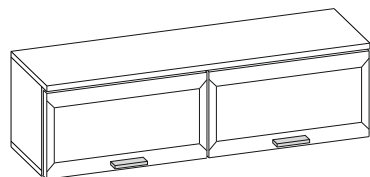


"ЛЕРОМ" - это гарантия высокого качества и экологической безопасности продукции.
 Производство сертифицировано по Международному стандарту ISO 9001.
 Декларация ТПС №: RU D-RU. AE83.B.00001; RU D-RU. AE83.B.00002; RU D-RU. AE83.B.00003.

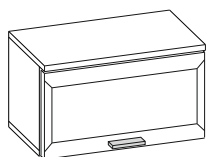


МЕБЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ
ЛЕРОМ

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



АН-2843
 382x1440x352



АН-2844
 382x720x352

АНТРЕСОЛЬ

Инструкция
 по сборке и эксплуатации мебели

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

КОМПЛЕКТОВАЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ					кол-во упаковок	
	*	наименование	размер	кол-во	АН-2843	АН-2844
Упаковка №4037	1	боковая стенка	344x330	2	1	1
Упаковка №4021	2	перегородка	344x316	2	1	-
Упаковка №4815	3	крышка	1441x346	1	1	-
	4	крышка	1441x330	1		
Упаковка №4816	3	крышка	721x346	1	-	1
	4	крышка	721x330	1		
Упаковка №4574	5	створка глухая	356x716	2	1	-
Упаковка №4575		створка глухая	356x716	1	-	1
Упаковка №4618	6	задняя стенка ОДВП	360x711	2	1	-
Упаковка №4619		задняя стенка ОДВП	360x704	1	-	1
	7	фурнитура		1	1	1

КОМПЛЕКТ ФУРНИТУРЫ		*	АН-2843	АН-2844
	Петля вкладная (евровинт 6,3x13 + шуруп 4x16)	①	4 (8+8)	2 (4+4)
	Демпфер для петли	②	2	1
	Стяжка эксцентриковая Н=13 (дюбель + эксцентрик)	③	16	8
	Ручка + винт М4x25	④	2+4	1+2
	Заглушка для техн. отв D=5мм	⑤	18	4
	Фиксатор	⑥	10	4
	Шуруп 4x16	⑦	14	32
	Стяжка межсекционная D=8мм	⑧	4	4
	Навес (левый+правый) (винт 6,3x19)	⑨	1+2	1+1
	Заглушка (левая+правая)	⑩	1+2	1+1
	Ответная планка к навесу	⑪	1,5	1
	Газовый лифт	⑫	4	2
	Пластиковая втулка 5x10	⑬	8	4
	Шуруп 4x13	⑭	8	4

* - Номер позиции соответствует детали на схемах сборки

ПОРЯДОК СБОРКИ:

1. В крышки (деталь №3, 4) вворачиваем дюбель эксцентриковой стяжки (3) (рис.№1).
2. В боковые стенки (деталь №1) вворачиваем дюбель стяжки (4), вставляются шканты (16).
3. К верхней крышке (деталь №3) евровинтом 6,3x13 (1) приворачиваем ответные планки петель (1) на места крепления створки.
4. С помощью эксцентриковой стяжки (4) стягиваем боковые и одну крышку.
5. Затем вставляем в пазы задние стенки (детали №6). Выборка под навес в задней стенке должна совпадать с местом крепления навеса (9). Далее крепим вторую крышку.
6. Для крепления задних стенок (предварительно измерив диагонали корпуса - значения диагоналей должны быть равными) используем фиксаторы (6), размещая их согласно схеме (рис. №6). Предварительно просверлив отверстия диаметром 2,5мм через фиксатор прикручиваем шурупом 4x16 (7).
7. К боковым стенкам евровинтом 6,3x19 (12) приворачиваем навесы (12) (рис.№3).
8. Выбрав желаемый уровень, крепим к стене ответные планки навесов согласно схеме (рис. №5), предварительно сломав планку по линии разлома на две части (рис. №5). **ВНИМАНИЕ!** Стена должна быть бетонной или кирпичной, толщиной не менее 100 мм, крепеж не входит в комплект поставки изделия! Крепеж приобрести отдельно с учетом веса антресоли и допустимой нагрузки.
9. Навешиваем антресоль, производим регулировку элемента по уровню (рис. №4) так, чтобы нагрузка распределялась на каждый навес, закрываем навес заглушкой.
10. **ВНИМАНИЕ!** После установки всех элементов стягиваем антресоль с соседними элементами с помощью межсекционной стяжки 8x30мм (8).
11. С помощью шурупов 4x16 (1) приворачиваем петли к створкам (деталь №5). В боковую стенку в места крепления газового лифта (12) монтируется пластиковая втулка (13), шурупом 4x13 (14) приворачиваем крепления лифта на створку и к боковой стенке. Навешиваем створки закрепив петли к ответным планкам. Устанавливается газовый лифт (12).
12. Устанавливаем заглушки (5) в свободные отверстия.

