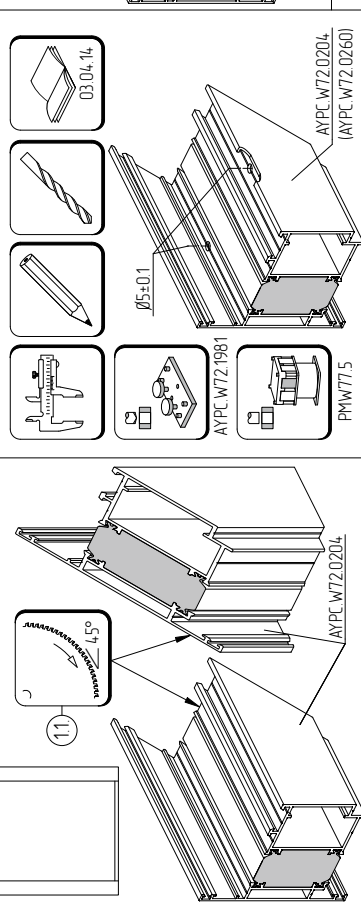
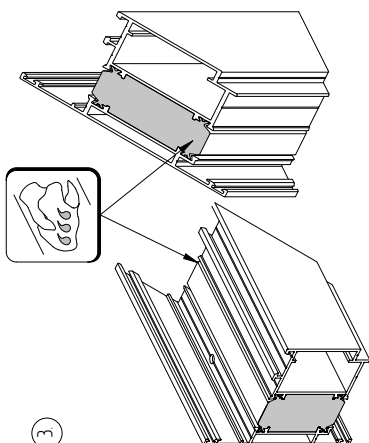


