

更多領域
MORE FIELDS



SMKS AFM

斯曼克
奈米級鏡面拋光機
Nano Mirror Polishing Machine

產品家族
PRODUCTS FAMILY



磨粒流系列設備



水粒流系列設備



鏡面拋光系列設備



微孔拋光系列設備



SMKS AFM

斯曼克精密機械有限公司
SMKS PRECISION MACHINERY CO., LTD.
台中市大里區西湖里草堤路 225 號

本產品技術為我司擁有，未經許可，任何人不得截錄、轉載！

★ 產品諮詢專線 0953 752 858
TEL : 04-2496 9828 FAX : 04-2496 9632
E-mail : afm01@smks.com.tw
www.smks.com.tw



晶華廣告 04-2265 9395/2022.09

斯曼克精密機械有限公司

鏡面拋光機

MIRROR POLISHING MACHINE



- 1
適用精拋
- 2
操作簡便
- 3
無粉塵
- 4
鏡面效果
- 5
複雜工件
- 6
可自動化

斯曼克鏡面拋光機，透過微粒度極小的特殊彈性磨料直接噴射至工件表面，進行滑擦研磨，從而達到拋光、去毛刺、倒角、去除氧化層、去除印痕等光整目的。

此種技術可為異型工件外表面帶來極佳的鏡面效果，並降低粗糙度 1-2 個等級。用於刀具鈍化、沖頭拋光、精密醫療器械拋光、塗層印痕拋光、雕刻模具拋光等領域。

鏡面拋光機裝有封閉式環保系統，拋光效果均勻。彈性磨料符合環保標準，且不與金屬材質黏結，是一種高效、簡便的光整加工方式。

主機外型尺寸 Machine Size

型號 Model	高 Height	寬 Width	深度 Depth	重量 Weight
JMAP500	1700 mm	530 mm	800 mm	120 kg
JMAP910	2550 mm	1600 mm	1850 mm	1.5 T

※ 具體參數依實務為準
 ※ Specific parameters based on the actual product

其他參數 Other Parameters

型號 Model	最大工件尺寸 Maximum Workpiece Size	功率 Power	介質容量 Abrasive	電壓 Voltage
JMAP500	20*200*50 mm	0.75KW	3 L	220V/60Hz ; 380V/50Hz
JMAP910	直徑 50 高 180 mm	1.5KW	6 L	220V/60Hz ; 380V/50Hz

※ JMAP910 為刀具鈍化專用機型 (可自動化)
 ※ JMAP910 is special model for tool passivation (to automatize)

磨料 Abrasive

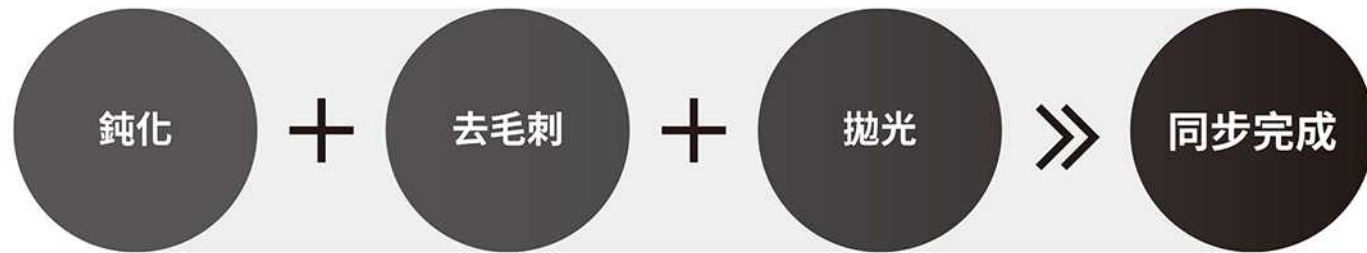
型號	橡膠大小	顆粒直徑
SM-25	0.6-1 mm	4-5 微米
SM-50	0.4-0.6 mm	1-2 微米
SM-125	0.4-0.6 mm	0-1 微米

※ 鏡面拋光機可分粗磨、內部拋光、光澤拋光、鏡面拋光，另有多種非標機型，可根據您的需求進行定制！
 ※ Mirror polishing machine can be divided into rough grinding, internal polishing, gloss polishing, mirror polishing, and a variety of non-standard models, which can be customized according to your needs!



