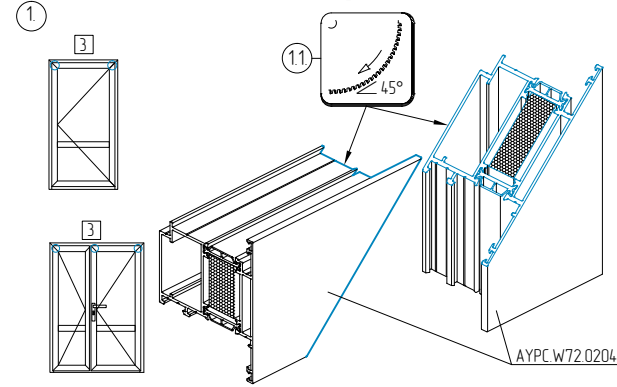
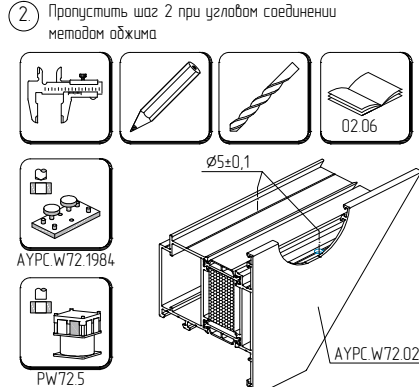
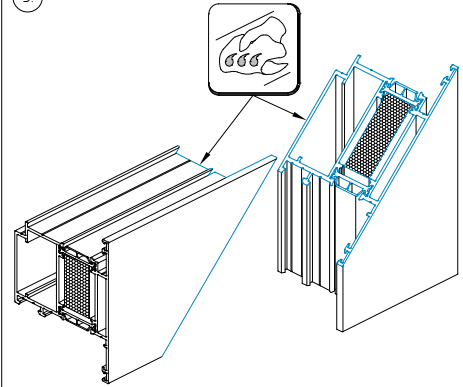
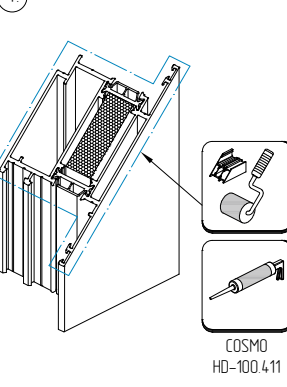


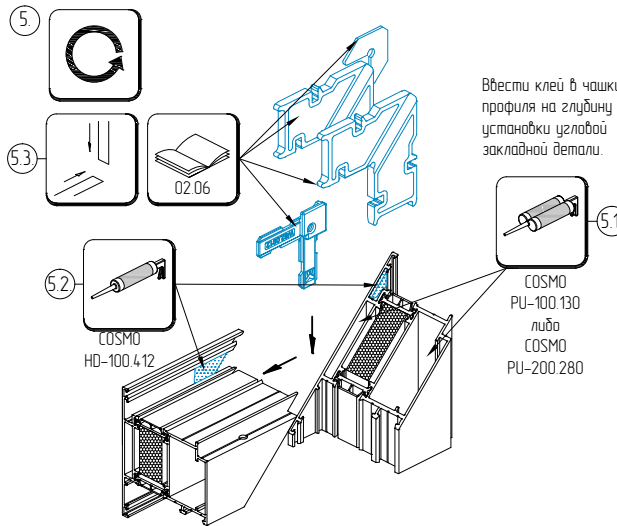
Последовательность сборки углового соединения №3 створки

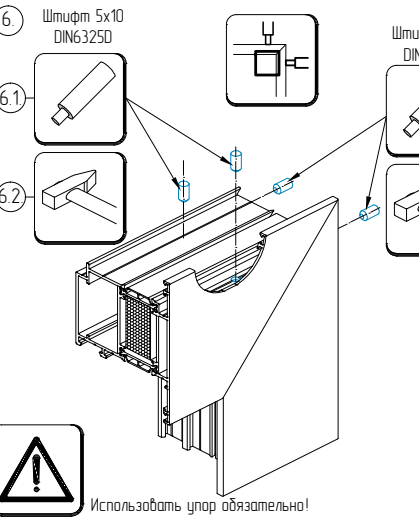
1. 

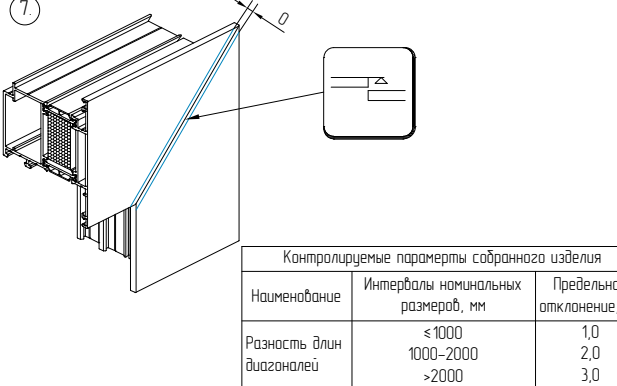
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима.


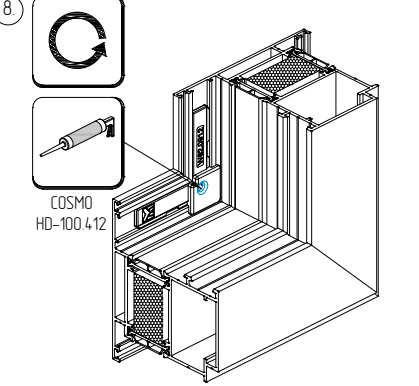
3. 

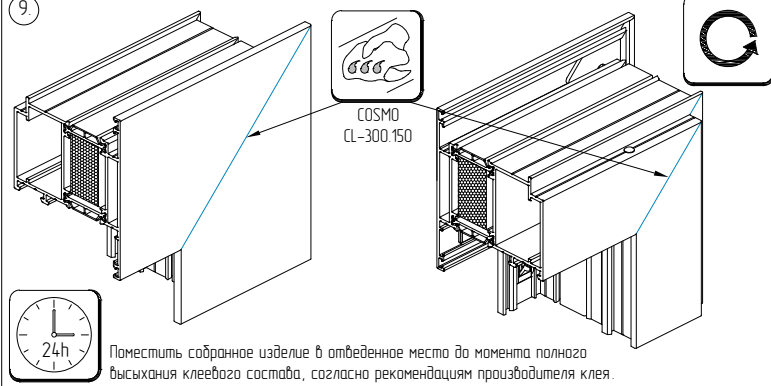
4. 

5. 

6. Штифт 5x10 DIN6325D


7. 

8. 

9. 

Использовать упор обязательно!

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

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