

Последовательность сборки углового соединения №1 рам

1

11 45°

AYPC W62.1983

PW72.5

AYPC W62.0104

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

O2.05

AYPC W62.0104

Ø5±0.1

3

4

COSMO HD-100.411

5

O2.05

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 Штифт 5x10 DIN6325D

6.1

6.2

COSMO HD-100.412

Штифт 5x10
DIN6325D

6.1

6.2

6.1

6.2

COSMO HD-100.412

6.1

6.2

O2.05

7

Использовать упор обязательно!

8

COSMO CL-300.150

24h

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