

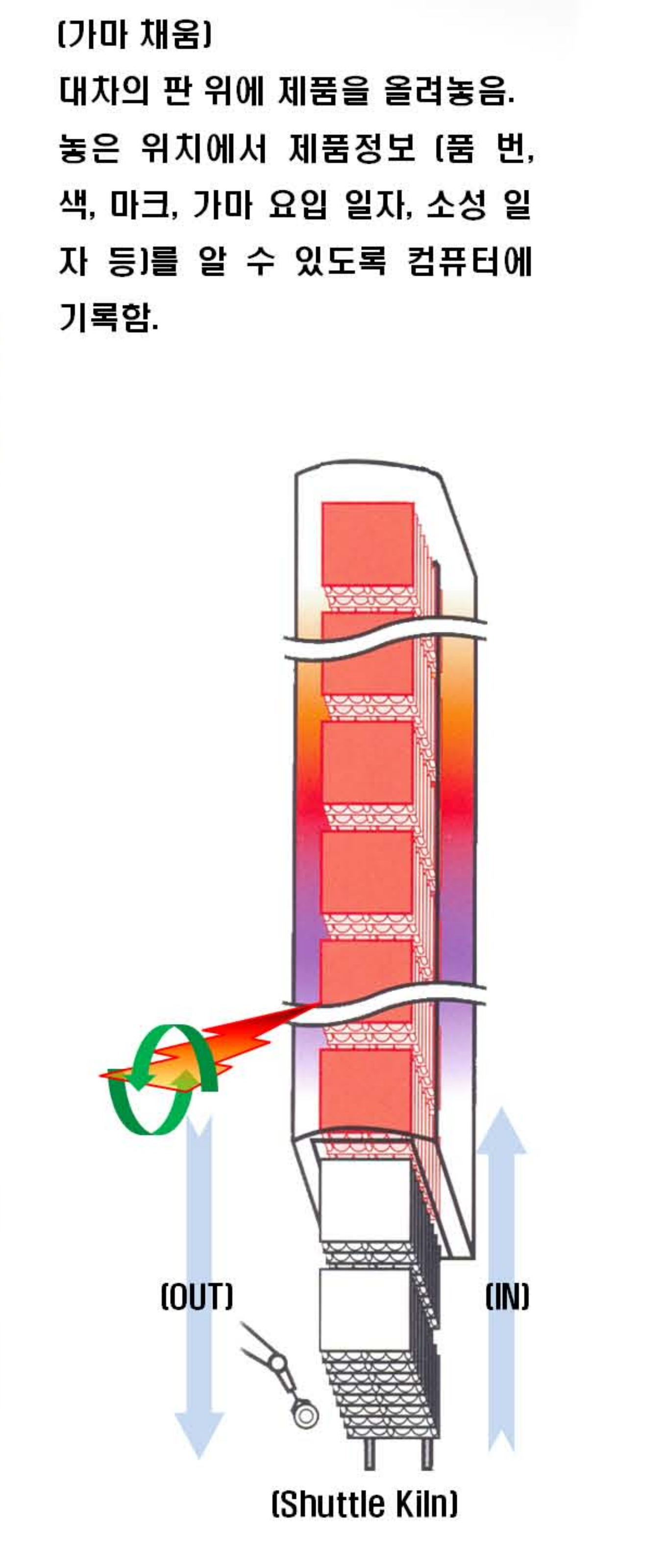
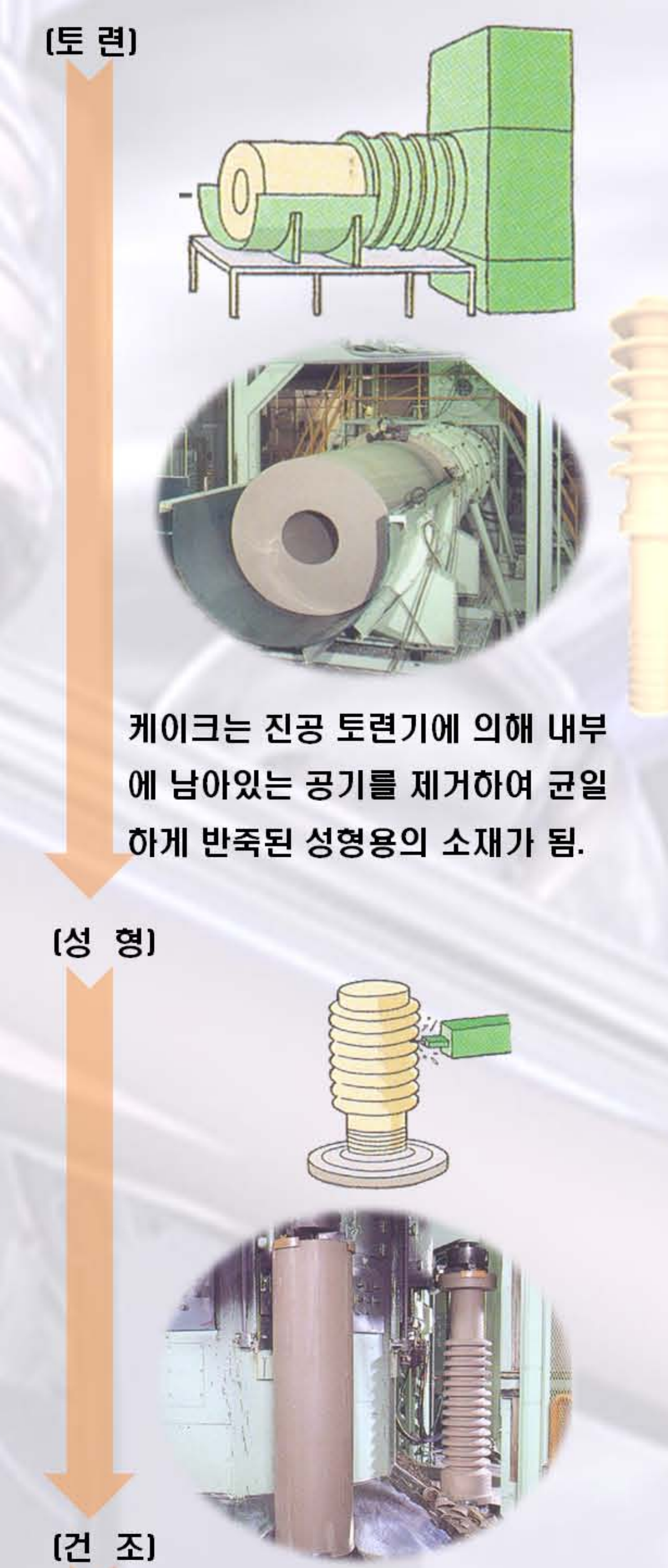
