



도면 가공을 위한 주요 설비

철 · 스테인리스 · 알루미늄 · 비철금속

소재와 형상, 요구 공차에 맞춰 필요한 공정을 검토합니다.

장비	제조사·모델	주요 사양·용도
파이버 레이저	TRUMPF	6 kW 2,500 × 6,000 mm
CO2 레이저	TRUMPF	4 kW 1,524 × 3,048 mm
워터젯	FLOW Dynamic XD	100 HP · 87 kpsi 2,500 × 7,000 mm
CNC 펀칭	TRUMPF TruPunch 5000	1,524 × 6,000 mm
NC 절곡	국도기계	6T × 3,100 mm
디버링·모서리 가공	WEBER	잔류 버 제거·모서리 다듬기

가공 가능 범위는 소재·두께·형상·요구 공차 및 작업 조건에 따라 개별 확인합니다.

도면 · 소재/두께 · 수량 · 희망 납기를 보내주세요.

051-972-3677 / ksp061@naver.com

부산광역시 강서구 화전산단2로 77



(주)경성아이젠
KYOUNG SUNG EISEN

02 / PROCESS

도면 검토부터 검사·출하까지

01 도면·요구사항 검토

소재·두께·수량·공차·검사요건을 확인하고 제작 범위를 검토합니다.

02 가공 계획·준비

소재와 형상에 맞는 가공 방법, 작업 순서와 생산 일정을 계획합니다.

03 절단·편칭

레이저·워터젯 절단과 CNC 편칭 중 도면에 필요한 공정을 적용합니다.

04 디버링·모서리 정리

WEBER 디버링 설비로 잔류 버와 모서리를 다듬어 후속 공정을 준비합니다.

05 절곡·연계 가공

각도와 입체 형상을 성형합니다. 일부 기계가공과 일반 용접은 도면 검토 후 연계합니다.

06 검사·포장·출하

합의한 도면과 검사기준에 따라 제품을 확인하고 포장·출하를 준비합니다.

제품 형상과 품질요건에 따라 적용 공정과 순서는 달라집니다.

일반 용접은 WPS 적용이 요구되지 않는 품목에 한하며, 산소·플라즈마 절단은 외주 연계합니다.

도면·소재/두께·수량·희망 납기를 보내주세요.

051-972-3677 / ksp061@naver.com

부산광역시 강서구 화전산단2로 77