

Правила хранения, ухода и эксплуатации мебели

Для поддержания надлежащего внешнего вида и долговечности мебели рекомендуется соблюдать следующие правила:

1. Мебель должна храниться и эксплуатироваться в сухих и теплых помещениях имеющих отопление и вентиляцию, при температуре не ниже + 2 С и не выше + 40 С при относительной влажности воздуха 45-70 % (ГОСТ 16371-2014).
2. Следить, чтобы температура приборов или посуды, находящейся в контакте с поверхностью, не превышала + 120 С.
3. Не рекомендуется устанавливать мебель вблизи отопительных приборов и под прямые солнечные лучи.
4. Во избежание набухания щитов не допускать скопление воды на поверхностях мебельных изделий.
5. Беречь поверхность мебели от механических повреждений.
6. Уход за мебелью и лицевой фурнитурой осуществлять с помощью влажных тканей с применением специально предназначенных для этих целей чистящих и полирующих средств. После чего протирать насухо.
7. Не использовать для чистки средства содержащие абразивные материалы, эфиры и растворители.
8. В процессе эксплуатации мебели возможно ослабление крепежной фурнитуры. При этом необходимо осуществлять «затяжку» всех изделий металлофурнитуры, осуществляющих крепеж и регулировку узлов, обеспечивающих открывание и трансформацию подвижных элементов.
9. В случае перестановки мебели, следует полностью освободить изделие от посторонних предметов, вынуть выдвижные ящики и съемные полки. Во избежание поломки опор перемещать изделие необходимо над уровнем пола.

Гарантии изготовителя

1. Предприятие - изготовитель гарантирует сохранность качественных показателей мебели, в течение 24 месяцев со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил изложенных в данной инструкции.
2. Срок службы 5 лет.
3. За механические повреждения, возникшие при транспортировке, сборке-установке или хранении, предприятие - изготовитель ответственности не несет.

В случае приобретения уцененной мебели претензии по качеству и внешнему виду не принимаются.



Декларация соответствия
№ RU Д-РУ. MC45. В. 01567



Кухня «Сорренто» 1,8 (ЛДСП)

ИП Пылайкин Владимир Анагольевич, Россия, Пензенская обл., Пензенский р-он, с. Богословка, ул. Полевая, д. 9		
ИП Пылайкина Елена Юрьевна, Россия, Пензенская обл., Пензенский р-он, с. Богословка, ул. Полевая, д. 12		
Материал: ЛДСП Дата изготовления: 20__ год Гарантийный срок эксплуатации 24 мес. Срок службы изделия 5 лет.	Соответствует требованиям ГОСТ 16371-2014; ТР ТС 025/2012 ТО 31-001-0144091143-2017	Код ТН ВЭД ЕАЭС 9403 20 800 9 9403 60 100 9 9403 60 900 9 9403 89 000 0 9403 70 000 8



ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ инструкция по сборке и эксплуатации

Кухня «Сорренто»

1,8 (ЛДСП)



Произведено: МК «ЗАРОН»

☐ ИП Пылайкин Владимир Анагольевич, Россия, Пензенская обл., Пензенский р-он, с. Богословка, ул. Полевая, д. 9

☐ ИП Пылайкина Елена Юрьевна, Россия, Пензенская обл., Пензенский р-он, с. Богословка, ул. Полевая, д. 12

E-mail: zaron-mebel@mail.ru

Сайт: www.zaron-mebel.ru

Кухня 1,8 «Сорренто»

Перед началом сборки необходимо ознакомиться с инструкцией и проверить комплектность деталей и крепежной фурнитуры.

Производитель рекомендует проводить сборку с помощью специалиста, т. к. неправильная сборка может привести к нежелательным последствиям.

