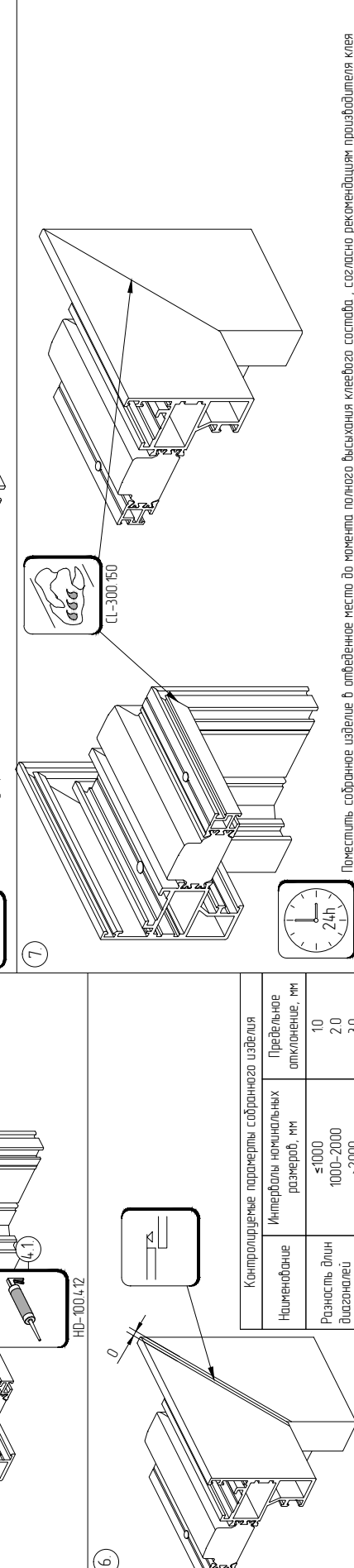
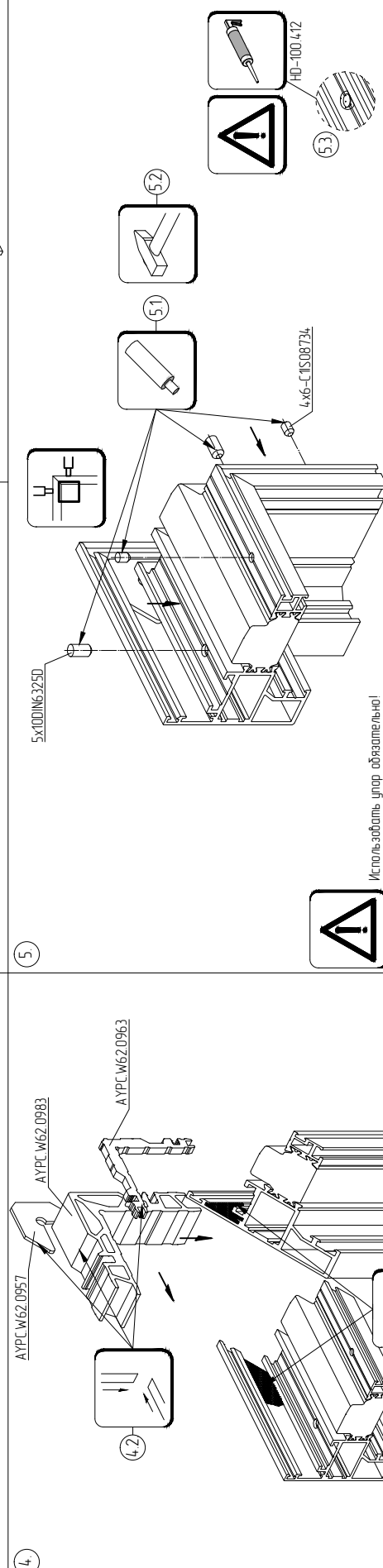
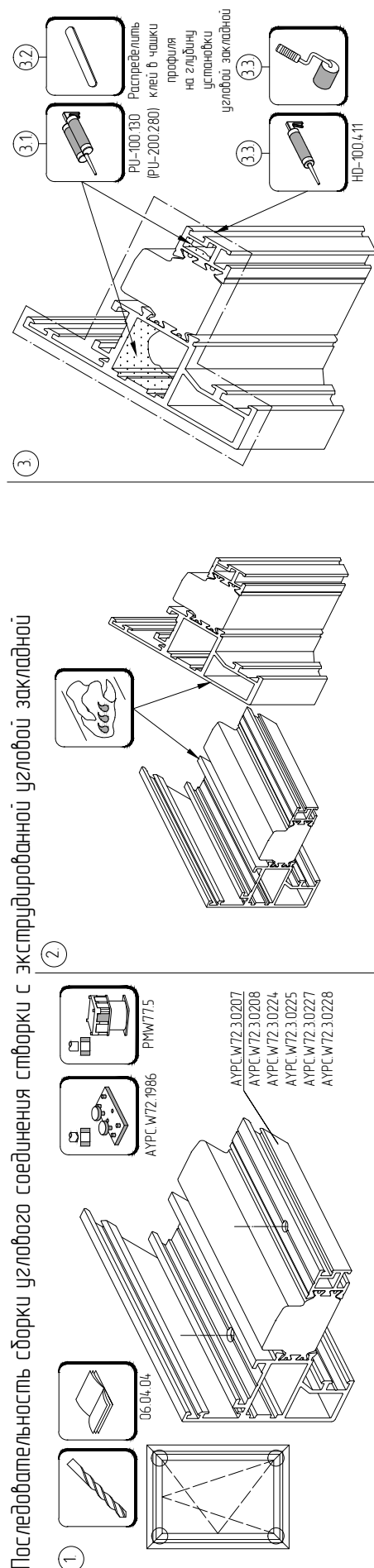


Последовательность сборки углового соединения створки с экструдированной угловой накладной



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

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