



XW-10

UDDEHOLM
RIGOR



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			
VANCRON 40 SUPERCLEAN	VANCRON 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	SNCM8
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 090622130624

일반특성

XW-10은 공냉 소입 크롬-몰리브덴-바나듐합금 금형 공구강으로 다음과 같은 특징이 있습니다.

- 양호한 기계 가공성
- 열처리 동안 양호한 치수 안정성
- 높은 압축 강도
- 양호한 소입 특성
- 양호한 내마모성

구성성분 %	C	Si	Mn	Cr	Mo	V
	1.0	0.3	0.6	5.3	1.1	0.2
표준규격	AISI A2, WNr. 1.2363, SKD 12, Euro X 100 CrMoV 5					
공급조건	연화소둔 상태 215 HB					
컬러코드	적색/녹색					

적용

XW-10은 마모와 치핑 저항의 우수한 조합을 가지고, 그 경화 특성은 현대 열처리에 적합합니다. 특성은 연마 마모와 치핑에 대한 저항의 조합이 필요한 적용 분야의 금형 공구의 제조를 위한 금형 공구강에 적합합니다. 따라서 XW-10은 범용 냉간 금형 공구강으로 간주 될 수 있습니다.

절단 작업을 위해, XW-10의 양호한 인성은 절삭날의 치핑에 우수한 저항을 제공합니다. 많은 경우에, XW-10으로 만든 금형 공구는 AISI D3 / WNR. 2080유형의 고탄소 고크롬 강보다 더 경제적입니다. 또한 XW-10은 우수한 가공 및 연삭 특성이 있습니다.

XW-10은 고온 압연, 전처리 가공 및 정삭 가공 조건 등 다양한 표면 가공을 할 수 있습니다. 또한 관 및 고리의 성형에 사용할 수 있습니다.

블랭킹 및 절단

적용	적용 소재 두께	경도 HRC
금형 공구 : 블랭킹, 펀칭, 피어싱, 크루핑, 전단, 트리밍, 클리핑	< 3 mm 3 - 6 mm 6 - 10 mm	60 - 62 56 - 60 54 - 56
소형 냉간 전단 재활용 플라스틱용 분쇄 날		56 - 60
클리핑, 단조용 트리밍 금형 공구	{ 열간 냉간	58 - 60 56 - 58

성형 및 기타 적용

적용	경도 HRC
금형 공구 : 벤딩, 레이징, 인발, 림롤링, 스피닝 및 연속 성형	56 - 62
동전제작용 금형 공구	56 - 60
관 성형 롤 부분 성형 롤	58 - 62
냉간 호빙용 마스터 호브	58 - 60
스웨징 금형 공구	56 - 60
게이지, 측정 도구, 가이드 레일, 부쉬, 슬리브	58 - 62
알약, 연마플라스틱 성형 금형 공구 및 인서트	58 - 62

특성

물리적 특성

62 HRC으로 소입 및 뜨임

온도	20°C	200°C	400°C
밀도 kg/m ³	7 750	7 700	7 650
탄성계수 MPa	190 000	185 000	170 000
열팽창계수 per °C from 20°C	-	11.6 x 10 ⁻⁶	11.3 x 10 ⁻⁶
열전도도 W/m °C	26.0	27.0	28.5
비열 J/kg °C	460	-	-

압축 강도

실온에서의 경도에 따른 압축강도

경도 HRC	압축 항복 강도 R _c 0.2 (MPa)
50	1350
55	1800
60	2150
62	2200

열처리

연화 소둔

강을 무산화 및 무탈탄 분위기에서 850°C까지 가열하고 650°C가 될 때 까지 시간당 10°C씩 로 노냉 후 공냉 합니다.

응력 제거

황삭 가공 후 650°C까지 가열하여 2시간 유지하고, 500°C까지 서서히 노냉 후 공냉 합니다.

