

道路标志杆，八棱杆，信号灯杆

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 道路标志杆，八棱杆，信号灯杆 |
| 公司名称 | 郑州路畅交通设施销售有限公司 |
| 价格 | 150.00/根 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河南 郑州市管城回族区 圃田广告市场C区7排12号 |
| 联系电话 | 037185396297 18037799325 |

产品详情

灯杆说明

1、主杆采用优质钢板（Q235），经大型折弯卷制而成，一次成型，灯杆焊缝光滑、整齐、无毛刺、热镀锌防腐年限大于15年，杆表面再进行喷塑处理，涂层附着牢固、表面光滑。

2、灯具为压铸铝外壳、高纯铝表面经阳极氧化处理反光器、钢化玻璃防护等级IP65

3、光源采用250W钠灯光源

四、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) 焊法兰 (7) 开门 (8) 焊门框、电器条、锁底 (9) 焊支臂 (10) 镀锌 (11) 打磨喷塑 (12) 总检 (13) 发货

五、工艺中注意事项

下料剪切

1. 剪切前首先调整好裁条机的所需的斜度。

2. 定好钢板摆放位置，保证余料的最大尺寸，使余料能利用。

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：0-2mm。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。

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。

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。

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。

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： $\pm 1.5/1000$ 。

焊接法兰

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。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。

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，同时割下的门板号字。

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。

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。

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。

出厂检验

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

效果图：

实物图：

公司资质：