Последовательность сборки углового соединения рамы из профилей створки

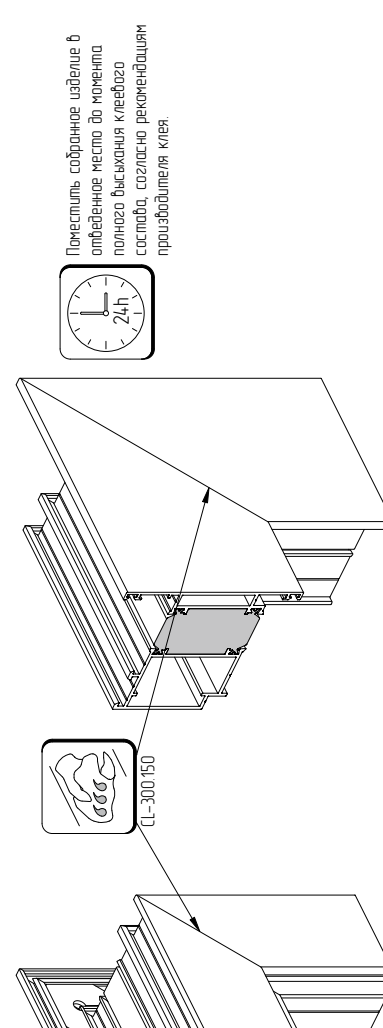
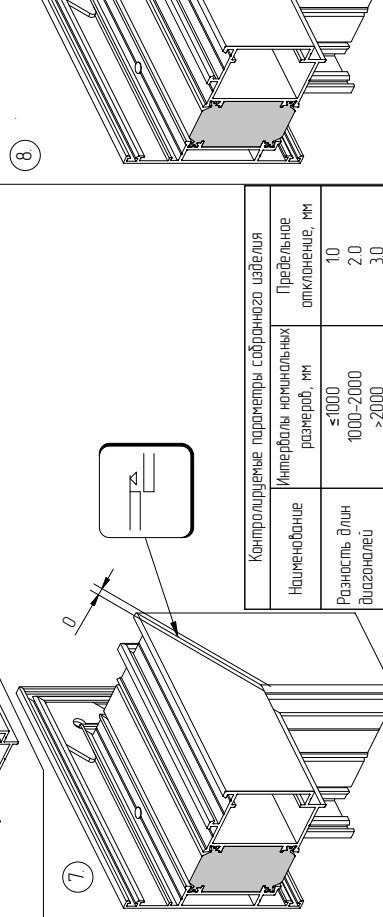
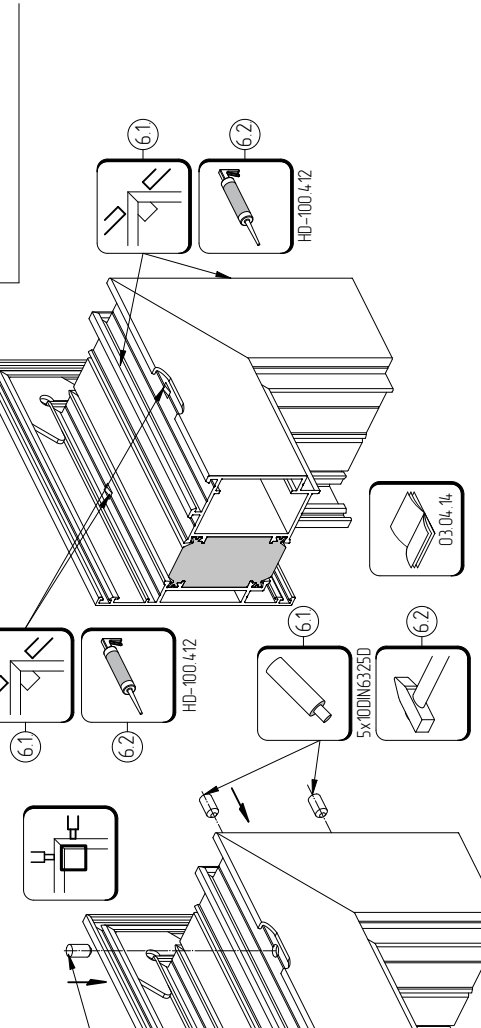
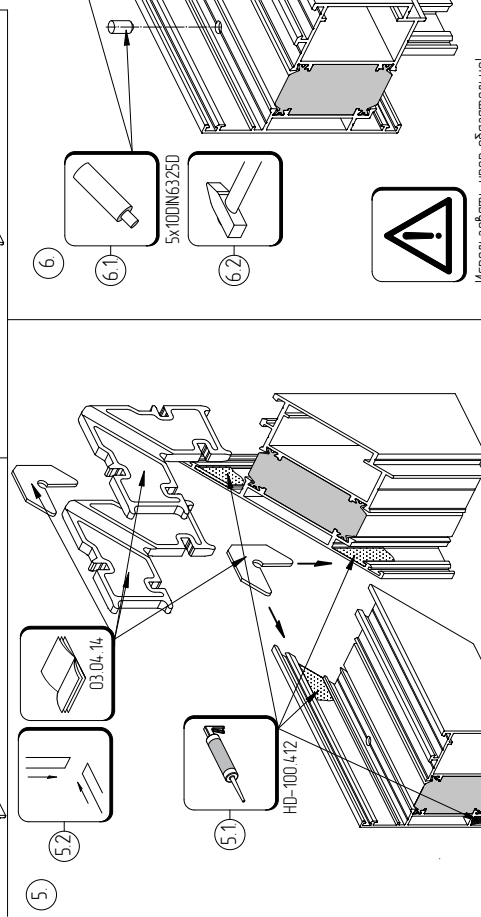
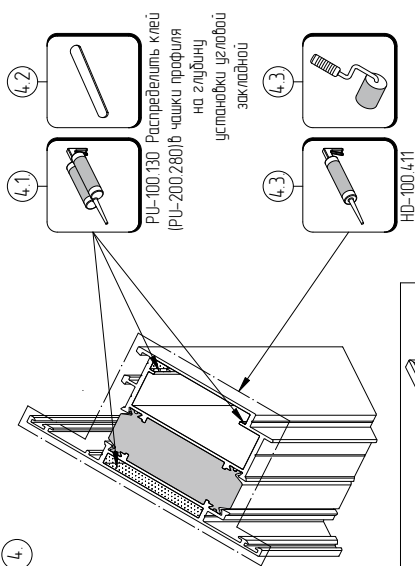
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении
неподвижной



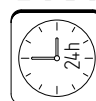
3.



4.



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



Использовать упор обязательно!

Контролируемые параметры собранного изделия		Предельные отклонения, мм	
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	≤1000	10
Разность длин диагоналей	1000-2000	2,0	
	>2000	3,0	