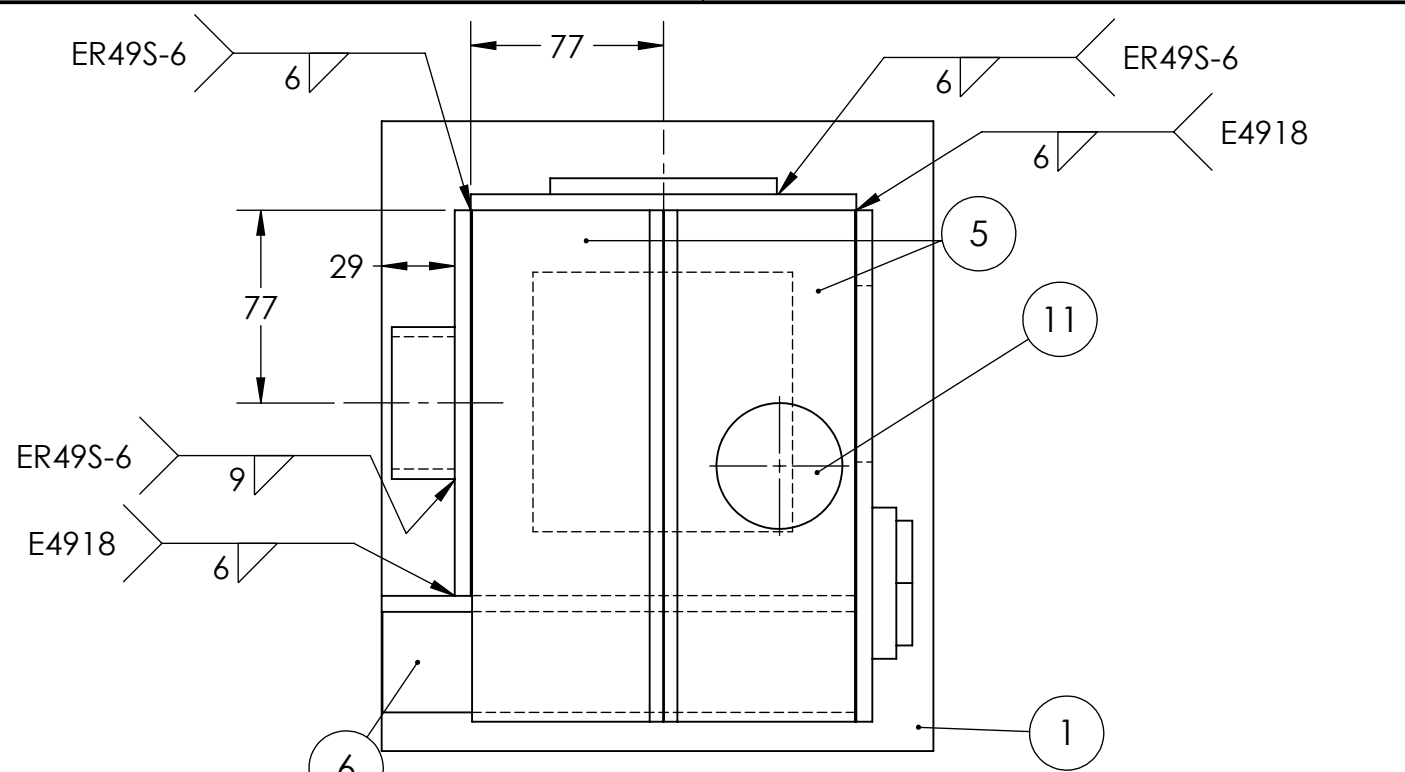


4

3

2

1

