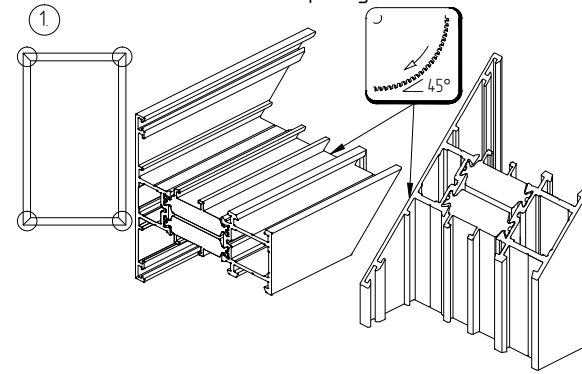
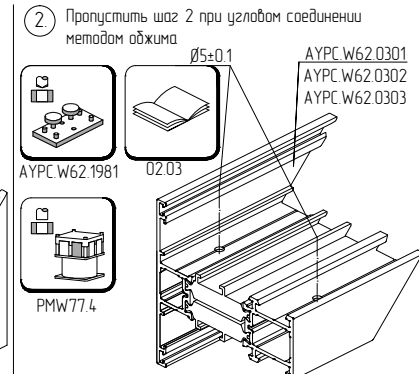
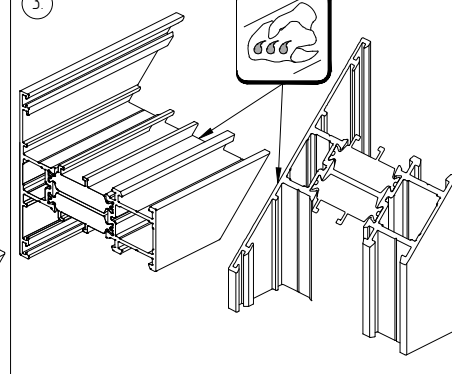
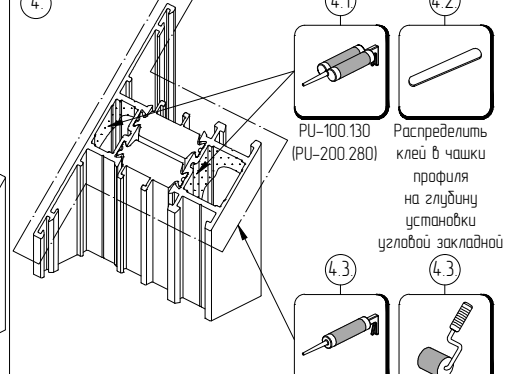


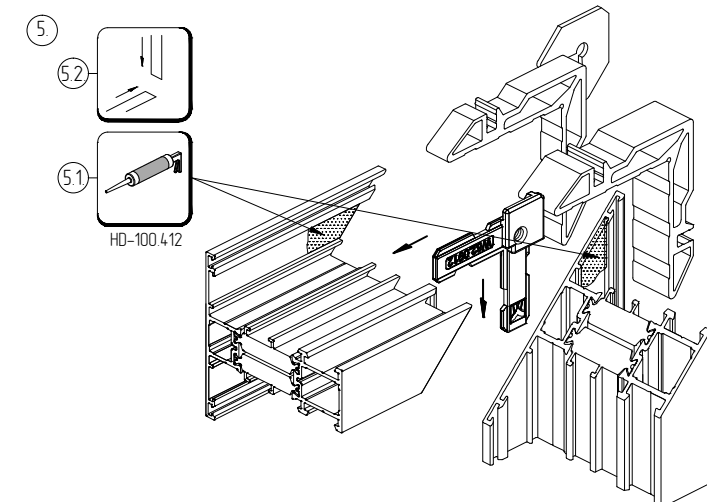
Последовательность сборки углового соединения импоста

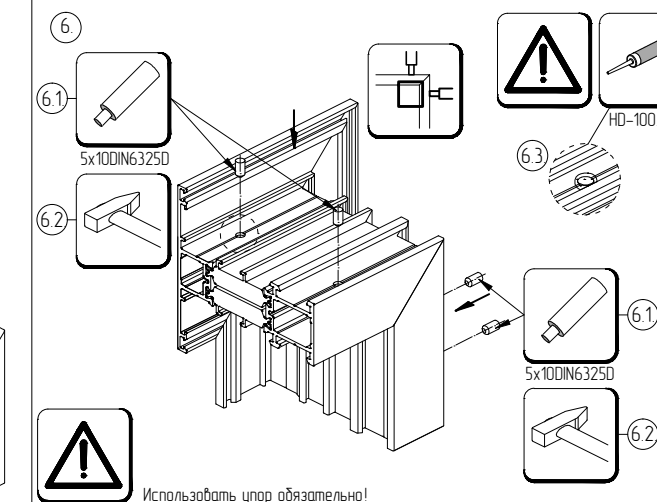
1. 

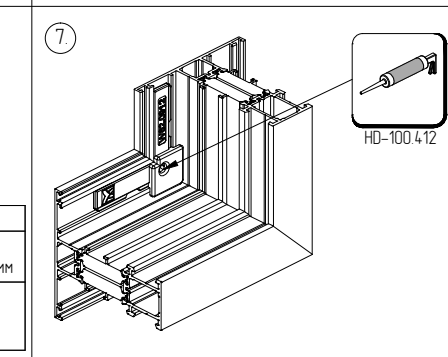
2. Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

 АУРС W62 1981
 АУРС W62 0301
 АУРС W62 0302
 АУРС W62 0303
 Ø5±0.1
 02.03
 РМW77.4

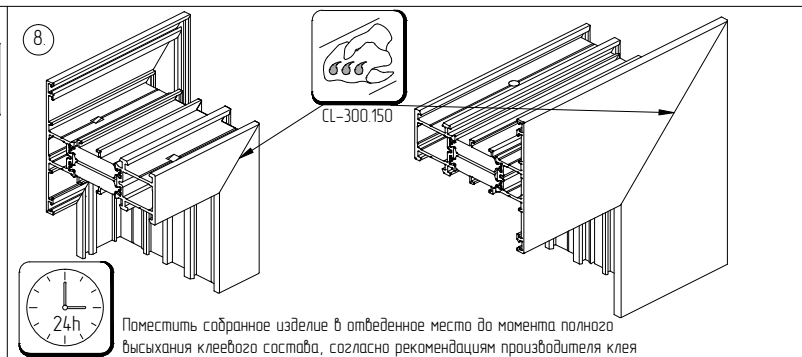
3. 

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. 
 5.1 HD-100.412
 5.2

6. 
 6.1 5x10DIN6325D
 6.2
 6.3 HD-100.412
 6.4 5x10DIN6325D
 6.5 02.05
 ! Используйте упор обязательно!

7. 
 HD-100.412

8. 
 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