Список комплектуемой фурнитуры

Евровинт 6x50, шт.	96
Эксцентриковая стяжка, шт.	6
Заглушка евро белый, шт.	12
Заглушка евро Сонома, шт.	14
Заглушка эксцентрика белый, шт.	6
Шуруп 4x30, шт.	14
Шуруп 4x16, шт.	180
Гвозди 2x20, шт.	178
Шуруп 3x16, шт.	6
Клеймер для стекла, шт.	6
Евроключ 4мм., шт.	1
Шуруп для ручки 4,2x26., шт.	26
Ручка С-18 Черный матовый., шт.	13
Петля накладная, шт.	20
Опора кухонная регулируемая, шт.	12
Направляющая роликовые L=400 мм.	3 комп.
Полкодержатели металл., шт.	12
Шкант 8x30., шт.	12
Навес прямой., шт.	6
Клипса для цоколя., шт.	6
Газ-лифт., шт	2
Стяжка межсекционная., шт	14

Сборка будет производиться в несколько этапов:

1. Сборка нижних модулей;
2. Сборка верхних модулей;
3. Постановка и стяжка нижних модулей;
4. Крепление столешницы;
5. Навес и стяжка верхних модулей.

4. Крепление столешницы

Приверните столешницу шурупами 4x30 к модулю с ящиком и к тумбе. Модули от стены рекомендуется выставить на расстояние 130 мм. (См .Рис. 21)

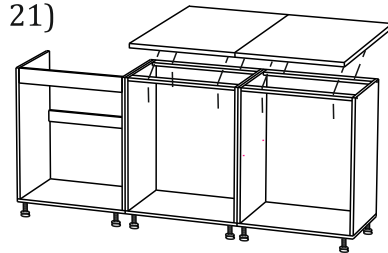


Рис. 21

Приверните навесы на верхние подулы по углам шурупами 4x30 и 4x16 по одному в каждое отверстие одного навеса.(См .Рис. 22)

5. Навес и стяжка верхних модулей

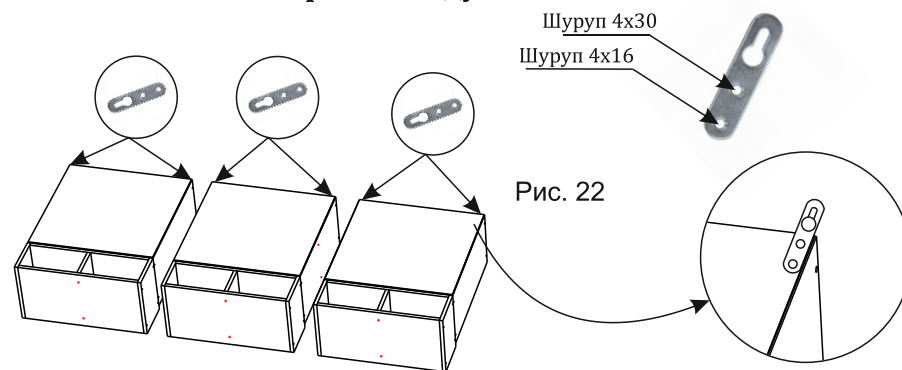


Рис. 22



Рис. 23

При стяжке модулей также рекомендуется воспользоваться струбцинами. Стяните между собой модули. Теперь при помощи сверла диаметром 5 мм. просверлите отверстия в боковых стенках насквозь. Далее, воспользовавшись межсекционной стяжкой, стяните модули между собой. Затем выверните струбцины. (См .Рис. 23)

В конце сборки вставьте полкодержатели в отверстия на боках. Поставьте полки. Навесьте створки. Отрегулируйте зазоры.

Затем переверните собранные каркасы тумбы и тумбы с ящиком и замерьте диагональ. Размеры должны совпадать. После аккуратно прибейте заднюю стенку ЛДВП (дет. № 32) гвоздями 2x20 с шагом 10 см. (См .Рис. 8)

A=B

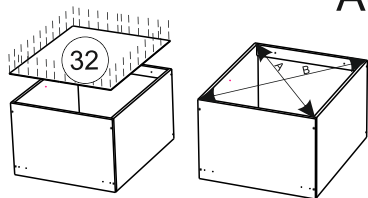


Рис. 8

Приступите к сборке ящика. Соедините между собой (дет. № 16а,б; 13 и 24) при помощи евровинтов, шкантов и эксцентриковой стяжки. Вставьте (дет. №33) в паз, находящийся на фасаде ящика (дет. №24), следом замерьте диагональ. Размеры должны совпадать. Прибейте заднюю стенку ЛДВП гвоздями 2x20 с шагом 10 см. (См .Рис. 9)
Аналогичным образом соберите нижний большой ящик.

