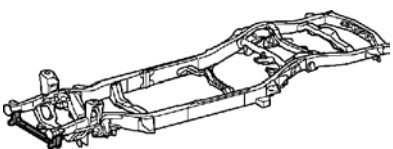

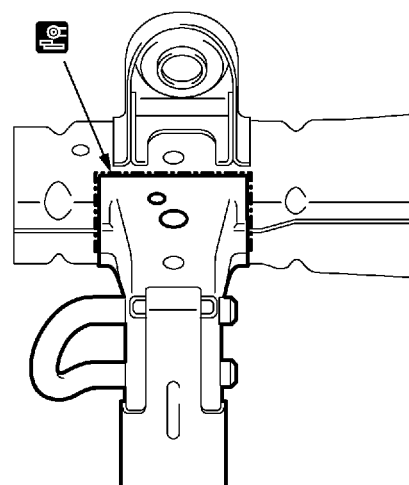
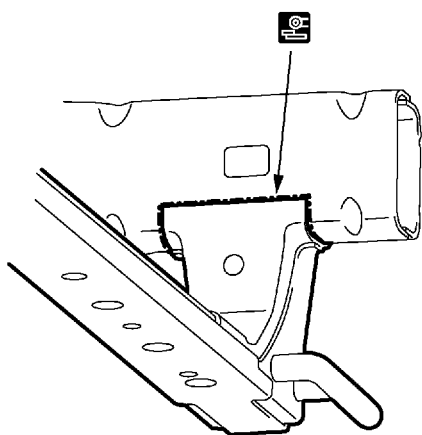


## ВСПОМОГАТЕЛЬНАЯ ПОПЕРЕЧИНА РАМЫ (В СБОРЕ)

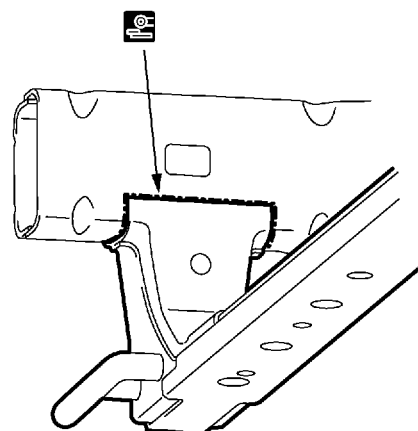
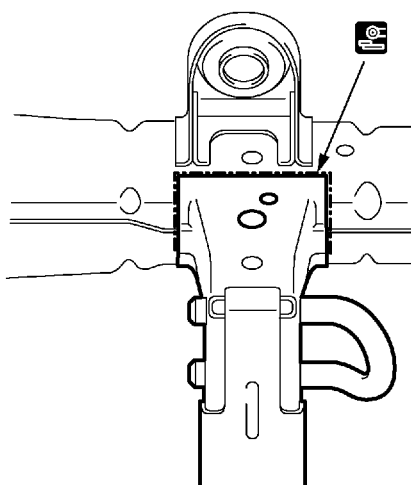
 F43349A	<p>Со снятой пластиной лонжерона рамы.</p> <p>Условные обозначения</p> <p> : обрезка, например, с помощью шлифовальной машины</p> <p>F43349B</p>
--	---

## СНЯТИЕ

[Левая сторона]



[Правая сторона]



## Условные обозначения

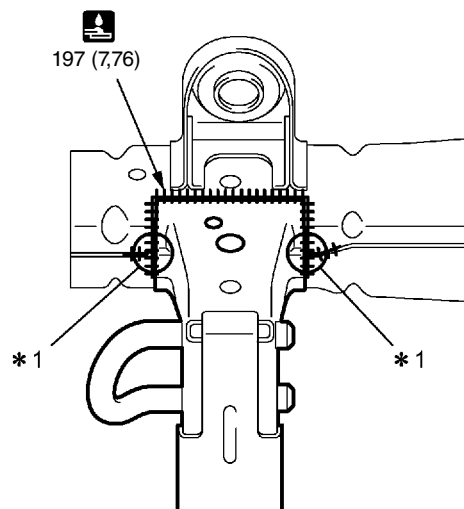
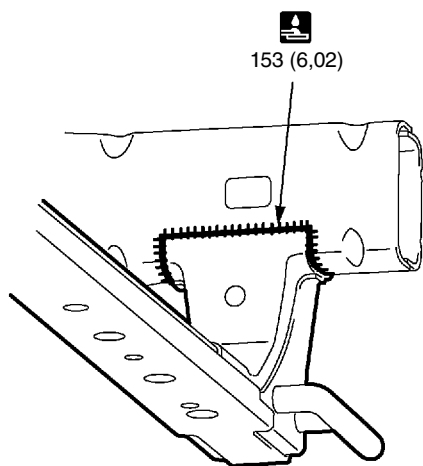


