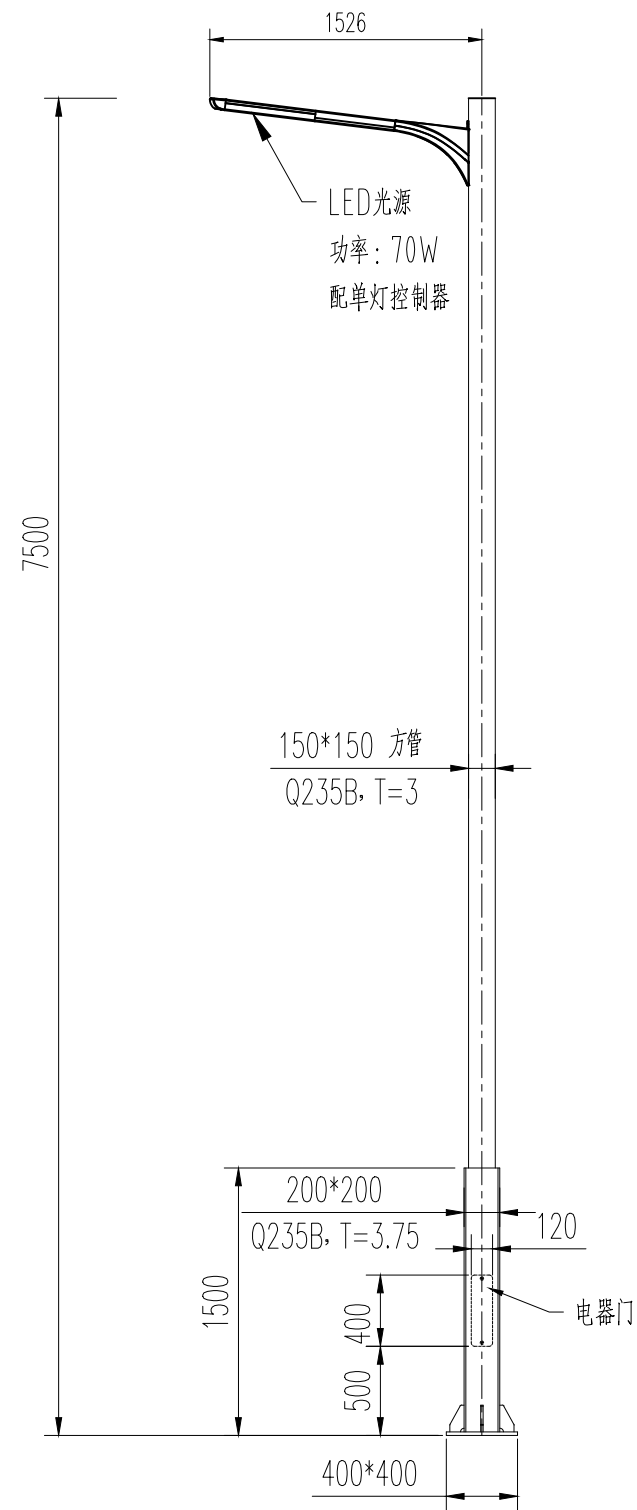


灯具外形尺寸-大样图



技术要求及制作说明

一、灯具主要技术要求：

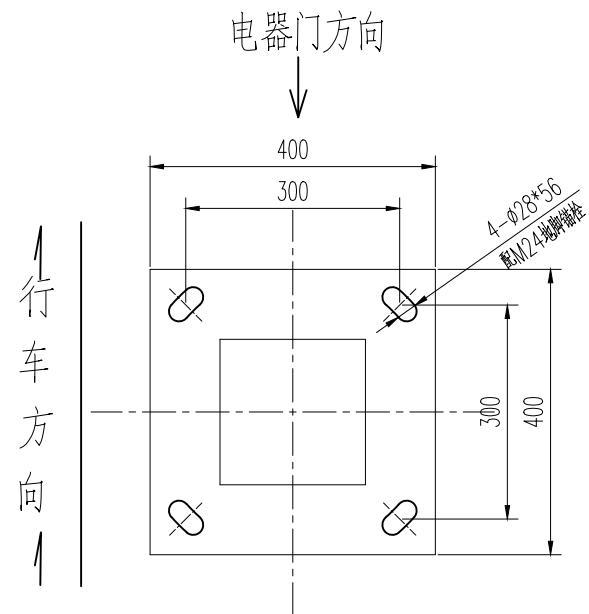
- 1.光源：
 - ①LED规格：3030；②色温：4000K±100K；③显色指数Ra≥70；
- 2.灯具功率：70W；灯具效率：>90%；配单灯控制器；
- 3.电器绝缘等级：CLASS1；
- 4.灯具发光类型：半截光型；
- 5.LED整灯光效≥130lm/W,防护等级整灯≥IP65。

二、材质说明：

- 1.灯头采用优质铝型材及镀锌钢板模压拼接组合而成；
- 2.灯杆采用150.0mmX150.0mm，壁厚3.0mm的方管制作，材质Q235B；
- 3.底座采用200.0mmX200.0mm，壁厚3.75mm方钢管制作，材质Q235B；
- 4.底部法兰由400X400，厚度20.0mm的钢板切割下料成型，材质Q235B。

三、制作工艺说明：

- 1.灯具整体打磨聚酯粉末喷涂；
- 2.灯杆及相应结构件采用二氧化碳气体保护焊，整体热浸锌防腐处理，表面打磨光滑，聚酯粉末喷涂；
- 3.除高强紧固件外，其余所有外露紧固件均采用sus304不锈钢材质，确保防锈；
- 4.采用精密等离子切割制作电器检修门，切割边缘平整光滑，组装后间隙≤1.5mm；
- 5.检修门使用定制螺栓固定，须使用专用螺栓扳手才可开启；
- 6.灯杆主体符合下列规范：
 - ①长度允许偏差为杆长的±0.5%；
 - ②杆身直线度误差<0.1%；
 - ③灯具仰角允许偏差为±1；
 - ④杆身弯曲度≤0.2%杆长；
- 7.灯杆防腐采用热浸锌后聚酯粉末喷涂，锌层平均厚度≥85um；杆身、灯臂、上装饰件聚酯粉末喷涂，喷涂层表面均匀、完整、光洁，附着力符合相关标准要求。



底法兰尺寸-大样图

Q235B, T=20.0mm

				7.5米路灯			1#	
							无极	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计		ndiael	标准化				1:30	
校对			审定					
审核			批准					
工艺			日期		共 页		第 页	

