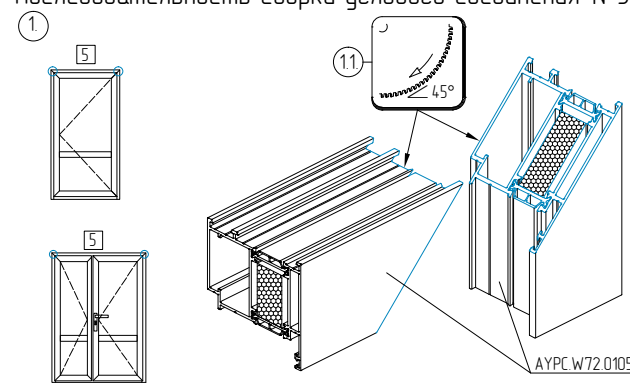
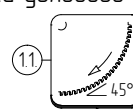
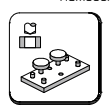
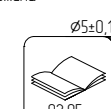
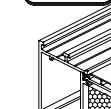
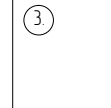
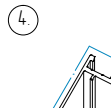
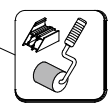
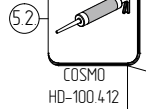
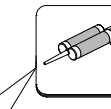
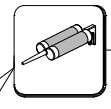


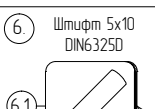
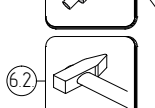
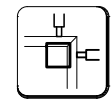
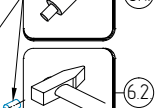
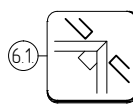
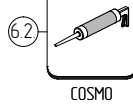
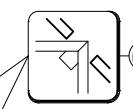
Последовательность сборки углового соединения №5 рам

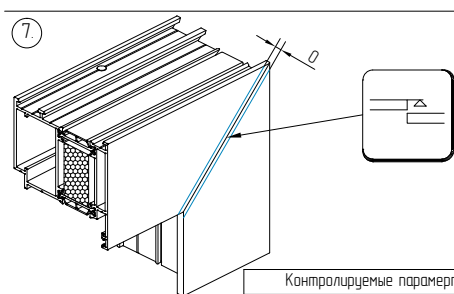
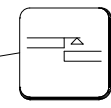
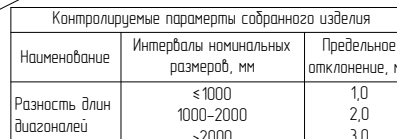
1.  11.  45°
 AYPC W72 0105

2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима.
 AYPC W72 1983
 PW72.5
 Ø5±0.1
 02.05
 AYPC W72 0105

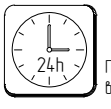
3.  3
 3
 4
 COSMO HD-100.411
 COSMO HD-100.411

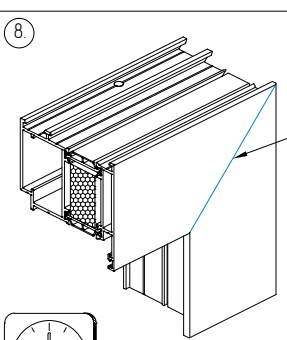
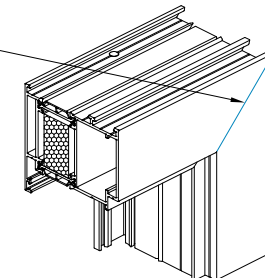
5.  5
 5.3
 5.2
 02.05
 5.1
 Ввести клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали.
 COSMO PU-100.130
 либо
 COSMO PU-200.280

6. Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1
 6.2
 Штифт 5x10 DIN6325D
 6.1
 6.2
 6.1
 6.2
 6.1
 6.2
 COSMO HD-100.412
 COSMO HD-100.412
 02.05

7.  7
 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

 24h

8.  8
 COSMO CL-300.150
 8
 8
 Поместить собранное изделие в отведенное место до момента полного высыхания клеевого состава, согласно рекомендациям производителя клея.