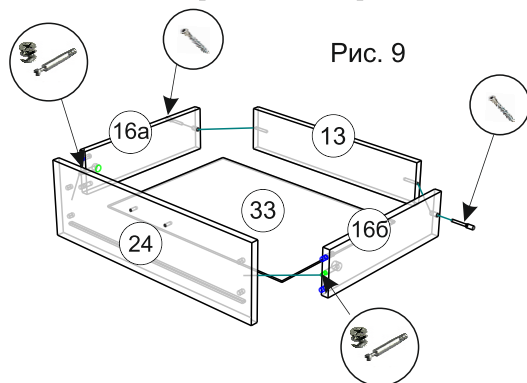


Рис. 9

Приверните планку крепления газлифта № 2 к (дет. № 23 и 26) шурупами 4x16. Так же приверните петли в отверстия на всех створках. (дет. №23; 25; 26 и 27) при помощи шурупов 4x16. (См. рис. 10)

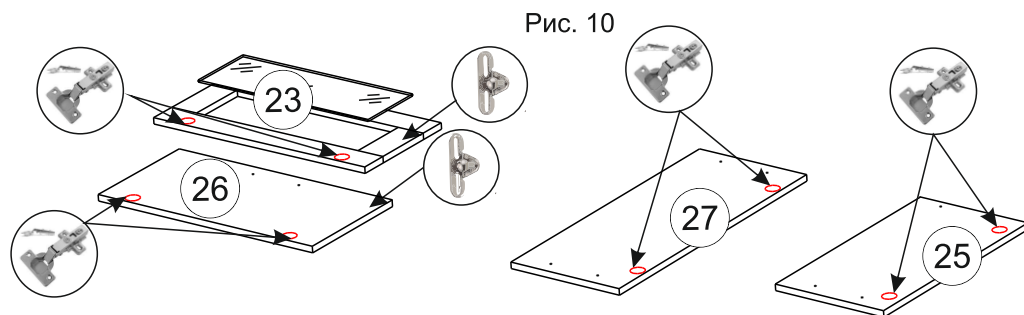
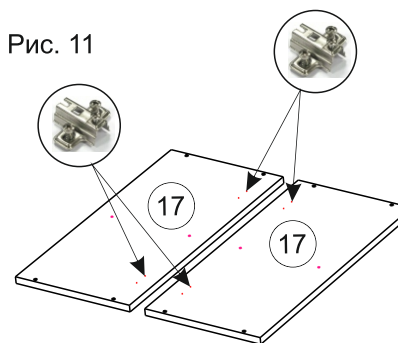


Рис. 10

2. Сборка верхних модулей

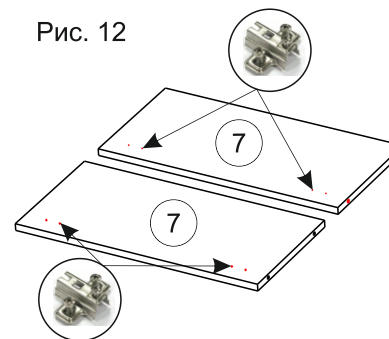
В первую очередь установите фурнитуру.

Рис. 11



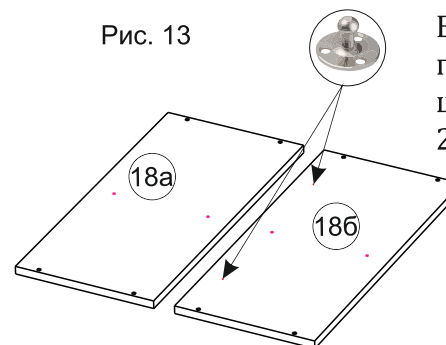
Приверните ответные планки петель шурупами 4x16 к (дет. № 17). Кол-во деталей в изделии 4 шт. (См .Рис. 11)

Рис. 12



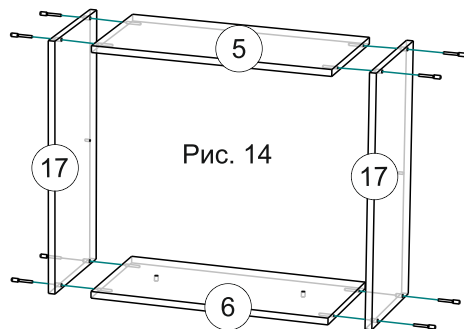
Приверните ответные планки петель шурупами 4x16 к (дет. № 7). Кол-во деталей в изделии 2 шт. (См .Рис. 12)

