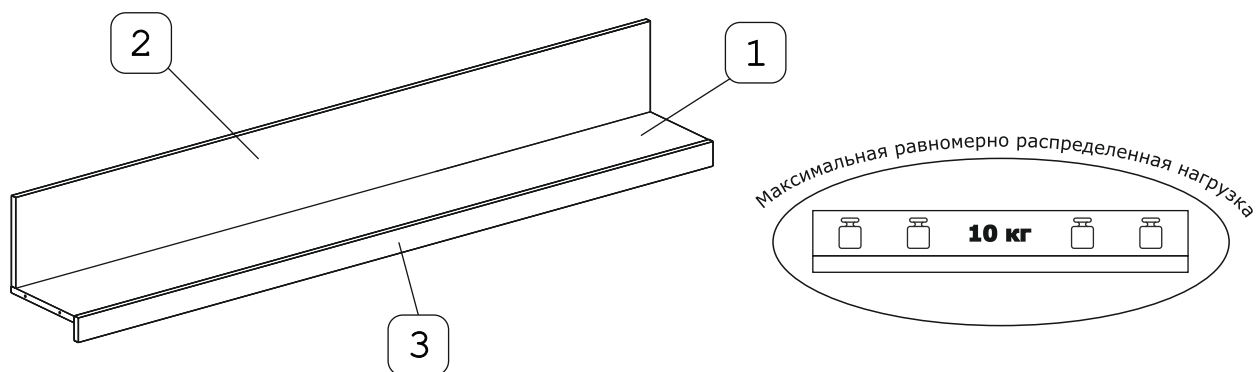


Сборочный чертеж

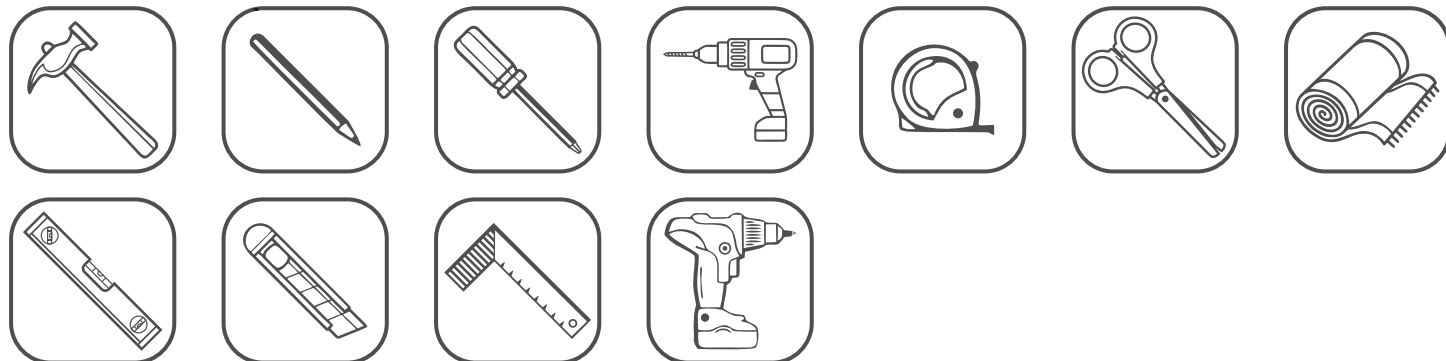
Арт.251(252).26 Полка навесная лев/прав (1300x250x280)



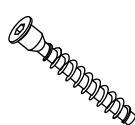
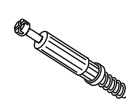
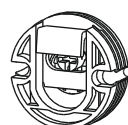
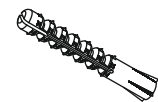
Наименование деталей

№	Наименование деталей Модуль 251.26	Наименование деталей Модуль 252.26	Размеры деталей	Кол-во деталей
1.	Полка	Полка	1300x234	1 шт.
2.	Стенка ДР	Стенка	1300x220	1 шт.
3.	Планка МДФ	Планка МДФ	1300x60	1 шт.

... Необходимый инструмент ...



Установите на шуруповерте минимальные обороты.

																				
Евровинт 50 шестигр.		8 шт.	Дюбель 30 мм		4 шт.	Эксцентрик 16		4 шт.	Навес круглый 35 мм		2 шт.	Шуруп 4,2х13		4 шт.	Загл самокл. Д14		9 шт.	Ключ- шестигран- ник		1 шт.
																				
