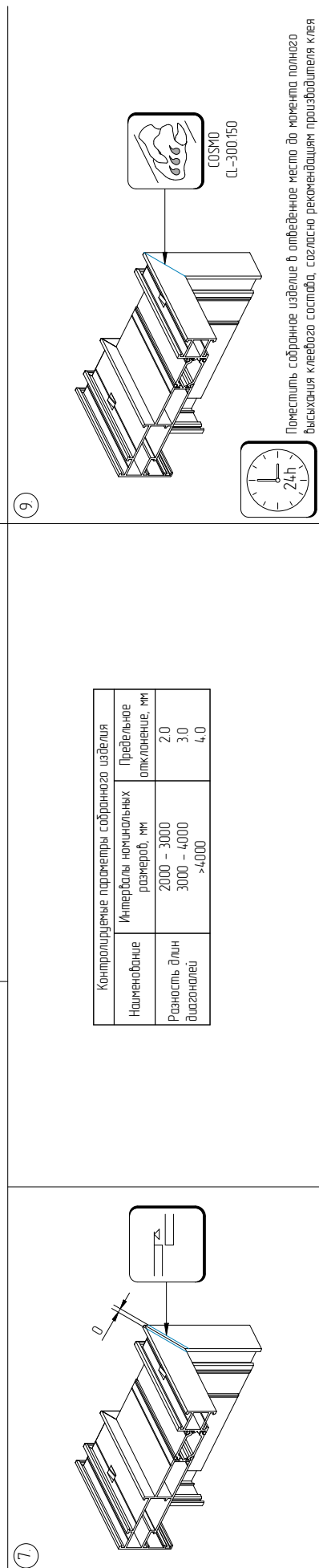
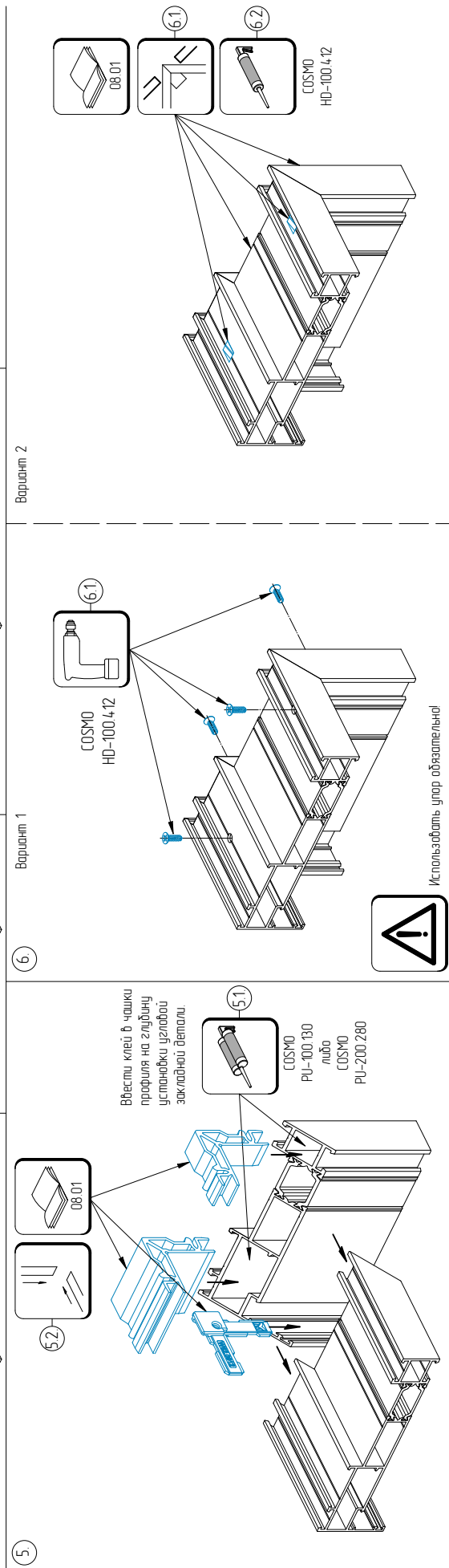
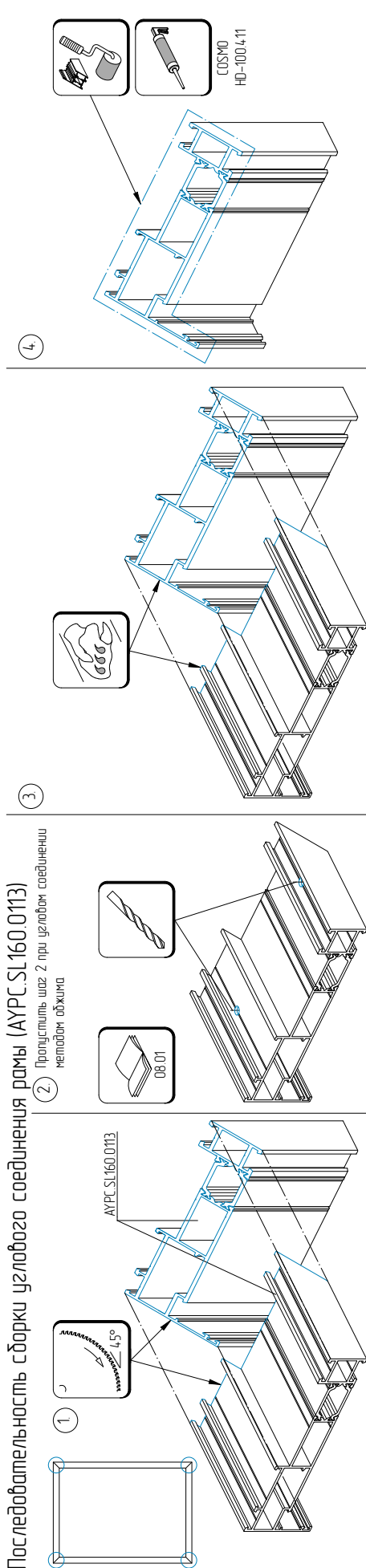


Последовательность сборки узлового соединения рамы (АУРС.СЛ160.0113)



Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	2000 – 3000	2,0
	3000 – 4000	3,0
	>4000	4,0

Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея