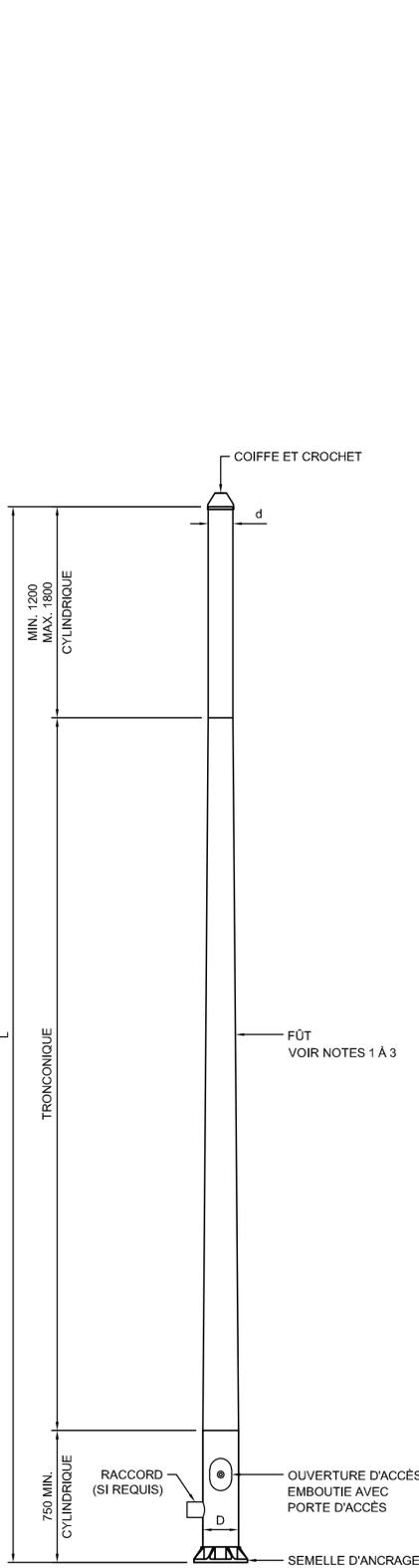
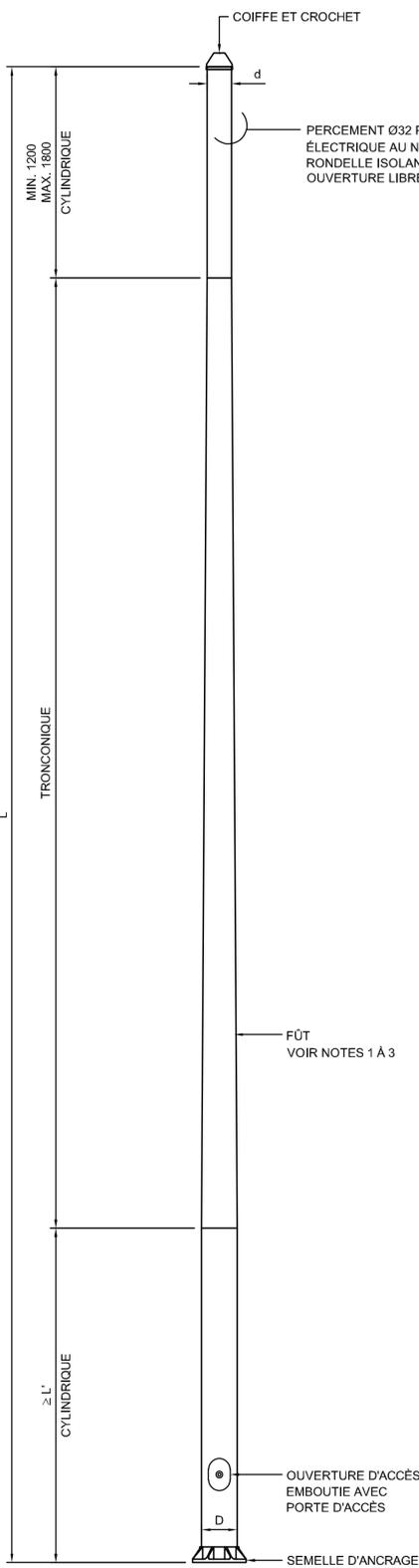


