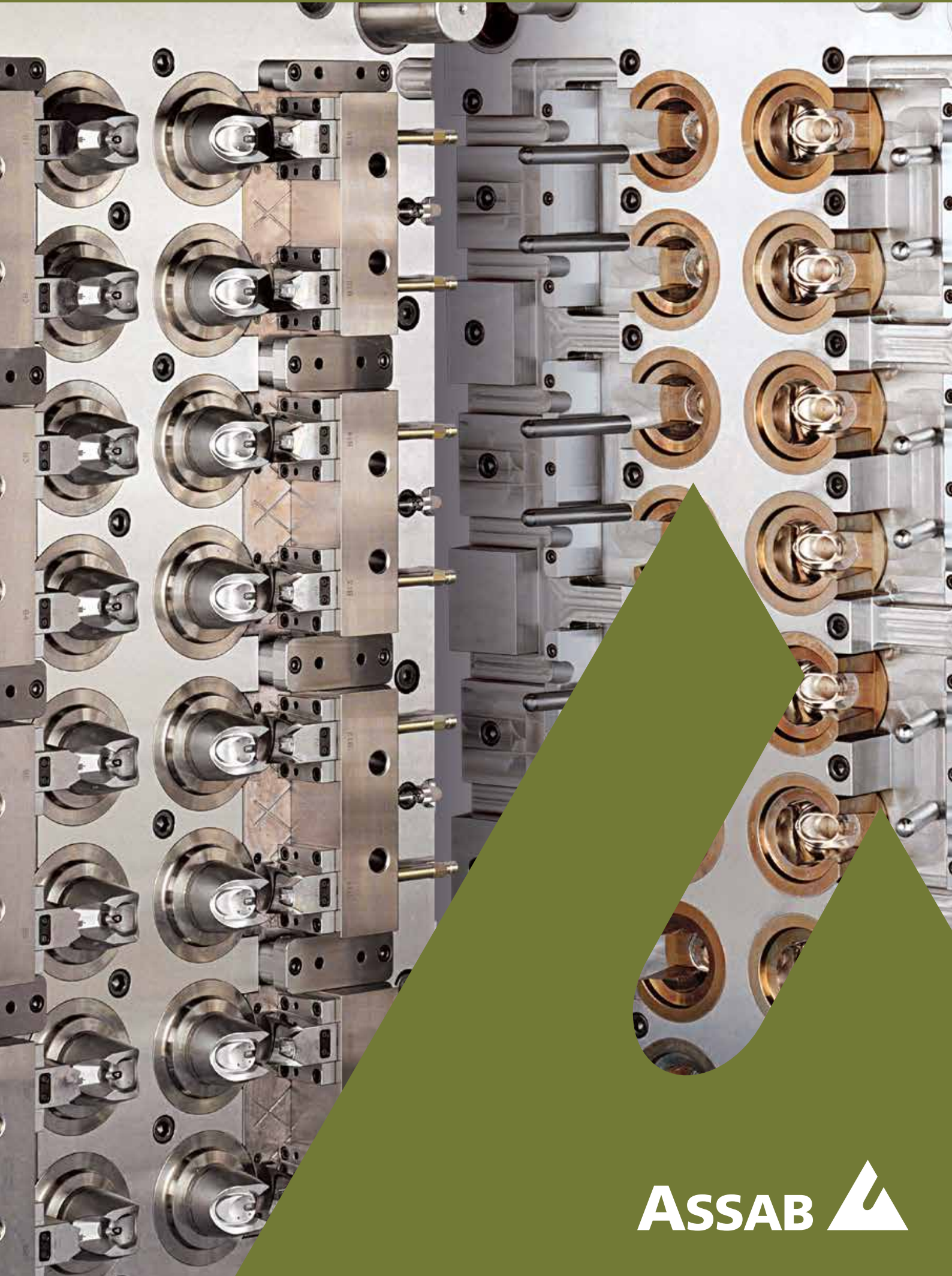




ASSAB 718 HH

UDDEHOLM
IMPAX HH



ASSAB 

ASSAB 	UDDEHOLM 	표준 규격		
		AISI	WNR.	JIS
ASSAB DF-2	ARNE	O1	(1.2510)	(SKS 3)
ASSAB DF-3		O1	(1.2510)	(SKS 3)
ASSAB XW-5	SVERKER 3	D6 (D3)	(1.2436)	(SKD 2)
ASSAB XW-10	RIGOR	A2	1.2363	SKD 12
ASSAB XW-41	SVERKER 21	D2	1.2379	SKD 11
ASSAB XW-42		D2	1.2379	SKD 11
CARMO	CARMO		1.2358	
CALMAX	CALMAX		1.2358	
CALDIE	CALDIE			
ASSAB 88	SLEIPNER			
ASSAB PM 23 SUPERCLEAN	VANADIS 23 SUPERCLEAN	(M3:2)	1.3395	SKH 53
ASSAB PM 30 SUPERCLEAN	VANADIS 30 SUPERCLEAN	(M3:2 + Co)	1.3294	SKH 40
ASSAB PM 60 SUPERCLEAN	VANADIS 60 SUPERCLEAN		(1.3292)	
VANADIS 4 EXTRA SUPERCLEAN	VANADIS 4 EXTRA SUPERCLEAN			
VANADIS 6 SUPERCLEAN	VANADIS 6 SUPERCLEAN			
VANADIS 10 SUPERCLEAN	VANADIS 10 SUPERCLEAN			
VANACRON 40 SUPERCLEAN	VANACRON 40 SUPERCLEAN			
ELMAX SUPERCLEAN	ELMAX SUPERCLEAN			
ASSAB 518		P20	1.2311	
ASSAB 618		P20 Mod.	1.2738	
ASSAB 618 HH		P20 Mod.	1.2738	
ASSAB 618 T		P20 Mod.	1.2738 Mod.	
ASSAB 718 SUPREME	IMPAX SUPREME	P20 Mod.	1.2738	