Рис. 13



В отверстия на (дет. № 186) приверните планку крепления газлифта №1 шурупами 4x16. Кол-во деталей в изделии 2 шт.(См. рис. 13)

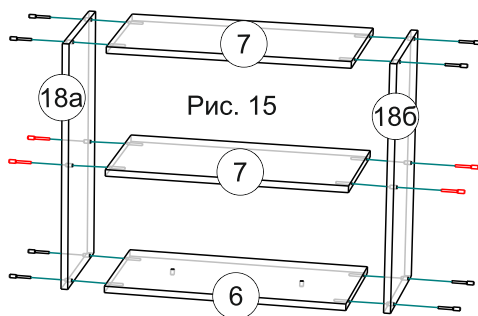
Навесной модуль (кол-во 2 шт.)



Соедините между собой
(дет. № 17; 5 и 6), воспользовавшись
евровинтами 6x50. (См. Рис. 14)

Рис. 14

Навесной модуль (барный)



Соедините между собой
(дет. № 18а,б; 6 и 7), воспользовавшись
евровинтами 6x50. (См. Рис. 15)

Рис. 15

Навесной модуль (кол-во 3 шт.)

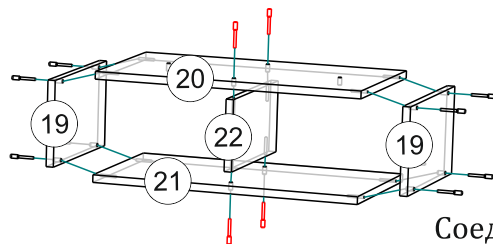
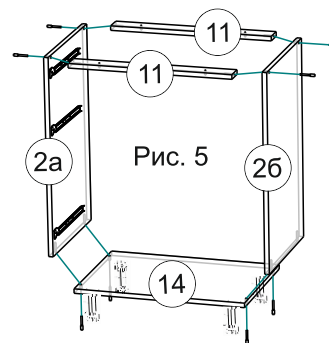


Рис. 16

Соедините между собой
(дет. № 19; 20; 21 и 22),
воспользовавшись евовинтами 6x50.
(См. Рис. 16)

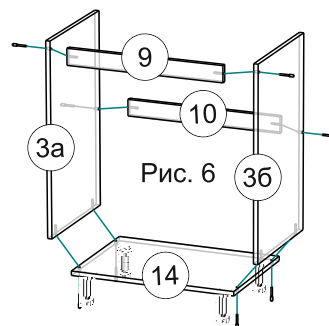
Модуль с ящиком



Соедините между собой
(дет. № 2а,б; 11 и 14), воспользовавшись
евровинтами 6x50. (См. Рис. 5)

Рис. 5

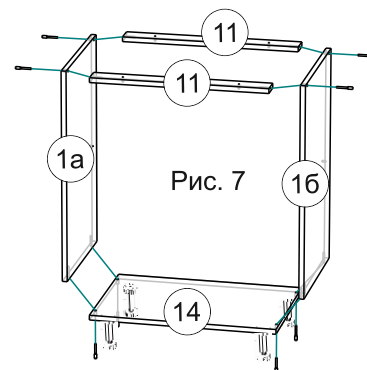
Мойка



Соедините между собой
(дет. № 3а,б; 9; 10 и 14),
воспользовавшись евовинтами 6x50.
(См. Рис. 6)

Рис. 6

Тумба



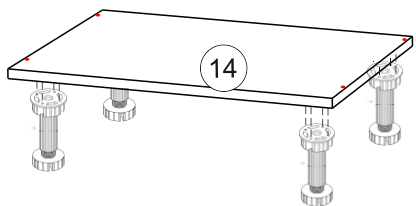
Соедините между собой
(дет. № 1а,б; 11 и 14), воспользовавшись
евровинтами 6x50. (См. Рис. 7)

Рис. 7

1. Сборка нижних модулей

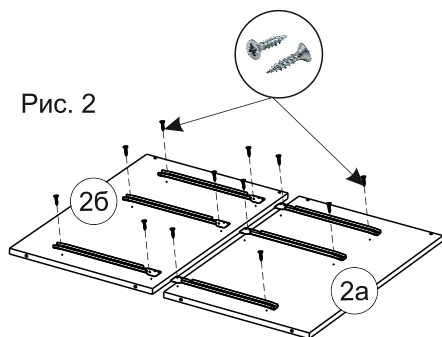
В первую очередь установите фурнитуру.

