西盟庭院灯 庭院灯商家 灯源太阳能

产品名称	西盟庭院灯 庭院灯商家 灯源太阳能
公司名称	昆明灯源太阳能设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市大板桥街道办事处板桥社区工业园
联系电话	18725050627 18725050627

产品详情

3. 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。

4. 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。

5.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:<±2mm。坯杆直线度误差不超过:≤±1.5/1000。

6. 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。

7. 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。

8. 焊底法兰及筋板。焊接要求参照的焊接工艺，保证焊接质量焊接缝要美观，没有气孔、夹渣。

昆明灯源太阳能设备有限公司是从事灯具产品开发、研制、生产的企业，我们具备完善的制造能力和新产品的开发能力，先进的生产工艺和体系，为产品提供了充分的保障。欢迎广大顾客朋友来电咨询。

13. 喷塑。喷塑的目的是一是为了美观，二是为了防腐蚀

13.1 打磨:将镀锌杆表面用抛光砂轮磨平，保证灯杆表面光滑，平整。

13.2 调直:将打磨后的灯杆校直及口形的，庭院灯批发，灯杆不直度必须达到1/1000，口径要求:小杆≤±1

mm;高杆≤±2mm。

13.3 装门板

13.3.1 把所有门板进行镀锌后的处理，处理包括挂锌、漏锌及锁孔中的存锌。

13.3.2 钻螺丝孔时必须电钻与门板垂直，门板四周间隙想等，门板平复。

13.3.3 螺丝固定后，门板不能有松动，固定必须牢固以防运输途中脱落。

13.3.4 喷塑粉:将装好门的灯杆进喷房，根据生产计划单要求塑粉颜色喷塑，然后进烘房，烘房温度及保温时间必须严格按各塑粉要求，以保证塑粉的附着力和光洁度等质量要求。

昆明灯源太阳能设备有限公司是从事灯具产品开发、研制、生产的企业，庭院灯商家，我们具备完善的制造能力和新产品的开发能力，先进的生产工艺和体系，为产品提供了充分的保障。欢迎广大顾客朋友来电咨询。

灯杆生产详细步骤:

1. 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≤±2mm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，清除轨道上的杂物，保持设备的良好运行状态。

2. 折弯。折弯是灯杆生产中关键的一道工序，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:首先清除板料的割渣，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，庭院灯安装，不直度≤1/1000，西盟庭院灯，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:≤±1mm。

2.5 正确对线，正确折弯，使管缝达到小，同时两条边高底不大于5mm。

昆明灯源太阳能设备有限公司是从事灯具产品开发、研制、生产的企业，我们具备完善的制造能力和新产品的开发能力，先进的生产工艺和体系，为产品提供了充分的保障。欢迎广大顾客朋友来电咨询。

西盟庭院灯-庭院灯商家-灯源太阳能(推荐商家)由昆明灯源太阳能设备有限公司提供。昆明灯源太阳能设

备有限公司是一家从事“ 太阳能路灯,照明设备 ”的公司。自成立以来，我们坚持以“ 诚信为本，稳健经营 ”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“ 太阳能路灯,照明设备 ”品牌拥有良好口碑。我们坚持“ 服务至上，用户至上 ”的原则，使灯源太阳能在太阳能灯中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事云南道路亮化建设，昆明道路亮化设计，道路亮化公司的厂家，欢迎来电咨询。