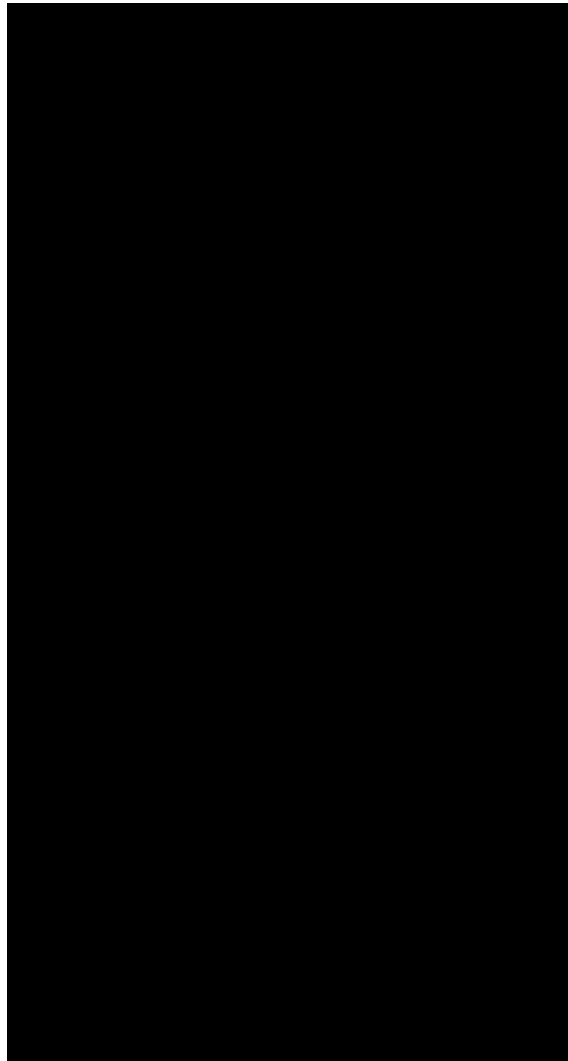




4. OPIS PANELU



1.

5. PRZYGOTOWANIE DO PRACY

MIG/MAG

1. Wtłoczki powinny być "wzrostowe" i "faktowe" zgodnie z "określeniem" i "kryterium" w celu swobodnej cyrkulacji powietrza.

okgf|k."dt |»y"kv0."uvquwlg"uk "rcepgt|g"|g"urktenk"ogvncqygl0"Rcok vc "pcng {"q"y{rquc gpkw"wejy{v"
spawalniczy w mq e»ym "rt fqy "yfc eky "fq"icvwpmw"k" tgfpe{"ftwww"gnmvtqfygiq0"
5. Yv{m" rt|gyqfw" urcycnpe|giq" yrtqycf|k " fq" ipke|fc" |pclfwi egiq" uk " pc" rt|gfeko" rcpgnw"

5.4. PODŁĄCZENIE GAZU OCHRONNEGO

MIG/MAG

‰

Rt fmq "rqfycpkc"ftww za
fw c

\ opkglu|{ "rt fmq "rqfycpkc"ftww

gngmvtqf{" uvquwlg" uk " qfrqykgfpk " vtclgmvtk " ycje 0" Rt|gyc pkg" cornkwwfc" ycje " y{pquk" 4" ù" 6"
tgfpke{"gngmvtqf{."c"e| uvqvnyq "32"ù"82"ycjpk "pc"okpww 0

13. GAZY OCHRONNE

MIG/MAG



