

Комплектация фурнитурой

Обозначение	Наименование	Кол-во	Ед.изм.
	Направляющая роликовая 450 мм.	4	кмп.
	Опора кухонная 100 мм.	4	шт.
	Клипсы к опоре	2	шт.
	Ручка	4	шт.
	Евроключ	1	шт.
	Евровинт 7x50	24	шт.
	Стяжка межсекционная Ф5мм.	2	шт.
	Шуруп 4x30	22	шт.
	Шуруп 4x16	54	шт.
	Гвозди 2x20	100	шт.
	Заглушка	4	шт.

**Качество мебели зависит от качества сборки.
Рекомендуем доверять сборку специалистам.**

Rikko

Мебельная компания

**Инструкция по сборке и эксплуатации мебели
Модуля на кухонный гарнитур ШНЯ 300,400,500,600,800**



Rikko
МЕБЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ

Г. Пенза ул. Перспективная 4
e-mail: mkrikko@mail.ru
сайт: rikko-mebel.ru
Тел. 8(8412)99-18-60

Срок службы изделия - 5 лет
Срок гарантии - 12 месяцев

Соответствует требованиям
ГОСТ 19917-2014
ТР ТС 025/2012
ЕАЭС N RU Д-РУ.РА01.В.78234/21
Дата изготовления _____

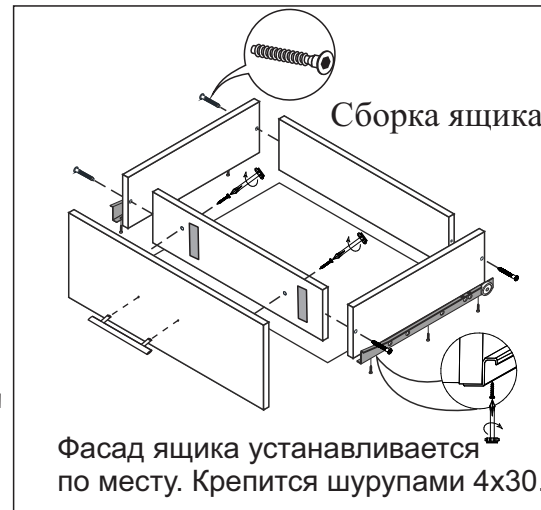
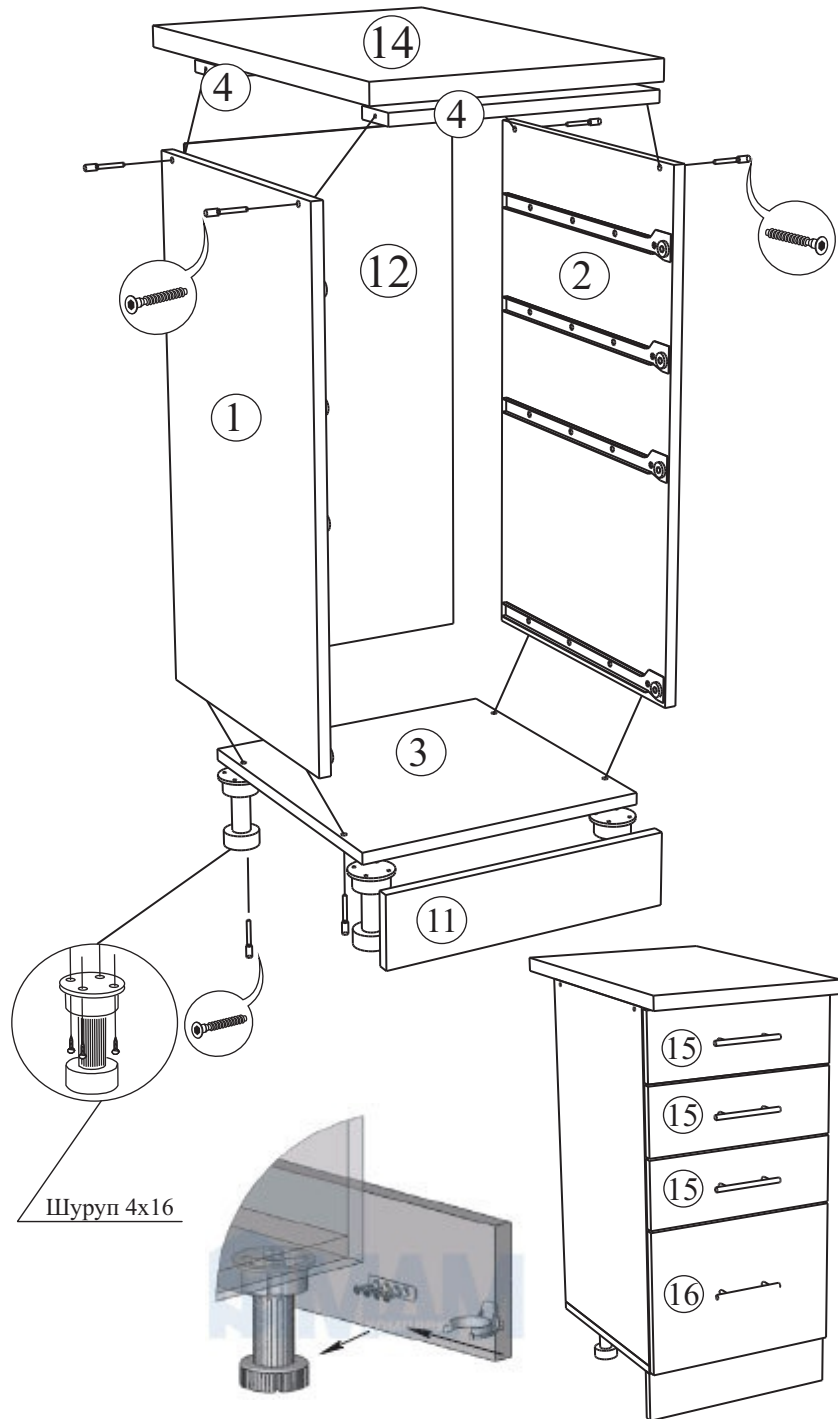
ШНЯ300,400,500,600,800

