

维修高杆灯 安装高杆灯 生产高杆灯 厂家施工方案-楷举照明

产品名称	维修高杆灯 安装高杆灯 生产高杆灯 厂家施工方案-楷举照明
公司名称	河北楷举光伏节能科技有限公司
价格	3650.00/套
规格参数	品牌:楷举 型号:1057 产地:石家庄
公司地址	石家庄经济技术开发区创业路一号楷举办事处
联系电话	0311-86510756 13933858936

产品详情

维修高杆灯 安装高杆灯 生产高杆灯 厂家施工方案-楷举照明

生产流程：下料折弯焊接修补打磨整形齐头装底板焊底板开门焊门条电器条锁底弯叉镀锌喷塑检验发货
灯杆生产详细步骤：下料剪切1.1 剪切前首先调整好裁条机的斜度与所需纵剪刀尺相符。1.2
定好钢板摆放位置，保证余料的较大尺寸，使余料能利用。

1.3 长度尺寸由开平时保证，宽底尺寸要求 $\pm 2\text{mm}$ 高杆下料尺寸公差每节杆大头取正公差，一般：0-2m。
小头取负公差，-2-0mm尺寸调整好以后，由裁调机，自动切割机完成。1.4
设备方面：开料应检查滚剪设备的运行情况，轨道上的杂物，保持设备的良好运行状态。

折弯。折弯是灯杆生产中较关键的一道工序，折弯的好坏，直接影响灯杆的质量而且折弯成形后无法修补的。具体注意如下：2.1 折弯前：首先板料的割渣，保证折弯时无割渣压伤模具。2.2 检查板料的长度，宽度和直度，不直度 $1/10$ 如不直度达到要求，修正，特别是多边形杆一定要保证不直度。

2.3 调大折弯机折弯深度，确定板料摆放位置。2.4 在板料上正确划线，误差： $\pm 1\text{mm}$ 。2.5 正确对线，正确折弯，使管缝达到较小，同时两条边高底不大于5mm。焊接。焊接时对折弯后的管缝进行直缝焊接。焊接采用埋弧焊自动焊接，主要是焊工应有较多的责任性，焊接时应随时调整焊接的位置，保证焊缝直线度。

修补打磨。修补打磨是对自动焊接后的管坯缺陷进行修补。修补人员应该逐根检查，发现有缺陷的地方进行补焊，补焊完成后，再进行修磨，修磨的接处与自动焊缝基本相同。整形。整形工序包括灯杆的调直及坯杆两头的整圆及多边形对角线尺寸，一般公差： $< \pm 2\text{mm}$ 。坯杆直线度误差不超过： $\pm 1.5/1000$

。

齐头。齐头工序是把弯成的管坯两端修平，保证管口与中心线垂直，不存在角度及高度不平，同时修平后，进行端面磨光。装底板。点焊底法兰和筋板，关键是保证底法兰与灯直中心线垂直，筋板与底法兰垂直，同时与灯直母线平线。

焊底法兰及筋板。焊接要求参照标准的焊接工艺，保证焊接质量焊接缝要美观，没有气孔，夹渣。开门。本工序在工作过程中，胆大心细首先要看清图纸确定门的方向，然后按照图纸尺寸定位。尺寸包括：上下，左右，及门框尺寸大小，等离子切割时要心细，保证割缝一直线，同时割下的门板与灯杆配号用电焊烧字。

焊门条，电器条，锁座。焊门条时20mm宽的门条，伸出8-10mm位置放下，特别是点焊时门条应紧贴灯杆，焊接要牢固。焊电器条及锁座，主要是按照图纸定好位置，锁座焊在门中间，误差 $\pm 2\text{mm}$ ，保持上面水平，不能超过灯杆。

弯叉。弯叉工序与开门有相同性质，应该胆大心细。