

針對加工表面及複雜曲面之拋光技術  
強化刀具刃口、延長刀具壽命

# 自動刀具鏡面 噴射拋光技術

專注於各式鏡面噴射拋光機的研發設計與製造

提供對複雜曲面、超硬表面的鏡面拋光技術，  
延長刀具及模具的2倍以上使用壽命。



# 自動刀具鏡面 噴射拋光技術



**P** 伯立迅科技有限公司  
Polison Technology Co., Ltd.

35874 苗栗縣苑裡鎮玉田里6鄰玉田77號  
E-mail: info@polison-tool.com.tw  
官網: www.polison-tool.com.tw

0922-878 879

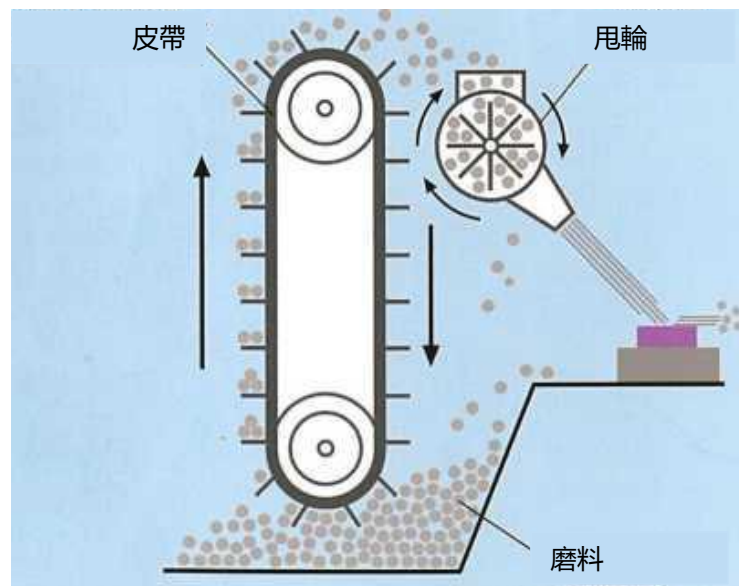


**P** 伯立迅科技有限公司  
Polison Technology Co., Ltd.

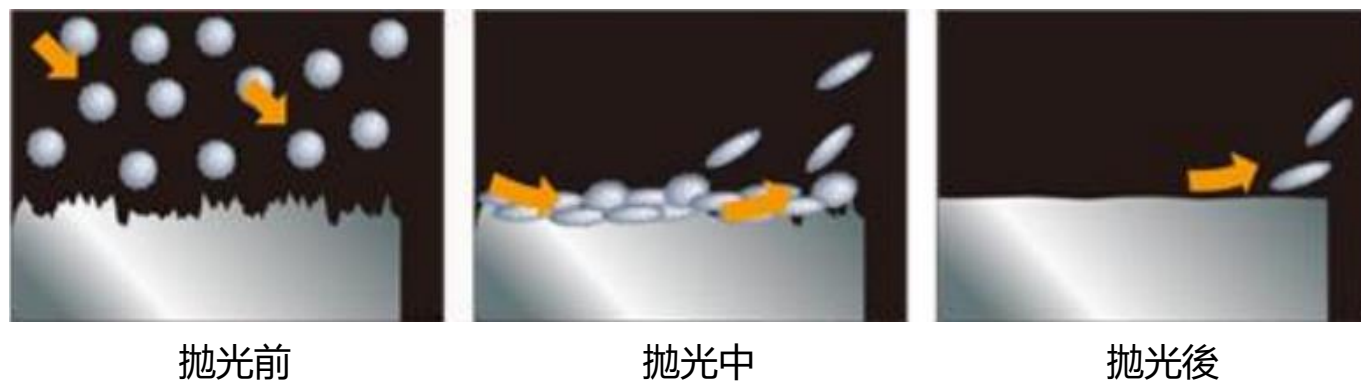
# 關鍵技術 拋光原理

## 高速離心式噴射拋光技術

以皮帶運輸方式，將磨料輸送到甩輪，藉由甩輪離心力，將磨料甩射而出，使磨料以滑動方式與工件表面接觸，從而達到拋光的效果。



適用於各類特殊形狀工件的拋光



# 耗材介紹

## 橡膠粒特點



### ◆ 磨料微小

最小粒徑達0.2mm，精準拋光任何高度複雜的表面

### ◆ 耐高溫

能耐受250°的高溫，磨料不易碳化結塊

### ◆ 耐磨耗

每公斤磨料可以使用300- 400小時，經濟又高效

### ◆ 補料式添加，循環使用

磨料不足時，只需按需添加即可