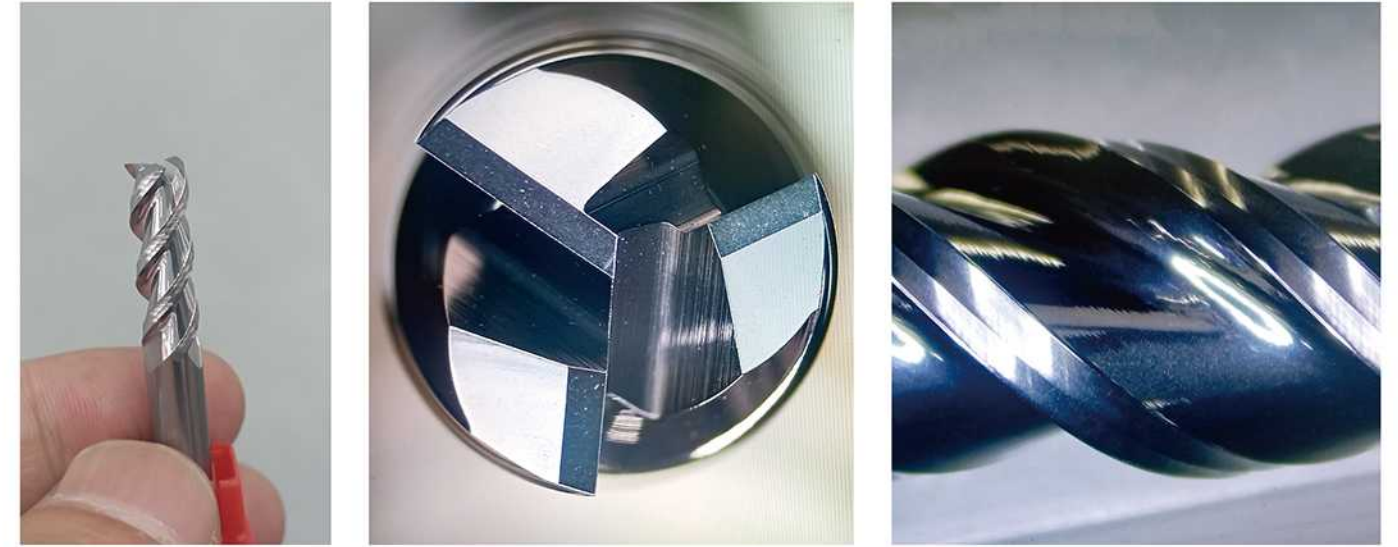
- 刀具鈍化
- 塗層拋光
- 相關汽車零件部品
- 沖頭拋光
- 相關精密模具
- 相關樂器零件
- 精密醫療機械
- 金屬餐具
- 更多精密零件