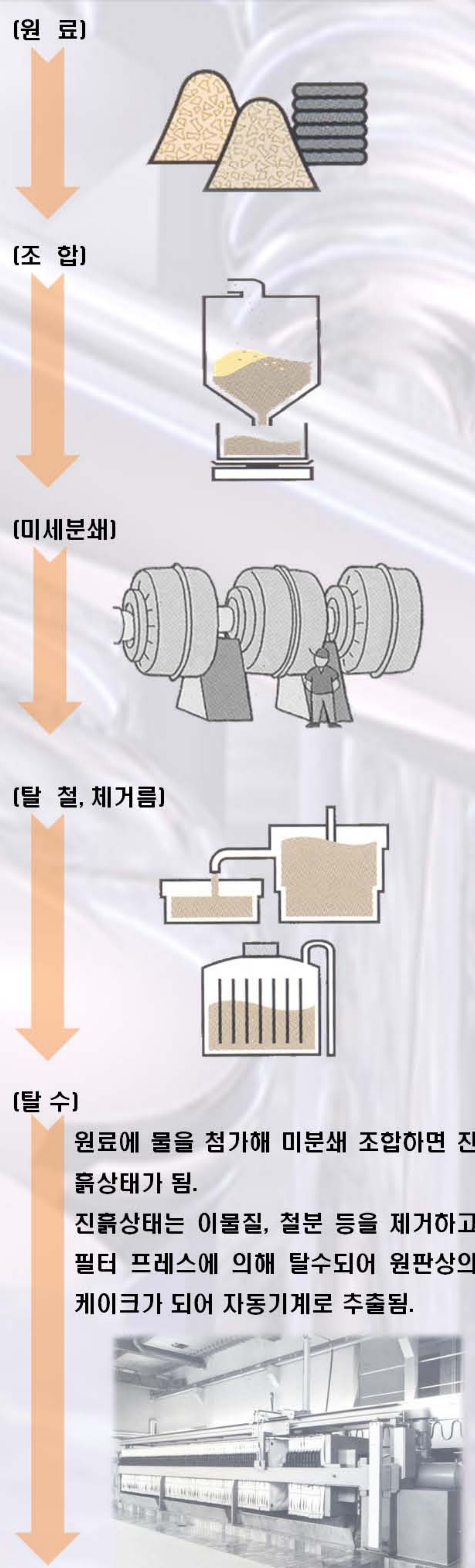
Bushings 부싱

