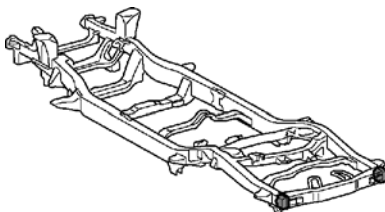

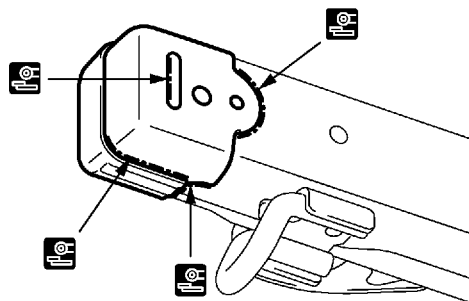
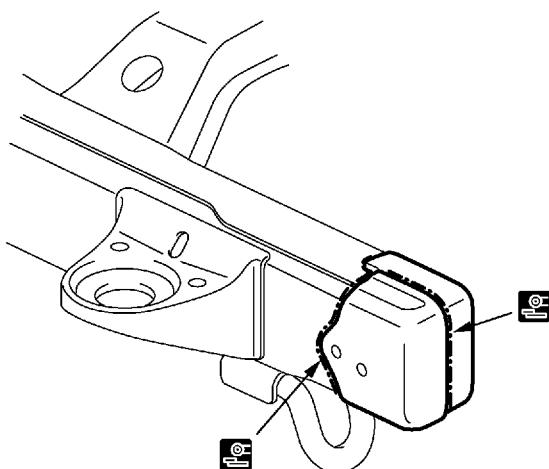


# КОСЫНКА ЗАДНЕЙ ПОПЕРЕЧИНЫ РАМЫ (В СБОРЕ)

 <p>F43357A</p>	<p>Со снятой поперечиной задней рамы.</p> <div data-bbox="600 367 860 399">Условные обозначения</div> <p> : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины</p> <p>F43357B</p>
--	--

## СНЯТИЕ



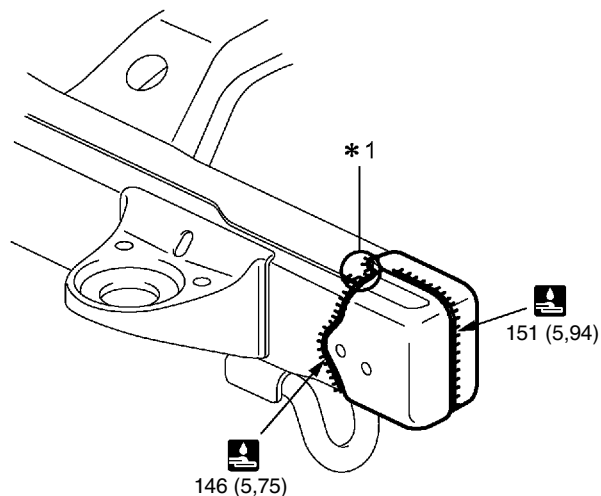
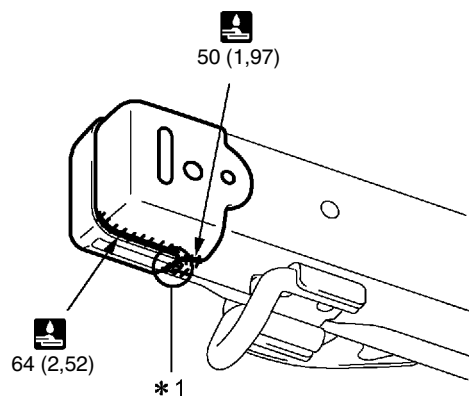
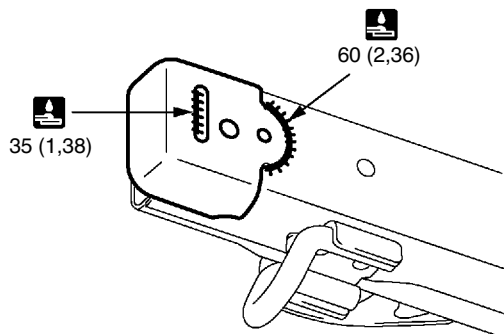
## Условные обозначения



: угловой сварной шов

F43358B

## УСТАНОВКА



мм (дюйм.)

F43358

## ТОЧКА УСТАНОВКИ

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