

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-RU.MC45.B.01567



Шкаф угловой №1

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 31-001-014409/1143-2017	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

Шкаф угловой №1

Габариты: ш1353/г903/в2200мм.



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

Шкаф угловой №1

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

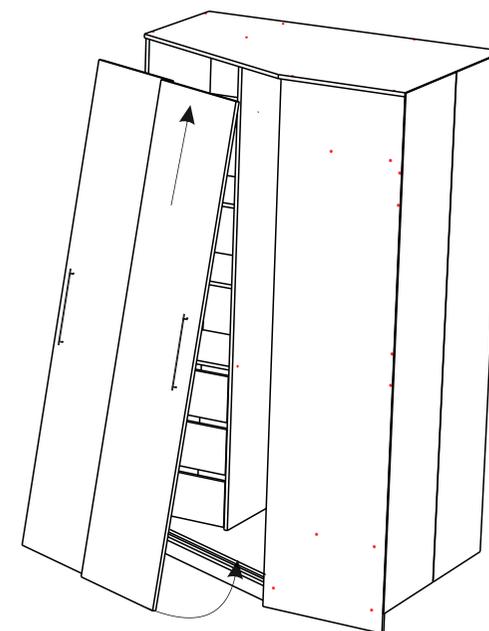
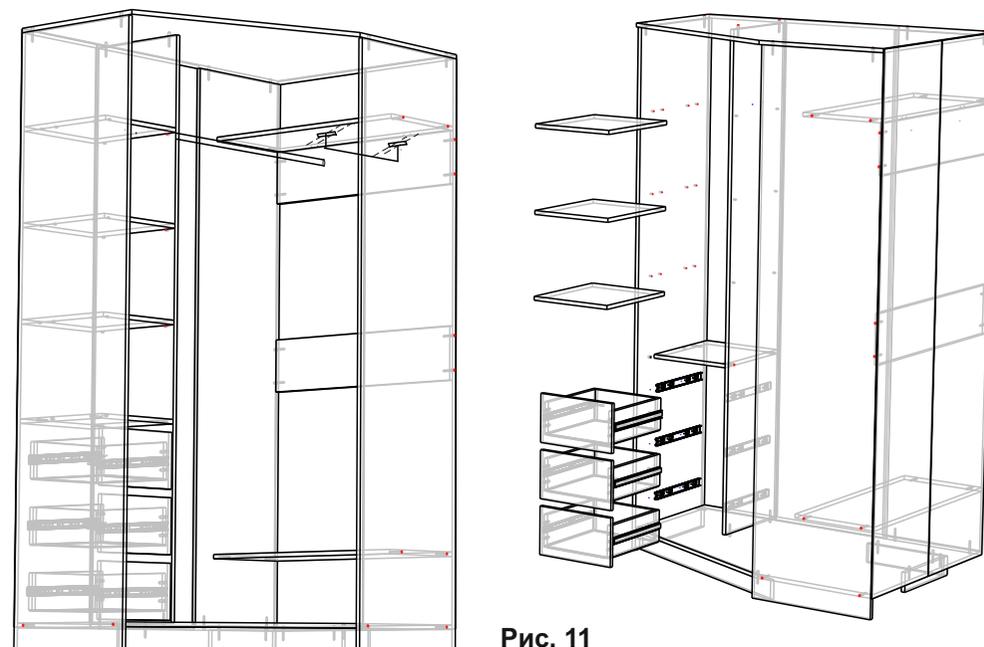
Производитель рекомендует проводить сборку с помощью специалиста, т. к. неправильная сборка может привести к нежелательным последствиям.

