

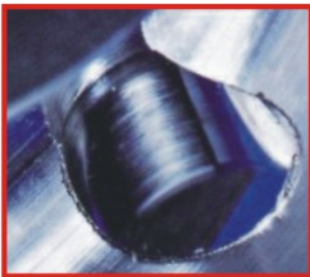
HONTEC
 HONTEC CO.,LTD
 (주)혼텍

EAFM 입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신

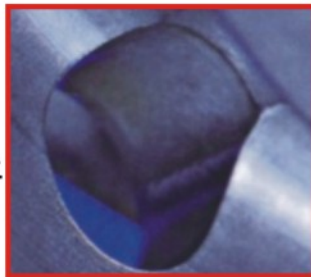
Extrusion Abrasive Flow Deburring & Polishing

HON-Series "EAFM" - 국내최초 개발성공

금강석/고분자 탄성연마재 상.하(좌.우) 압출(Extrusion)원리 특허 신기술
Deburring, Polishing and Mirror Polishing or Radiusing Problems?



3분후



Before Deburring & Polishing **After**



- 무결점
- Deburring
- Polishing
- Mirror Polishing
- Edge Radiusing

■ One Partner Six Processes

EAFM-입자압출식 디버링&폴리싱, MDP-자력연마기, WJD-위터젯디버링, ECD,ECM,EP-전해복합디버링, TEM-열 에너지디버링, PCD-정밀세정·건조
 Molds & Dies, Automotive, Diesel Technology, Aerospace, Medical, Irregular shape micro hole and Semicondutor pipe fitting



HONTEC
 HONTEC CO.,LTD
 (주)혼텍

■ R&D Center:(우)34129. 대전광역시 유성구 가정로 152번지
 한국에너지기술연구원 제3연구동 EVIC-401
 TEL: (042)867-9721~2 FAX: (042)867-9720
 기술상담: 임 상 욱 기술이사 Mobile: 010-9816-7522
 E-mail: amcop@naver.com <http://www.hontec.co.kr>

(주)혼텍 Company Profile

(주)혼텍은 국내·외 초 정밀부품 Precision Finishing System을 대덕연구 특구단지 테크노밸리 자사 기술연구소에서 산, 학, 연, 기술협약과 기술융합체결로 공동 연구개발, 일본 B,E,S,T협회(Burr, Edge, Surface Condisations, Technologies) 임원으로 일본의 Precision Finishing System융합 기술제휴와 인적 기술융합 Partner Ship을 체결, 정밀부품 Finishing Systems 발전을 위해 끊임없는 연구개발에 임하고 있습니다.

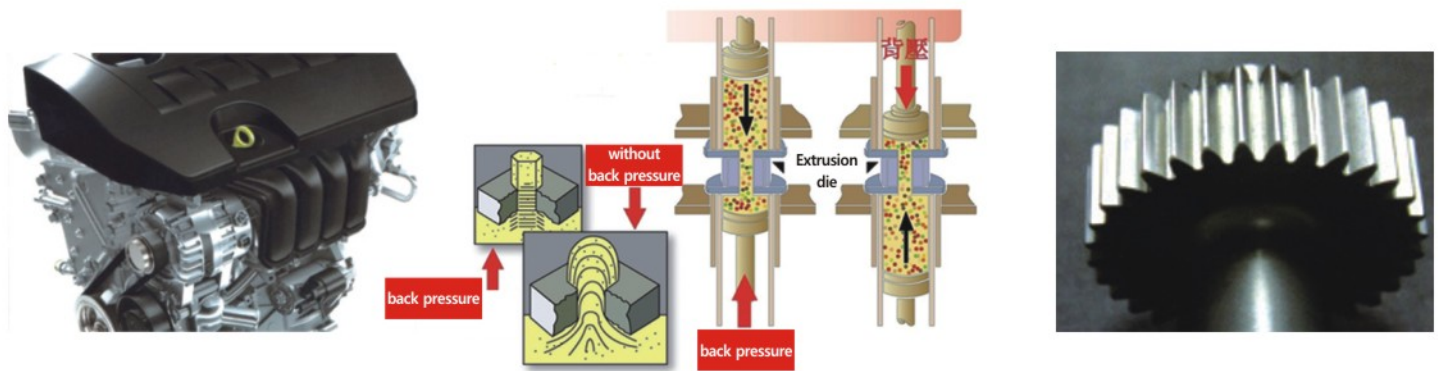
고객 여러분의 성원에 힘입어 국내에서 HON-입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신, Magnet자력연마기 디버링&폴리싱, TED-열에너지 디버링머신, Water Jet Center Deburring&Cleaning머신, ECD-전해디버링머신, ECM-전해가공기, EP-전해복합 화학연마기, 탄화수소계 초음파, 진공부품세정기, 반자동.자동버핑기, Magnetic Media Pins, 농축 연마액 콤파운드(Grinding Liquid Compound), Barrel 연마석 등, 전문제조, 수출, 판매, 공식 지정업체로 선정, 국내.외 선두주자로 성장 하였습니다.

특히 독보적인 특허제품 HON-입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신 & 특수 다이아몬드 금강석 고분자 탄성연마재를 국내 최초로 개발에 성공. 자동차부품, 우주. 항공기 부품, 방산, 원자력부품, 전자, 전기, 통신부품, 치과. 치기공. 정형. 신경외과 의료 임플란트, 의료기기, 광학, OA부품 등 초정밀부품 Deburring, Polishing, Mirror Polishing, Edge Radiusing에 완벽한 Solution을 제공하고 제품의 정확한 납기와 완벽한 품질, 저렴한 가격으로 최선을 다하겠습니다.

