

Последовательность сборки углового соединения створки

1

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

3

4

5

5.1 Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.
COSMO PU-100.130
либо
COSMO PU-200.280

5.2 COSMO HD-100.412

6

6.1 Штифт 5x10 DIN63250

6.2 COSMO HD-100.412

6.1 Штифт 5x10 DIN63250

6.2 COSMO HD-100.412

6.1 Штифт 5x10 DIN63250

6.2 COSMO HD-100.412

7

8

8 COSMO CL-300.150

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

Контролируемые параметры собранного изделия

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	1,0 2,0 3,0

Использовать упор обязательно!