

Правила эксплуатации и ухода за мебелью.

Сохранность эксплуатационных и эстетических качеств мебели зависит от соблюдения условий ее хранения, правил эксплуатации и ухода.

1. Мебель рекомендуется эксплуатировать в помещении с температурой +10°C и относительной влажностью воздуха 65±15%. Сырость и близкое расположение источников тепла вызывает ускорение старения защитно-декоративного покрытия, а также деформации мебельных щитов.
2. Следует оберегать мебель от механических повреждений, попадания на ее поверхность воды, растворителей, щелочей, кислот. При случайном попадании жидкостей немедленно вытереть облитое место мягкой тканью. Пыль с поверхности изделия удалять сухой фланелевой тканью.
3. Во избежание перекосов, двери изделия постоянно держать закрытыми. Затрудненное записание или неплотное прилегание вследствие неровностей пола устраняют путем подкладывания мелких прокладок под корпус изделия с правой или левой стороны.

Гарантии изготовителя.

1. Приобретая изделия мебели, убедитесь в полной комплектности изделия и отсутствии механических повреждений.
2. За механические повреждения, возникшие при транспортировке, хранении и эксплуатации, предприятие-изготовитель ответственности не несет.
3. Предприятие-изготовитель гарантирует покупателю сохранность всех качественных показателей, обусловленных ГОСТом, в течение 24 месяцев со дня продажи при соблюдении покупателем правил эксплуатации изделий мебели.
4. В случае обнаружения производственных дефектов или недостачи комплектующих элементов следует обратиться в магазин, где была приобретена мебель, с обязательным приложением товарного чека или на предприятие-изготовитель.
5. По дефектам, появившимся из-за несоблюдения покупателем правил эксплуатации и ухода за мебелью, претензии не принимаются.

Рекомендации по сборке.

Перед началом сборки необходимо ознакомиться с инструкцией и убедиться в правильности полученных вами комплектующих деталей и наличии крепежной фурнитуры. Для сборки и установки изделия необходимо иметь отвертку с плоским и крестовым шлицем, молоток и при необходимости твердые прокладки. Во избежание повреждений деталей, сборку рекомендуется производить на упаковочной таре. Начинать сборку следует с установки крепежной и лицевой фурнитуры по отверстиям, сделанным на деталях. Затем установить все стяжки или, прилагаемую согласно приложению, фурнитуру на вертикальные стенки. После чего следует приступить к сборке каркаса изделия. Закончив сборку каркаса, проверить его прямоугольность по диагоналям, при их равенстве закрепить задние стенки.

При правильной эксплуатации и уходе средний срок службы 5 лет.

Адрес изготовителя: Россия, 440015, г. Пенза, ул. Аустрина, 176Д;

тел.: (841-2) 223-225, 223-226.

Упаковщик _____

Дата выпуска « ____ » _____ 20__ г.

Подпись ОТК

Дата продажи « ____ » _____ 20__ г.

Подпись



ТБ-1504

Габаритные размеры (ВхШхГ), мм: 1089 x 1112 x 374

ИП Гордеева Т.И.

ПАННА-КОТТА ТБ-1504

Тумба

Адрес производства: 440015, Россия, г. Пенза, ул. Союз "Победы", дом 12, (841-2) 223-225, 223-226

Юридический адрес: 440015, Россия, г. Пенза, ул. Северная, 26-15

Срок службы: 5 лет

Срок гарантии: 12 мес.

