



ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
25M BAR CONTINUOUS THROUGH ALL ANCHORS	BARRE D'ARMATURE 25M CONTINUE À TRAVERS TOUT LES ANCRAGES
ADJUSTABLE ANCHOR - TYP.	ANCRAGE RÉGLABLE - TYP.
ADJUSTABLE SILL BEAM SUPPORTS	SUPPORTS RÉGLABLES POUR POUTRE DE SEUIL
ADJUSTABLE SUPPORT	SUPPORT RÉGLABLE
ANGLE	CORNIÈRE
BAR HOOKS	BARRES EN CROCHET
BAR HOOKS WELDED TO PLATE (TYP.)	BARRES EN CROCHET SOUDÉES À LA PLAQUE (TYP.)
BEAM WELDMENT (PRIOR TO WELDING OF DUCTS)	ASSEMBLAGE SOUDÉ DE POUTRE (AVANT LA SOUDURE DES CONDUITS)
C/C	ENTRE AXES OU ENTRAXE
C/C ROLLER FACES	ENTRAXE DES FACES DE ROUE
CL. ELECTRICAL CONDUIT	AXE DE CONDUIT ÉLECTRIQUE
CL. OF SILL BEAM	AXE DE POUTRE DE SEUIL
CL. ROLLER FACE	AXE DE FACE DE ROUE
CONC. DECK	TABLIER DE BÉTON
DECK	TABLIER
DETAIL	DÉTAIL
DOGGING BAR ASSEMBLY	ENSEMBLE DE BARRE DE BLOCAGE
DUCT DRAIN	DRAIN DE CONDUIT
DUCT DRAIN & RELATION OF GATE TO GAINS	DRAIN DE CONDUIT ET RELATION DE LA VANNE AVEC LES RAINURES
DUCT DRAIN PIPE	TUYAU DE DRAIN DE CONDUIT
ELECTRICAL CONDUIT	CONDUIT ÉLECTRIQUE
ELECTRICAL DUCT	CANIVEAU ÉLECTRIQUE
EMBEDDED STEEL PARTS DETAILS	DÉTAILS DES PIÈCES D'ACIER ENCASTRÉES
ENCLOSURE	BOÎTIER
F.B.	FER PLAT
F.B. AND STUDS (TYP.)	FERS PLATS ET TIGES (TYP.)
FACE OF ROLLER PATH	FACE DE CHEMIN DE ROULEMENT

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
FLANGE PL.	PLAQUE DE SEMELLE
FLOW	COURANT
FRENCH RIVER	RIVIÈRE DES FRANÇAIS
FULL PENETRATION WELD	SOUDURE À PÉNÉTRATION COMPLÈTE
GALV. STEEL HEATER COVER	BOÎTIER D'APPAREIL DE CHAUFFAGE EN ACIER GALV.
H.S.S.	PROFILÉ D'ACIER CREUX (P.A.C.)
HEATER COVER	BOÎTIER D'APPAREIL DE CHAUFFAGE
HEATER COVER SKIRT	LARMIER DU BOÎTIER D'APPAREIL DE CHAUFFAGE
MACHINERY BRIDGE	PLATE-FORME DE MACHINERIE
NUTS & WASHERS TO HAVE SPHERICAL SEATS TO COMPENSATE FOR MINOR MISALIGNMENTS	ÉCROUS ET RONDELLES À PORTÉE SPHÉRIQUE POUR COMPENSER LES DÉFAUTS D'ALIGNEMENT MINEURS
NUTS TACK WELDED TO ENCLOSURE PL.	ÉCROUS SOUDÉS PAR POINTS À LA PLAQUE DE BOÎTIER
O.D.	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR
PLAN	VUE EN PLAN
PLUG WELD PLATE TO TEE	SOUDER EN BOUCHON LA PLAQUE À LA POUTRELLE EN T
RAIL BEAM WELDMENT PRIOR TO WELDING OF DUCTS SEE DETAIL	ASSEMBLAGE SOUDÉ DE LA POUTRE DE RAIL AVANT LA SOUDURE DES CONDUITS – VOIR DÉTAIL
RECONSTRUCTION OF LITTLE CHAUDIÈRE DAM	RECONSTRUCTION DU BARRAGE PETITE CHAUDIÈRE
REMOVEABLE PIN	GOUPILLE AMOVIBLE
S.S. SILL SEAL PLATE 75 WIDE MACHINED 10 THK	PLAQUE DE SEUIL EN ACIER INOX 75 DE LARGEUR ET 10 D'ÉPAIS. APRÈS USINAGE
S.S. SILL SEAL PLATE AT HANGER RODS (TYP.)	PLAQUE D'ÉTANCHÉITÉ DE SEUIL EN ACIER INOX AUX TIGES DE SUSPENSION (TYP.)
SECTION	COUPE
SEE DETAIL	VOIR DÉTAIL
SILL BEAM	POUTRE DE SEUIL
SKIRT FLARE	ÉVASEMENT DU LARMIER DE BOÎTIER
STEEL RAIL	RAIL EN ACIER
STIFFENER	RAIDISSEUR
STUDS	TIGES

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
TEE CUT FROM S610	POUTRELLE EN T COUPÉE DANS UN S610
THREADED ROD	TIGE FILETÉE
TOP PLATE	PLAQUE DE DESSUS
WELDED TO DUCT AND TEE	SOUDÉ AU CONDUIT ET À LA POUTRELLE EN T

NOTES :

1. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONTINUES ET SUR LES DEUX CÔTÉS DES JOINTS, AU MOINS 6 mm DE LARGEUR.
2. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA NORME CSA W59-1989.
3. ASSEMBLER ET SOUDER COMPLÈTEMENT CHAQUE RAINURE EN ATELIER.
4. RELAXER LES CONTRAINTES AVANT L'USINAGE.
5. FINIR LES RAINURES À LA MACHINE EN UTILISANT LA MÊME CONFIGURATION DE TABLE À FRAISER AFIN D'ASSURER LE PARALLÉLISME PARFAIT DES 4 FACES USINÉES.
6. LES TOLÉRANCES DOIVENT ÊTRE CONFORMES À LA SECTION 11100 DU DEVIS.
7. USINER LES POUTRES DE SEUIL DE LA MÊME MANIÈRE.