Код ТН ВЭД

9403601009

Комплектация деталей

Поз.	Наименование	ШНЯ 300		ШНЯ 400		ШНЯ 500		ШНЯ 600		ШНЯ 800		Кол-во
		Длина	Ширина	Длина	Ширина	Длина	Ширина	Длина	Ширина	Длина	Ширина	
1,2	Боковина	700	500	700	500	700	500	700	500	700	500	2
3	Крышка	300	500	400	500	500	500	600	500	800	500	1
4	Усилие	268	64	368	64	468	64	568	64	768	64	2
5	Бок ящика	150	450	150	450	150	450	150	450	150	450	2
6,7	Вязка ящика	150	210	150	310	150	410	150	510	150	710	2
8	Бок ящика	90	450	90	450	90	450	90	450	90	450	6
9,10	Вязка ящика	90	210	90	310	90	410	90	510	90	710	6
11	Цоколь	100	300	100	400	100	500	100	600	100	800	1
12	ЛДВП	713	296	713	396	713	496	713	296	713	396	1-2
13	ЛДВП	240	446	340	446	440	446	540	446	740	446	4
14	Столешница	300	600	400	600	500	600	600	600	800	600	1
15	Фасад ящика	140	296	140	396	140	496	140	596	140	796	3
16	Фасад ящика	284	296	284	396	284	496	284	596	284	796	1



Порядок сборки.

Сборку изделия рекомендуется начинать с нижних секций. В начале следует закрепить всю необходимую фурнитуру к деталям (опоры, направляющие, полкодержатели), что позволит упростить процесс сборки. Собранные нижние секции необходимо установить по уровню, в нужное место.

После установки всей конструкции рекомендуется стянуть между собой все секции межсекционной стяжкой, предварительно выровнив их между собой. Отверстия делаются по месту сверлом диаметром 5-6 мм. Советуем сделать их чуть глубже петель.

Для правильного открывания створок, необходимо выровнять диагонали каркаса ящика (Рис.1) и только потом прибить ЛДВП не нарушая диагонали.

Рис. 1