ASSAB 718 HH	IMPAX HH	P20 Mod.	1.2738	
NIMAX	NIMAX			
MIRRAX 40	MIRRAX 40	420 Mod.		
VIDAR 1 ESR	VIDAR 1 ESR	H11	1.2343	SKD 6
UNIMAX	UNIMAX			
CORRAX	CORRAX			
ASSAB 2083		420	1.2083	SUS 420J2
STAVAX ESR	STAVAX ESR	420 Mod.	1.2083 ESR	SUS 420J2
MIRRAX ESR	MIRRAX ESR	420 Mod.		
POLMAX	POLMAX			
RAMAX HH	RAMAX HH	420 F Mod.		
ROYALLOY	ROYALLOY			
PRODAX				
ASSAB MM40				
ALVAR 14	ALVAR 14		1.2714	SKT 4
ASSAB 2714			1.2714	SKT 4
ASSAB 8407 2M	ORVAR 2M	H13	1.2344	SKD 61
ASSAB 8407 SUPREME	ORVAR SUPREME	H13 Premium	1.2344 ESR	SKD 61
DIEVAR	DIEVAR			
HOTVAR	HOTVAR			
QRO 90 SUPREME	QRO 90 SUPREME			
ASSAB 705		4340	1.6582	SNM8
ASSAB 709		4140	1.7225	SCM4
ASSAB 760		1050	1.1730	S50C

ASSAB는 ASSAB Pacific 주식 회사의 등록 상표입니다
 이 정보는 현재의 지식을 기반으로 우리의 제품 및 그 사용에 대한 일반 사항을 제공하기 위한 것입니다.
 따라서 설명 된 제품 또는 특정 목적에 대한 적합성에 대한 보증의 특정 속성의 보증으로 해석되어서는 안됩니다.
 ASSAB 제품의 각 사용자 ASSAB 제품 및 서비스의 적합성 여부를 스스로 판단 할 책임이 있습니다.

Edition 08112130613

일반특성

ASSAB 718 Hi Hard는 프리하든 금형 공구 강으로 다음의 이점을 제공합니다.