Рис. 1



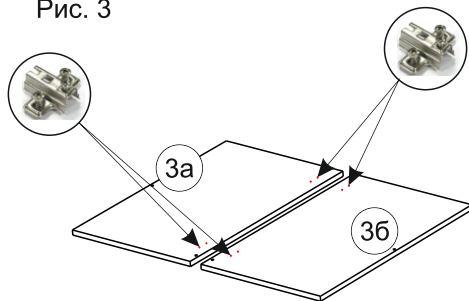
К (дет. № 14) приверните опоры шурупами 4x30. (См .Рис. 1)

Рис. 2



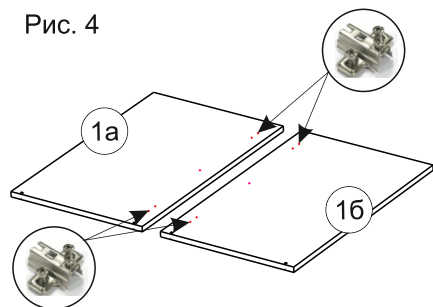
Далее шурупами 4x16 приверните роликовые направляющие к (дет. № 2а,б). (См .Рис. 2)

Рис. 3



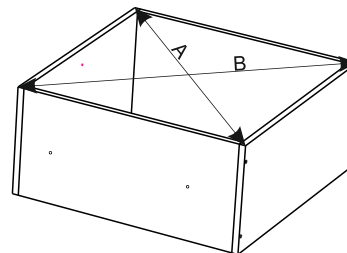
Приверните ответные планки петель шурупами 4x16 к (дет. № 3а,б). (См .Рис. 3)

Рис. 4



Приверните ответные планки петель шурупами 4x16 к (дет. № 1а,б). (См .Рис. 4)

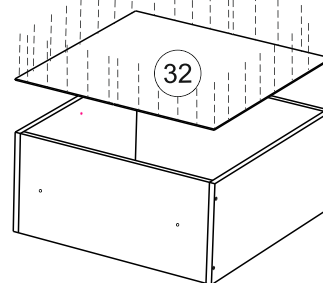
Рис. 17



$A=B$

Затем переверните собранные каркасы навесных модулей и замерьте диагональ. Размеры должны совпадать. (См .Рис. 17)

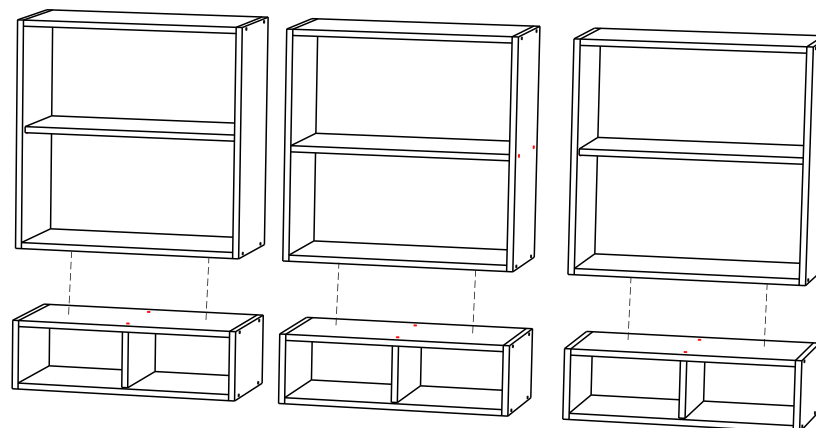
Рис. 18



После аккуратно прибейте заднюю стенку ЛДВП (дет. № 32) гвоздями 2x20 с шагом 10 см. (См .Рис. 18)

При помощи межсекционной стяжки соедините между собой собранные модули. (См .Рис. 19)

Рис. 19



3. Постановка и стяжка нижних модулей

Перед тем как начать стяжку модулей между собой, необходимо установить их в выбранном вами порядке. Затем выставить модули по уровню. После для более точной стяжки рекомендуется воспользоваться струбцинами. Стяните между собой модули. Теперь при помощи сверла диаметром 5 мм. просверлите отверстия в боковых стенках насквозь. Далее, воспользовавшись межсекционной стяжкой, стяните модули между собой. Затем выверните струбцины. (См .Рис. 20)

