

2010上海世博会护栏 立柱带灯的护栏

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 2010上海世博会护栏 立柱带灯的护栏 |
| 公司名称 | 无锡南天安全设施有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 规格:2m*3m 表面处理:静电喷涂 (静电喷涂) 长度:300 (cm) |
| 公司地址 | 无锡市惠山区洛社镇人民南路188号 |
| 联系电话 | 139 6188 0198 13961880198 |

产品详情

| | | | |
|----|------------|------|--|
| 规格 | 2m*3m | 表面处理 | 静电喷涂 (静电喷涂) |
| 长度 | 300 (cm) | 适用范围 | 广场、园林绿化、别墅小区、工厂、公路、铁路、飞机场、住宅小区、港口码头、花园等场地的防护 |
| 高度 | 200 (cm) | 类型 | 防护网 |
| 材质 | 镀锌丝 | | |

南天公司为上海世博会提供了35公里的围网，栅栏，护栏，围栏以及栅栏门。

推荐2010上海世博会围网，栅栏，护栏，围栏

南天网片式栅栏采用热镀锌钢丝，表面静电喷涂精制而成。具有十年品质保证，克服了传统网片式栅栏由于其工艺的先天不足而产生锈蚀、脱落、褪色等不良现象。该产品防爬越、透视感强、安装方便。适用于：工厂、公路、铁路、飞机场、住宅小区、港口码头、花园等护栏的防护。

一．网丝的矫直

检查矫直机各结构部件，确保其运作正常完好。矫直套和送进压轮与需矫直的钢筋相适应。调整所需直条长度的定尺开关触点至合适位置。穿入钢筋至切口，盖好防护盖，调节送进轮的压紧程序。启动矫直电机，试调3-5支，根据其直度调节矫直套的偏向量，使调直的钢筋的直度达到最佳。用卷尺量取实际尺寸，根据其误差调整定尺开关触点的位置。正常启动浇直机，在工作过程中密切注意钢筋的直度与尺寸，发现异常立即关机调整。

所有下料两端应无裂痕，表面应无划痕或螺旋纹，断头毛刺过大应更换刀具，其长度公差应控制 ± 0.5 ，直线度公差应 ± 1 ，并清点数量

二．网片焊接（2050焊网机）

- 1.根据需生产的望片纵筋数量及间距，调整上下电极（将不用的电极关闭）及导线管、储料架出口矫直轴承对齐。
- 2.根据网片的毛边及横筋长度，调整放料包的位置。
- 3.将盘元按纵筋数量放在放线架上，然后穿过矫直轴承、送料压轮、储料架、出口矫直轴承、穿线管至电极。适当伸出一定长度。
- 4.开启送料电机，使钢筋在储料架中形成整齐的圆环。
- 5.手动焊接第一根横筋后，将拖网加长钩钩住横筋，手动拉出一格，再手动焊接一根横筋。按上述方法再焊10根横筋左右，使拖网挂钩的“十”字星能准确地挂牢为止。
- 6.根据实际压陷深度调整焊接控制器的电流、时间等参数，使焊点在最佳状态（无溢出及脱焊）。
- 7.根据生产单设定横向距离并进行网格补偿调整。
- 8.在料仓内放置横筋，保证毛边齐平，不得参差不齐。
- 9.启动自动焊接，将网片穿过切刀适当长度（一般将手动焊接部分穿过），启动切刀电机，手动将伸出部分切掉。
- 10.根据生产单设定网片长度，数量等参数。
- 11.启动自动焊接，在工作过程中密切监视挂钩回复挂牢、储料架内送丝正常、气压电压正常。
- 12.经常用卷尺量所焊网片的尺寸精度，控制在范围以内。
- 13.发现异常，立即按停止按钮，待故障排除后再启动工作。

检验焊接质量应符合工艺文件的质量要求，焊接牢固，无脱焊、虚焊、表面无灼伤

三．网片修边

- 1.打开修边机电机，切口上、下往返运动正常，上下切口间隙正常。
- 2.将需修掉的钢筋放在网片的上面。
- 3.小心移动网片至横筋紧靠切刀。
- 4.左右移动网片，将每一个钢筋头切平。

切口处不得有快口，毛刺。不得把网片切脱焊。

四．网片压型

- 1.检查压型电机运行正常，限位工作正常，气压正常。
- 2.根据所压的形状及钢筋规格，在模具架上安装上、下模，并保证模具的齐平度。
- 3.调节上下限位开关，使行程在最佳范围内。
- 4.调节定尺板，使钢筋的中点在模具的中心位置。
- 5.在下模具上放置需压的钢筋，按下启动按钮即完成第一次成型。
- 6.将第一次成型的钢筋放置在第二次成型的下模上，用双手扶住钢筋。
- 7.最后踩下脚踩阀，即完成最终成型。

五．网片折弯机

- 1.打开折弯机电源，检查液压，系统工作正常，根据折弯网片的钢筋直径调节行程的压下量。
- 2.根据折弯的尺寸，调节靠山的位置。
- 3.将要折弯点的钢筋卡在折弯上模的凹槽内。
- 4.踩下脚踩开关至压力定值，然后松开。
- 5.检查折弯结果，保证网片的平整。

