

Последовательность сборки углового соединения №4 створки

1

AUPC W72.0235
AUPC W72.0237

AYPC W72.0202
AYPC W72.0222

Возможные комбинации профилей

	AYPC W72.0202	AYPC W72.0222
AUPC W72.0235	+	-
AUPC W72.0237	-	+

2 Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AUPC W72.1987
PMW77.5

AYPC W72.0235
AYPC W72.0237

3

4

PU-100.130
PU-200.280

Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной

HD-100.4.11

5

03.03.01

HD-100.4.12

6

6.1 5x100IN6.325D

6.2

HD-100.4.12

6.3

6.2

6.1

5x100IN6.325D

6.2

03.03.01

7

HD-100.4.12

Контролируемые параметры собранного изделия

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

8

HD-100.4.12

9

CL-300.150

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