: угловой сварной шов

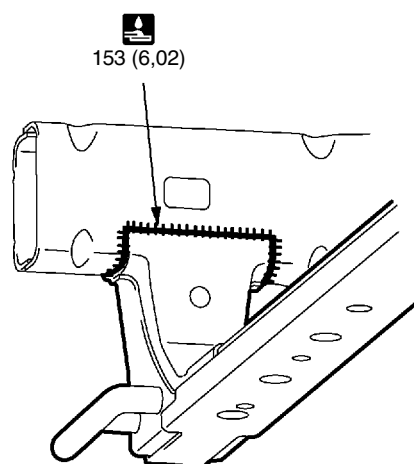
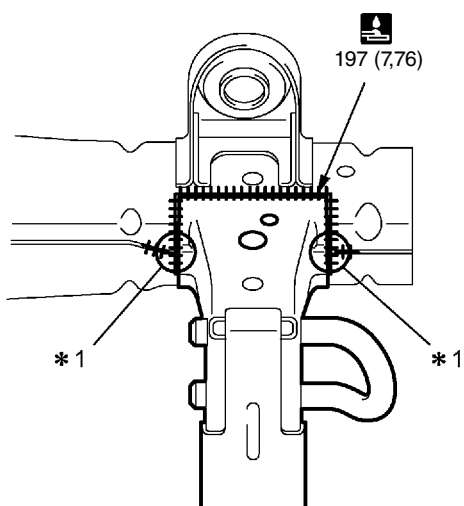
F43350B

## УСТАНОВКА

[Левая сторона]



[Правая сторона]

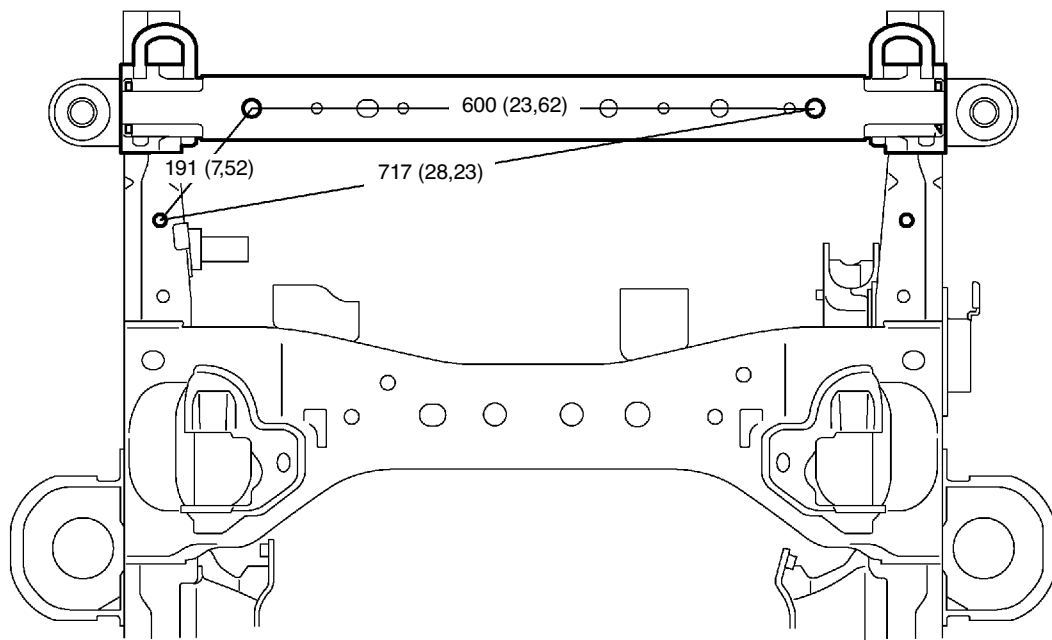


мм (дюйм.)

F43350

## 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 антикоррозийное средство на сварные точки несущих рабочую нагрузку швов замкнутого профиля с внутренней стороны панели.



мм (дюйм.)

F43351

**ТОЧКА УСТАНОВКИ**

1 Эти значения являются справочными.