- 열처리에 의한 위험이 없음
- 열처리 비용발생 없음
- 시간절약 (즉 열처리에 의한 휴지 시간 없음)
- 낮은 금형 공구비용(예, 수정해야 하는 열처리 변형이 없음)
- 수정이 쉬움
- 표면 내마모를 증가시키기 위해 질화 처리 및 표면 손상을 줄이기 위해 국부적으로 화염 경화 처리 할 수 있습니다.

ASSAB 718 Hi Hard는 매우 낮은 황 함량으로 지속적인 높은 품질 기준에 따라 제조되어 가에 다음과 같은 특성을 줍니다.

- 양호한 경면성 및 포도 에칭 특성
- 양호한 기계가공성
- 높은 순도 및 양호한 균질성
- 균일한 경도

주의: ASSAB 718 Hi Hard는 100% 초음파 테스트를 거칩니다.

무거운 부분은 미리 가공하여 제공되는 데, 가공되지 않은 재료에 비해 다음과 같은 장점이 있습니다:

- 무게 감소
- 표면에 탈탄 문제가 없음
- 정확한 사이즈 (플러스 공차)
- 가공량 최소화
- 기계 및 금형 공구 마모 최소화

구성성분 %	C 0.37	Si 0.3	Mn 1.4	Cr 2.0	Ni 1.0	Mo 0.2	S <0.010
표준규격	AISI P20 변형, WNr. 1.2738						
공급조건	소입 및 뜨임 340 - 380 HB						
컬러코드	백색/갈색						

적용

- 열가소성 수지 사출 금형 공구
- 열가소성 압출 금형 공구
- 블로우 금형 공구
- 성형 금형 공구, 프레스 브레이크 금형 공구 (화염 경화 또는 질화 가능)
- 알루미늄 다이캐스팅 샘플 금형 공구
- 구조 부품, 샤프트

특성

물리적 특성

납품 조건(프리하든 상태)

온도	20°C	200°C	400°C
밀도 kg/m ³	7 800	7 750	7 700
탄성계수 MPa	205 000	200 000	185 000
열팽창계수 per °C from 20°C	-	12.7 x 10 ⁻⁶	13.6 x 10 ⁻⁶
열전도도 W/m °C	29	30	31
비열 J/kg °C	460	-	-

기계적 성질

인장 강도와 압축 강도는 납품 된 경도에 따라 결정됩니다.

인장 강도

실온에서의 인장 강도.

경도	340 HB	370 HB
인장강도, R _m	1110 MPa	1180 MPa
항복강도, R _{p0.2}	985 MPa	1090 MPa

압축 강도

실온에서의 압축 강도.

경도	340 HB	370 HB
압축 항복강도 R _{c0.2}	1000 MPa	1150 MPa



치솔 손잡이를 만들기 위한 다중 캐비티 사출 금형 공구.

가공조건

다음 가공조건은 자체적으로 최적 가공 조건을 파악하기 위하여 처음 가공을 시작하는 데 참고합니다.

가공조건 기준은 ~360HB로 프리하든 된 상태입니다.

선반가공

절삭조건 항목	초경 커터		고속도강 정삭
	황삭	정삭	
절삭속도 (v _c) m/min	100 - 150	150 - 200	10 - 15
이송 (f) mm/r	0.2 - 0.4	0.05 - 0.2	0.05 - 0.3
절입깊이 (a _p) mm	2 - 4	0.5 - 2	0.5 - 2.5
ISO 지정 초경	P20 - P30 코팅 초경	P10 코팅 초경	-

드릴가공

고속도강 트윈스트 드릴*

드릴지름 mm	절삭속도 (v _c) m/min	이송 (f) mm/r
≤ 5	18 - 20	0.05 - 0.15
5 - 10	18 - 20	0.15 - 0.25
10 - 15	18 - 20	0.25 - 0.30
15 - 20	18 - 20	0.30 - 0.35

* 코팅 고속도강 드릴, 코팅 안된 고속도강 드릴은 사용하지 않는 것이 좋습니다.

