

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 旻鈺科技有限公司
Polison Polison Technology Co., Ltd.

358009 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

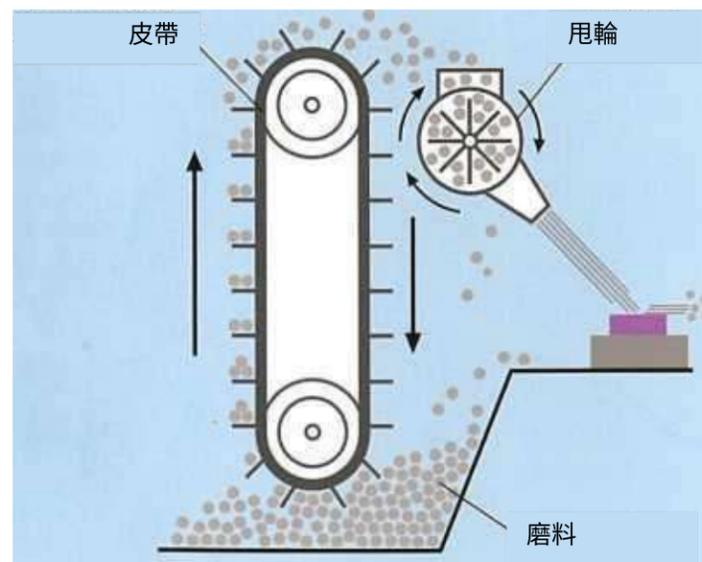


P 旻鈺科技有限公司
Polison Polison Technology Co., Ltd.

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，使百萬顆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

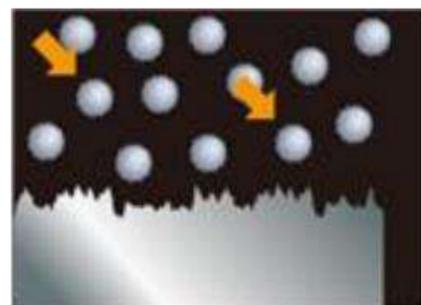
有效降低表面粗糙度

增強塗層附著力

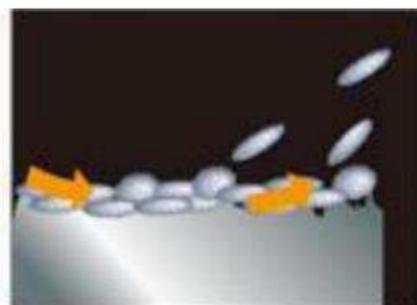
色澤光亮

降低噪音

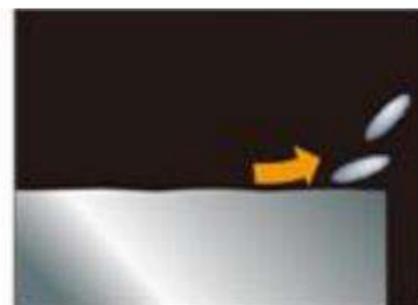
耐用度大幅提高



拋光前



拋光中



拋光後

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，拿氣槍輕吹表面即可

橡膠粒



作用：具有韌性，不會傷及工件的尺寸精度，作為鑽石粉的載體

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300D / 100D、中拋研磨60D、粗拋研磨P30~P97