### ◆ 環保材料

乾式拋光後無需清洗，風槍輕吹表面即可

## 橡 膠 粒



作用：具有韌性，不會傷及工件的尺寸精度，作為鑽石粉載體

規格：黑橡膠粒 RB- 180（較硬，拋光效率高）

白橡膠粒 RB- 120（較軟，不易傷到棱角）

粒徑：0.2- 0.6mm

消耗：每公斤可用300- 400小時

## 鑽 石 粉



作用：具有研磨能力

規格：鏡面拋光 #10000 ~ #30000、中拋研磨 #3000 ~ #10000、粗拋研磨 #600 ~ #3000

粒度：#80 ~ #30000

消耗：每8小時消耗5克鑽石粉

## 結 合 劑



作用：將橡膠粒與鑽石粉兩種材料結合

外觀：無色液體

保存溫度：- 30 ~ 60°C

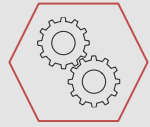
包裝：250ml/瓶、500ml/瓶

消耗：添加鑽石粉時，噴2~3下

## 鏡面噴射拋光機 SD500/ SD800



**一體鑄造式機身**  
高剛性、高穩定性



**高加工效率**  
是手工拋光的2倍以上



**尺寸精度影響小**  
可控制在2~8微米



**應用範圍廣**  
各類金屬製品的異形工件



**裝配強力集塵系統**  
1.6KW超強吸力，  
集塵效果肉眼可見



**操作簡單**  
操作介面簡單易用、對操  
作員要求低

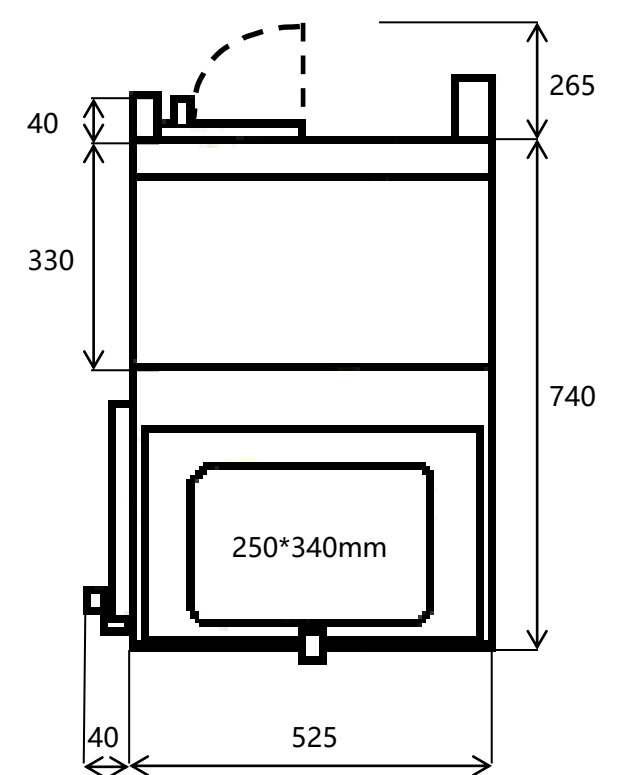
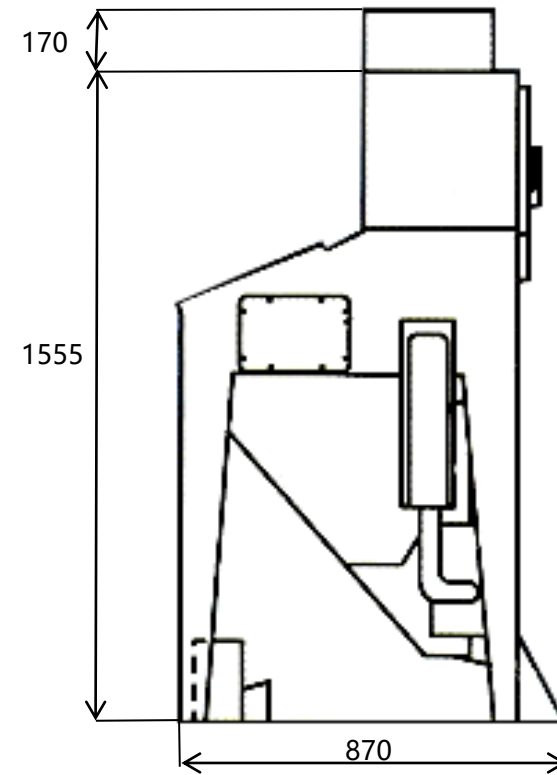