六．网框管子的下料（锯床）

- 1.检查锯床锯带的张紧度，切削液位正常，启动电源后液压系统工作正常。
- 2.将卡料钳手动移动至合适的张开程度。根据下料尺寸调整限位铁的位置和切割的角度
- 3.将需锯断的材料放置在卡料台及移动小车上，调整至水平，然后转动送料辊至断料长度。
- 4.用液压卡料使卡料钳卡紧材料。
- 5.启动主电机，切削出液正常，按下进锯钮，调节进锯速度处于最佳状态，直至材料切断。

七．网框的co2保护焊接

- 1.检查co2气体瓶阀门打开，并有充裕的气压，调节co2气体加热流速在10左右。
- 2.将焊机的负极电缆夹在需要焊接的工件上，保证导通良好。
- 3.根据所要焊接材料的厚度调节电压，送丝速度在最佳状态。
- 4.把工件放入焊接模具，戴好面罩，进行焊接。

八.上、下工件

- 1.上、下工件时必须轻拿轻放，不得使用重力取放工件，小心磕碰变形。
- 2.上件时悬挂一定要挂在工件指定位置，保证工件间隔匀称、规律，并悬挂牢靠。
- 3.下件时一定要将挂具从移动链上取下，不得有空挂具在链上移动。工件必须码放整齐，不得散落，存放工件规范并及时将挂点修补。
- 4.正确启动悬链输送电机，调整工艺速度，保证润滑油滴速正常。
- 5.工作中加强对工件输送的检查，不得有脱落、晃动、碰擦等现象。
- 6.取下的挂具要及时清理并分类存放。

九. 前处理

- 1.在工作前，必须先检查各工位槽的液位，确保槽内液位指标在工艺范围之内。
- 2.检查各管路阀门启闭正常。保证无泡、冒、漏现象。
- 3.开启电源，打开蒸汽阀和压缩气阀，将各工位槽升温至工艺温度。
- 4.待工件到来，依次打开各工位的喷淋泵和排气风机。调整喷淋压力在规定指标。
- 5.巡回检查各工位的运转情况，保证各槽内发液位、温度等指标在规定范围内，并每小时检测各工位的工艺数据，并根据检测结果采取合理的措施。
- 6.工作结束时，根据工件的移动依次关闭各工位的喷淋泵及排气风机，最后关闭蒸汽阀、压缩气阀，并切断电源。
- 7.工作结束后检测预脱脂槽、脱脂槽内的油污情况，并及时分离。
- 8.检查磷化槽内的磷化渣量，及时进行排渣。
- 9.认真做好生产运行记录。

十.热浸塑

- 1.开机前打开空气压缩机，待贮气罐内气压达到设定值，打开冷冻干燥机，将各油水分离器进行排气1分钟，并将流化气流调至最佳，调整好吹粉量、气流量静电压后关闭。
- 2.待工件加热到浸粉温度后，放入浸塑粉池，涂塑产品表面不得粘结、孔隙和漏涂，不得有杂质造成的污点。上述缺陷若轻微，则可修复，以修复后光滑均匀为可修复的原则
- 3.换色时，要彻底清扫整个喷粉房，避免串色。

十一.十五.静电粉末喷涂

- 1.开机前打开空气压缩机，待贮气罐内气压达到设定值，打开冷冻干燥机，将各油水分离器进行排气1分钟，喷枪端风枪排气1分钟，供粉桶流化端排气1分钟。
- 2.将自动枪升降机升降幅度调节至工件范围，并调节升降频率。
- 3.打开小旋风回收风机，在各供粉桶加入粉末，并将流化气流调至最佳。
- 4.打开静电发生器，再打开喷枪，调整好出粉量、气流量静电压后关闭。
- 5.待工件到达喷粉房内，依次启动各自动枪进行自动涂装。
- 6.发现有漏喷、薄喷及死角现象应及时手动补喷。
- 7.工作结束后，打开脉冲半小时，并将供粉桶、喷粉房、回收箱、输粉管等各部件进行彻底清理并回收。
- 8.换色时，要彻底清扫整个喷粉房，避免串色。

十二. 预烘道和固化烘道

- 1.检查烘道内出风板方向开启、风机冷却水供应是否正常，确保烘道内无灰尘，控制柜温控表设定温度在工艺温度。
- 2.启动烘干烘道热循环风机，启动电加热，待温度达到设定值后，启动风幕风机。
- 3.检查燃油管路阀门开启是否正常，启动固化烘道热循环风机，启动燃烧机，待温度达到设定值后，启动强排风机。
- 4.正常运行后，经常检查燃烧机工作状况，烘道温度是否在工艺温度范围内，燃油供应是否正常。
- 5.烘干烘道需关闭时，应先切断加热电源及风幕风机，待温度下降20 后再关闭循环风机。
- 6.固化烘道结束工作时，需待工件全部移出烘道，然后关闭燃烧机，关好油路阀门，待烘道内温度降至1 20 以下，再关闭热循环风机，最后关闭冷却水。
- 7.清扫烘道，加热完毕后送风道，并对风机进行保养加油。

南天严谨的产品生产过程的控制是产品质量的有力保证。

此价格仅为排名需要任意填写，你要了解真实的价格请给我留言，或者直接至电公司，联系电话：0510-83302533，手机：13961880198，联系人：杨先生