2015년 11월 11일 (주)혼텍 임직원 일동

■ HON-입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신 특징

- 입자압출유동 디버링&폴리싱 머신은 유럽과 미국업체의 금강석 마이크로분말 탄화규소, 실리콘카바이드(Sic), 각종 연마재를 (주)혼텍의 특허기술로 특수 다이아몬드/금강석 등 고분자 고체탄성 연마재로 상.하 (좌.우) 양 방향, 단 방향(One way)으로 압출(Extrusion)원리를 이용하여 가공제품의 내면과 표면을 편도운동(단방향) 혹은 반복 왕복운동(쌍방향)하는 방식으로 벤딩 휨홀, 형상이 복잡한 금형, 부품의내면, 외면을 디버링, 경면연마(Mirror Polishing)등 끝마무리하는 시스템으로 세계에서 최초로 개발한 독보적인 고분자 고체탄성 입자 압출유동식 경면연마 기술입니다.
- 형상이 복잡한 모양에 아주작은 굵은hole, 마이크로 미세 홀(hole Size $\varnothing 0.1mm$ 가능) 많은 홀, 긴 홀, 굵은 홀, 서로 다른 이형 홀 등에 아주 편리하고 쉽게 경면연마가 가능합니다. 특히 기체, 액체가 흐르는 hole 폴리싱에 유리하며 연마흔적이 흐름방향과 일치함으로써 금형 및 가공품의 성능, 품질, 정밀도(Degree of Precision)등 미러 폴리싱 등급에 도달하며 가공 금형품의 사용수명 및 품질의 질을 월등하게 향상 시킵니다. (경면 Mirror Polishing 등급 : Ra0.2~0.04um)
- 입자압출유동 디버링&폴리싱 머신은 입자압출유동으로 (凹凸)금형, 텅스텐강 라선금형, 텅스텐강 파이프금형, 알루미늄, 다이캐스팅금형, 경질합금, 제약금형, 분말야금 금형, 도자기정밀제품, 세라믹, 광학세라믹, 스테인리스강, 노즐 미세hole, 반도체 Tube, Fitting, 우주, 항공, 내연기관 Turbine, 디젤엔진 등에 관여되는 가공품의 벤딩홀에 디버링, 미러폴리싱으로 고객들에게 높은 만족도와 끝마무리를 해결해 드림으로서 제품의 품질향상과 양산에 기여하고 있습니다.



HONTEC CO.,Ltd for the specific address in bending hole workpiece, Die cavity surface deburring, polishing micro processing, Europe and the United States is the principle of extrusion design using a polymer solid soft abrasive polishing machine, elastic fluid grinding technology is the world's most advanced, concentrated essence of European and American technology, Genus of micron precision machine, the polishing machine upward and downward extrusion, the polymer solid elastic abrasive flow machining surface or hole, Micro processing and do reciprocating motion to processing mirror.

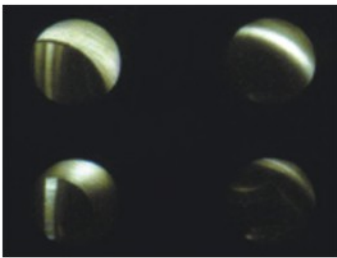
For the complex shape and concave surface and the bending knife grinder, usually fail to effectively, the technology has broken the traditional manual polishing process, the workpiece polishing microporous, porous, long, curved hole hole, different shaped hole more convenient and easier, especially for mirror polishing on the gas, liquid conducting pipe, the grinding marks and fluid through the same direction, effectively improve the mold or workpiece quality, degree of finish can reach the mirror class, at the same time prolonging the service life of the die and the workpiece, more can improve the output material quality.



HON-입자압출유동식디버링&폴리싱 머신(국내최초개발성공)
Extrusion Abrasive Flow Deburring&Polishing Machine

**1 양 방향 왕복순환/
HON-입자압출유동식
디버링&폴리싱 머신**
Bidirectional reciprocating circulation
type fluid polishing machine

**2 단 방향(One Way)순환/
HON-입자압출유동식
디버링&폴리싱 머신**
Unidirectional self circulating fluid
polishing machine



금강석 / 고분자 탄성연마재 Diamond soft abrasives elastic polymer

- 1. 다이아몬드 유체 연마재
Fluid soft abrasive diamond
- 2. 탄화붕소 유체 연마재
Boron carbide fluid soft abrasive
- 3. 녹색탄화규소 유체 연마재
Green silicon carbide abrasive fluid soft
- 4. 흑색탄화규소 유체 연마재
Black silicon carbide abrasive fluid soft
- 5. 알루미나 유체 연마재
Alumina fluid grinding material

(주)혼텍에서 개발한 다이아몬드 금강석 고분자 탄성연마재는 특수 고밀도분자 탄성재료로 되어있으며 미세분말 연마 매질을 혼합하여 만든 고밀도 분자구성을 가진 고체탄성연마재료이다. 유연성이 뛰어나고(고무처럼 유연성이 좋음), 탄성이 좋으며 기계성능이 좋고 강도가 높다. 많이 사용되는 금속재료로는 공구강(SKD11등) / 고속강(HSS,SKH9), 각종 고. 중. 저 합금강, 알루미늄, 동, 주석, 주철등이다. 비금속재료로는 유리, 세라믹, 광학세라믹, 도자기, 석재, 석막, 주철 등을 표면과 내부 모두 미세처리 디버링, 폴리싱이 가능하며 **가공품에 손상이 없고 연마재가 가공품에 남지 않으며 수명이 길고 경면연마에 최적입니다.**

가공품의 내경에 따라 연마재를 선택하는데 가공품 구멍직경이 Ø3mm이하일 경우 유연성 연마재를 추천하며 직경이 Ø3-25mm 이내일 경우는 중성연마재를 사용하며 Ø25mm이상일 경우 강성 혹은 초 강연마재를 사용함.

