

「创新·热忱·诚信」

我们诚挚期待与您的合作



东莞伯立迅研磨科技有限公司  
DONGGUAN BOLIXUN POLISHING TECHNOLOGY CO.,LTD

地址：广东东莞松山湖信息路5号融易大厦 901室  
联系方式：135-0900-0397 Email: dgbolixun@163.com  
官网：www.cnbolixun.com



# BOLIXUN 镜面喷射抛光技术

东莞伯立迅研磨科技有限公司  
DONGGUAN BOLIXUN POLISHING TECHNOLOGY CO.,LTD





目录Content

- 01 公司概况  
Introduction
- 02 核心技术与耗材  
Core Skill and Comsumables
- 03 设备与性能  
Equipment and Performance
- 04 抛光案例与效果  
Polishing Cases and Effects
- 05 适用领域  
Application Fields

典型合作客户 Typical customers

上海工具厂

深圳奥美特纳米

东莞市黄江磁业

东莞市东隆五金模具

ACH SEIKI Engineering Sdn.Bhd

东莞柯乐美

株冀合金

上海沪航卫星科技

深圳国宝造币有限公司



# 企业介绍

COMPANY PROFILE

东莞伯立迅研磨科技有限公司，是一家专业从事高精密产品抛光相关设备及抛光材料研发、生产和销售的高新技术企业。

我们秉持着「创新、热忱、诚信」的经营理念，专注于各式镜面喷射抛光机的研发设计与制造，并以自有品牌BOLIXUN营销于市场。伯立迅的主营产品有：镜面喷射抛光设备，表面珠击设备、抛光磨料、珠击磨料。主要提供对复杂曲面、超硬表面的镜面抛光技术，延长刀具、模具等产品的使用寿命。

我们致力于提供“成本合理、质量稳定”的产品支持顾客于产业的发展，并凭借丰沛的研发能力满足客制化需求、提升产品力，协助顾客提高品牌价值及竞争力，以“不断创新，服务至上”的态度与顾客共创商机。

## 一站式服务

我们提供高精密抛光全产业链服务，涵盖智能设备定制、耗材研发、工艺优化及技术支持，以核心技术驱动快速响应，助力客户无缝衔接生产全流程，降低综合成本，实现高效量产。

## 品牌价值与赋能

通过创新抛光技术与环保解决方案，我们赋能产品表面质感与性能升级，结合数据化分析与绿色生产体系，助力客户塑造高端品牌形象，增强市场竞争力，同步实现商业价值与可持续发展。

## 荣誉及专利 Patent certificate



是我们进步的关键  
强大的自主创新能力

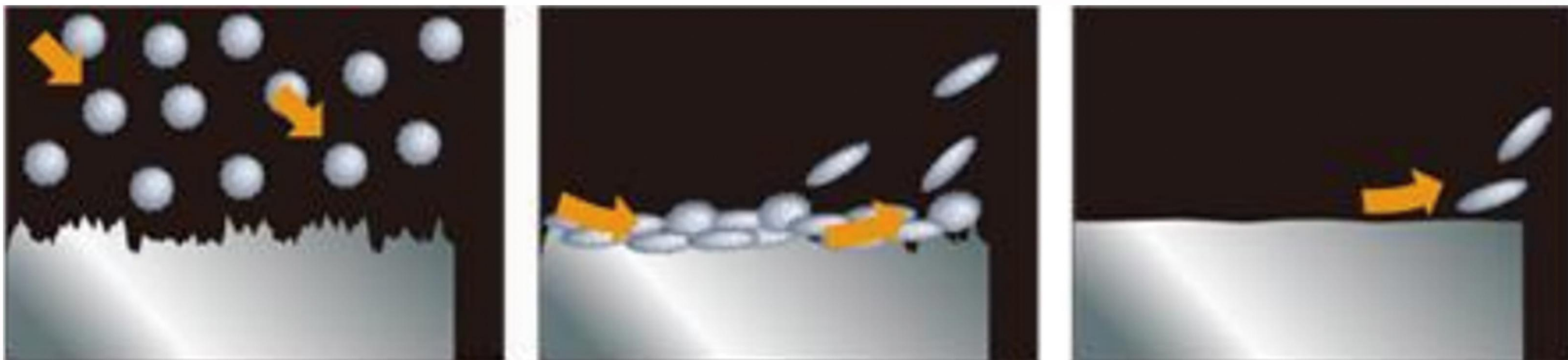


核心技术抛光原理

Core Technology Polishing Principle



以皮带运输方式，将磨料输送到甩轮，藉由甩轮离心力，将磨料甩射而出，使百万颗磨料以滑动方式与工件表面接触，从而达到抛光的效果。



抛光前

抛光中

抛光后

采用皮带输送与离心抛射结合，实现磨料均匀覆盖及滑动式柔性抛光。突破传统点接触效率限制，通过大面积同步处理提升加工速度；动态分布磨料减少局部过抛，保障表面一致性；灵活调节转速与流量，适配复杂曲面及高精度部件需求。兼具高稳定性和低损耗特性，磨料循环利用率优化，长期成本可控，尤其适用于精密模具、医疗器械等严苛领域，平衡效率与工艺品质。

Consumables Itroduction

耗材介绍



钻石粉

作用：具有研磨能力

规格：镜面抛光 300D / 100D、中抛研磨 60D、粗抛研磨 P30~P97

粒径：#80 ~ #30000

消耗：每8小时消耗5克钻石粉



结合剂

作用：将橡胶粒与钻石粉两种材料结合

外观：无色液体

保存温度：- 30~60℃

包装：250ml/瓶、500ml/瓶

消耗：添加钻石粉时，喷2~3下



橡胶粒

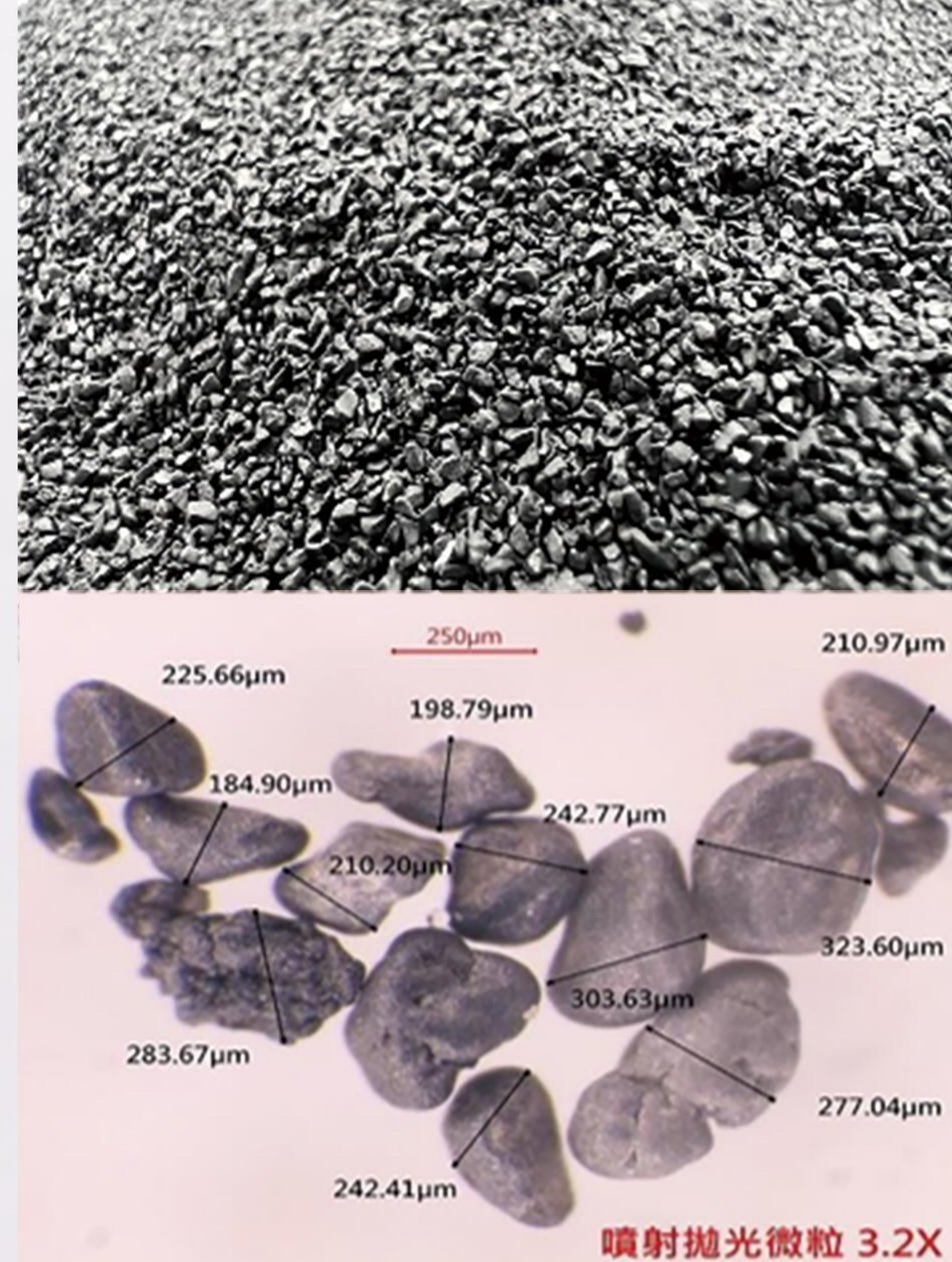
作用：具有韧性，不会伤及工件的尺寸精度，作为钻石粉的载体

规格：黑橡胶粒 RB- 180（较硬，抛光效率高）  
白橡胶粒 RB- 120（较软，不易伤到棱角）

粒径：0.2- 0.6mm

消耗：每公斤可用300- 400小时

橡胶粒特点及优势



喷射抛光微粒 3.2X

- \*\*磨料微小\*\***  
最小粒径达 0.2mm，可精准抛光复杂表面。
- \*\*耐高温\*\***  
耐受 250℃ 高温，不易碳化结块。
- \*\*耐磨耗\*\***  
每公斤磨料可使用 300-400 小时，经济高效。
- \*\*循环使用\*\***  
支持补料式添加，按需补充即可。
- \*\*环保材料\*\***  
干式抛光后无需清洗，使用气枪清理表面即可。