旋鈕款



屏幕款

## 設備參數



### SD500-標準機

外形尺寸	W565*D870*H1725
空間尺寸	W519*D480*H300
電源要求	220V 1P 50-60Hz
電流	12.5A

總功率	2768W
氣壓	0.5Mpa
重量	200KG
最低循環磨料量	3KG

### SD800-加寬型

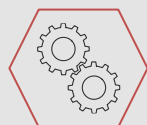
外形尺寸	W840*D980*H1725
空間尺寸	W794*D600*H500
電源要求	220V 1P 50-60Hz
電流	12.5A

總功率	2768W
氣壓	0.5Mpa
重量	240KG
最低循環磨料量	4KG

## 單軸自動噴射拋光機 DZ500 / DZ800



**尺寸精度影響小**  
可控制在2~8微米



**高加工效率**  
自動旋轉及上下，拋光效果更均勻



**裝配強力集塵系統**  
1.6KW超強吸力，  
集塵效果肉眼可見



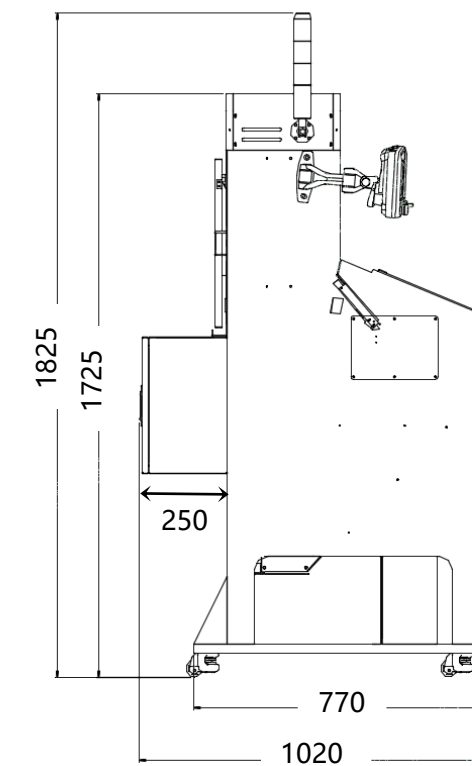
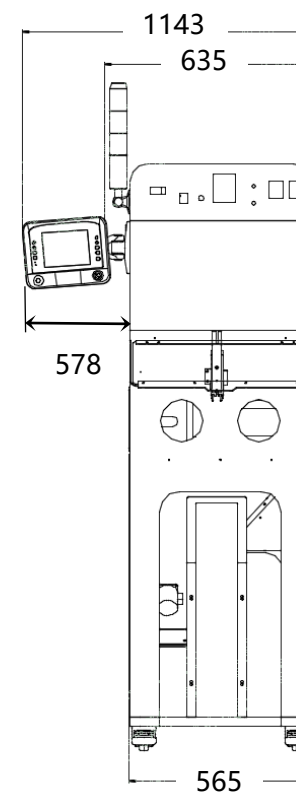
**PLC控制系統**  
操作介面簡單易用、輕鬆  
實現自動化

