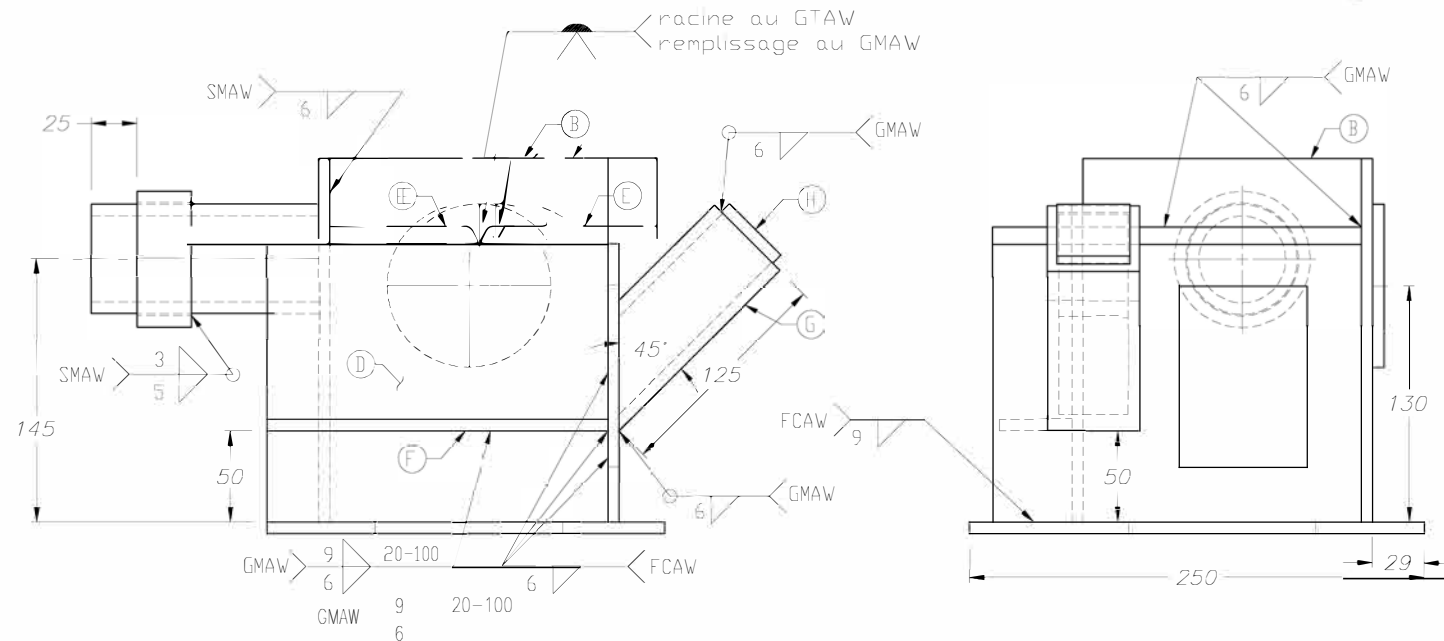
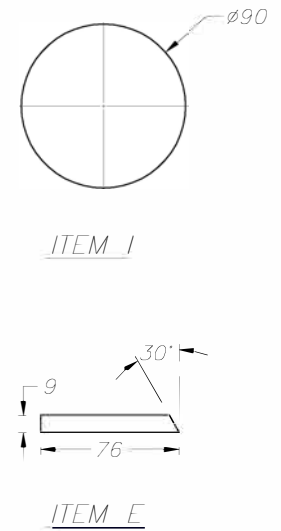
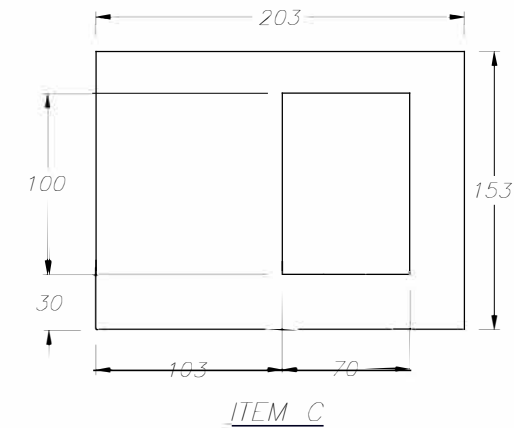