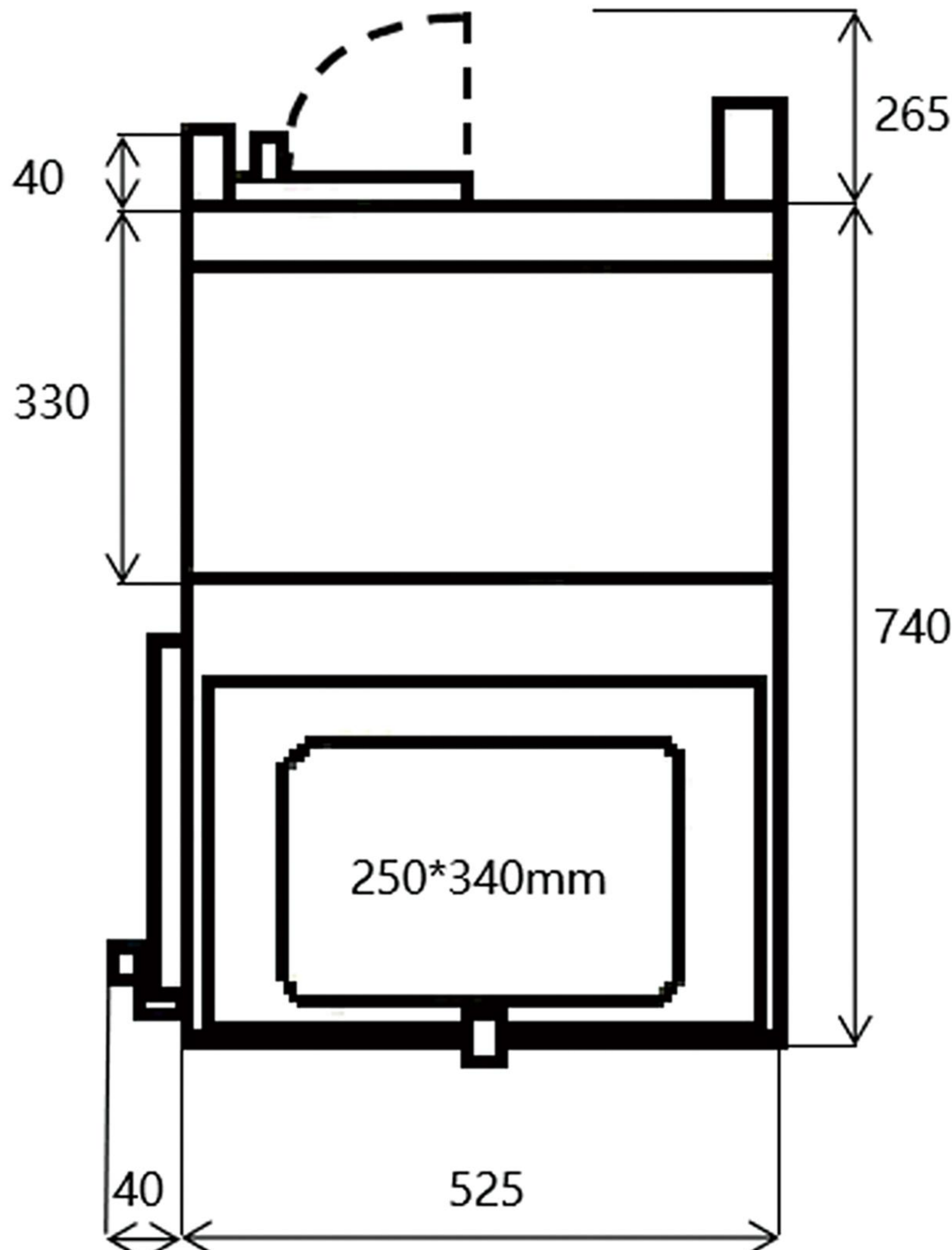
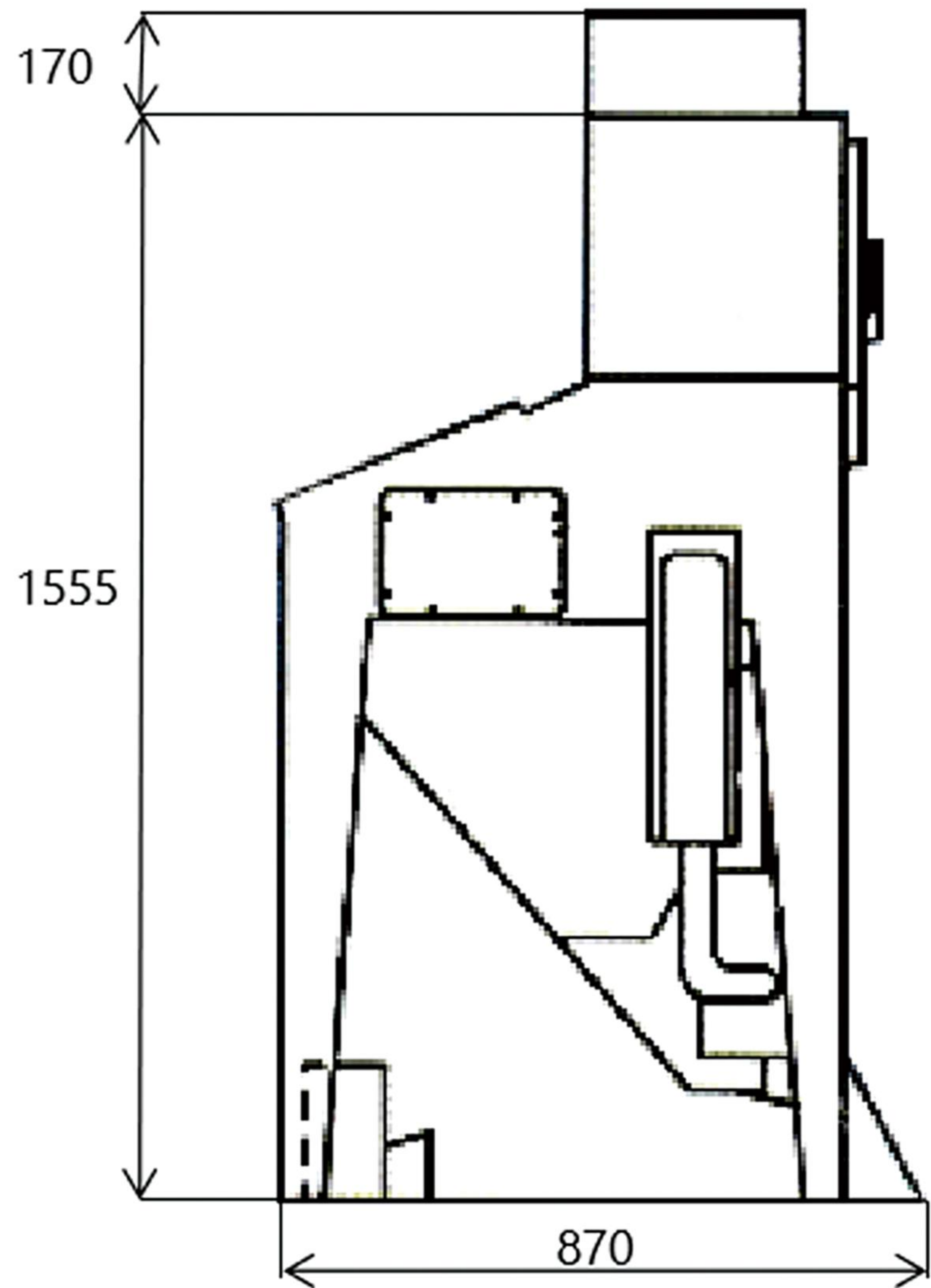
# 镜面喷射抛光机 SD500/ SD800



旋钮款



屏幕款



SD500-标准机

|      |                 |         |        |
|------|-----------------|---------|--------|
| 外形尺寸 | W565*D870*H1725 | 总功率     | 2768W  |
| 空间尺寸 | W519*D480*H300  | 气压      | 0.5Mpa |
| 电源要求 | 220V 1P 50-60Hz | 重量      | 200KG  |
| 电流   | 12.5A           | 最低循环磨料量 | 3KG    |

SD800-加宽

|      |                 |         |        |
|------|-----------------|---------|--------|
| 外形尺寸 | W840*D980*H1725 | 总功率     | 2768W  |
| 空间尺寸 | W794*D600*H500  | 气压      | 0.5Mpa |
| 电源要求 | 220V 1P 50-60Hz | 重量      | 240KG  |
| 电流   | 12.5A           | 最低循环磨料量 | 4KG    |