**應用產品：**齒輪、滾刀、滾絲輪、沖頭、沖棒、硬質合金模具等  
各類金屬製品的異形工件



單軸自動旋轉上下機構

## 設備參數



**外形尺寸** W1143\*D1020\*H1825

**重量** 210KG / 250KG

**電源要求** 220V 1P 50-60Hz

**上下運動行程** 200mm

**電流** 14.6A

**前後運動行程** 120mm

**總功率** 3224W

**最低循環磨料量** 4KG

**氣壓** 0.5Mpa

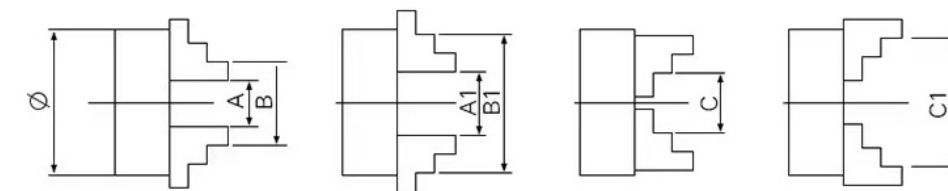
**配件** 三爪卡盤 / 四爪卡盤



**卡盤規格：**外圓直徑80mm  
安裝孔中心距：66mm

**內孔：**16mm  
**螺絲大小：**M6

### 夾持範圍圖



## 自動刀具噴射拋光機 DJ3-16



**適配多種料盤**  
各大品牌料盤隨意切換、  
節省換刀時間



**高效率、高穩定性**  
全自動上下料，保證每  
次加工的一致性



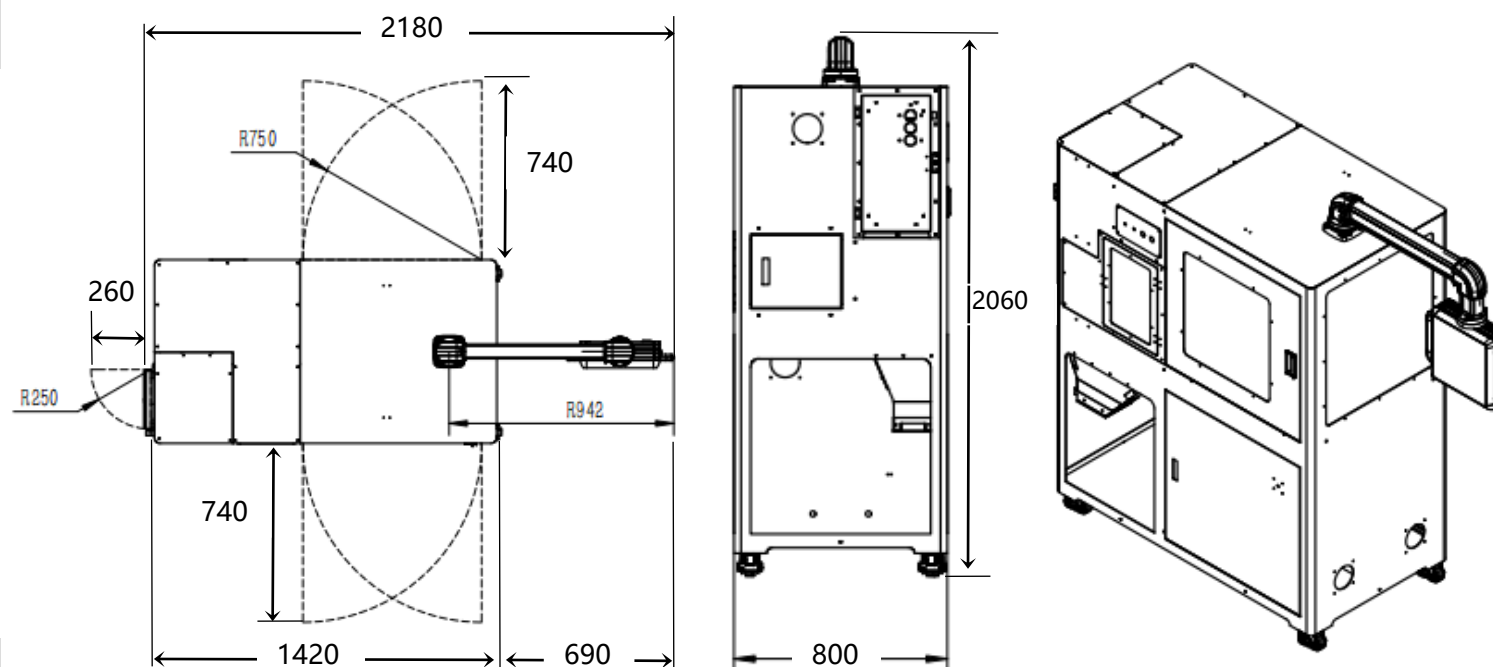
**集塵系統再升級**  
1.6KW強力集塵，負壓  
擋砂裝置，形成雙重集  
塵防護