-부싱 제조 공정도 Step 1-

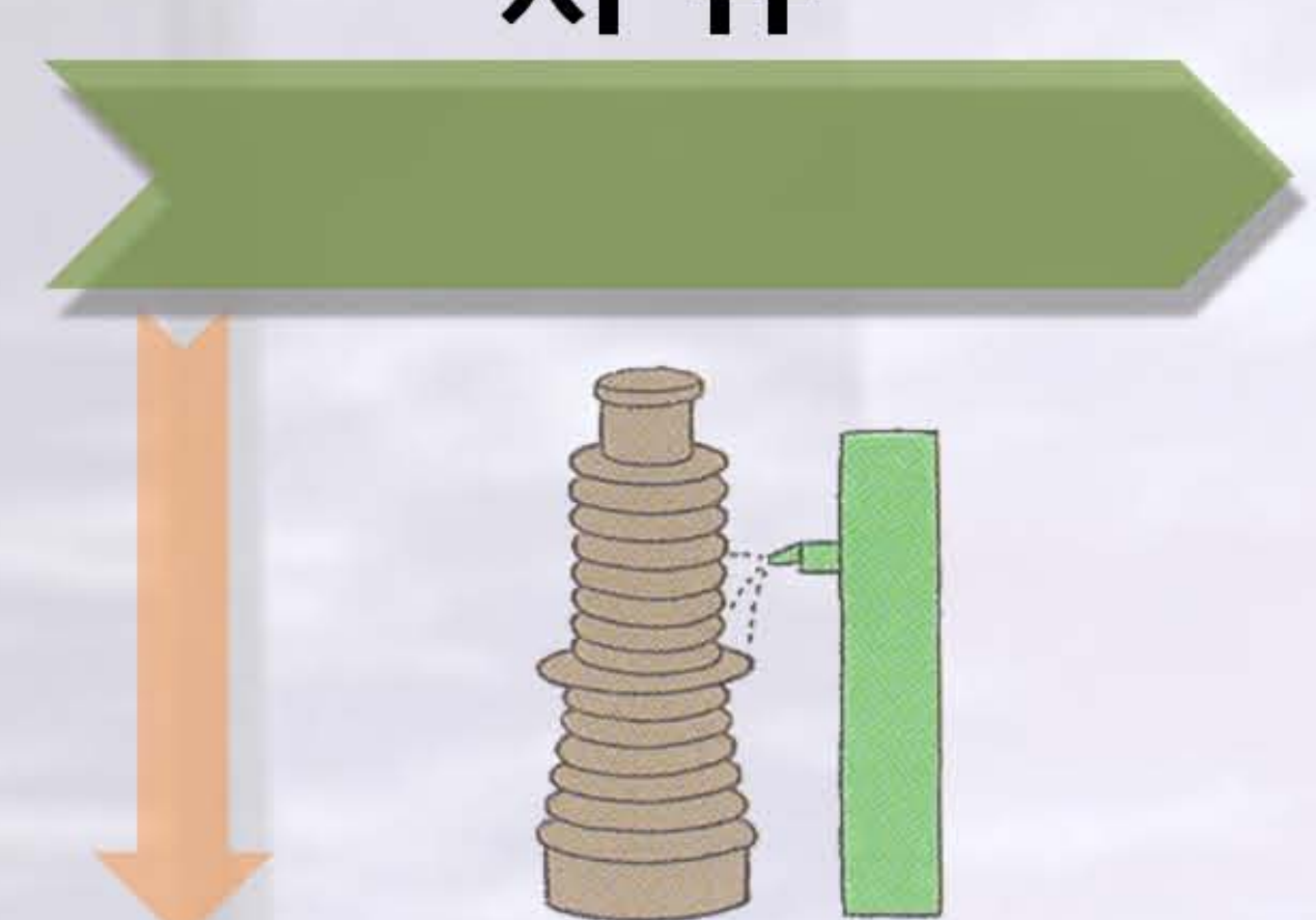
제 토

성 형

소 성



시 유



(소 성)

크기, 종류 등의 특징에 맞는 가마로 소성함.
최고온도는 1,300℃
기후 등의 변동요인은 컴퓨터에 의해 자동 제어되어 최적 소성조건으로 컨트롤 됨.
소성 과정 중 발생하는 폐열을 회수하여, 건조공정에 활용하는 등, 에너지 절약에도 힘을 기울이고 있음.