NOTES :

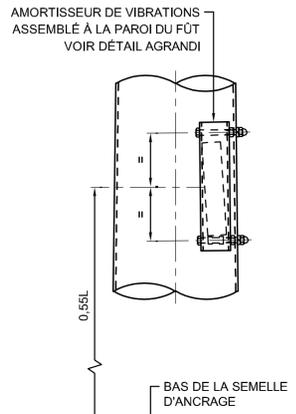
- SEMELLE À SOUDER SUR LE FÛT. LE FÛT ET LE MANCHON DE RENFORT DOIVENT ÊTRE EN ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T4 AVANT LE SOUDAGE. LE NETTOYAGE DES SURFACES AVANT LE SOUDAGE DOIT RÉPONDRE AUX EXIGENCES DE L'ARTICLE C.4 DE LA NORME CSA W59.2.
- EXÉCUTER UN TRAITEMENT THERMIQUE APRÈS AVOIR SOUDÉ LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT PERMETTRE D'AUGMENTER LA RÉSISTANCE DU MATÉRIAU DE BASE DU FÛT EN PASSANT DE F_{yw} À $0,85 \times F_y$. LE MATÉRIAU DOIT ALORS ÊTRE EN ÉTAT T6.
- UN MANCHON DE RENFORT PEUT ÊTRE REQUIS. UNE SOUDURE D'ANGLE UNIQUE DOIT ÊTRE FAITE ENTRE LE MANCHON DE RENFORT, LE FÛT ET LA SEMELLE D'ANCRAGE. LE TRAITEMENT THERMIQUE DOIT ÊTRE FAIT APRÈS AVOIR SOUDÉ LE MANCHON. TROIS TROUS DE DRAINAGE Ø8 DOIVENT ÊTRE PERCÉS AU BAS DU MANCHON AVANT D'EXÉCUTER LES SOUDURES.



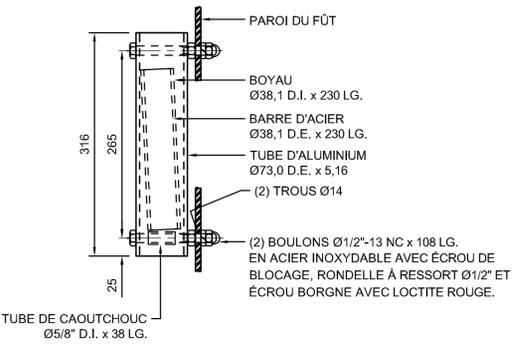
VUE EN ÉLÉVATION
FÛT - STRUCTURE B1



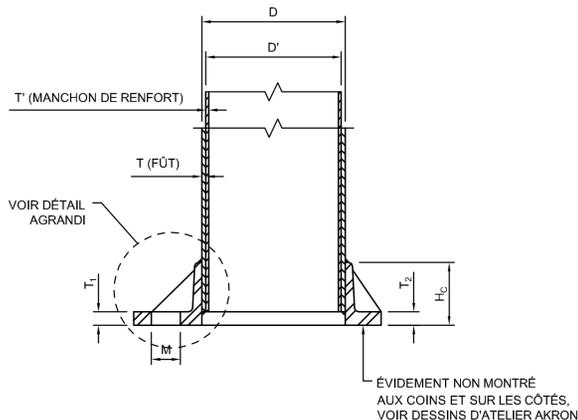
VUE EN ÉLÉVATION
FÛT - STRUCTURE E1



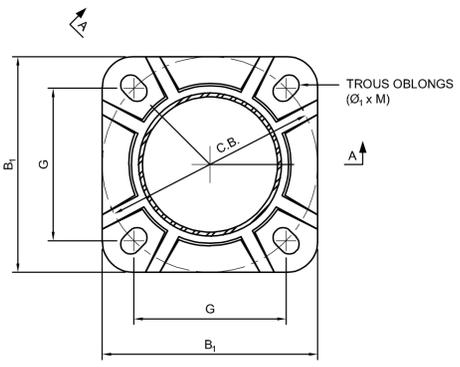
AMORTISSEUR DE VIBRATION
(REQUIS POUR L = 10 000, 12 000 ET 15 000)