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

Список комплектующей фурнитуры

Наименование	Кол-во
Евровинт	48
Заглушка евровинта	22
Эксцентриковая стяжка	6
Шкант деревянный	12
Гвоздь 2X20	193
Шайба для гвоздей	40
Шуруп 4x16	56
Ролики купе	2 компл
Ручка рейлинг C-15 (288 мм)	2
Шуруп для ручки	4
Скалкодержатель	2
Штанга выдвижная (350 мм)	1
Скалка металлическая (947 мм)	1
Полкодержатель	12
Подпятник	8
Соединитель ЛДВП (250 мм)	2
Соединитель ЛДВП (526 мм)	1
Соединитель ЛДВП (630 мм)	1
Направляющие шариковые	3 компл.
Направляющая купе верхняя	1
Направляющая купе нижняя	1
Стопор	2

В конце сборки вставьте ящик на направляющие, поставьте полки, вставьте створки в направляющие. Повесьте штангу, и прикрутите штангу выдвижную к (дет. № 10).(См. рис. 11)



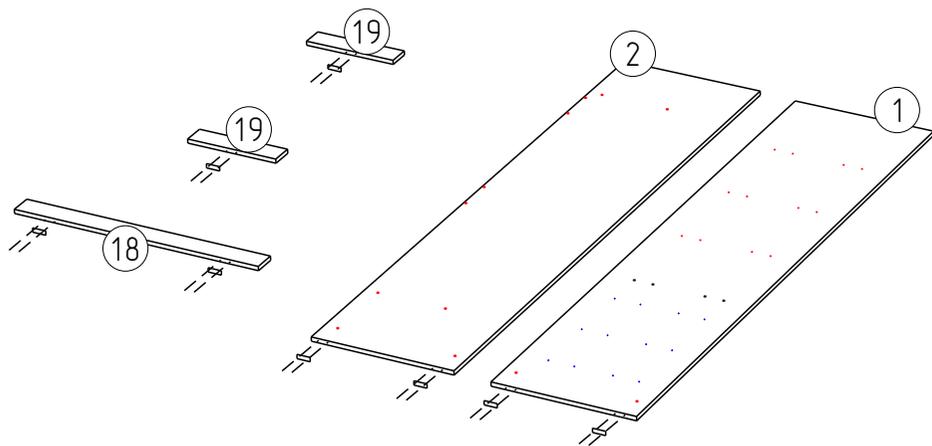
Порядок сборки изделия

Начинаем сборку с установки фурнитуры.

К (дет. № 1; 2; 18 и 19) прибейте подпятники гвоздями 2x20.

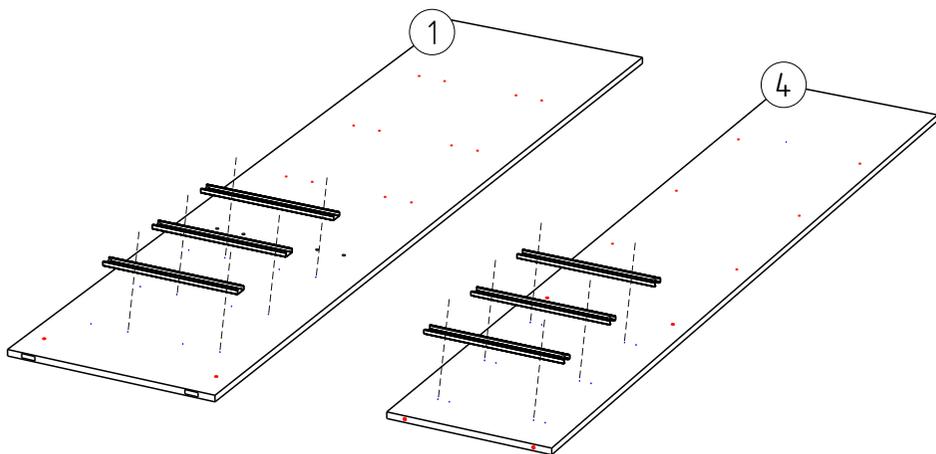
(См. Рис. 1)

