

# 榆林陕西西安宝鸡延安安康庭院灯太阳能庭院灯价格多少

产品名称	榆林陕西西安宝鸡延安安康庭院灯太阳能庭院灯价格多少
公司名称	榆林市盛航装饰有限公司
价格	280.00/套
规格参数	品牌:鑫优品 产地:贵阳 产地:江苏
公司地址	陕西省榆林市榆阳区柳营西路16号
联系电话	15829600008 18351286622

## 产品详情

庭院灯灯杆主要材质有：等径钢管、异性钢管、等径铝管、铸铝灯杆、铝合金灯杆。常用的直径有，60、76、89、100、114、140、165，根据高度和所用场所的不同，所选材料厚度分为：壁厚2.5、壁厚3.0、壁厚3.5。（以上为常规尺寸）

生产流程：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11、电器条12、锁底13、弯叉14、镀锌15、喷塑16、检验17、发货

灯杆生产详细步骤：

### 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。焊接采用埋弧焊自动焊接，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，保证焊接质量焊接缝要美观，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。

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，确促成品率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，固定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。

15.1 包扎根据客户需要进行包扎

15.2 发货前由仓库，会同财务办好发货前的一切手续。根据合同约定进行对产品的数量、重量、金额进行结算，由财务开出发货单后方可进行发货，门卫凭出门证方可出门。

4、法兰盘和基础预埋件：

法兰盘是庭院灯灯杆与地面安装的重要构件。庭院灯安装方法：安装庭院灯前，需要根据厂家提供的标准法兰盘尺寸，使用M16或M20（常用规格）螺杆焊接成基础笼，然后在安装地点，经行挖掘合适尺寸的坑洞，把基础笼放置其中，水平矫正后，使用水泥混凝土浇灌以固定基础笼，3-7日后水泥混凝土充分凝固，即可安装庭院灯。（注意：庭院灯基础浇筑时需要把预埋的管线引出）。