



World best forging company

■ PARTS

Automotive

■ FASTENERS

Construction

Petrochemical Plant

Heavy Equipment & Machinery

Wind Power



Greeting



Xin chào tất cả các khách hàng thân mến!

KPF, Sự hợp tác liên tục và phát triển dựa trên niềm tin và sự khuyến khích từ khách hàng, chúng tôi đã không ngừng nỗ lực, nhiệt tình, uy tín và dưới ngọn cờ của triết lý kinh doanh đầy tính trung thực, công ty KPF đã phát triển và sản xuất các mặt hàng phụ tùng ngành ô tô và các mặt hàng cơ khí cho ngành công nghiệp cho đến nay công ty KPF đã thành lập được hơn nửa thế kỷ.

Kể từ bây giờ, KPF đã mở ra thế giới mới như KPF VINA đã được thành lập vào tháng 4 năm 2010 Thông qua lĩnh vực đầu tư thì năm 2011 chúng tôi đã xây dựng nhà máy và văn phòng tại khu công nghiệp Đại An, TP. Hải Dương để mở ra một kỷ nguyên mới.

Để giữ vai trò KPF VINA là một doanh nghiệp hàng đầu trong tương lai, thì chúng tôi luôn tập trung vào việc cải thiện chất lượng và khả năng cạnh tranh tương ứng với yêu cầu đa dạng của khách hàng.

KPF VINA sẽ tạo ra văn hóa doanh nghiệp mới của ngành công nghiệp fastener với sự phục vụ quản lý sự hài lòng của khách hàng trong sự biến đổi toàn cầu.

Rất mong được sự động viên bằng việc quan tâm và khuyến khích không ngừng của các quý khách hàng.

Xin chân thành cảm ơn!

GIÁM ĐỐC TẬP ĐOÀN
KIM HYUNGNOH

Lịch sử của CÔNG TY KPF VINA

Năm 1963 công ty KPF được thành lập và có tên là KOREA BOLT, đến năm 2006 thì được đổi sang tên KPF cho đến nay công ty KPF đã luôn cùng sát cánh với khách hàng trải qua nửa thế kỷ để cùng phát triển trong kinh doanh. Hiện nay hãy cùng đồng hành với KPF VINA bắt đầu từ một nửa thế kỷ mới

- Năm 1963 thành lập công ty KPF
- Năm 2006 thay đổi tên công ty "KOREA BOLT" thành "KPF" (KOREA PARTS & FASTENAL)
- Tháng 04 năm 2010 bắt đầu thành lập công ty KPF VINA tại (Khu công nghiệp Đại An, TP Hải Dương, Việt Nam)

08.2010	Thành lập nhà máy trong khu công nghiệp Đại An
03.2011	Bắt đầu xuất khẩu các sản phẩm sang thị trường Hàn Quốc
04.2011	Bắt đầu xuất khẩu các sản phẩm sang thị trường Châu Âu
06.2012	Tổ chức buổi lễ khánh thành KPF VINA
08.2012	Nhận giấy chứng nhận ISO 9001 : 2008
10.2012	Nhận giấy chứng nhận hàng mạ điện từ Wuerth cấp bền 10.9
09.2013	Nhận chứng chỉ ISO 14001 : 2004
02.2015	Nhận chứng chỉ EN 15048-1 : 2007
05.2015	KS B1002 (4.8, 10.9)
06.2015	Bắt đầu bán hàng cho thị trường trong nước tại Việt Nam
07.2015	Hoàn thành quy trình công nghệ mới (lò ủ cho nguyên vật liệu) Hoàn thành công đoạn mới (Mạ Nhúng Nóng)
01.2017	KS B1003 (12.9)
10.2019	1Mạ kẽm vảy GEOMET/ TOP coating line launched
02.2020	Nhận chứng chỉ ISO 17025



1 Công ty chuyên sản xuất mặt hàng dập nóng, dập nguội

Công ty thành lập từ năm 1963, chúng tôi đang sở hữu một công nghệ độc đáo về dập nóng và dập nguội để sản xuất ra các mặt hàng đa dạng với giá thành tối ưu để phục vụ theo đúng yêu cầu của khách hàng.