Дата выпуска: 10/31/2023

Соответствует требованиям

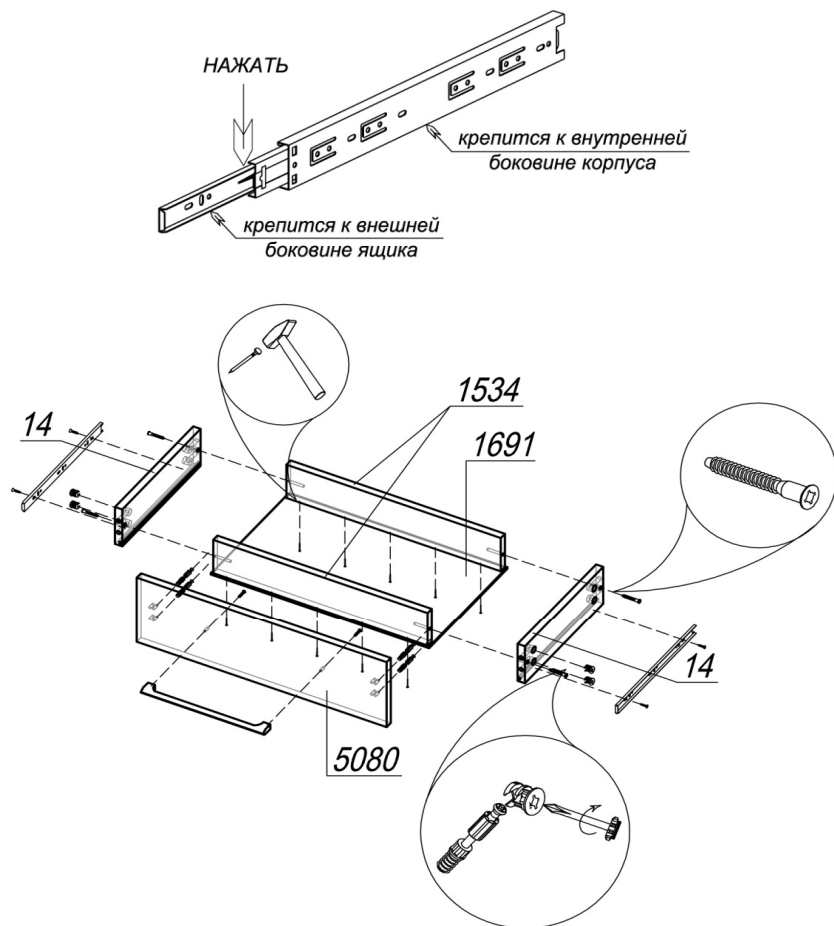
ЕАЭС N RU Д-РУ.АЖ22.В.08916/18

ГОСТ 16371-2014



Паспорт изделия

Шаг 1.



ШАГ 1. Перед началом сборки изделия подготовить направляющие полного выдвигения, разобрав их на две части. Для этого вытянуть внутреннюю планку до предела, нажать на деблокировочный рычаг и снять внутреннюю подвижную планку направляющих. Внешняя неподвижная планка крепится к внутреннему боку корпуса, внутренняя подвижная - к внешнему боку ящика. Сборка ящика. К бокам ящика 14 прикрепить внутреннюю подвижную планку направляющих шурупами 4x13. С помощью евровинтов 6x50 соединить бока ящика 14 с вязками 1534. ЛДВП ящика 1691 вставить в пазы боков ящика и прибить к вязкам ящика гвоздями 2x20. В накладку 5080 установить 4 штока эксцентрика. Досверлить отверстия Ø5 мм в накладке и привернуть ручку винтами. Соединить накладку и собранный ящик, установить эксцентрик Minifix (по 2 шт в бок 14) и закрепить шток эксцентрика.

2

Внимание покупателя!

1. Упрощенное изображение фурнитуры дано к каждому изделию.
2. Для фурнитуры в деталях сделаны отверстия.
3. Возможна замена фурнитуры и комплектующих на предприятии.
4. Ввиду непрерывного совершенствования изделия, возможны незначительные изменения в конструкции.
5. По истечении 6-ти месяцев проверять и подтягивать всю крепежную фурнитуру.

Место 1048				
1048Л	Бок	1	1037	358
1048Пр	Бок	1	1037	358
Место 1049				
1049	Бок	1	1037	342
Место 1358				
1358	Крышка	2	1112	358
Место 1524_2				
1524	Вязка	2	532	342
Место 1691				
14	БокЯщ	4	300	100
1534	ВязкаЯщ	4	474	90
1691	ЛДВПЯщ	2	482	300
Место 1691				
14	БокЯщ	4	300	100
1534	ВязкаЯщ	4	474	90
1691	ЛДВПЯщ	2	482	300
Место 1692				
1692	ЛДВП	1	1047	1090
Место 5080_2				
5080	Накладка	2	552	176
Место 5080_2				
5080	Накладка	2	552	176
Место 5085_2				
5085	Створка	2	552	705