■ 刀具領域的應用 CNC TOOL

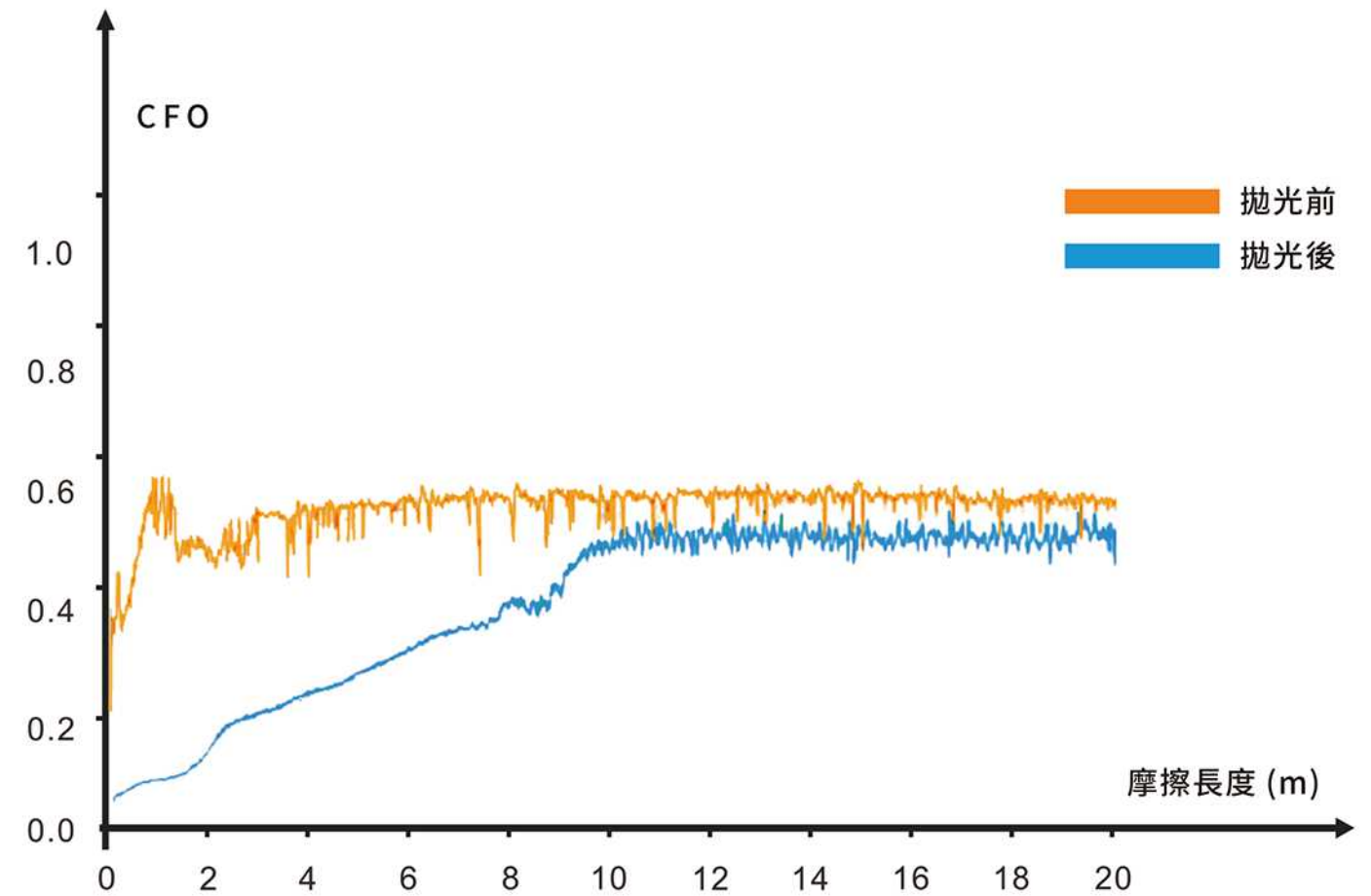


- ① 刀具鈍化、表面拋光以及去毛刺，可同步完成
- ② 傳統拋光方法不易解決的對排屑槽拋光，該設備可實現表面全覆蓋，大幅提升微細刀具與鑽頭的壽命
- ③ 倒圓強化刃口，去除刃口毛刺與缺陷，增加 R 角處的塗層結合強度，大幅提升使用壽命
- ④ 對於塗層刀具，可去除塗層液滴，降低塗層應力，增強潤滑油吸附以及切削過程中表徵的塗層結合強度
- ⑤ 降低刀具表面粗糙度，降低摩擦係數，有效改善黏屑狀況，抑制積屑瘤的形成
- ⑥ 磨料不含油脂，避免了過去攪拌式鈍化造成的刀面黏脂難清洗及塗層附著差的問題

