

"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-1725
 Тумба
 600x540x355



ТБ-1825
 Тумба
 600x540x355

Инструкция
 по сборке и эксплуатации мебели

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

КОМПЛЕКТОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ				кол-во упаковок		
	*	наименование	размер	кол-во	ТБ-1725	ТБ-1825
Упаковка №0150	1	боковая стенка	508x330	2	1	1
	2	крышка	540x330	2		
	3	задняя стенка ОДВП	268x536	2		
	4	брус соединительный	506	1		
Упаковка №1520	5	накладка ящика	176x536	1	-	1
Упаковка №1530	6	створка глухая	356x536	1	-	1
Упаковка №1993	5	накладка ящика	176x536	1	1	-
Упаковка №1994	6	створка глухая	356x536	1	1	-
Упаковка №3401	7	стенка ящика	307x122	2	1	1
	8	стенка ящика	474x122	1		
	9	дно ящика ОДВП	478x292	1		
	10	заглушка эксцентрика		4		
	11	фурнитура		1	1	1

КОМПЛЕКТ ФУРНИТУРЫ		*	ТБ-1725	ТБ-1825
	Петля накладная (евровинт 6,3x13 + шуруп 4x16)	①	2 (4+4)	2 (4+4)
	Демпфер для петли	②	1	1
	Стяжка эксцентриковая Н=13 (дюбель + эксцентрик+заглушка)	③	4	4
	Стяжка эксцентриковая Н=10 (дюбель + эксцентрик) для ящиков	④	4	4
	Опора	⑤	4	4
	Ручка (шуруп 4x18 + 4x35)	⑥	2 (2+2)	-
	Ручка + винт М4x10 + М4x25	⑥	-	2 (2+2)
	Направляющая L=300	⑦	1	1
	Евровинт 7x50	⑧	6	6
	Ключ для евовинта	⑨	1	1
	Евровинт 6,3x13	⑩	4	4
	Фиксатор	⑪	2	4
	Шуруп 4x16	⑫	20	20
	Стяжка межсекционная	⑬	2	2
	Опора дна ящика	⑭	1	-
	Гвоздь 2x20	⑮	12	12
	Заглушка для техн. отв D=5мм	⑯	4	6

* - Номер позиции соответствует детали на схемах сборки

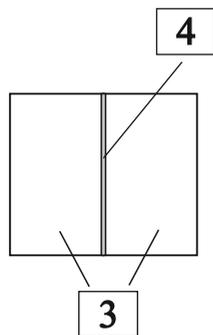
ПОРЯДОК СБОРКИ:

1. В крышки (деталь №2) вворачивается дюбель эксцентриковой стяжки (3).
2. К боковым стенкам (детали №1) евровинтом 6,3x13 приворачиваем ответные планки петель (1) на места крепления створок (рис.№1), винтами 6,3x13 (11) крепим направляющие (8).
3. Эксцентриком (3) стягиваем боковые стенки и верхнюю крышку между собой, евровинтом 7x50 (8) притягиваем нижнюю крышку.
4. Для крепления задних стенок (предварительно измерив диагонали корпуса - значения диагоналей должны быть равными) используем гвозди (15).
Пакет №0150 может быть в двух вариантах (рис.№ 2).
5. Шурупами 4x16 (12) к нижней крышке крепим опоры (5), предварительно просверлив отверстия диаметром 2,5мм согласно схеме.
Устанавливаем корпус элемента по уровню (регулируется опорами) на место, выбранное для композиции.
6. С помощью шурупов 4x16 (1) приворачиваем петли (1) к створкам (деталь №6). Навешиваем створки закрепив петли к ответным планкам.
7. **Досверливаем отверстия под ручку Ø 5 мм**, приворачиваем ручки (6) к створке.
Производим выравнивание створок с помощью петель.
8. На петли (нижние) устанавливаем демпфер (2).
9. Собираем ящик: евровинтом 7x50 (8) стягиваем боковые и заднюю стенки ящика (детали №7, 8), в пазы вставляем дно ящика (деталь №9).
10. В накладку ящика (деталь №5) вворачиваем дюбель стяжки (4), накладка стягивается с корпусом ящика.
11. Собранный ящик устанавливаем на направляющие.
12. Устанавливаем заглушки (16) в свободные отверстия.

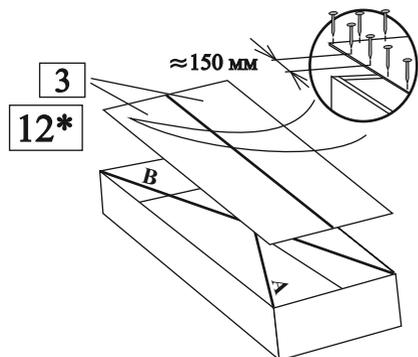
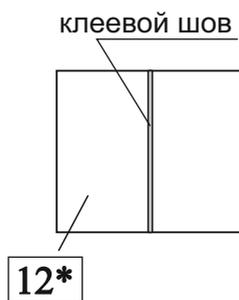
Схема крепления задних стенок из ОДВП

(рис.№2)

Вариант исполнения 1



Вариант исполнения 2



* Вариант исполнения 1:

- задняя стенка - 2шт. (поз. 5)
- брус соединительный - 1шт. (поз. 6)

* Вариант исполнения 2:

- клеенное ОДВП - 1шт. (поз. 9*)

СХЕМА СБОРКИ ЭЛЕМЕНТА

(рис.№1)