Phạm vi sản xuất

Dập nóng	Đường kính ngoài	35mm-105mm
	Chiều cao	25mm-80mm
Dập nguội	Đường kính cắt	6mm-43mm
	Chiều dài cắt	9mm-230mm
	Khuôn K.O	45mm-250mm



2 Một công ty chuyên về tôi nhiệt

Kỹ thuật xử lý nhiệt là trọng tâm cốt lõi của ngành công nghiệp phụ tùng cơ khí.

Dựa trên sự tích lũy KNOW-HOW (HIỂU - LÀM THẾ NÀO) của chúng tôi về công nghệ xử lý nhiệt Q/T (làm mát bằng nước, bằng dầu) thì chúng tôi có thể tạo ra những sản phẩm chất lượng tối ưu thông qua kỹ thuật xử lý nhiệt qua công đoạn tôi nhiệt với cốt lõi kỹ thuật để có thể đáp ứng được mọi nhu cầu mong muốn của khách hàng.

3 Công ty chuyên xử lý bề mặt

Chúng tôi đã trang bị dây chuyền mạ điện, mạ nhúng nóng để có thể làm hài lòng những yêu cầu của khách hàng đưa ra.

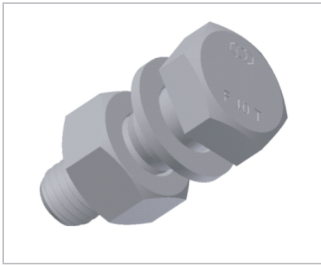
Chúng tôi sẽ cố gắng đáp ứng nhu cầu của khách hàng trong nước Việt Nam và nước ngoài thông qua việc lắp đặt các thiết bị xử lý bề mặt công nghệ cao trong tương lai.

Từ tháng Q4-2019, Nhà máy KPF VINA đã ra mắt dây chuyền mạ GEOMET và TOP coating để cung cấp cho khách hàng của chúng tôi với nhiều tùy chỉnh tùy chọn hơn.



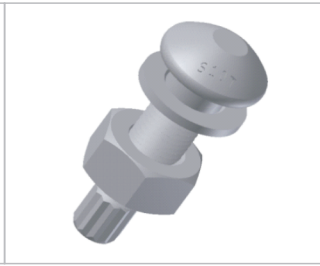
Danh mục sản phẩm - KPF VINA

KPF VINA đang sở hữu và không ngừng phát triển danh mục sản phẩm đa dạng để có thể đáp ứng các yêu cầu của khách hàng. Chúng tôi luôn nỗ lực và cố gắng hết mình để tạo ra một dây chuyền không ngừng sản xuất thông qua các thiết kế sản phẩm, thiết kế công đoạn nhà máy.



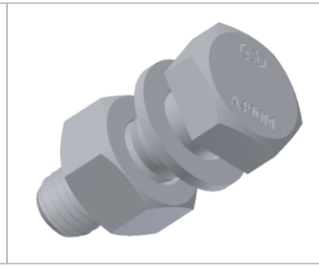
High Strength Structural Bolts

JIS B1186
Grade : F10T
Surface : Plain, Zinc, Geomet
Size Dia : M12-M24 (1/2"-1")
Length : 35-240L (1/2"-91/2")



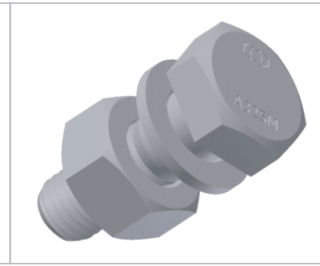
Tension Control Bolts

JSS II -09
Grade : S10T
Surface : Plain, Zinc, Geomet
Size Dia : M12-M24 (1/2"-1")
Length : 35-240L (1/2"-91/2")