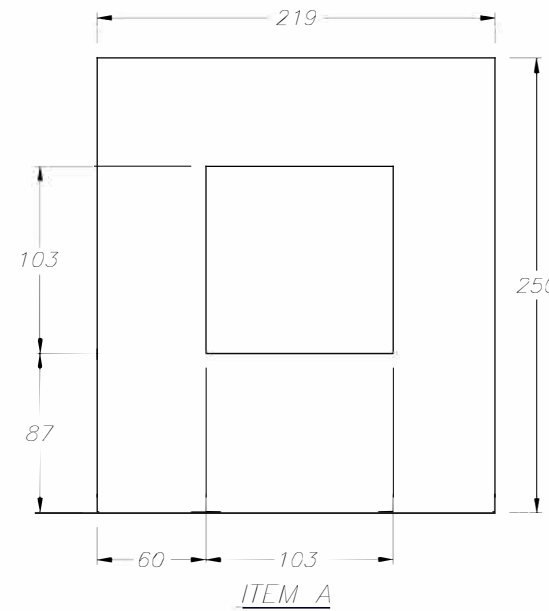
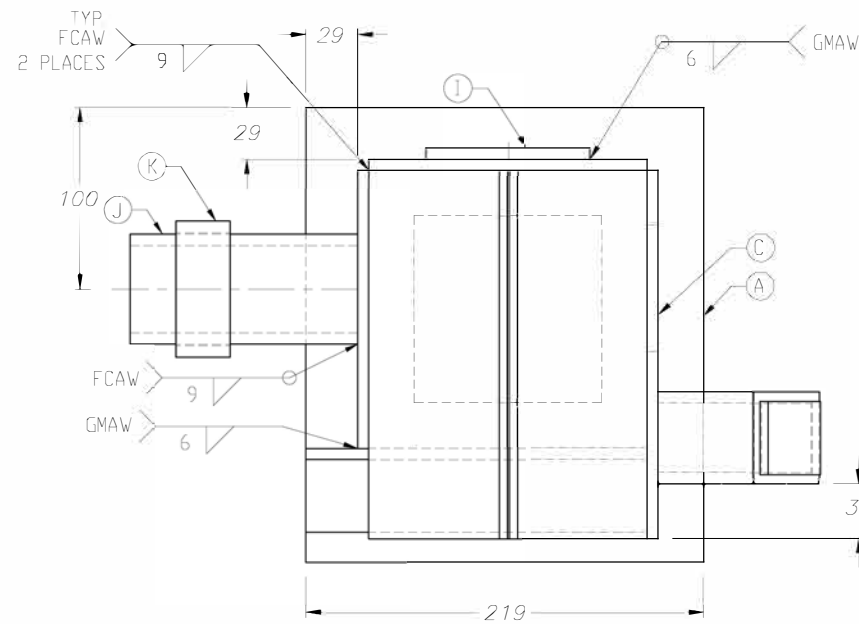