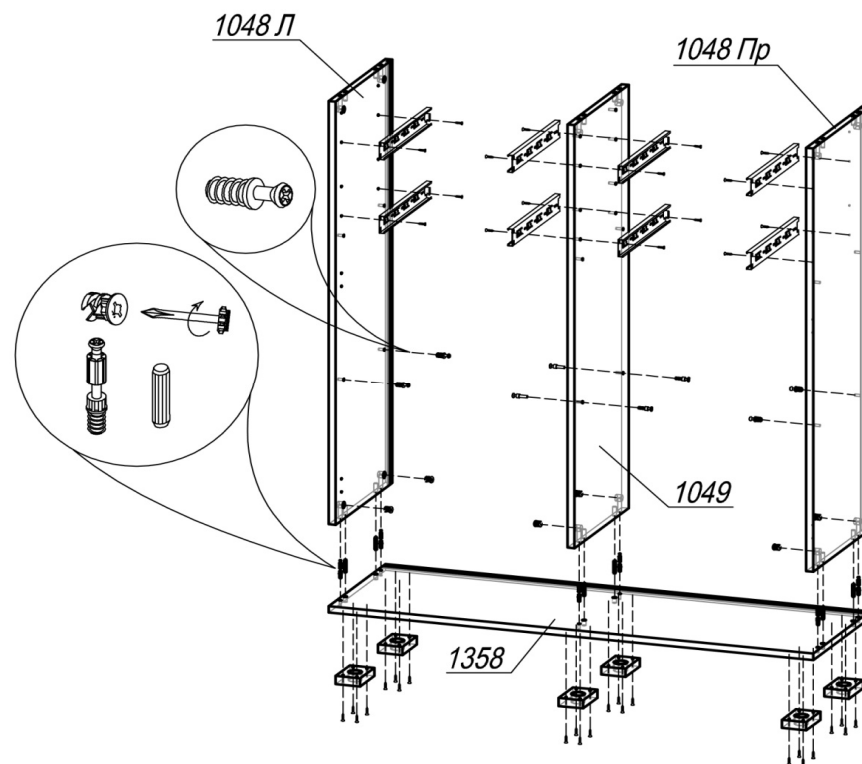
7

Фурнитура

Эскиз	Наименование материала	Ед. изм.	Кол-во
	Гвоздь 2x20	шт	50
	Евровинт 6x50	шт	16
	Евровинт 6,3x13	шт	4
	Евроключ	шт	1
	Шкант 8x30	шт	12
	Шток эксцентрика 45 мм	шт	28
	Эксцентрик Minifix	шт	28
	Заглушка Ф5	шт	4
	Заглушка под евровинт	шт	16
	Заглушка под эксцентрик	шт	28
	Заглушка самоклеющаяся	шт	8
	Стяжка-полкодержатель+дюбель 12,5 мм	шт	8
	Шток двусторонний для полкодержателя (папа+мама)	компл	2
	Стяжка межсекционная 5x32	шт	2
	Винт М4х25 потайной	шт	12
	Фиксатор задней стенки ДВП	шт	14
	Шуруп 4x20 (для крепления фиксаторов)	шт	14
	Шуруп 4x13 (для крепления направляющих)	шт	48
	Шуруп 4x16	шт	40
	Ручка-скоба Валмакс FS-079 256 сатин	шт	6
	Петля для накладной двери	шт	4
	Опора регулируемая L-20	шт	6
	Направляющие шариковые ПВ L300	компл	4

6

Шаг 2.

