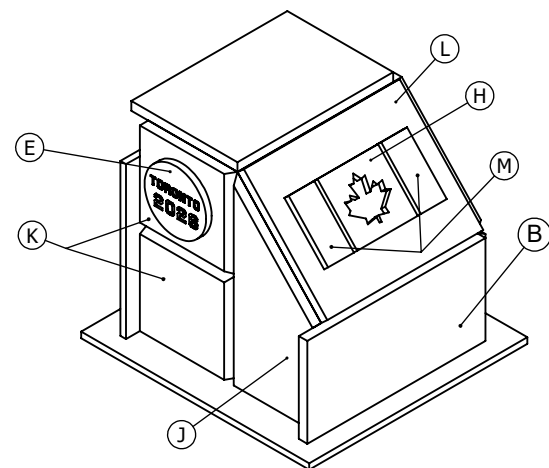
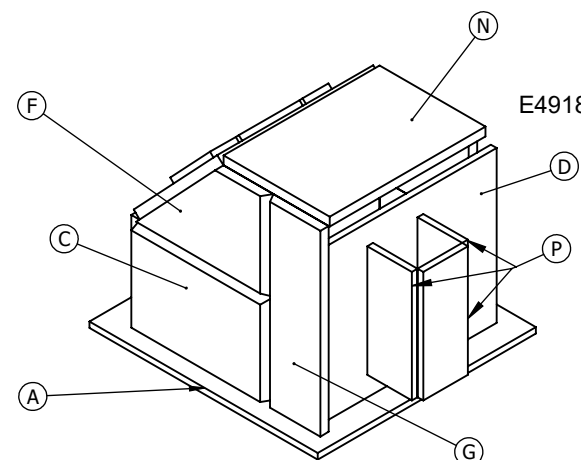


ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR
A	2	6.35	245	256
B	1	9.53	100	200
C	1	9.53	100	150
D	1	6.35	170	193
E	1	6.35	69	69
F	1	9.53	100	150
G	1	9.53	62	200
H	1	6.35	65	68
J	1	9.53	94	200
K	2	9.53	100	100
L	1	9.53	137	175
M	2	6.35	29	65
N	1	9.53	119	175
P	3	6.35	50	125