Bushings

부싱

-부싱 제조 공정도 Step 2-

1 차 검사

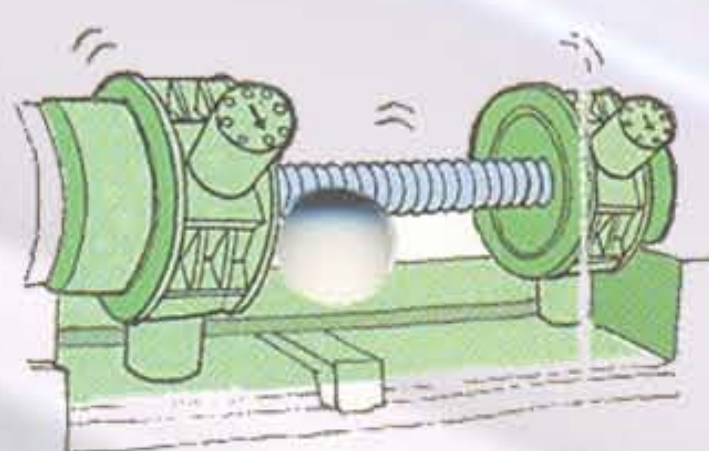
2 차 검사

조립, 포장

(외관 및 구조 검사)

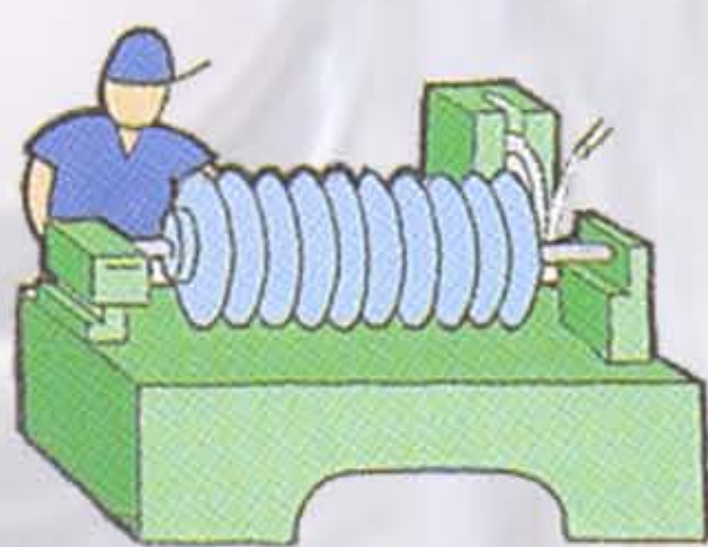


(굽힘하중 시험 및 기타 시험)