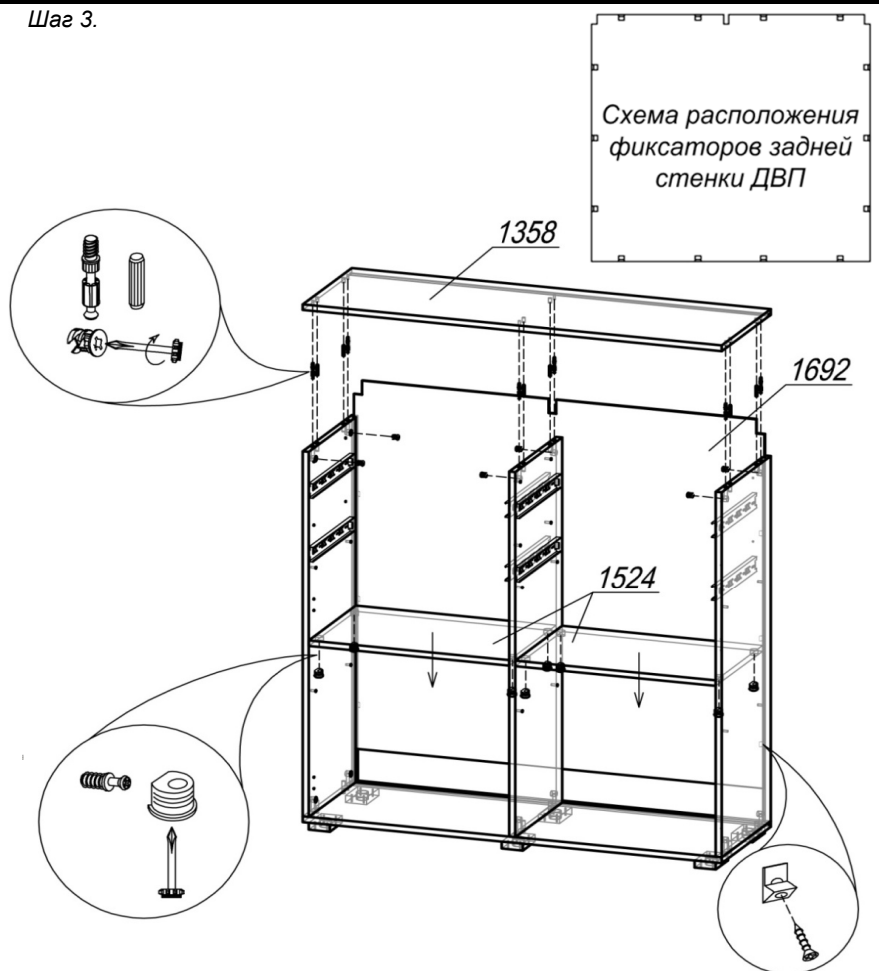


Сборка корпуса.

ШАГ 2. Подготовить крышки 1358 к сборке: предварительно к нижней крышке с обратной стороны шурупами 4x16 привернуть опоры L-20 (6 шт); установить шток эксцентрика (по 6 шт в деталь) в глухие отверстия Ø5мм и шкант (по 6 шт в деталь) в глухие отверстия Ø8мм. К бокам 1048Л, 1048Пр и 1049 прикрепить внешнюю неподвижную планку направляющих шурупами 4x13 и евровинтами 6,3x13. В отверстия Ø5мм установить дюбель-полкодержатель в бока 1048Л и 1048Пр (по 2 шт) и шток двусторонний для полкодержателя (2 компл) в бок 1049 для крепления полок 1524. Затем, соединить нижнюю крышку 1358 с боками 1048Л, 1048Пр и 1049, установить эксцентрик Minifix (6 шт) и закрепить шток эксцентрика.