技术要求及制作说明

一、灯具主要技术要求：

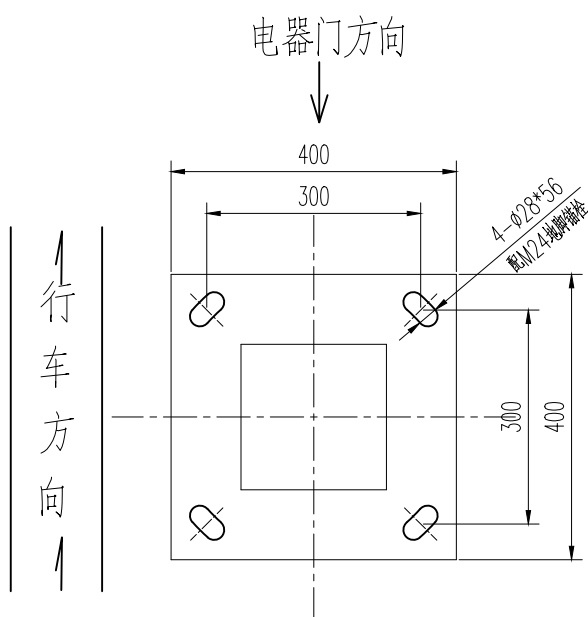
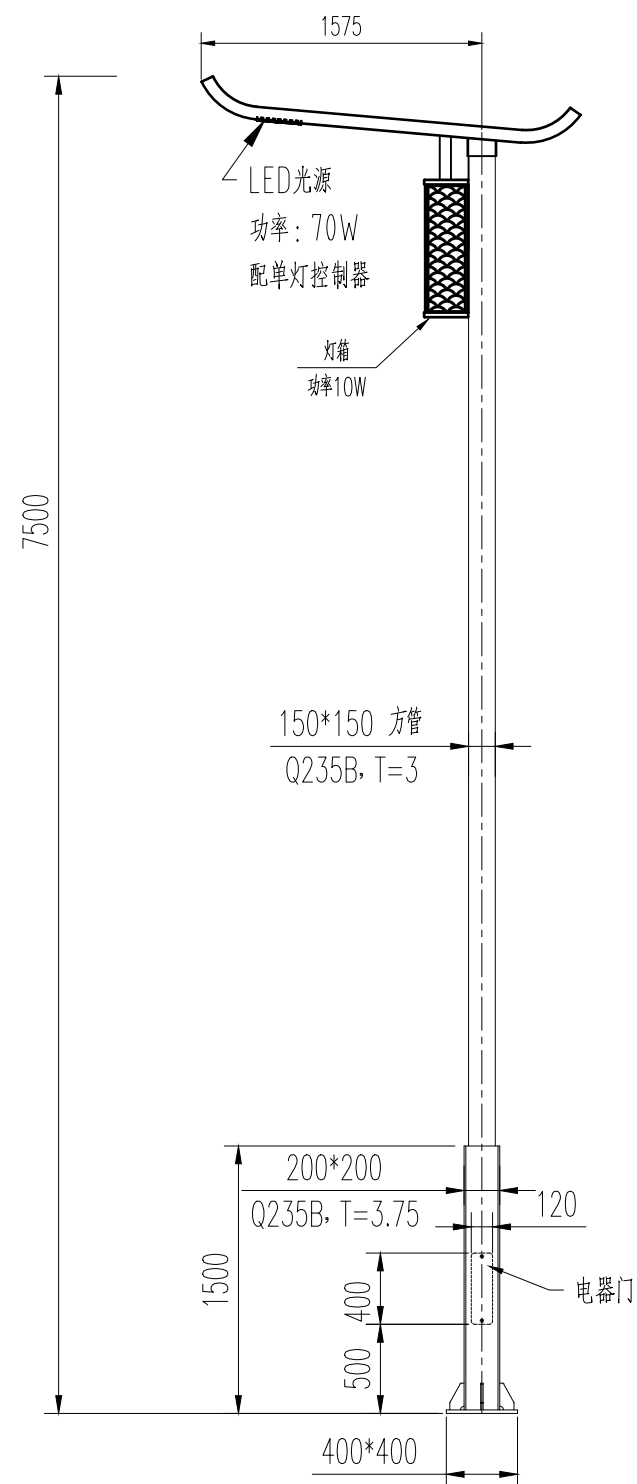
- 光源：
 - LED规格：3030；
 - 色温：4000K±100K；
 - 显色指数Ra≥70；
- 灯具功率：70W；灯具效率：>90%；配单灯控制器；
- 电器绝缘等级：CLASS1；
- 灯具发光类型：半截光型；
- LED整灯光效≥130lm/W,防护等级整灯≥IP65。

二、材质说明：

- 灯头采用镀锌钢板激光下料拼焊成型；
- 灯杆采用150.0mmX150.0mm，壁厚3.0mm的方管制作，材质Q235B；
- 底座采用200.0mmX200.0mm，壁厚3.75mm方管制作，材质Q235B；
- 底部法兰由400X400，厚度20.0mm的钢板切割下料成型，材质Q235B。

