

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
AFTER MACHINING	APRÈS L'USINAGE
BAR	BARRES
BEFORE MACHINING	AVANT L'USINAGE
BOLTS	BOULONS
BORE	FORER, AMORCER
CHAMFER	CHANFREIN
COPE TO FIT. TYPICAL	CHANTOURNER
COPE, HOLES	CHANTOURNER LES TROUES
CORNERS	LES COINS
DRAIN HOLE AT BOTTOM OF TUBE	TROU D'ÉVACUATION AU FOND DE LA TUBE
DRILL HOLES	PERCER LES TROUS
END VIEW	VUE D'EXTRÉMITÉ
FIT FLUSH WITH INSIDE OF FLG.	MONTER CETTE PARTIE POUR ÊTRE APLANI AVEC L'INTÉRIEUR DE LA MEMBRURE DE POUTRE
FLAT	UN PLAT
FOR HEATER CAPS SEE DRWG. S8	POUR LES CAPUCHONS DE LA SYSTÈME DE CHAUFFAGE, VOIR LE DESSIN No. S8
FOR SEAL ROD DETAILS SEE DRWG. G2	POUR LES DÉTAILS DE LA BARRE D'ÉTANCHÉITÉ, VOIR LE DESSIN No. G2
GATE ELEVATION	ÉLÉVATION DE LA VANNE
LOOKING UPSTREAM	EN REGARDANT VERS L'AMONT
MACHINING ALLOWANCE	SURÉPAISSEUR D'USINAGE
MATCH DRILL THROUGH 3 PLACES	PERCER ÉGALEMENT À TRAVERS, 3 PLACES
ONLY	SEULEMENT
PIPE	TUYAU
PREP	PRÉPARER
ROLLER PATHS	CHEMIN DE ROULEMENT
S.S.	INOX.
SCALE	ÉCHÈLE
SHAPE	FORMER

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
SKIN PLATE	TÔLE DE BORDÉE
SKIN PLATE, WELD SYMBOLS	SYMBOLES DE SOUDAGE POUR LES TÔLES DE BORDÉE
SPLICE	RACCORDER
STUDS	TIGES
STUDS VERTICALLY ON THIS LINE	TIGES POSÉ VERTICALEMENT SUR CETTE LIGNE
SYMMETRICAL ABOUT	AXE DE SYMÉTRIE
THREAD	FILETÉ
TOTAL OF 9 SPACES	9 ESPACES EN TOTAL
TYPICAL	TYPIQUE
TYPICAL JOINT DETAIL FOR PLATE	JOINT TYPIQUE POUR LA PLAQUE

NOTES:

1. PEINTURER TOUTES LES SURFACES (SAUF LES SURFACES USINÉES) SELON LE DEVIS 649459 DU CLIENT, SECTION 11100, ARTICLE 3.5.
2. POUR LES SURFACES USINÉES INDIQUÉES, LE FINI DOIT AVOIR UNE CLASSE DE RUGOSITÉ MINIMALE DE N9.
3. TOUTES LES SURFACES USINÉES DOIVENT ÊTRE DROITES À +/- 4 mm D'ÉCART AVANT L'USINAGE.
4. LA FACE DE JOINT DOIT ÊTRE DROITE À PLUS OU MOINS 0,05 mm D'ÉCART POUR TOUTE LONGUEUR DE 1,8 m, ET L'ÉCART PLEINE LONGUEUR NE DOIT EN AUCUN CAS DÉPASSER 0,1 mm.
5. LE TUBE DE CHAUFFAGE DOIT ÊTRE SOUMIS À UN ESSAI DE PRESSION JUSQU'À UNE PRESSION D'AIR DE 70 kPa AFIN DE VÉRIFIER SON ÉTANCHÉITÉ À L'EAU.
6. SAUF INDICATION CONTRAIRE, LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EN CONGÉS DE RACCORDEMENT CONTINUS DE 6 mm, DES DEUX CÔTÉS DES JOINTS.
7. EFFECTUER LES TRAVAUX DE SOUDAGE CONFORMÉMENT À LA NORME CSA W59-1989.
8. LES ANGLES DE RAYON ET LES CÔTÉS DE TOUTES LES PIÈCES DÉFONCÉES RECTANGULAIRES DOIVENT ÊTRE LISSES.
9. LA VANNE DOIT ÊTRE ENTIÈREMENT ASSEMBLÉE ET SOUDÉE EN UN SEUL MORCEAU.
10. FINIR LES TROUS ALÉSÉS DES ESSIEUX DES ROUES EN UTILISANT LA MÊME CONFIGURATION DE TABLE À FRAISER AFIN D'ASSURER LE PARALLÉLISME PARFAIT DES HUIT ROUES.
11. À PARTIR DE LA MÊME CONFIGURATION OU D'UNE CONFIGURATION RECONSTRUITE, USINER LA LÈVRE DE LA VANNE ET LES FACES DES JOINTS D'ÉTANCHÉITÉ.