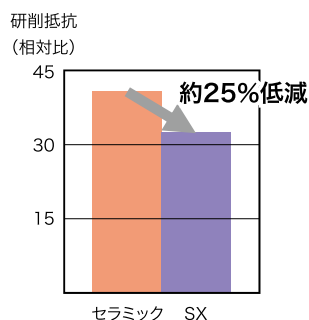


■ 加工後の砥粒状態



WAは切断されたように磨耗し、SXはナノ破碎を起こし鋭利な切刃が形成

■ 円筒研削(SUJ2焼入鋼)加工



全鋼材対応 99A II + V99ボンド

1枚で全鋼材〈生材メイン～高硬度鋼〉の研削が可能



《特長》

◆作業性向上

軟らかいワークから硬いワークまで、砥石の取り替えが必要なし。

◆研削性向上

研削抵抗が低く、切味に優れる。

◆寿命延長

軟らかいワークでは目詰りを抑制し、硬いワークでは砥粒の耐久性が高い為、砥石寿命が長くなる。

《研削方法》

- 平面研削
- アンギュラー研削
- 円筒研削
- センタレス研削…ほか

《適合ワーク》

- 生鋼材
- SK焼
- SxxC焼
- SUS…ほか

標準在庫品

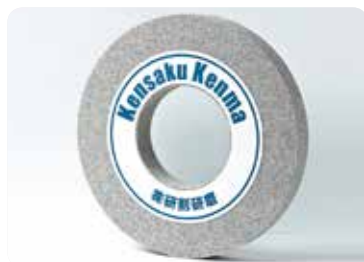
※同額にて製作致します。(ポーラスタイプ、形状変更、高速タイプ)

砥粒	粒度	硬度	結合剤	形状	外径	厚み	穴径	周速度
99A II	46	HI	V99	1A	305	38	127	45m/s
99A II	46	HI	V99	1A	355	38	127	45m/s
99A II	46	HI	V99	1A	510	50	127	45m/s

※上記以外も製作可能です。

ハイグレード単結晶砥粒 99A + V99ボンド

セラミック砥石とアルミナ系砥石の特性を合わせ持つハイブリッド砥石



《特長》

◆研削性向上

研削抵抗が低く、切味に優れる。

◆形状保持性向上

砥粒がセラミック砥石のように微破碎し、長時間にわたり形状保持する為、ドレスインターバルが長く、砥石寿命も長くなる。

◆面粗度向上

同粒度で、より良好な面粗度が得られる。

◆コストDOWN

セラミック砥石に比べ、砥石コストが安い。またドレッサー摩耗も少なく、ドレッサー費も抑えられます。

《研削方法》

- アンギュラー研削
- 平面研削
- ネジ研削
- 円筒研削…ほか

《適合ワーク》

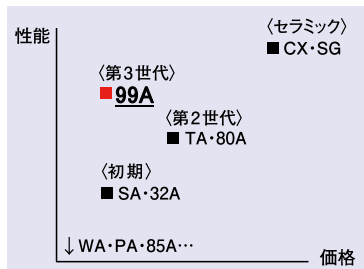
- SCM焼
- SxxC焼…ほか
- SK焼

標準在庫品

※同額にて製作致します。(ポーラスタイプ、形状変更、高速タイプ)

砥粒	粒度	硬度	結合剤	形状	外径	厚み	穴径	周速度
99A	46	HI	V99	1A	305	38	127	45m/s
99A	46	J	V99	1A	305	38	127	45m/s
99A	46	HI	V99	1A	355	38	127	45m/s
99A	46	J	V99	1A	355	38	127	45m/s
99A	46	HI	V99	1A	510	50	127	45m/s
99A	46	J	V99	1A	510	50	127	45m/s

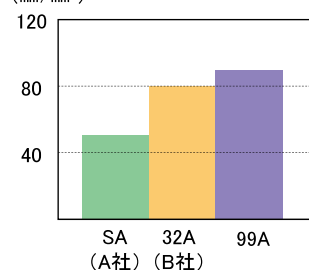
※上記以外も製作可能です。



■ 円筒研削(SUJ2焼入鋼)加工

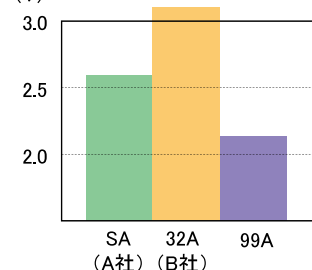
●累積研削能率

2枚加工
(mm³/mm²)



