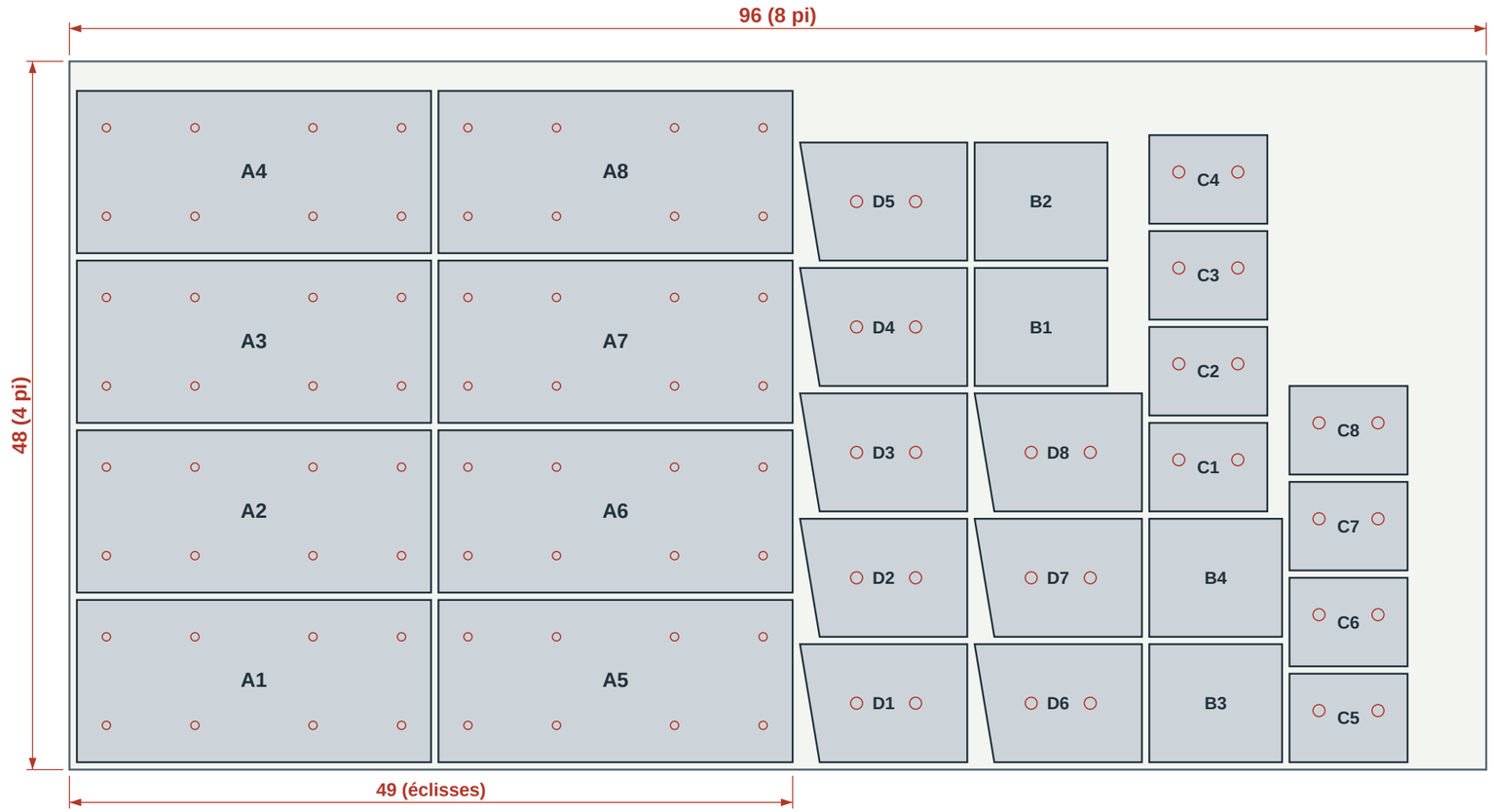
Toit sur conteneur 20 pi - plaques d'acier 1/2 po (découpe CNC)

Imbrication sur une feuille 48 × 96 po (4 × 8 pi) - échelle 1:10 sur papier 11 × 17



Rep.	Pièce	Dimensions (po)	Trous	Qté	Usage
A	Éclisse de poutre	11 × 24	8 × Ø 9/16	8	joint des poutres sur la cale, 1 de chaque côté (4 joints)
B	Étrier - plaque centrale	8 × 9	-	4	dessus du poteau, sous la poutre (1 par étrier)
C	Étrier - joue haute (poutre)	8 × 6	2 × Ø 13/16	8	2 par étrier, de chaque côté de la poutre 6 po
D	Étrier - joue basse (poteau)	8 × 10 / 11-5/16 (pente 2:12)	2 × Ø 13/16	8	2 par étrier, de chaque côté du poteau 8×8