**新代控制系統**  
使用數位訊號處理技術，  
控制更精準、系統更穩定

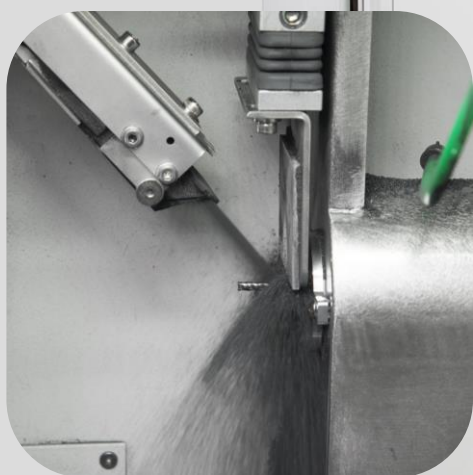
**應用產品：**銑刀、鑽頭、絲攻等刀具

## 設備參數

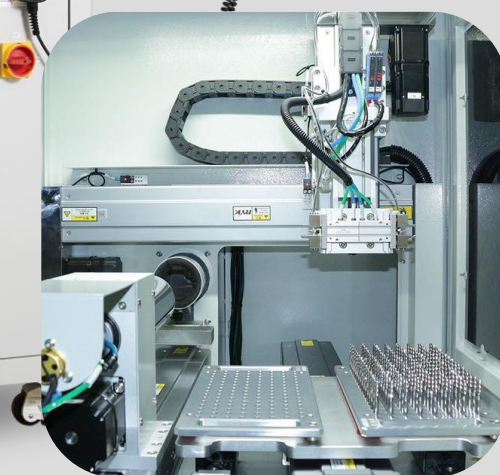


<b>外形尺寸</b>	W2180*D800*H2060
<b>電源要求</b>	220V 1P 50- 60Hz
<b>電流</b>	14.6A
<b>總功率</b>	3218W
<b>重量</b>	300KG
<b>最低循環磨料量</b>	4KG
<b>夾爪夾持方式</b>	氣動夾持
<b>夾爪氣缸壓力</b>	0.5~0.8Mpa
<b>可夾持刀柄最短長度</b>	20mm
<b>可拋光刀具總長度</b>	≤ 180mm
<b>可加工刀具範圍</b>	Ø3~Ø16