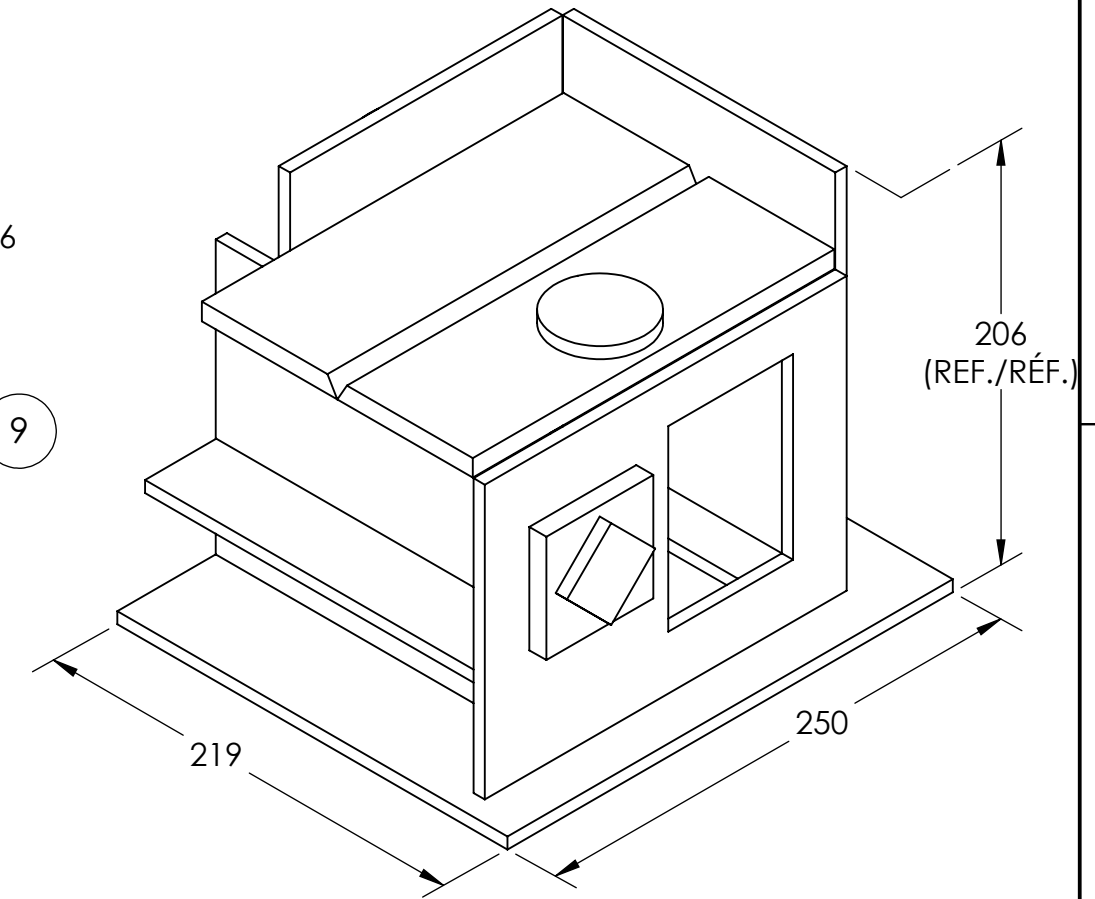
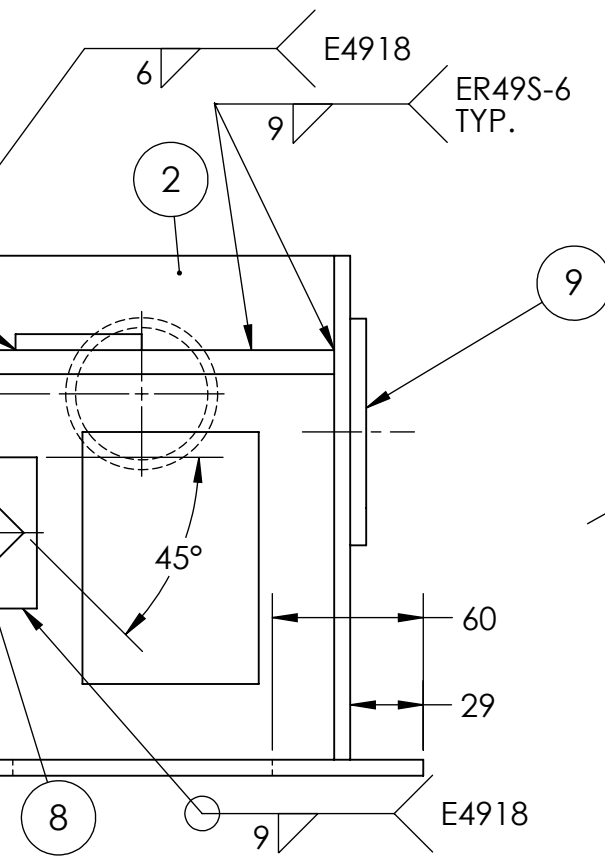
