

Последовательность сборки углового соединения рамы

1

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W62 1981
PMW77.4

AYPC W62 0101
AYPC W62 0102
AYPC W62 0103
AYPC W62 0107

Ø5±0.1
02 02-03

3

4

4.1 PU-100 130 (PU-200 280)
4.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной
4.3 HD-100 411

5

6

6.1 5x10 DIN 63250
6.2

6.1 HD-100 412
6.2

6.1 5x10 DIN 63250
6.2

6.1
6.2

6.1
6.2

02 04-05

7

HD-100 412

8

HD-100 412

9

CL-300 150

24h

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