TEMPS MAXIMUM: 6 HEURES

NOTE:

- Assembler tout le projet avant de commencer à souder
- Le projet doit demeurer à plat mais peut-être tourné sur son axe vertical
- Souder les joints verticaux en montant
- écartement à la racine et chanfrein à votre choix
- toutes les soudures SMAW effectuées avec E4918

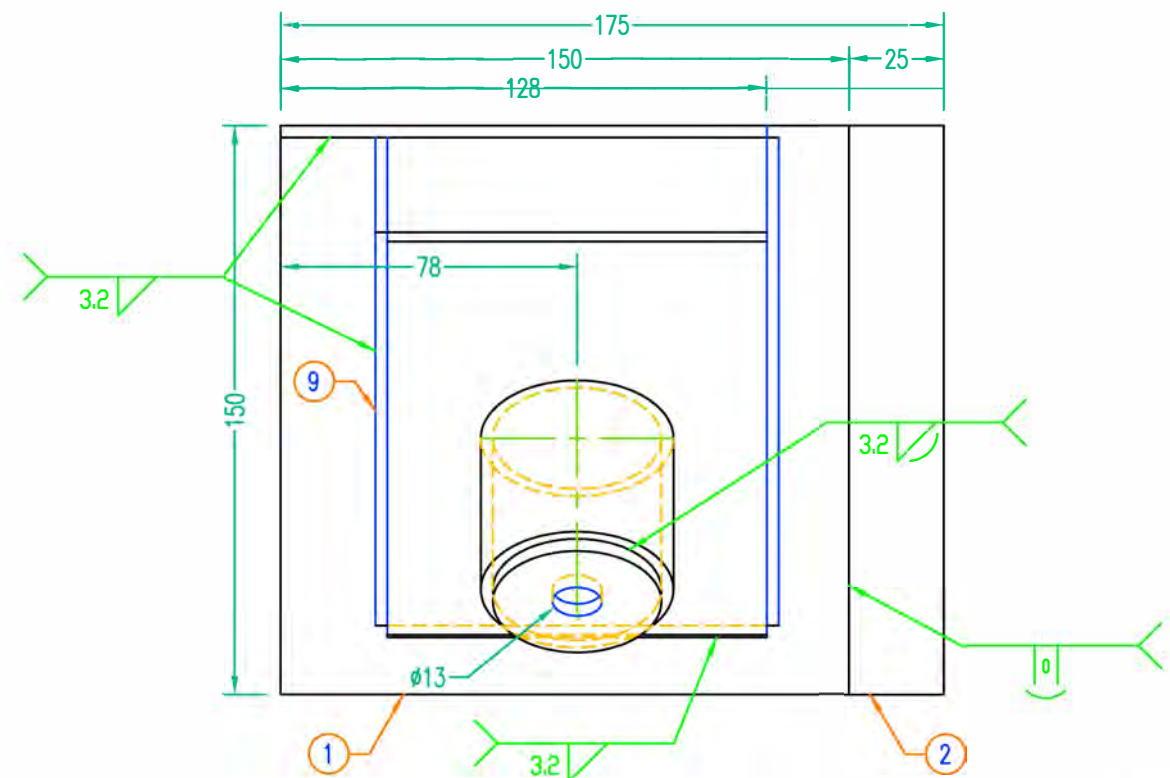


Tout le matériel est en acier
Toutes dimensions en mm

K	1	TUYAUX 73.0 OD x 5.16 WALL x 30	(2 1/2" STD. TUYAUX)
J	1	TUYAUX 60.3 OD x 3.91 WALL x 125	(2" STD. TUYAUX)
I	1	PLAQUE 6 x 90Ø	SHAPE
H	1	PLAQUE 6 x 40 x 40	
G	1	HSS 50 x 50 x 6 WALL x 125	coupé à 45
F	1	PLATE 6 x 40 x 188	
E	2	PLAQUE 9 x 76 x 203	MILL BEVEL ONE SIDE
D	1	PLAQUE 6 x 153 x 188	
C	1	PLAQUE 6 x 153 x 203	SHAPE
B	2	PLAQUE 6 x 153 x 200	
A	1	PLAQUE 6 x 219 x 250	SHAPE
Item	Quantité	Description	Notes
Conception Danny Blais	Vérifié par Karsten Madsen	Dessiné par John Kroisenbrunner	Date Dec 7, 2012
		Échelle 1:4	