소입

예열 온도: 650 - 750°C

소입 온도: 925 - 970°C, 일반적으로 940 - 960°C

온도 °C	장입 시간 분	뜨임 전 경도
925	40	63±2 HRC
950	30	64±2 HRC
970	20	64±2 HRC

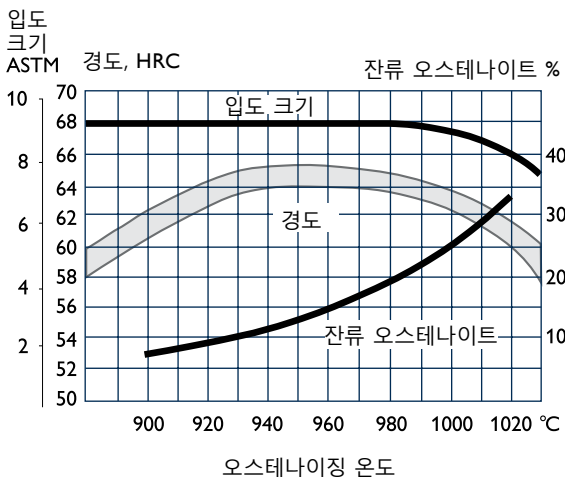
장입 시간(soaking time) = 소재를 완전히 가열 후 소입 온도에서 유지 시간

소입 동안 소재의 탈탄 및 산화를 방지하여 주십시오.

퀀칭 매체

- 고속 가스/순환 분위기
- 진공(충분한 압력을 가진 고속 가스)
- 180 - 220°C 또는 450 - 550°C 에서 마르템퍼링 베스 또는 유동층, 공냉
- 오일 퀀칭 약 80°C

소입온도에 따른 경도, 입도 크기, 잔류 오스테나이트

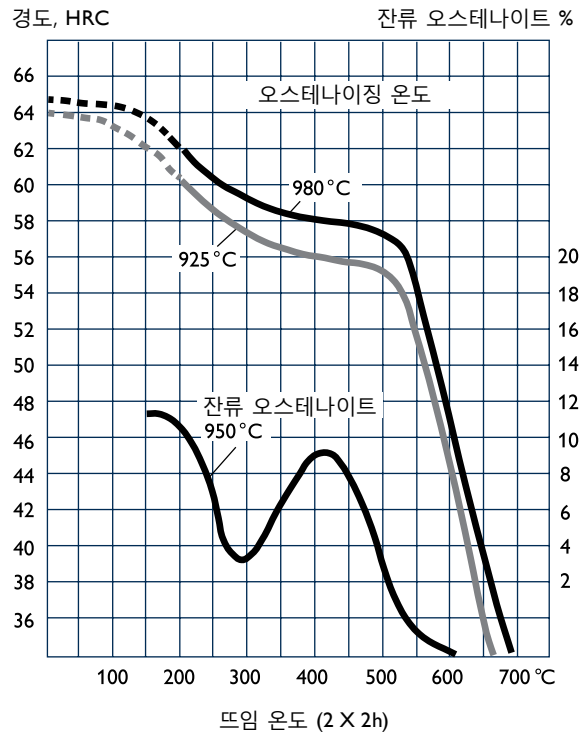


뜨임

뜨임 처리 그래프를 참조하여 필요한 경도에 따라 뜨임 온도를 선택합니다. 두 번 뜨임 처리 하십시오. 금형 공구는 뜨임 간 실온까지 냉각 시키십시오. 가장 낮은 뜨임 온도는 180°C입니다. 뜨임 온도에서의 최소 유지 시간은 2 시간입니다.

뜨임 그래프

뜨임 그래프는 작은 샘플일 경우에 유효합니다. 경도는 금형 공구의 크기에 따라 달라집니다.



정밀 가공된 금형 공구강 판재. XW-10은 정밀한 가공 상태로 공급 될 수 있습니다.

용접

용접 후 크랙은 금형 공구강에 있어서 일반적인 경향입니다. 용접이 필요한 경우, 좋은 용접 결과를 보장하기 위해서는 용접 재료 선택, 예열, 용접 절차 및 용접 후 열처리가 결합된 준비를 통해 적절히 조치해야 합니다. 금형 공구가 래핑 또는 포토포싱 할 경우, 성분이 맞는 전극으로 작업 할 필요가 있습니다.