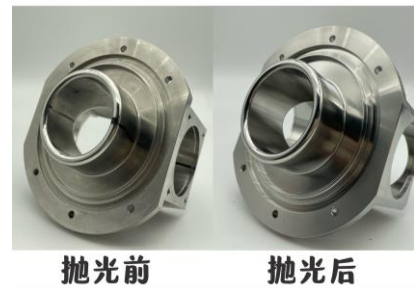
拋光區



自動上下料區

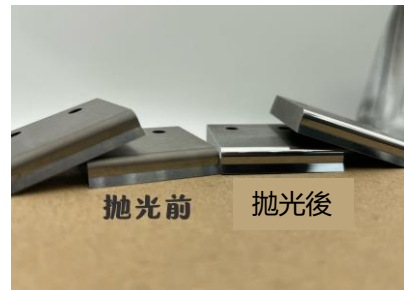


## ▶ 產品拋光案例



拋光前 拋光後

零件拋光



拋光前 拋光後

半導體模具拋光



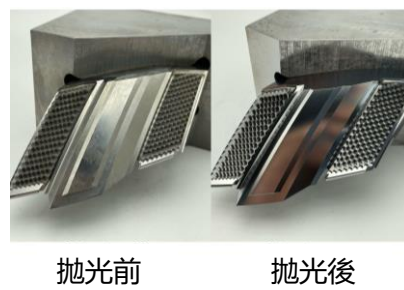
拋光前 拋光後

沖棒拋光



拋光前 拋光後

銅螺絲拋光



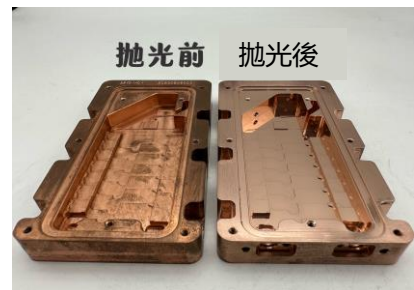
拋光前 拋光後

車燈模具拋光



拋光前 拋光後

刀具拋光



拋光前 拋光後

銅模具去刀紋



拋光前 拋光後

沖頭拋光



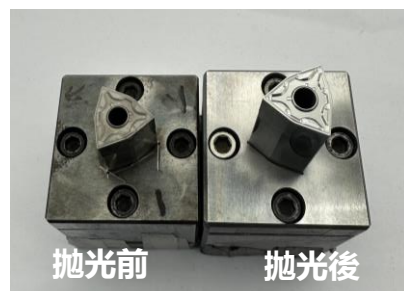
拋光前 拋光後

齒輪拋光



拋光前 拋光後

配件拋光



拋光前 拋光後

硬質合金模具拋光



牙床拋光

## ◀ 適用領域

### 刀具



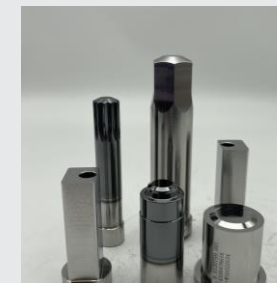
- 利於刀具凹槽排屑，抑制粘刀
- 提升刀具的耐磨性和穩定性
- 降低切削溫度
- 增強塗層附著力

### 硬質合金模具



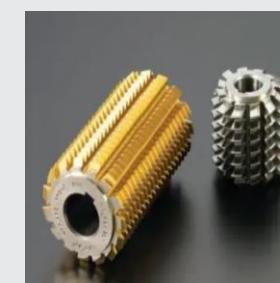
- 提高脫模的生產效率
- 改善材料表面的耐腐蝕性、耐磨性，延長使用壽命
- 減少生產注塑週期
- 大大降低不良品的產生

### 沖頭沖棒



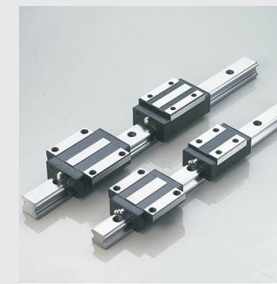
- 去除表面毛刺、氧化物和其他不良物質，提高表面品質
- 減少沖壓件的不良率，降低生產成本
- 延長模具的壽命，提升生產效率

### 滾齒刀



- 降低加工產生的噪音
- 改善材料表面的耐腐蝕性、耐磨性，延長使用壽命
- 保持工件的光潔度

### 線性導軌



- 降低加工產生的噪音
- 降低滑道的表面粗糙度，運行更流暢
- 應用在自動化定位更精準
- 增強運行滾珠穩定性

### 塗層後產品



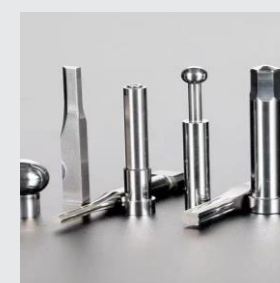
- 去除涂层后产生的液滴，平整表面
- 大幅降低粗糙度，延長工件使用壽命
- 保持工件的光潔度

### 其他



- 齒輪等汽車零部件
- 腳鏈等手機零部件
- 精密金屬加工件
- 工藝品
- 醫療器械
- .....

### 適用材料



- |      |       |
|------|-------|
| 硬質合金 | 銅     |
| 鎢鋼   | 鈦合金   |
| 模具鋼  | 不銹鋼   |
| 高速鋼  | 塗層後   |
| 粉末冶金 | ..... |