DESSIN NON À L'ÉCHELLE





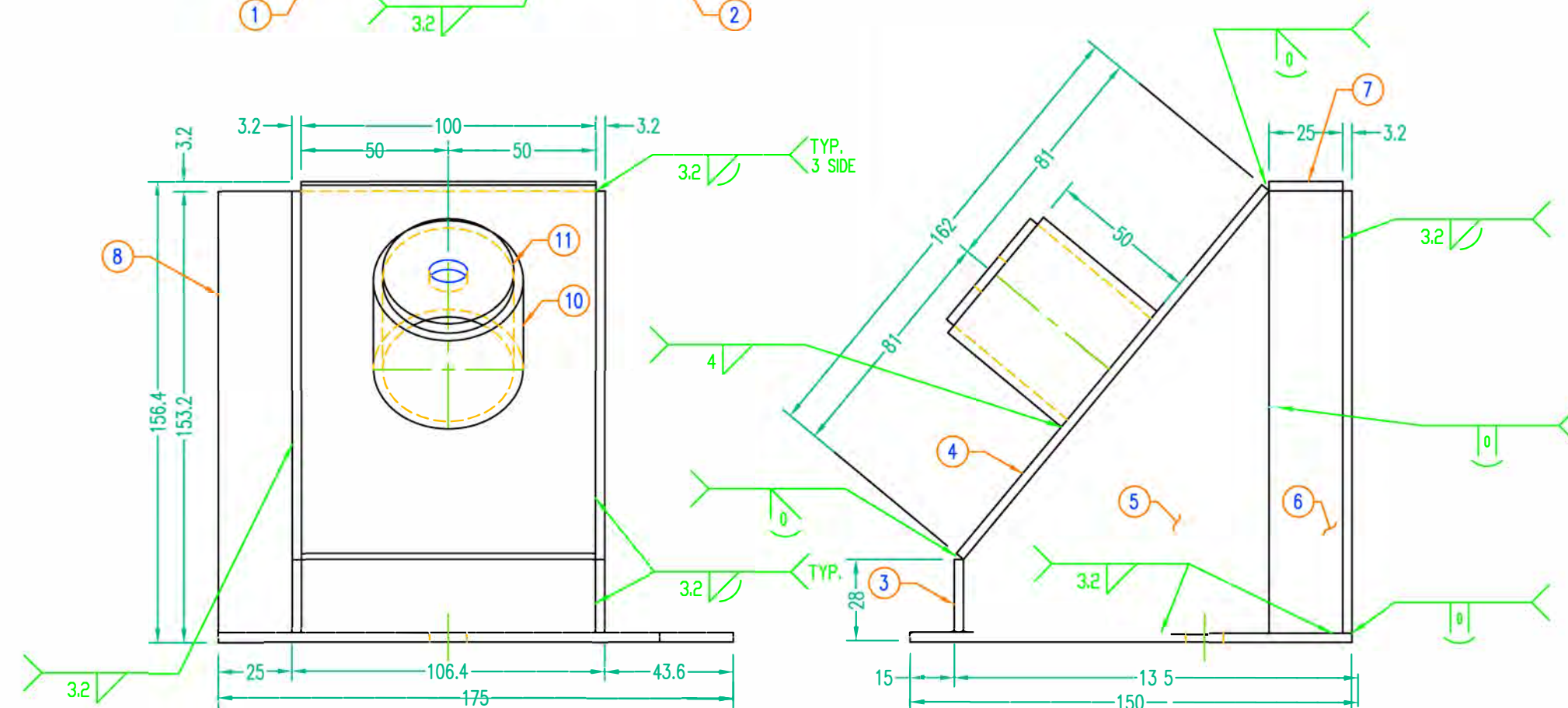
- NOTE:**
- 1) Toutes les soudures sont effectuées selon le procédé de soudage GTAW
 - 2) Le projet doit demeurer à plat sur les plaques 1 et 2 durant le soudage.
 - 3) La tolérance des dimensions de soudure d'angle est +1 mm -0 mm
 - 4) La tolérance du rayon des soudures d'angle est de 3,2 mm +1 mm -0 mm
 - 5) Toutes les soudures requièrent un métal d'apport (fusion seulement non permise).
 - 6) Souder les joints verticaux en montant.
 - 7) **Aucune purge n'est requise.**
 - 8) Le nettoyage de l'arc de soudure après une soudure complète n'est pas permis.
 - 9) Un embout de câbles ou un nettoyage de toute sorte n'est pas permis.
 - 10) Souder par point tous les composants ensemble avant de commencer le soudage.
 - 11) Toutes les dimensions sont en millimètres.

