

去毛邊 研磨 工具型錄

BOOSTER

YOUR EXPERT IN ROBOTIC TOOLS

孚達智動有限公司

24205 新北市新莊區中正路576巷28號

BOOSTER.TW



WEBSITE



YOUTUBE



BOOSTER

YOUR EXPERT IN ROBOTIC TOOLS

去毛邊研磨工具列表



關於 BOOSTER

BOOSTER 品牌起源於2011年，結合一群在機械 / 自動化領域的資深菁英，組成設計研發的團隊。在創辦人的帶領下，專注投入 BOOSTER 機器人研磨拋光的領域，除了自主研發設計，建立能廣泛運用在 BOOSTER 機器人自動化的全系列浮動研磨工具外，在面對不同的工件材質、不同的製程與工法，如何選擇合適的工具與耗材、搭配各家的機械手臂方面，也累積了極為龐大的應用知識庫，提供國內外許多知名製造大廠，在研磨拋光的自動化製程上，非常實用且可信賴度高的解決方案。

BOOSTER 將累積了 10 年的經驗與知識庫，持續在研發上投注更多資源，轉化成更新一代的研磨拋光工具之外，更在2020年成立關係企業「孚達智動」，希望透過 BOOSTER 機器人自動化創新高科技，將具備專利精密技術與國際一流品質，產品線最完整的台灣領導品牌，台灣精品浮動研磨工具，深入行銷到海內外更多元的市場。