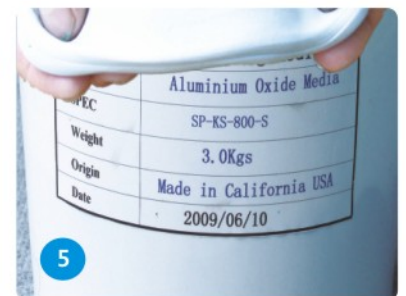
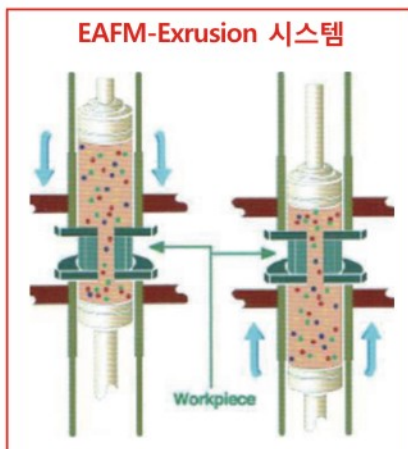
▶ 연마료의 강도에 따라 아래와같이 분리
SDC다이아몬드 연마재/ CBN다이아몬드 연마재/ (흑,녹)탄화규소 연마재/ 탄화붕소 연마재/ 강옥 연마재등

1.(주)혼텍 고분자탄성 연마재 특성

- (1).인체무해, 무독.
- (2).비휘발품.
- (3).일정한 탄성이 있어 가공 후 접촉력이 좋음.
- (4).내구적응집력이 좋으며 쉽게 안흩어짐.
- (5).HON장비와 가공품에 연마재 잔여물이 묻지않음.
- (6).제품 노화방지, 긴수명.
- (7).유동성과 윤활성이 좋음.
- (8).이물질, 분진이 없음.

2. 연마재구성

점도별 HONTEC AFM연마기에 사용하는 연마점도는 현재 5개등급으로 분류됨.
강(H), 중강(MH), 중(M), 중하(MR), 하(R) 5개등급으로 되어있고 점도가 높을수록 강도(硬度Hardness)가 높음.



▶ 연마재 사용원칙 : 연마점도는 가공품의 연마단면 연마hole, 교차hole 사이즈에 따라 결정

연마점도	H	MH	M	MR	R
가공면적(mm)	≥500	30~500	2~200	1~50	≤10
설명	압력을 조절할 때 연마재의 점도도 고려 해야 함. 점도가 높은 연마재는 압력이 높아야 하고 점도가 낮은 연마재는 압력이 낮아야 함. 쉽게 변형되기 쉬운 가공품에 대해서는 점도가 한 단계 낮은 연마재 추천함.				

▶ 입도와 입자 사이즈표

입도(mesh)	48	60	80	115	150	200	325	500	1250	2500
입자(mm)	0.295	0.246	0.175	0.124	0.104	0.074	0.043	0.025	0.010	0.005
적용범위	깊은 홀 거친 연마	버어제거 광택	버어제거 폴리싱	버어제거 폴리싱	미세버어 제거 미세폴리싱	미세버어 제거 미세폴리싱	미세폴리싱 미러폴리싱	미세폴리싱 미러폴리싱	미세경면 연마	초미세 경면연마

금강석 / 고분자 탄성연마재 Diamond soft abrasives elastic polymer

- 1 **다이아몬드 유체 연마재**
Fluid soft abrasive diamond
- 2 **탄화붕소 유체 연마재**
Boron carbide fluid soft abrasive
- 3 **녹색탄화규소 유체 연마재**
Green silicon carbide abrasive fluid soft
- 4 **흑색탄화규소 유체 연마재**
Black silicon carbide abrasive fluid soft
- 5 **알루미나 유체 연마재**
Alumina fluid grinding material

Spark polymer elastic soft abrasive

Using special high density molecular elastic material HONTEC fluid soft abrasive grinding media, combined with fine elastic solid soft abrasive high density molecular structure complex mutation, with flexible (like mud soft performance), strong elasticity, good mechanical performance, high hardness, high strength, suitable for metal materials, tool steel (SKD11), high speed steel (HSS, SKH9), various kinds of high middle and low carbon steel, alloy steel, aluminum, copper, tin, iron, non metal materials – glass, ceramics, graphite and other parts of the surface, the inner wall of micro mirror polishing processing, workpiece and uniform micro loss, no residual abrasive, long life, can control the polishing allowance to mirror polishing processing.

According to the hole to the diameter of he workpiece, select the appropriate hardness, abrasive, such as workpiece hole diameter 3 mm in the following more suitable for soft abrasive, such as workpiece hole diameter of 3 mm to 25 mm within suitable for hard abrasive, such as workpiece hole diameter of 25 mm in more suitable for hard super hard abrasive.

According to the customer processing part of different hardness, abrasive material selection, the abrasive particle hardness divided according to : SDC diamond abrasive, abrasive, diamond CBN (black/green) silicon carbide, boron carbide, corundum abrasives abrasive.

1, The specific characteristics of Spark squeeze fluid elastic soft abrasives :

The physiological inert: through human skin contact with no harm, no volatilization of harmful components.

The non inflammable and explosive goods.

It has certain elasticity, to ensure that the processed and contact stress.

The cohesion has high to become whole and not dispersed abrasive

It has small adhesion, not attached to the workpiece is difficult to clean.

The aging resistance, has a longer service life.

