

Последовательность сборки углового соединения створки

1

AYPC W72.3.0249
AYPC W72.3.0252

45°

2

Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72.3.0248
AYPC W72.3.0249
AYPC W72.3.0251
AYPC W72.3.0252

Ø5±0.1

03.03

AYPC W72.1993

3

4

4.1

4.2

PU-100.130 (PU-200.280)

Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой накладной

4.3

4.3

HD-100.411

5

03.02

5.1

HD-100.412

6

6.1

5x10 DIN63250

6.2

6.3

6.1

5x10 DIN63250

6.2

HD-100.412

6.1

6.2

6.1

6.2

03.02-03

7

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.

Контролируемые параметры собранного изделия		
Наименование	Интервалы номинальных размеров, мм	Предельное отклонение, мм
Разность длин диагоналей	≤1000 1000-2000 >2000	10 2.0 3.0

Использовать упор обязательно!