

# 密集柜天津密集柜制作滨海新区塘沽铁皮柜订制

产品名称	密集柜天津密集柜制作滨海新区塘沽铁皮柜订制
公司名称	天津远森科技发展有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	塘沽开发区叁大街
联系电话	022-25285680 13612165470

## 产品详情

密集柜天津密集柜制作滨海新区塘沽铁皮柜订制，公司一直致力于时尚钢制办公家具产品的开发和国内外市场的开拓，凭借优秀的办公家具设计团队，成功打造出天津办公家具品牌。目前，公司生产的时尚办公家具，已赢得国内外各界消费者的认可，在天津办公家具行业里有着良好的口碑，“不断创新，追求完美”始终是我们的宗旨，为此，我们将秉承品质卓越，服务优良”的精神，不断地为客户提供一流的产品和全方位的服务。

公司目前拥有德国、意大利原装进口的专业设备，主要有钢制家具流水线生产设备、折弯机、激光点焊机、热压后成型机、后成型封边机、电子开料锯多排孔钻、真空热压膜机、数控镂铣机、钣金加工机械、涂装流水线等，设有板式家具车间、实木家具车间、软体车间、屏风车间、橱柜厂、钢制家具厂。

公司主要产品包括天津钢制办公家具、实木办公家具、板式办公家具等，各产品主要有密集柜、密集架、智能密集柜、电动密集架、图书书架、文件柜、更衣柜、货架、保险柜、大班台系列、办公桌系列、屏风系列、会议桌系列、茶几系列、接待台系列、沙发系列、文件柜系列、办公椅系列、酒店家具系列、公共家具系列等。公司生产的时尚钢制办公家具、板式办公家具系列的款式均引进欧洲及港台地区的最新设计款式，并能根据客户的特殊要求进行设计和生产。

### 使用保养

### 用途

移动密集架主要用于档案资料、证券凭证等的存放，具保密封闭、空间利用率高、存取方便的优点。

密集架的用途已不仅仅局限于档案资料的储存。更多的适用于法院、检察院、银行、大型商场，学校，企业单位资料室、样品室等存放图书资料、档案资料、档案财务凭证、货物的新型储物设备。与传统式书架、货架、档案柜相比，现在密集架更适用于现在都市高效率的办公环境。

### 工作原理

## 密集架的移动

密集架可单列或多列一起在导轨上行走，每列具有手刹制动装置（自锁柄）。自锁柄在OFF位置时，架体不能移动，在ON位置时，架体可移动，每列架体的侧面板上有标签框，移动列底务上有防倒装置，每个组合箱体的前后各一列装有总锁，用于整体的锁闭，起到保密作用，导轨的端部安装限位装置。

## 档案资料的存取

顺时针或逆时针方向摇动手柄，活动架将在轨道上平稳行走，档相邻二架体距离移至一定位置时（有足够位置存取资料），顺时针转动两列架体的自锁柄至OFF位置，此时再摇动手柄，二架体不能再移动，然后进入架体间存取资料（如转动自锁柄时不能锁定架体，可稍稍转动手轮至能拉动自锁柄，不能强行锁定，以免给自锁柄扳断或损坏自锁装置）。

## 密集架的锁定

逆时针方向转动自锁柄到ON位置，架体自锁被解除。摇动手柄架体可行走。当所有架体与固定列紧靠在一起不能再移动时，转动边列的自锁柄使边列自锁，然后顺时针方向转动总锁，则将所有密集架锁定。

## 层高的调整

密集架每层按标准高度配置。当需调整层高时先取下层板，将层板二侧支承板往上移，使之与立柱脱钩，再向上或向下移至所需高度，插入立柱孔中与立柱挂上，然后放上层板即可。

## 注意事项

- 1、当人进入相邻二架体前，必须先用自锁柄锁定二架体，以防架体意外移动而挤伤工作人员。
- 2、每节贮存物品重量不大于600kg，物体在双面架体内双面均匀存放为宜，以保持架体载重均匀，受力平衡。
- 3、密集架仅作物体存放之用，不可将架体和层板当作扶梯攀登，避免架体单面承重不均匀而造成人身伤害。

