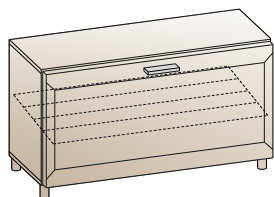


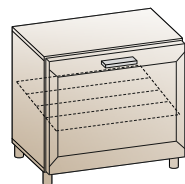
"ЛЕРОМ" - это гарантия высокого качества и экологической безопасности продукции.  
 Производство сертифицировано по Международному стандарту ISO 9001.  
 Декларация ПТС №: RU D-RU. AE83.B.00001; RU D-RU. AE83.B.00002; RU D-RU. AE83.B.00003.



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-1807**  
510x896x355



**ТБ-1808**  
510x540x355

## 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-1807	ТБ-1808
Упаковка № 0167	1	боковая стенка	418x330	2	1	1
Упаковка № 0263	2	крышка	540x330	2	-	1
Упаковка № 0378		крышка	896x330	2	1	-
Упаковка № 1615	3	задняя стенка ОДВП	892x444	1	1	-
Упаковка № 1616		задняя стенка ОДВП	536x444	1	-	1
Упаковка № 1539	4	створка глухая	446x536	1	-	1
Упаковка № 1540		створка глухая	446x892	1	1	-
Упаковка № 0917	5	сетка обувная	860	1	1	-
Упаковка № 0918		сетка обувная	504	1	-	1
	6	фурнитура		1	1	1

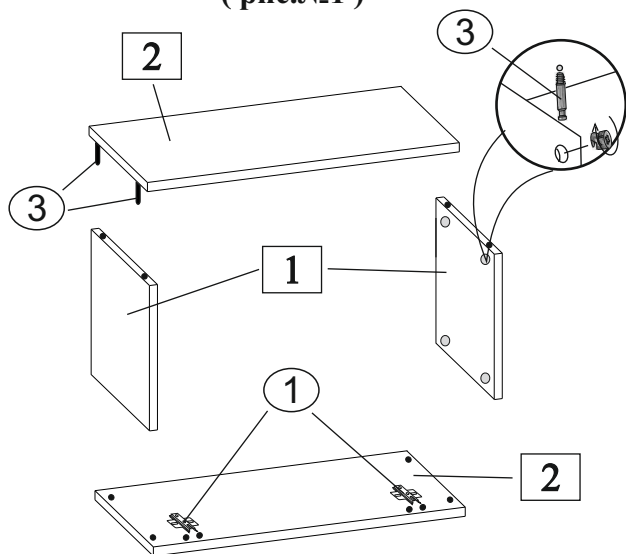
КОМПЛЕКТ ФУРНИТУРЫ		*	ТБ-1807 ТБ-1808
	Петля накладная (евровинт 6,3x13 + шуруп 4x16)	①	2 (4+4)
	Демпфер для петли	②	1
	Стяжка эксцентриковая Н=13 (дюбель + эксцентрик+заглушка)	③	4
	Опора	④	4
	Ручка + винт М4x25	⑤	1+2
	Газовый лифт	⑥	1
	Стяжка межсекционная	⑦	2
	Евровинт 6,3x13	⑧	4
	Заглушка для техн. отв D=5мм	⑨	8
	Шуруп 4x16	⑩	16
	Полкодержатель для сетки	⑪	4
	Заглушка полки сетчатой	⑫	8
	Евровинт 7x50	⑬	4
	Ключ для евровинта	⑭	1
	Пластиковая втулка 5x10	⑮	4
	Шуруп 4x13	⑯	4
	Гвоздь 2x20	⑰	18

\* - Номер позиции соответствует детали на схемах сборки

### ПОРЯДОК СБОРКИ:

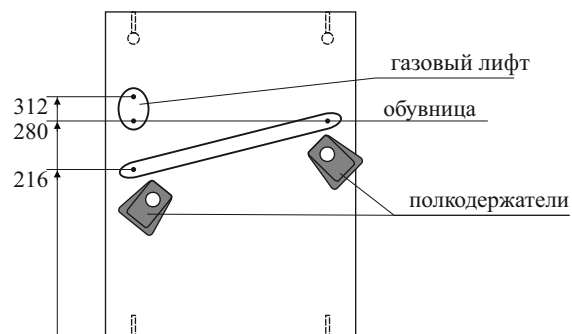
1. В верхнюю крышку (деталь №2) вворачивается дюбель эксцентриковой стяжки (3).
2. Приворачиваем ответные планки петель (1) на нижнюю крышку.
3. На боковые стенки винтами 6,3x13 (8) крепим полкодержатели для обувной сетки (11).
4. С помощью эксцентриковой стяжки (3) стягиваем боковые стенки и верхнюю крышку между собой (детали №1, 2).
5. Евровинтом 7x50 (13) крепим нижнюю крышку.
6. Для крепления задних стенок (предварительно измерив диагонали корпуса - значения диагоналей должны быть равными) используем гвозди (17).
7. Шурупами 4x16 (10) 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 (7), 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 (6) монтируется пластиковая втулка (15), шурупом 4x13 (16) приворачиваем крепления лифта на створку и к боковой стенке. Навешиваем створки закрепив петли к ответным планкам. Устанавливается газовый лифт (6).
10. На петли створок устанавливаем демпфер (2).
11. Устанавливаем заглушки (9) в свободные отверстия.

(рис. №1)



(рис. №2)

### Расположение отверстий на боковой стенке и положение полкодержателей



### СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ГАЗОВОГО ЛИФТА