客戶群



RC200 ▶
適用於塑膠、壓鑄件、加工件，需使用滾銑刀的曲線段細小毛邊。



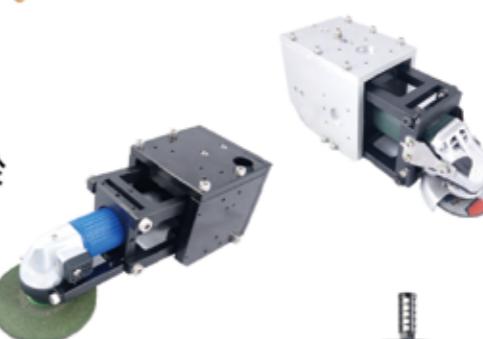
RCF200 ▶
適用於壓鑄件上，需使用銼刀之曲線段細小毛邊。



LC200 ▶
適用於塑膠、鑄件上特殊區域，如頂針銷跡之毛邊去除。



PC100 ▶
適用於焊點、焊渣，屬於輕量型表面研磨。亦可使用於鑄件去毛邊上。



LC300 ▶
適用於各種材質表面砂紙研磨，針對曲面或較小區域。



RC300 ▶
適用於壓鑄件、鋁重力鑄件上，需使用滾銑刀的曲線段較粗毛邊。



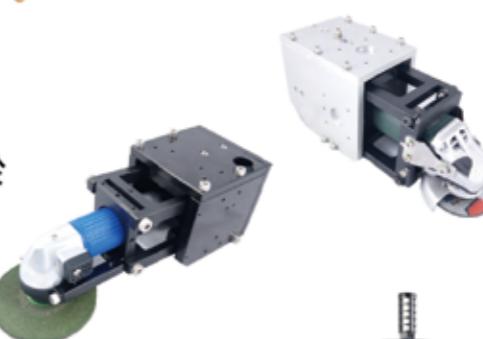
AC200 ▶
適用於壓鑄件上，需使用銼刀之直線段細小毛邊。



AC300 ▶
適用於塑膠、鑄件上特殊區域，如毛邊大小不穩定的部位。



PC200 ▶
適用於焊道，屬於重型研磨。有接觸感知功能，可控制研磨量。



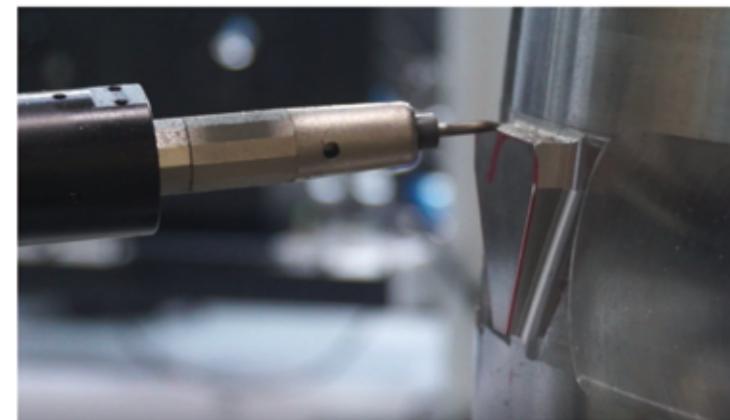
LS200 ▶
適用各種材質表面砂紙研磨，針對平面或大面積區域，可搭配製程所需的各種散打機。



| RC200

產品介紹 ▶

浮動滾銑刀 RC200，用於去除小而複雜的工件毛邊，且金屬和塑膠材料都適用，是應用最廣泛的去毛邊方案。其特色為主軸可在徑向方向浮動，使之貼合於工件邊緣，並可設置對工件邊緣的接觸力。



浮動類型	徑向浮動
工具	氣動刻磨機
夾頭能力	3mm柄
空轉轉速	65k rpm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	+/-3.5 度
空氣消耗	150LPM
重量	1.5kg

| RCF200

產品介紹 ▶

浮動銑刀 RCF200，利用前後銑的方式去除小而複雜的工件毛邊，適用金屬零件，是應用廣泛的去毛邊方案。其特色為主軸可在徑向方向浮動，使之貼合於工件邊緣，並可設置對工件邊緣的接觸力。



浮動類型	徑向浮動
工具	氣動銑刀機
夾頭能力	5mm柄
空轉轉速	9k bpm / 7–10mm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	+/-3.5 度
空氣消耗	170LPM
重量	2.8kg

| RC300

產品介紹 ▶

浮動滾銑刀 RC300，與 RC200 相同，但用於去除較大而複雜的工件毛邊，金屬和塑膠材料都適用，是應用最廣泛的去毛邊方案。其特色為主軸可在徑向方向浮動，使之貼合於工件邊緣，並可設置對工件邊緣的接觸力。

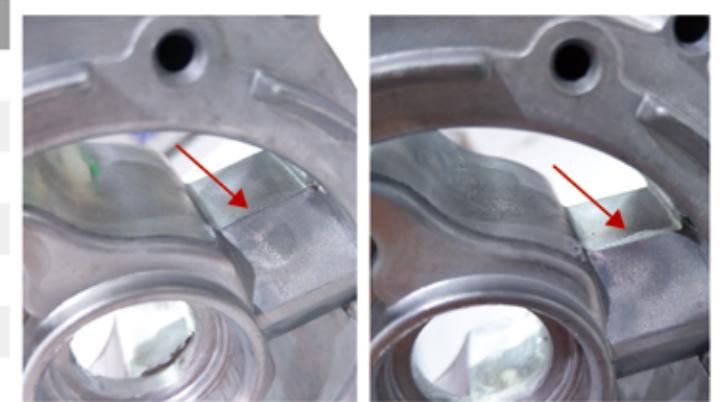


浮動類型	徑向浮動
工具	氣動刻磨機
夾頭能力	6mm柄
空轉轉速	25k rpm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	+/-3.5 度
空氣消耗	350LPM
重量	2.3kg

| AC200

產品介紹 ▶

浮動銑刀 AC200，用於去除金屬和非金屬材料的毛邊，特別適用於窄槽、凹槽等特徵，且銑刀行程可選擇。其特色為單一方向角度浮動，可貼合於工件的直線邊緣，並可設置對工件邊緣的接觸力。



