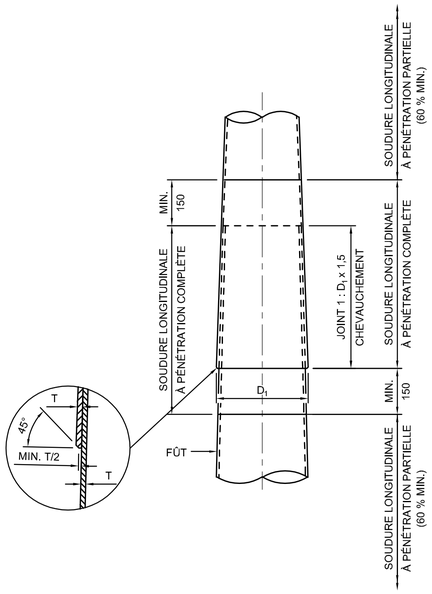
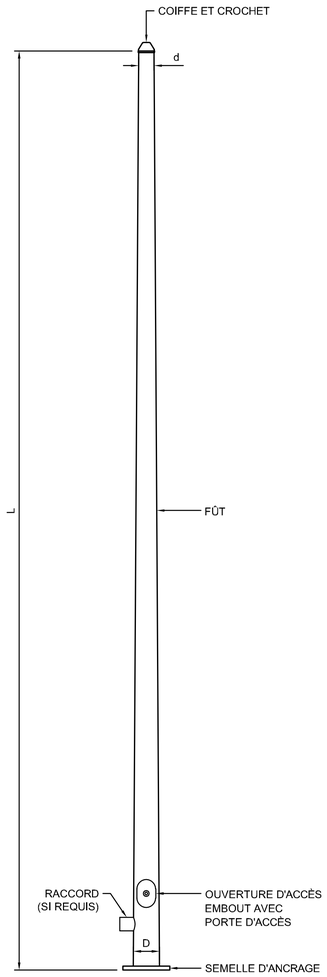


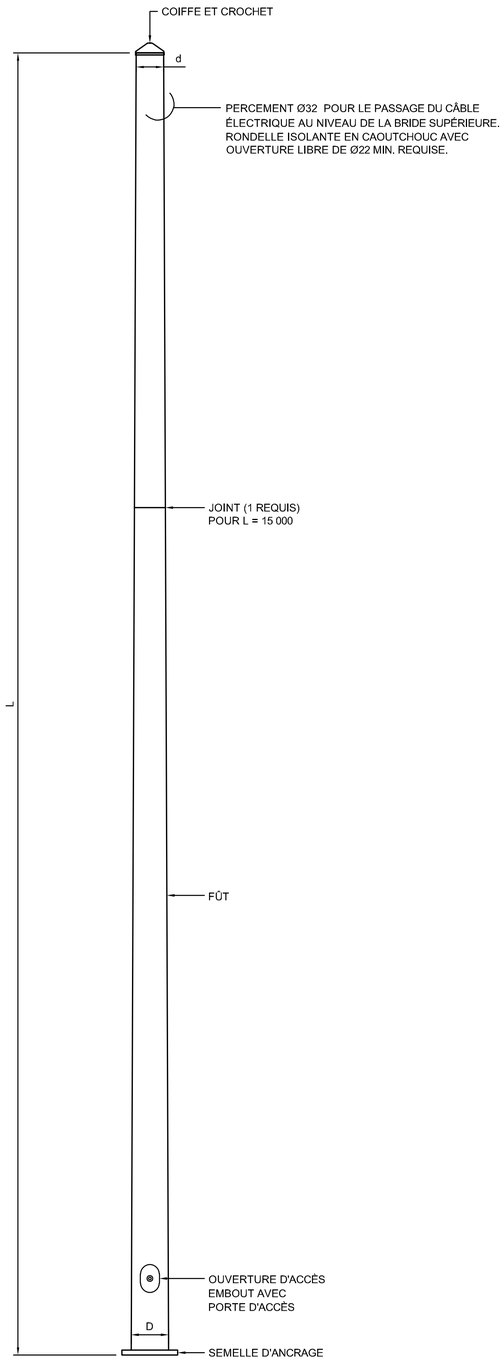
JOINT 1 - CHEVAUCHEMENT

(L = 15 000)