Крюк 5,8х50х12		2 шт.	Дюбель распорный 10х50		2 шт.	Загл. к ев. винту		4 шт.	Заглушка эксцентрика		4 шт.									

Телефон горячей линии
8-800-600-20-83

Распаковка и сборка
на мягком элементе

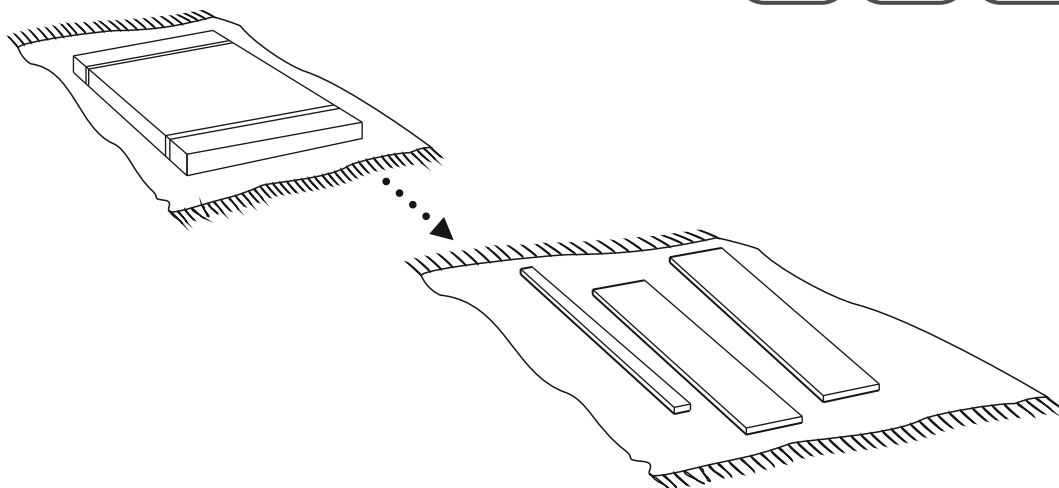
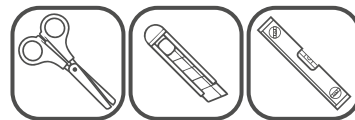


Рис. 1

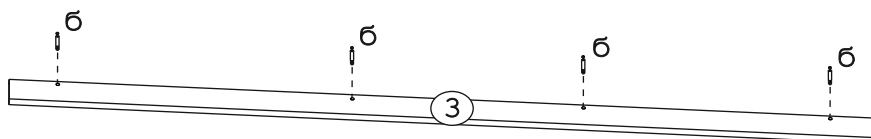
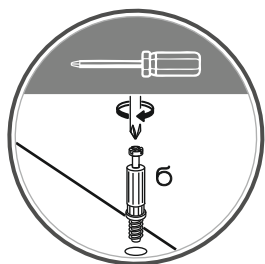


Рис. 2

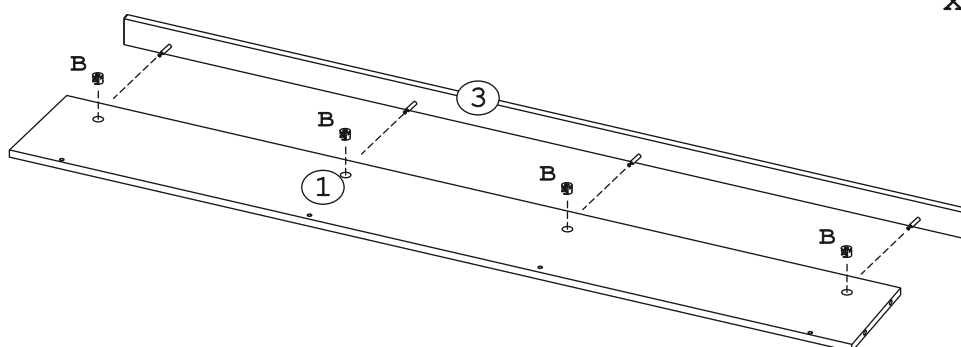
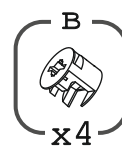
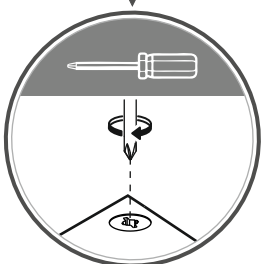
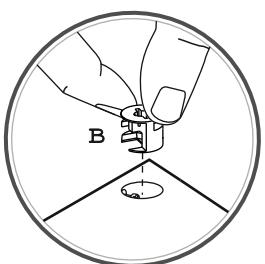


Рис. 3



Внимание!

