

# 中山农村太阳能厂家品牌排名

产品名称	中山农村太阳能厂家品牌排名
公司名称	中山市好的尔电器有限公司
价格	1.00/个
规格参数	1:1 1:1 1:1
公司地址	中山市黄圃镇大岑工业区一铭路8号
联系电话	15361381877

## 产品详情

### 中山农村太阳能厂家品牌排名前十

中山农村太阳能厂家 太阳能路灯厂家剪切下料：1，剪板前首先调整好裁条机的斜度与所需纵剪刀尺相符。2，定好钢板摆放位置，保证余料的尺寸，使余料能利用，节约低碳。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。二：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（整）的。注意具体细节如下：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，检查板料的长度、宽度和直度，不直度  $1/1000$ （1比1000的比例），如不直度达到要求（比例），是多边形杆一定要保证不直度化。3调大折弯机折弯深度，确定板料摆放位置。4在板料上正确划线，误差： $\pm 1\text{mm}$ 。5正确对线，正确折弯，使管缝达到，同时两条边高底不大于5mm。三：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心，焊接时应随时调整焊接的位置，保证焊缝直线。四：.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。五：.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： $\pm 1.5/1000$ 。六：.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。七：.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。八：.焊底法兰及筋板：焊接要求参照国家标准的焊接工艺，保证焊接质量焊接缝要美观，没有气孔、夹渣。九：.开门：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。十：.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，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。十一：.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%。十二：杭州太阳能路灯厂家酸洗 对灯杆表面进行必要的去油处理，在去油缸内浸泡15-30分钟后去油，在清洗缸中再进行清洗干净达两次以上。对灯杆表面作氧化层清洗，在的时间为20-40分钟以清代除氧化层。十三：杭州太阳能路灯厂家助锌剂 当灯杆系完成后，进入助锌剂缸中进行助锌剂处

理，温度控制在60-70。C，时间为3分钟。助锌剂成份4小时分析一次。十四：.杭州太阳能路灯厂家镀锌灯杆缓缓进入镀锌缸中，在镀锌液中浸沉3-5分钟，注意在飘灰时必须保持干净。然后慢慢提升灯杆，使得灯杆表面的锌流均应平整。随后进行水冷却，锌液8小时分析一次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。太阳能路灯厂家排名 启动支路L2，C7和灯管T,比以往路灯可节电80%,谐波含量THD 25%，延长灯管寿命可达3-4倍，分类路灯通常按发出光线的形状来划分种类，具体划分方法,照明委员会(CIE)建议按投射，扩展，控制3项内容进行。