초경 드릴

절삭조건 항목	드릴 타입		
	인덱서블 인서트	솔리드 초경	브레이즈드 초경 ¹
절삭속도 (v _c) m/min	150 - 170	120 - 150	60 - 90
이송 (f) mm/r	0.03 - 0.12 ²	0.05 - 0.20 ²	0.10 - 0.20 ²

¹ 내부 냉각 채널 및 용접 초경 팁 드릴
² 드릴 직경에 따라

밀링가공

페이스 및 스퀘어 솔더 밀링

절삭조건 항목	초경 밀링	
	황삭	정삭
절삭속도 (v _c) m/min	100 - 140	140 - 170
이송 (f _z) mm/tooth	0.2 - 0.4	0.1 - 0.2
절입깊이 (a _p) mm	2 - 4	≤ 2
ISO 지정 초경	P20 - P40 코팅 초경	P10 코팅 초경 서멧

엔드밀가공

절삭조건 항목	밀링 타입		
	솔리드 초경	초경 인덱서블 인서트	고속도강
절삭속도 (v _c) m/min	60 - 100	60 - 100	25 - 30 ¹
이송 (f _z) mm/tooth	0.006 - 0.20 ²	0.06 - 0.20 ²	0.02 - 0.35 ²
ISO 지정 초경	K10, P40	P20 - P30	-

¹ 코팅 고속도강 엔드밀 v ~ 45-50 m/min
² 커터의 직경과 절삭폭에 따라서

연마가공

휠 추천

연마휠 타입	휠 지정
평면 연삭	A 46 HV
로타리 연삭	A 36 GV
원통 연삭	A 60 KV
내면 연삭	A 60 IV
프로파일 연삭	A 120 JV

열처리

ASSAB 718 Hi Hard Hard는 경화 및 뜨임이 되어 있으므로 납품 상태로 사용합니다. 그러나, 더 높은 경도로 열처리를 할 경우, 다음 지침이 도움이 될 수 있습니다.

연화 소둔

무산화 무탈탄 분위기에서 700°C까지 가열합니다. 600°C가 될 때 까지 시간당 10°C씩 로 노냉 후 공냉 합니다.

응력 제거

황삭 가공 후 550°C까지 가열하여 2시간 유지하고, 실온까지 서서히 냉각합니다.

소입

주의: 강은 소입 전 완전히 연화 소둔 되어야 합니다.
 예열 온도: 500-600°C
 소입 온도: 850°C
 강은 소입 온도까지 가열 후 30분간 유지 합니다.

소입 공정 동안 탈탄 및 산화를 방지 합니다.

담금질 매체

- 오일 퀘칭(60-80°C)
 - 300°C에서 마르템퍼링 베스 4분 후 공냉
- 주의: 온도가 50-70°C도달하는 즉시 뜨임 합니다.

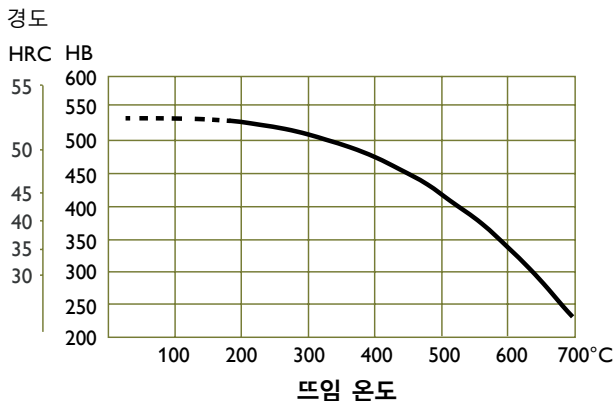
뜨임

뜨임 처리 그래프를 참조하여 필요한 경도에 따라 뜨임 온도를 선택합니다.

적어도 두 번 뜨임 처리 합니다. 금형 공구는 뜨임 간 실온까지 냉각 시킵니다. 가장 낮은 뜨임 온도는 작은 인서트인 경우 180°C이나 최소 250°C입니다. 뜨임 온도에서의 최소 보유 시간은 2 시간입니다.

뜨임 그래프

15 x 15 x 40 mm 작은 샘플을 850°C에서 30 분 소입후 공냉 및 2 + 2h 뜨임 처리한 그래프 입니다.