粒徑：#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

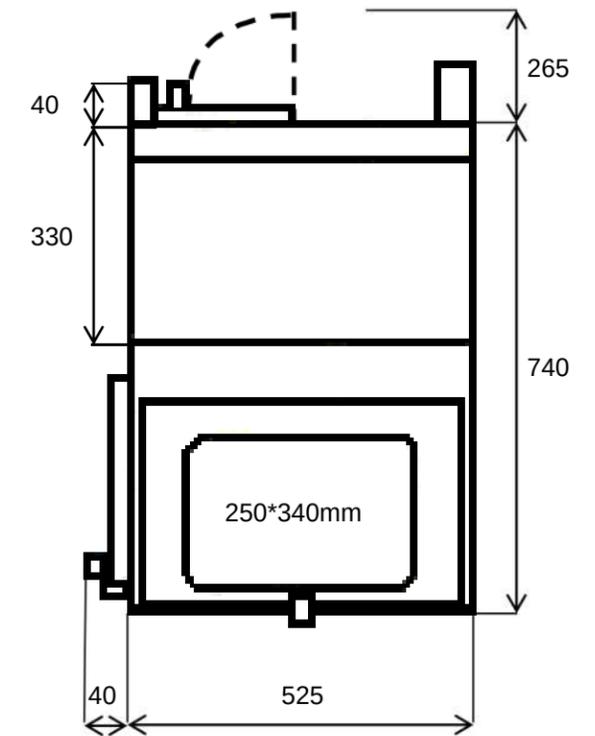
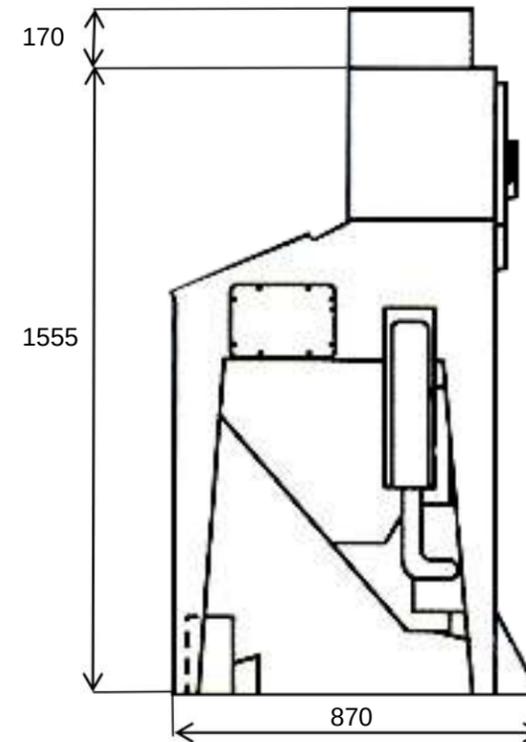