浮動類型	角度浮動
工具	氣動銑刀機
夾頭能力	5mm柄
空轉轉速	9k bpm / 7–10mm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	+/-5.5 度
空氣消耗	170LPM
重量	1.9kg

| LC200

產品介紹 ▶

浮動鋼刷 LC200，適用於機加工後的去毛邊、銳角邊清潔、鑄造件頂針毛邊。鋼刷主軸在軸向方向浮動，補償耗材的耗損並可調整接觸力。



浮動類型	線性浮動
工具	氣動刻磨機
夾頭能力	6mm柄
空轉轉速	35k rpm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	單向10mm
空氣消耗	340LPM
重量	1.9kg

| PC100

浮動類型	平行浮動
工具	氣動砂輪機
夾頭能力	4"
空轉轉速	12k rpm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	單向8mm
空氣消耗	620LPM
重量	3kg

產品介紹 ▶

PC100 為平行浮動，是氣動輕型的研磨工具，專門處理鋁壓鑄件或砂鑄件的分模線和毛邊。



| AC300

產品介紹 ▶

浮動滾銑刀 AC300，用於去除大而厚的工件毛邊，且金屬和塑膠材料都適用。其特色為主軸可在單一方向角度上浮動，貼合於工件的邊緣，並可設置對工件邊緣的接觸力。



浮動類型	角度浮動
工具	氣動刻磨機
夾頭能力	6mm柄
空轉轉速	35k rpm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	單向5.5度
空氣消耗	350LPM
重量	1.5kg



| PC200

產品介紹 ▶

PC200 為平行浮動的電動研磨工具，主要應用為焊道/焊點研磨，並可選配感測器，用來補償工件的位置偏差以及補償砂輪片的磨耗。



浮動類型	平行浮動
工具	電動砂輪機
夾頭能力	4"
空轉轉速	10.5k rpm
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	8mm
空氣消耗	AC110
重量	5.8kg
選配功能	砂輪片磨耗補償 /工件位置補償



LC300

產品介紹 ▶

浮動散打機 LC300，功能與 LS200 相同，但浮動力量較小，可依據處理特徵的區域自行選用研磨工具。主要是針對小區域、輕研磨的需求，適用於鋁鑄件或者塑膠件的表面研磨。

*散打機為選配



浮動類型	線性浮動
工具(選配)	氣動散打機
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	單向10mm
重量(不含散打機)	1.5kg

工具應用實例

鋁壓鑄去毛邊



無段變速器
去毛邊

機上盒去毛邊
&表面研磨

縫紉機車殼
去毛邊

農耕機主機
板殼去毛邊

鋸道研磨



工具車銑金
焊道研磨

伺服器機架
焊道研磨

家具方管
焊道研磨

電控箱銑金
焊道研磨

特殊材料 應用領域



飛機機匣
去毛邊

船用螺旋槳
表面研磨

碳纖前叉
表面研磨

塑膠件
去毛邊

LS200

產品介紹 ▶

浮動散打機LS200，適用於任何材料的表面研磨。散打機可在軸向方向浮動，且砂紙盤面可有一定自由傾斜的角度，使盤面貼平工件表面，並可調整接觸力。工具搭配5吋的偏擺散打機，多用於一般的表面處理。

*散打機為選配



浮動類型	線性浮動
工具(選配)	氣動散打機
浮動氣壓範圍	0.2–0.5MPa
浮動行程	單向40mm
重量(不含散打機)	2.4kg

去毛邊研磨工具選擇範例

以工具應用的四大類型為例，建議使用工具列表如下。



	RC200	RC300	RCF200	AC200	AC300	LC200	LC300	LS200	PC100	PC200
鋁壓鑄 去毛邊	●	●	●	●						
					●				●	
						●				
							●	●		
焊道研磨										●
										●
							●	●	●	●
特殊材料 應用領域	●	●			●	●				
	●				●					
						●		●		
							●	●	●	●