Liquidity and good lubricity

2, abrasive series. (Viscosity series)

Application of HONTEC AFM series abrasive grinding machine according to the viscosity can be divided into hard (H hard), (MH), (M), (MR), soft soft (R) level 5, the viscosity is greater the higher hardness.

The selection principle : abrasive viscosity is mainly based on channel section size of workpiece to choose, the table

The abrasive viscosity	H	MH	M	MR	R
The sectional area of the channel(mm)	≥500	30~500	2~200	1~50	≤10
Explain	The pressure regulating system, consideration should be given to the abrasive viscosity; viscosity high abrasive, system pressure should be higher, Or vice versa. For the deformation of parts, viscosity optional low level (soft)				

Size series

The control of particle size and particle size are given in the following table :

Particle size (mesh)	48	60	80	115	150	200	325	500	1250	2500
Particle (mm)	0.295	0.246	0.175	0.124	0.104	0.074	0.043	0.025	0.010	0.005
Select the corresponding processing technology	Deep rough polishing	At the beginning of polishing knife grain	Go to the anodized layer polishing	Go to the anodized layer polishing	Mirror polishing	Finishing mirror polishing	Finishing mirror polishing	Finishing mirror polishing	Ultra fine grinding and polishing finishing	Fine polishing mirror

적용범위 (APPLICATION)

- 1 각종 금형제품
Mold product, Mold die
- 2 자동차 부품
The automobile industry
- 3 항공, 우주, 방산부품 금형
The aerospace industry
- 4 인발(Wire Drawing) 금형
Extrusion tool dies
- 5 냉간금형
Cold upsetting die
- 6 방직, 섬유 부품
The textile industry
- 7 다이캐스팅 금형
Die casting die
- 8 제약 금형
Pharmaceutical die



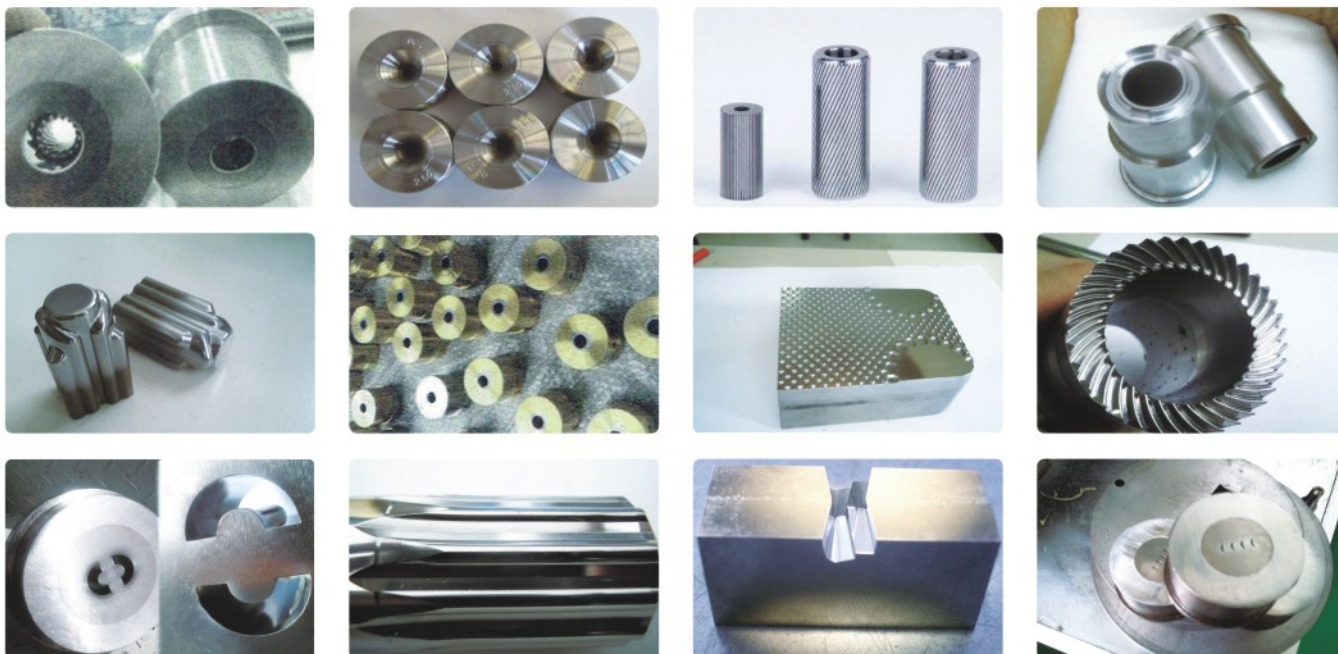
적용범위 “예” (Application Examples)

- ① 알루미늄, 다이캐스팅 금형 경면연마
Aluminum extrusion die mirror polishing
- ② 경질합금, 분말야금 금형 경면연마
Carbide, powder metallurgy die polishing the mirror
- ③ 기어 및 기어금형, 치과, 정형 인공관절, 의료 임플란트
Gear and Tooth type mirror polishing & deburring
- ④ 터빈-항공날개 경면연마
Turbo - Aviation blade Deburring, polishing
- ⑤ 형상이 불규칙한 내면.표면(凹凸) 디버링, 폴리싱, 미러 폴리싱
Irregular shaped mirror polishing
- ⑥ 우주정밀부품, 디젤엔진, 오일밸브, 밸브바디, 디버링, 폴리싱
Aerospace precision parts, engine oil body, Hydro block, polishing deburring
- ⑦ 열 임펠러보드(runner boards), 유압 서보 내부.외부 교차홀, 각종기어(Gear) 디버링, 폴리싱, 경면연마
Hot Runner boards, hydraulic servo hole mirror polished chamfer hole intersections
- ⑧ 곡면, 오목면(凹凸)금형 경면연마
Curved, convex surface mirror polishing
- ⑨ 제약금형 경면연마
Pharmaceutical mirror polishing mirror mold
- ⑩ 스테인레스 강 내부.외부 디버링 R각도
Stainless steel body inverted R angle deburring
- ⑪ 정밀도자기, 세라믹.광학세라믹 경면연마
Textile and ceramic polishing optical ceramics
- ⑫ 미세노즐 Micro (Nozzle) 디버링, 폴리싱
Micro nozzle hole deburring, polishing
- ⑬ 형상이 복잡한 금형 폴리싱, 경면연마
Hexagon square mold Mirror Polishing