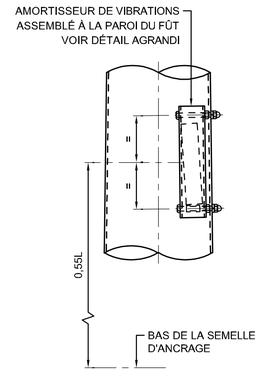
VUE EN ÉLÉVATION

FÛT - STRUCTURE B1



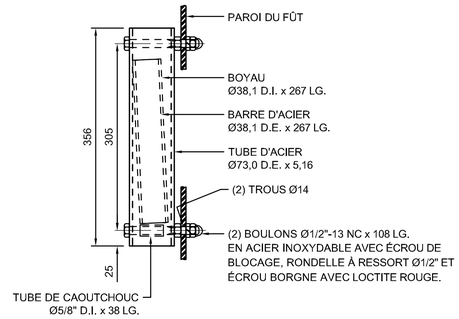
VUE EN ÉLÉVATION

FÛT - STRUCTURE E1



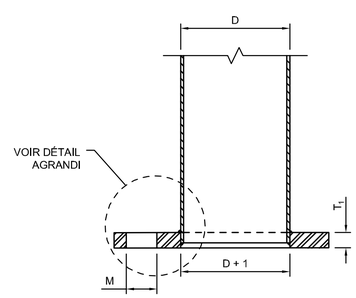
AMORTISSEUR DE VIBRATION

(REQUIS POUR L = 15 000)

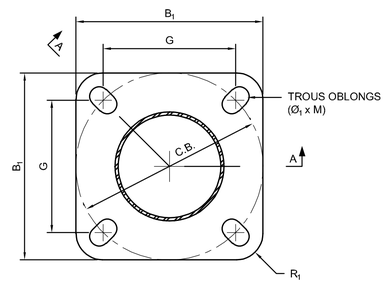


DÉTAIL AGRANDI

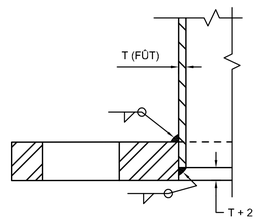
STRUCTURE	DIMENSIONS				
	FÛT				C.B. (mm)
	L (mm)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	
B1	6000	100	170	3,04	305
	8500	140	240	6,07	368
E1	8500	100	200	4,55	305
	10 000	100	217	4,55	305
				6,07	368
	12 000	100	240	4,55	368
				6,07	368
	15 000	100	275	6,07	457



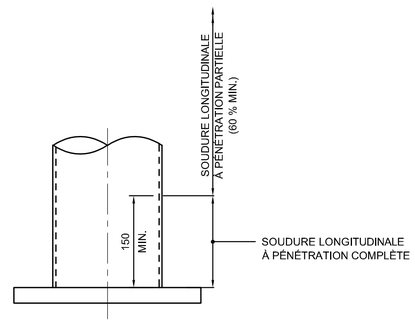
COUPE A-A



VUE EN PLAN



DÉTAIL AGRANDI



VUE EN ÉLÉVATION

SEMELLE			TROUS		
T_1 (mm)	B_1 (mm)	R_1 (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	$ø_1$ x M (mm)
25	305	50	305	216	32 x 50
32	364	50	368	260	40 x 60
32	457	50	457	323	44 x 60

SEMELLE D'ANCRAGE

NOTES :

- ACIER DU FÛT : NORME CSA G40.21 NUANCE 350W MIN. OU ASTM A572 NUANCE 50 (345 MPa) MIN.
- LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06 %.
- ACIER DE LA SEMELLE D'ANCRAGE : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
- CONICITÉ DU FÛT : 11,66 mm/m.
- TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES.
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES CERTIFIÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB). SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA W47.1 DIVISION 1 OU 2. L'ENTREPRISE DOIT FOURNIR SES PROCÉDURES DE SOUDAGE APPROUVÉES PAR LE CWB.
- LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONÇUES ET EXÉCUTÉES SELON LES EXIGENCES DE LA NORME CSA W59.
- LE CONTRÔLE DES SOUDURES DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCDG.
- LES NUMÉROS DES PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES
PT1E-010

AAAA-MM-JJ — PRÉNOM NOM (CRO : XXXXXXX)
AAAA-MM-JJ — Statut — Par

Mandataire
DIRECTION GÉNÉRALE
DES STRUCTURES
DIRECTION DE L'ÉLECTROTECHNIQUE ET
DES STRUCTURES DE SIGNALISATION

Sceau
PRÉNOM NOM, ing.

Vérificateur
PRÉNOM NOM, ing.

Équipe technique
PRÉNOM NOM, tech.

Transports Québec

Titre
STRUCTURES B1 ET E1
FÛT EN ACIER

Numéro de plan
EL-AAAA-N-DDDDDD
2

Identification de regroupement

FORMAT ISO A1