



jht-tw.com



JUN HAO TECHNOLOGY

JHT 峻豪科技有限公司
JUN HAO TECHNOLOGY CO., LTD.

717 台南市仁德區文華路三段428巷53弄22號
NO.22 ,Aly.53 ,Ln.428,Sec.3 ,Wenhua Rd.,Rende Dist., Tainan city 71756,Taiwan(R.O.C)
T. +886-6-270-3518 F. +886-6-270-3510 E-mail: jht@jht-tw.com jht-tw.com

JHT 峻豪科技有限公司
JUN HAO TECHNOLOGY CO., LTD.

鏡面噴射拋光技術

POLISHING TECHNOLOGY



微珠擊表面改質技術

SHOT PEENING TECHNOLOGY

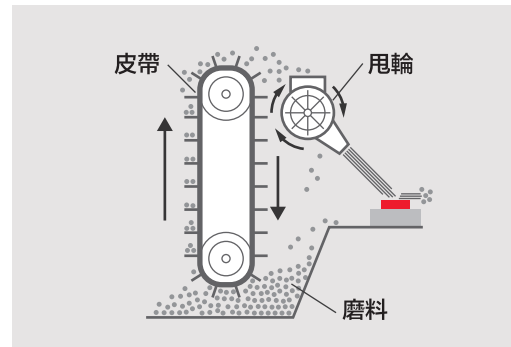


jht-tw.com

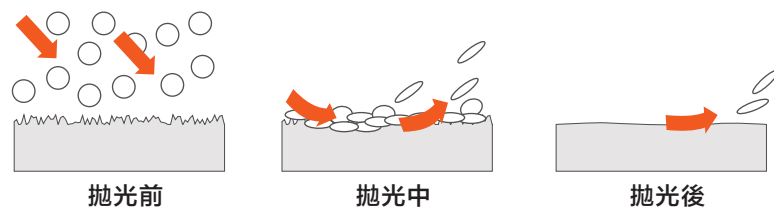
關鍵技術 拋光原理

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

增強鍍層
附著力

色澤光亮

降低噪音

耐用度
大幅提高

耗材介紹



彈性磨料

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
粒徑：0.2 - 0.6mm
消耗：壽命約 1000小時

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°C 的高溫，磨料不易碳化結塊
- 耐磨耗
壽命約 1000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，用氣槍輕吹表面即可



鑽石粉

作用：具有研磨能力
規格：精密拋光、鏡面拋光
粒徑：#5000、#10000、#20000
消耗：每 8小時消耗 5克鑽石粉



結合劑

作用：將彈性磨料與鑽石粉兩種材料結合
保存溫度：-30 ~ 60°C
包裝：200ml / 瓶
消耗：添加鑽石粉時，添加 10ml

集塵系統



機器內部集塵濾網

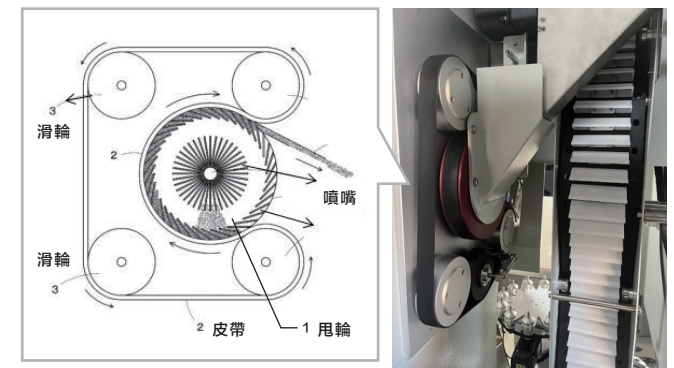


集塵裝置

- 過濾網孔小 (0.1mm)，氣密性好，無粉塵污染。
- 收集的粉塵倒掉即可，清洗簡單，集塵效果肉眼可見。
- 1600W超強吸力、集塵效果顯而易見。

運料及甩砂系統

甩輪的出砂口間距短，可形成大量的磨料貯留室，藉由皮帶和滑輪的輔助，可以防止磨料散漏，通過甩輪離心力，磨料只能從一個出砂口甩射噴出，進而達到連續且密集的撞擊在工件表面達到優異的拋光效率與成果。