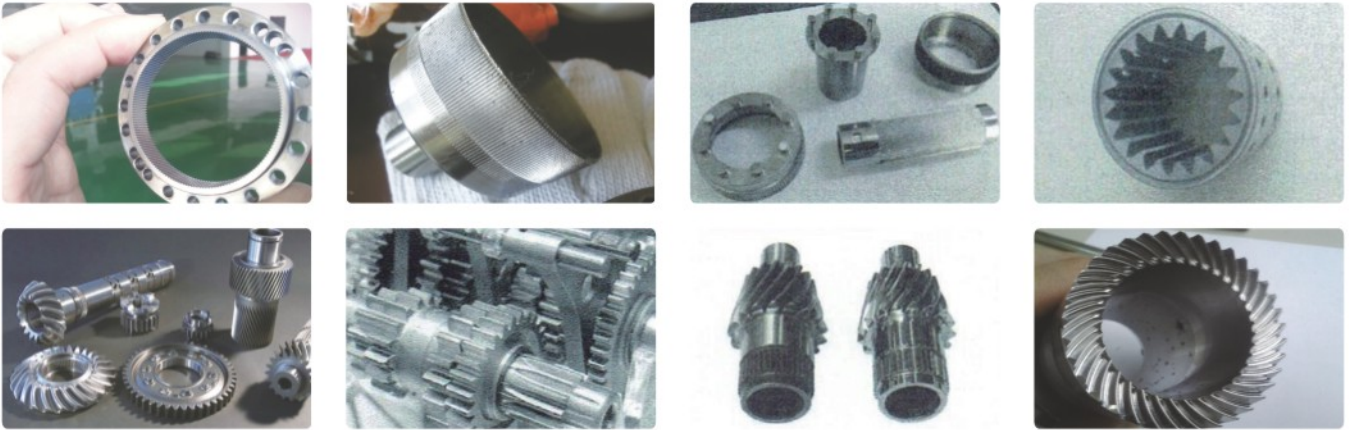
① 알루미늄, 텅스텐, 압축금형 경면연마 (Aluminum, Tungsten, Extrusion die mirror polishing)



② 경질합금, 분말야금 금형, 경면연마 (Carbide, powder metallurgy die polishing the mirror)



③ 기어 및 기어금형, 치과, 정형 인공관절, 의료 임플란트
(Gear and Tooth type mirror polishing & deburring)



④ 터빈-항공 날개 디버링, 미러폴리싱 (Turbo - Aviation blade Deburring, polishing)



⑤ 불규칙표면 경면연마 (Irregular shaped mirror polishing)



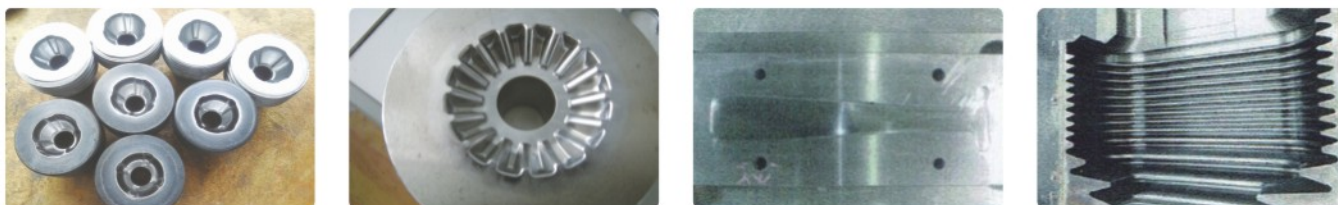
⑥ 우주.항공, 방산정밀부품, 디젤엔진 오일밸브, 밸브바디, 유공압블럭, 스푼, 디버링, 폴리싱
(Aerospace precision parts, engine oil body, Hydro block, spool, polishing, deburring)



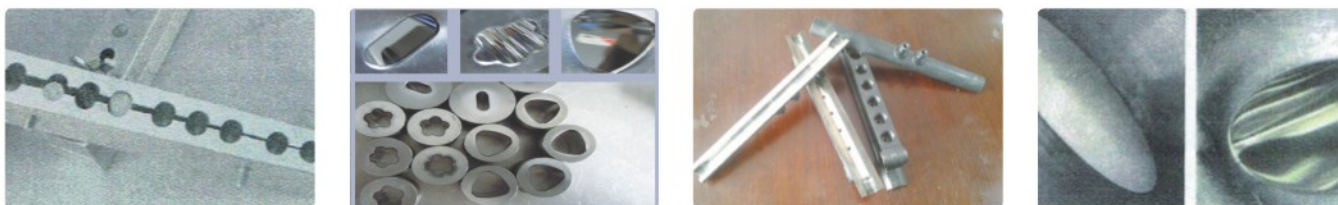
⑦ 열 임펠러보드, 유압서보 내.외부 홀 교차 홀, 디버링, 미러폴리싱
(Hot Runner boards, hydraulic servo hole mirror polished chamfer hole intersections)



⑧ 곡면, 오목면, 표면(凹凸) 미러폴리싱 (Curved, convex surface mirror polishing)



