

高速研磨刷



徹底消除工件的毛刺及刀痕

加工過程伴隨產生的毛刺和刀痕總是令人困擾...
採用高速研磨刷可以：

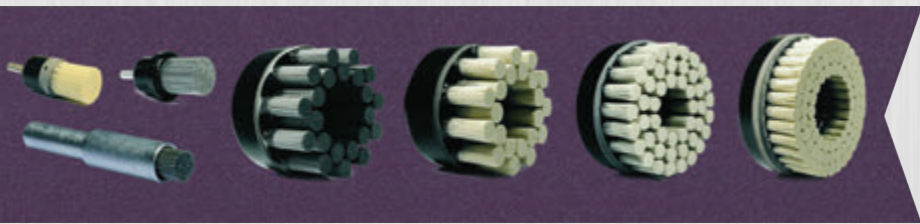
- 改善尺寸精度
- 提升製程穩定性
- 強化功能
- 提升後製程良率和效果
- 避免搬運時傷害人員
- 美化外觀

以數控加工機取代人工研磨：

- 製程更快速穩定，提高生產效率
- 研磨路徑可程式化，容易預期和控制效果
- 減少人為失誤的可能，提高良率
- 切削後立即研磨，縮短工時，無須委外
- 夾持方式與刀具的相同，不必額外添購設備

- 乾濕式研磨皆可，切削液非必要！
- 有多種磨粒刷毛可選用，能處理不同工件材料！
- 不銹鋼或特殊樹脂底座固定刷毛，耐用不掉毛！
- 高品質刷毛，研磨效果穩定，使用壽命長！
- 刷毛幾乎無磨耗，毛長不會變短！
- 採納客戶意見優化設計，產品經濟又環保！





適用工件材料

一般鋼材、不鏽鋼、銅、鋁合金、鋼板、玻璃、藍寶石玻璃、石材等。

功能

工件表面處理、消除毛刺、消除刀紋、研磨、拋光、消除應力。

優點

效率高、穩定性高、耐高溫、耐酸鹼、環保。

鑽石/陶瓷/碳化矽刷毛

刷毛是以奈米改性尼龍絲為基體，將粒度36至1000目的鑽石、碳化矽或氧化鋁等研磨粒子，均勻混合後，再經熔融紡織的特殊刷絲材料，能夠抵抗化學酸鹼腐蝕，耐高溫穩定不變質，而且不論乾濕環境，耐磨性能良好。

應用領域：

模具表面研磨、機殼表面處理研磨、一般鋼材、不鏽鋼、鋁合金、鋼板清洗、石材研磨等製品。

多晶矽刷毛

採用高硬度和特殊耐磨材料製造，刷毛的硬度大為提升。

應用領域：

太陽能電池多晶矽表面拋光，硬質合金研磨拋光或倒角。藍寶石玻璃及寶石研磨拋光

可供應規格

粒度	36	46	60	80	120	180	240	320	400	500	600	800	1000
鑽石	[Color-coded availability]												
陶瓷	[Color-coded availability]												
碳化矽	[Color-coded availability]												
多晶矽	[Color-coded availability]												

絲徑	0.35	0.40	0.60	0.70	0.75	0.80	1.00	1.10	1.20	1.40	2.00	
鑽石	[Color-coded availability]											
陶瓷	[Color-coded availability]											
碳化矽	[Color-coded availability]											
多晶矽	[Color-coded availability]											

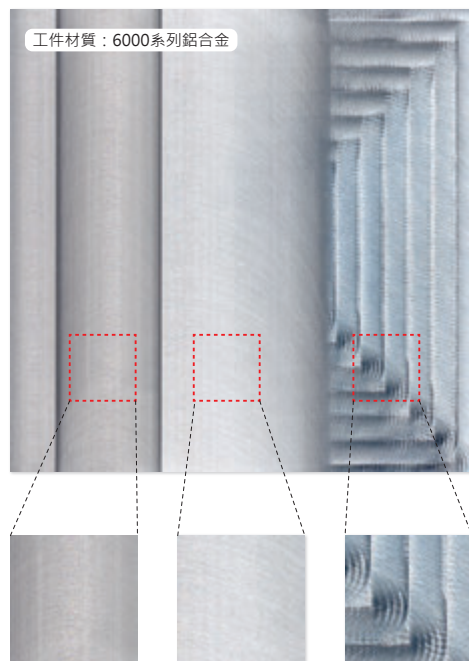
刷徑	4	6	8	12	20	60	80	100
鑽石	[Color-coded availability]							
陶瓷	[Color-coded availability]							
碳化矽	[Color-coded availability]							
多晶矽	[Color-coded availability]							

標準庫存 客製預訂 未提供

建議參數值

轉速 RPM	外徑 (mm)												
	100	125	150	175	200	250	300	350	400	450	500	600	1000
300													
600								11.0	12.6	14.1	15.7	18.8	15.7
800						10.5	12.6	14.6	16.7	18.8	20.9	25.1	31.4
1400			11.0	12.8	14.7	18.4	22.0	25.6	29.2	33.0	36.6	44.0	41.9
1600			12.6	14.7	16.8	20.9	25.1	29.3	33.4	37.6	41.9	50.2	
1800		12.0	14.2	16.5	18.9	23.5	28.2	33.0	37.6	42.4	47.1	56.4	
2000	10.0	13.0	15.7	18.4	21.0	26.1	31.4	36.4	41.8	47.1	52.4		
2200	12.0	14.0	17.2	20.0	23.0	28.8	34.5	40.3	46.0	51.8	57.6		
2400	13.0	15.0	19.0	22.0	25.1	31.4	37.6	44.0	50.0	56.5			
2600	14.0	17.0	20.4	23.8	27.2	34.0	40.8	47.6	53.2				
2800	15.0	18.0	22.0	25.6	29.3	36.6	43.9	51.3	58.4				
3000	16.0	20.0	23.8	27.5	31.4	39.2	47.0	55.0					
切割速度 (m/sec)													

成功案例



鑽石刷毛

刷徑 = 20 mm
毛長 = 25 mm
絲徑 = 0.35 mm
粒度 = 800

轉速 = 7,400 rpm
進給 = 1,000 mm/min
切深 = 0.2 mm

鑽石刷毛

刷徑 = 60 mm
毛長 = 25 mm
絲徑 = 0.35 mm
粒度 = 400

轉速 = 2,000 rpm
進給 = 400 mm/min
切深 = 0.2 mm

鎢鋼端銑刀

刀徑 = 10 mm

轉速 = 5,000 rpm
進給 = 800 mm/min
切深 = 0.1 mm