根据国家档案局DA/T7-92档案密集架行业标准和GBT13667.3图书密集架国家标准开发生产的，适用于机关、企事业单位图书资料室、档案室、样品室等存放图书资料、档案、货价、档案财务凭证、货物的新型装具，与传统式书架、货价、档案架相比，储存量大，节省空间且更有传统性。

## 产品性能

手动密集架为例：

- 1、具有可靠的中心直线度，柜体平稳轻便。
- 2、采用方向盘折叠式曲柄摇把。
- 3、荷载能力：>600kg/m<sup>3</sup>。
- 4、柜体空间利用率：>80%。
- 5、传动装置：机构式全自动脱挂驱动装置。链轮生产标准按GB1135-89和GB1244-84标准，均为机构加工

而成，表面经发黑防锈处理。

6、传动系统采用专用链条、双排列可调心滚动轴承，滚动轮采用高强度铸铁材料，传动机构转动灵活、平稳、强劲有力。

7、每列柜体结构均装有制动装置，以保证查阅人员的人身安全。

8、使用一级冷轧钢板。各列架体之间装有强磁性橡胶密封条，顶部装有防尘板，底部装有防鼠装置，全拢后无间隙，可起到防尘、防鼠、防盗、防光的要求。

## 产品特征

1.节型、架宽、层数和列数可按用户需求选定

2.左右边架一般为双层移动架或门板，门板有钢质和玻璃两种。

3.轨道组有三种形式：地面式、斜板地面式和埋入式。埋入式轨道组的预留沟槽面的水平偏差应不大于3mm/m，全长不大于10mm

4.传动机构采用精密滚子链和调心轴承，传动灵活平稳，摇力轻便。手把式折叠式，可避免通行障碍。

5.每列架均装有制动装置。边架装有锁具，用于整组架锁闭

6.底架组为整体式或分段组合式，加工精度高，具有对接互换性，节型范围宽，便于运输安装等有点。

7.采用架板和有扣勾的挂板和挡杆，组装后平整、牢固。

8.每层架板（25mm厚）标准最大均匀承重，单面60公斤，双面80公斤。

按照：中华人民共和国行业标准DA/T7 - 92直列式档案密集架标准，密集架规格如下：

名称

规格

书架

2000 ( 2200 × 900 × 450mm

移动密集架

2000 ~ 2500 × 900 × 500mm

电动密集架

2200 ~ 2500 × 900 × 550mm

## 智能密集架

2100 ~ 2500 × 900 × 600mm

### 维护保养

- 1、密集架行走机构为链条传动，当架体使用一段时间后，可打开最下层层板，给链轮及轴承加注润滑油。
- 2、安装密集架的库房应干燥通风。
- 3、架体表面不允许阳光长时间照射。
- 4、应保持导轨沟槽清洁干净、无杂物堵塞。
- 5、喷塑表面严禁用汽油、高度酒精、松香水、香蕉水擦洗，这样会使喷塑表面失去光泽和褪色

### 特点

- 1.手电动操控与电脑控制结合，操作更方面。只需记住基本按键即可
- 2.红外设置变动，红外感应自动检测文件，防止误报
- 3.一体化设计，整合传感器和指示灯
- 4.文件密度整合，采用高精度温湿度传感器，实时采集温湿度数值，并且传送到PC机上实时显示

### 结构要求

- 1、手动及电动密集架均为装配组合式结构，手动密集架配有一套手动运行结构;电动密集架配有电动和手动两套运行机构。它们主要由立柱、搁板、挂板、侧面板、底盘等零部件组合而成；搁板、挂板应能沿立柱的垂直方向调整高度，立柱上挂板孔间距为50mm。
- 2、按规定铺设轨道、安装传动机构、防倒装置等；
- 3、轨道可采用膨胀螺栓或射钉安装，突出地表或与地面齐平（埋入式）；
- 4、设置防尘、防鼠、防潮和密封装置等。