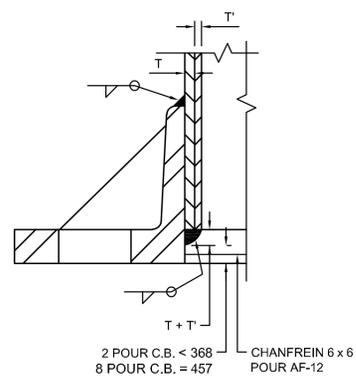
DÉTAIL AGRANDI



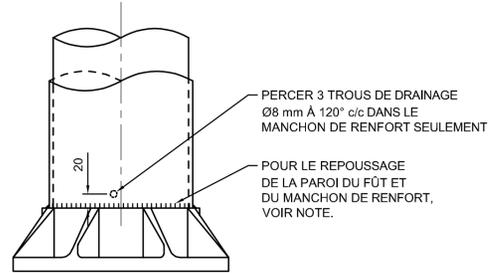
COUPE A-A



VUE EN PLAN



DÉTAIL AGRANDI



VUE EN ÉLÉVATION

SEMELLE	FÛT	SEMELLE			TROUS			COLLET
TYPE AKRON	D (mm)	T ₁ (mm)	T ₂ (mm)	B ₁ (mm)	C.B. (mm)	G (mm)	ø ₁ x M (mm)	H _C (mm)
8-1992	203	19,1	19,1	305	305	216	28 x 41	89
10-1992	254	31,8	17,3	329	368	260	34 x 54	124
AF-12	305	31,8	25,4	456	457	323	45 x 57	152

SEMELLE D'ANCRAGE

NOTES :

- FÛT : ALLIAGE D'ALUMINIUM 6063-T6.
- SEMELLE D'ANCRAGE : ALLIAGE D'ALUMINIUM 356.0-T6 (COULÉE EN MOULE PERMANENT).
- LES TRAVAUX DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉS PAR DES ENTREPRISES APPROUVÉES PAR LE BUREAU CANADIEN DE SOUDAGE (CWB) EN VERTU DES EXIGENCES DE LA NORME CSA W47.2 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 W59.2.
- 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.
- LE REPOUSSAGE DE LA PAROI DU FÛT ET DU MANCHON DE RENFORT DOIT ÊTRE RÉALISÉ SELON LES SPÉCIFICATIONS DU CCDG.

STRUCTURE	DIMENSIONS						C.B. (mm)
	FÛT						
	L (mm)	d (mm)	D (mm)	T (mm)	T' (mm)	L' (mm)	
B1	6000	140	203	4,76	-	-	305
E1	6000	140	203	4,76	-	-	305
				5,56	3,96	914	305
	8500	140	203	4,76	3,96	914	305
				5,56	3,96	2134	305
				6,35	5,56	1830	305
				254	6,35	5,56	1830
	10000	140	203	5,56	4,76	1830	305
				254	6,35	6,35	2745
	12000	140	254	5,56	4,76	2745	368
				6,35	4,76	2745	368
305				6,35	4,76	2440	457
15000	140	305	4,76	4,76	1830	457	

PLAN TYPE - FÉVRIER 2025
DIRECTION GÉNÉRALE DES STRUCTURES PT1E-020

AAAA-MM-JJ PRÉNOM NOM
AAAA-MM-JJ Statut Par

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

Scieu

PRÉNOM NOM, ing.

Vérificateur
PRÉNOM NOM, ing.

Équipe technique
PRÉNOM NOM, tech.

Transports Québec

Titre
STRUCTURES B1 ET E1 FÛT EN ALUMINIUM

Numéro de plan
EL-AAAA-N-DDDDDD 3

Identification de regroupement