표면 처리

질화 및 연질화 처리

질화는 마모와 침식에 대해 저항하는 경화 표면 층을 만듭니다. 또한 질화 표면은 내부식성을 증가 시킵니다.

최고의 결과를 얻기 위해, 다음의 단계를 따릅니다.

1. 황삭가공
2. 550°C에서 응력 뜨임
3. 연마
4. 질화

다음은 질화 종류에 따른 표면 경도 및 질화 깊이입니다.

공정	시간 h	표면경도 HV ₁	깊이 mm
가스 질화 525°C	20	650	0.30
	30	650	0.35
플라즈마 질화 480°C	24	700	0.30
	48	700	0.40
가스 연질화 570°C	2	700	0.10

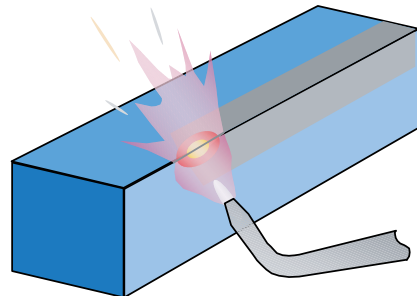
경질 크롬 도금

도금 후, 금형 공구는 수소 취성의 위험을 피하기 위해, 4 시간 이내 도금, 4 시간 동안 180°C에서 뜨임 처리해야 합니다.

화염 및 고주파 열처리

ASSAB 718 Hi Hard 는 화염이나 고주파 열처리를 통해 약 50 HRC 정도의 경도를 얻을 수 있습니다.

화염 경화는 금형 공구의 설계에 따라 변형이 약간 발생할 수 있습니다. 가능하다면, 화염 경화는 주로 황삭 가공 후에 실시해야 합니다. 연마는 화염 경화 후 수행됩니다.



경화 될 표면은 약 850°C 가스 불꽃에 의해 지속적으로 가열되면서 공냉됩니다.(붉은 붉은 색). 가스 불꽃은 보통 산소 아세틸렌 불꽃입니다. 블로우 파이프 크기 및 가스의 온도는 가열 몇 초 안에 조정하기 적합해야 합니다.

화염 경화 금형 공구는 경도 저하의 원인이 되기 때문에 뜨임 할 필요가 없습니다.

방전가공(EDM)

EDM이 납품 상태에서 수행되는 경우, 금형 공구는 약 550°C 에서 추가 뜨임 처리해야 합니다. 만일 강이 재경화 되면, 이전 뜨임 최고 온도보다 약 25°C 낮게 추가 뜨임 처리해야 합니다.

용접

금형 공구강의 용접을 수행 할 때, 좋은 용접 결과를 보장하기 위해서는 온도, 접합부 준비, 용접재 선택 및 용접 공정에 대해 적절히 조치해야 합니다. 금형 공구가 래핑 또는 포토-에칭 하는 경우, 화학 조성이 일치하는 용접봉으로 작업해야 합니다.

용접방법	TIG	MMA
예열온도	200 - 250°C	200 - 250°C
용접재	718 TIG-WELD	718 WELD
최대 interpass 온도	375°C	375°C
용접 후 냉각	처음 2 시간 20 - 40°C/h 그러함 다음 공냉	
용접 후 경도	300 - 330 HB	300 - 330 HB
용접 후 열처리		
래핑해야 하는 금형 공구	520°C 2시간 뜨임 처리	
포토 에칭해야 하는 금형 공구	550°C 2시간 뜨임 처리	

경면 사상

ASSAB 718 Hi Hard는 납품 상태에서 뛰어난 경면성이 있습니다. 연마 후 경면 사상은 알루미늄나 또는 다이아몬드 페이스트를 사용합니다.