- 馬達帶動運作，低能耗且出砂均勻。
- 甩砂口為陶瓷材質，耐磨穩定壽命長。
- 環環緊扣，聚砂集中，衝擊力大。

操作流程



工件清洗

拋光

成品除塵

手動鏡面噴射拋光機 SD500 | SD800



旋鈕款



應用範圍廣
各類金屬製品、刀具、
模具等。



高加工效率
傳統手工拋光的2倍以上



高剛性機台
高剛性、高穩定性



強力集塵系統
超強吸力，集塵效果顯著

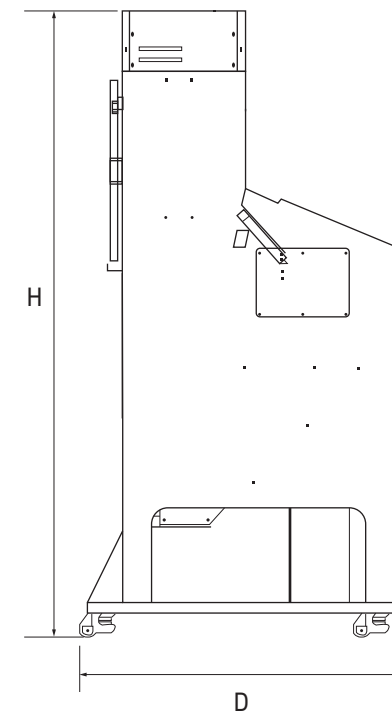
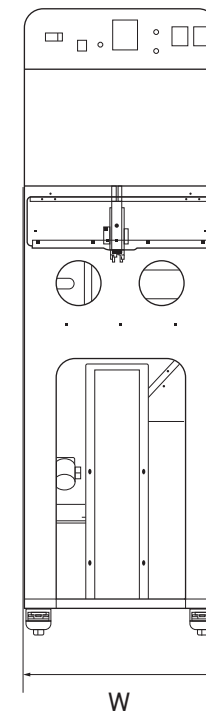


尺寸精度影響小
0~3 μm以內



操作簡單
操作介面簡單易用、
操作人員不需特別訓練

設備參數



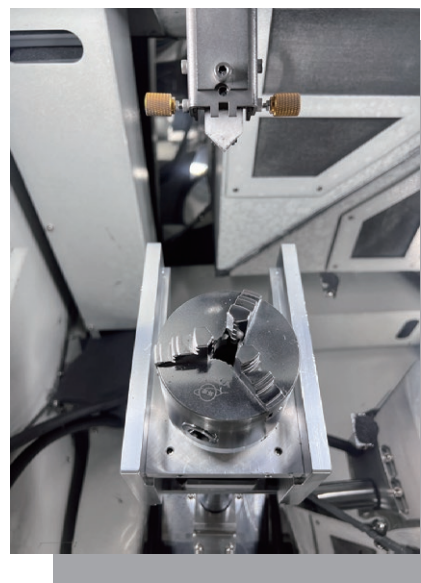
SD500 標準機

| | |
|---------|-----------------|
| 外觀尺寸 | W565*D870*H1725 |
| 工作空間 | W519*D480*H300 |
| 電源要求 | 220V 1P 50-60Hz |
| 電流 | 12.5 A |
| 總功率 | 2768W |
| 氣壓 | 0.5 Mpa |
| 重量 | 200KG |
| 最低循環磨料量 | 4 KG |

SD800 加寬型

| | |
|---------|-----------------|
| 外觀尺寸 | W840*D980*H1725 |
| 工作空間 | W794*D600*H500 |
| 電源要求 | 220V 1P 50-60Hz |
| 電流 | 12.5 A |
| 總功率 | 2768W |
| 氣壓 | 0.5 Mpa |
| 重量 | 240KG |
| 最低循環磨料量 | 5 KG |

單軸自動噴射拋光機 DZ500 | DZ800



單軸自動旋轉上下機構

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。



尺寸精度影響小
0~3 μm以內



裝配強力集塵系統
超強吸力，集塵效果顯著

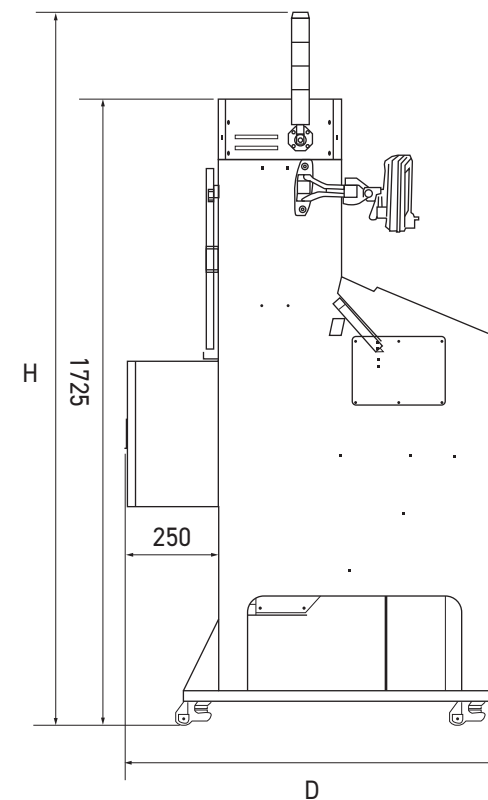
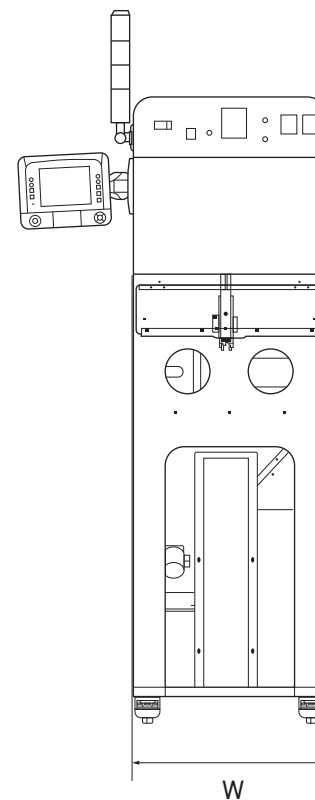


