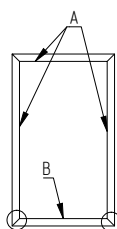
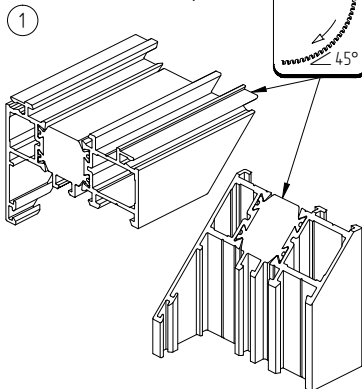
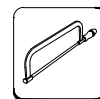


Последовательность сборки углового соединения рамы



№	\kA	B
1	AYPC W62 0101	AYPC W62 0115
2	AYPC W62 0102	AYPC W62 0116
3	AYPC W62 0103	AYPC W62 0117
4	AYPC W62 0114	AYPC W62 0142
5	AYPC W62 0115	AYPC W62 0101
6	AYPC W62 0116	AYPC W62 0102
7	AYPC W62 0117	AYPC W62 0103
8	AYPC W62 0142	AYPC W62 0114


 АУРС W62 0115,
 АУРС W62 0116,
 АУРС W62 0117,
 АУРС W62 0142


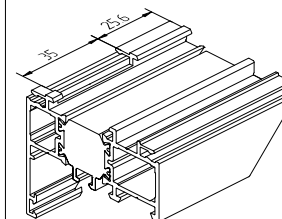
2

 АУРС W62 0101,
 АУРС W62 0102,
 АУРС W62 0103,
 АУРС W62 0114


3



04.02

 АУРС W62 0115,
 АУРС W62 0116,
 АУРС W62 0117,
 АУРС W62 0142

 Пропустить шаг 4 при угловом
 соединении методом обжима

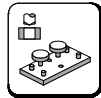

04.02

 АУРС W62 0115,
 АУРС W62 0116,
 АУРС W62 0117,
 АУРС W62 0142

4



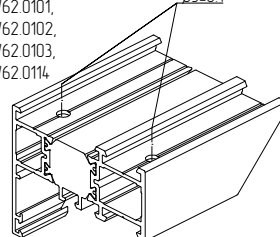
PMW77.4



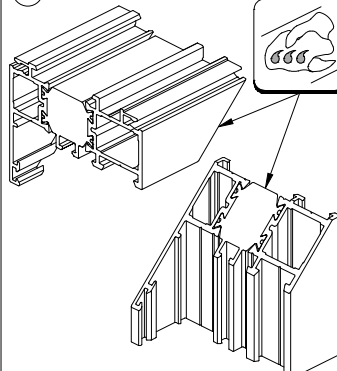
AYPC W62 1981

02 02-02 03
05 02
 АУРС W62 0101,
 АУРС W62 0102,
 АУРС W62 0103,
 АУРС W62 0114

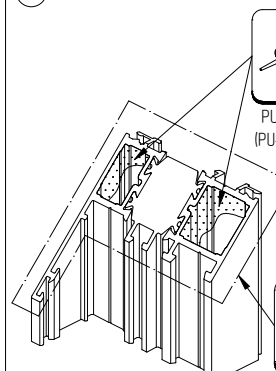
Ø5±0.1



5

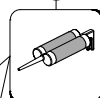


6



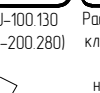
6.1

6.2

PU-100 130
(PU-200 280)

6.3

6.4



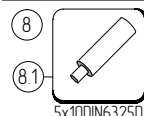
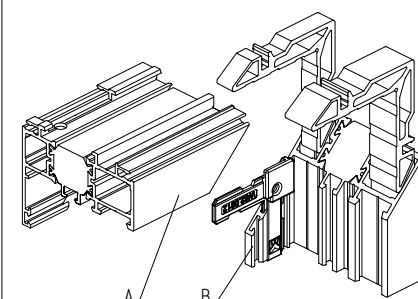
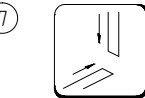
HD-100 4.11



HD-100 4.11

 Распределить
 клей в чашки
 профиля
 на глубину
 установки
 угловой закладной

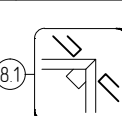
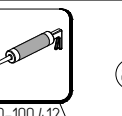
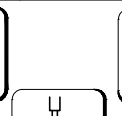
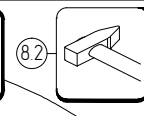
7



8.1

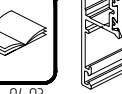
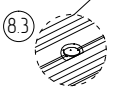
8.2

5x10 DIN63 250

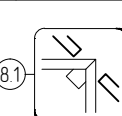
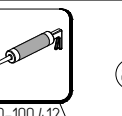


8.1

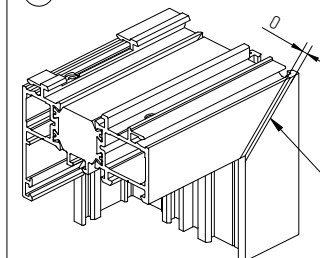
8.2



04.03



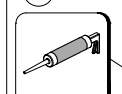
9



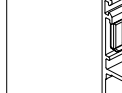
Контролируемые параметры собранного изделия

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

10



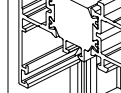
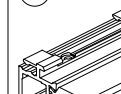
HD-100 4.12



24h

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

11



CL-300 150



Использовать упор обязательно!