치수 변화

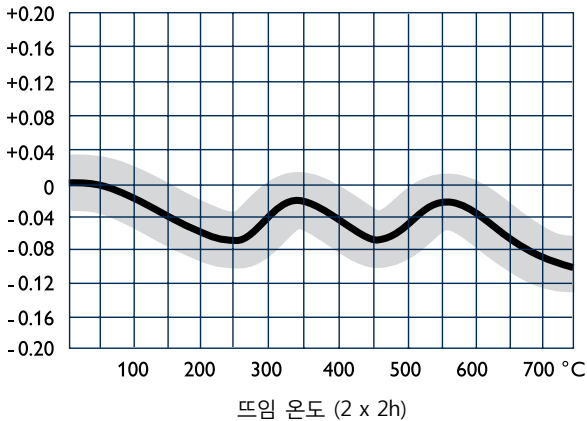
수입 동안 치수 변화

시편 크기: 100 x 100 x 25 mm

소입 960°C		폭 %	길이 %	두께 %
오일 쿨링	최소 최대	-0.10 -0.05	-0.02 +0.06	- -0.05
마르템퍼링	최소 최대	+0.04 +0.05	+0.06 +0.08	- +0.04
공냉 쿨링	최소 최대	+0.08 +0.14	+0.13 +0.15	- +0.04

뜨임 동안 치수 변화

치수변화, %



참고: 소입 및 뜨임 시 치수 변화를 함께 고려해야 합니다.

SUB-ZERO 처리

부피 변화가 공정간 발생할 수 있으므로 최대 치수 안정성을 필요로 하는 조각들은 서브제로 처리해야 합니다. 예를 들어 게이지 및 특정 구조 부품과 같은 측정 금형 공구같은 것은 적용됩니다.

냉각 직후, 뜨임 처리 이어 서브제로 처리합니다. XW-10은 -150과 -196 °C사이에 서브제로 처리하는 것이 일반적입니다. 서브제로 매체 및 장비의 제약으로 비록 때때로 -40°C 및 낮은 온도 (예, -80°C) 가 사용됩니다. 1-3 시간 서브제로 처리는 경도를 1 - 3HRC 증가시킵니다.

크랙의 위험이 있는 복잡한 형상은 서브제로 처리하지 않습니다.

용접 방법	TIG	MMA
예열 온도 ¹	250°C	250°C
용접재	Type AWS ER 312 (완충 층) UTP A73G2 UTP A67S CastoTIG 5 ³	Type AWS E 312 (완충 층) ESAB OK 84.52 UTP 67S Castolin 2 Castolin N 102
최대 Interpass 온도 ²	400°C	400°C
용접 후 냉각	처음 2 시간까지 20 - 40°C/h 그러한 다음 70°C이하로 공냉	
용접 후 경도	Type AWS ER 312 (완충 층) 300 HB UTP A73G2 53 - 56 HRC UTP A67S 55 - 58 HRC CastoTIG 5 60 - 64 HRC	Type AWS E 312 (완충 층) 300 HB ESAB OK 84.52 53 - 54 HRC UTP 67S 55 - 58 HRC Castolin 2 / Castolin N 102 54 - 60 HRC
용접 후 열처리		
소입 후 용접	이전 뜨임보다 10 - 20°C 낮은 온도로 뜨임처리	
연화 소둔 상태 용접	연화 소둔 소재는 기존 추천 열처리를 따름	

¹ 예열 온도는 금형 공구에 따라 설정해야 하고 용접 크랙을 방지하기 위해 전체 용접 프로세스에 적용해야 합니다. 소입 및 뜨임 금형 공구의 경우, 사용 되는 실제 예열 온도는 경도 저하를 방지하기 위해 원래의 뜨임 온도보다 일반적으로 낮습니다.

² 용접 시 과열을 방지하기 위해 과열되기 전 즉시 용접을 멈춰야 하는(냉각해야하는) 금형 공구의 온도. 온도가 초과되면, 용접 주변의 소재 나 연화 영역의 변형의 위험이 있습니다.

³ 크랙의 위험이 증가하기 때문에 용접 비드를 4겹 이상으로 사용해서는 안됩니다.