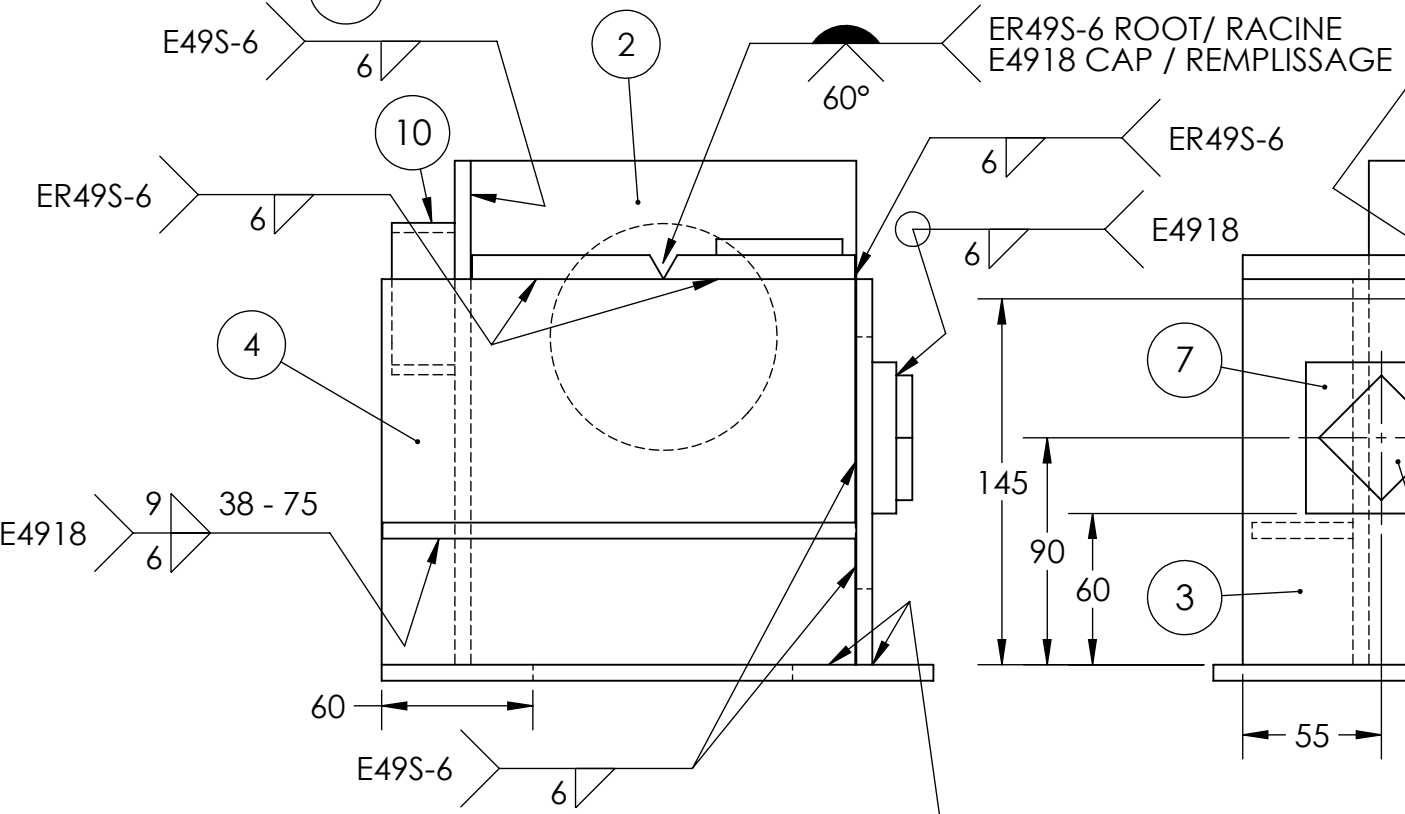