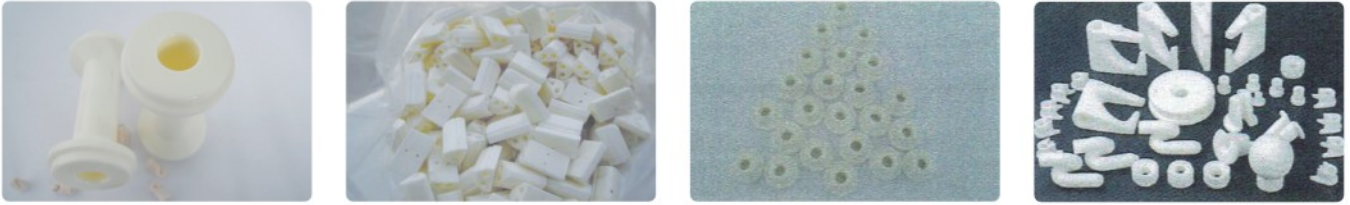
⑨ 제약금형 폴리싱, 미러폴리싱 (Pharmaceutical mirror polishing mirror mold)



⑩ SUS가공부품 디버링, 미러폴리싱, R각도(Stainless steel body inverted R angle deburring)



⑪ 정밀도자기, 섬유, 세라믹, 광학세라믹 경면연마 (Textile and ceramic polishing optical ceramics)



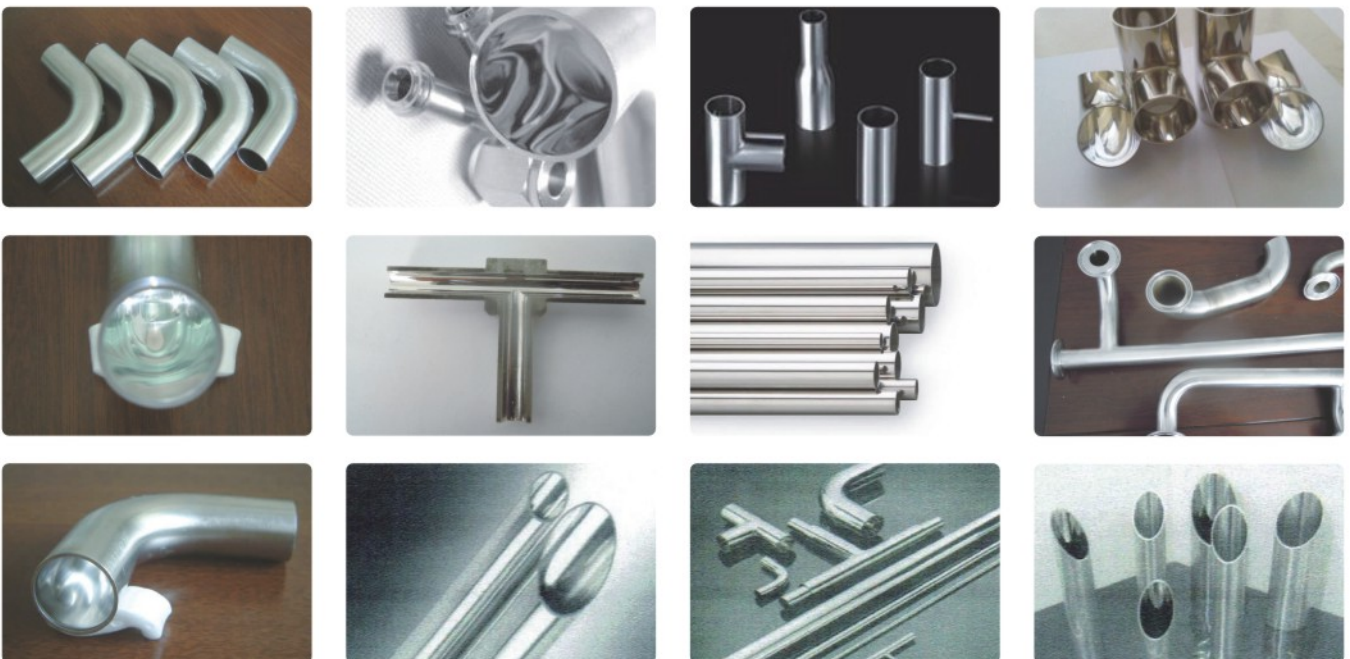
⑫ 반도체, 섬유, 마이크로 노즐 디버링, 미러폴리싱 (Micro nozzle hole deburring, polishing)



⑬ 육각, 다변, 다형금형 경면연마 (Hexagon square mold Mirror Polishing)



반도체, 방산, 원자력, 파이프, 엘보, 피팅류 부품(fittings, pipe application)



■ HON-입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신 특징 / HON Series EAFM 생산모델