旋鈕款



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



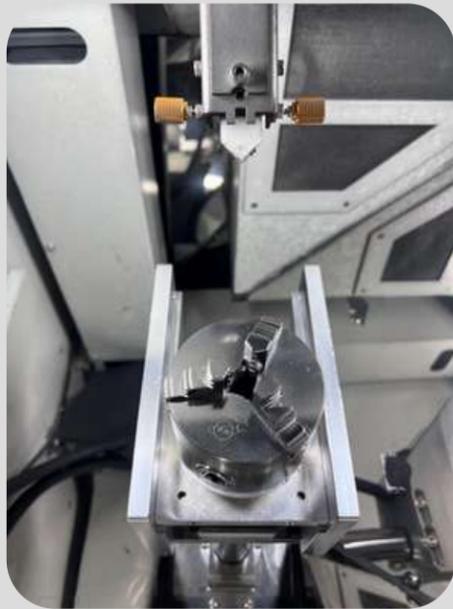
裝配強力集塵系統
1.6KW超強吸力，集塵效果肉眼可見



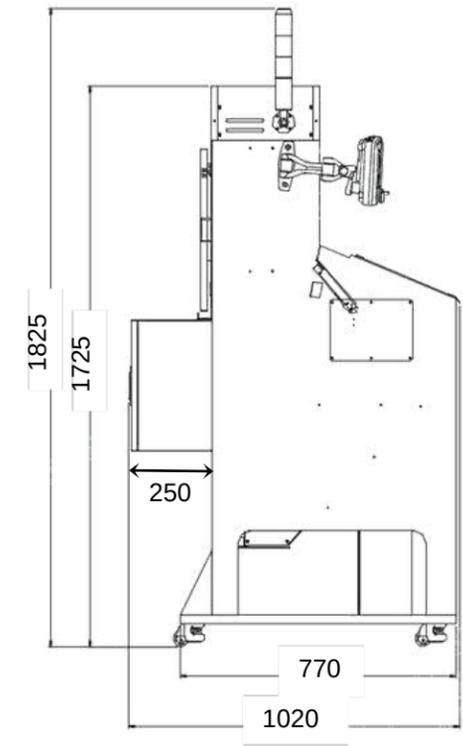
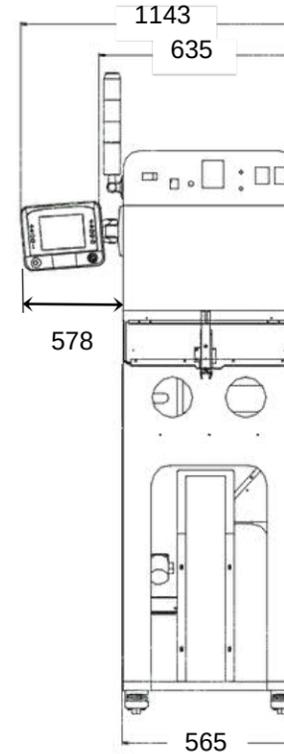
PLC控制系統
操作介面簡單易用、輕鬆實現自動化

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
電源要求	220V 1P 50-60Hz
電流	14.6A
總功率	3224W
氣壓	0.5Mpa

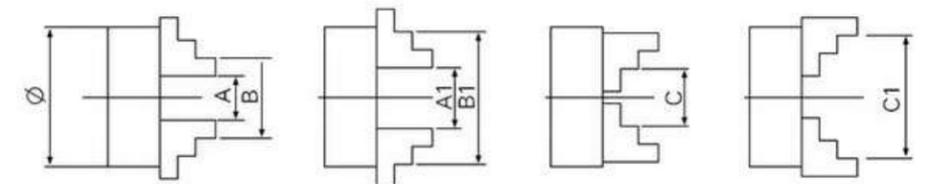
重量	210KG / 250KG
上下運動行程	200mm
前後運動行程	120mm
最低循環磨料量	4KG
配件	三爪卡盤/ 四爪卡盤