NOTE:

- ALL MATERIAL MILD STEEL PLATE
- TACK WELD ENTIRE ASSEMBLY, ATTAIN STAMP FROM COMMITTEE, AND ONLY THEN BEGIN WELDING
- ALL WELDING MUST BE DONE WITH BASE PLATE "A" SITTING FLAT ON TABLE
- GAP AND ROOT FACE FOR PREPARED VEE GROOVE WELDS --> YOUR CHOICE
- ALL VERTICAL WELDING TO BE DONE IN UPHILL PROGRESSION

REMARQUES:

- TÔLE EN ACIER DOUX TOUT MATÉRIAU
- SOUDEZ PAR POINTAGE TOUT L'ASSEMBLAGE, OBTENEZ L'ESTAMPILLE DE COMITÉ, ET SEULEMENT COMMENCEZ LE SOUDAGE
- LA PLAQUE D'ASSISE « A » DOIT ÊTRE À PLAT SUR LA TABLE DURANT TOUTES LES ACTIVITÉS DE ESPACEMENT ET ECARTEMENT POUR LES SOUDURES EN V --> À VOTRE
- TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EN MONTANT



ISOMETRIC VIEW A / VUE ISOMÉTRIQUE A

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES



3

2

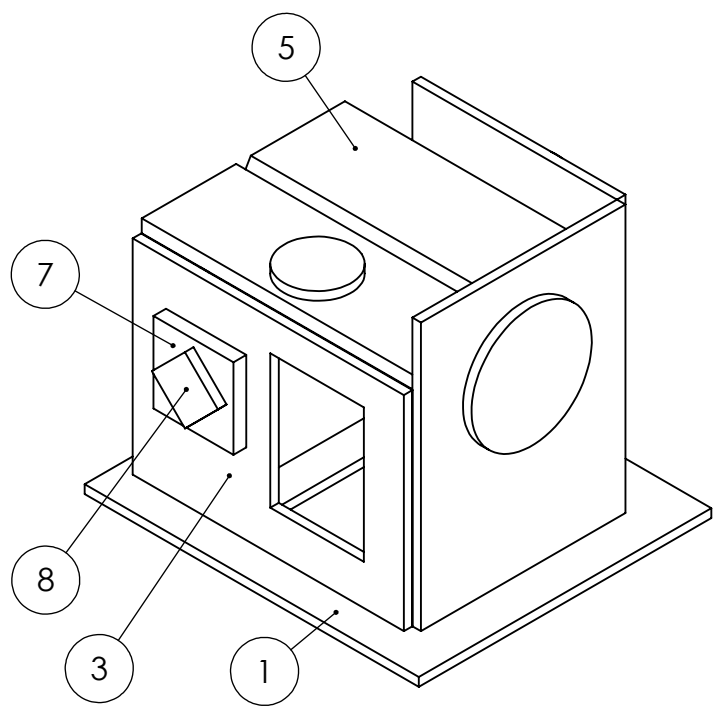
1

4

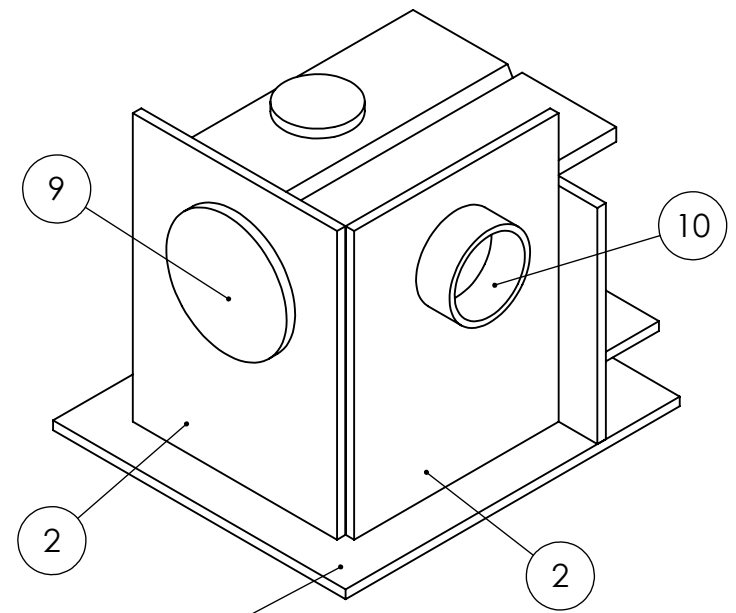
