

Последовательность сборки углового соединения рамы

1 АУРС W62 0115,
АУРС W62 0116,
АУРС W62 0117,
АУРС W62 0142,
АУРС W62 0144

2 45°

3 04.02

4 Пропустить шаг 4 при угловом соединении методом обжима 04.02

5 04.02

6 6.1 6.2 6.3 6.4

6.1 PU-100.130 (PU-200.280)

6.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной

6.3 HD-100.411

6.4

7

8 8.1 8.2 8.3 8.4

8.1 5x10 DIN6325D

8.2

8.3 HD-100.412

8.4

04.03

Использовать упор обязательно!

9

10 HD-100.412

11 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