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



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、高一致性
全自動上下料，保證每一
次加工尺寸的一致性



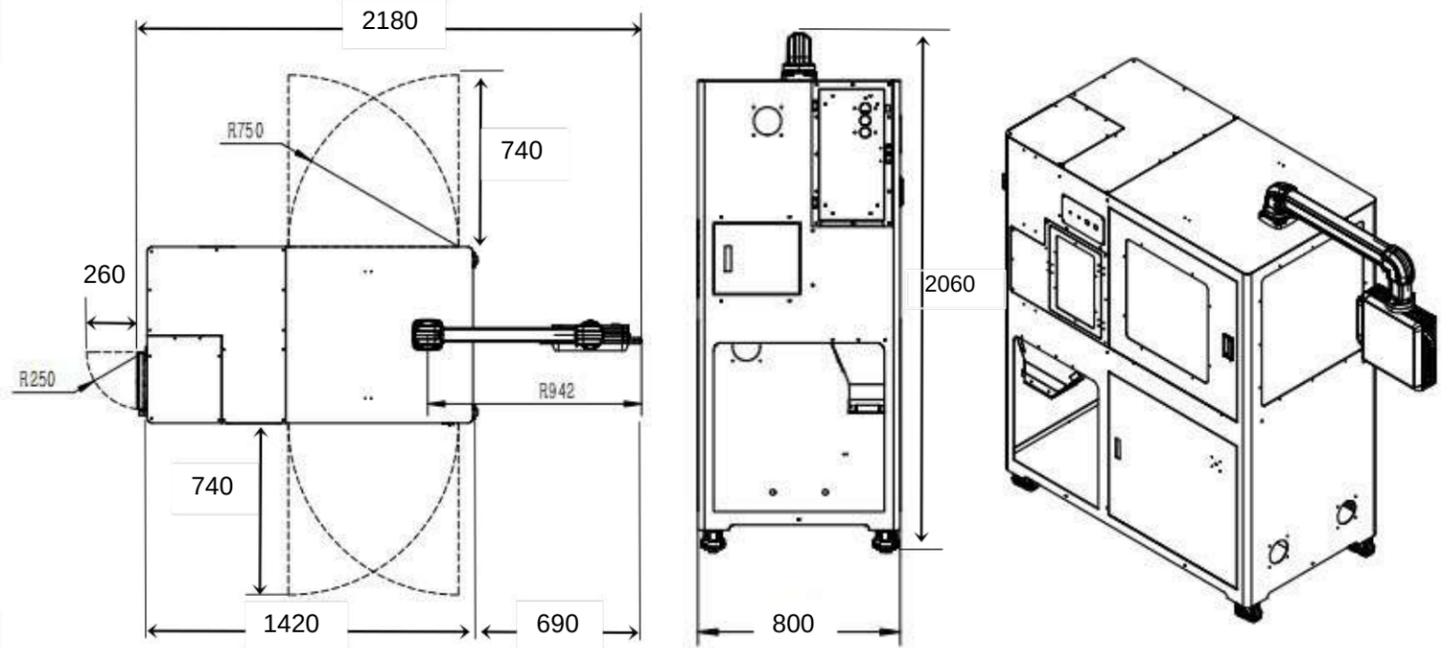
集塵系統再升級
1.6KW強力集塵，負壓
擋砂裝置，形成雙重集塵
防護



新代控制系統
使用數字信號處理技術，
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



外形尺寸	W2180*D800*H2060
電源要求	220V 1P 50-60Hz
電流	14.6A
總功率	3218W
重量	300KG
最低循環磨料量	4KG
夾爪夾持方式	氣動夾持
夾爪氣缸壓力	0.5~0.8兆帕
可夾持刀柄最短長度	20mm
可拋光刀具總長度	≤ 180mm
可加工刀具範圍	Φ3~Φ16

十二軸鏡面噴射拋光機SX12-700



價格優勢

自主研發生產拋光機及彈性磨料，有效控制成本。



具機械手臂操作簡單

操作簡單，輕鬆實現自動化。



省電、高效集塵

自帶完善集塵系統，每小時耗電2度。能有效解決粉塵污染的問題。



運料系統高效、均勻

配備磨料自循環攪拌機，保證出砂均勻、順暢、效率高。

應用產品：銑刀、鑽頭、沖棒、小型加工零件



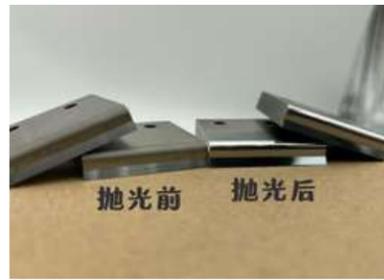
外形尺寸	W1000*D700*H1800
電源要求	220V
控制方式	1P 50-60Hz PLC
驅動方式	伺服電機
操作方式	觸控螢幕
轉盤軸數	12工位 6工位 4工位 2工位
升降行程	MAX：450 mm

▶ 產品拋光案例



拋光前 拋光后

零件拋光



拋光前 拋光后

半導體模具拋光



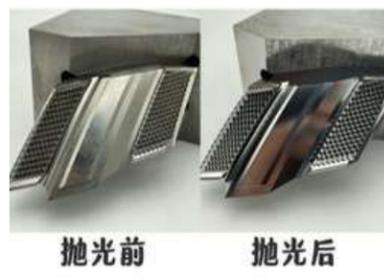
拋光前 拋光后

沖棒拋光



拋光前 拋光后

銅螺絲拋光



拋光前 拋光后

車燈模具拋光



拋光前 拋光后

刀具拋光



拋光前 拋光后

銅模具去刀紋



拋光前 拋光后

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，抑制黏刀
- 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



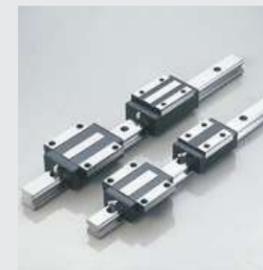
- 去除表面毛刺、氧化物和其他不良物質，提高表面品質
- 減少沖壓件的不良率，降低生產成本
- 延長模具的壽命，提升生產效率

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

- 去除塗層後產生的液滴，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 | |