刃口倒圓：倒圓半徑可根據需求自由調整，範圍 3-12 μ m。

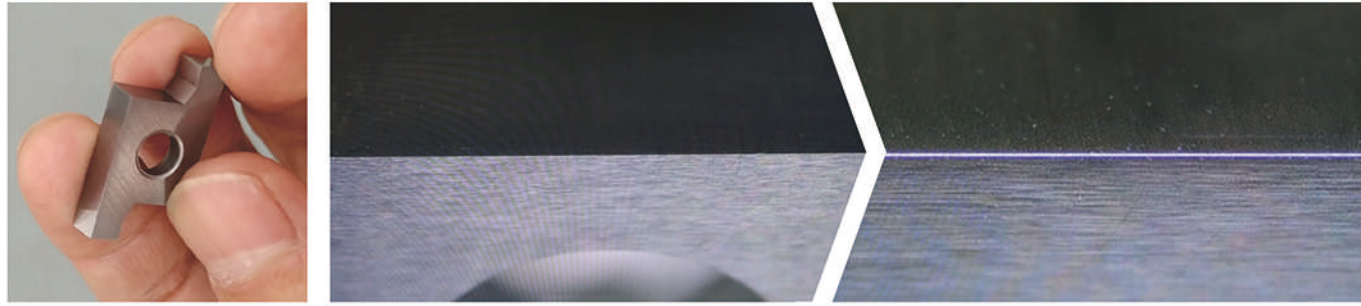


刀具排屑槽拋光：對塗層後鑽頭特別適用，起始摩擦係數（對鋼）可從 0.6 降低至 0.1。

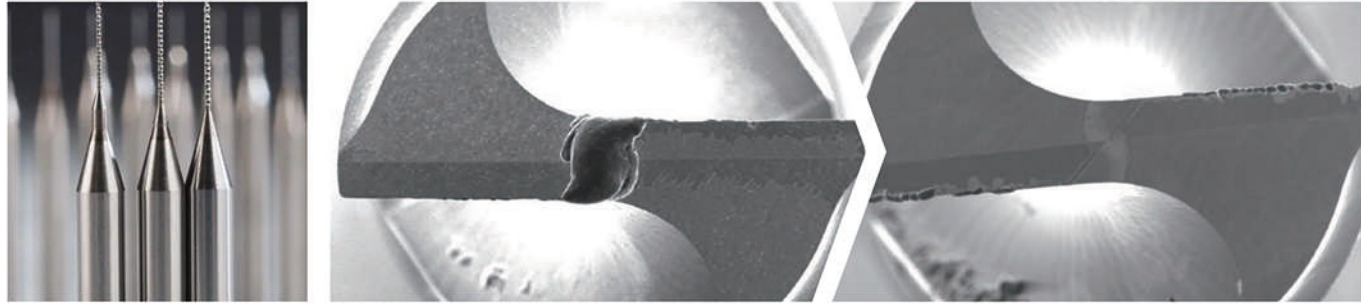


摩擦係數對比曲線

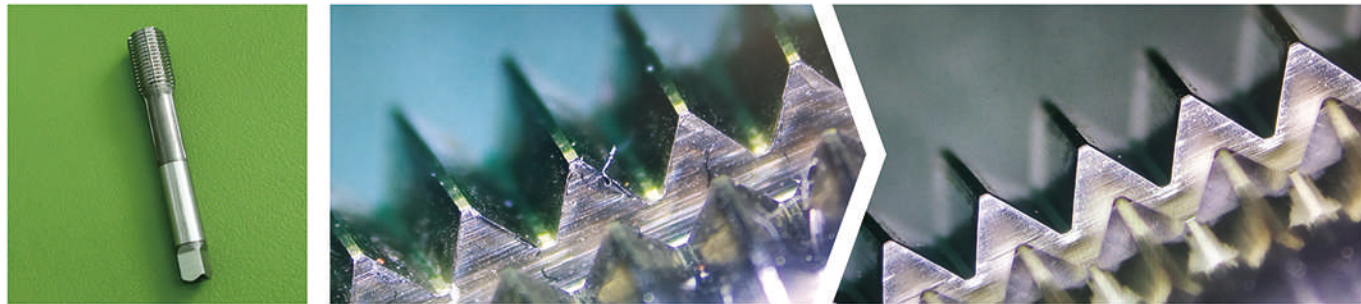
車銑刀片刃口鈍化：倒圓半徑可根據需求調整。



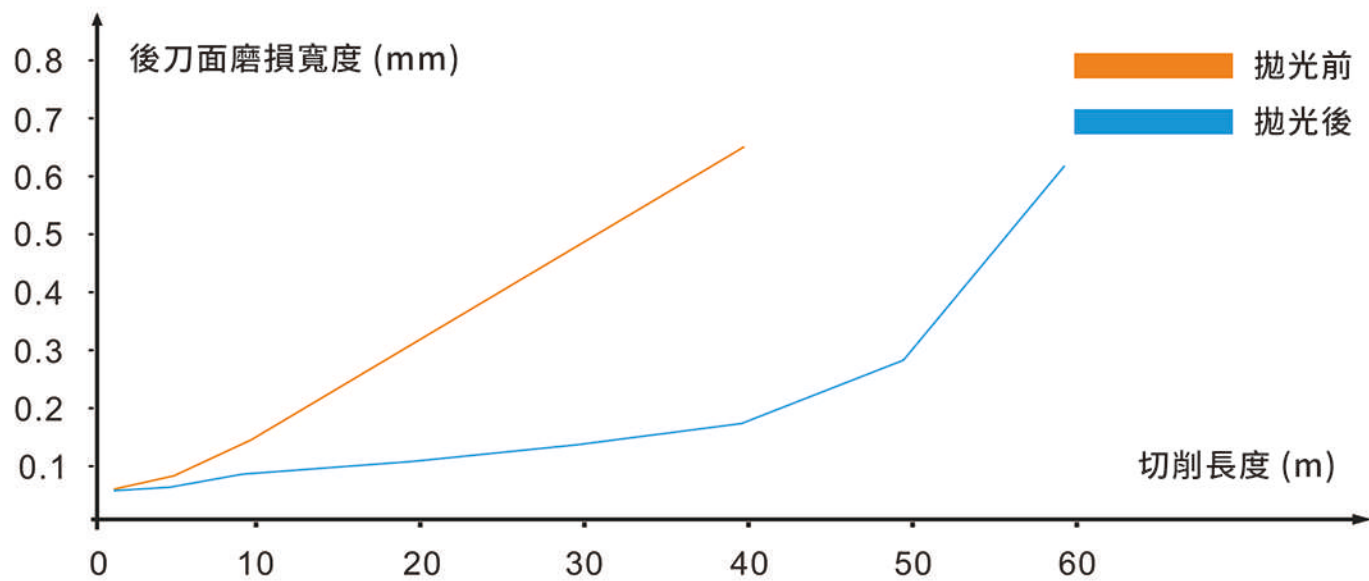
微細鑽頭拋光鈍化：提升刃口強度，改善排屑，防止材料粘黏。



絲錐去毛刺及鈍化：塗層前拋光，去除毛刺，降低粗糙度，提升塗層附著，強化刃口。



塗層刀具拋光：去除塗層液滴，降低塗層應力，抑制塗層碎裂與微小崩塊，提升使用壽命。



