

# 采购6M路灯灯杆 专业路灯灯杆 出口品质 6自弯臂灯杆

产品名称	采购6M路灯灯杆 专业路灯灯杆 出口品质 6自弯臂灯杆
公司名称	扬州新思路光电科技有限公司
价格	面议
规格参数	型号:XSL-DG 灯盘尺寸:0.04 ( m )
公司地址	高邮市送桥镇五里桥
联系电话	0514-84219098 13270552697

## 产品详情

灯杆采用优质q235钢材，经大型数控折弯机折弯后埋弧自动焊接而成，表面经热浸锌、静电粉末喷涂处理，抗氧化性和耐腐蚀性好，灯具采用高强铝合金压铸成型。

扬州新思路光电科技有限公司

专业生产道路照明器材，拥有卷板开平流水线、数控机床折弯机、全自动焊接生产线、

粉末静电喷涂流水线、灯具生产流水线，欢迎广大新老客户莅临洽谈指导！

本公司是专业生产户外照明电器的企业。产品有：太阳能灯、高杆灯、组合灯、道路照明灯具、景观灯、投光灯及各种路灯配套光源电器。多年来在各界朋友的厚爱和支持下，

本企业坚持“质量第一、用户至上”的经营宗旨。由于质量可靠、价格合理、副务周到。从而赢得了广泛的市场，企业先后被评为“aaa级企业”“重合同守信用企业”并通过了iso9001质量体系认证。我愿以一流的产品、一流的造型、一流的质量、一流的服务与国内同仁真诚合作，互惠互利，竭诚欢迎来人来函洽谈、订购。

贵方如有兴趣，不妨和我们联系。我们保证在保质保量的基础上，价格绝对优惠。

我的qq号码为：522781033

手机：13615249634

特点：效果好，光源集中，光照均匀，易于控制，维修。

材质：主杆采用q235优质钢材，整体热镀锌后静电喷塑。灯杆颜色可根据客户要求来设定。

适用场所：城市干道，行车道两侧。

## 一、灯杆生产工艺流程：

(1) 下料 (2) 折弯 (3) 焊接 (4) 修补打磨 (5) 整形 (6) 齐头 (7) 装底板 (8) 焊底板 (9) 开门 (10) 焊门条、电器条、锁底 (11) 弯叉 (12) 镀锌 (13) 喷塑 (14) 总检 (15) 发货

## 二、各工序要法语：

### 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，保证余料的最大尺寸，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，清除轨道上的杂物，保持设备的良好运行状态。

### 2. 折弯

折弯是灯杆生产中最关键的一道工序，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，不直度  $1/1000$ ，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，使管缝达到最小，同时两条边高底不大于5mm。

### 3. 焊接

焊接时对折弯后的管缝进行直缝焊接。因焊接是半自动焊接，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，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. 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： $\pm 1.5/1000$ 。

### 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

焊接要求参照国家标准的焊接工艺，保证焊接质量焊接缝要美观，没有气孔、夹渣。

9.开门  
本工序在工作过程中，必须胆大心细（1）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。

## 10.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。

## 11.弯叉

弯叉工序与开门有相同性质，应该胆大心细。首先注意门的方向，第二注意起弯点，第三灯叉角度，牵引速度不能忽快忽慢，确保成品率100%。

## 12.镀锌

镀锌好坏直接影响灯杆的质量，镀锌要求按国家标准执行镀锌，镀后表面光滑、无色差，不能有流挂，流挂严重的灯杆必须重新返镀。

## 13.喷塑

喷塑的目的是一是为了美观，二是为了防腐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整形，灯杆不直度必须达到1 / 1000，口径要求：小杆  $\pm 1\text{mm}$ ；高杆  $\pm 2\text{mm}$ 。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，门板四周间隙相等，门板平复。13.3.3螺丝固定后，门板不能有松动，固立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。

本产品的加工定制是是，型号是XSL-DG，灯盘尺寸是0.04（m），杆高是6（m），灯盘重量kg是20，照明面积是100（m<sup>2</sup>），主要适用范围是道路支路，外表处理是热镀锌喷塑