

Последовательность сборки углового соединения №12 створки

1. Подготовка углового соединения. Углы обрабатываются под 45°. Используются профили АУРС W72.0204 и АУРС W72.0242.

2. Пропустить в шаге 2 обработки отверстий $\varnothing 5$ мм при угловом соединении методом обжима. Используются профили АУРС W72.0242, АУРС W72.0204, АУРС W72.1984, PW72.5, Ø5, 02.07.

3. Установка профиля АУРС W72.0204.

4. Установка профиля АУРС W72.0242. Использование COSMO HD-100.411.

5. Введение клея в чашки профиля на глубину установки угловой закладной детали. Используются COSMO PU-100.130 или COSMO PU-200.280.

6. Установка штифта 5x10 DIN63250. Использование упора обязательно. Используются профили АУРС W72.0242, АУРС W72.0204, 02.07, COSMO HD-100.412.

7. Контроль качества сборки.

8. Установка профиля АУРС W72.0204. Использование COSMO CL-300.150.

9. Установка профиля АУРС W72.0204. Использование закладных 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. Установка профиля АУРС W72.0204. Использование COSMO HD-100.412. Установка заглушки АУРС C4.8.0906.

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

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