



CUC5KX2B

1

2

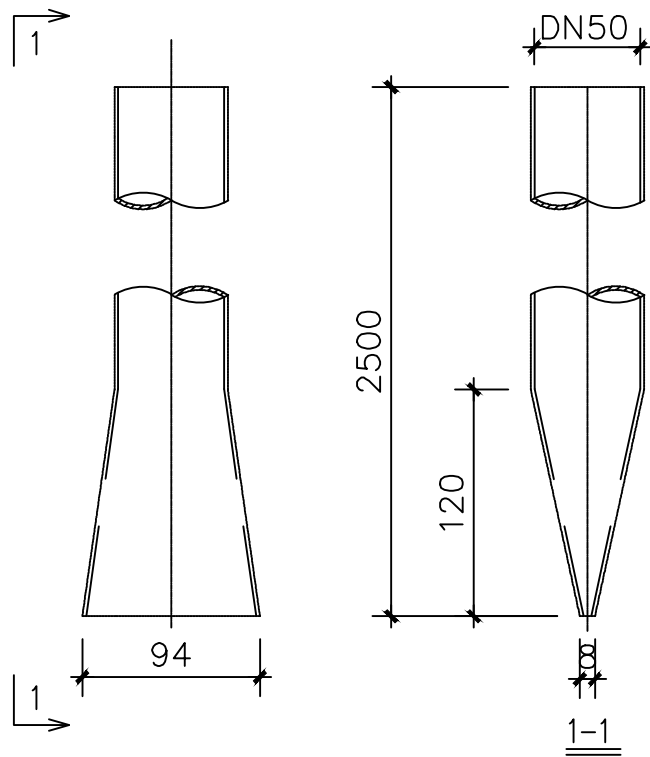
3

4

A

B

C

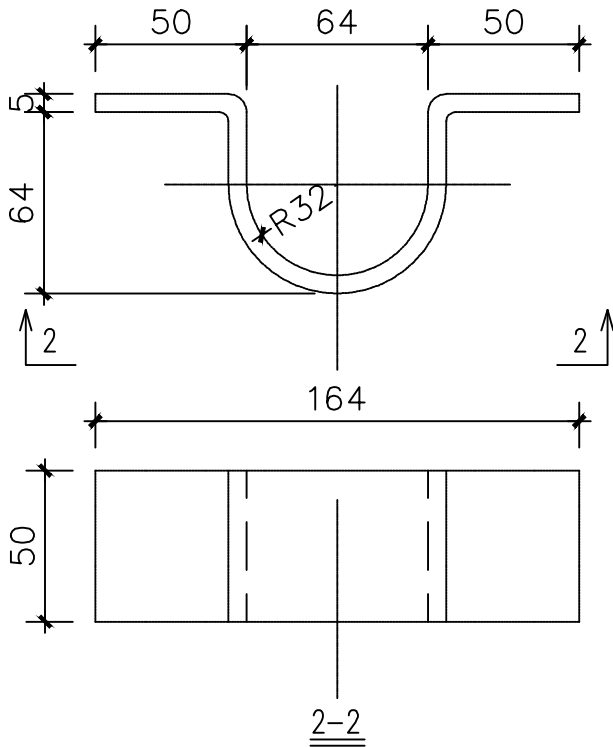


设备材料表

编号	名 称	规 范	单位	数量	参见图号及备注
1	钢管接地板	DN50x4x2500 (GB/T3091-2015)	个	1	热浸镀锌

说明:
1、将管头一端放入炉中煨红,按本图之要求进行打扁,然后淬火增加强度

管头加工图

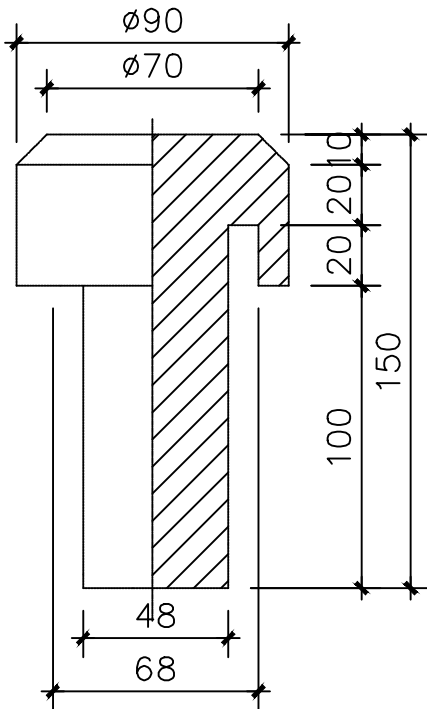


设备材料表

编号	名 称	规 范	单位	数量	参见图号及备注
1	扁钢	-50x5x250 (GB/T 702-2017)	根	1	热浸镀锌

说明:
1、管箍弯制好后应将扁钢焊接表面上的铁锈及杂物刷净以利焊接。

管箍加工图



设备材料表

编号	名 称	规 范	单位	数量	参见图号及备注
1	扁钢	90x150 (GB/T 702-2017)	根	1	热浸镀锌

说明:
1、接地极管帽用圆钢制成,在接地极打入泥土前应套在管端以便保护管口和施锤,在接地极打入泥土后可拔去,另行使用。

接地极管帽加工图

0	20.10	CFC	新制							
版号	日期	状态	修 改 内 容 摘 要			设计	校核	审核	批准	
本 图 纸 历 次 修 改 记 录										
本文件的知识产权为华东电力设计院有限公司所有,任何单位或个人未经许可不得复制和使用,违者将被追究法律责任。										
 中国电力工程顾问集团华东电力设计院有限公司 EAST CHINA ELECTRIC POWER DESIGN INSTITUTE CO., LTD QIP CHINA POWER ENGINEERING CONSULTING GROUP				中电工程浙江青田东源镇、万山乡35MWp复合 利用光伏发电项目光伏发电及配套设施变电EPC				工 程	施工图	设计 阶段
批 准			设 计			接地器件加工详图				
审 核			比 例							
			状 态	CFC						
校 核			日 期	2020.10						
图 号	N300601S-D1201-05							版号	0	

A

B

C

D