### 制造公差

- 1、每标准节组装后，外廓尺寸（长、宽、高）的极限偏差为 $\pm 2\text{mm}$ ；
- 2、每标准节组装后，侧面板与中腰板的对缝处的间隙小于2mm；
- 3、轨道安装后，其平行度的偏差不大于1mm/m，全长不大于2mm；同一截面上的平行度的偏差不大于1mm/m，全长不大于2mm；
- 4、每两条轨道的平行度偏差为小于2mm；导轨对接处高低差不大于0.3mm。
- 5、由段组成的底梁装配后的直线度不大于0.5mm/m，全长不大于2mm。

## 制造加工

- 1、所有钣金件，机加工后打磨毛刺、无裂缝、无伤痕；
- 2、所有焊接件，焊接牢固，焊痕光滑、平整；
- 3、在一个组合之间的产品零部件能保持互换性。

## 传动装置

- 1、传动机构：转动灵活、平稳、手电动之间自由切换，没有失灵现象。
- 2、传动部件：

摇手：采用可折叠式摇手。

轴：采用45#钢，加工精度3.2，经热处理调质HB220~290。

链轮：采用45#钢，引用GB1244-84（3R齿型）标准，经锻压加工成型，回火去除应力，加工车、滚齿、插键槽、去毛齿、齿部经高频淬火HRC60-62。

轴承：采用B级。

链条：采用12.7节距滚珠链条。按GB1135-89厚度按链条1/2" 国标制成。

滚轮：采用HT15-33，铸铁，经加工成型。

轨道：采用45#钢，冷轧光方钢。

连接管：采用无缝钢管

## 载重要求

- 1、搁板单面均布载重40kg，双面均布载80kg，最大挠度为3mm。24h卸载后，没有裂纹及永久变形。
- 2、标准节在全负载（每块单面搁板均布载重40kg）的情况下，架体、立柱没有明显变形，架体不会产生倾倒现象。
- 3、全负载的情况下，各列密集架在手动操纵下运行自如，没有阻滞现象。每标准节手动摇力不小于12N。
- 4、在受全部载荷1/20外力（沿X、Y轴两个方向的水平外力）的作用反复100次后，取消外力，架体所产生的倾斜不大于总高的2%，支架、立柱没有明显的变形。

## 表面要求

- 1、除油、去锈处理工艺：

工件表面的油污、锈斑及氧化层，经化学法清除脱脂后，没有油脂、浮浊液

等污物，其表面被水完全浸湿。

酸洗后的工件，没有目视可见的氧化物、锈斑等腐蚀现象，其表面色泽基本均匀。

## 2、磷化处理工艺：

磷化处理主要采用浸渍法进行。

磷化处理以锌钙的磷酸二氢盐为主要成份溶液，经磷化槽液的配制、调整，按工艺规程要求进行。

磷化后的工件，采用流动水彻底清洗，提高工件表面的清洗质量，同时采用热的络酸溶液作封闭处理。

工件经磷化、水洗后，采用烘干机处理干燥后方可喷塑。

经磷化处理后的工件与喷塑时间相隔一般不超过24小时。

## 3、磷化膜外观：

磷化后工件的颜色为灰色，膜层结晶致密，连续和均匀。

膜层厚度一般控制为5毫米。

磷化表面检验，采用检验溶液，观察滴液从天兰色变为淡黄色或淡红色，并在规定时间内不变色。成品入库转入喷塑工序。

## 4、静电喷塑技术工艺：

塑粉经高频、高压静电设备喷涂固化成膜。固化温度控制在180℃，时间控制在10~15分钟范围内。

颜色要求，色泽一致，塑面均匀光滑、无划伤。

检验标准：

A、厚度：45—50微米 按磁性测厚仪

B、附着力：2级 按GB-1720-79

C、抗冲击：45-50kg/cm 按GB-1732-79

D、光泽：> 85% 按GB-1734-79

E、外观：没有明显流痕、渍痕、气泡。