(рис. №1)

СХЕМА СБОРКИ ЭЛЕМЕНТА

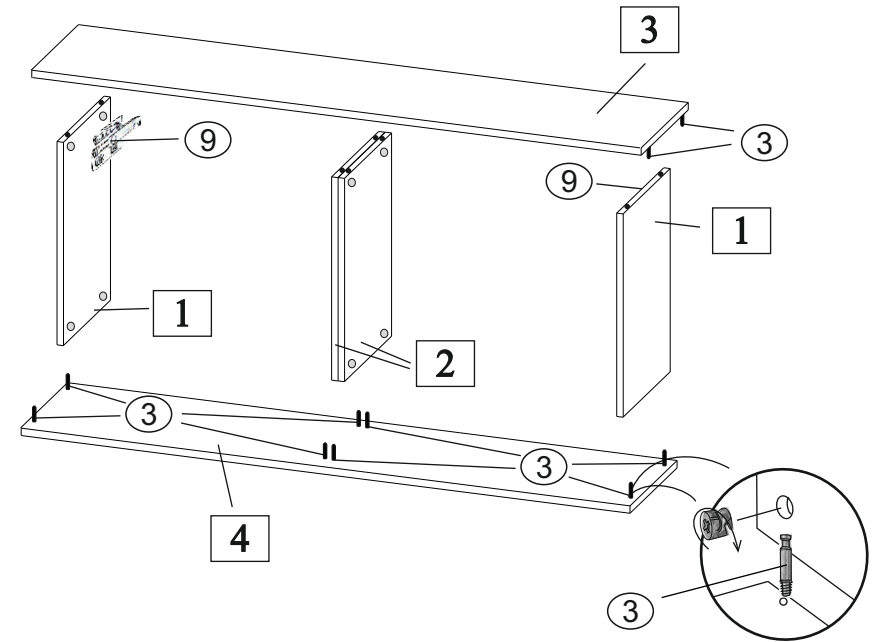
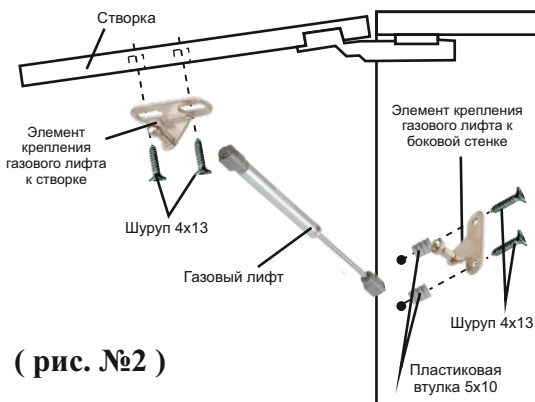
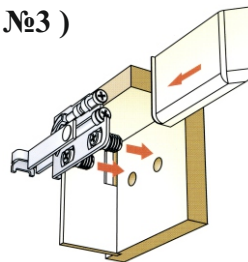


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ГАЗОВОГО ЛИФТА



(рис. №2)

(рис. №3)



(рис. №4)

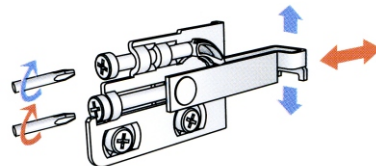


СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ ОТВЕТНЫХ ПЛАНК К СТЕНЕ

(рис. №5)

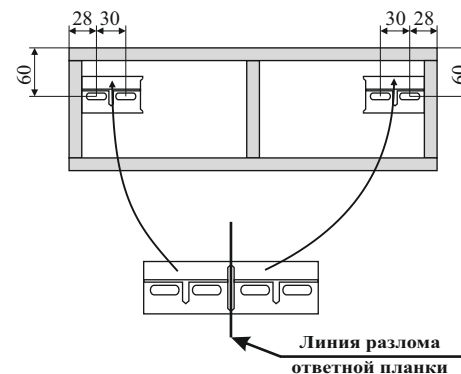
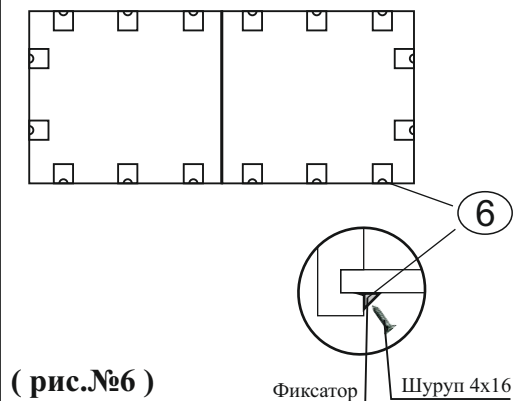


СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ФИКСАТОРОВ



(рис. №6)