

모노레일 지지애자

Monorail support insulators

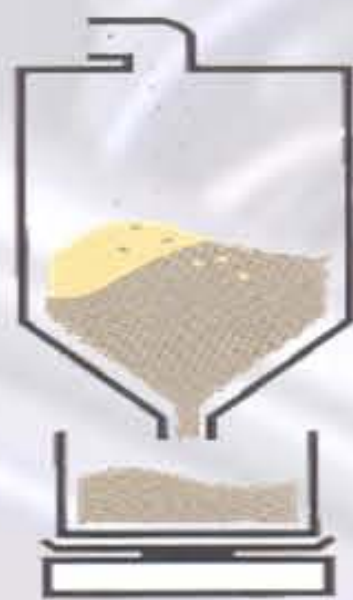
-모노레일 지지애자 제조공정도 Step 1-

제조

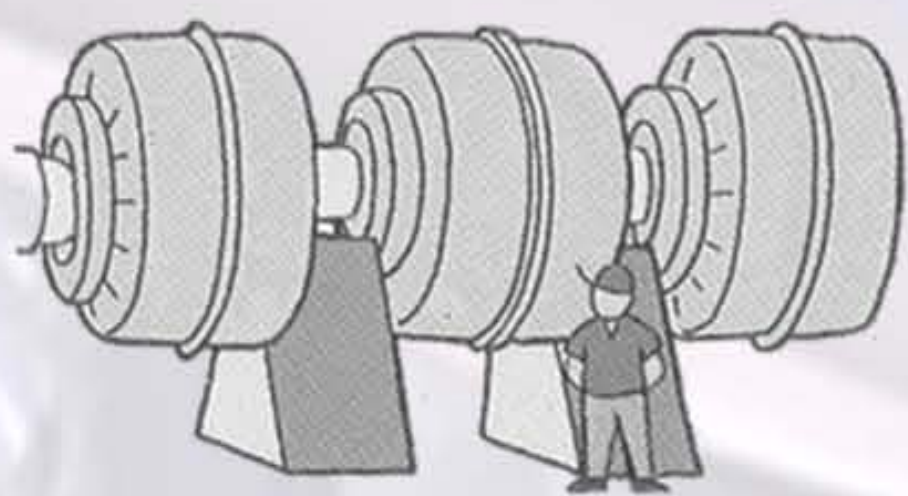
[원료]



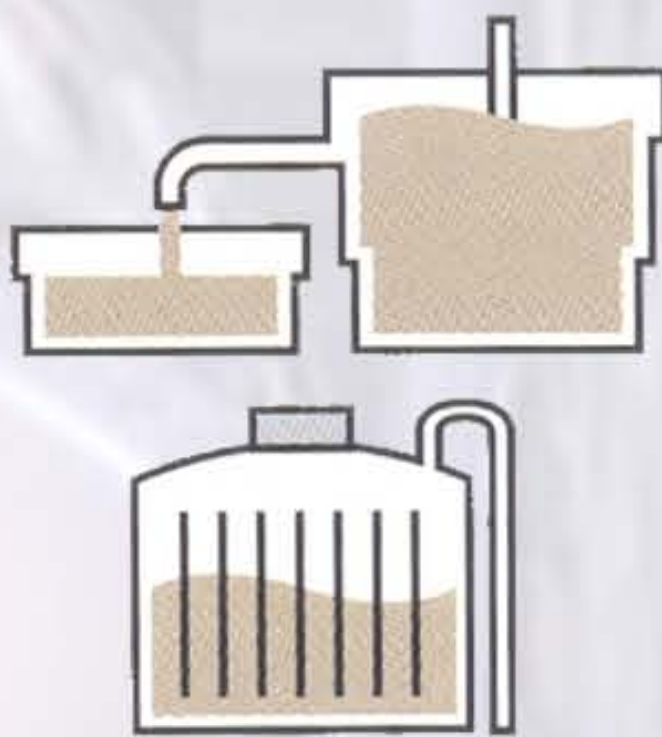
[조합]



[미 분쇄]



[탈 절, 진동체]

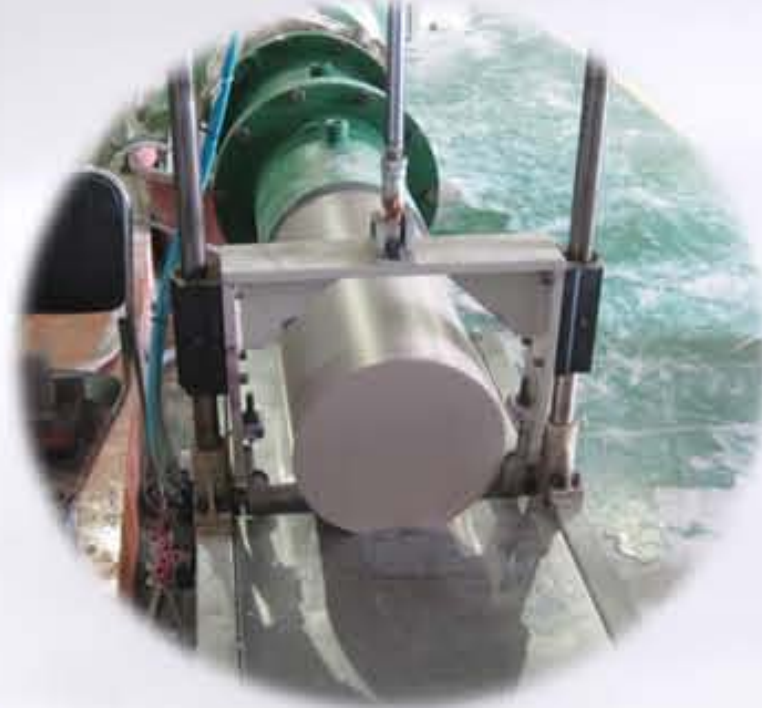


[탈수]

