

Последовательность сборки углового соединения №12 створки

**1**

АУРС W62.0204

АУРС W62.0242

11  $45^\circ$

12

13

**2**

Пропустить в шаге 2 обработку отверстий  $\varnothing 5$  мм при угловом соединении методом обжима АУРС W62.0242

АУРС W62.0204

$\varnothing 2,4$

$\varnothing 5$

АУРС W62.1984 PW725 02.07

**3**

АУРС W62.0204

АУРС W62.0242

**4**

АУРС W62.0242

COSMO HD-100.411

**5**

Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.

АУРС W62.0204

АУРС W62.0242

02.07

COSMO PU-100.130  
либо  
COSMO PU-200.280

**6**

Штифт 5x10 DIN6325D

АУРС W62.0242

АУРС W62.0204

Использовать упор обязательно!

02.07

COSMO HD-100.412

**7**

АУРС W62.0242

Контролируемые параметры собранного изделия

Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	$\leq 1000$ 1000-2000 $> 2000$	1,0 2,0 3,0

**8**

АУРС W62.0204

АУРС W62.0242

COSMO CL-300.150

**9**

АУРС W62.0204

АУРС W62.0242

АУРС W62.0988

АУРС C4.8.0906

2,9x9,5-A2 DIN7982

Применяемые заглушки	
при пассивной левой створке	при пассивной правой створке
АУРС C4.8.0907	АУРС C4.8.0906
АУРС W62.0988-01	АУРС W62.0988

**10**

АУРС W62.0204

АУРС C4.8.0906

АУРС W62.0242

COSMO HD-100.412

**24h**

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