전형적인 공정

1. 최종 기계 가공된 크기에서 0.05mm 연마
2. 다이아몬드 페이스트 그라이드 45로 사상하면 무디거나 평평한 면을 얻을 수 있습니다.
3. 다이아몬드 페이스트 그라이드 15로 사상
4. 고광택이 필요한 경우 다이아몬드 페이스트 그라이드 3 및 1로 사상

주의: 각 강종은 경도 및 연마 기술에 따라 최적의 연마 시간이 있습니다. 과도한 폴리싱은 나쁜 표면(예, "오렌지 필"효과)을 가져올 수 있습니다.

포토 에칭

ASSAB 718 Hi Hard 는 포토 에칭 방법으로 텍스처링에 특히 적합합니다. 낮은 황 함량의 높은 수준은 정확하고 일관된 패턴 재생을 보장합니다.



샴푸 병 뚜껑. ASSAB 718 Hi Hard 뛰어난 경면성은 고광택 표면 제품을 제조하는 금형 공구에 적합합니다.

추가정보

철강의 선택, 열처리의 적용 및 참고사항이나 추가 정보는 가장 가까운ASSAB 지사로 연락 주시기 바랍니다.

ASSAB 열간 금형 공구강의 상대 비교

금형 공구강 품질 특성 및 파손 요인에 대한 저항 비교

아삭강종	소성 변형	크랙발생	마모	부식성	경면성	열전도도	기계 가공성
ASSAB 618	■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■	■■■■■	■■■■
ROYALLOY	■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■
ASSAB 718 HH	■■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
NIMAX	■■■■■	■■■■■	■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■
CORRAX	■■■■■	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■
POLMAX	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
MIRRAX ESR	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
STAVAX ESR	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
ASSAB 8407 SUPREME	■■■■■	■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
UNIMAX	■■■■■	■■■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■■■
ELMAX	■■■■■	■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■■■	■■■
ASSAB XW-10	■■■■■	■	■■■■■	■	■■■■■	■■■■■	■■■

지역 사무소

싱가포르

ASSAB Pacific Pte Ltd
Tel : +65 6534 5600
Fax : +65 6534 0655
info@assab.com
www.assab.com

중국

베이징

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.
Tel : +86 10 6786 5588
Fax : +86 10 6786 2988
info.beijing@assab.com

창춘*

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Dalian Branch
Tel : +86 431 8897 8922
Fax : +86 431 8897 8922
info.changchun@assab.com

창저우*

ASSAB Tooling Technology (Shanghai)
Co., Ltd. - Changzhou Branch
Tel : +86 519 8188 0008
Fax : +86 519 8510 2820
info.changzhou@assab.com

충칭

ASSAB Tooling Technology
(Chongqing) Co., Ltd.
Tel : +86 23 6745 5698
Fax : +86 23 6745 5699
info.chongqing@assab.com

다롄

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Dalian Branch
Tel : +86 411 8761 8080
Fax : +86 411 8761 9595
info.dalian@assab.com

둥관

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd.
Tel : +86 769 2289 7888
Fax : +86 769 2289 9312
info.dongguan@assab.com

광저우*

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd., Guangzhou Branch
Tel : +86 020 3482 8891
Fax : +86 020 3482 5329
info.guangzhou@assab.com

홍콩*

ASSAB Steels (HK) Ltd.
Tel : +852 2487 1991
Fax : +852 2489 0938
info.hongkong@assab.com

후난*

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd., Hunan Branch
Tel : +86 731 8452 3986
Fax : +86 731 8452 3986
info.hunan@assab.com

장시

ASSAB Tooling (Dong Guan)
Co., Ltd., Jiangxi Branch
Tel : +86 769 2289 7888
Fax : +86 769 2289 9312
info.jiangxi@assab.com

닝보

ASSAB Tooling Technology
(Ningbo) Co., Ltd.
Tel : +86 574 8680 7188
Fax : +86 574 8680 7166
info.ningbo@assab.com

칭다오

ASSAB Tooling (Qingdao)
Co., Ltd.
Tel : +86 532 8752 9999
Fax : +86 532 8752 9588
info.qingdao@assab.com

상하이

ASSAB Tooling Technology
(Shanghai) Co., Ltd.
Tel : +86 21 2416 9688
Fax : +86 21 5442 4244
info.shanghai@assab.com