연마

(절단, 연마)



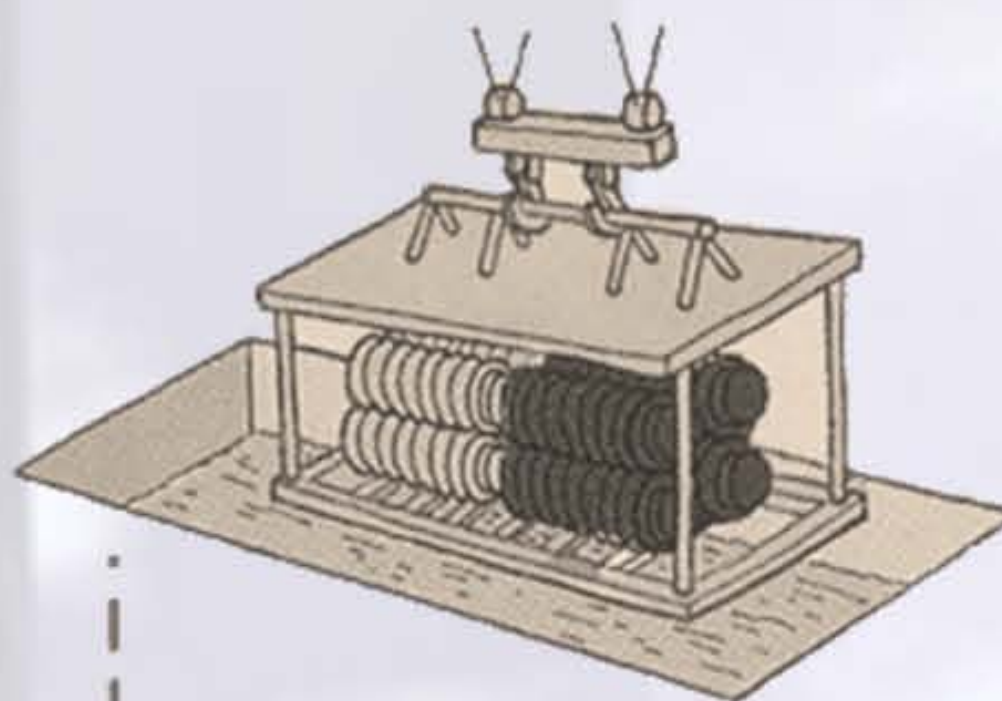
(내압축 시험)



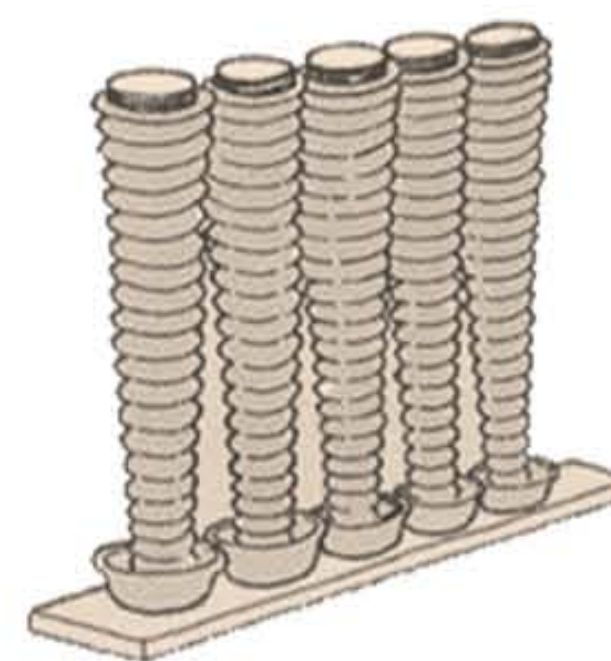
(전기 시험)



(냉열 시험)



(조립)



(3차 검사, 시험)



(포장, 출고)