Шурупы (д) закручивать с минимальным усилием, не допускать прокручивание.

Навес круглый 35мм (г) используется для установки полки на стену на любой нестандартной для серии 251(252) высоте (см. стр.5).

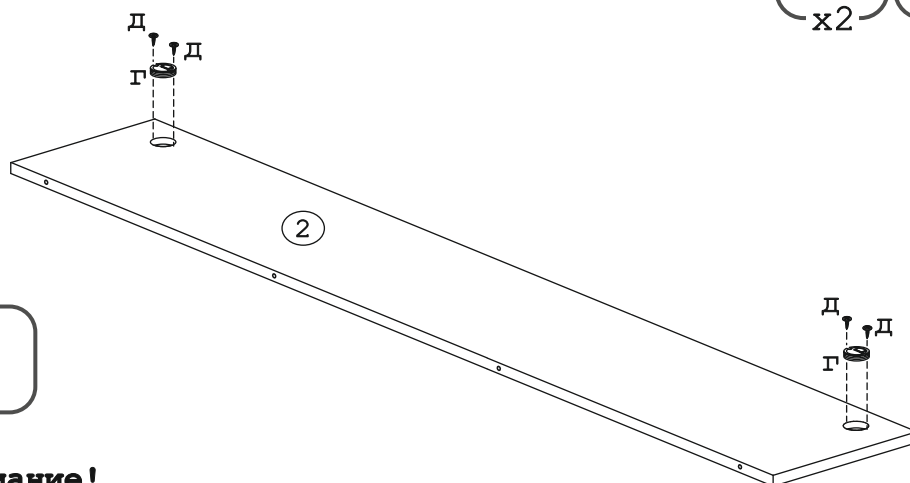
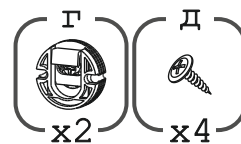