수저우*

ASSAB Tooling Technology (Shanghai)
Co., Ltd. - Suzhou Branch
Tel : +86 512 6900 0161
Fax : +86 512 6252 9227
info.suzhou@assab.com

톈진*

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Tianjin Branch
Tel : +86 22 2370 7808
Fax : +86 22 2370 7806
info.tianjin@assab.com

우한

ASSAB Tooling Technology
(Shanghai) Co., Ltd., Wuhan Branch
Tel : +86 27 6930 0156
Fax : +86 27 6934 6326
info.wuhan@assab.com

샤먼

ASSAB Tooling (Xiamen) Co., Ltd.
Tel : +86 592 562 4678
Fax : +86 592 568 3703
info.xiamen@assab.com

시안*

ASSAB Tooling (Beijing) Co., Ltd.,
Xi'an Branch
Tel : +86 29 8525 5139
Fax : +86 29 8526 2080
info.xian@assab.com

옌타이*

ASSAB Tooling (Qingdao) Co., Ltd.
Tel : +86 535 693 4100
Fax : +86 535 693 4200
info.yantai@assab.com

인도네시아

자카르다 - 본사
PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 21 461 1314
Fax : +62 21 461 1306/
+62 21 461 1309
info.jakarta@assab.com

반둥*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 22 5234 017
Fax : +62 22 5234 020
info.bandung@assab.com

시카랑*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 21 461 1314
Fax : +62 21 461 1306/
+62 21 461 1309
info.cikarang@assab.com

메단*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 61 8477 935
Fax : +62 61 8477 936
info.medan@assab.com

스마랑*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 24 7071 2574/
+62 24 7658 4803
Fax : +62 24 674 7145
info.semarang@assab.com

수라바야

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 31 849 9606
Fax : +62 31 843 2040
info.surabaya@assab.com

탕에랑*

PT. ASSAB Steels Indonesia
Tel : +62 21 5316 0720-1
Fax : +62 21 5316 0794
info.tangerang@assab.com

일본

도쿄 - 본사*

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 3 5226 3771
Fax : +81 3 5226 6110
info@bohler-uddeholm.jp

후쿠로이

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 538 43 9240
Fax : +81 538 43 9244
info@bohler-uddeholm.jp

나고야*

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 52 979 5081
Fax : +81 52 933 6461
info@bohler-uddeholm.jp

오사카*

Bohler-Uddeholm KK
Tel : +81 6 6307 7621
Fax : +81 6 6307 7627
info@bohler-uddeholm.jp

한국

인천 - 본사
ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
Tel : +82 32 821 4300
Fax : +82 32 821 3311
info.korea@assab.com

부산

ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
Tel : +82 51 831 3315
Fax : +82 51 831 3319
info.korea@assab.com

대구

ASSAB Steels (Korea) Co., Ltd.
Tel : +82 53 384 3315
Fax : +82 53 384 3317
info.korea@assab.com

말레이시

팔라룸푸르 - 본사
ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Tel : +60 3 6189 0022
Fax : +60 3 6189 0044/55
info.kualalumpur@assab.com

북부 지사

ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Tel : +60 4 507 2020
Fax : +60 4 507 6323
info.penang@assab.com

남부 지사

ASSAB Steels (Malaysia) Sdn. Bhd.
Tel : +60 7 598 0011
Fax : +60 7 599 4890
info.johor@assab.com

필리핀

마닐라

ASSAB Pacific Pte Ltd -
Philippine Branch
Tel : +63 49 539 0441 to 0442
Fax : +63 49 539 1075
info.philippines@assab.com

싱가포르

ASSAB Steels Singapore (Pte) Ltd
Tel : +65 6862 2200
Fax : +65 6862 0162
info.singapore@assab.com

대만

타이페이 - 본사

ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
Tel : +886 2 2299 2849
Fax : +886 2 2299 0147
info.taipei@assab.com

카오슝

ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
Tel : +886 7 624 6600
Fax : +886 7 624 0012
info.kaoshiung@assab.com

난터우

ASSAB Steels Taiwan Co., Ltd.
Tel : +886 49 225 1702
Fax : +886 49 225 3173
info.nantou@assab.com

