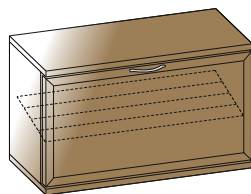


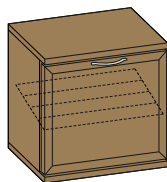
"ЛЕРОМ" - это гарантия высокого качества и экологической безопасности продукции.
 Производство сертифицировано по Международному стандарту ISO 9001.
 Декларация ПТС №: RU D-RU. AE83.B.00001; RU D-RU. AE83.B.00002; RU D-RU. AE83.B.00003.



Россия, 442965, Пензенская область,
 г. Заречный, проезд Фабричный, 11,
 ООО "Мебельная компания "Лером"
 e-mail: Info@lerom.ru http://www.lerom.ru
 Тел./Факс: (8412) 65-33-01, 65-33-02, 65-33-03,
 65-33-04, 65-33-05
 Отдел сервиса: (8412) 65-33-06



ТБ-1041
514x900x352



ТБ-1042
514x540x352

Тумба

Инструкция
по сборке и эксплуатации мебели

Уважаемые покупатели!
Перед началом сборки необходимо проверить по комплектующим ведомостям состав пакетов и комплекта фурнитуры.

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ				кол-во упаковок		
	*	наименование	размер	кол-во	ТБ-1041	ТБ-1042
Упаковка №3021	1	боковая стенка	450x330	2	1	1
Упаковка №3811	2	крышка	541x346	2	-	1
Упаковка №3812		крышка	901x346	2	1	-
Упаковка №3615	3	задняя стенка ОДВП	466x884	1	1	-
Упаковка №3616		задняя стенка ОДВП	466x524	1	-	1
Упаковка №3517	4	створка глухая	446x896	1	1	-
Упаковка №3518		створка глухая	446x536	1	-	1
Упаковка №917	5	сетка обувная	860	1	1	-
Упаковка №918		сетка обувная	504	1	-	1
	6	фурнитура		1	1	1

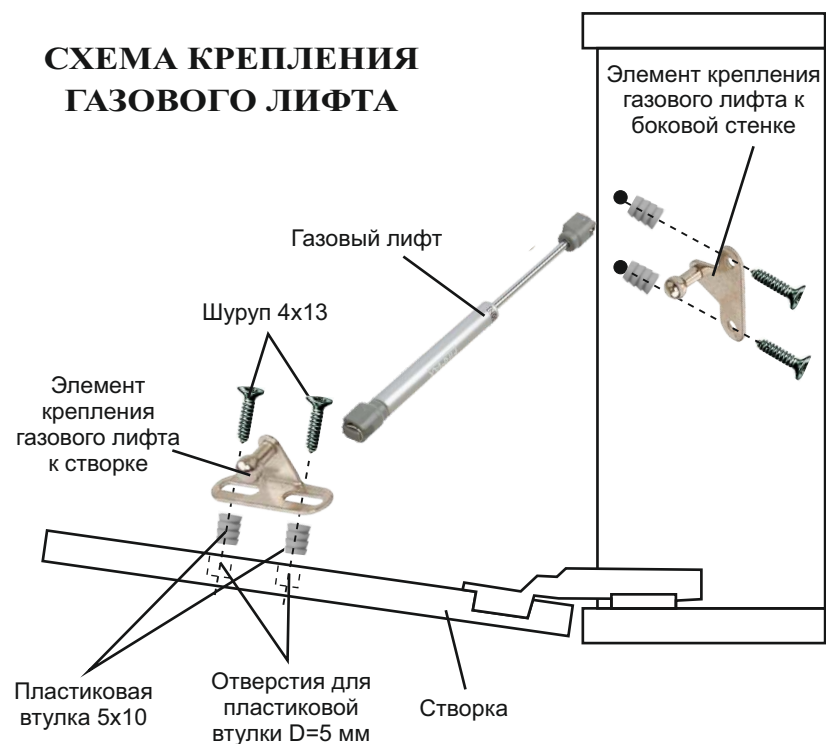
КОМПЛЕКТ ФУРНИТУРЫ		*	ТБ-1041 ТБ-1042
	Петля вкладная (евровинт 6,3x13 + шуруп 4x16)	①	2 (4+4)
	Стяжка эксцентриковая Н=13 (дюбель + эксцентрик+заглушка)	②	8
	Опора	③	4
	Ручка + винт М4x25	④	1+2
	Газовый лифт	⑤	1
	Стяжка межсекционная	⑥	2
	Шуруп 4x16	⑦	24
	Фиксатор	⑧	8
	Евровинт 6,3x13	⑨	4
	Полкодержатель для сетки	⑩	4
	Заглушка полки сетчатой	⑪	8
	Заглушка для техн. отв D=5мм	⑫	22
	Демпфер для петли	⑬	1
	Пластиковая втулка 5x10	⑭	4
	Шуруп 4x13	⑮	4

