

天工科技

成立于2004年，国内专业从事磁选设备/智能料仓清堵系统的研发/设计/生产与销售的高新技术企业

品牌简介

马鞍山市天工科技股份有限公司成立于2004年9月，是由国内选矿设备专家领衔创办的高新技术企业、市级企业技术中心。公司拥有建筑面积15000平方米的金工、铆焊、总装、表面处理四大生产线，拥有占地面积3500平方米的试验中心。是中国矿业大学(北京)和安徽工业大学的“产学研合作基地”、“实习、实践基地”。公司与北京科技大学、东北大学；中钢集团马鞍山矿山研究院、马钢集团设计研究院有着长期的技术合作关系，形成良好的产、学、研合作架构。公司依靠雄厚的研发、设计和制造技术、完善的技术服务，使得产品在首钢、鞍钢、攀钢，马钢、酒钢等各大钢铁公司、矿业公司和选矿厂广泛使用，并出口到印尼、朝鲜、菲律宾、秘鲁、新加坡、马来西亚、也门、墨西哥、澳大利亚、蒙古等国，受到用户的充分认可和好评，形成公司间的友好合作伙伴。

公司拥有选矿设备核心技术，是马鞍山市金属矿山磁选设备工程技术研究中心组建单位，马鞍山市磁选设备及处理技术重点实验室。公司拥有自主知识产权：15项发明专利和46项实用新型专利。自主研究开发、设计的选矿设备及智能料仓清堵系统，技术性能处于国内较先进水平，有的技术指标高于国外同类设备。多年来，公司在传统选矿设备的基础上不断创新，在产品的升级换代和大型化方面做了大量工作，特别是近年来相继研发的粗粒筛分预选、塔磨细磨——高效细粒级磁选技术处于国内较先进水平。

公司拥有设施先进、功能齐全的选矿工艺试验中心，可进行高压辊磨、

细粒磨矿、磁选、浮选、重选、过滤等单项试验，也可以完成多种工艺方法的联合流程扩大连选试验。现已建立起国内技术较先进的高压辊磨——粗粒预选；塔磨——高效细粒磁选全流程试验，是公司为客户提供技术先进、高效选矿设备的技术支持平台。

公司始终坚持“质量第一、客户至上”的原则，严格按照选矿设备国家标准和ISO9001质量管理体系要求控制生产过程及产品质量检验。公司愿竭诚为工矿企业提供优质产品和技术服务，为矿产资源的高效利用、低碳冶炼做出应有的贡献。

本文链接：<https://dqcm.net/wenan/tgkj-953238.html>