

Последовательность сборки углового соединения створки

1

АУРС W62.0249
АУРС W62.0252

45°

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

АУРС W62.0248
АУРС W62.0249
АУРС W62.0251
АУРС W62.0252

АУРС W62.1993

Ø5±0.1

03.03

3

4

4.1

4.2

4.3

4.3

PU-100.130
(PU-200.280)

Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной

HD-100.411

5

03.02

HD-100.412

6

6.1

5x10DIN63250

6.2

6.3

HD-100.412

6.1

5x10DIN63250

6.2

03.02-03

Использовать упор обязательно!

7

0

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