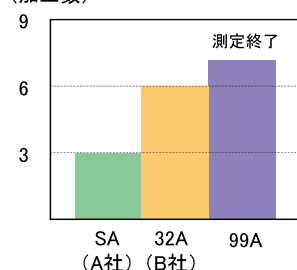
●研削抵抗平均値

2枚加工
(V)



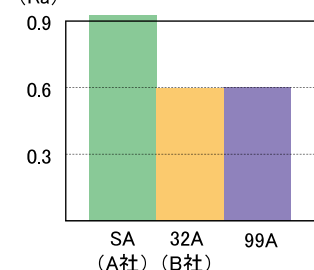
●形状保持力

(加工数)



●面粗度

2枚加工
(Ra)



スーパー砥石 SP

SKH、SKDなどHRC60を超える超高硬度鋼に対し
圧倒的な研削性能を発揮します



切味の良い
多孔質ボンド

《特長》

◆抜群な研削性

多孔質ボンドと研削性能の高い砥粒が、深い切込で確実な研削を行う為、加工時間を大幅に短縮します。

◆ワーク焼け防止

熱伝導性に優れる砥粒の為、発熱が砥石側に放散する為、ワークの熱変位を防ぎます。

◆寿命UP

セラミック砥石と比べても圧倒的に高い研削比を有す為、寿命が長く、またドレインインターバルも延長します。

◆単石ドレッサー使用可能

従来砥石同様に単石ドレッサーでのドレインが可能です。

《研削方法》

- ・平面研削
- ・円筒研削…ほか

《適合ワーク》

- ・SKH焼
- ・SKD焼
- …ほかHRC78～82ワークまで実績あります。

標準品

※受注製作品

砥粒	粒度	硬度	結合剤	形状	外径D	厚みT	穴径H	砥粒幅U	砥粒厚X
CBN	140	—	V	14A1	300	32	76.2	25	3
CBN	140	—	V	14A1	300	32	127	15	3
CBN	140	—	V	14A1	300	32	127	25	3
CBN	140	—	V	14A1	350	38	127	15	3
CBN	140	—	V	14A1	350	38	127	25	3

※上記以外も製作可能です。

SUS300系・アルミ用 GCポーラス

SUS300系・アルミ研削において
目詰りを抑制し、切味が持続します



《特長》

◆研削性UP

シャープ形状をしており適度な破碎を繰り返す為、新しい切れ刃が生まれ切味が持続します。

◆寿命UP

気孔をコントロールする事でワークの溶着を抑制し、研削焼けが生じ難く、ドレインインターバルを延長させます。

《研削方法》

- ・平面研削
- ・センタレス研削…ほか
- ・円筒研削

《適合ワーク》

- ・SUS300系
- ・FCD
- ・アルミ
- ・銅…ほか

標準在庫品

※同額にて製作致します。(ポーラスタイプ、形状変更、高速タイプ)

砥粒	粒度	硬度	結合剤	形状	外径	厚み	穴径	周速度
GC	46	H	VGP	1A	305	38	127	33m/s
GC	60	H	VGP	1A	305	38	127	33m/s

※上記以外も製作可能です。

砥粒ラインナップ

単 砥 粒		混 合 砥 石	
		名 称	配 合
褐色アルミナ	A	99A II	独自配合
白色アルミナ	WA	19A	99A/A
ピンクアルミナ	PA	99P	99A/PA
単結晶アルミナ	80A	99W	99A/WA
単結晶アルミナ	99A	PAW	PA/WA
セラミック	MX		
クリスタル	SX		
黒色炭化ケイ素	C	C/GC	C/GC
緑色炭化ケイ素	GC		

