



CONSOLE DOUBLE



PL 9,5xØ128

Technical drawing of a rectangular plate with the following dimensions and features:

- Overall width: 200
- Overall height: 102
- Distance from left edge to center of first hole: 30
- Distance between centers of two holes: 140
- Distance from right edge to center of second hole: 30
- Distance from bottom edge to center of holes: 51
- Two small holes: (2) TROUS $\varnothing 17,5$
- One large hole: TROU $\varnothing 51$

PLAQUE DE BASE 2

PL 9,5x102x200

Technical drawing of a mechanical part, labeled "TYPE". The drawing shows a side view of a component with the following dimensions:

- Overall width: 89
- Overall height: 190
- Top horizontal edge length: 13
- Vertical edge length on the right side: 13
- Small vertical dimension on the left side: 25

The part has a trapezoidal shape with a slanted left side and a small vertical step on the right side.

RAIDISSEUR 3

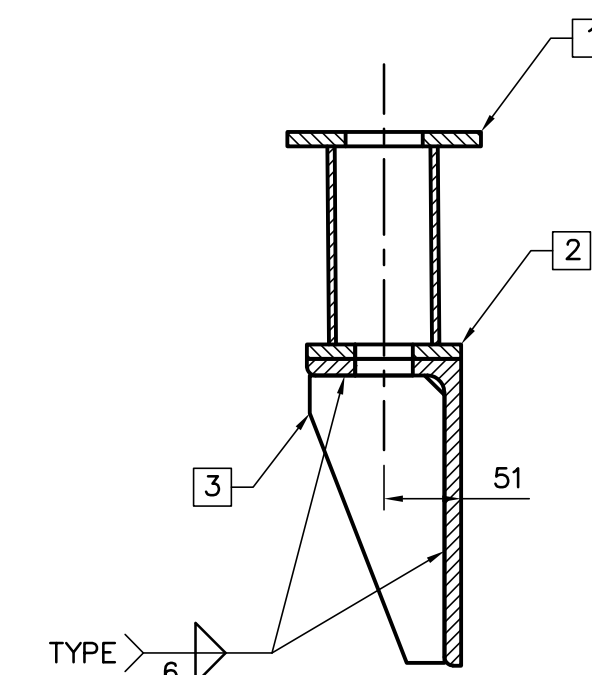
PL 6,4x89x190

Technical drawing of a U-bolte assembly. The drawing shows a U-bolte with a threaded shank and a curved end. The dimensions are as follows:

- Overall length: 200
- Length of the threaded shank: 184
- Radius of the curved end: R52
- Distance from the end of the threaded shank to the center of the U-bolte: 57
- Distance from the center of the U-bolte to the center of the eye: 105
- Distance from the center of the eye to the center of the U-bolte: 121
- Thread specification: FILETS 11 UNC-2A
- Zone of the thread: ZONE FILETÉE TYPE
- Labels for the assembly: CONTRE-ÉCROU, ÉCROU, RONDELLE, and Ø 5/8"

BOULON EN "U"

VUE EN PROFIL



COUPE A-A

NOTES :

- ACIER DE LA CORNIÈRE ET DES PLAQUES : NORME CSA G40.21 NUANCE 300W.
- LA TENEUR DE L'ACIER EN SILICIUM NE DOIT PAS ÊTRE SUPÉRIEURE À 0,06%.
- TOUTES LES PIÈCES EN ACIER DOIVENT ÊTRE GALVANISÉES SELON LA NORME ASTM A123.
- LA GALVANISATION DOIT ÊTRE CONFORME À LA CLASSE D'ÉPAISSEUR MINIMUM SUIVANTE:
CLASSE 75 POUR LES PLAQUES DE 6,4 mm ET 9,5 mm ET LES BOULONS EN U;
CLASSE 100 POUR LA CORNIÈRE.
- LE DIAMÈTRE DES BOULONS EST EXPRIMÉ EN POUCES.
- BOULONS : NORME ASTM F3125 GRADE A325 TYPE 1, GALVANISÉS.
- BOULON EN U : NORME CSA G40.20/G40.21, NUANCE 350W OU
NORME ASTM A572 GRADE 50 (345 MPa) MIN.
- RONDELLES RÉGULIÈRES : NORME ASTM F436 TYPE 1, GALV.
- RONDELLES HÉLICOÏDALES : NORME ASME B18.21.1 SAE J403 1055-1065, GALV.
- ÉCROUS : NORME ASTM A563 GRADE DH, GALV.
- TOUTS LES BOULONS DOIVENT ÊTRE GALVANISÉS ET FOURNIS AVEC LA QUINCAILLERIE GALVANISÉE SUIVANTE:
RONDELLES, ÉCROUS ET DEUX CONTRE-ÉCROUS POUR LES BOULONS EN "U".
- 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 CCDC.
- LES NUMÉROS DE PROCÉDURES DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE INDIQUÉS SUR LES PLANS D'ATELIER.
- L'ENTREPRENEUR DOIT VALIDER LA POSITION DES TROUS DE BOULONNAGE DU PROFILÉ "C" AVEC LE FABRICANT
DU FÔT.

PLAN TYPE — AOÛT 2020		PT1S-041	
DIR. GÉNÉRALE DES STRUCTURES			
AAAA-MM-JJ		Prénom Nom OIQ: XXXXXXX	
AAAA-MM-JJ		Statut	
Mandataire		Par	
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.			
			
Titre			
STRUCTURE S1 — SUPPORT DE CAMÉRA EN MILIEU RÉGIONAL MONTAGE (2 CAMÉRAS)			
Numéro de plan EL-AAAA-N-DDDDDD			X
Identification de regroupement			