Рис. 1



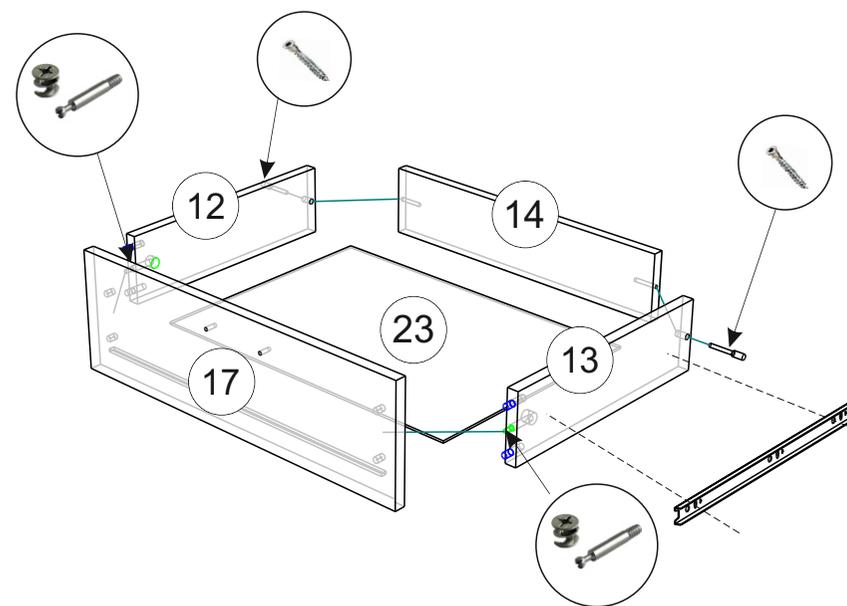
К (дет. № 1 и 4) приверните шариковые направляющие шурупами 4x16. (См. Рис. 2)

Рис. 2



Приступите к сборке ящика. Соедините между собой (дет. № 12; 13; 14 и 17) при помощи евровинтов, шкантов и эксцентриковой стяжки. Вставьте (дет. № 23) в паз, находящийся на фасаде ящика (дет. № 17), следом замерьте диагональ. Размеры должны совпадать. Прибейте заднюю стенку ЛДВП (дет. № 23) гвоздями 2x20 с шагом 10 см. Направляющие приверните к середине боковой стенки (дет № 12 и 13). (См. Рис. 9)

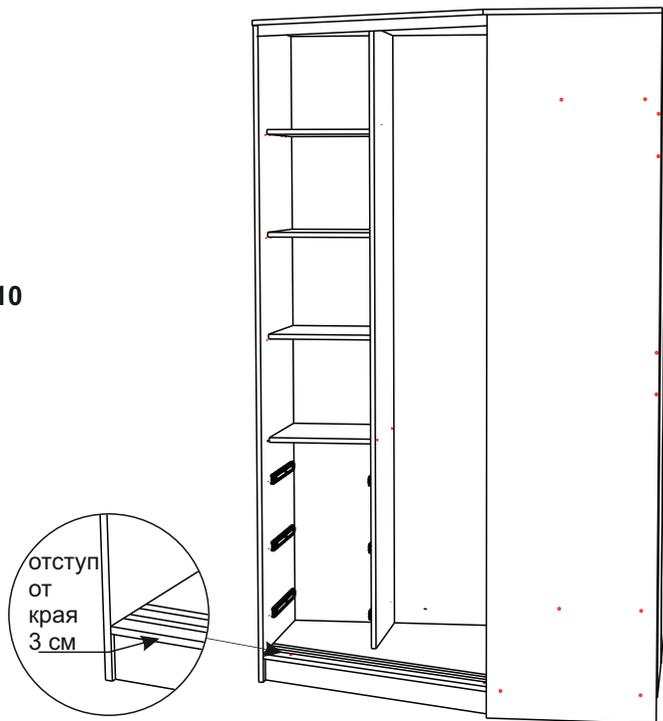
Рис. 9



Верхнюю направляющую
купе приверните шурупами
4x16 к (дет. № 6)
в уровень с боковой стенкой.
(См. рис. 10)



Рис. 10



ВНИМАНИЕ! Прежде чем
прикрутить нижнюю
направляющую, в рельсы нужно
вставить стопор - в каждую рельсу по одному с
двух сторон.