- 입자압출유동 디버링&폴리싱 머신은 금강석 마이크로 분말 혹은 탄화규소 마이크로 분말 그리고 각종 연마재를 혼합하여 (주)혼텍 특허기술로 만든 고분자 고체 탄성연마재로서 상.하 압출운동으로 가공품의 내면 및 표면을 왕복 운동하는 방식으로 디버링, 미러 폴리싱을 합니다. 특히 각종 금형 및 복잡한 작은 가공품 공간에서 큰 효력을 발휘하며 고분자 고체 탄성연마재가 통과하는 방향이 동일하므로 최적의 경면연마(Mirror Polishing) 디버링(Deburring) 효과에 최적입니다. (주)혼텍 에서 생산하는 입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신은 가공품 크기와 형상에 따라 아래와 같은 모델이 있습니다.
- 양 방향 MODEL : HON-80, HON-100, HON-150, HON-200, HON-250, HON-300, HON-350, HON-550, HON-600, HON-800
- 단 방향 MODEL : HON-101, HON-151, HON-111, HON-222
- 입자압출유동 과정 중에 연마의 압력과 연마재의 흐름속도는 연마효율과 연마품질을 결정하는 중요한 요소입니다. 압력이 높을수록 연마효율과 연마품질이 좋아집니다. HONTEC 입자압출유동 디버링&폴리싱은 최고 연마압력이 50-140kgf/cm² (기계설비 유형에 따라 최고연마압력이 다름)
- 유압 최고압력 200 kgf/cm² 으로서 모든 제품의 디버링(Deburring), 경면연마(Mirror Polishing) 효과에 최상입니다. (주)혼텍 특허를 받은 기술설계로 연마재의 압력과 속도를 각각 조절하여 품질과 효율면에서 최상의 효과를 가져 왔으며, 현재 국내.외 동일제품에서 최상의 결과를 얻을 수 있습니다.
- Fluid polishing machine using diamond powder or silicon carbide powder and other kinds of grinding agent mixed into the medium high molecular elastic soft, upper and lower extrusion movement of the abrasive through hole or surface to reciprocating motion to surface polishing, especially all kinds of mold and profiled micro hole cavity work especially outstanding, grinding marks and fluid through consistent with the direction of the workpiece, the polishing parts to achieve the best effect of light.
- Our company's products HON series EAFM Model
MODEL: HON-80, HON-100, HON-150, HON-200, HON-250, HON-300, HON-350, HON-550, HON-600, HON-800,
MODEL: HON-101, HON-151, HON-111, HON-222 etc.
- On the ground, the velocity pressure and abrasive affect grinding efficiency and grinding quality, high pressure, high efficiency, high pressure HONTEC HON series abrasive is 50~140kgf/cm² (the highest pressure of different models of different abrasives), oil pressure up to, can fully meet the application needs.
- Products of company are due to the special design patent, can the pressure and velocity of abrasive are modulated respectively, achieved perfect effect both in the grinding quality and efficiency, so that the product has the performance leader in the domestic and foreign similar products.



■ (주)혼텍 HON Series EAFM 적용범위

- 자동차부품, 우주, 항공기, 방산, 원자력부품, 전자, 전기, 통신부품, 치과, 치기공, 정형, 신경외과 의료임플란트, 의료기기, 광학, OA부품 등
- Deburring, Mirror Polishing, Edge Radiusing

■ HONTEC HON Series SPECIFICATION

D I M E N S I O N	모 델	높이 (h)	길이 (W)	폭 (d)	단위 (MM)	중량 (W)	단 위 (Kg)	비 고
	HON-80	2000	1000	810	MM	1,200	Kg	양 방향 디버링&폴리싱
	HON-100	2100	1200	1000	MM	1,500	Kg	"
	HON-150	2120	1300	1100	MM	1,750	Kg	"
	HON-200	2200	1400	1200	MM	2,200	Kg	"
	HON-250	2210	1600	1300	MM	2,500	Kg	"
	HON-300	2220	1650	1350	MM	3,000	Kg	"
	HON-350	2250	1700	1350	MM	3,500	Kg	"
	HON-550	2320	1750	1450	MM	4,500	Kg	"
	HON-101	2100	1000	1200	MM	2,500	Kg	단 방향 디버링&폴리싱
	HON-111	2650	1800	2300	MM	3,500	Kg	"
	HON-121	2650	1900	2350	MM	4,000	Kg	"
	HON-131	2650	1950	2350	MM	4,500	Kg	"
	HON-151	2650	1980	2450	MM	4,800	Kg	"

작 업 대 · 바 이 스 · 연 마 직 경	모 델	작업대 높이 (mm)(H)	작업Stroke (mm)(H)	작업Width (mm)(W)	실린더 직경 Ø (mm)	유효연마 직경 Ø (mm)	연마재 투입량(kg)	
	HON-80	960	300	350	Ø 80	Ø 100	2	
	HON-100	1000	300	460	Ø 100	Ø 130	3	
	HON-150	1080	300	540	Ø 150	Ø 170	8	
	HON-200	1150	350	700	Ø 200	Ø 240	15	
	HON-250	1150	350	700	Ø 250	Ø 280	25	
	HON-300	1120	400	750	Ø 300	Ø 330	35	
	HON-350	1150	450	850	Ø 350	Ø 380	45	
	HON-550	1200	650	1050	Ø 550	Ø 600	75	
	HON-101	단 방향 입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신						15
	HON-111							50
	HON-121							75
	HON-131							90
	HON-151							110
HON-222								

기 타 사 양	모 델	실린더 직경 Ø (mm)	가공압력범위 (Mpa)	제어판	제어 시스템	전 원	실린더 압력 최소용량
	HON-80	Ø 80	1.0~12Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	2~2.5inch/liter
	HON-100	Ø 100	1.0~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	3~3.5inch/liter
	HON-150	Ø 150	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	7.5~8.5inch/liter
	HON-200	Ø 200	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	12~16inch/liter
	HON-250	Ø 250	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	23~27inch/liter
	HON-300	Ø 300	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	40~45inch/liter
	HON-350	Ø 350	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	50~55inch/liter
	HON-550	Ø 550	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	100~110inch/liter
	HON-101	Ø 100	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	12~16inch/liter
	HON-111	Ø 155	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	20~30inch/liter
	HON-121	Ø 260	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	50~65inch/liter
	HON-131	Ø 310	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	75~80inch/litet
	HON-151	Ø 510	1.5~14Mpa	Touch screen	PLC	220V/380V/3P	90~100inch/litet

▲ The product specifications are subject to change without prior notice

EAFM-입자압출유동식 디버링&폴리싱 머신

금강석/고분자 탄성연마재 상.하(좌.우) 압출(Extrusion)원리 특허 신기술
아직도 貴社에 정밀부품 가공후에 때문에 문제(고민) 입니까?