TEMPS MAXIMUM : 2 HEURES

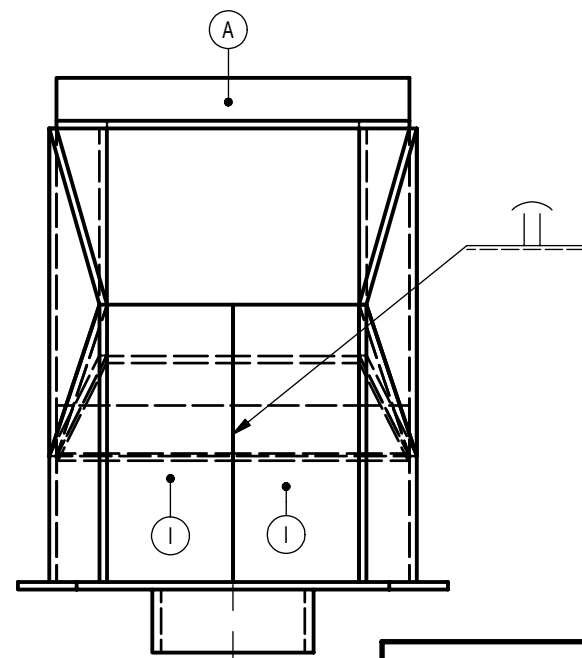
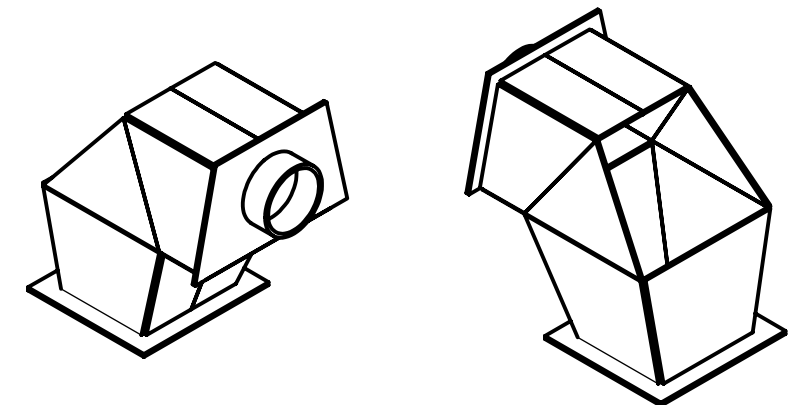
ITEM	QTÉ	DESCRIPTION	REMARQUES
1	1	PL. 3.2mm X 150mm X150mm	
2	1	PL. 3.2mm X 25mm X150mm	
3	1	PL. 3.2mm X 25mm X100mm	
4	1	PL. 3.2mm X 100mm X162mm	
5	1	PL. 3.2mm X 103.6mm X150mm	COUPÉ À FAÇON
6	1	PL. 3.2mm X 25mm X150mm	
7	1	PL. 3.2mm X 25mm X100mm	
8	1	PL. 3.2mm X 128mm X150mm	
9	1	PL. 3.2mm X 128.6mm X150mm	COUPÉ À FAÇON
10	1	DIAMÈTRE EXTÉRIEUR de TUYAU ø50,8 mm × longueur	
*11	1	de 3,2 mm × 50 mm	COUPÉ À FAÇON

PL. 3.2mm X 045mm O.D.