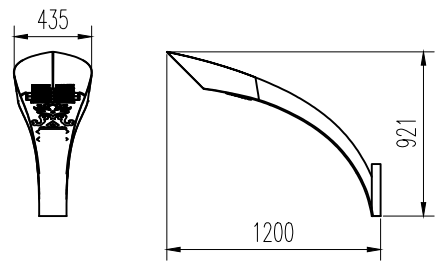
三、制作工艺说明：

- 灯具整体打磨聚酯粉末喷涂；
- 灯杆及相应结构件采用二氧化碳气体保护焊，整体热浸锌防腐处理，表面打磨光滑，聚酯粉末喷涂；
- 除高强紧固件外，其余所有外露紧固件均采用SUS304不锈钢材质，确保防锈；
- 采用精密等离子切割制作电器检修门，切割边缘平整光滑，组装后间隙≤1.5mm；
- 检修门使用定制螺栓固定，须使用专用螺栓扳手才可开启；
- 灯杆主体符合下列规范：
 - 长度允许偏差为杆长的±0.5%；
 - 杆身直线度误差<0.1%；
 - 灯具仰角允许偏差为±1°；
 - 杆身弯曲度≤0.2%杆长；
- 灯杆防腐采用热浸锌后聚酯粉末喷涂，锌层平均厚度≥85um；
杆身、灯臂、上装饰件聚酯粉末喷涂，喷涂层表面均匀、完整、光洁，附着力符合相关标准要求。

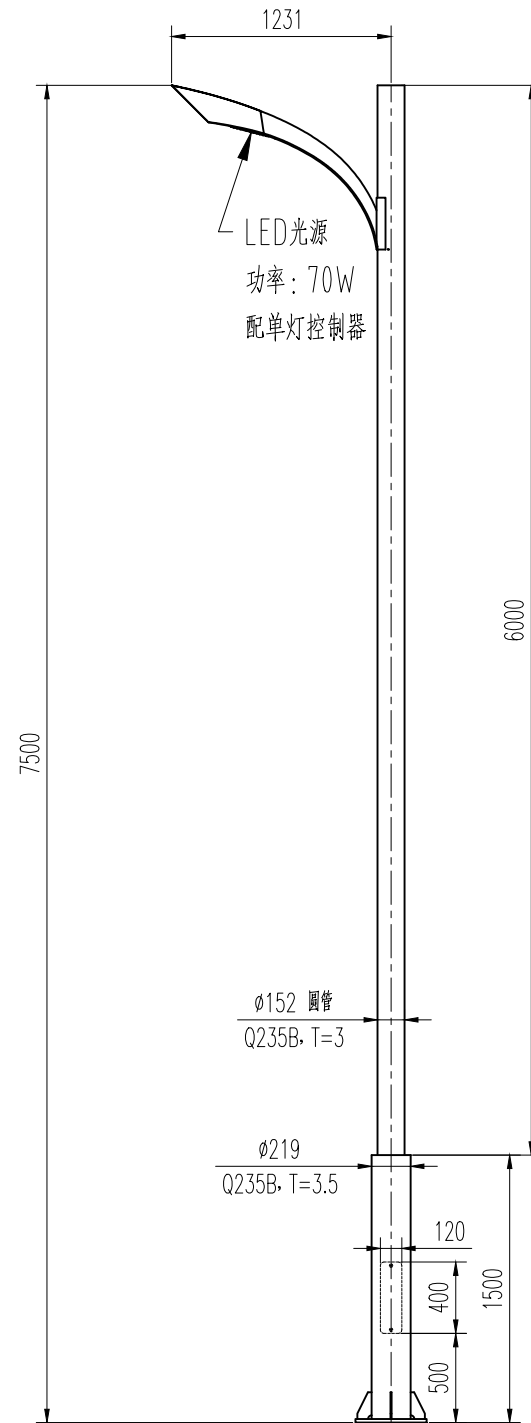


底法兰尺寸-大样图
Q235B, T=20.0mm

				7.5米路灯			2#	
							恒辉	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计		ndiael	标准化				1:30	
校对			审定					
审核			批准					
工艺			日期		共 页	第 页		



