

Последовательность сборки углового соединения №13 створки

1. Подготовка углового соединения. Пропустить в шаге 2 обработку отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима.

2. Распределить клей PU-100130 (PU-200 280) на глубину установки углового соединения.

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

4. Использование угор образцельной.

5. Использование угор образцельной.

6. Использование угор образцельной.

7. Использование угор образцельной.

8. Использование угор образцельной.

9. Использование угор образцельной.

10. Использование угор образцельной.

Контролируемые параметры собранного изделия	
Наименование	Пределное отклонение, мм
Интервалы начальных размеров, мм	10
Разность длин диагоналей	1000-2000
	>2000