천으로 된 필터로 수분을 짜내어 케이크 형태로 만들.



[토련]



진공실내에서 케이크 조직 내의 공기를 빼내고 균일하게 반죽하여 원주형태로 만들.

[성형]



[건조]



시유



[샌드]



소성

[가마 적재]

대차의 판 위에 제품을 올려놓음. 놓은 위치에서 제품정보 (품번, 색, 마크, 가마 요입 일자, 소성 일자 등)를 알 수 있도록 컴퓨터에 기록함.



[소 성:燒成]

서틀가마로 소성함. 최고온도는 1,300℃ 기후 등의 변동요인은 컴퓨터에 의해 자동 제어되어 최적 소성 조건으로 컨트롤 됨. 소성 과정 중 발생하는 폐열을 회수하여 건조공정에 활용하는 등 에너지 절약에도 힘을 기울이고 있음.



모노레일 지지애자

Monorail support insulators

-모노레일 지지애자 제조공정도 Step 2-

검사

포장/출고

[냉열검사]



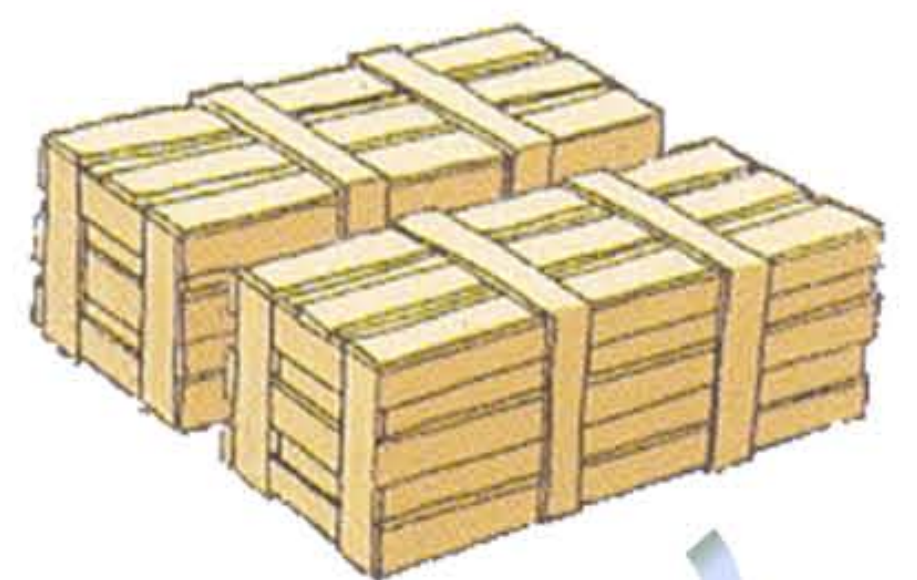
[구조 및 겉모양 검사]



[최종검사]



[포장, 선적]

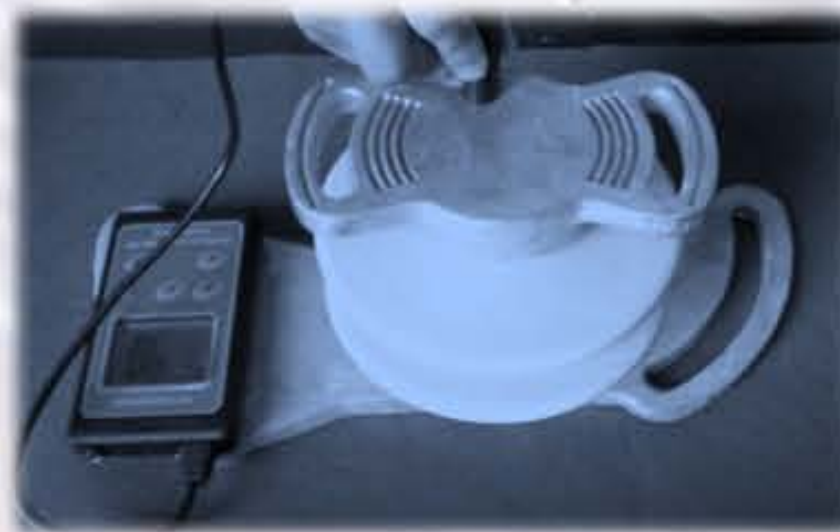


조립

[조립]



[도금 검사]



[기계적 하중 검사]



[전기적 시험]



[흡습시험]