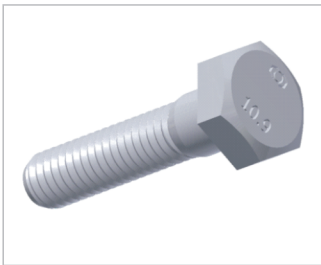
High Strength Structural Bolts

ASTM
Grade : A490, A490M
Surface : Plain, Zinc, HDG
Size Dia : M12-M24 (1/2"-1")
Length : 35-240L (1/2"-91/2")



High Strength Structural Bolts

ASTM
Grade : A325, A325M
Surface : Plain, Zinc, HDG
Size Dia : M12-M24 (1/2"-1")
Length : 35-240L (1/2"-91/2")



Hex Bolts Screw

DIN 931, 960, ISO 4014, ASTM
Grade : 8.8, 10.9, 12.9, Gr.5, Gr.8
Surface : Plain, Zinc, HDG
Size Dia : M6-M24 (1/4"-1")
Length : 16-240L (5/8"-91/2")



Hex Bolts Screw

DIN 933, DIN961, ISO4017, ASTM
Grade : 8.8, 10.9, 12.9, Gr.5, Gr.8
Surface : Plain, Zinc, HDG
Size Dia : M6-M24 (1/4"-1")
Length : 16-240L (5/8"-91/2")



Hexagon Flange Bolts

DIN 6921, ASTM, IFI 1111
Grade : 8.8, 10.9, 12.9, Gr.5, Gr.8
Surface : Plain, Zinc
Size Dia : M6-M20 (1/4"-3/4")
Length : 16-240L (5/8"-91/2")



Socket Bolts / Thin Head Cap Screw

DIN 912, 7984, ASTM
Grade : 8.8, 10.9, 12.9, A574
Surface : Plain, Zinc, HDG
Size Dia : M6-M24 (1/4"-1")
Length : 16-240L



Hex Socket Countersunk Flat Head Cap

Screw ISO 10642 DIN 7991
Grade : 8.8, 10.9
Surface : Plain, Zinc
Size Dia : M6-M20
Length : 16-200L



Round Head Square Neck Bolts

SAE, ASME B18.5
Grade : A307, Gr.5, Gr.8
Surface : Plain, Zinc
Size Dia : M6-M20 (1/4"-3/4")
Length : 25-152L (1"-6")



Hexagon Socket Button Head Screw

ISO 7380-1
Grade : 8.8, 10.9
Surface : Plain, Zinc
Size Dia : M6-M16
Length : 16-180L
Length : 16-240L (5/8"-91/2")



Hexagon Socket Button Head Screw

ISO 7380-2
Grade : 8.8, 10.9
Surface : Plain, Zinc
Size Dia : M6-M16
Length : 16-180L



Double End Studs

Grade : 10.9, 12.9
Surface : Zinc, Plain
Size dia : M10-M20
Length : 30-180L



Wheel Bolts

Grade : 10.9, 12.9
Surface : Zinc, Plain
Size dia : M12-M24
Lengt : 50-240L



Welding Studs

ISO 13918
Grade : 5.8
Surface : Plain
Size Dia : M13-M25
Length : 35-240L



Stud Post Bolts

Grade : 4.8, 8.8
Surface : Zinc
Size Dia : M12-M24
Length : 30-240L

Trang thiết bị

KPF VINA liên tục tiến hành đầu tư để cải tiến các trang thiết bị và thực hiện các chiến lược mở rộng danh mục sản phẩm cùng với sự phát triển không ngừng của khách hàng. Chúng tôi sẽ kiên trì để duy trì hiệu quả sản xuất cao thông qua thiết bị hệ thống kỹ thuật được bảo trì thường xuyên.

Ngoài ra, để đáp ứng nhu cầu chống ăn mòn cao đối với thị trường cao cấp, KPF ra mắt chuyên mạ GEOMET mới và Top coating của các mặt hàng mạ kẽm. KPF đã đầu tư vào một máy dập mới (a.k.a Long former) để đáp ứng nhiều yêu cầu khác nhau cho các kích cỡ tầm trung.