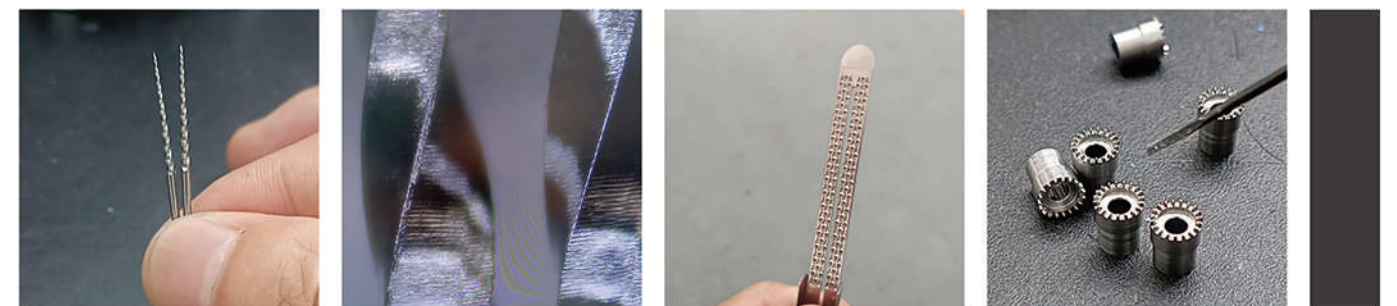
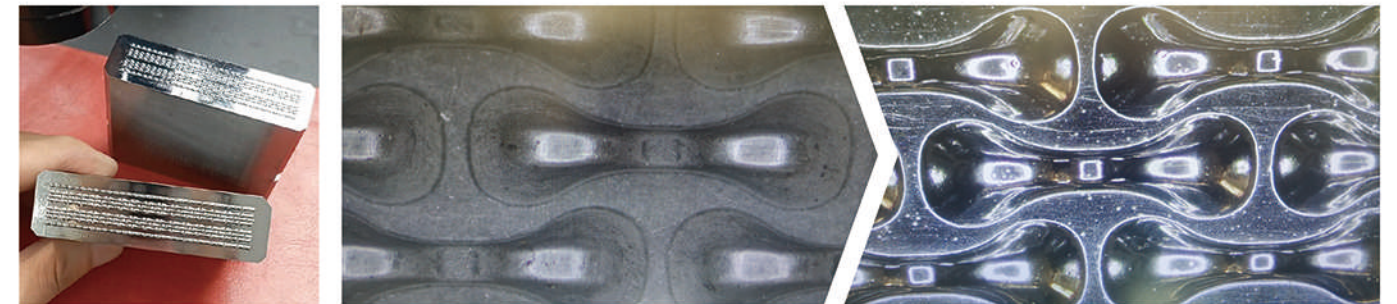
塗層刀具切削磨損對比

沖頭及模具領域 PUNCH AND MOULD



- 1 適用於曲面、齒面、溝槽、凹凸面等不規則面的表面精密拋光，去除量只有 1、2 μ m 左右
- 2 更適合精拋，不適用粗拋，最佳粗糙度可達 Ra0.01 μ m（最終拋光效果受材料、及原始粗糙度影響）
- 3 適用於各類金屬材質、合金、氧化物及陶瓷等材質
- 4 操作簡便，即學即會，無需冗長的學習過程
- 5 可解決因局部過熱或力度不均導致的“橘皮”“點蝕”等拋光異常問題

醫療領域 MEDICAL FIELDS



- 1 不含任何腐蝕性、污染性或其他對人體有害的物質，安全環保
- 2 易於清洗，適合高清潔度要求的醫療器械類產品
- 3 較之於傳統人工處理，針對複雜表面拋光時，覆蓋更全面，不留死角