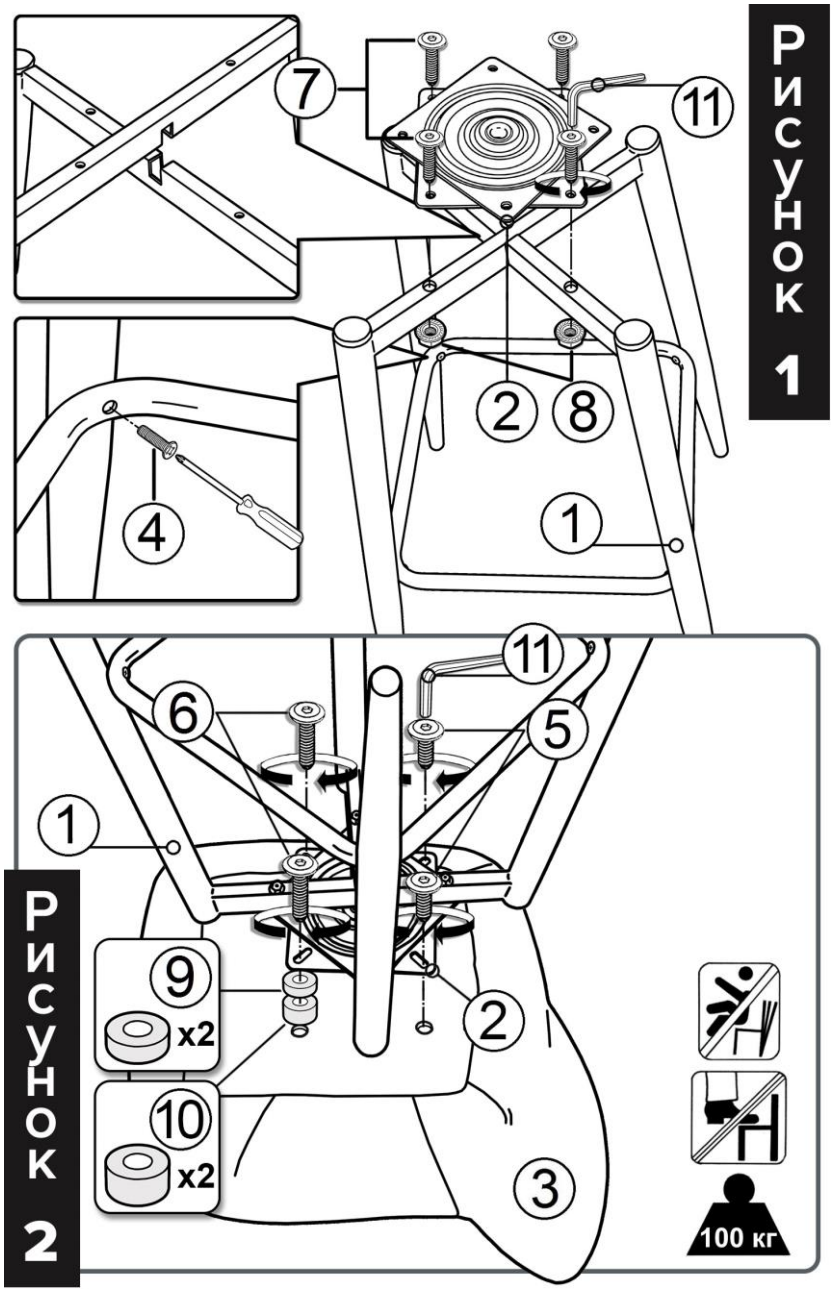
СХЕМА СБОРКИ СТУЛА
«ТОСКАНА ПОЛУБАРНЫЙ ПОВОРОТНЫЙ» СРП-733

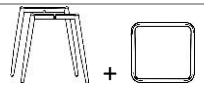


ВАЖНО. *Требуется проведение осмотра стула как минимум один раз в шесть месяцев или чаще (в зависимости от эксплуатации).*
Очень важно проверить и убедиться в том, что все винты крепления плотно затянуты.

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

1. Сборка производится на чистой гладкой плоскости стола.
2. **Снять Поворотную площадку (2) с Сиденья (3), если она ранее была закреплена для транспортировки.**
3. Собрать Каркас (1) с установкой Подножки используя 4-е винта (4) с помощью крестовой отвертки или шуруповерта и надёжно затянуть, **как показано на рисунке 1.**
4. Установить Поворотную площадку (2) на Каркас (1), **как показано на рисунке 1,** и закрепить используя 4-е винта (7) и гайки с фланцем (8) с помощью Ключа (11) и надёжно затянуть,
5. Перевернуть Сиденье (3) и расположить на плоскости стола.
6. Установить собранный Каркас (1) с Площадкой (2) на нижнюю часть Сиденья (3) **ИСПОЛЬЗУЯ** Шайбы пластмассовые (9 и 10)
   ВАЖНО. Расположить Шайбы пластмассовые (9 и 10) между Сиденьем (3) и Поворотной площадкой (2) **как показано на рисунке 2**
7. Закрепить Площадку (2) 2-мя винтами (5) и 2-мя винтами (6) с помощью Ключа (11), **как показано на рисунке 2** и надёжно затянуть.
8. Заглушки (12 и 13) на каркасе (1) устанавливаются Изготовителем.

Комплектация:

№	Вид	Наименование	Кол-во
1		Каркас (разборный) с Подножкой	1 комплект
2		Поворотная площадка (ПП)	1 шт.
3	Сиденье со спинкой соответствующей модели стула		1 шт.
4		Винт М5*30 (потай) (DIN 965)	4 шт.
5		Винт мебельный М6*16	2 шт.
6		Винт мебельный М6*25	2 шт.
7		Винт мебельный М6*40	4 шт.
8		Гайка с фланцем М6 (DIN 6923)	4 шт.
9		Шайба пластмасс. (толщина 6 мм)	2 шт.
10		Шайба пластмасс. (толщина 10 мм)	2 шт.
11		Ключ шестигранник SW4	1 шт.
12		Заглушка на ножку ВЕРХ (установлена на каркас)	4 шт.
13		Заглушка на ножку НИЗ (установлена на каркас)	4 шт.

Примечание. *Предприятие-изготовитель оставляет за собой право без предварительного уведомления Покупателя вносить изменения в конструкцию, комплектацию или технологию изготовления изделия с целью улучшения его качества.*