As of 2020

No	Process	Size	Type	Line	Capa	
1	Spheroidizing Annealing(1 Line)	Ø6.5~Ø30	Batch Type	1	280Ton/Monthly	
2	Drawing & Coating (6 Lines)	Ø6.5~Ø30	G-BLOCK	6	5,100Ton/Monthly	
3	Forging & Rolling (28 Lines)	M6(1/4")	3D3B	2	M6x16~60	4,100Ton /Monthly
		M8(5/16")	4D4B	2	M8x16~60	
			3D3B	3		
		M10(3/8")	4D4B	1	M10x16~100	
			3D3B	6		
		M12(1/2", 7/16")	4D4B	2	M10x16~350	
			3D3B	4	M12x25~350	
		M14(9/16"), M16(5/8")	4D4B	4	M14x30~150	
M16x30~150						
M18, M20(3/4")	4D4B	2	M18x45~150			
			M20x45~150			
M22(7/8"), M24(1")	4D4B	2	M22x40~240			
			M24x40~240			
4	Thru Feed Thread Rolling (2 Lines)	1/4" ~ 7/8"	Max. Rolling Pressure30Ton	1	3ft, 6ft, 12ft	100Ton /Monthly
		1" ~ 2 1/2"	Max. Rolling Pressure60Ton	1	3ft, 6ft, 12ft	100Ton /Monthly
5	Heat Treatment (8 Lines)	M6(1/4")~M24(1")	RX-GAS	1	4,300Ton/Monthly	
			METHANOL	7		
6	Electroplated Coating (5 Lines)	M6(1/4")~M24(1")	BARREL(Auto)	4	2,000Ton/Monthly	
			BARREL(Manual)	1		
7	Hot Dip Galvanizing	M12(7/16")~M24(1")	Manual	1	350Ton/Monthly	
8	Zinc Flake Coating (2 Lines)	M6(1/4")~M24(1")	Base Coating	1	400Ton/Monthly	
			Top Coating	1	300Ton/Monthly	
9	Packing(12 Lines)	M6(1/4")~M24(1")	Manual	12	4,500Ton/Monthly	



Phát triển sản phẩm mới

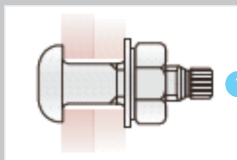
Hiện nay công ty KPF VINAM chúng tôi đang sản xuất theo như dây chuyền và công nghệ của công ty mẹ. Những sản phẩm đã được sử dụng cho kết cấu thép, kiến trúc xây dựng ở Việt Nam. Chúng tôi sẽ làm các sản phẩm được sử dụng cho các thiết bị công nghiệp nặng và xây dựng.

Construction

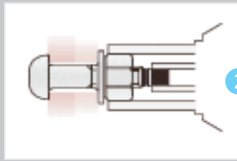
H/T Bolt-Nut-Washer
T/S Bolt-Nut-Washer
Welding Stud



Installation Procedure

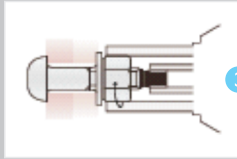


Install the T/C bolt through the structure, and engage a mating washer and nut. Nut and washer marking should face away from the connection.

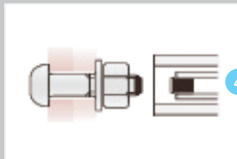


Snug-tighten the assembly to approximately 10% of assembly installation tension. Snug-tight can be achieved by a few impacts of an impact wrench or by full effort of a person using a standard spanner or preset torque wrench.

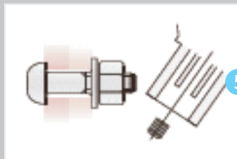
Slide the inner socket over the bolt pintail and the outer socket over the nut.



Switch the wrench on. The outer socket will rotate and tighten the nut until the bolt reaches the required tension. When the proper bolt tension is reached, the outer socket will stop rotating and the inner socket will rotate in the opposite direction and shear the pintail off.



