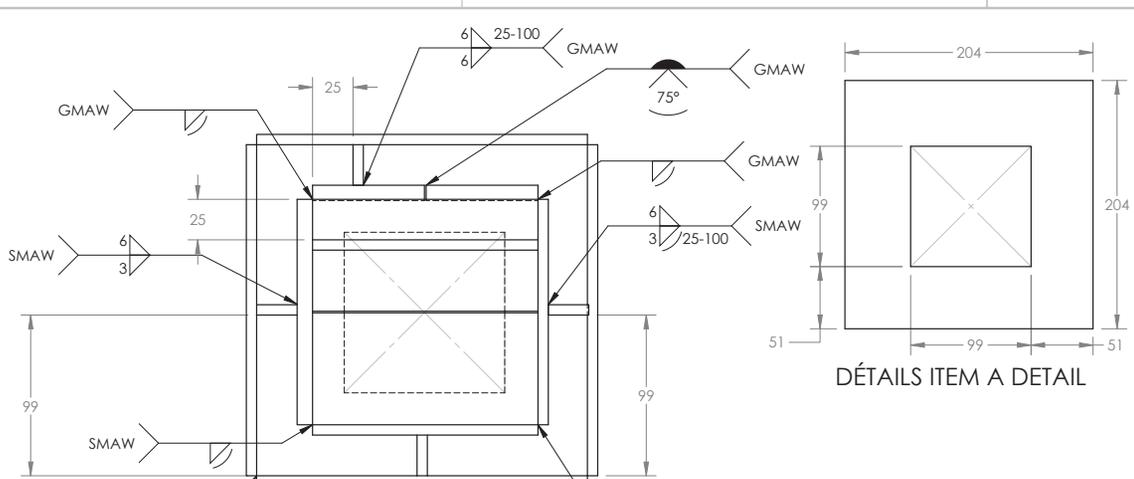


4

3

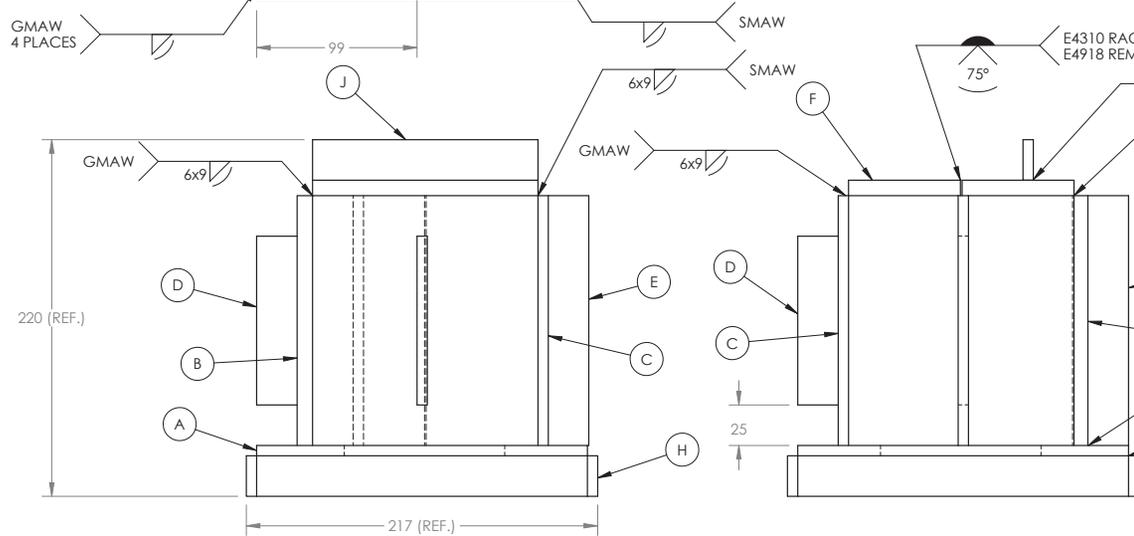
2

1

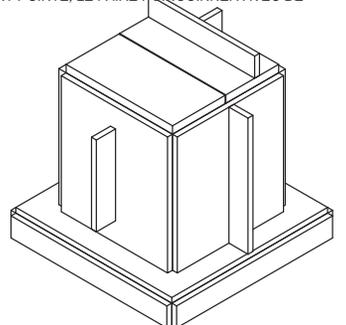


ITEM	DESCRIPTION			QTY QTE	~KG	NOTE
	T	W	L			
A	6.35	204	204	1	3	SHAPE / PRÉP
B	9.53	139	154	1	2	
C	6.35	139	154	2	3	
D	6.35	25	104	2	1	
E	6.35	25	154	2	1	
F	9.53	69	139	2	2	BEVEL chanfrein
G	9.53	69	154	2	2	BEVEL chanfrein
H	6.35	25	204	4	2	
J	6.35	25	139	1	1	
					17	KG

- NOTES:
1. TACK ALL ITEMS TOGETHER BEFORE ANY WELDING COMMENCES
 2. ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS / ALL MATERIALS MILD STEEL
 3. FOR SMAW USE E4918 ELECTRODES EXCEPT AS NOTED
 4. ALL VERTICAL WELDING IN PROGRESSION VERTICAL UP
 5. ROOT GAP AND EDGE PREPARATION YOUR CHOICE
 6. PROJECT MUST REMAIN FLAT ON IT'S BASEPLATE DURING WELDING
 7. ONCE FITTING IS COMPLETED, PROJECT MUST BE STAMPED PRIOR WELDING
1. TOUTES LES PIÈCES DOIVENT ÊTRE POINTÉES AVANT LE DÉBUT DU SOUDAGE
 2. TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES, TOUT MATÉRIEL EST EN ACIER DOUX
 3. UTILISEZ E4918 POUR LE SMAW SAUF AVIS CONTRAIRE
 4. TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉES EN MONTANT
 5. ÉCARTEMENT ET CHANFREIN À VOTRE CHOIX
 6. LE PROJET DOIT RESTER À PLAT SUR SA PLAQUE DE BASE PENDANT LE SOUDAGE
 7. UNE FOIS LE PROJET ENTIÈREMENT POINTÉ, LE FAIRE POUINCOINNER AVEC DE COMMENCER LE SOUDAGE

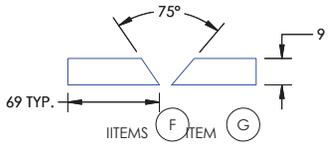


Time Limit / Temps limite : 6 hrs



ISOMETRIC VIEW (NTS) VUE ISOMÉTRIQUE

WELD DETAIL / DÉTAILS DE SOUDURE:



GAP & LAND YOUR CHOICE / ÉCARTEMENT ET CHANFREIN AU CHOIX



2021 SCNC - JK BOX BOITE JK			SHEET/FEUILLE #:	SIZE / DIMENSION
GENERAL ARRANGEMENT / PLAN D'ENSEMBLE			1 / 1	B
DWG. DESSIN NO.:	REV.:	SCALE / ÉCHELLE	DRAWN / BY / DESS. PAR: J. HYDE	
2021-CS-1A	1	NTS / NON À L'ÉCHELLE	DATE: 2020-12-16	

4

3

2

1