3

2

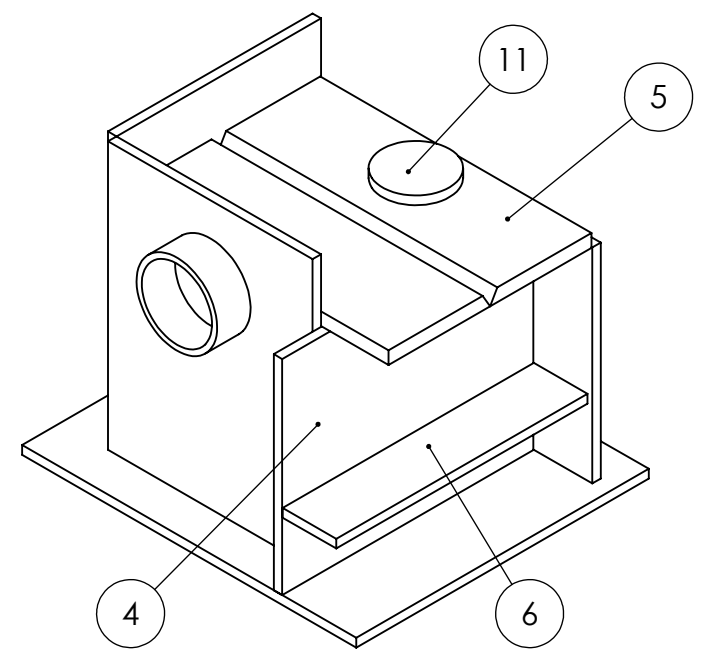
1



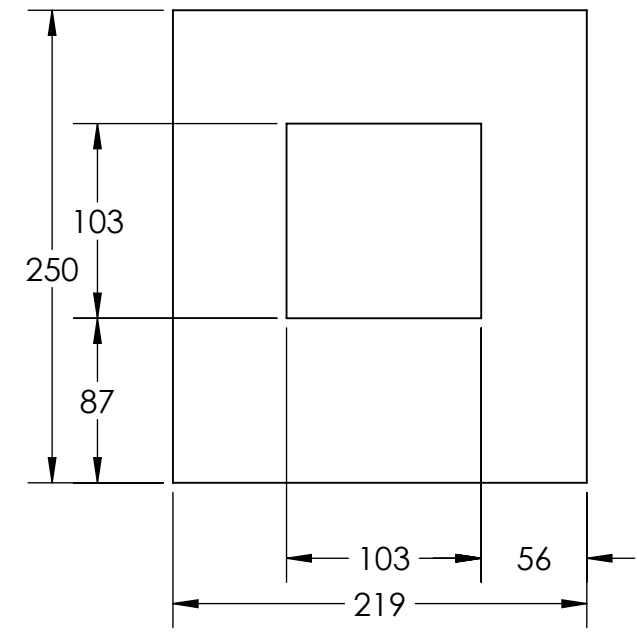
ISOMETRIC VIEW B / VUE ISOMÉTRIQUE B



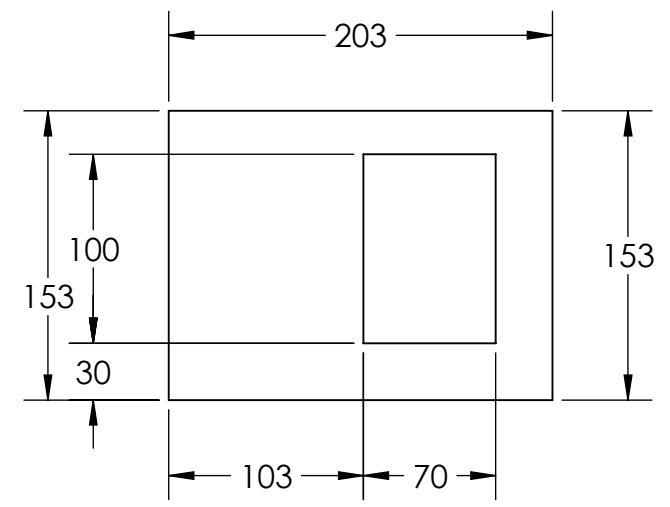
ISOMETRIC VIEW C / VUE ISOMÉTRIQUE C



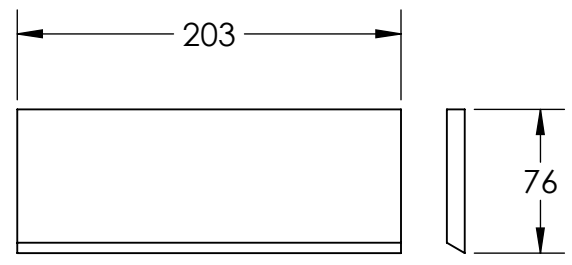
ISOMETRIC VIEW D / VUE ISOMÉTRIQUE D



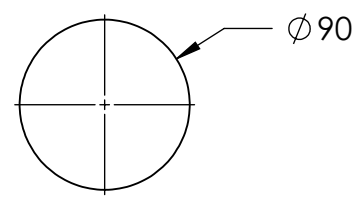
ARTICLE / PART 1



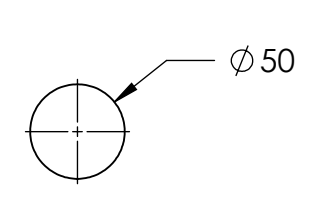
ARTICLE / PART 3



ARTICLE / PART 5*



ARTICLE / PART 9



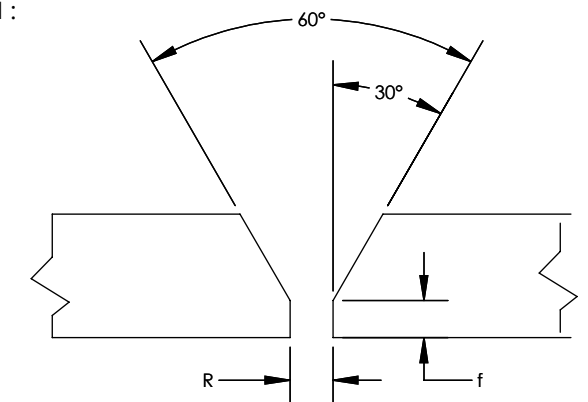
ARTICLE / PART 11

| ITEM / ARTICLE | DESCRIPTION | QTY. / QTÉ. |
|----------------|-----------------------------------|-------------|
| 1 | P 6.35 x 219 x 250 | 1 |
| 2 | P 6.35 x 153 x 200 | 2 |
| 3 | P 6.35 x 153 x 203 | 1 |
| 4 | P 6.35 x 153 x 188 | 1 |
| 5 | P 9.53 x 76 x 203* | 2 |
| 6 | P 6.35 x 40 x 188 | 1 |
| 7 | P 9.53 x 60 x 60 | 1 |
| 8 | P 6.35 x 35 x 35 | 1 |
| 9 | P 6.35 x Ø 90 | 1 |
| 10 | PIPE (2"SCH40) 60.3 OD/52.5 IDx25 | 1 |
| 11 | P 6.35 x Ø 50 | 1 |

TOTAL ESTIMATED WEIGHT, BEFORE WELDING / POIDS TOTAL ESTIMÉ, AVANT SOUDAGE: 11.3 KG

PREPARED GROOVE DIMENSIONS / DIMENSIONS DES RAINURES PRÉPARÉES

* = ALL BEVEL AND VEE PREPARATIONS AS FOLLOWS: * = PRÉPARER TOUTES LES SOUDURES EN V ET EN BISEAU COMME CECI :



R and f are prepared to the preference of the competitor. The dimension for the plates shown is to a feathered edge and any root gap must be accomodated in overall fitting dimensions. R et f sont préparés selon les préférences du concurrent ou de la concurrente. Les dimensions des plaques présentées tiennent compte d'un rebord aminci et tout espacement des racines doit être pris en compte dans l'ensemble des dimensions d'assemblage.

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | |
| | | | |



4

3

2

1