가공조건

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

가공조건 기준은 ~215HB로 연화 소둔 된 상태입니다

선반가공

절삭조건 항목	초경 커터		고속도강
	황삭	정삭	정삭
절삭속도 (v _c) m/min	110 - 160	160 - 210	18 - 23
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
ISO 지정 초경	P20 - P30* Coated carbide	P10* Coated carbide or cermet	-

* 내마모 CVD 코팅 초경

드릴가공

고속도강 트위스트 드릴

드릴지름 mm	절삭속도 (v _c) m/min	이송 (f) mm/r
≤ 5	14 - 16*	0.05 - 0.15
5 - 10	14 - 16*	0.15 - 0.20
10 - 15	14 - 16*	0.20 - 0.25
15 - 20	14 - 16*	0.25 - 0.35

* 코팅 고속도강 드릴, Vc = 24 - 26 m/min

초경 드릴

절삭조건 항목	드릴 타입		
	인덱서블 인서트	솔리드 초경	브레이즈드 초경 ¹
절삭속도 (v _c) m/min	150 - 170	80 - 100	50 - 60
이송 (f) mm/r	0.05 - 0.25 ²	0.10 - 0.25 ²	0.15 - 0.25 ²

1.교체 가능하거나 납땜 카바이드 팁 드릴
2.드릴 직경에 따라

밀링가공

페이스 및 스퀘어 솔더 밀링

절삭조건 항목	초경 밀링	
	황삭	정삭
절삭속도 (v _c) m/min	130 - 200	200 - 240
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* Coated carbide	P10 - P20* Coated carbide or cermet

* 내마모 CVD 코팅 초경

엔드밀가공

절삭조건 항목	밀링 타입		
	솔리드 초경	초경 인덱서블 인서트	고속도강
절삭속도 (v _c) m/min	80 - 120	120 - 170	15 - 20 ¹
이송 (f _z) mm/tooth	0.03 - 0.2 ²	0.08 - 0.2 ²	0.05 - 0.35 ²
ISO 지정 초경	-	P20 - P40 ³ Coated carbide	-

1.코팅 고속도강 엔드밀 Vc = 30 - 35 m/min
2.커터의 직경과 절삭폭에 따라서
3.내마모 CVD 코팅초경

연마가공

휠 추천

연마휠 타입	연화 소둔 상태	열처리된 상태
평면 연삭	A 46 HV	A 46 HV
로타리 연삭	A 24 GV	A 36 GV
원통 연삭	A 46 LV	A 60 KV
내면 연삭	A 46 JV	A 60 IV
프로파일 연삭	A 100 KV	A 120 JV

표면 처리

질화 처리 및 연질화 처리

질화는 마모와 침식에 대해 매우 저항이 높은 경화 표면 층을 만듭니다. 질화표면은 또한 내식성을 증가시킵니다.

최선의 결과를 얻기 위해 다음을 따릅니다.

1. 황삭
2. 응력제거
3. 중삭
4. 열처리
5. 정삭/EDM
6. 질화 처리

질화 처리 후 표면 경도 및 질화 깊이는 다음과 같습니다.

공정	시간 h	표면 경도 HV _{0.2}	깊이* mm
가스 질화 at 510°C	10	1000	0.17
	30	1000	0.25
	60	1000	0.32
플라즈마 질화 at 480°C	10	1050	0.19
	30	1050	0.26
	60	1050	0.32
가스 연질화 at 580°C	2½	750	0.14

* 질화 깊이는 경도가 매트릭스 경도보다 50HV 높은 표면으로부터의 거리이다.

참고: 표는 소입 및 뜨임 소재를 참고한 것입니다.

방전가공(EDM)

EDM이 경화 및 뜨임 조건에서 수행되는 경우, EDM 표면은 재응고 층(백층)과 재경화 및 뜨임 되지 못한 층으로 덮여있습니다. 그 둘은 소재의 성능에 있어서 취성이 높고 불리합니다.

형상이 EDM에 의해 만들어 질 때, 저 전류, 높은 주파수인 "미세 스파크"로 마무리하는 것이 좋습니다. 최적의 성능을 위해, EDM 표면은 연마 / 광택 처리해서 백층을 완전히 제거합니다. 이 소재는 이전 뜨임 최고 온도보다 약 25°C 낮게 재뜨임 처리해야 합니다.