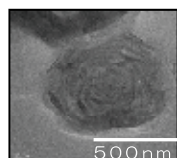
油ゼロ

カーボンキュール

ナノカーボン配合 水溶性切削・研削液

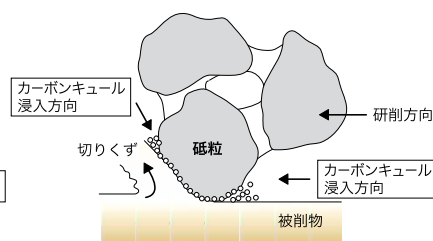
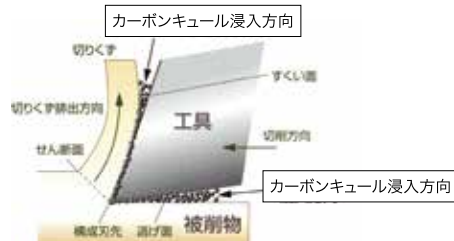
- 次世代の固体潤滑剤**オニオンライクカーボン(ナノカーボン)**を活用
- 環境負荷物質、人体有害性のある**鉱物油、界面活性剤**を一切含まない

オニオンライクカーボン(ナノカーボン)



粒径:直径400~700nm
タマネギのように層になったナノ粒子です。極めて低い摩擦係数を示し、高面圧に耐える次世代の固体潤滑剤です。

《潤滑システム》 ナノカーボンが、工具とワーク間でベアリング潤滑

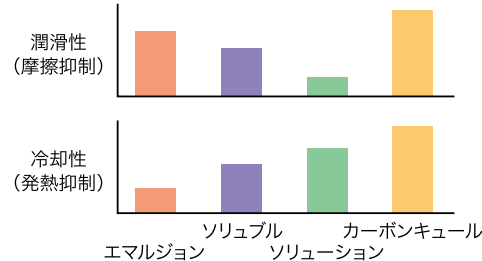


《摩擦摩耗試験》

試料液	動摩擦係数(μ)		
	5%	10%	原液
カーボンキュールCL	0.378	0.369	0.220
エマルジョン	0.407	0.391	0.301
ソリューション	0.415	0.410	0.381
鉱物油	-	-	0.300

試験機:荷重変動型摩擦摩耗試験機

《加工メリット》



ナノカーボンは従来油よりも摩擦を抑える力が高く、潤滑性に優れます。また油を含まず、さらにナノカーボンが加工熱を奪う為、冷却性も優れます。潤滑性・冷却性が向上する為、様々な加工メリットが望めます。

《生産》 ナノカーボンで潤滑性・冷却性向上

工具寿命向上	加工面向上	加工条件向上
砥石目詰り抑制	ワーク洗浄簡単	防錆性向上

《環境》 油・界面活性剤ゼロ

腐敗・悪臭抑制	皮膚荒れなし
ベタ付きなし	機械内部洗浄作用

カーボンキュールCL

シーエル

ナノカーボン

鉱物油・界面活性剤ゼロ

ナノカーボンの高い潤滑性を活用する事で、従来含まれていた油・界面活性剤を一切含まない世界初の水溶性研削・切削液が誕生しました。

《製品概要》

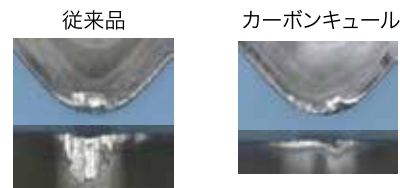
用途:機械循環
タイプ:ニュータイプ
希釈:10~20倍
容量:18L/180L



※濃度管理表をご使用下さい。

《加工事例》

工具寿命160%向上
機 械:NC旋盤
工 具:超硬チップ
ワーク:FCD700



《得意な加工》

ワーク:鉄/鋳鉄
硬 度:高硬度
加 工:高速加工/高精度加工
:仕上加工/研削加工

カーボンキュールALL

オール

ナノカーボン

植物性油脂

鉱物油ゼロ

カーボンキュールCLに、保護潤滑成分として植物性油脂を少量加えたタイプです。ナノカーボン+植物性油脂の2つの潤滑を活用し加工性が更に向上します。

《製品概要》

用途:機械循環
タイプ:ニューソリューション
希釈:10~20倍
容量:18L/180L



※濃度管理表をご使用下さい。

《適性ワーク比較》

品名	カーボンキュールCL		カーボンキュールALL	
	研削加工	切削加工	研削加工	切削加工
鉄	◎	◎	◎	◎
鋳鉄	◎	◎	◎	◎
銅	◎	◎	◎	◎
SUS400・600系	◎	◎	◎	◎
SUS300系	△	×	○	△
アルミ	△	×	○	△

