

Последовательность сборки углового соединения рамы

1 Пропустить шаг 1 при угловом соединении методом обжима

AYPC.W72.0114
AYPC.W72.1981
AYPC.W72.0135
AYPC.W72.1980

2

3

31 PU-100.130 (PU-200.280)
32 Распределить клей в чашки профиля на глубину установки угловой закладной
33 HD-100.411

4

05.09
AYPC.W62.0942

5

51 5x10DIN6325D
52
53 HD-100.412
51 5x10DIN6325D
52
51
05.03

Использовать упор обязательно!

6

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

7

HD-100.412

8

CL-300.150
24h

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