一体式铸造机身

高刚性、高稳定性

尺寸精度影响小

可控制在2~8微米

装配强力集尘系统

1.6KW超强吸力，  
集尘效果肉眼可见

高加工效率

是手工抛光的2倍以上

应用范围广

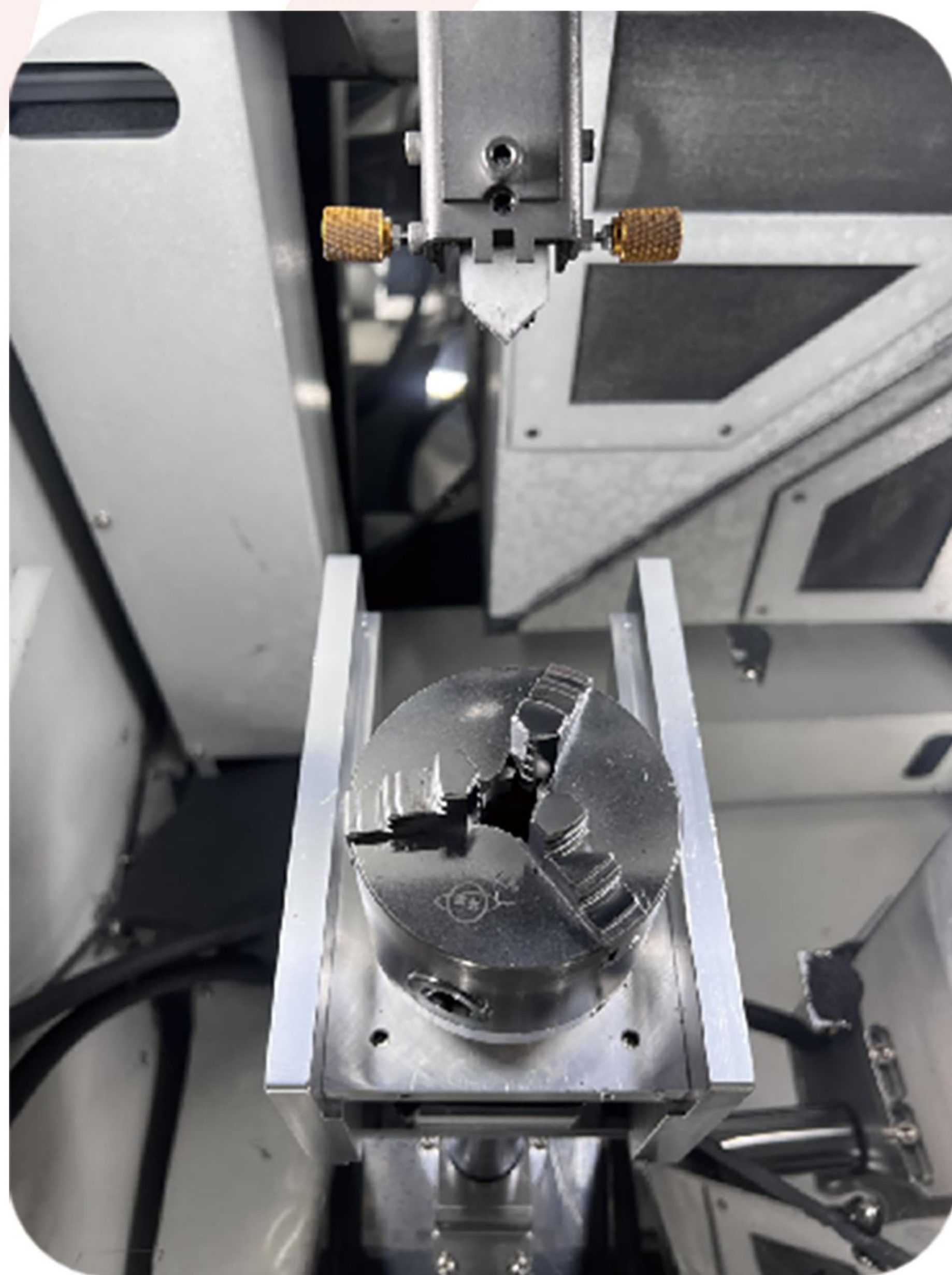
各类金属制品的异形工件

操作简单

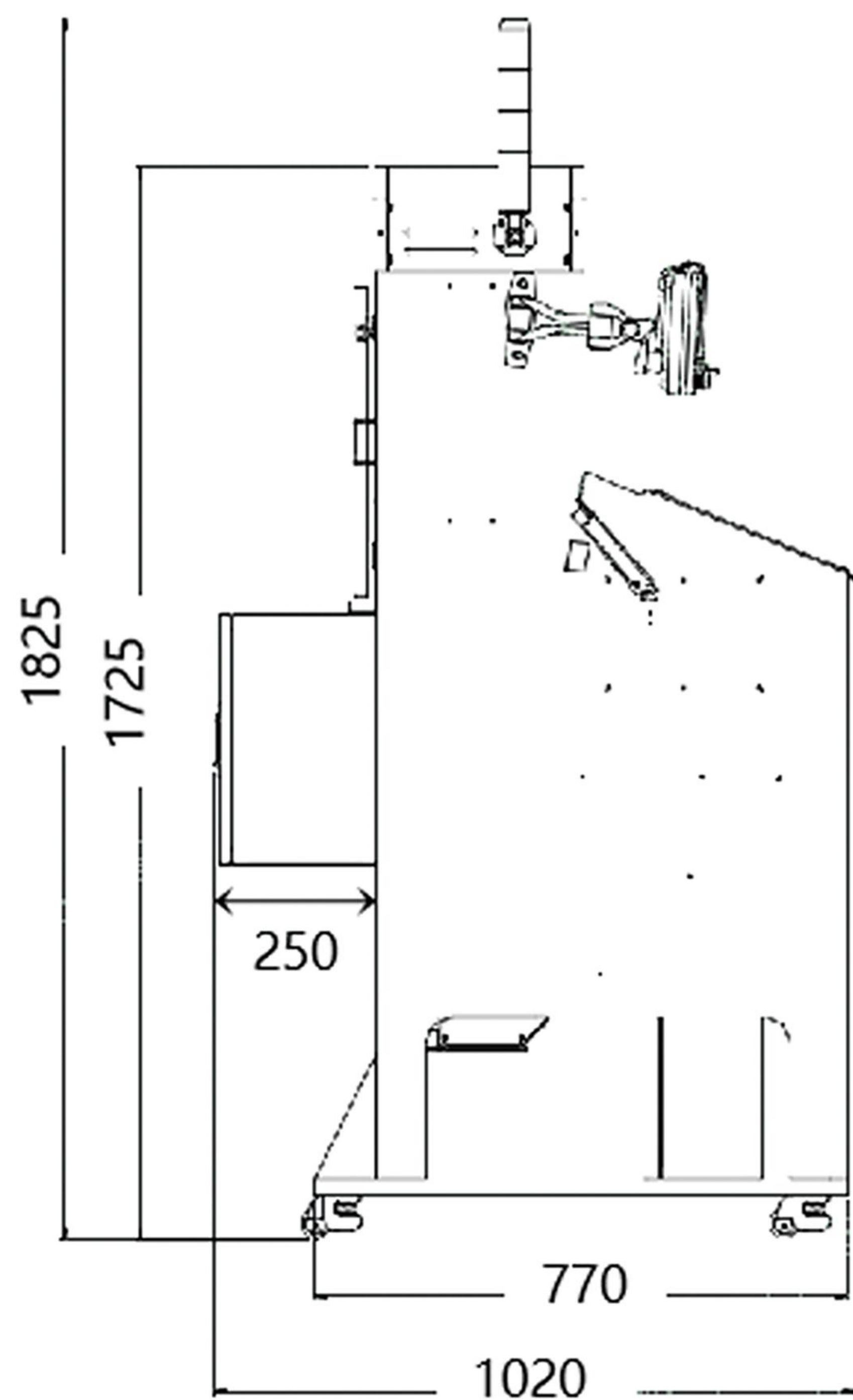
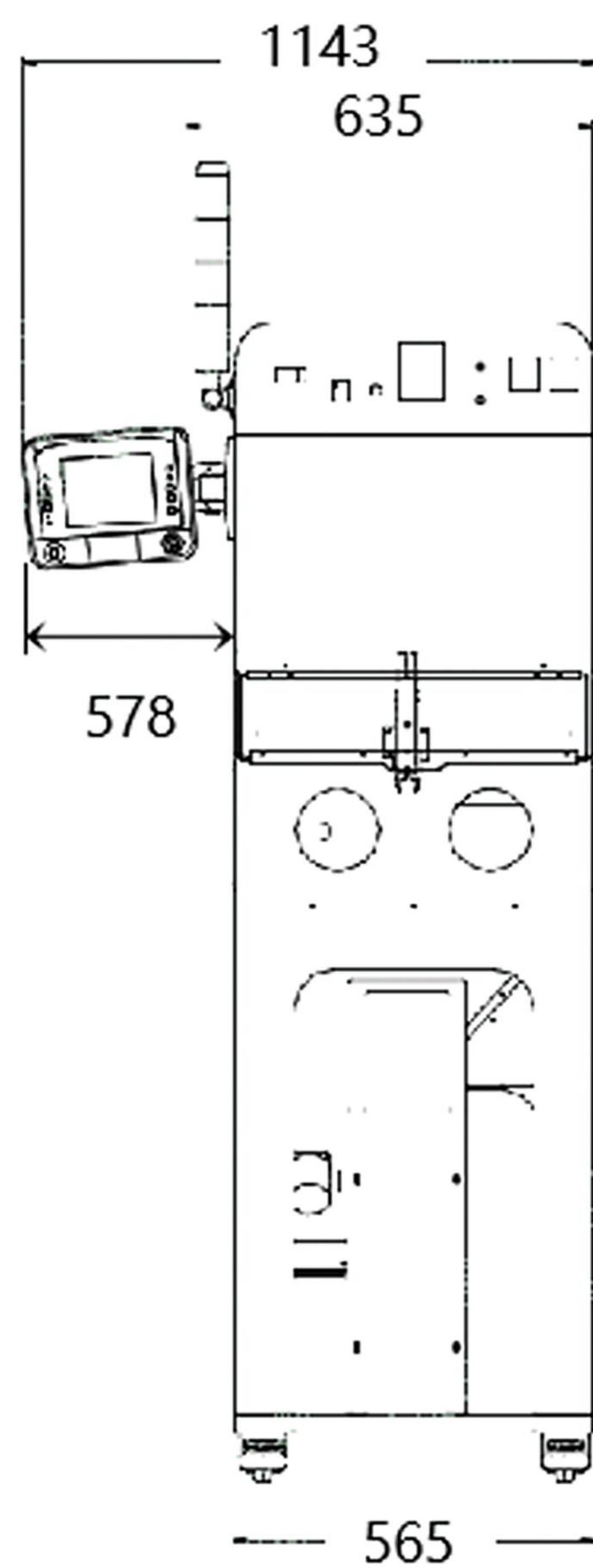
操作界面简单易用、  
对操作员要求低



# 单轴自动喷射抛光机 DZ500 / DZ800



单轴自动旋转上下机构



|      |                   |         |               |
|------|-------------------|---------|---------------|
| 外形尺寸 | W1143*D1020*H1825 | 重量      | 210KG / 250KG |
| 电源要求 | 220V 1P 50-60Hz   | 上下运动行程  | 200mm         |
| 电流   | 14.6A             | 前后运动行程  | 120mm         |
| 总功率  | 3224W             | 最低循环磨料量 | 4KG           |
| 气压   | 0.5Mpa            | 配件      | 三爪卡盘 / 四爪卡盘   |

● 应用范围:

齿轮、滚刀、滚丝轮、冲头、冲棒、硬质合金模具等类金属制品的异形工件

尺寸精度影响小

可控制在2~8微米

高加工效率

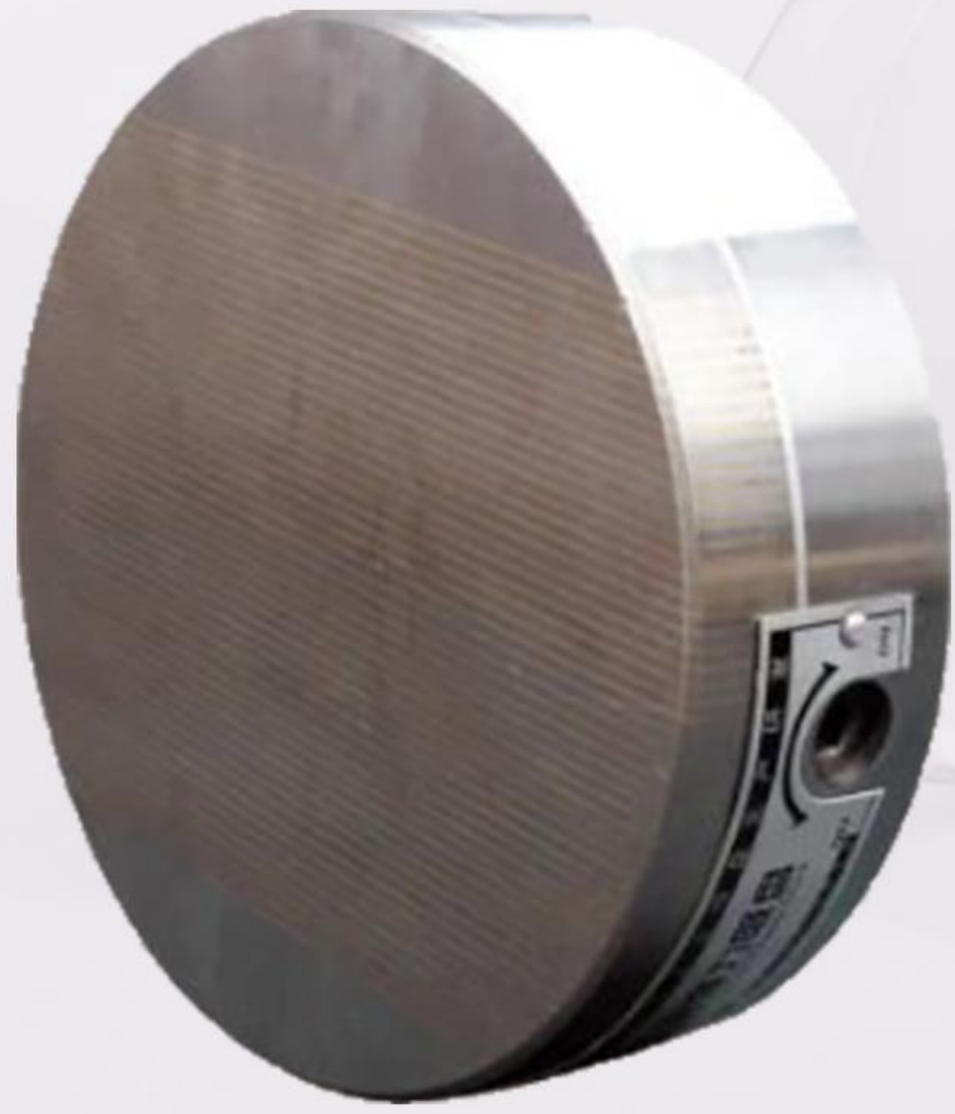
自动旋转及上下，  
抛光效果更均匀

装配强力集尘系统

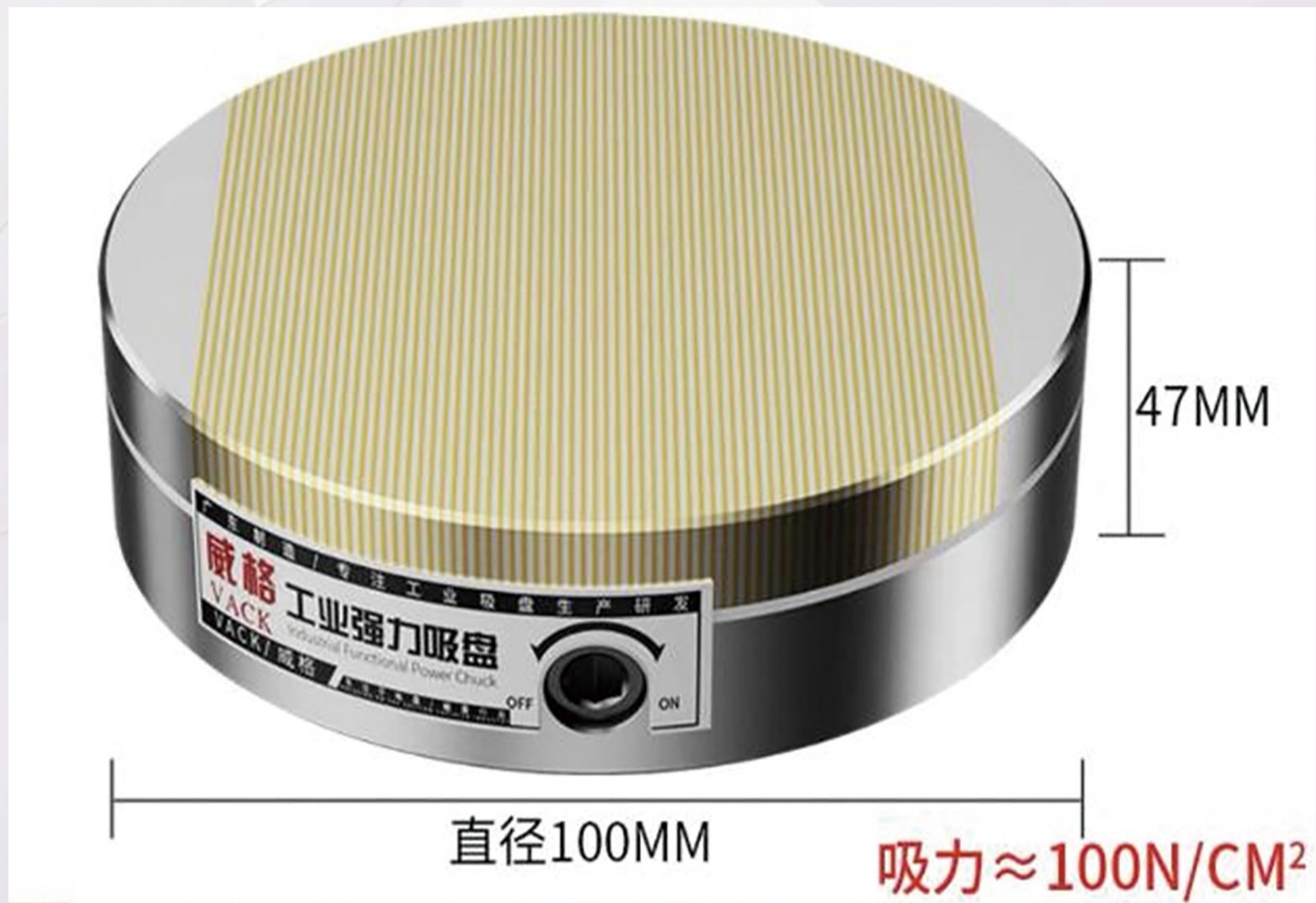
1.6KW超强吸力，  
集尘效果肉眼可见

PLC控制系统

操作界面简单易用、  
对操作员要求低



圆形永磁吸盘





# 自动刀具喷射抛光机 DJ3-16



抛光区

自动化上料区

● 应用范围：  
铣刀、钻头、丝攻等刀具

适配各种料盘

各大品牌料盘随意切换、  
节省换刀时间

集尘系统再升级

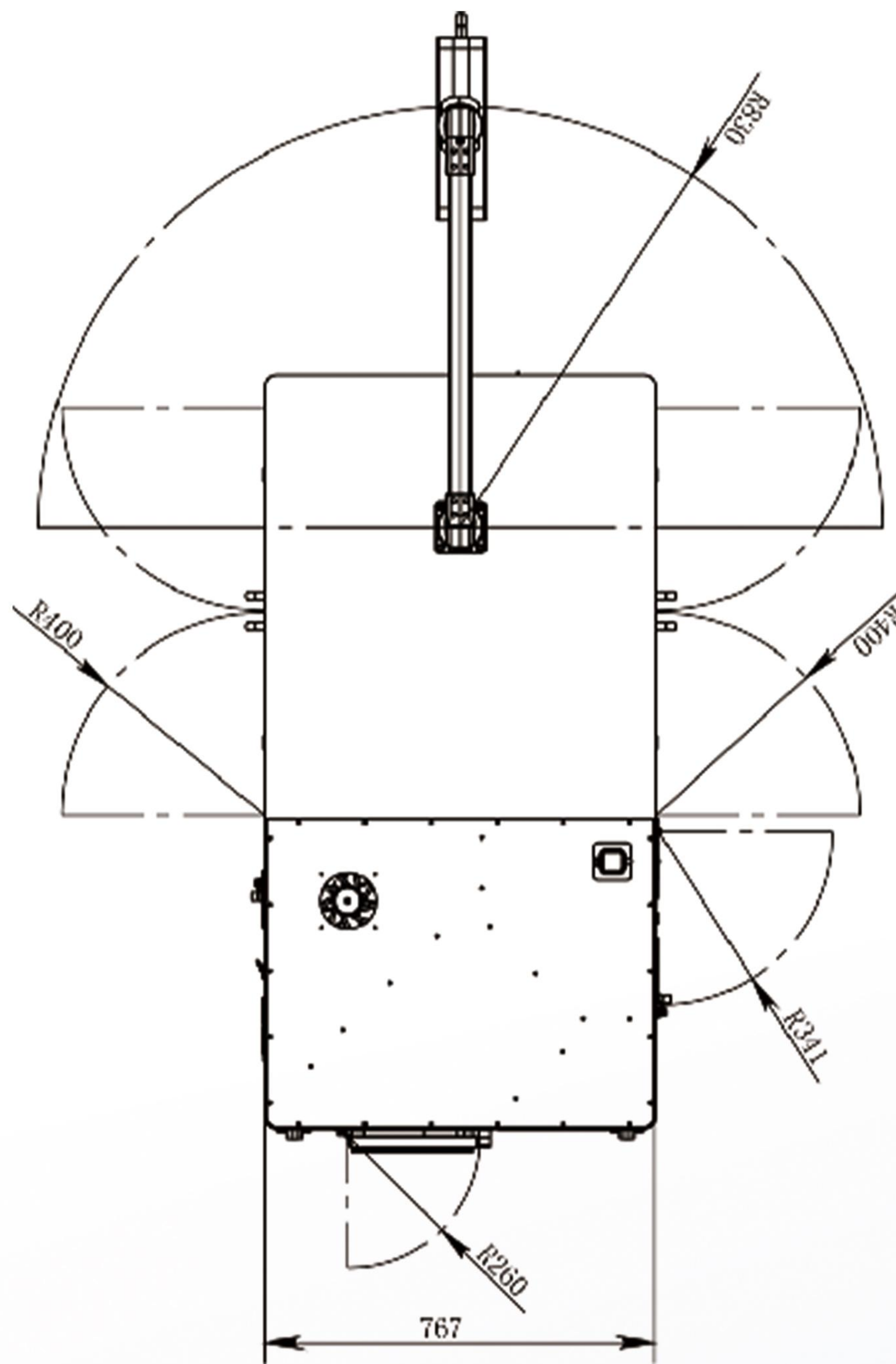
1.6KW超强吸力，  
集尘效果肉眼可见

高加工效率、高一致性

自动旋转及上下，  
抛光效果更均匀

新一代数字控制

使用数字信号处理技术，  
控制更精准、系统更稳定