추가정보

철강의 선택, 열처리의 적용 및 참고사항이나 추가 정보는 가장 가까운 ASSAB 지사*로 연락 주시기 바랍니다.

*뒤 페이지 표지를 참조하십시오.

ASSAB 냉간 금형 공구강의 상대 비교

금형 공구강 품질 특성 및 파손 요인에 대한 저항 비교

아삭강종	경도/ 소성변형 저항성	기계 가공성	연마 가공성	치수 안정성	마모 저항성		피로 크랙 저항	
					연마 마모	점착 마모	연성/ 치핑 저항	인성/ 크랙성장 저항
DF-3	■	■	■	■	■	■	■	■
CALMAX	■	■	■	■	■	■	■	■
CALDIE (ESR)	■	■	■	■	■	■	■	■
XW-10	■	■	■	■	■	■	■	■
ASSAB 88	■	■	■	■	■	■	■	■
XW-42	■	■	■	■	■	■	■	■
XW-5	■	■	■	■	■	■	■	■
VANADIS 4 EXTRA	■	■	■	■	■	■	■	■
VANADIS 10	■	■	■	■	■	■	■	■
VANCRON 40	■	■	■	■	■	■	■	■
ASSAB PM 23	■	■	■	■	■	■	■	■
ASSAB PM 30	■	■	■	■	■	■	■	■
ASSAB PM 60	■	■	■	■	■	■	■	■
AISI M2	■	■	■	■	■	■	■	■





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

자카르타 - 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 0795
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

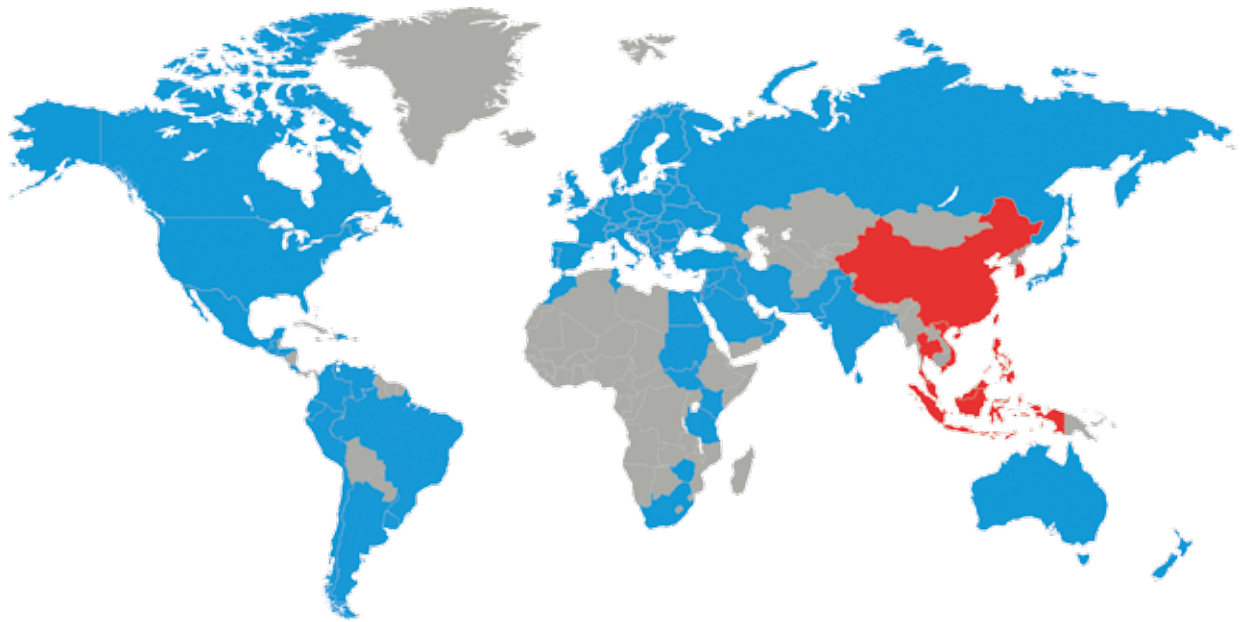
태국

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.