















Комплектность деталей

№ поз.	Наименование детали	Размер, мм	Количество, шт
1	Крышка стола	1300x900x16	1
2, 2'	Стенка боковая тумбы	734x470x16	2
3, 3'	Стенка боковая тумбы	734x250x16	2
4	Перегородка	638x250x16	1
5	Стенка горизонтальная	470x318x16	1
6	Стенка горизонтальная	766x250x16	1
7	Полка	250x200x16	1
8	Клавиатурная полка	563x350x16	1
9	Цоколь	766x80x16	1
10	Цоколь	318x80x16	1
11	Брусок тумбы передний	318x80x16	1
12	Брусок тумбы задний	318x96x16	1
13	Задняя стенка ящика	281x100x16	3
14, 14'	Стенка боковая ящика	406x100x16	6
15	Фасад ящика	346x164x16	3
16	Стенка задняя тумбы (ДВП)	497x346x3	1
17	Дно ящика (ДВП)	402x293x3	3

Комплектность метизов и фурнитуры

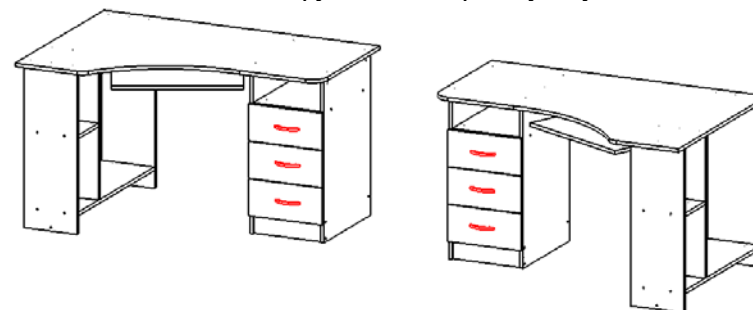
№п/п	Название	Кол-во	Рисунок
1	Винт-стяжка Conformat 7x50	28	
2	Ключ к винту-стяжке Conformat	1	
3	Заглушка к винту-стяжке Conformat	28	
4	Ручка-скоба	3	
5	Стяжка эксцентриковая	13	
6	Заглушка к эксцентрику	13	
7	Направляющая шариковая 406мм	3	
8	Подпятник-гвоздь	8	
9	Шкант 8x35	26	
10	Саморез 3,5x16	18	
11	Винт 4x10	6	
12	Шайба под винт 4x22(для ручки)	6	
13	Фиксатор задней стенки ДВП с саморезом	12	
14	Направляющая для клавиатурной полки	1 к-т	



МЕБЕЛЬ-КЛАСС
ГРУППА КОМПАНИЙ

Республика Беларусь УП «МЕБЕЛЬ-КЛАСС»
г. Минск, ул. Основателей, 24, 220031, тел./факс (+375-17) 378-55-01
www.mebelklass.com

Стол компьютерный «Престиж» МКД-219 Инструкция по сборке и уходу



МКД-219 прав.

МКД-219 лев.

Эксплуатация и уход за мебелью

Сохранность мебели и продолжительность ее эксплуатации зависит не только от конструкции и качества изготовителя, но и в значительной степени от правильного обращения и своевременного ухода за ней. Для обеспечения нормальных условий эксплуатации мебели температура воздуха в квартире должна быть не ниже +10°C с относительной влажностью 45-70%.

Необходимо:

- предохранять поверхности изделия от попадания на них жидкостей или немедленно удалить с поверхности, в случае их попадания;
- протирать поверхности сухой мягкой ветошью или тканью, допускается увлажнение средством по уходу за мебелью;
- беречь поверхности изделия от механических повреждений;
- периодически подтягивать крепежные элементы при ослаблении соединения.

Не рекомендуется:

- устанавливать изделие вплотную или вблизи источников тепла или отопления;
- эксплуатировать изделие в сырых не отапливаемых, непроветриваемых помещениях;
- передвигать, переносить мебель в нагруженном состоянии!!!

Порядок предъявления претензий

1. Претензии по качеству и некомплектности мебели должны направляться покупателем непосредственно в магазин, где приобретена мебель, с обязательным приложением копии товарного чека и этикеткой с датой изготовления изделия.
2. По дефектам, появившихся из-за несоблюдения покупателем порядка сборки, правил эксплуатации, претензии не принимаются.
3. Претензии от покупателя торговыми организациями принимаются в течении 24 месяцев со дня приобретения мебели (e-mail: otk@mebelklass.com)
4. Сохраняйте упаковку до окончательной сборки изделия.

*Декларация о соответствии ЕАЭС № ВУ/112 11.01. ТР025 031.02 09090
Действительна по 20.11.2028г.*





Ниже описан процесс сборки для стола МКД-218 собранного на левую сторону. Стол МКД-218 на правую сторону собирается аналогично с учетом конфигурации.