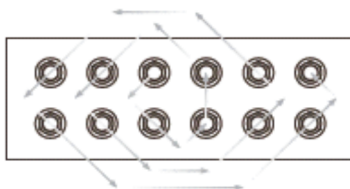
The bolt pintail is retained by the wrench and can be discarded by engaging the small trigger on the wrench handle.



When the pintail has sheared off, pull back the wrench until the outer socket is no longer engaging the nut.

Tightening Pattern

Snug-tightening and final tensioning of the bolts in a connection shall proceed from the stiffest part of the connection towards the free edges. An example interpretation of a systematic pattern for tightening provided :



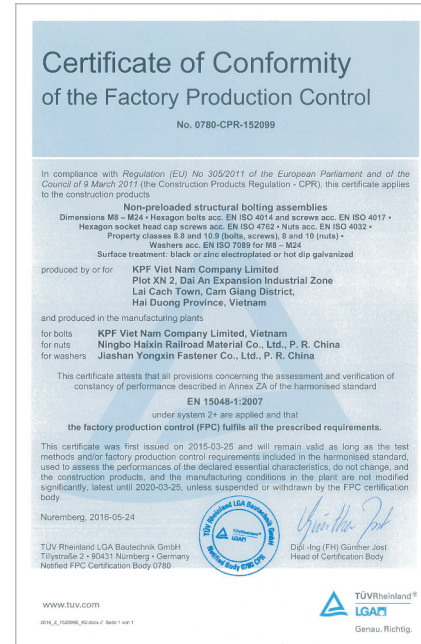
Chứng chỉ chất lượng

KPF có một số loại chứng chỉ để đáp ứng nhu cầu của khách hàng.

Chúng tôi luôn luôn sẵn sàng đáp ứng được yêu cầu chất lượng cao của NGƯỜI SỬ DỤNG - CUỐI CÙNG dựa trên chứng chỉ được ủy quyền của chúng tôi.



▶ ISO 9001 : 2015
ISO 14001 : 2015



▶ EN 15048-1 : 2007



▶ KS B1003(12.9)



▶ KS B1002(4.8, 10.9)



▶ ISO/IEC 17025 : 2017



Factory(Chungju)

50 Chungjusandan 5-ro, Chungju-si,
Chungcheongbuk-do, Korea(Yongtan-
Dong), Postal Code : 27327

TEL. +82-43-849-1114

FAX. +82-43-849-1279

KPF VINA company limited

Plot XN2, Dai An Expansion IZ, Hai
Duong Province, Vietnam, Postal
Code : 170000

TEL. +84-220-3555-567

FAX. +84-220-3555-126

Fasteners team(Pangyo)

Songhyuntower 6F, 136, Unjung-
ro, Bundang-gu, Seongnam-si,
Gyeonggi-do, Korea(Pangyo-dong),
Postal Code : 13466

TEL. +82-31-8038-9700

FAX. +82-31-8038-9742

KPF Jinan Bearing Components

No 7100 Century Big Road, Zhangqiu
City, Shandong Province, China

TEL. +86-531-5867-9166

FAX. +86-531-5867-9171

Automotive Parts Team(Pangyo)

Songhyuntower 4F, 136, Unjung-ro,
Bundang-gu, Seongnam-si, Gyeonggi-
do, Korea(Pangyo-dong), Postal Code :
13466

TEL. +82-31-8038-9772

FAX. +82-31-8038-9763

KPF USA

1701 E.Lake Ave. #442 Glenview,
IL60025

TEL. +1-847-730-3376

FAX. +1-847-510-0580

Domestic Sales Office(Busan)

449, Hasinbeonyeong-ro, Sasang-
gu, Busan, Korea(Eomgung-dong),
Postal Code : 47033

TEL. +82-51-311-1650

FAX. +82-51-311-1654

KPF Europe(Germany)

Mergenthalerallee 77, 65760 Eschborn,
Germany

TEL. +49-6196-9699115

www.kpf-global.com