После этого приверните направляющую
шурупами 4x16 к (дет. № 7) с отступом 3 см. (См. рис. 10)

Детализровка изделия

№	Наименование	Кол-во	Размер	
1	Бок левый/правый	1	2184	535
2	Бок правый/левый	1	2184	535
3	Стойка задняя	1	2088	450
4	Стойка малая	1	2088	410
5	Створка	2	2050	480
6	Крышка (Скос)	1	1350	900
7	Вязка нижняя (Скос)	1	1334	884
8	Вязка малая	1	350	410
9	Полка	3	350	410
10	Вязка верхняя	1	868	355
11	Вязка нижняя	1	868	355
12	Боковина ящика левая	3	350	130
13	Боковина ящика правая	3	350	130
14	Задняя стенка ящика	3	293	130
15	Ребро жесткости верхнее	1	868	200
16	Ребро жесткости среднее	1	868	200
17	Фасад ящика	3	200	344
18	Цоколь большой	1	953	80
19	Цоколь	2	350	80
20	ЛДВП	2	2116	447
21	ЛДВП	1	2116	535
22	ЛДВП	1	2116	371
23	ЛДВП	3	321	353

ВНИМАНИЕ! Изделие универсальное, то есть
собирается как на левую, так и на правую
сторону.

В схеме прорисована сборка на левую сторону.

Замерьте диагональ. Размеры должны совпадать.
После гвоздями 2x20 с шагом в 10 см прибейте заднюю стенку из
ЛДВП (дет. № 21 и 22). (См. рис. 5)

$A=B$

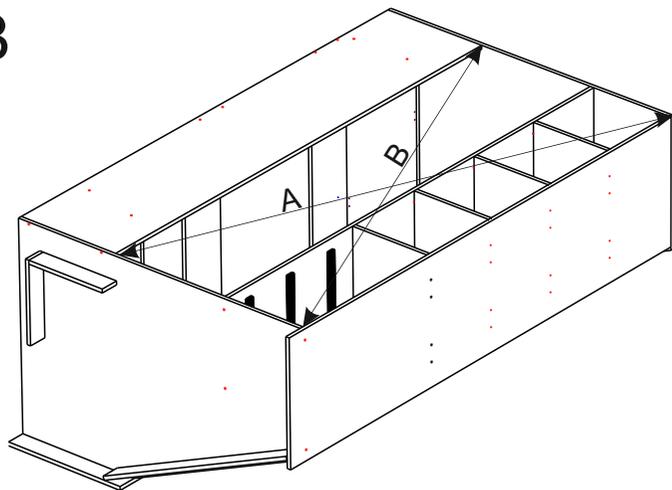
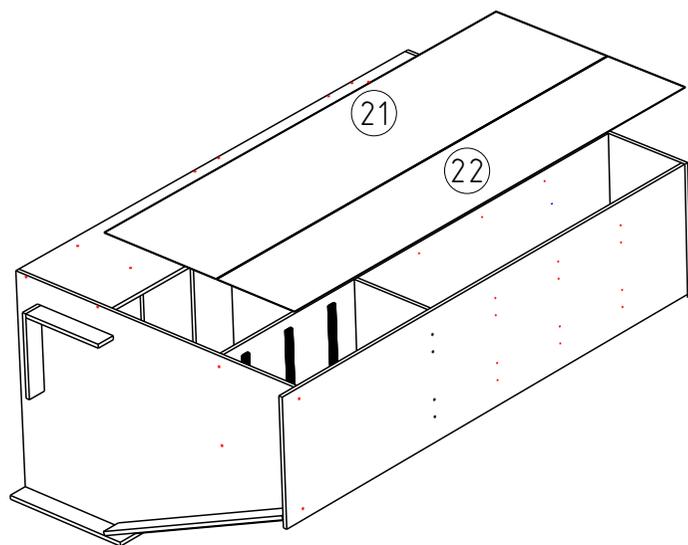