Рис. 4

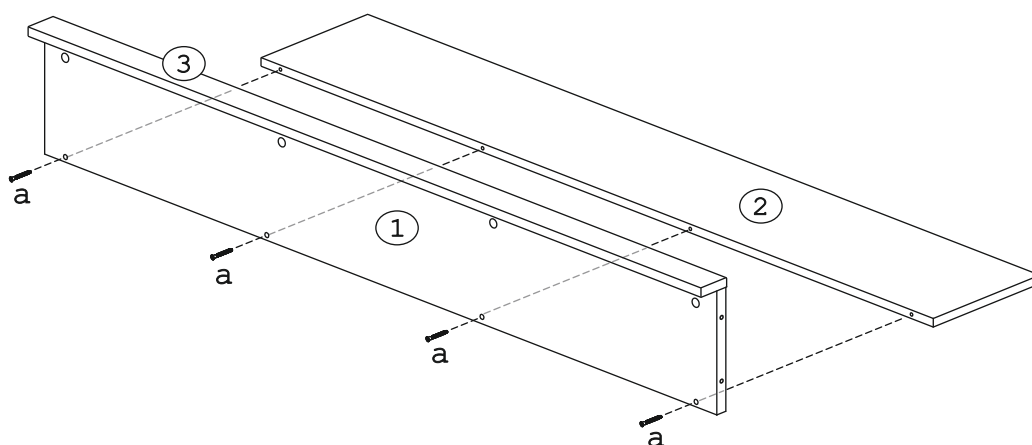
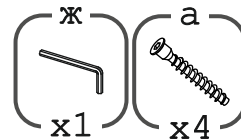
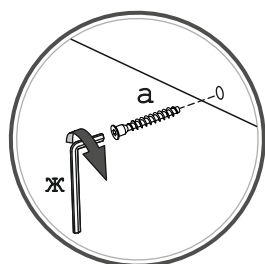
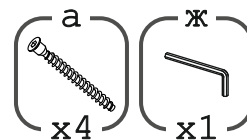
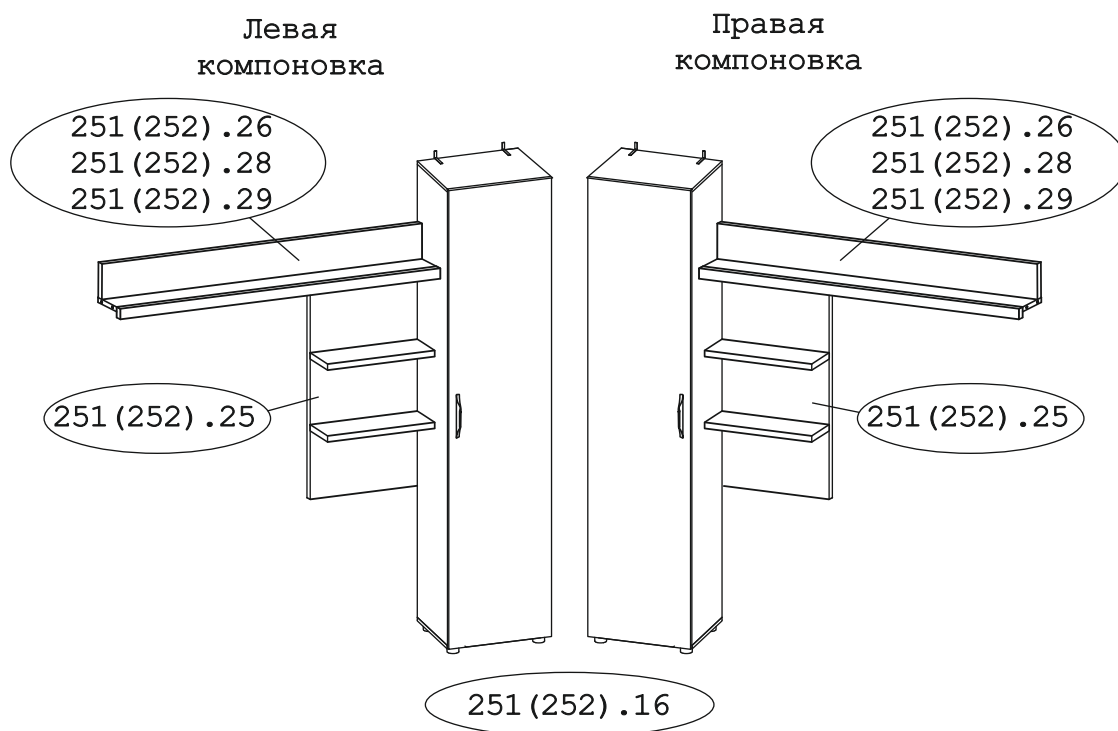
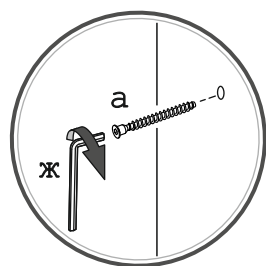


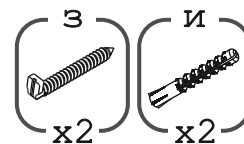
Рис. 5



Крепление полки навесной к модулям серии 251 (252) производится с помощью евровинтов (а) в заранее (при сборке модуля) досверленные отверстия Ø8мм (см. инструкцию к модулям).



Для установки полки навесной на любой нестандартной для серии 251 (252) высоте использовать навес круглый 35 мм (г) (см. стр.5).



Внимание!

Крепеж из комплекта предназначен для крепления в бетон и полнотелый кирпич, для других материалов стен крепеж приобретается отдельно.