灯具外形尺寸-大样图



技术要求及制作说明

一、灯具主要技术要求：

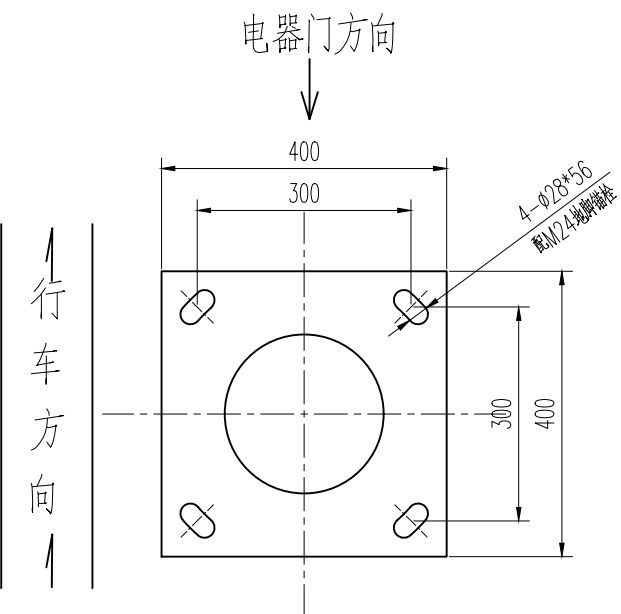
- 1.光源：
 - ①LED规格：3030；②色温：4000K \pm 100K；③显色指数Ra \geq 70；
- 2.灯具功率：70W；灯具效率： $>90\%$ ；配单灯控制器；
- 3.电器绝缘等级：CLASS1；
- 4.灯具发光类型：半截光型；
- 5.LED整灯光效 $\geq 130\text{lm/W}$,防护等级整灯 $\geq \text{IP65}$ 。

二、材质说明：

- 1.灯头采用镀锌钢板激光下料拼焊成型；
- 2.灯杆采用 $\phi 152.0\text{mm}$ 壁厚3.0mm的圆管制作，材质Q235B；
- 3.底座采用 $\phi 219.0\text{mm}$ ，壁厚3.5mm圆钢管制作，材质Q235B；
- 4.底部法兰由400X400，厚度20.0mm的钢板切割下料成型，材质Q235B。