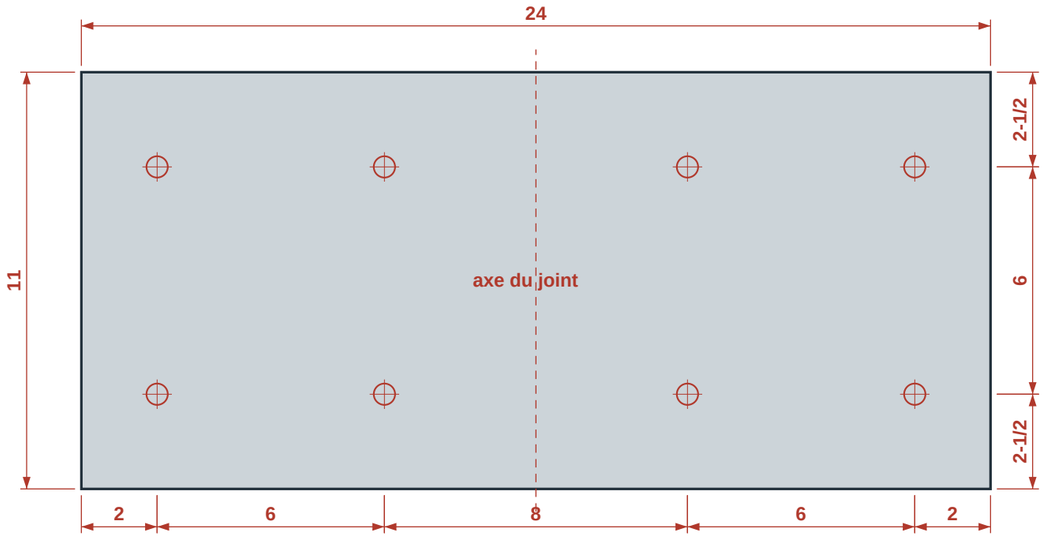
- Matériau : acier doux 1/2 po (A36 / 44W). 28 pièces, tolérance ± 1/16 po.
- Cotes nettes des pièces : l'atelier applique la compensation du trait de coupe. Espacement des pièces 1/2 po, marge 1/2 po.
- Trous de 9/16 et 13/16 po : trop petits pour un beau trou au plasma dans 1/2 po. Les faire pointer par le CNC et percer, ou couper au laser / jet d'eau.
- Ébavurer toutes les arêtes. Galvaniser ou peindre antirouille après soudure. Fichier DXF / DWG : calques CONTOUR, TROUS (à couper) ; TEXTE, FEUILLE (ne pas couper).
- Bases de poteau (1/4 po) non comprises sur cette feuille.

Toit sur conteneur 20 pi - plaques d'acier 1/2 po (découpe CNC)

Pièces cotées - échelle 1:4 sur papier 11 × 17 - cotes en pouces

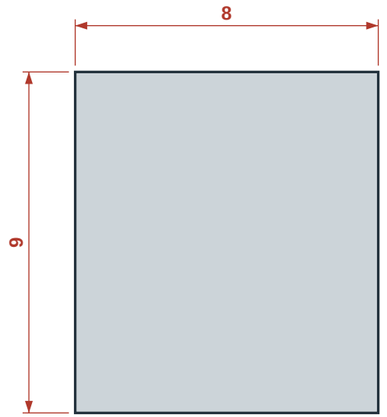
A - Éclisse de poutre (8 pièces, 1/2 po)

8 trous Ø 9/16 po (tire-fonds 1/2 × 3 po). Les 2 éclisses d'un joint sont identiques.



B - Étrier - plaque centrale (4 pièces, 1/2 po)

Aucun trou. Soudée sur le dessus du poteau.

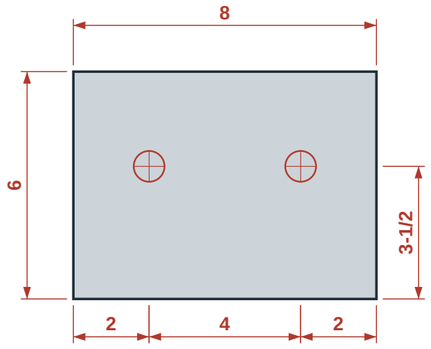


8 = le long de la poutre

9 = 8 po du poteau + 2 joues de 1/2

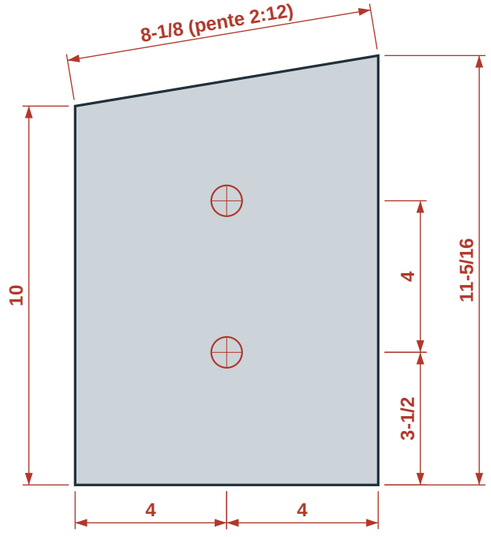
C - Étrier - joue haute (poutre) (8 pièces, 1/2 po)

2 trous Ø 13/16 po (boulons 3/4 × 9 po dans la poutre).