Рис. 5



Замерьте диагональ. Размеры должны совпадать.
После гвоздями 2x20 с шагом в 10 см прибейте заднюю стенку из
ЛДВП (дет. № 20). (См. рис. 6)

$A=B$

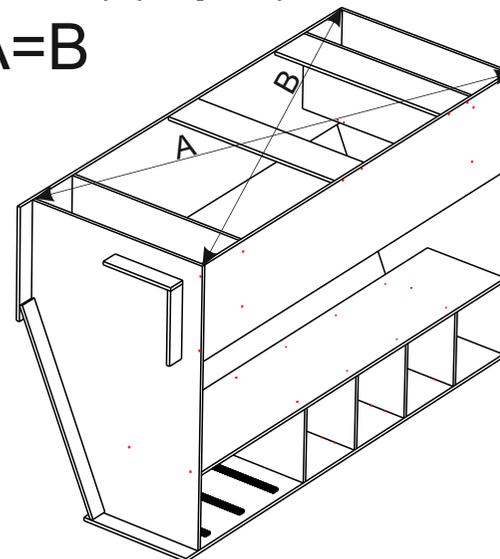
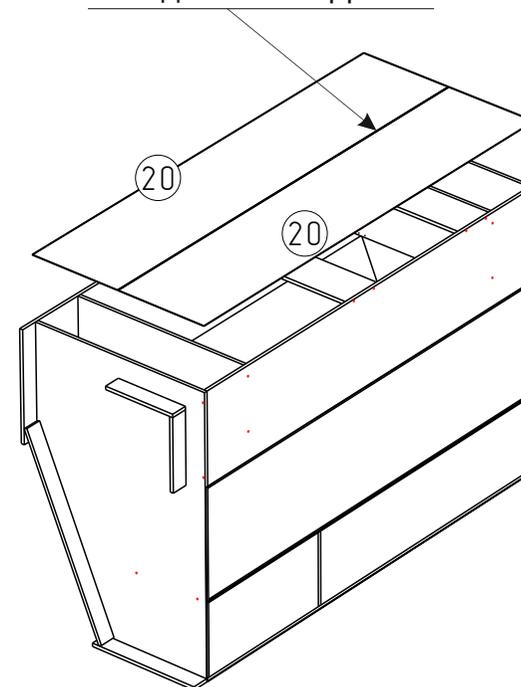


Рис. 6

Соединитель ЛДВП



Далее необходимо досверлить отверстия сверлом $\varnothing 5$ мм. (См. Рис. 7)

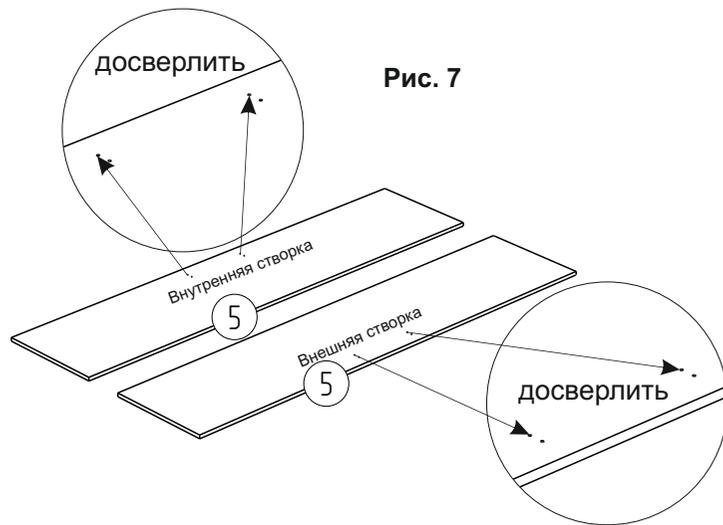


Рис. 7

Верхние ролики приверните шурупами 4x16 к (дет № 5) по 2 на каждую деталь с отступом по 80 мм с каждой стороны.
Нижние ролики приверните шурупами 4x16 к (дет. № 5) по две на каждую деталь с отступом по 20 мм с каждой стороны.
(См. рис. 8)

