



工具钢 - 以工作硬度交货，无需额外热处理

低压铸造

工具钢-以工作硬度交货，无需额外热处理

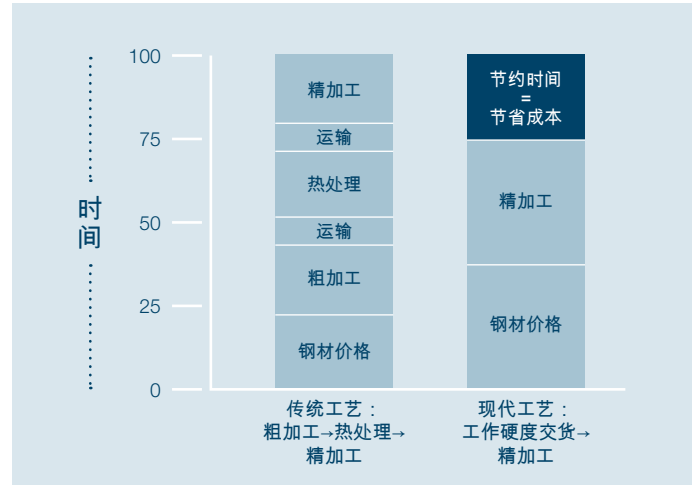
传统工艺 vs 现代工艺

实现最高应用效率

- 节省时间
- 节约成本
- 良好的机械加工性
- 硬度可靠
- 无热处理变形
- 供应商一站式服务

低压铸造领域的现代工艺与其对工具钢在厚壁铸件应用上的影响

- 经济的工具钢解决方案，硬度、抗回火性和韧性的优化组合
- 性能优异，足以满足汽车轻量化解决方案中复杂产品的性能需求
- 高精度铸件的现代成熟解决方案
- 优质钢材可使生产周期更短
- 钢材特性明晰，适于生产具有挑战性设计的汽车铝合金轮毂
- 工作硬度钢厂交货 - 无需额外热处理





应力

压铸模具在工作中会受到非常复杂的应力，包括机械应力、热应力和化学应力等。随着压铸部件的尺寸越来越大且变得越来越复杂，人们对模具和模具钢的要求也越来越高。

为了补偿模具受到的机械应力和热应力，钢材的韧性需要

大幅度提高。同时在很多情况下，钢材拥有出色的导热性能也变得越来越重要。这一特性的重要性不仅在于它可以缩短生产周期，还在于出色的导热性有助于显著降低温度在模具中诱发的热应力。

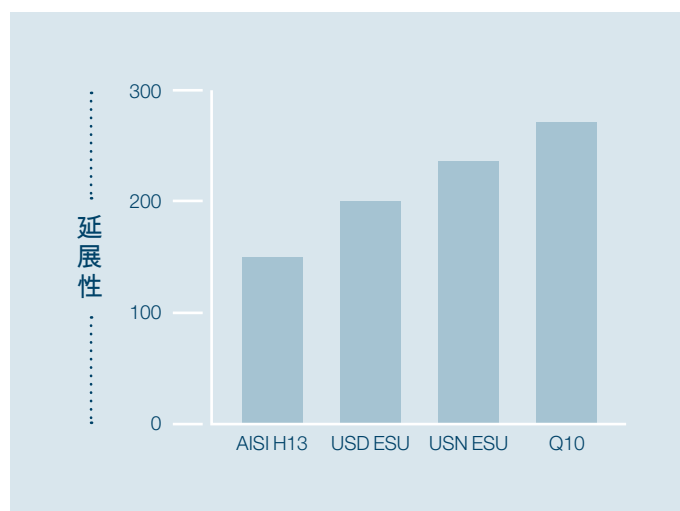
适合低压和重力铸造工艺的现代工具钢

除了我们已有的高品质热作工具钢之外，Kind & Co 还推出了专门开发的热作钢 Q10，该钢材旨在满足模具低压铸造 (LPDC) 的特殊需求。

- 深受好评的优质工具钢USN ESU和USD ESU
- 拥有更好性能的现代优质工具钢Q 10
- 以工作硬度交货 - 无需额外热处理
- 典型工作硬度 36-40 HRC
- 可按需提供特定硬度的钢材 (310- 400 HB)
- 热处理时的钢材长度仅为1000-1300 mm - 确保出色的硬度均一性

延展性对比

(无缺口 7x10x55mm) 43-45 HRC , 横向



更尖端的ESR工艺、更强劲，带来更高端的质量
电渣重熔（ESR）工艺用于满足纯度、韧性和可
抛光性能方面的特殊要求，使用该工艺时，能够
以可重现的方式达到上述各项性能指标。

开式模锻
最佳锻造比，实现更多
价值
在生产高端模具的工艺
链中，首次成型对生产
拥有出色韧性和耐高温
性能的热作工具钢是至
关重要的一道工序。



服务

工具钢
熔炼
锻造
热处理
机加工
表面处理

产品

热作工具钢
冷作工具钢
模锻钢
塑料模具钢

行业

冲压
切削
挤压
成形
折弯
轧制
管件制造
塑料技术

热处理
热处理用于让金属材料达到所需要的性能，可靠性和可赢利性是区分模具质量
的两大重要标准。除了钢种本身，特殊的精炼工序有助于优化钢材的耐磨
性，从而让您的优质模具拥有更长久的使用寿命。



Kind & Co., Edelstahlwerk, GmbH & Co. KG
Bielsteiner Str. 124-130 · D-51674 Wiehl
Fon. +49 (0) 22 62 / 84-0 · Fax +49 (0) 22 62 / 84-175
info@kind-co.de · www.kind-co.de

法律声明: Kind & Co., Edelstahlwerk GmbH & Co. KG · Bielsteiner Str. 124-130 · D-51674 Wiehl · Cologne Local Court HRA 16845 · Ust.-Id.-Nr.: DE 122533279
个人责任合作伙伴: Kind & Co., Edelstahlwerk, Verwaltungsgesellschaft mbH · Headquarter Wiehl · Cologne Local Court HRB 82941
管理层: Susanne Wildner (Chairman), Dr. rer. nat. Martin Löwendick
本宣传册中的信息不会任何保证。如果发现任何错误或信息有误，请联系我们。2018年4月