

Стеллажи архивные полочные

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Перед началом сборки обязательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией.

Стеллаж поставляется в разобранном виде несколькими упаковочными местами:

- полки;
- стойки;
- фурнитура.

Последовательность сборки:

1. На каждую из стоек установить по одному подпятнику. Подпятник вкладывается внутрь стойки и крепится двумя болтами и двумя гайками (рис. 1).

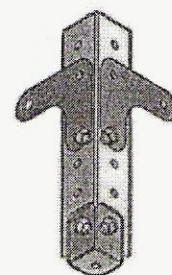


рис. 1

2. Определить места установки полок на стойке (определяется потребителем) и нанести отметки (например, маркером). Места установки полок удобно рассчитывать по количеству отверстий между ними.

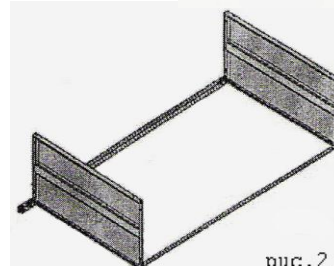


рис. 2

3. В местах установки **верхней и нижней полок** на стойке стеллажа **в двух направлениях** устанавливаются уголки усиления (8 шт. на каждую полку), и каждый предварительно крепится одним болтом (рис.1). **На промежуточные полки уголки не устанавливаются.**

Далее сборка стеллажа осуществляется в горизонтальной плоскости.

4. Две стойки укладываются горизонтально, и к ним в местах установки уголков усиления крепятся нижняя и верхняя полки (рис.2).

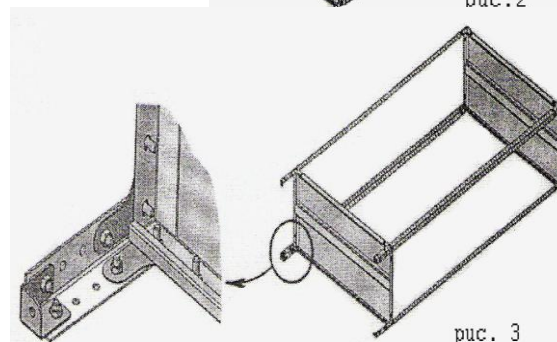


рис. 3

5. На установленные полки сверху накладываются стойки, предварительно собранные в соответствии с п.п. 1-3, и закрепляются аналогичным образом (рис.3).

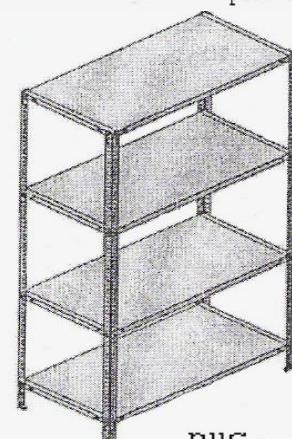


рис. 4

6. Производится установка промежуточных полок.

7. Стеллаж переворачивается на другую сторону или ставится вертикально (в зависимости от его устойчивости) и производится установка недостающего крепежа (рис.4).

Внимание: при затягивании болтовых соединений предварительно необходимо проверить правильность геометрии конструкции (отсутствие перекосов, схожесть диагоналей).

8. В случае необходимости сборки стеллажа высотой более 2,5 м стойки наращиваются посредством установки дополнительной секции. Она крепится к стойке через переходник. Эта операция производится совместно с операцией по п.1 (рис.5).

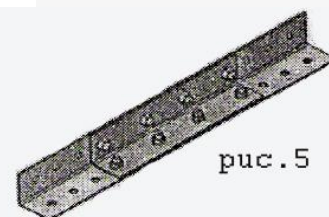


рис. 5

9. После выполнения всех операций стеллаж устанавливается в вертикальное положение, выравнивается и производится затяжка всех болтовых соединений.