



- NOTES:
1. ALL WELDS TO BE CONTINUOUS AND ON BOTH SIDES OF JOINTS, MIN. SIZE 6mm.
 2. ALL WELDS TO BE IN ACCORDANCE WITH CSA W59 - M1889
 3. ASSEMBLE AND WELD EACH GAIN COMPLETELY IN THE SHOP
 4. STRESS RELIEVE BEFORE MACHINING
 5. FINISH MACHINE THE GAINS IN ONE MACHINE TOOL TABLE SETUP TO ENSURE PERFECT PARALLELISM OF ALL 4 MACHINED FACES
 6. TOLERANCES TO MEET SPECIFICATION SECTION 11100
 7. MACHINE SILL BEAMS IN THE SAME MANNER

RECONSTRUCTION
OF PORTAGE
DAM

FRENCH RIVER ONTARIO

EMBEDDED STEEL
PARTS DETAILS

Eric Stenerson
Ian Douglas April 1991
649459

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 ANCHOR (TYP.) SEE DETAIL 1	ANCRAGE RÉGLABLE – TYP. – VOIR DÉTAIL 1
ADJUSTABLE SUPPORT	SUPPORT RÉGLABLE
ANGLE	CORNIÈRE
BAR HOOKS WELDED TO PLATE (TYP.)	BARRES EN CROCHET SOUDÉES À LA PLAQUE (TYP.)
BAR WELDED TO DUCT AND TEE	BARRE SOUDÉE AU CONDUIT ET À LA POUTRELLE EN T
C/C ROLLER FACES	ENTRAXE DES ROUES
CL. ELECT. CONDUIT	AXE DE CONDUIT ÉLECTRIQUE
CL. SILL BEAM	AXE DE POUTRE DE SEUIL
DETAIL	DÉTAIL
DOGGING BAR	BARRE DE BLOCAGE
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
ELECTRIC CONDUIT H.S.S.	CONDUIT ÉLECTRIQUE, PROFILÉ D'ACIER CREUX
ELECTRICAL DUCT	CANIVEAU ÉLECTRIQUE
EMBEDDED STEEL PARTS DETAILS	DÉTAILS DES PIÈCES D'ACIER ENCASTRÉES
ENCLOSURE PL.	PLAQUE DE BOÎTIER
F.B.	FER PLAT
F.B. AND STUDS	FERS PLATS ET TIGES
F.B. STIFFENER	RAIDISSEUR EN FER PLAT
FLANGE PL.	PLAQUE DE SEMELLE
FLOW	COURANT
FRENCH RIVER	RIVIÈRE DES FRANÇAIS
GALV. STEEL HEATER COVER	BOÎTIER D'APPAREIL DE CHAUFFAGE EN ACIER INOX
H.S.S. (TYP. 3 PLACES)	PROFILÉ D'ACIER CREUX (TYP. 3 ENDROITS)
HEATER COVER	BOÎTIER D'APPAREIL DE CHAUFFAGE

ENGLISH / ANGLAIS	FRANÇAIS / FRENCH
HEATER COVER SKIRT	LARMIER DE BOÎTIER D'APPAREIL DE CHAUFFAGE
NUTS AND 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
PL. (TYP. DOGGING BAR ASSEMBLY)	PLAQUE (TYP. POUR L'ENSEMBLE DE BARRE DE BLOCAGE)
PL. CONT.	PLAQUE CONTINUE
PLAN	VUE EN PLAN
PLUG WELD PLATE TO TEE	SOUDER EN BOUCHON LA PLAQUE À LA POUTRELLE EN T
RECONSTRUCTION OF PORTAGE DAM	RECONSTRUCTION DU BARRAGE PORTAGE
REMOVEABLE PIN	GOUPILLE AMOVIBLE
S.S. SEAL PLATE AT HANGER RODS TYP.	PLAQUE D'ÉTANCHÉITÉ EN ACIER INOX AUX TIGES DE SUSPENSION (TYP.)
S.S. SILL SEAL PLATE (MACHINED)	PLAQUE D'ÉTANCHÉITÉ DE SEUIL EN ACIER INOX (USINÉE)
SEE DETAIL 1	VOIR DÉTAIL 1
SEE DETAIL 1 SHEET M4	VOIR DÉTAIL 1, DESSIN M4
SILL BEAM	POUTRE DE SEUIL
SILL BEAM SUPPORTS (ADJUSTABLE)	SUPPORTS DE POUTRE DE SEUIL (RÉGLABLES)
SKIRT FLARE	ÉVASEMENT DU LARMIER DE BOÎTIER
ST. ST. SILL SEAL PLATE 75 WIDE MACHINED TO 10 THK.	PLAQUE DE SEUIL EN ACIER INOX 75 DE LARGEUR ET 10 D'ÉPAIS. APRÈS USINAGE
STUDS	TIGES
TEE CUT FROM S610	POUTRELLE EN T COUPÉE DANS UN S610
THREADED ROD	TIGE FILETÉE
TOP PLATE	PLAQUE DE DESSUS
VERT.	VERTICAL

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.