

湖南太阳能道路照明灯厂家批发产品

产品名称	湖南太阳能道路照明灯厂家批发产品
公司名称	湖南浩峰照明工程有限公司邵阳分公司
价格	面议
规格参数	品牌:浩峰照明 型号:TYNDLD-005
公司地址	邵阳市北塔区陈家桥乡万桥社区
联系电话	07395196883 13319692211

产品详情

技术说明：

1、主杆采用优质钢板（Q235），经大型折弯卷制而成、一次成型等径杆76、灯杆焊缝光滑、整齐、无毛刺、热镀锌防腐年限大于20年，杆表面再进行彩色喷塑处理，涂层附着牢固、表面光滑。（具体尺寸可以参照以上图纸，或根据客户提供）

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：

1.1剪切前首先调整好裁条机的斜度与所需纵剪刀尺想符。

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 $\pm 2\text{mm}$ 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