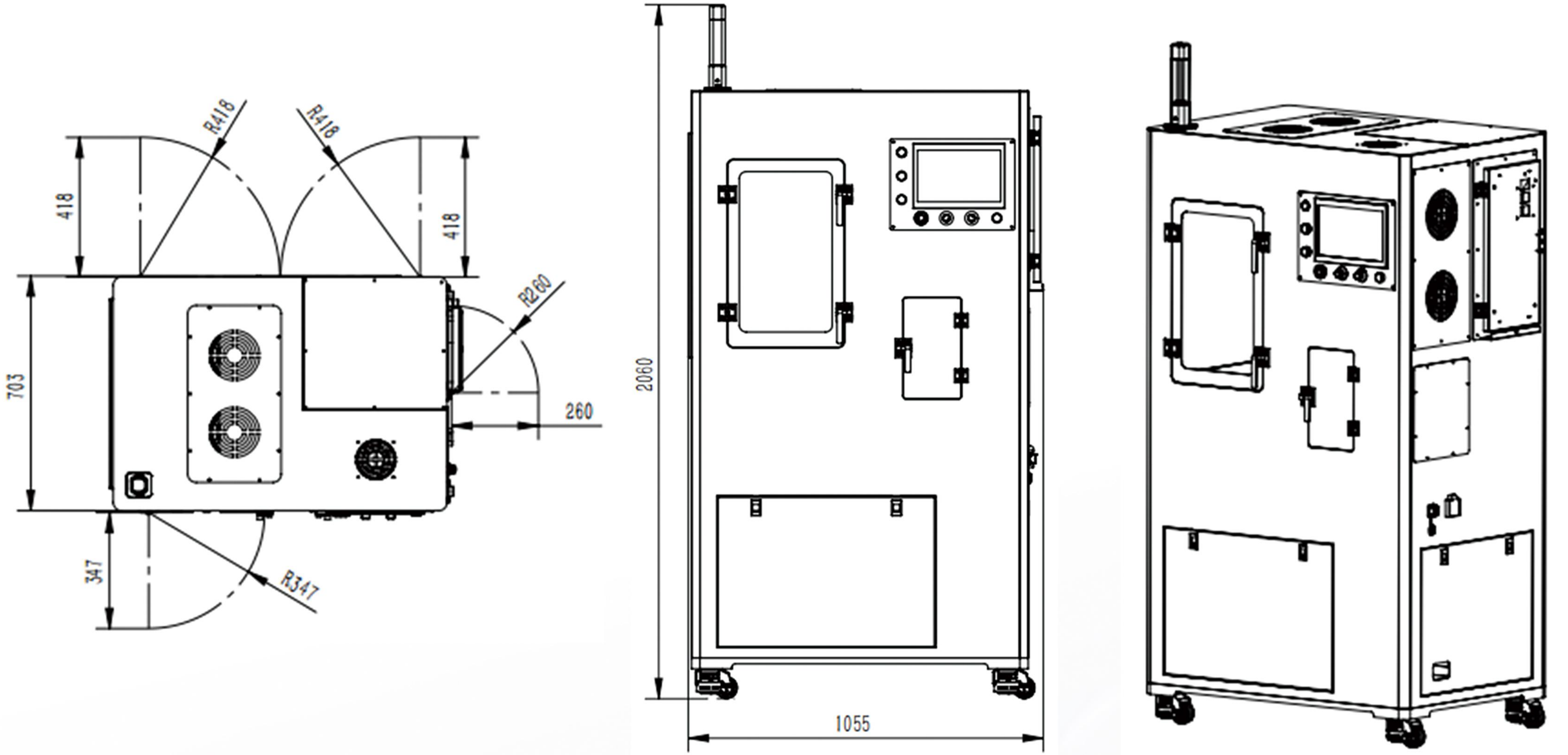
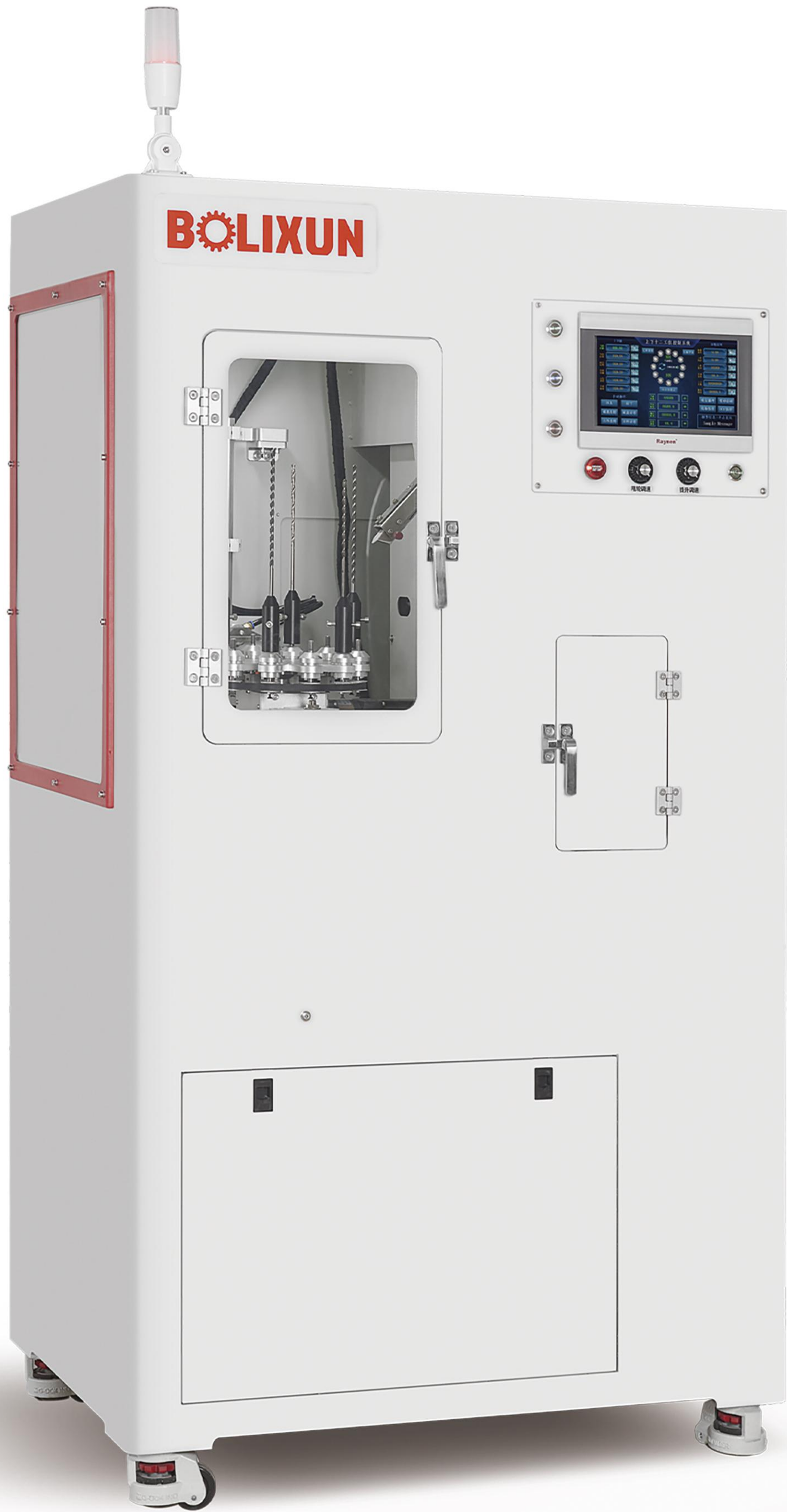




# 十二轴镜面喷射抛光机 SX12-700



抛光区



|         |                  |
|---------|------------------|
| 外形尺寸    | W1055*D703*H2060 |
| 电源要求    | 220V 1P 50- 60Hz |
| 电流      | 18A              |
| 总功率     | 3976W            |
| 重量      | 250KG            |
| 最低循环磨料量 | 5KG              |
| 气缸压力    | 0.5~0.8兆帕        |
| 可加工工件长度 | ≤ 360mm          |
| 可加工工件直径 | ≤ 40mm           |