Порядок сборки

1. Оснастить детали стола поз. № 2, 2', 3, 3' и 4 стяжками эксцентриковыми и шкантами деревянными, вставив их в просверленные отверстия соответствующего диаметра (Рис.1). **Внимание! Категорически запрещается забивать шканты в крышку стола!**
2. Набить с помощью молотка подпятники на нижнюю кромку деталей поз. № 2, 2', 3 и 3' (по два на каждую).
3. По наметкам прикрутить к стенкам вертикальным поз. № 2, 2' шариковые направляющие при помощи 3 саморезов 3,5x16. Для этого совместить с наметками последнее отверстие в каждой группе на направляющей. Следите за тем, чтобы ползья устанавливались параллельно основанию.
4. Собрать подстолье, соединив между собой поз. № 3, 3', 4, 6, 9 стянув панели винтами-стяжками «Conformat». Установить и закрепить полку поз. № 7.
5. Собрать каркас тумбы. Для этого соединить между собой детали поз. № 2, 10, 11, 12 стянув панели винтами-стяжками «Conformat» (Рис.2). Затем вставить в пазы между ними ДВП поз. №17. Завершить сборку, установив детал поз.№2' и №5 к собранной части каркаса с помощью винт-стяжки «Conformat».

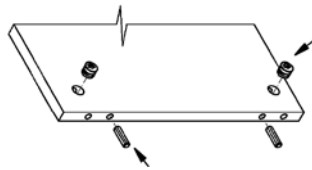


Рис.1

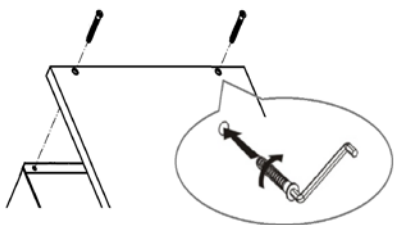
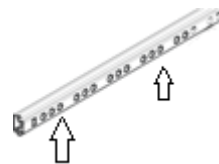


Рис.2

6. В обратную сторону крышки стола поз.1 вкрутить винты стяжки эксцентриковой. По наметке прикрутить крепление для клавиатурной полки. Крышку стола установить на шканты на нижний каркас и зафиксировать конструкцию при помощи эксцентриковой стяжки (Рис.3).

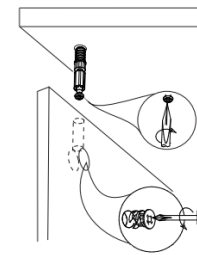


Рис.3

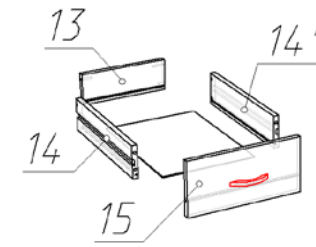


Рис.4 Схема сборки ящика

7. Собрать ящики (Рис.4)

Сборка ящика

1. Оснастить детали ящика №14, 14' и 13 шкантами деревянными, вставив их в просверленные отверстия соответствующего диаметра в торцах деталей.
2. Соединить между собой детали поз. 14, 14' и 13 стянув панели винт-стяжкой «Conformat».
3. Установить ДВП в пазы.
4. В обратную сторону фасада поз.№15 вкрутить винты стяжки эксцентриковой (Рис.1).
5. С помощью винта 4x22 закрепить ручку к фасаду.
6. Присоединить фасад поз. № 15 к собранному ящику зафиксировав конструкцию при помощи эксцентриковой стяжки.

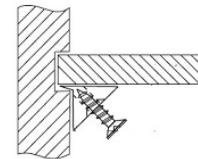


Рис.5

7. Закрепить ДВП с помощью фиксаторов (рис.5), установив их по центру каждой стороны ящика.

8. Сборка ящика завершена.

8. Установить ящики в тумбу. Вытянув подвижную часть направляющей, вставить ее в пазы на боковых стенках ящика и зафиксировать с помощью винта 4x10 через просверленное отверстие (Рис.6).
9. Закрепить клавиатурную полку поз.№8 (Рис.7).

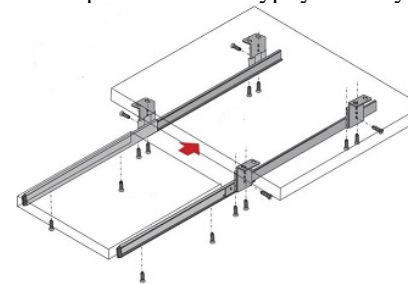


Рис.7

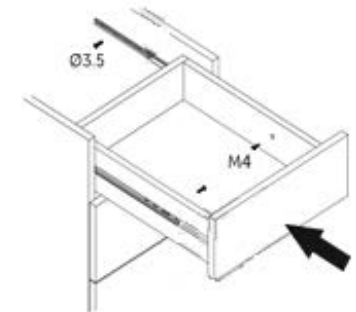


Рис.6

10. Закрывать видимые отверстия крепления винтов Conformat и стяжек эксцентриковых заглушками.

Сборка стола завершена.

ВНИМАНИЕ! Предприятие оставляет за собой право незначительно изменять конструкцию и комплектацию изделия, если это необходимо, для совершенствования технологии и улучшения качества.