* - Номер позиции соответствует детали на схемах сборки

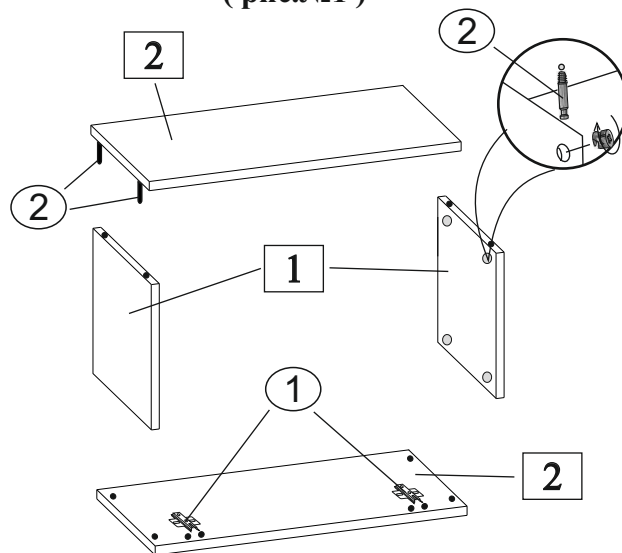
ПОРЯДОК СБОРКИ:

1. В крышки (деталь №2) вворачивается дюбель эксцентриковой стяжки (2).
2. Приворачиваем ответные планки петель (1) на нижнюю крышку.
3. На боковые стенки винтами 6,3x13 (9) крепим полкодержатели для обувной сетки (10).
4. С помощью эксцентриковой стяжки (2) стягиваем боковые стенки и 1 крышку между собой (детали №1, 2).
5. Затем вставляем в пазы заднюю стенку (деталь №3). Далее крепим вторую крышку.
6. Для крепления задних стенок (деталь №3) (предварительно измерив диагонали корпуса - значения диагоналей должны быть равными) используем фиксаторы (8), размещая их согласно схеме (рис. №3). Предварительно просверлив отверстия диаметром 2,5мм через фиксатор прикручиваем шурупом 4x16 (7).
7. Шурупами 4x16 (7) к нижней крышке крепим опоры (3), предварительно просверлив отверстия диаметром 2,5мм согласно схеме. Устанавливаем корпус элемента по уровню (регулируется опорами) на место, выбранное для композиции.
8. После установки всех элементов в композицию, необходимо закрепить их между собой с помощью межсекционной стяжки (6), предварительно просверлив отверстия Ø5 мм в соседних модулях.
9. С помощью шурупов 4x16 (1) приворачиваем петли (1) к створкам (деталь №4). В створку и боковую стенку в места крепления газового лифта (5) монтируется пластиковая втулка (14), шурупом 4x13 (15) приворачиваем крепления лифта на створку и к боковой стенке. Навешиваем створки закрепив петли к ответным планкам. Устанавливается газовый лифт (5).
10. На петли створок устанавливаем демпфер (13).
11. Устанавливаем заглушки (12) в свободные отверстия.

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ГАЗОВОГО ЛИФТА



(рис.№1)



(рис.№2)

Расположение отверстий на боковой стенке и положение полкодержателей

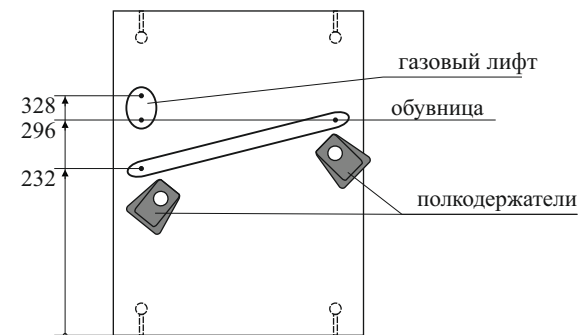


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ФИКСАТОРОВ

(рис.№3)

