

Последовательность сборки углового соединения №11 створки

1 **11** **12** **13** **AYPC.W62.0205** **AYPC.W62.0204** **45°**

2 Пропустить в шаге 2 обработку отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима **AYPC.W62.0205** **AYPC.W62.0204** $\varnothing 2,4$ $\varnothing 5$ $3,5$ 4 **AYPC.W62.1984** **PW72.5** **02.06** **3** **AYPC.W62.0204** **AYPC.W62.0205** **4** **COSMO HD-100.411**

5 **5.2** **02.06** **Ввести клей в чашку профиля на глубину установки углового закладной детали.** **COSMO PU-100.130** **либо** **COSMO PU-200.280** **AYPC.W62.0204** **AYPC.W62.0205**

6 **6.1** **Штифт 5x10 DIN6325D** **6.2** **COSMO HD-100.412** **AYPC.W62.0205** **AYPC.W62.0204** **Использовать упор обязательно!**

7 **0** **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.W62.0205** **AYPC.W62.0204** **AYPC.W62.0204** **COSMO CL-300.150** **Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.** **24h**

9 **9.1** **9.2** **2,9x9,5-A2 DIN7982** **AYPC.C4.8.0907** **AYPC.W62.0205** **AYPC.W62.0204** **2,9x9,5-A2 DIN7982** **AYPC.W62.0204** **Применяемые заглушки при пассивной левой сборке** **AYPC.C4.8.0906** **при пассивной правой сборке** **AYPC.C4.8.0907**

10 **COSMO HD-100.412** **AYPC.W62.0204** **AYPC.W62.0205**