**路灯灯杆（架）制作工艺及技术要求**

一、制作工艺及要求

1、灯杆（架）的焊接：要求自动埋弧焊接，焊接可靠，表面光滑，无明显的气孔、焊瘤、咬边等焊接缺陷，灯架与灯杆连接，接缝处经精加工处理，以保证接缝的平正度。超声波探伤检验，达到焊接GBl1345Ⅱ级标准要求。

2、防腐处理采用内外热镀锌，镀锌层表面光滑美观，光泽一致，无皱皮、流坠及锌瘤、起皮、斑点、阴阳面等缺陷存在。锌层厚度要求达到 86um以上，符合国家标准GB/T13912-92，镀锌层附着力符合GB2694-88的要求，防腐寿命大于30年。灯杆热镀锌后进行静电喷塑(白色)，喷塑前先磨砂以增加附着力，喷塑过程中严格控制固化时间和温度，保证塑层均匀、光滑、无气孔，喷塑层厚度g1Ooum，附着力达到GB9286-880级，表面光滑，硬度达到g2H。

二、技术参数及要求

1、灯杆的总高度按**灯头距地高度**要求制作（除20套6m的灯杆外，其它灯杆均为10m，见附图）。

2、灯杆为圆锥型杆，上口径（杆梢）Ф80mm,下口径（法兰座）：Ф200mm，管壁厚度≥4mm，挑臂长度L=1500mm。材料采用优质的Q235A、硅含量不高于0.04%，经大型折弯机一次折弯成型，直线度误差不超过0.05%，灯杆的抗风能力按36.9米/秒11级以上设计，抗地震烈度为8级。灯杆的颜色为**白色喷塑**，灯架的颜色与灯杆统一。挑（灯）臂所有管口需密封防水处理。（见附图）

3、灯杆的顶部顶为不锈钢的圆球，圆球直径Ф100mm，采用螺丝连接。（见附图）

4、灯杆内加装路灯专用接线盒，接线盒的安装位置应确保电缆接线、安装方便，接线盒内需安装熔丝，以便于日后灯具的检修与维护。（见附图）

5、灯杆底部250mm处设半圆形防盗检修门，防盗检修门的高度约为250mm，材料采用热浸镀锌、颜色与灯杆颜色统一。（见附图）

6、灯杆的接地地板焊于灯杆内壁，检修门的左下方，Ф12mm孔，焊接必须牢靠，确保接线方便，安全可靠。

7、灯杆的法兰规格尺寸应与已预埋的螺栓尺寸（M22）相一致，下法兰钢板厚度25mm，四孔腰圆眼、孔中心距离300mm（见附图）。

8、灯杆及灯架采用编织带外包装，满足运输、装卸的需要。

9、验收标准按《CJJ89-2012城市道路照明工程施工及验收规程》规定执行。