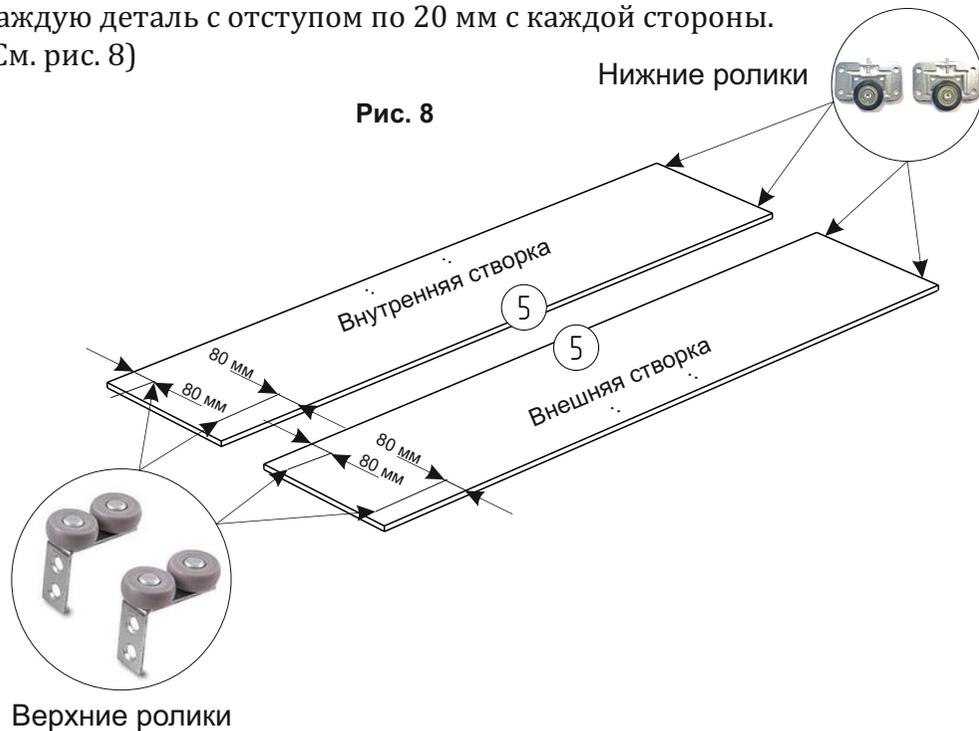


Рис. 8

Далее необходимо досверлить отверстия сверлом $\varnothing 8$ мм, как показано на схеме. (См. Рис. 3)

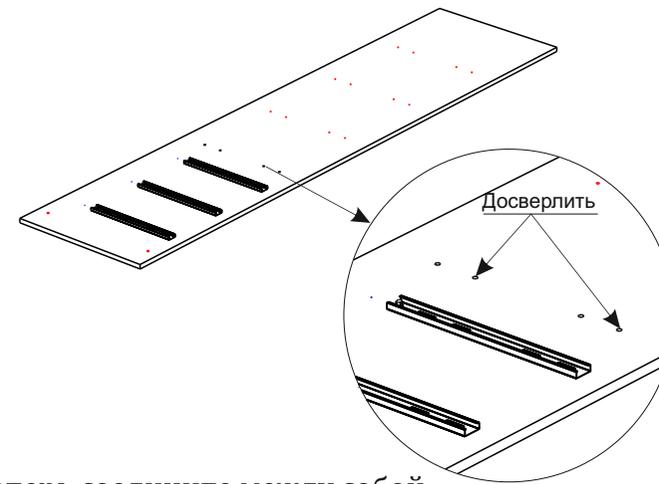


Рис. 3

Теперь соедините между собой (дет. № 1; 2; 3; 4; 6; 7; 8; 10; 11; 14; 16; 18 и 19) при помощи евровинтов 6x50. (См. Рис. 4)

Рис. 4

