

采购10M路灯灯杆 10米路灯灯杆 自弯臂灯杆

产品名称	采购10M路灯灯杆 10米路灯灯杆 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5（m），灯盘重量kg是20，照明面积是100（m²），主要适用范围是道路支路，外表处理是热镀锌喷塑