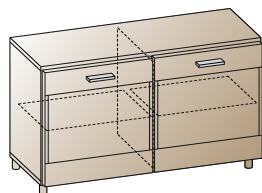


"ЛЕРОМ" - это гарантия высокого качества и экологической безопасности продукции.  
 Производство сертифицировано по Международному стандарту ISO 9001.  
 Декларация ТПС №: RU D-RU. AE83.B.00001; RU D-RU. AE83.B.00002; RU D-RU. AE83.B.00003.

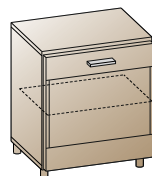


МЕБЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ  
**ЛЕРОМ**

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



ТБ-2627  
 600x1080x355



ТБ-2628  
 600x540x355

## ТУМБА

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-2627	ТБ-2628
Упаковка № 2010	1	боковая стенка	508x330	2	1	1
Упаковка № 2011	2	перегородка	508x316	1	1	-
Упаковка № 2211	3	крышка	1081x330	2	1	-
Упаковка № 2213	4	полка	516x316	2	1	-
Упаковка № 2214	3	крышка	541x330	2	-	1
Упаковка № 3242	4	полка	508x316	1	-	1
Упаковка № 2609	5	задняя стенка ОДВП	1064x524	1	1	-
Упаковка № 2610	5	задняя стенка ОДВП	524x524	1	-	1
Упаковка № 2912	6	створка глухая	536x536	2	1	-
Упаковка № 2913		створка глухая	536x536	1	-	1
	7	фурнитура		1	1	1

КОМПЛЕКТ ФУРНИТУРЫ		*	ТБ-2627	ТБ-2628
	Петля накладная (евровинт 6,3x13 + шуруп 4x16)	①	4 (8+8)	2 (4+4)
	Демпфер для петли	②	2	1
	Стяжка эксцентриковая Н=13 (дюбель + эксцентрик+заглушка)	③	12	8
	Опора	④	5	4
	Ручка + винт 4x25	⑤	2+4	1+2
	Полкодержатель с фиксатором	⑥	8	4
	Заглушка для техн. отв D=5мм	⑦	8	10
	Шуруп 4x16	⑧	28	22
	Гвоздь 2x20	⑨	3	-
	Стяжка межсекционная	⑩	2	2
	Фиксатор	⑪	8	6

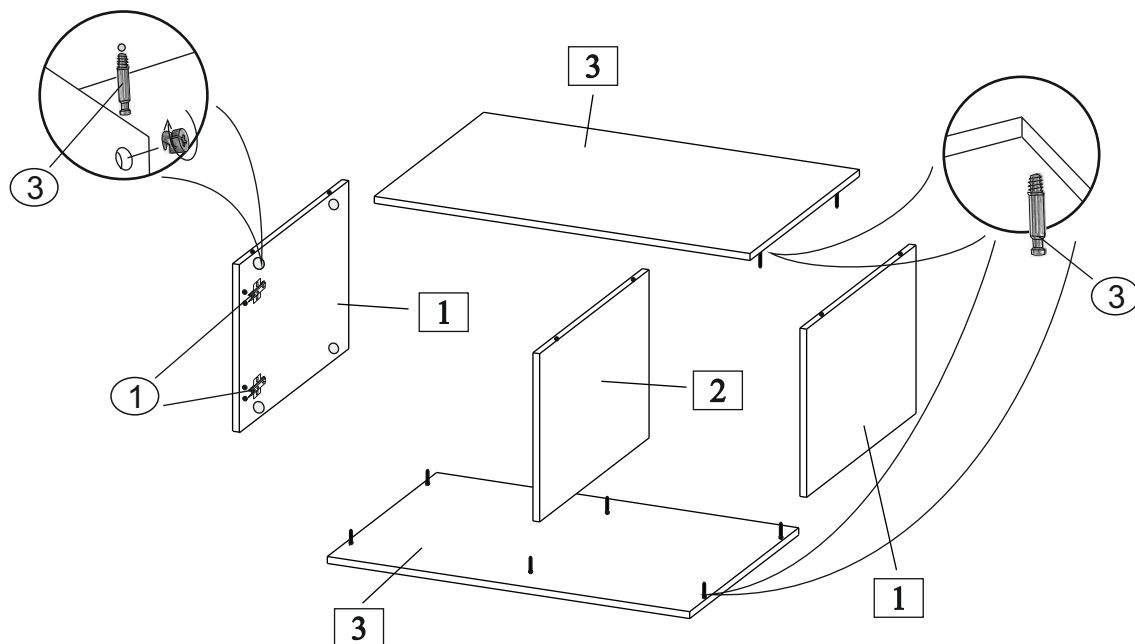
\* - Номер позиции соответствует детали на схемах сборки

### ПОРЯДОК СБОРКИ:

1. В крышки (деталь №3) 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).
3. С помощью эксцентриковой стяжки (3) стягиваем боковые стенки (перегородку для ТБ-2617) и 1 крышку между собой, расположив модуль лицевой стороной вниз.
4. Затем вставляем в пазы заднюю стенку (деталь №5). Далее крепим вторую крышку.
5. Для крепления задних стенок (деталь №5) (предварительно измерив диагонали корпуса - значения диагоналей должны быть равными) используем фиксаторы (11), размещая их согласно схеме (рис. №2). Предварительно просверлив отверстия диаметром 2,5мм через фиксатор прикручиваем шурупом 4x16 (8), для ТБ-2617 по перегородке задние стенки прибиваются гвоздями (9).
6. Шурупами 4x16 (8) к нижней крышке крепим опоры (4), предварительно просверлив отверстия диаметром 2,5мм согласно схеме. Устанавливаем корпус элемента по уровню (регулируется опоры) на место, выбранное для композиции.
7. С помощью шурупов 4x16 (1) приворачиваем петли (1) к створкам (деталь №6). Навешиваем створки закрепив петли к ответным планкам.
8. Досверливаем отверстия под ручку  $\varnothing 5$  мм, приворачиваем ручки (5) с помощью винтов М4x25 (5) к створке.  
Производим выравнивание створок с помощью петель.
9. На петли (нижние) устанавливаем демпфер (2).
10. Устанавливаем полкодержатель (6) в отверстия боковых стен, затем устанавливаем полки (деталь №4).
11. Устанавливаем заглушки (7) в свободные отверстия.

### СХЕМА СБОРКИ ЭЛЕМЕНТА

( рис.№1 )



### СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ФИКСАТОРОВ

( рис.№2 )

