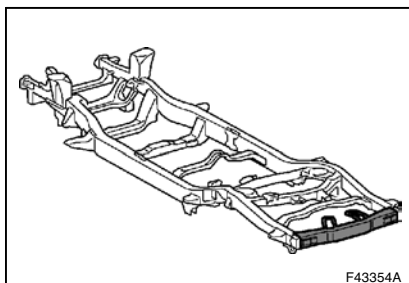


## ЗАДНЯЯ ПОПЕРЕЧИНА РАМЫ (В СБОРЕ)



F43354A

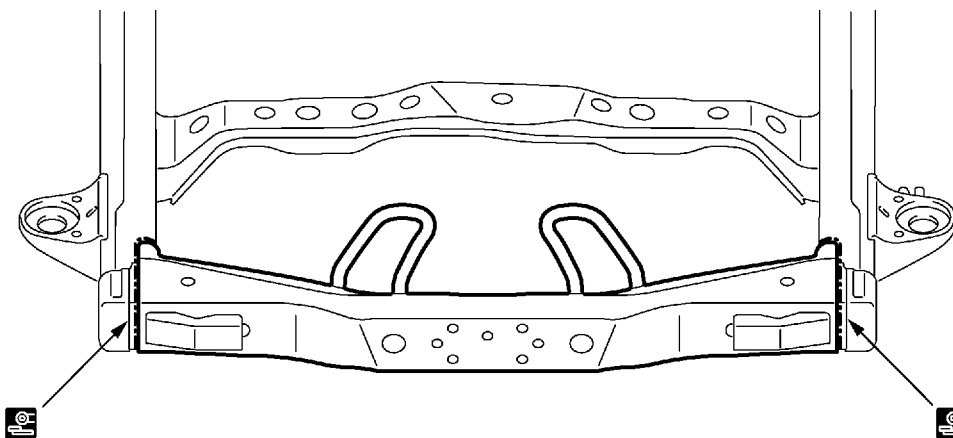
### Условные обозначения



: обрезка, например, с помощью  
шлифовальной машины

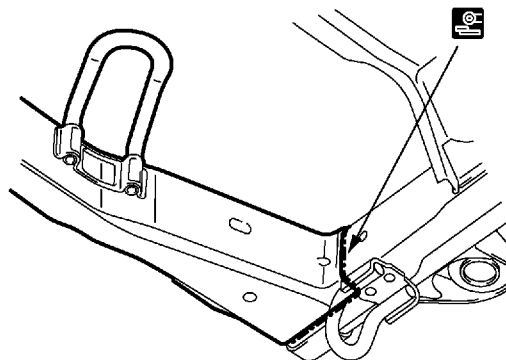
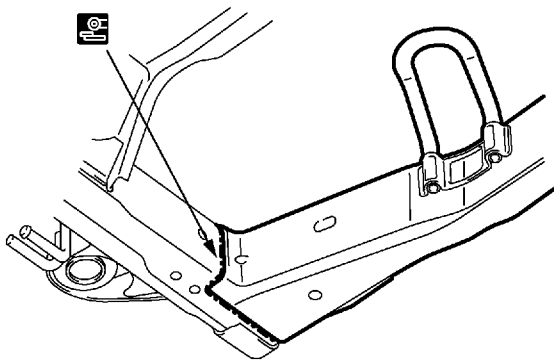
F43354B

### СНЯТИЕ



[Левая сторона]

[Правая сторона]