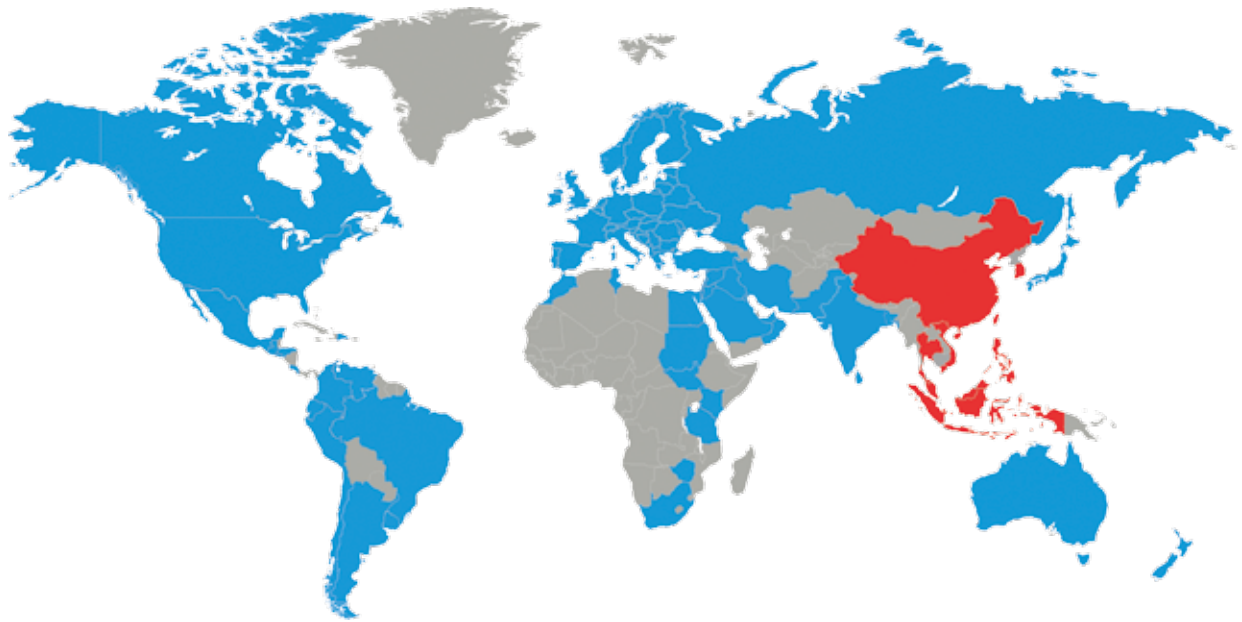
태국

ASSAB Steels (Thailand) Ltd
Tel : +66 2 757 5017
Fax : +66 2 385 5943
info.thailand@assab.com

베트남

ASSAB Steels (Vietnam) Co. Ltd
Tel : +84 61 8899 099
Fax : +84 61 8899 191
info.vietnam@assab.com

* 영업소



알맞는 강재를 선택하는 것은 매우 중요합니다. ASSAB 기술자와 설비는 항상 최적의 강종 및 각 적용 분야에 있어 최선의 처리가 되도록 고객을 도울 준비가 되어 있습니다. ASSAB은 뛰어난 품질의 철강 제품을 공급뿐만 아니라 철강 특성을 향상시키는 최첨단 가공, 열처리 및 표면 처리 서비스를 제공하여 짧은 리드 타임으로 고객의 요구 사항을 충족시킵니다. 원 스톱 솔루션 공급자로서 전반적인 접근 방식을 사용하여, 다른 금형 공구강 공급 업체보다 더 경쟁력이 있습니다.

ASSAB 및 Uddeholm은 세계적인 기업입니다. 이것은 고객이 어디에 있든 고품질 금형 공구강 및 현지 지원을 사용할 수 있음을 보장합니다. 또한, 우리는 금형 재료의 세계의 선도적인 공급 업체로서의 위치를 가지고 있습니다.

자세한 내용은 www.assab.com를 방문하시기 바랍니다.