

## Последовательность сборки углового соединения уширителя

**1**

**2** Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W62 1981  
PMW77.4

AYPC W62 0121  
AYPC W62 0122  
AYPC W62 0123

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 DIN63250  
6.2

6.1 HD-100 412  
6.2

6.1 5x10 DIN63250  
6.2

6.1 02.04-05

**7**

Контролируемые параметры собранного изделия

| Наименование             | Интервалы номинальных размеров, мм | Предельное отклонение, мм |
|--------------------------|------------------------------------|---------------------------|
| Разность длин диагоналей | ≤1000<br>1000-2000<br>>2000        | 1.0<br>2.0<br>3.0         |

**8**

CL-300 150

24h

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