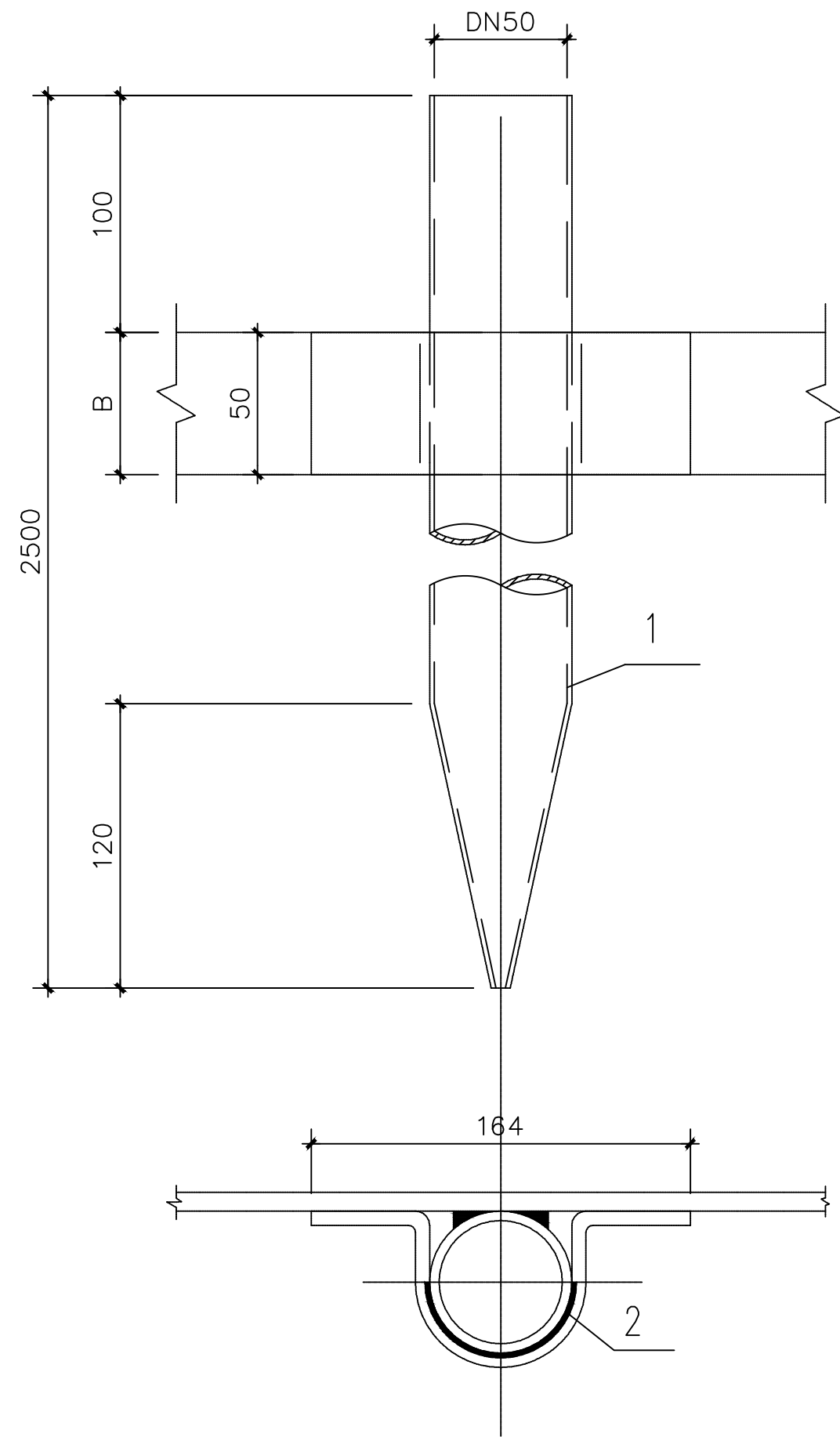


A

B

C

D



说明:

- 焊接前应将扁钢焊接处和管箍外表面的铁锈和污物等清除,直至表面露出金属光泽为止.
- 钢管接地极与扁钢的连接应用管箍,管箍与扁钢的连接应用45度的角焊,其焊接高度与扁钢厚度相同.
- 所有焊缝应平整而无间断,而熔化的金属应该牢固和焊透,不应有凹凸,夹渣,气孔,未焊透处及咬边等缺陷.
- 焊接完后应将焊接处的渣子和金属飞溅消除干净,并在焊接处涂以沥青以防锈蚀.
- 图中符号

B—扁钢宽度(mm)

2	管箍	—50x5x250 (GB/T 702—2017)	个	1	热浸镀锌
1	钢管接地极	DN50x4x2500 (GB/T3091—2015)	根	1	热浸镀锌
编号	名 称	规 范	单位	数量	参见图号及备注

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输电EPC 工程			施工图	设计 阶段							
批 准			设 计												
审 核			比 例												
			状 态							CFC					
校 核			日 期							2020.10					
图 号	N300601S—D1201—06									版号	0				

A

B

C

D