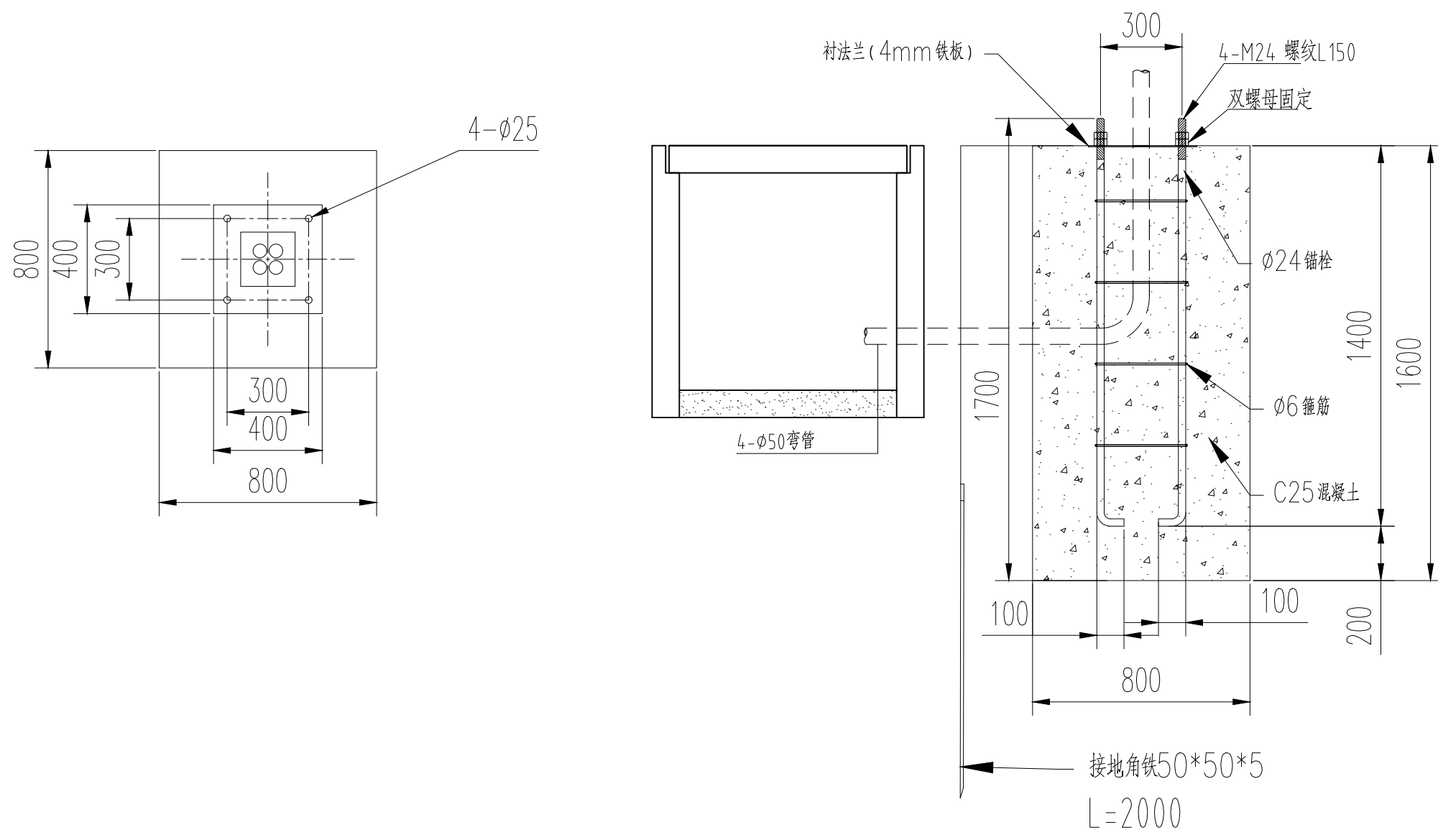
三、制作工艺说明：

- 1.灯具整体打磨聚酯粉末喷涂；
- 2.灯杆及相应结构件采用二氧化碳气体保护焊，整体热浸锌防腐处理，表面打磨光滑，聚酯粉末喷涂；
- 3.除高强紧固件外，其余所有外露紧固件均采用sus304不锈钢材质，确保防锈；
- 4.采用精密等离子切割制作电器检修门，切割边缘平整光滑，组装后间隙 $\leq 1.5\text{mm}$ ；
- 5.检修门使用定制螺栓固定，须使用专用螺栓扳手才可开启；
- 6.灯杆主体符合下列规范：
 - ①长度允许偏差为杆长的 $\pm 0.5\%$ ；
 - ②杆身直线度误差 $< 0.1\%$ ；
 - ③灯具仰角允许偏差为 $\pm 1^\circ$ ；
 - ④杆身弯曲度 $\leq 0.2\%$ 杆长；
- 7.灯杆防腐采用热浸锌后聚酯粉末喷涂，锌层平均厚度 $\geq 85\mu\text{m}$ ；杆身、灯臂、上装饰件聚酯粉末喷涂，喷涂层表面均匀、完整、光洁，附着力符合相关标准要求。



底法兰尺寸-大样图
Q235B, T=20.0mm

				7.5米路灯			3#	
							雪莲	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例	
设计		ndiael	标准化				1:30	
校对			审定					
审核			批准					
工艺			日期		共 页	第 页		



					基础图			适用于7.5米普通单臂路灯	
标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量	比例	
设计			标准化					1:20	
校对			审定						
审核			批准						
工艺			日期		共 页		第 页		