Deburring ● Polishing ● Mirror Polishing ● Radiusing ● Clean&Dry



EAFM: HON-150, -200
입자압출유동식-
디버링&폴리싱 머신



EAFM: HON-250, -350
입자압출유동식-
디버링&폴리싱 머신



MOVAC: HON+50-X755
Water Jet
디버링 & 세정 시스템



HON-ECD. ECM. EP
전해 디버링 머신
전해 화학복합가공기



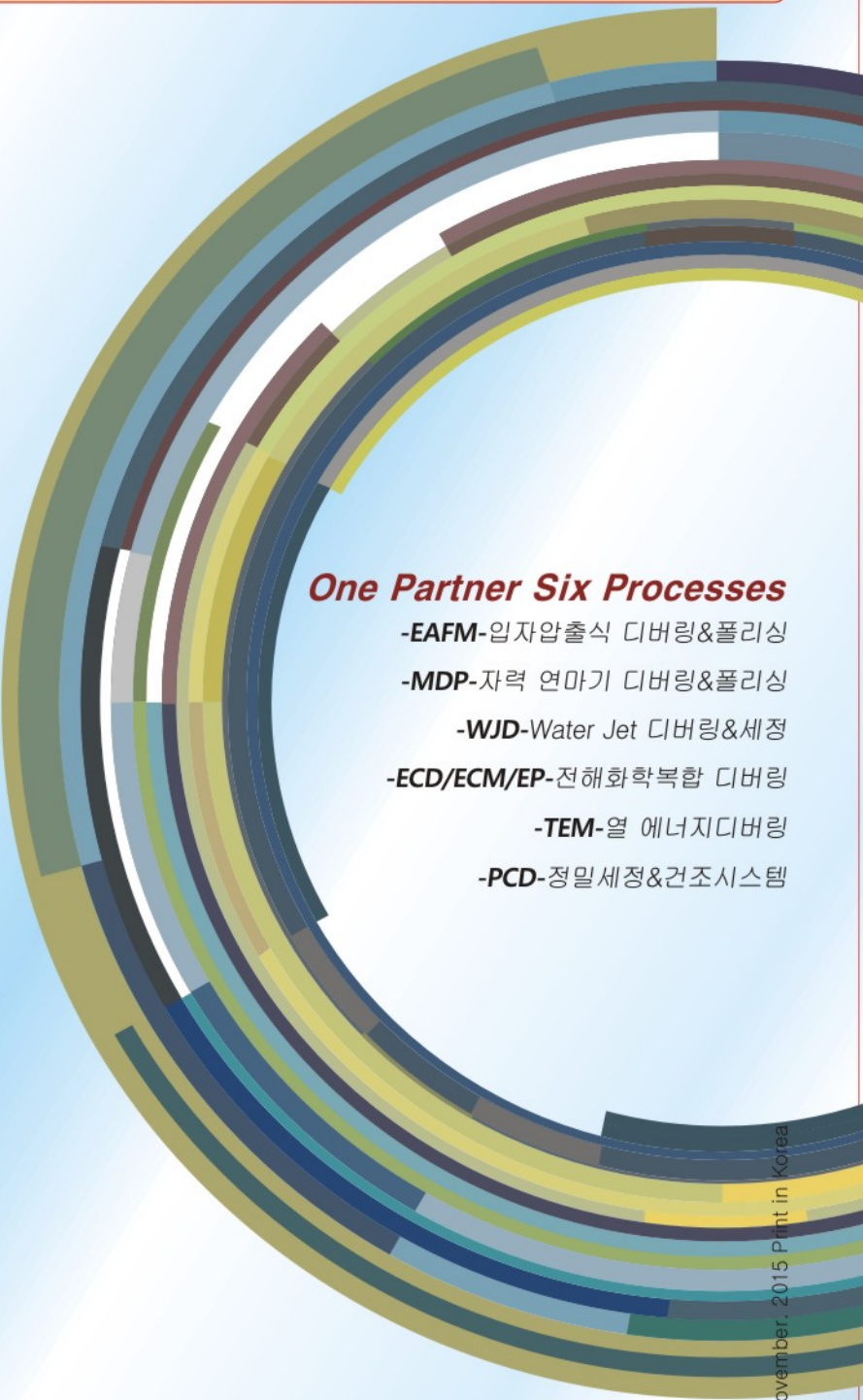
TETRA-초음파 탄화수소계
진공.초음파 전자동
세정.건조기



MDP-자력연마기 디버링머신
MDP-350.MDP-450
MDP-550.MDP-650
MDP-850



平行移動式 SliderType
MDP-자력연마기 디버링머신
MDP-S*300x700(II)
MDP-S*400x900(II)
MDP-S*500x1100(II)
MDP-S*600x1300(II)



One Partner Six Processes

- EAFM-입자압출식 디버링&폴리싱
- MDP-자력 연마기 디버링&폴리싱
- WJD-Water Jet 디버링&세정
- ECD/ECM/EP-전해화학복합 디버링
- TEM-열 에너지디버링
- PCD-정밀세정&건조시스템

▲ Molds and Dies, Automotive, Diesel Technology, Aerospace, Medical, Irregular shape micoo hole and Semicondustor pipe fitting
 ▲ 貴社의 견본제품을 무상 혹은 저렴한 비용으로 Test하여 Tested Report, 적용장비, 연마재, 작업시간, 작업조건등을 (주)혼텍에서 제공해 드립니다.