3

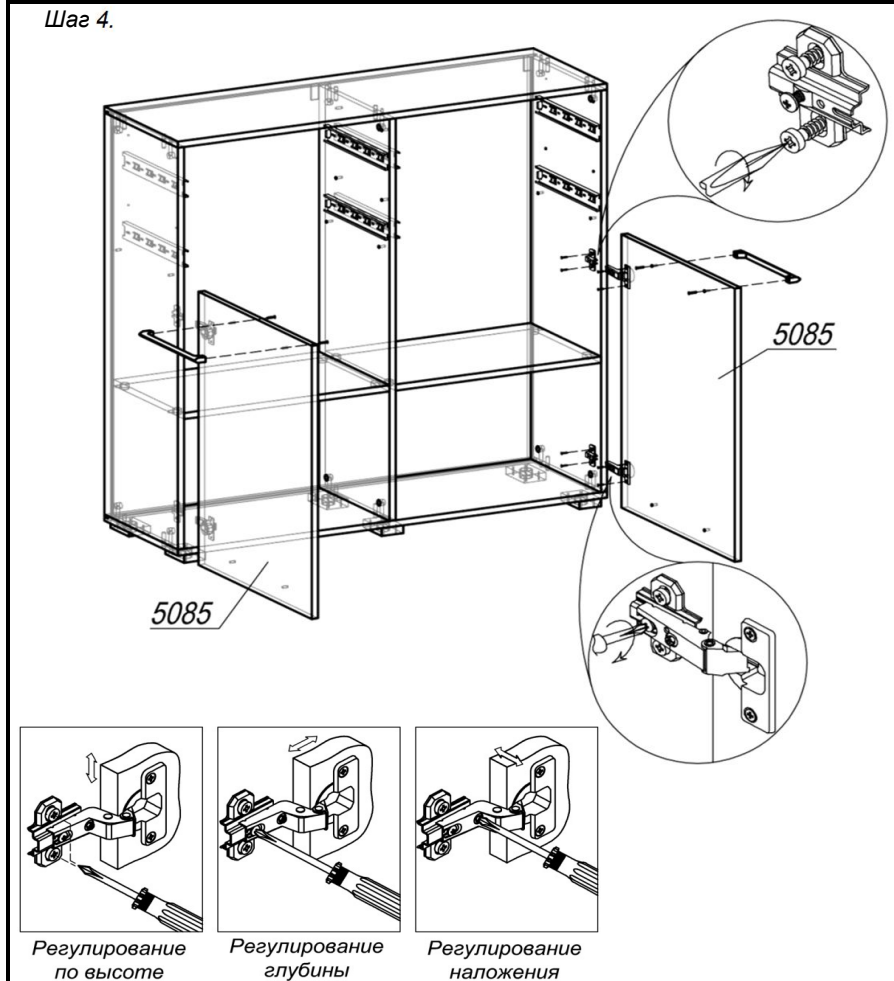
Шаг 3.



ШАГ 3. ЛДВП 1692 вставить в пазы боков 1048Л и 1048Пр, задвинуть до упора в крышку 1358. Соединить подготовленную крышку 1358 с боками 1048Л, 1048Пр и 1049, установить эксцентрик MiniFix (6 шт) и закрепить шток эксцентрика. В полки 1524 установить стяжку-полкодержатель (по 4 шт в деталь), вставить полки в корпус и закрепить дюбели, затянув стяжки. Проверить рулеткой или рейкой равенство диагоналей, установить фиксатор задней стенки ДВП, используя шурупы 4x20. Прибить гвоздями 2x20 ЛДВП к полкам.

4

Шаг 4.



Регулирование по высоте

Регулирование глубины

Регулирование наложения

ШАГ 4. Разобрать петлю для накладной двери на две части (петля и ответная планка петли). Закрепить первую часть петли шурупами 4x16 на створках 5085. Вторую часть петли (ответная планка) прикрепить шурупами 4x16 к бокам 1048Пр и 1048Л. Навесить створки на накладные петли. Досверлить отверстия $\varnothing 5$ мм в створках и привернуть ручки винтами. Закрывать эксцентрики, евровинты и открытые отверстия соответствующими заглушками. Вставить собранные ящики в корпус, задвинуть их до фиксации деблокировочным рычагом. При необходимости отрегулировать направляющие и петли, выровнять тумбу с помощью регулировки опор.

Для снятия ящика нажать на деблокировочные рычаги с двух сторон в противоположном направлении друг от друга. Стяжка межсекционная 5x32 устанавливается в случае соединения изделия с другими модулями между собой.

5

ИП Гордеева Т.И.

ПАННА-КОТТА ТБ-1504

Тумба

Адрес производства: 440015, Россия, г. Пенза, ул. Союз "Победы", дом 12, (841-2) 223-225, 223-226

Юридический адрес: 440015, Россия, г. Пенза, ул. Северная, 26-15

Срок службы: 5 лет

Срок гарантии: 12 мес.

Дата выпуска: 10/31/2023



Соответствует требованиям

ЕАЭС N RU Д-РУ.АЖ22.В.08916/18

ГОСТ 16371-2014