

## Последовательность сборки углового соединения рамы

1. Подготовка профиля. Угол соединения должен быть  $\geq 45^\circ$ .

2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима. Инструменты: ножовка, карандаш, сверло. Диаметр отверстия:  $\varnothing 5 \pm 0,1$ . Материал: РМС 43.1.

3. Установка заглушки АУРС.С43.0905.

4. Установка заглушки АУРС.С43.0905.

5. Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Клей: COSMO PU-100.411, COSMO PU-100.130, COSMO PU-200.280.

6. Установка заглушки АУРС.С43.0905. Штифт 5x10 DIN6325D. Клей: COSMO PU-100.412.

7. Проверка параметров собранного изделия. Таблица:

| Контролируемые параметры собранного изделия |                                    |                           |
|---------------------------------------------|------------------------------------|---------------------------|
| Наименование                                | Интервалы номинальных размеров, мм | Предельное отклонение, мм |
| Разность длин диагоналей                    | $\leq 1000$<br>1000-2000<br>>2000  | 1,0<br>2,0<br>3,0         |

8. Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея. Время высыхания: 24h.

9. Установка заглушки АУРС.С43.0905. Клей: COSMO CL-300.150.