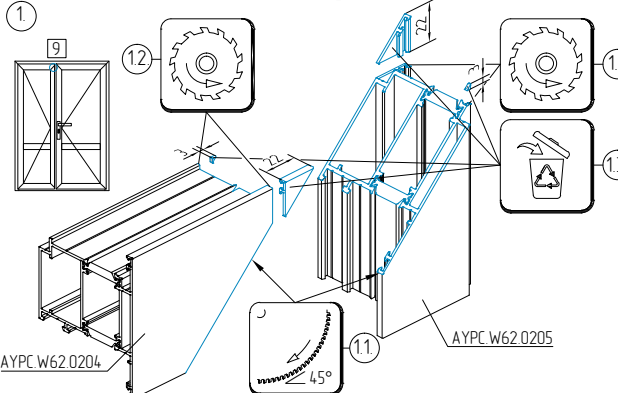
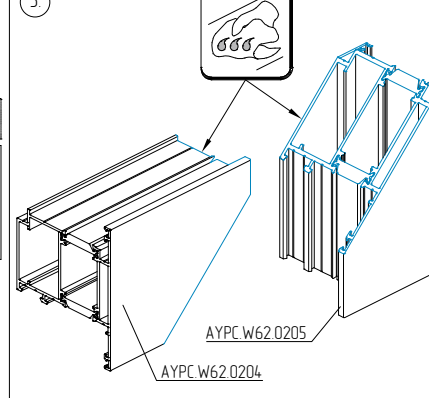
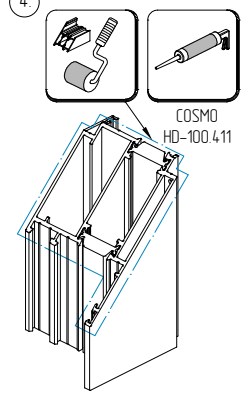


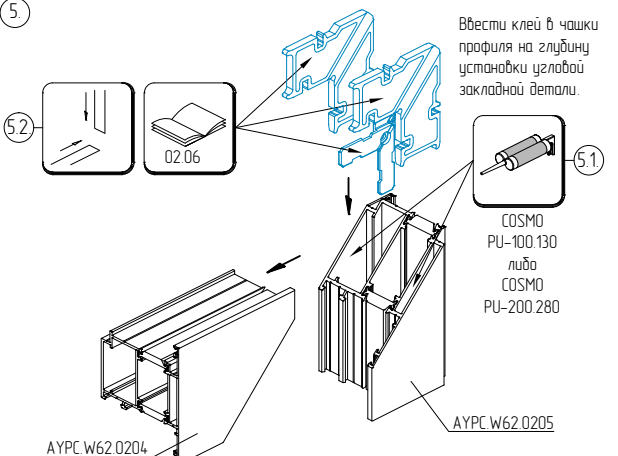
Последовательность сборки углового соединения №9 створки


1.  11 AYPC W62.0205  
AYPC W62.0204

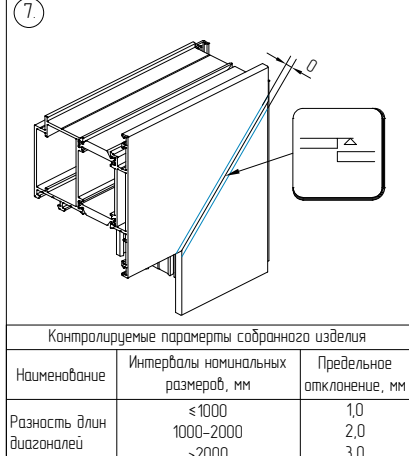
2. Пропустить в шаге 2 обработки отверстий  $\varnothing 5$  мм при угловом соединении методом обжима  
AYPC W62.0204  
AYPC W62.0205  
AYPC W62.1984 PW72.5 O2.06

3.  AYPC W62.0205  
AYPC W62.0204

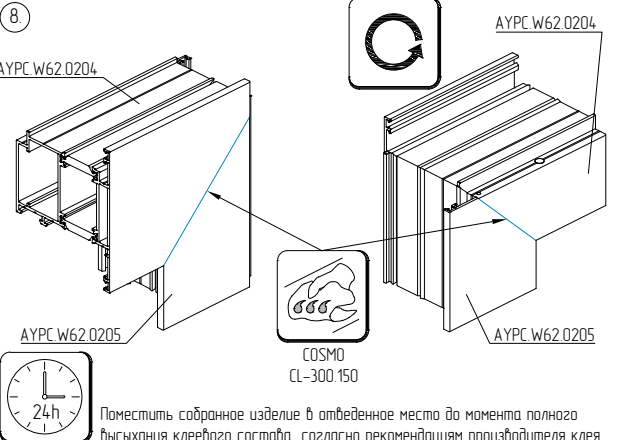
4.  COSMO HD-100.411

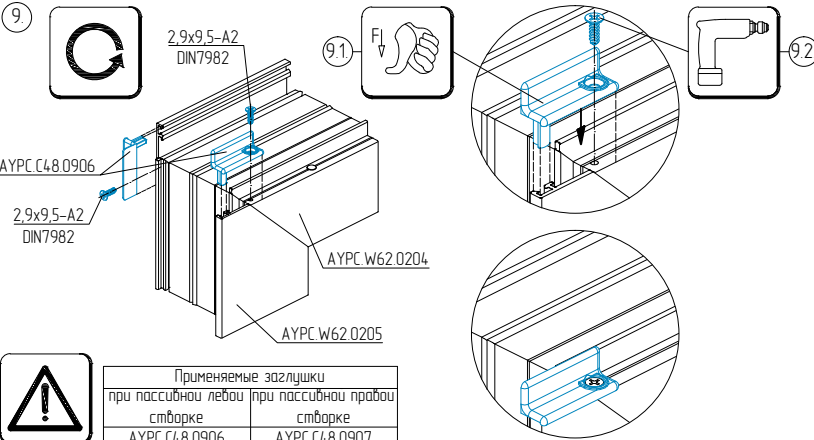

5.  51 COSMO PU-100.130  
либо  
COSMO PU-200.280  
AYPC W62.0205  
AYPC W62.0204

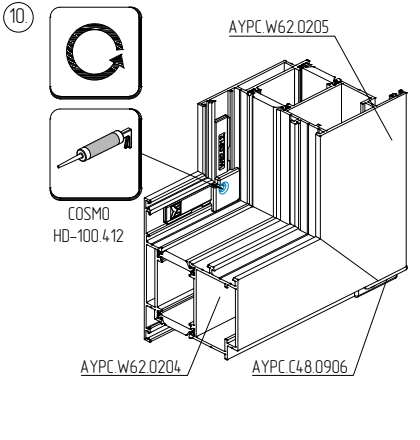
6. Штифт 5x10 DIN6325D  
61  
62 COSMO HD-100.412  
 Использовать упор обязательно!

7. 

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

8.  AYPC W62.0204  
AYPC W62.0205  
COSMO CL-300.150  
24h Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.

9.  9.1 AYPC C4.8.0906  
2,9x9,5-A2 DIN7982  
AYPC W62.0204  
AYPC W62.0205  
 Применяемые заглушки при пассивной левой створке AYPC C4.8.0906 при пассивной правой створке AYPC C4.8.0907

10.  AYPC W62.0205  
COSMO HD-100.412  
AYPC W62.0204  
AYPC C4.8.0906