D - Étrier - joue basse (poteau) (8 pièces, 1/2 po)

2 trous Ø 13/16 po (boulons 3/4 × 11 po dans le poteau). Haut en pente 2:12.

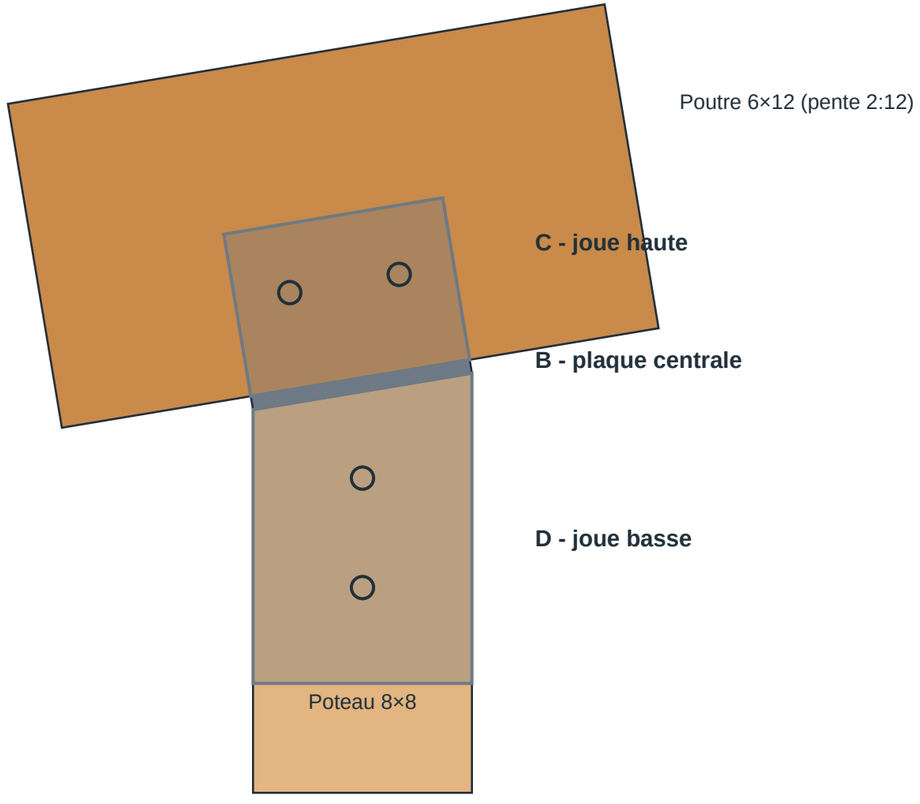


Les 2 joues basses d'un étrier sont la même pièce : la deuxième est simplement retournée.

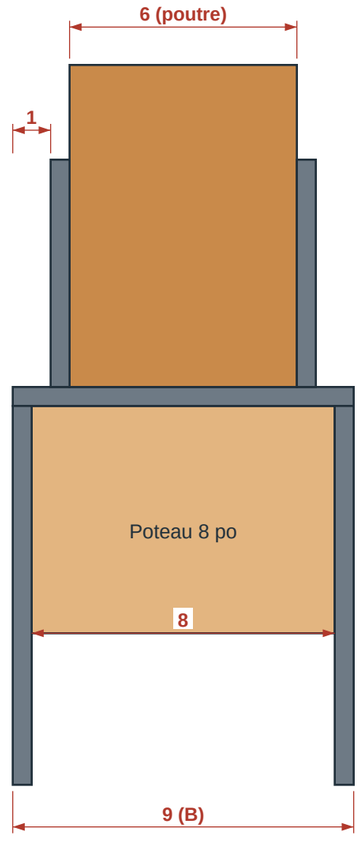
Trous : pointer au CNC, percer ensuite (ou laser / jet d'eau).

Toit sur conteneur 20 pi - plaques d'acier 1/2 po (découpe CNC)

Assemblage soudé de l'étrier double en U (tête de poteau) - 4 étriers - schéma, pas à l'échelle exacte



Vue de côté (on regarde la face de la poutre). Le haut de D suit la pente 2:12 de la plaque B.



Vue en bout (dans l'axe de la poutre).
Joues basses D : à l'extérieur de B, sous ses bords.
Joues hautes C : sur B, à 1 po du bord, 6 po entre elles.

- Montage à blanc : assembler sur un bout de 6×12 et de 8×8 (ou des gabarits) pour garder 6 po et 8 po intérieurs exacts.
- Soudure d'angle 5/16 po des deux côtés de chaque joue sur la plaque B, sur toute la longueur.
- Percer les trous Ø 13/16 avant soudure, ou après si on veut les aligner au gabarit de la poutre et du poteau.
- Ébavurer, nettoyer, puis galvaniser ou peindre antirouille. Le bois ne doit pas toucher de l'acier nu mouillé : peinture partout.
- Faire valider les soudures et l'épaisseur par la personne qui fabrique (ou un ingénieur) : ce n'est pas un plan d'ingénieur.