

太阳能路灯 LED太阳能路灯 专业厂家生产批发

产品名称	太阳能路灯 LED太阳能路灯 专业厂家生产批发
公司名称	德州旭阳新能源科技有限公司
价格	900.00/1套
规格参数	品牌:旭阳 高度:5米 光源:led30瓦
公司地址	山东德州市经济开发区
联系电话	18605344733

产品详情

太阳能路灯是由太阳能电池板---灯杆--控制器---蓄电池---LED灯具组成

灯杆

一、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。

二、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

三、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。

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。

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。

欢迎新老客户来电详谈，感谢您浏览本公司的网站！联系电话 18605344733