* (1) Trou de limite de pression



DOCUMENT USE



10	J	1	TUYAU AA 6061, DIAMÈTRE EXTÉRIEURE 64 × 25 × 3
9	I	2	FEUILLE AA5052, 110 × 50 × 3
8	H	1	FEUILLE AA5052, 170,73 × 104,88 × 124,06 × 3, COUPÉE À FAÇON
7	G	2	FEUILLE AA5052, 110 × 92,16 × 50 × 3, COUPÉE À FAÇON
6	F	2	FEUILLE AA5052, 130 × 92,16 × 60 × 3, COUPÉE À FAÇON
5	E	1	FEUILLE AA5052, 140 × 50 × 3
4	D	1	FEUILLE AA5052, 140 × 110 × 100 × 3, COUPÉE À FAÇON
3	C	2	FEUILLE AA5052, 50,19 × 113,14 × 69,52 × 3, COUPÉE À FAÇON
2	B	2	FEUILLE AA5052, 50,19 × 113,14 × 69,52 × 3, COUPÉE À FAÇON
1	A	1	FEUILLE AA 5052, 130 × 111,26 × 90,19 × 3, COUPÉE À FAÇON
No.	Items	Qté	Descriptions

INSTRUCTIONS POUR LES CONCURRENTS ET LES CONCURRENTES

1. PROCÉDÉ DE SOUDAGE : GTAW (TIG) (141).
2. POSITION DE SOUDAGE : TOUTES, SAUF, LE SOUDAGE DES JOINTS VERTICAUX EN DESCENDANT.
3. TOUTES LES OPÉRATIONS DE SOUDAGE DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES ALORS QUE LA PLAQUE D'ASSISE « A » REPOSE À PLAT
4. TOUS LES DIMENSIONS DES SOUDURES D'ANGLE : 4,0 mm AVEC TOLÉRANCE (+2,0 mm/-0,0 mm).
5. RAYON DE LA SOUDURE D'ANGLE EXTÉRIEURE : 3,0 mm AVEC TOLÉRANCE (+1,0 mm/-1,0 mm).

Note : Toutes les dimensions sont en millimètres



DOCUMENT USE



Échelle : Le dessin n'est pas à l'échelle



OU

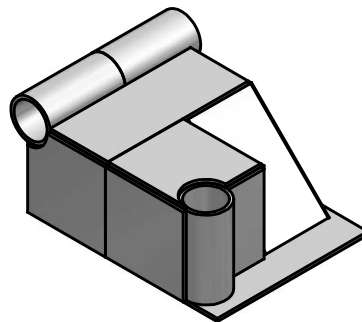
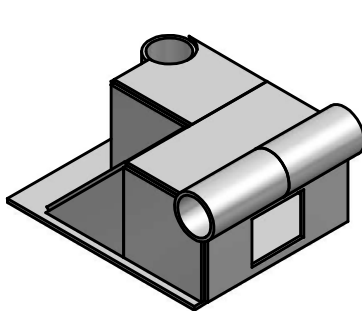
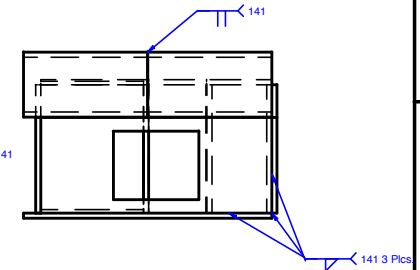
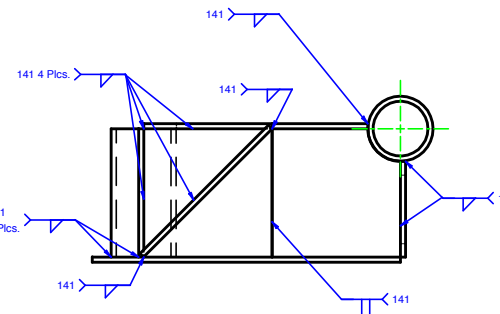
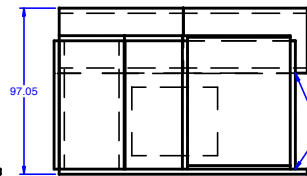
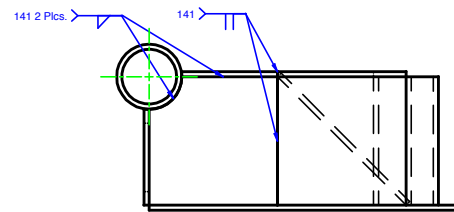
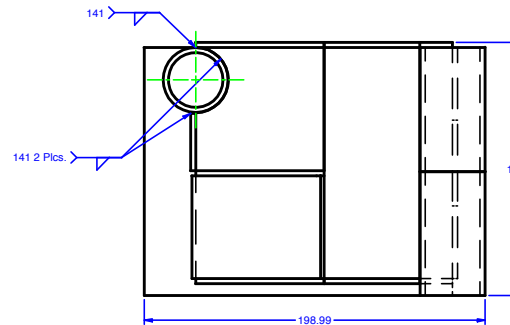