すごい油

レッドゾーン

レッドゾーン領域での潤滑性を驚異的に向上

潤滑油は、金属摩擦面に油膜を作り金属同士の接触を減らし、摩擦を低減させる働きをしますが、高負荷・高荷重がかかる過酷な条件下では、油膜が薄くなり金属の凸部が接触したり、油膜切れを起こし摩擦抵抗が大きくなり摩擦が起こります。この状態を境界潤滑領域と言い、レッドゾーン領域になります。

「レッドゾーン」は、この境界潤滑領域での潤滑性を驚異的に向上させます。

【金属加工】

工具・治具寿命向上

加工条件向上

加工精度向上

**切削工具／プレス金型治具
伸線治具／鍛造金型治具**

※ドライ切削でも能力向上
※プレス・鍛造は熱間には使用できません

【機械設備】

治具寿命向上

油膜切れ防止

騒音・振動低減

**工作機械／油圧機器／減速機
搬送機械／エンジン／ポンプ**

《使用方法》

◆潤滑剤として工具・治具寿命向上 ～極限まで摩擦ゼロへ～

耐荷重・耐摩擦・耐カジリ・耐焼付きの能力が驚異的に向上

- ・添加剤としてオイル、グリースに混合／6%目安
- ・潤滑剤として原液で使用

不水溶性切削油／注油・グリスアップ／ドライ加工

◆トースターでチンして工具・治具寿命向上 ～ナノフィルム処理で工具・治具を潤滑材へ～

工具・治具と一体化した超薄膜の化学被膜を形成

鉄／鋳鉄／ステンレス／アルミ／銅／サーメット／クロームメッキ／
TiNコート

…など潤滑を必要とする全ての金属へ処理可能

《製品概要》



外観：液体
タイプ：不水溶性
(塩素フリー)
容量：240mLボトル
4Lボトル

	レッドゾーン	参考値（従来油・添加剤）
摩擦係数	0.088	0.11～0.25程度
ファレックス耐荷重能	2100～2500Lbs	500～1000Lbs程度
シェル4球融着荷重	500kg、4900N以上	200kg、1961N程度
曽田式4球試験耐荷重値	20.0kg/cm ² 以上	3.5kg/cm ² 程度
銅板腐食試験（JIS K2513）	1a	砲金の腐食性なし
アニリン点（JIS K2256）	100.7℃	ゴム、樹脂への悪影響なし
全塩基価（JIS K2501）	217.87mgKOH/g	油剤の酸化劣化を防止

●安全性・環境対応

- ・極圧剤の塩素やハロゲン物質を使用していません。
- ・フィルター目詰り、コンタミ（汚れ）の原因である固体潤滑剤のモリブデン・PTFE・重金属は使用していません。
- ・パッキンやシール材のゴム、樹脂への膨潤・硬化などの悪影響はありません。

ローコスト

ベルト式浮上油回収装置 ロコススキマー



低価格でコンパクトなオイルスキマーです。取付が簡単のため、他の機械へ移動させ使用が可能です。またスピード調整やタイマー付きで自動稼働もできます。

超硬・PCD センタレスブレード



超硬タイプとPCDタイプを指定できます。新作、再研磨、張替を低価格。短納期で対応致します。

DIA CBN
KenmaConsulting
KK
KensakuKenma

研磨コンサルティング/ダイヤモンド・CBNホイール

(株) 研削研磨

KENSAKUKENMA CO.,LTD.

HP:<http://www.kensakukenma.jp>

FB:<http://www.facebook.com/kensakukenma>

〒130-0003 東京都墨田区横川1-10-3

TEL.03-5619-4857 FAX.03-5619-4858