

Последовательность сборки углового соединения створки

1

AYPC W62.0203
AYPC W62.0223

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W62.1987
PMW775

Ø5±0.1
02.02

AYPC W62.0203
AYPC W62.0223

3

AYPC W62.0203
AYPC W62.0223

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

5.1 HD-100.412

6

6.1 5x10DIN6325D
6.2

HD-100.412

6.1 5x10DIN6325D
6.2

02.04

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

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