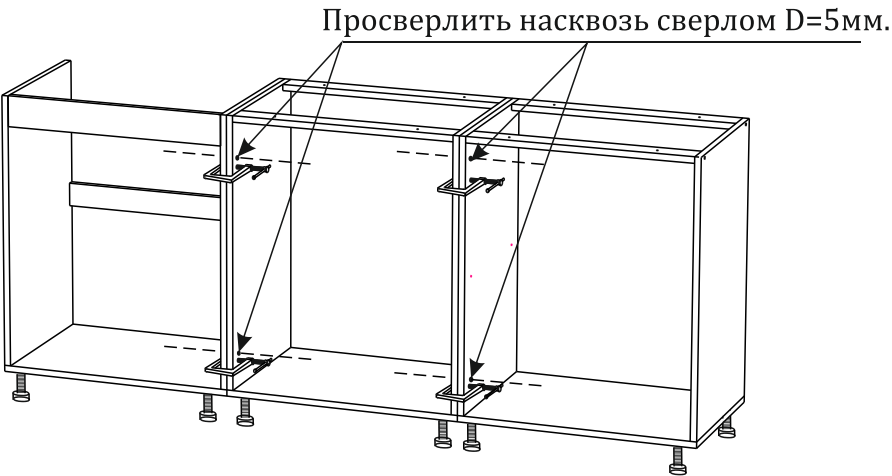
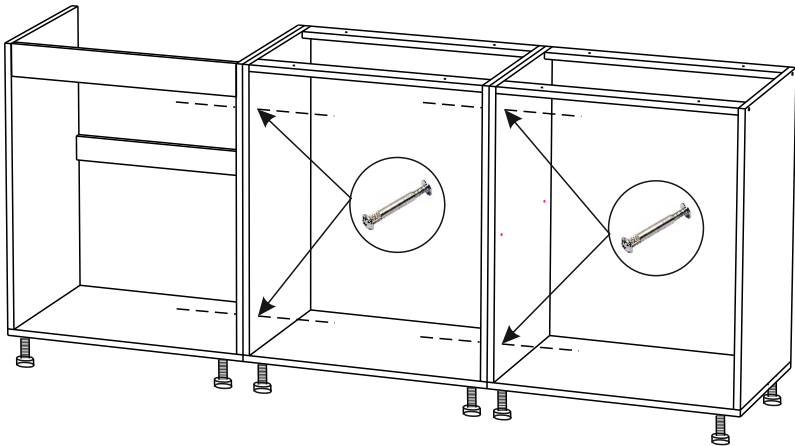


Рис. 20

Стянуть межсекционными стяжками



Детализировка изделия

1а,б	Бок (тумба)	2	704	420
2а,б	Бок (тумба с ящ)	2	704	420
3а,б	Бок (мойка)	2	704	420
4	Полка	1	568	410
5	Вязка	2	568	280
6	Вязка	3	568	280
7	Вязка	2	568	280
8	Полка	2	568	255
9	Вязка (мойка)	1	568	60
10	Ребро жесткости (мойка)	1	568	60
11	Планка крепежная	4	568	60
12	Задняя панель ящика	1	510	200
13	Задняя панель ящика	2	510	100
14	Крышка низ	3	600	420
15а,б	Бок ящика	2	400	200
16а,б	Бок ящика	4	400	100
17	Бок	4	600	280
18а,б	Бок	2	600	280
19	Бок	6	182	300
20	Вязка	3	568	300
21	Вязка	3	568	300
22	Стойка	3	150	280
23	Стеклостворка	1	596	296
24	Фасад ящика	2	175	596
25	Створка	4	596	296
26	Створка	1	296	596
27	Створка	4	713	296
28	Фасад ящика	1	355	596
29	Цоколь	3	600	100
30	Столешница	2	600	600
31	ЛДВП	3	596	596
32	ЛДВП	2	716	596
33	ЛДВП ящик	3	406	538
34	Стекло	1	468	168

Необходимый инструмент для сборки:
Отвертка фигурная,
молоток, рулетка,
шестигранный ключ №4.