多工件同步处理

可同时抛光12个不同尺寸工件，大幅提升生产效率，节省时间和人力成本

高效率、高一致性

全自动上下料，保证每一次加工尺寸的一致性

集尘系统再升级

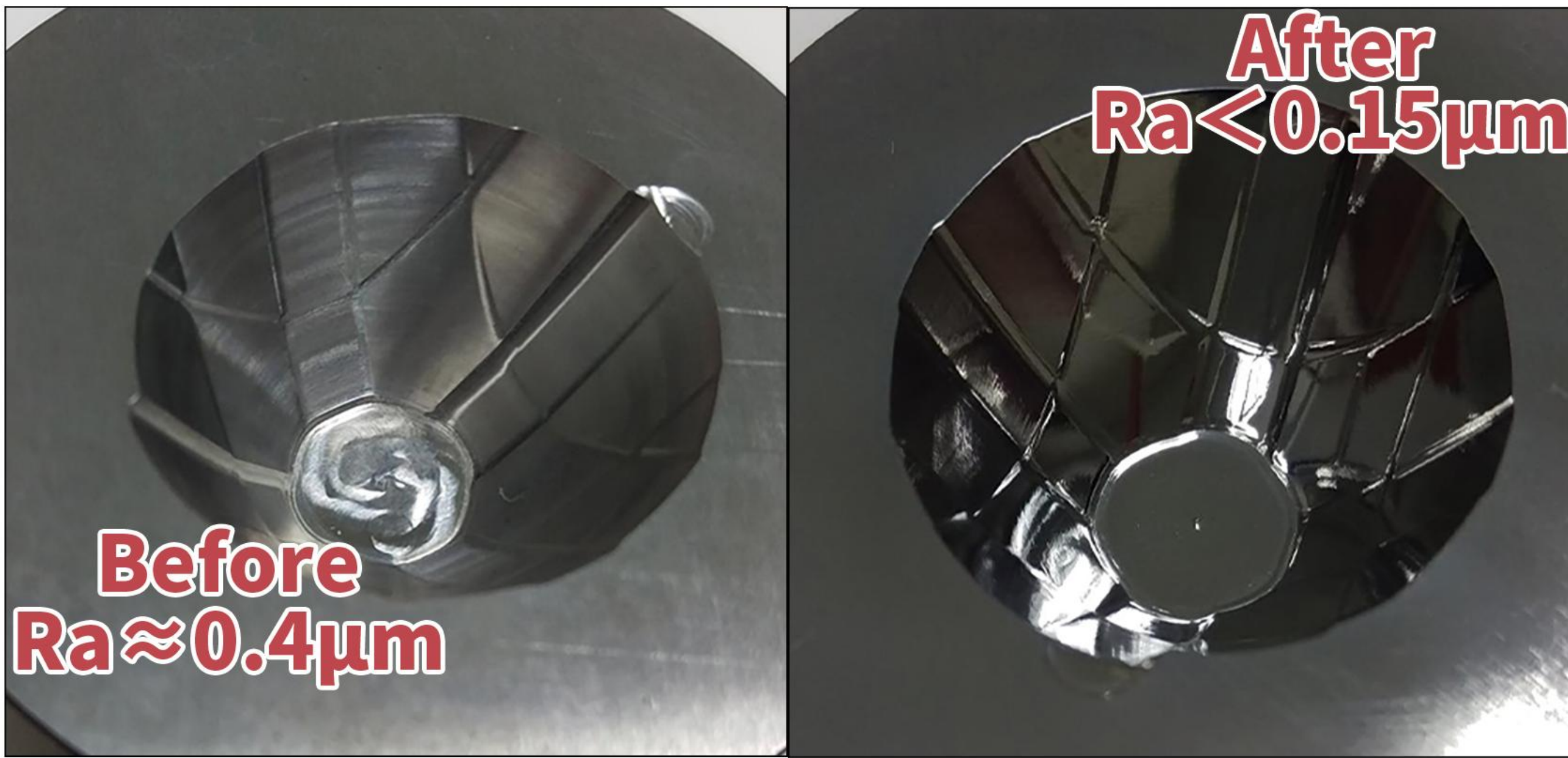
1.6KW强力集尘，负压挡砂装置，形成双重集尘防护

新代控制系统

使用数字信号处理技术，控制更精准、系统更稳定



抛光案例 Product polishing case



車燈NAK80精密銑削+ 鏡面拋光



光學模具精密車削+噴射拋光



高硬度(HRC64) CNC銑削+鏡面噴射拋光



SKD61射出噴嘴線切割+噴射拋光



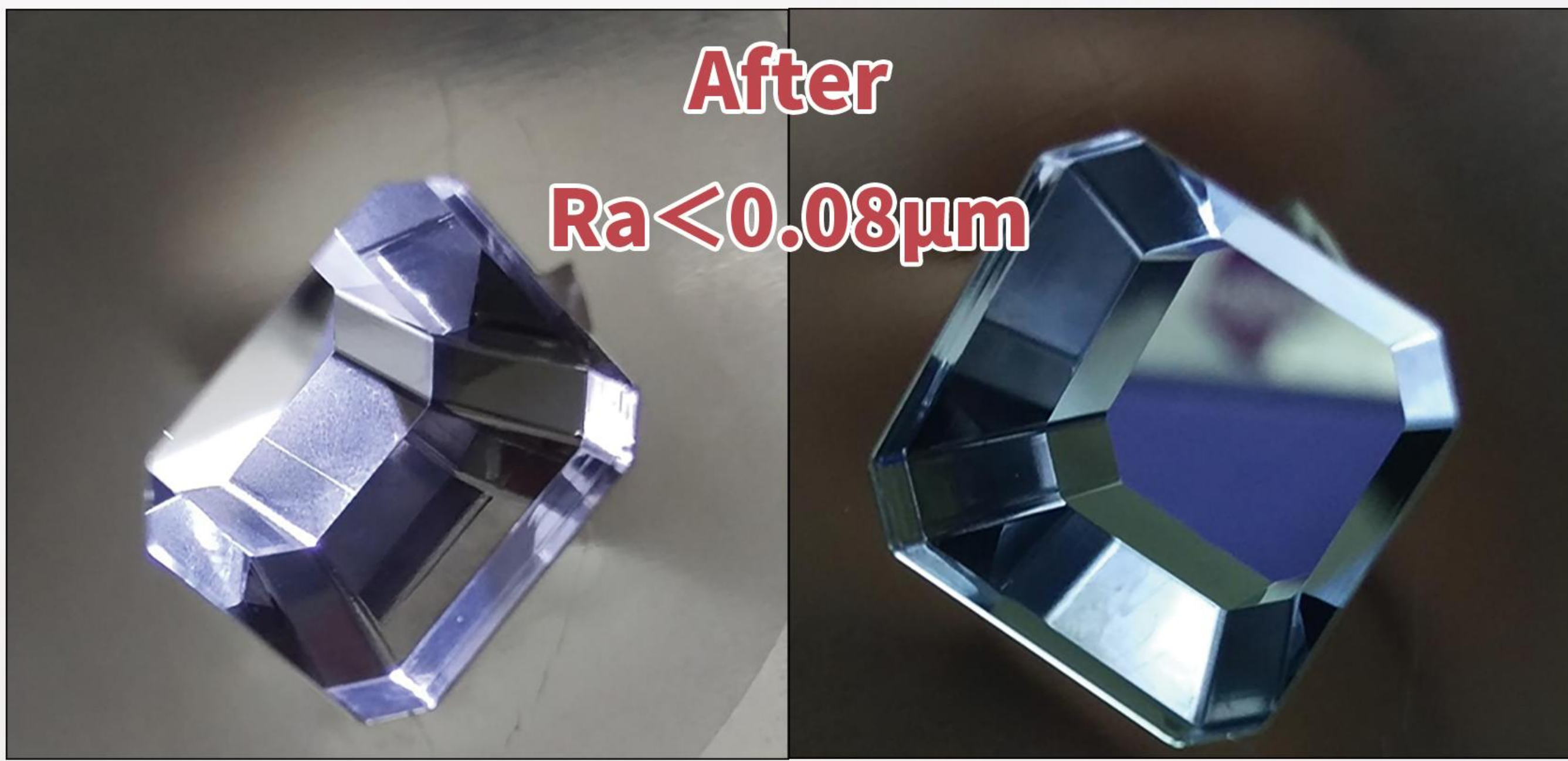
WC齒型模仁+噴射拋光



SKD11放電模仁粗拋後+噴射拋光



橡膠軸封模具+噴射拋光



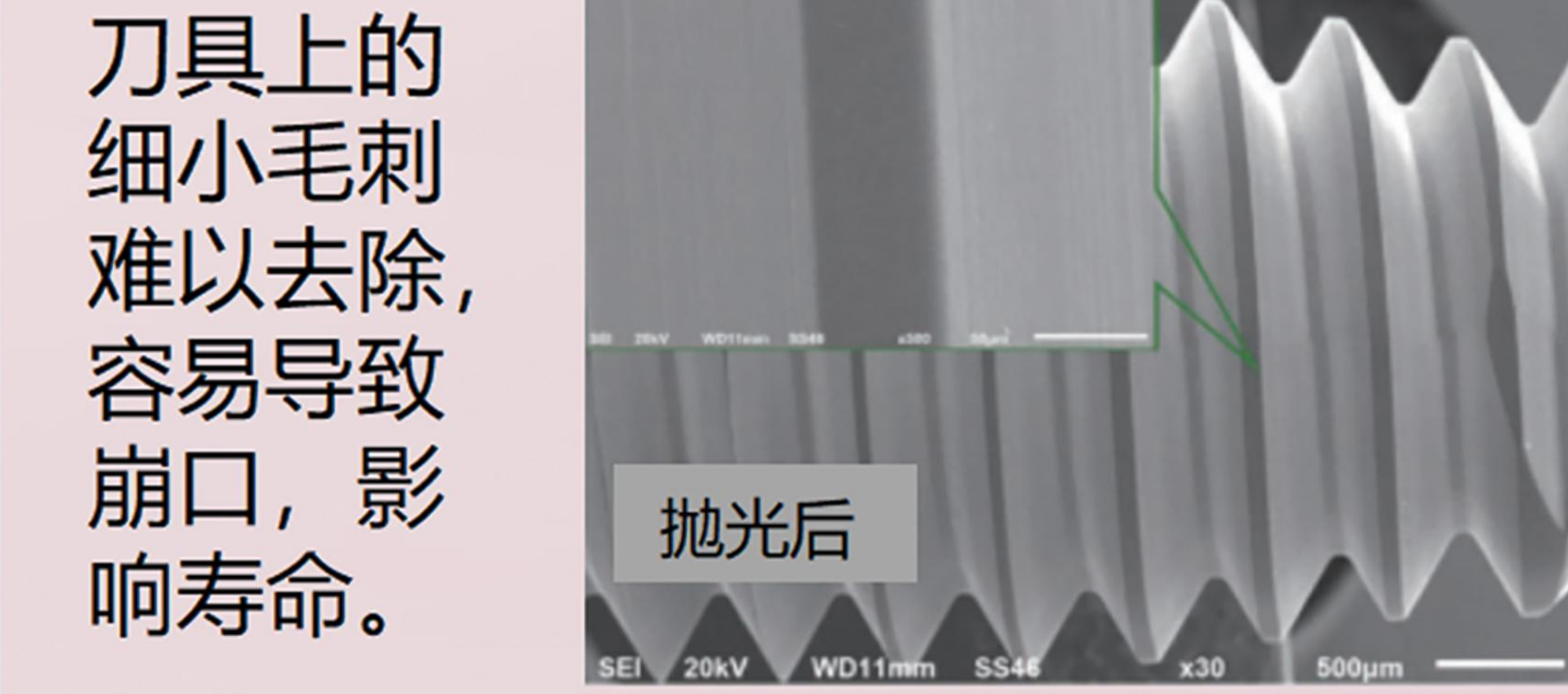
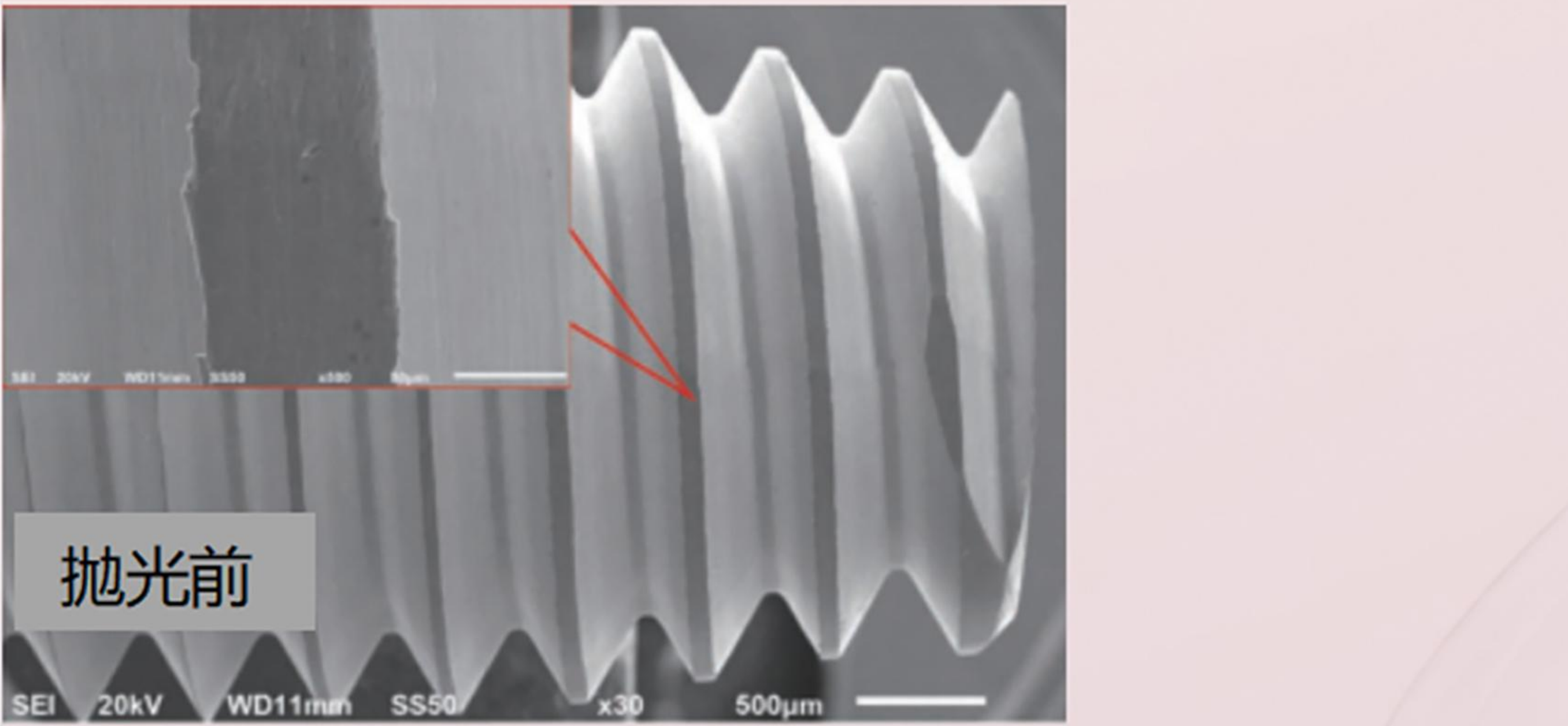
鎢鋼直接銑削加工+噴射拋光