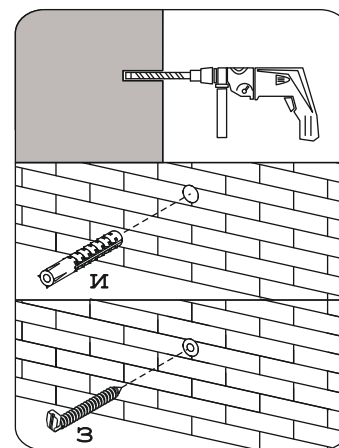
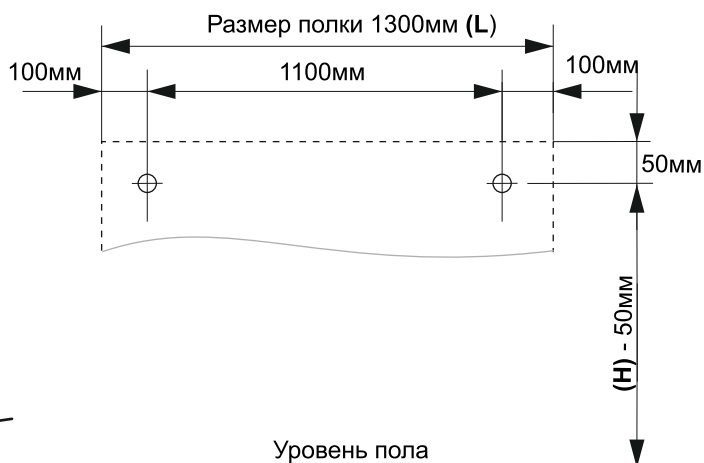
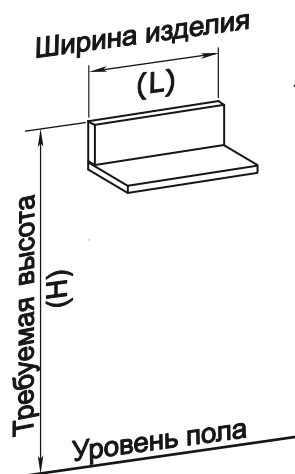
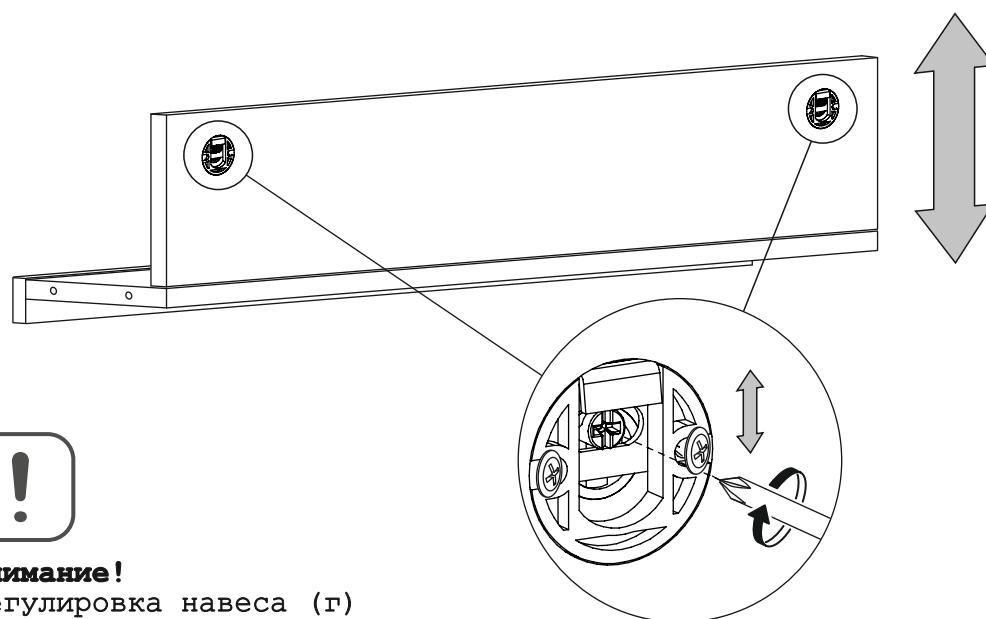
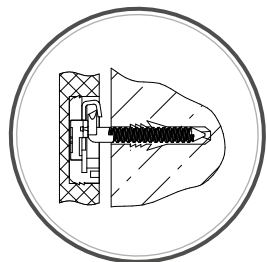
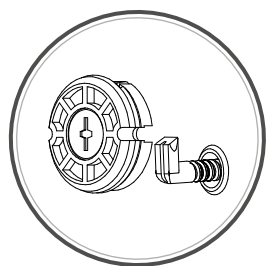


Рис. 7



Внимание!

Регулировка навеса (г) производится на снятой полке, путём поворота винта по или против часовой стрелки.

Рис. 8