Dessiné/conçu par : Chih-Peng Chen TW

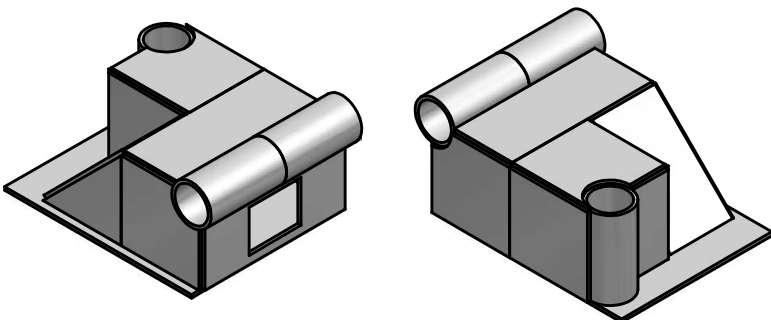
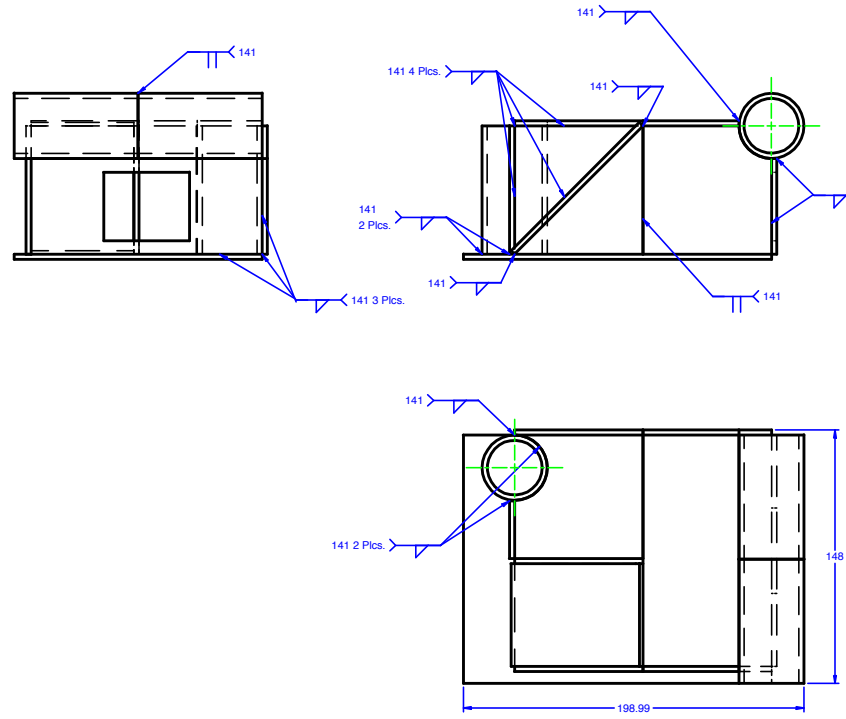
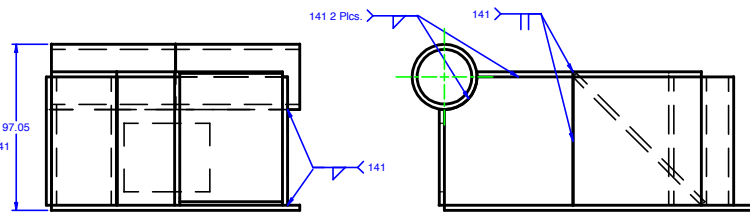
Description : Assemblage d'aluminium et symboles