Tool passivation polishing case 刀具抛光案例介绍

刃口钝化处理，防止崩口提升寿命

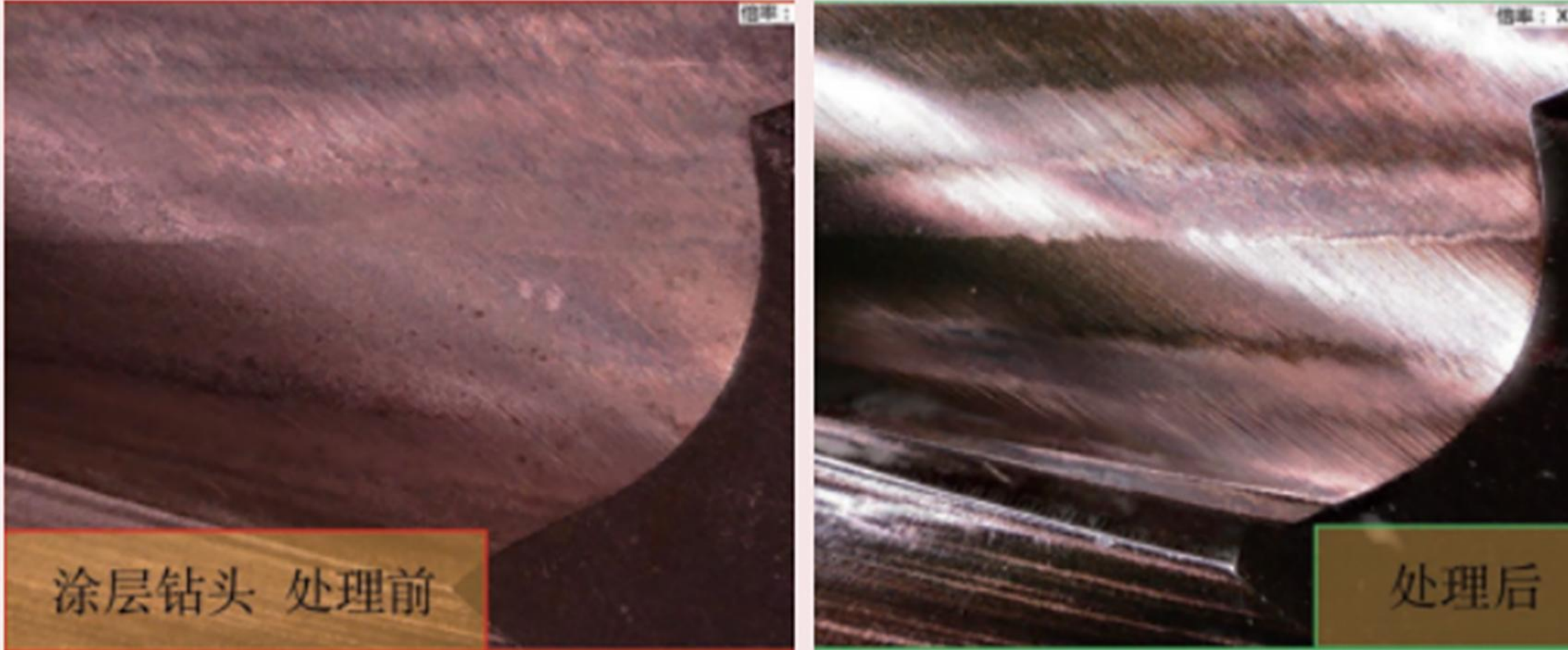


涂层前抛光去除牙顶毛刺，改善涂层附着力

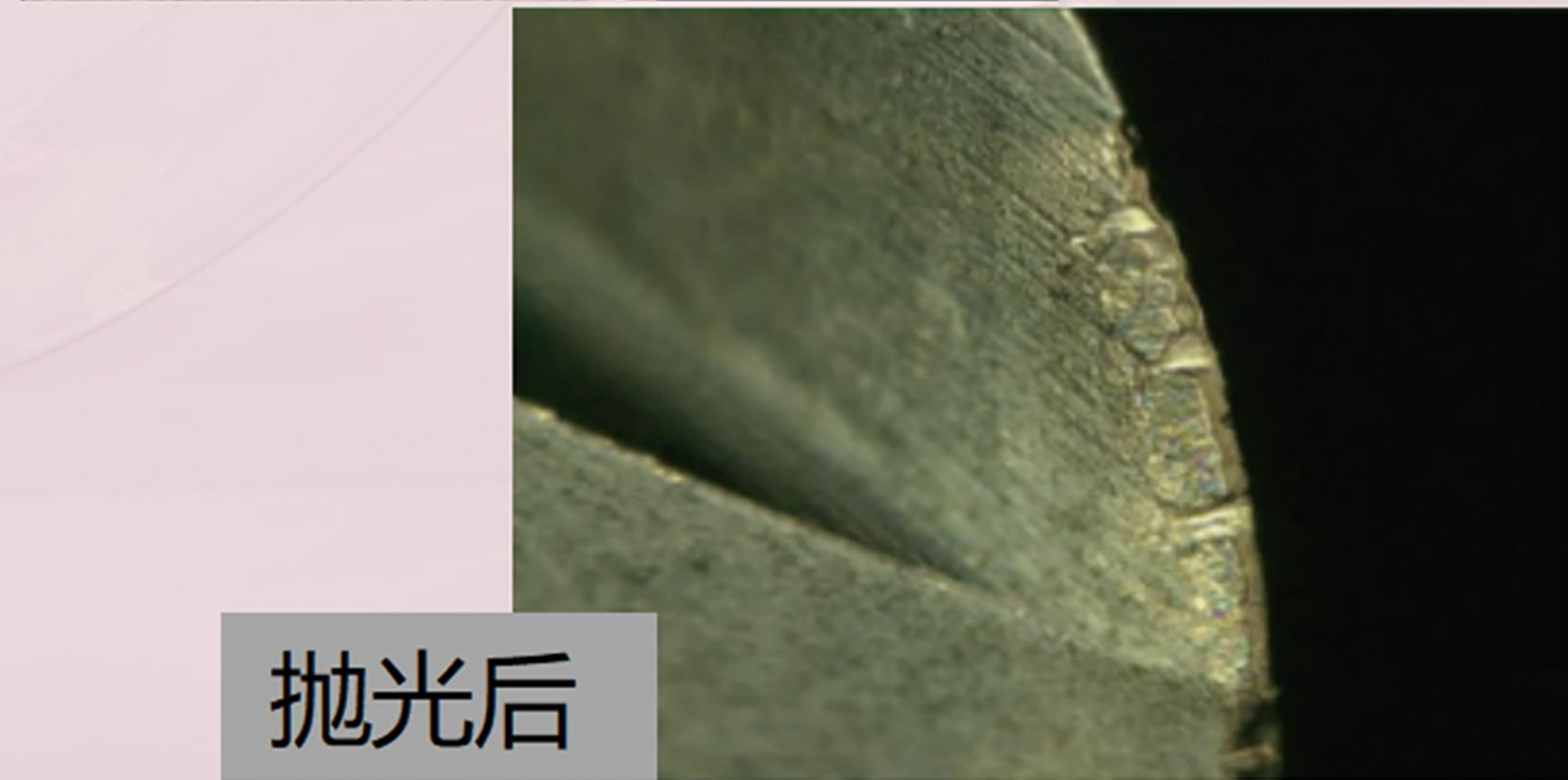
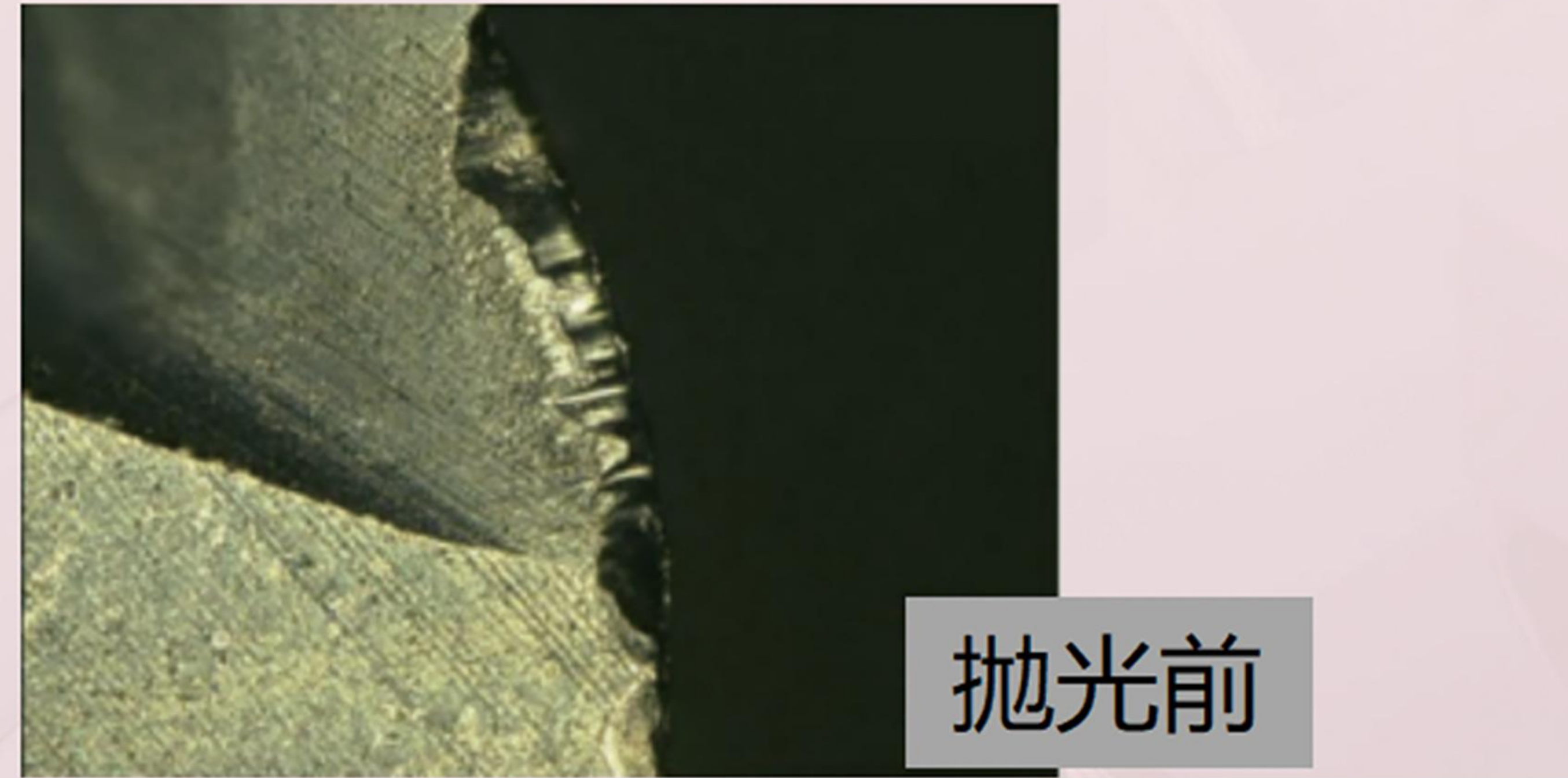


刀具上的细小毛刺难以去除，容易导致崩口，影响寿命。

降低摩擦系数改善排屑，防止材料粘黏



去除涂层表面的液滴缺陷，抑制涂层碎裂与微小崩缺





适用领域 Application Fields

刀具



- 利于刀具凹槽排屑，抑制粘刀
- 提升刀具的耐磨性和稳定性
- 降低切削温度
- 增强涂层附着力

硬质合金模具



- 提高脱模的生产效率
- 改善材料表面的耐腐蚀性、耐磨性，延长使用寿命
- 减少生产注塑周期
- 大大降低不良品的产生

冲头冲棒



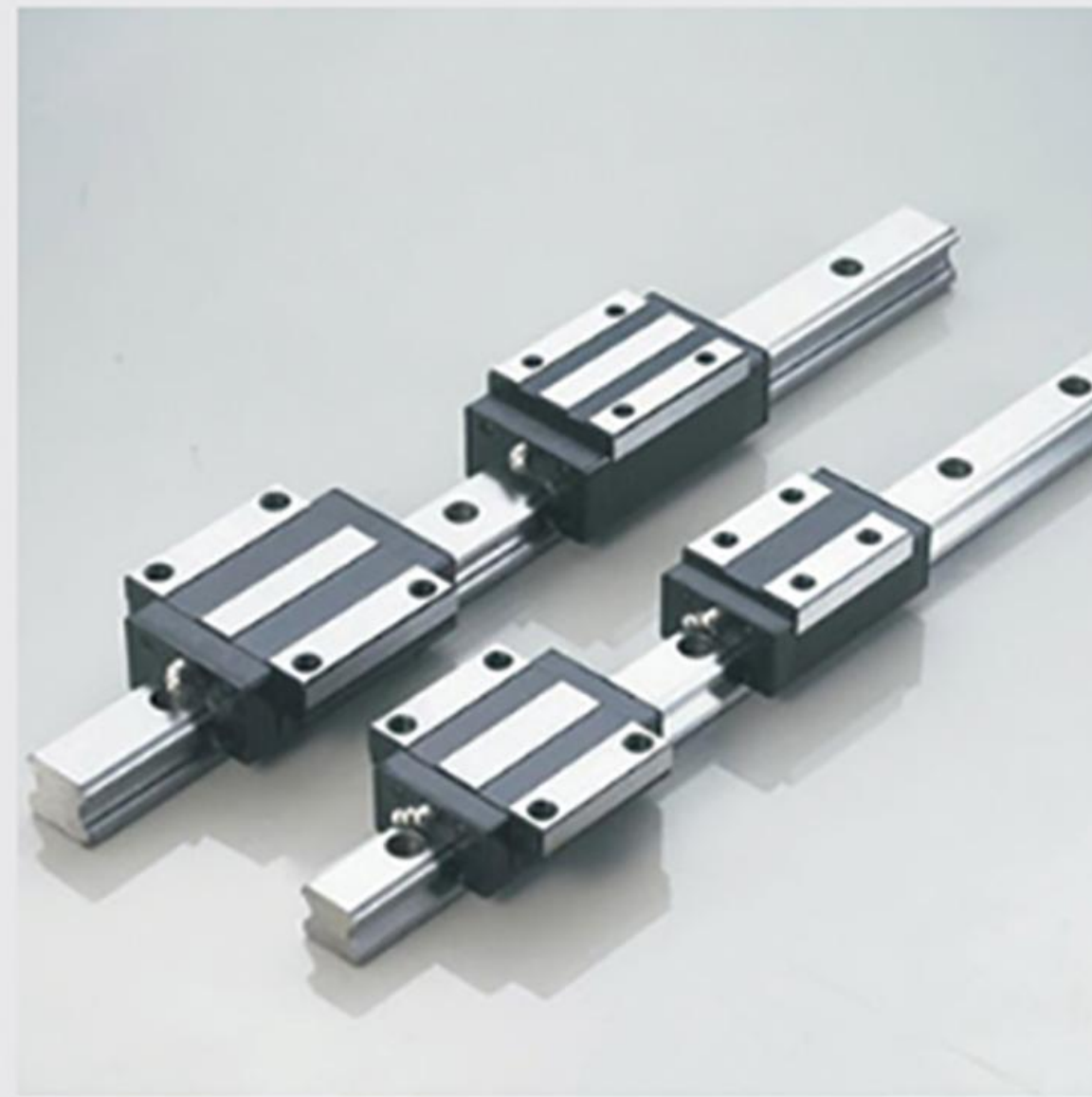
- 去除表面毛刺、氧化物和其他不良物质，提高表面质量
- 减少冲压件的不良率，降低生产成本
- 延长模具的寿命，提升生产效率

滚齿刀



- 降低加工产生的噪音
- 改善材料表面的耐腐蚀性、耐磨性，延长使用寿命
- 保持工件的光洁度

线性导轨



- 降低加工产生的噪音
- 降低滑道的表面粗糙度，运行更流畅
- 应用在自动化定位更精准
- 增强运行滚珠稳定性

涂层后产品



- 去除涂层后产生的液滴，平整表面
- 大幅降低粗糙度，延长工件使用寿命
- 保持工件的光洁度

其他



- 齿轮等汽车零部件
- 脚链等手机零部件
- 精密金属加工件
- 工艺品
- 医疗器械
- .....

适用材料



- |      |       |
|------|-------|
| 硬质合金 | 铜     |
| 钨钢   | 钛合金   |
| 模具钢  | 不锈钢   |
| 高速钢  | 涂层后   |
| 粉末冶金 | ..... |

共铸精密之美  
携手智造未来



关注官方抖音，  
进一步了解我们