

Последовательность сборки углового соединения рамы

1

АУРС W72.3.0101
АУРС W72.3.0102
АУРС W72.3.0103
АУРС W72.3.0107
АУРС W72.3.0165
АУРС W72.3.0166
АУРС W72.3.0167

2

Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом адгезии

АУРС W77.1981 PW77.4

Ø5±0.1

03.04.07

3

03.04.12

4

4.1 PU-100.130 (PU-200.280)
4.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладки
4.3 HD-100.411

5

61 5x100N63.250
62 HD-100.412
63

Использовать упор обязательно!

03.04.04

6

61 5x100N63.250
62 HD-100.412
63

03.04.07

7

61 5x100N63.250
62 HD-100.412
63

03.04.10

8

HD-100.412

9

CL-300.150

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

24h

Контролируемые параметры собранного изделия	
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм
Разность длин диагоналей	≤1000
	1000-2000
	>2000
Предельное отклонение, мм	10
	20
	30