

Последовательность сборки углового соединения №4 створки

1

AYPC W72.0236
AYPC W72.0238

AYPC W72.0203
AYPC W72.0223

Возможные комбинации профилей

	AYPC W72.0203	AYPC W72.0223
AYPC W72.0236	+	-
AYPC W72.0238	-	+

2

Пропустить шаг 2 при угловом соединении методом обжима

AYPC W72.1987
PMW775

03.03.01

AYPC W72.0236
AYPC W72.0238

3

4

4.1 PU-100.130 (PU-200.280)
4.2 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной
4.3 HD-100.411

5

5.1 HD-100.412
5.2 03.03.01

6

6.1 5x10 DIN63250
6.2 5x10 DIN63250
6.3 HD-100.412
6.2 03.03.01

Использовать упор обязательно!

7

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

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.