F43354

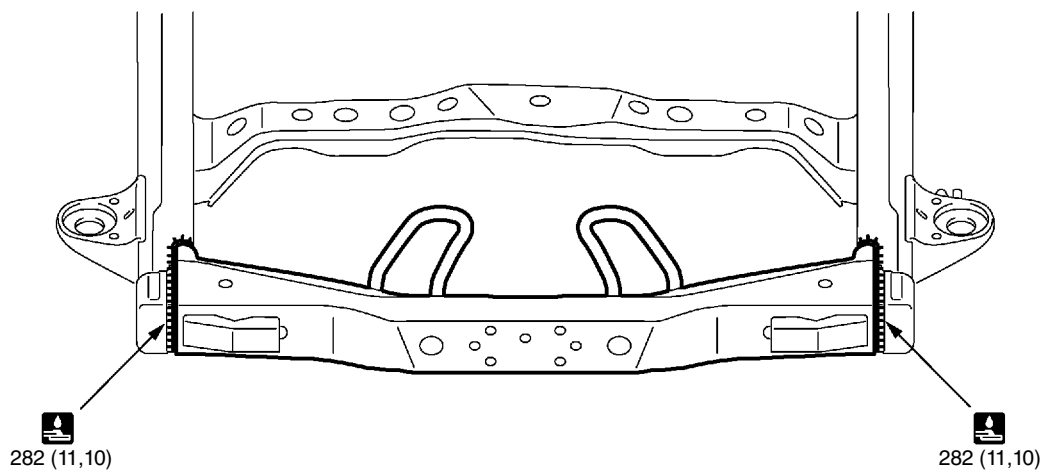
## Условные обозначения



: угловой сварной шов

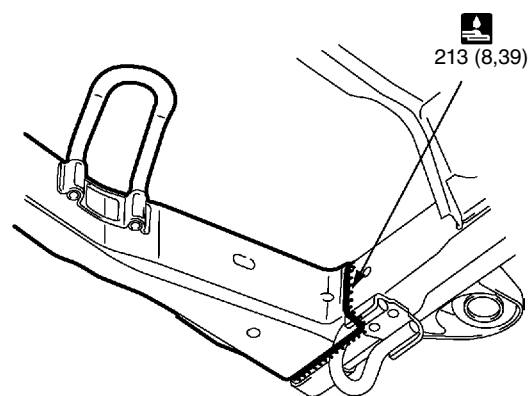
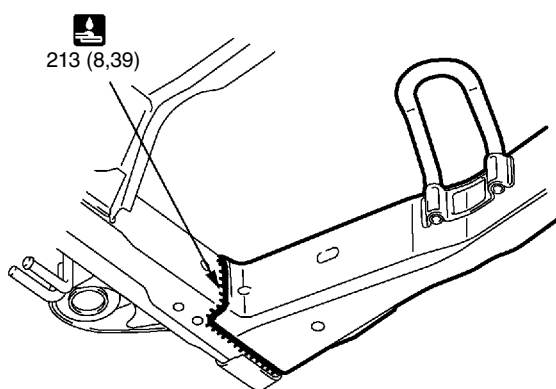
F43355B

## УСТАНОВКА



[Левая сторона]

[Правая сторона]

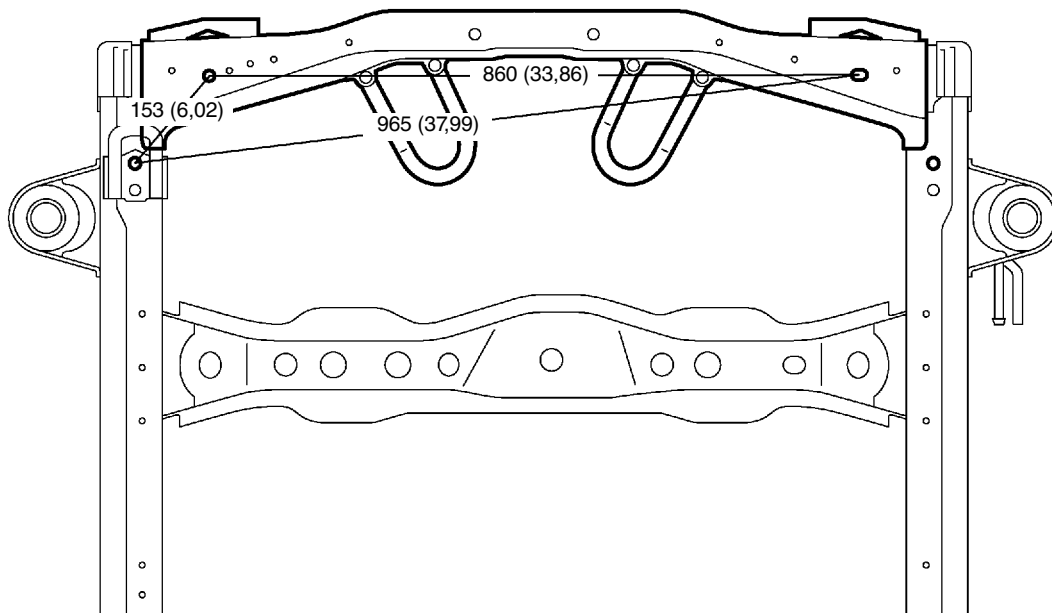


мм (дюйм.)

F43355

## ТОЧКА УСТАНОВКИ

- 1 Перед выполнением сварочных работ убедитесь, что созданы все необходимые условия для сварки.
- 2 Во избежание тепловой деформации приварите правую и левую стороны каждой детали перед переходом к следующей детали.
- 3 После нанесения верхнего слоя покрытия нанесите антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.



мм (дюйм.)

F43356

**ТОЧКА УСТАНОВКИ**

1 Эти значения являются справочными.