INSTRUCTIONS

1. DES SOUDURES PAR POINT PEUVENT ÊTRE EFFECTUÉES DANS TOUTES LES POSITIONS PEU IMPORTE LE PROCÉDÉ SELON LA SÉQUENCE LA PLUS LOGIQUE POUR ASSURER L'ÉQUERRAGE DE LA STRUCTURE ET L'ACCÈS AUX JOINTS. LA LONGUEUR DES SOUDURES PAR POINT NE PEUT PAS EXCÉDER 10 mm. LES SOUDURES DOIVENT SE TROUVER À L'EXTÉRIEUR DE LA STRUCTURE. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES SELON LES INDICATIONS SUR LE DESSIN.
2. LA DIMENSION DE TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE DOIT ÊTRE 3 mm +1 mm -0 mm POUR L'AILE.
3. AUCUN MEULAGE N'EST PERMIS.
4. AUCUN NETTOYAGE APRÈS L'OPÉRATION
5. PROCÉDÉ GTAW (141) : AWS A5.9 ER308L 100 % ARGON.



Skill: WELDING		Scale: NONE		Date:	Paper: A3	OR		Drawing No:	
Drawn / Design by: N.Peterson		Description:		Rev:		1 of 2			

	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10							
A						INSTRUCTIONS 1. DES SOUDURES PAR POINT PEUVENT ÊTRE EFFECTUÉES DANS TOUTES LES POSITIONS PEU IMPORTE LE PROCÉDÉ SELON LA SÉQUENCE LA PLUS LOGIQUE POUR ASSURER L'ÉQUERRAGE DE LA STRUCTURE ET L'ACCÈS AUX JOINTS. LA LONGUEUR DES SOUDURES PAR POINT NE PEUT PAS EXCÉDER 10 mm. LES SOUDURES DOIVENT SE TROUVER À L'EXTÉRIEUR DE LA STRUCTURE. TOUTES LES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES SELON LES INDICATIONS SUR LE DESSIN. 2. LA DIMENSION DE TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE DOIT ÊTRE 3 mm +1 mm -0 mm POUR L'AILE. 3. AUCUN MEULAGE N'EST PERMIS. 4. AUCUN NETTOYAGE APRÈS L'OPÉRATION 5. PROCÉDÉ GTAW (141) : AWS A5.9 ER308L 100 % ARGON.											
B																	
C																	
D																	
E						 											
F						<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Compétence : SOUDAGE</td> <td rowspan="3">  OU  </td> </tr> <tr> <td colspan="2">Échelle: AUCUNE</td> </tr> <tr> <td colspan="2">Dessiné/conçu par : N. Peterson</td> </tr> </table>					Compétence : SOUDAGE		 OU 	Échelle: AUCUNE		Dessiné/conçu par : N. Peterson	
Compétence : SOUDAGE		 OU 															
Échelle: AUCUNE																	
Dessiné/conçu par : N. Peterson																	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10							