高加工效率
自動旋轉及上下，
拋光效果更均勻



人機介面操作系統
操作介面簡單易用、
輕鬆實現自動化

設備參數



DZ500 標準機

| | |
|---------|-------------------|
| 外觀尺寸 | W1143*D1020*H1825 |
| 電源要求 | 220V 1P 50-60Hz |
| 電流 | 14.6 A |
| 總功率 | 3224 W |
| 氣壓 | 0.5 Mpa |
| 重量 | 210 KG |
| 上下運動行程 | 200 mm |
| 前後運動行程 | 120 mm |
| 最低循環磨料量 | 4 KG |
| 荷重能力 | 15 KG |

DZ800 加寬型

| | |
|---------|-------------------|
| 外觀尺寸 | W1418*D1230*H1825 |
| 電源要求 | 220V 1P 50-60Hz |
| 電流 | 14.6 A |
| 總功率 | 3224 W |
| 氣壓 | 0.5 Mpa |
| 重量 | 250 KG |
| 上下運動行程 | 200 mm |
| 前後運動行程 | 120 mm |
| 最低循環磨料量 | 5 KG |
| 荷重能力 | 25 KG |

標準附件
三爪夾頭



(3吋/80mm)

十二軸鏡面噴射拋光機 SX12-700



設備參數

SX12-700

| | |
|--------|------------------|
| 外觀尺寸 | W1000*D700*H2050 |
| 電源 | 1Φ 220V |
| 電流 | 15 A |
| 氣壓 | 0.5Mpa |
| 工作行程 | 450 mm |
| 最低循環磨料 | 5 KG |
| 重量 | 300 KG |

十二軸鏡面噴射拋光機 SX12-800



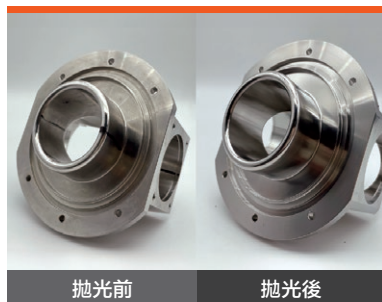
設備參數

SX12-800

| | |
|--------|-------------------|
| 外觀尺寸 | W1400*D1150*H1900 |
| 電源 | 1Φ 220V |
| 電流 | 15 A |
| 氣壓 | 0.5Mpa |
| 工作行程 | 150 mm |
| 最低循環磨料 | 5 KG |
| 重量 | 270 KG |

產品拋光案例

零件拋光



拋光前 拋光後

半導體模具拋光



拋光前 拋光後

沖棒拋光



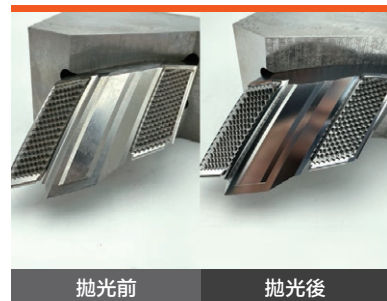
拋光前 拋光後

銅螺絲拋光



拋光前 拋光後

車燈模具拋光



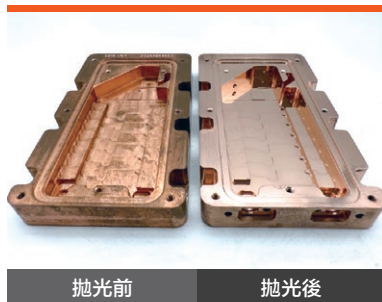
拋光前 拋光後

刀具拋光



拋光前 拋光後

銅模具去刀紋



拋光前 拋光後

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



拋光前 拋光後

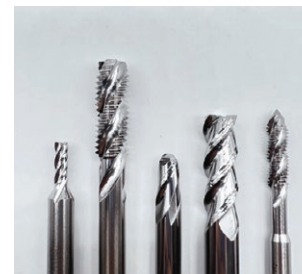
牙床拋光



拋光後

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
- 增強塗層附着力

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
- 降低生產注塑週期
- 大幅降低不良品的產生

沖頭沖棒



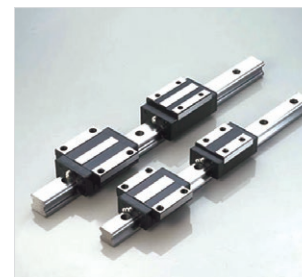
- 去除表面毛刺、氧化物和其他不良物質，提高表面品質
- 減少沖壓件的不良率，降低生產成本
- 延長模具的壽命，提升生產效率

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



- 降低表面粗糙度
- 降低運行時的噪音
- 滑動更加順暢
- 可做更微細的位移

塗層後拋光



- 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

滾珠螺桿



- 降低表面粗糙度
- 降低運行時的噪音
- 滑動更加順暢
- 可做更微細的位移

適用材料



- 硬質合金
- 鎢鋼
- 模具鋼
- 高速鋼
- 粉末冶金
- 銅
- 鈦合金
- 不銹鋼
- 塗層後