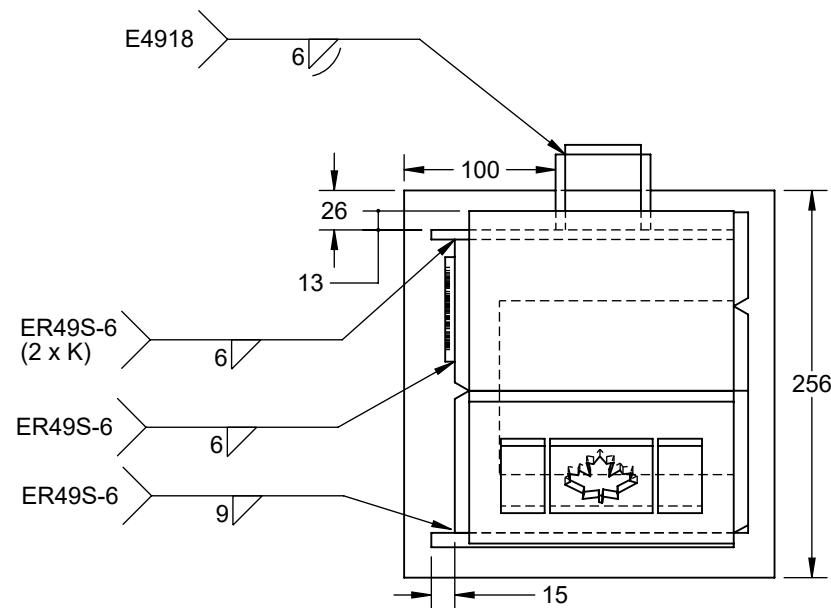
ESTIMATED WEIGHT BEFORE WELDING /
POIDS ESTIMÉ AVANT LE SOUDAGE: ~14 KG



ISOMETRIC VIEW A / VUE ISOMETRIQUES A



ISOMETRIC VIEW B / VUE ISOMETRIQUES B

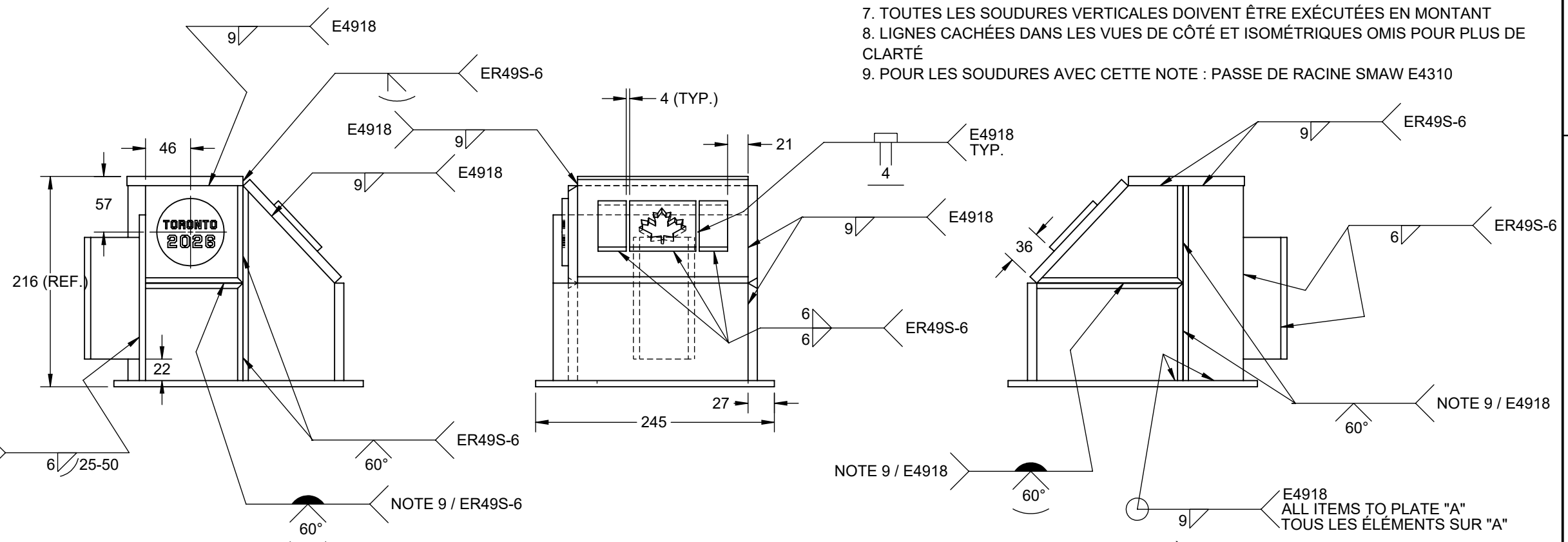


NOTE:

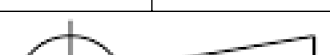
1. ALL MATERIAL MILD STEEL PLATE
2. YOU MUST OBTAIN A SIGN-OFF FROM THE TECHNICAL COMMITTEE AFTER FITTING AND BEFORE WELDING
3. TACK WELD OUTSIDE ONLY, AND ONLY WHERE THERE WILL BE A WELD
4. ALL OTHER WELDING MUST BE DONE WITH BASE PLATE "A" SITTING FLAT ON TABLE
5. ALL FILLET WELDS SIZE -0 / +2mm TOLERANCE
6. GAP AND ROOT FACE FOR PREPARED VEE GROOVE WELDS --> YOUR CHOICE
7. ALL VERTICAL WELDING TO BE DONE IN UPHILL PROGRESSION, UNLESS NOTED
8. HIDDEN LINES IN SIDE AND ISOMETRIC VIEWS OMITTED FOR CLARITY
9. FOR WELDS WITH THIS NOTE: USE SMAW E4310 FOR ROOT, PROCESS IN TAIL FOR SUBSEQUENT PASSES

NOTE:

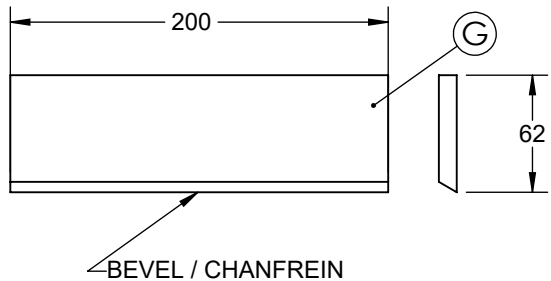
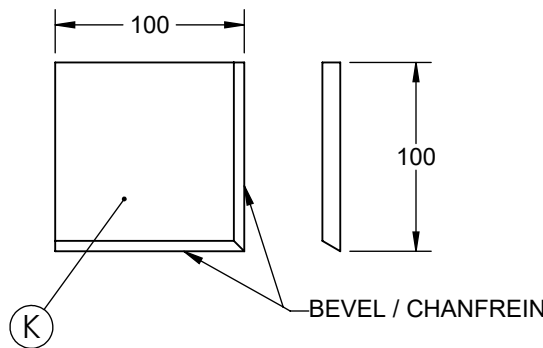
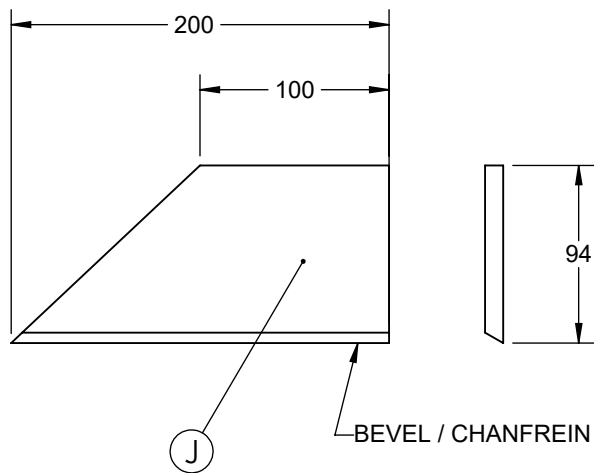
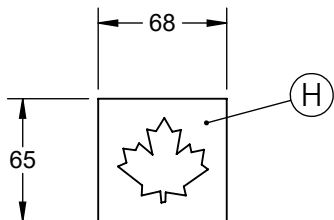
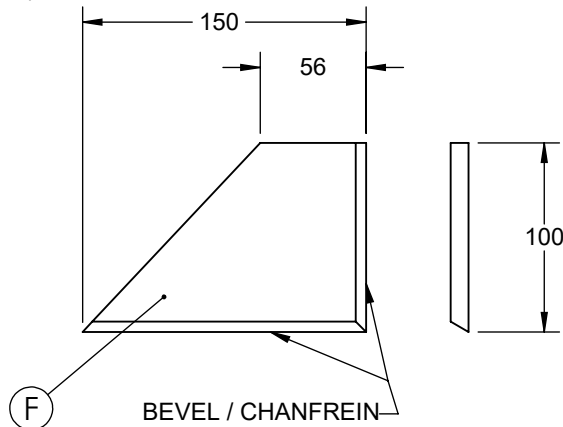
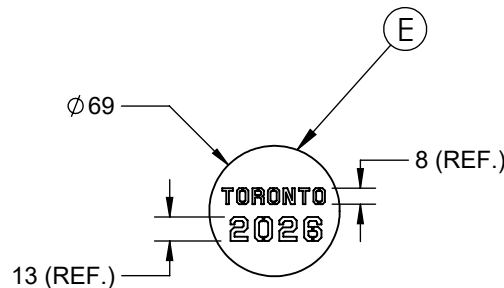
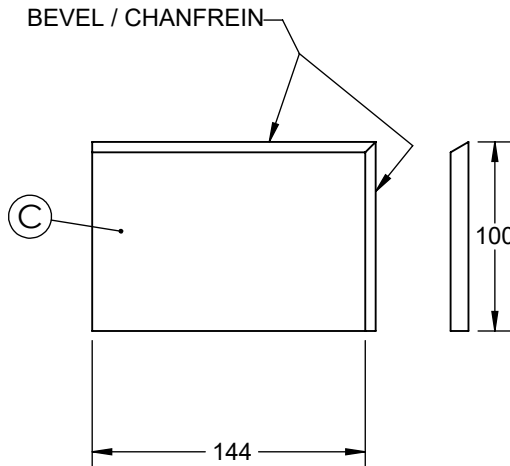
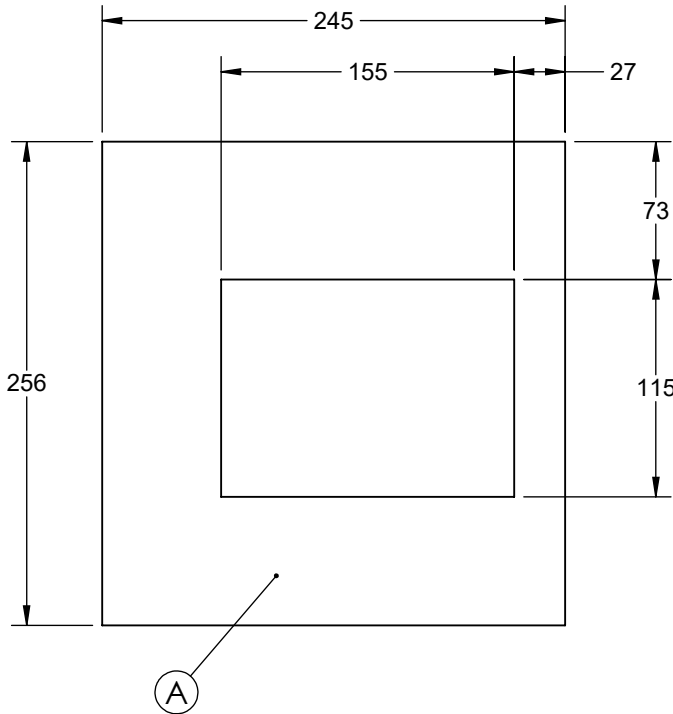
1. TOUT LE MATÉRIEL UTILISÉ EST EN ACIER DOUX
2. VOUS DEVEZ OBTENIR UNE APPROBATION DU COMITÉ TECHNIQUE APRÈS LE POINTAGE ET AVANT LE SOUDAGE
3. POINTAGE À L'EXTÉRIEUR SEULEMENT, ET UNIQUEMENT AUX ENDROITS À SOUDER
4. TOUT LES AUTRES SOUDURES DOIVENT ÊTRE EFFECTUÉS AVEC LA PLAQUE DE BASE «A» À PLAT SUR LA TABLE
5. TOUTES LES SOUDURES D'ANGLE : TOLÉRANCE DE DIMENSION -0 / +2 mm
6. ESPACEMENT ET MÉPLAT POUR LES SOUDURES EN V ENTIÈREMENT PRÉPARÉES - À VOTRE CHOIX
7. TOUTES LES SOUDURES VERTICALES DOIVENT ÊTRE EXÉCUTÉES EN MONTANT
8. LIGNES CACHÉES DANS LES VUES DE CÔTÉ ET ISOMÉTRIQUES OMIS POUR PLUS DE CLARTÉ
9. POUR LES SOUDURES AVEC CETTE NOTE : PASSE DE RACINE SMAW E4310



