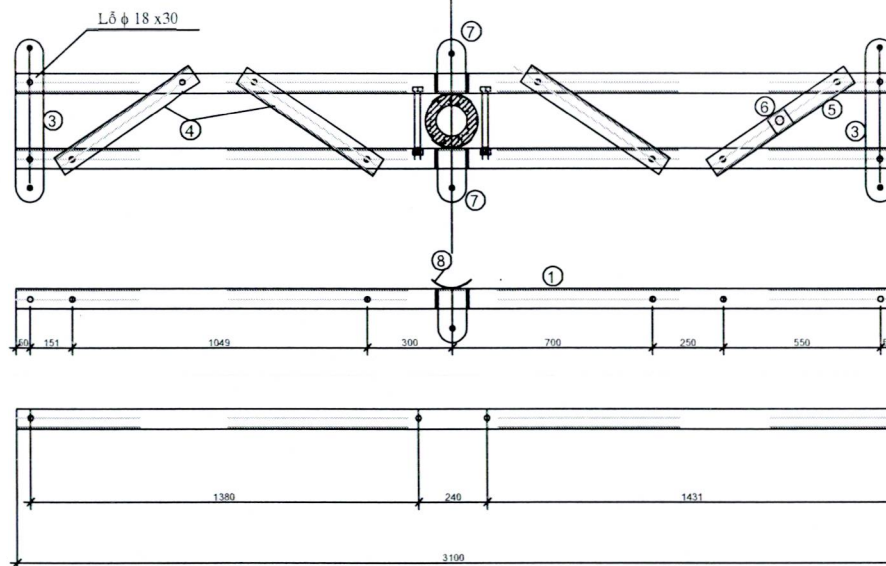


GHI CHÚ

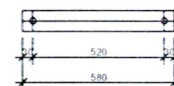
- 1 - Tất cả các chi tiết gia công xong phải đánh sạch và mạ kẽm bằng phương pháp nhúng nóng
- 2 - Liên kết giữa các chi tiết bằng hàn điện, chiều cao đường hàn h=6mm
- 3 - Bu lông đai ốc chế tạo theo TCVN 101-63, TCVN 1876-76.



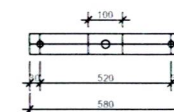
CHI TIẾT 1 - THANH XÀ

GHI CHÚ

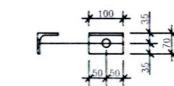
- 1 - Tất cả các chi tiết gia công xong phải đánh sạch và mạ kẽm bằng phương pháp nhúng nóng
- 2 - Liên kết giữa các chi tiết bằng hàn điện, chiều cao đường hàn h=6mm.
- 3 - Bu lông đai ốc chế tạo theo TCVN 101-63, TCVN 1876-76.



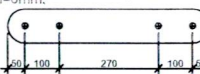
CHI TIẾT 4



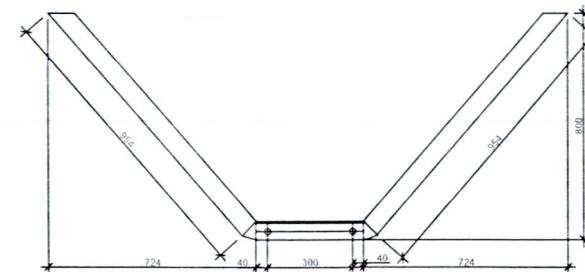
CHI TIẾT 5



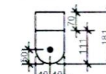
CHI TIẾT 6



CHI TIẾT 3



CHI TIẾT 2 THANH CHỐNG



CHI TIẾT 7

TỔNG CÔNG KHỐI LƯỢNG: 105,739 KG

TT	Tên chi tiết	Quy cách	K.Thước (mm)	Số lượng	Đ.vị	Khối lượng (Kg)	Ghi chú
11	Dây tiếp địa	CT3 f10	1000	1	0,617	0,617	
	Tai tiếp địa	Det 40x4	50	2	0,083	0,126	
10	Bu lông	M16x45	45	14	0,134	1,880	Ren 20
9	Bu lông M20x280	M20x280	280	4	0,790	3,162	Ren 100
8	Tấm chống xoay	Det 80x8	250	4	0,708	2,832	
7	Tấm bắt sứ	Det 80x8	181	2	0,909	1,817	
6	Tấm ốp	L70x70x7	100	1	0,739	0,739	
5	Thanh giằng đỡ sứ	L70x70x7	580	1	4,286	4,286	
4	Thanh giằng	Det 60x8	580	3	1,641	4,924	
3	Tấm bắt sứ	Det 80x8	570	2	2,861	5,723	
2	Thanh chống	L70x70x7	2288	2	16,908	33,817	
1	Thanh xà	L70x70x7	3100	2	22,909	45,818	

TIẾP ĐỊA NGON

CÔNG TY ĐIỆN LỰC MIỀN BẮC ĐỘI QUẢN LÝ ĐIỆN LỰC KHU VỰC BẮC KẠN ĐỊA ĐIỂM KINH DOANH Số 3 TT ĐIỆN LỰC THAI NGUYÊN		PHƯƠNG ÁN KỸ THUẬT Hạng mục SCTX: Xử lý khoảng cách pha - pha tại khoảng cột VT371E26.1-75-4 sang VT371E26.1-75-5 nhánh Phương Linh thuộc ĐDK371E26.1	
ĐỘI PHÓ	Nguyễn Thanh Hà	XÁ NẾO XN-35	
KIỂM TRA	Nguyễn Thanh Văn	NGÀY VẼ	TỶ LỆ:
THIẾT KẾ	Nghiêm Trung Đức	2025	BẢN VẼ SỐ