

高邮路灯生产厂家

产品名称	高邮路灯生产厂家
公司名称	江苏科尼新材料科技有限公司
价格	1550.00/组
规格参数	品牌:江苏科尼 型号:KNDLD-0116 工作温度:-40 ° C-+50 ° C
公司地址	高邮市菱塘工业集中区
联系电话	0514-82132339 15062805222

产品详情

江苏科尼新材料科技有限公司路灯灯壳采用铝合金压铸成型，可以有效的散热和防水，防尘。灯具表面进行了耐紫外线抗腐蚀处理，整体灯具达到ip65标准。

灯杆焊接成型依照国家标准进行，并以此为检验依据。杆体灯臂焊接成型后，内外热镀腐处理，镀锌工艺经过酸洗、镀锌、水洗、磷化、纯化等工艺过程，表面光滑且镀层均匀，镀层在560g / m，65um以上，保证灯杆二十年以上的防腐性能要求。镀锌处理后喷塑，保证塑层的色度、强度、附着力等技术性能要求。

虽然led照明器材价格较现有照明器材贵，但是led照明凭借低压电源、耗能少、适用性强、稳定性高、响应时间短、对环境无污染、多色发光等的优点，在不久的将来将会替代现有照明器件。灯具的光效数据：白炽灯和卤钨灯，其光效为12~24流明/瓦；荧光灯和hid灯的光效为50~120流明/瓦；而对于白色led灯，在1998年，白光led的光效只有5流明/瓦，到了1999年已达到15流明/瓦，而在2000年时，白光led的光效已达25流明/瓦，有公司预测，到2015年时，led的光效可望达到150~200流明/瓦。目前，德国hella公司利用白光led开发了飞机阅读灯；澳大利亚首都堪培拉的一条街道已用了白光led作路灯照明；我国的城市交通管理灯也正用白光led取代早期的交通秩序指示灯。可以预见不久的将来，白光led定会进入家庭取代现有的照明灯，未来照明的主趋势就是led照明。

一、灯杆生产工艺流程：

厂区实景

(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。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，门板四周间隙想等，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。

14.出厂检验

由厂部质检员进行出厂检验，出厂检验员必须按照灯杆检验的项目逐项检验，检验员必须进行记录同时存档，质检员签字后方可发货。

15.包扎，发货

- 1、根据安装现场的实际照明需要，确定灯具合适的安装方式(柱顶和侧向)，调整好安装支架。然后按灯具到电源接点的距离备好相应长度的三芯电缆线。
- 2、用手扳开灯具前端的搭扣，掀开灯具上盖，将电缆穿过灯具后部的电缆引入孔引进灯腔内，根据灯具内接线座上标明的极性接好电缆线(火线接“l”位，零线接“n”位，地线接到接地位)，接好线后用电线压片压紧电缆线。
- 3、将灯杆插入安装支架的引入孔中，并根据照明需要的角度选择将灯杆搭放在支架筒内的合适档位，打紧压紧灯杆的压紧螺栓将灯杆和灯具连接牢固。
- 4、更换灯泡时，拧开并抽出灯座，旋下旧灯泡，换上新灯泡，并将装好灯泡的灯座按合适的档位(400w灯泡使用最外档位，250w灯具使用最内档位，中间档位供调节使用)推入灯腔内并旋紧固定。
- 5、合上灯具上盖并锁紧搭扣，将三芯电缆线接通市电即可实现照明。

江苏科尼道路灯灯具技术参数：

灯具采用铝压铸外壳，表面进口粉喷塑处理，抗紫外线辐射。

灯具密封采用新型硅橡胶密封圈，防护等级达ip65，电气等级：class i。搭扣材质为不锈钢。

反射器表面光滑、均匀、反射系数高，保证灯具发光效率达到80%以上。

透光罩采用高强度钢化透明玻璃，要求耐高温250 以上、透光率高、耐冲击。

灯具满足防雷击及接地要求，注意地区基本条件与工作环境，环境温度：-15-50摄氏度；环境风速：35m /s；抗地震烈度：6级；耐腐蚀等级：30年，构件设计制造(施工)技术符合国家标准。

光源电器技术参数：

光源为高压钠灯，金卤灯，节能灯，无极灯，大功率led，类型及品牌由用户指定。

2、光源电器工作电压：380/220v，50hz；电压波动：额定电压10%；频率波动：额定频率10%。

经我厂生产出厂的道路灯产品，从生成订单到现场调试安装结束，全程跟单；我厂将本着诚信合作的原则，本着让每一位顾客满意为宗旨！完善的售后服务解决了每一位顾客的后顾之忧！