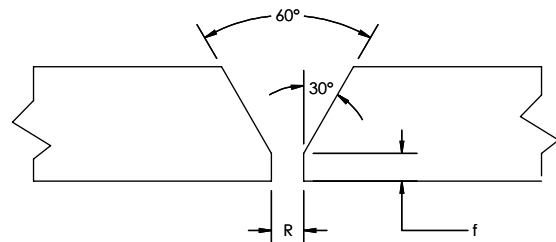
ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS/TOUTES LES DIMENSIONS SONT EN MILLIMÈTRES

TITLE / TITRE: SKILLS CANADA NATIONAL COMPETITION SECONDARY - DAY 2 COMPÉTITION NATIONALE DE COMPÉTENCES CANADA SECONDAIRE – JOUR 2			SHEET # NO. DE PAGE: 1 OF 2	SIZE / TAILLE: B
DWG. NO. / NO DESSIN: SCNC26-S2	REV.: 0	SCALE ÉCHELLE: 1:5	DRAWN BY / DESSINÉ PAR: J. HYDE DATE: 2025-04-29	

ITEM	QTY / QTÉ	T / ÉP.	W / LARGEUR	L / LONGEUR
A	2	6.35	245	256
B	1	9.53	100	200
C	1	9.53	100	150
D	1	6.35	170	193
E	1	6.35	69	69
F	1	9.53	100	150
G	1	9.53	62	200
H	1	6.35	65	68
J	1	9.53	94	200
K	2	9.53	100	100
L	1	9.53	137	175
M	2	6.35	29	65
N	1	9.53	119	175
P	3	6.35	50	125



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



TITLE / TITRE:
SKILLS CANADA NATIONAL COMPETITION SECONDARY - DAY 2
COMPÉTITION NATIONALE DE COMPÉTENCES CANADA SECONDAIRE – JOUR 2

SHEET #
NO. DE
PAGE:
2 OF 2

SIZE /
TAILLE:
B

DWG. NO. / NO DESSIN:
SCNC26-S2

REV.:
0

SCALE
ÉCHELLE:
1:4

DRAWN BY / DESSINÉ
PAR: J. HYDE
DATE: 2025-04-29

