

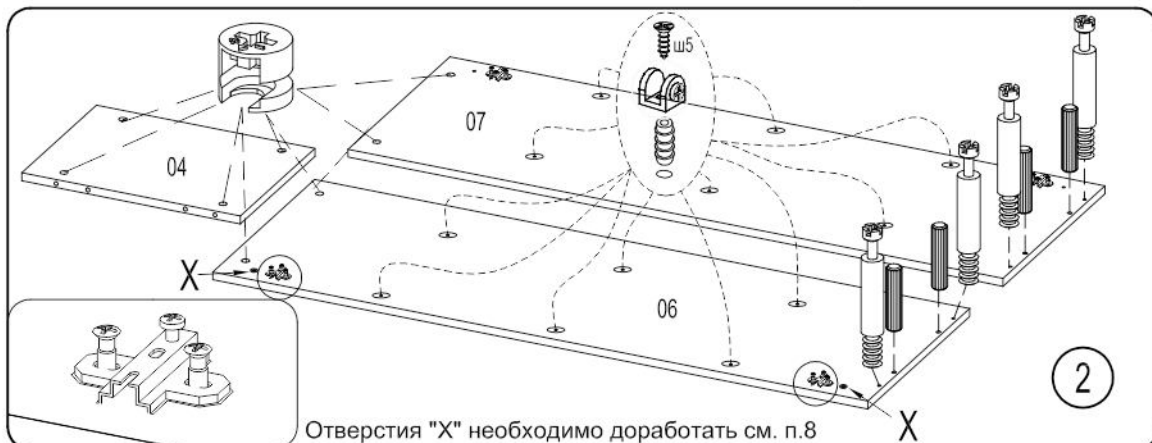
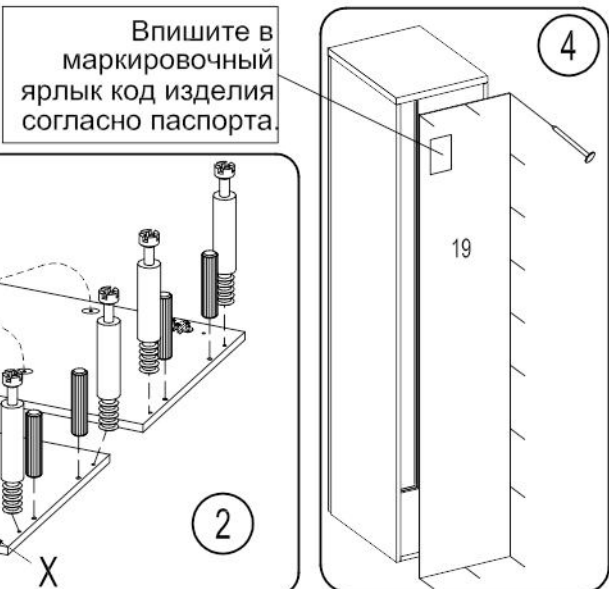
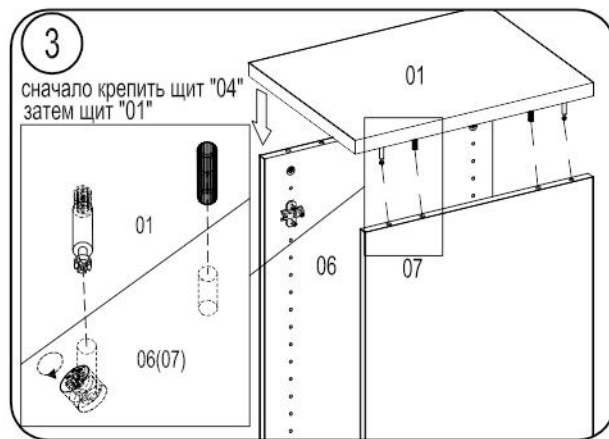
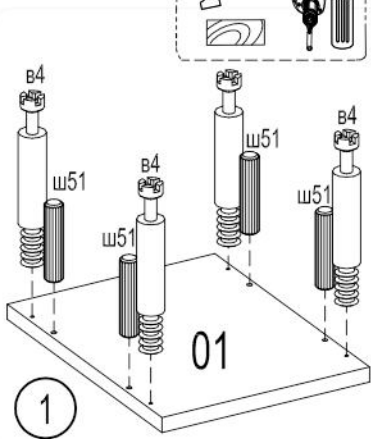
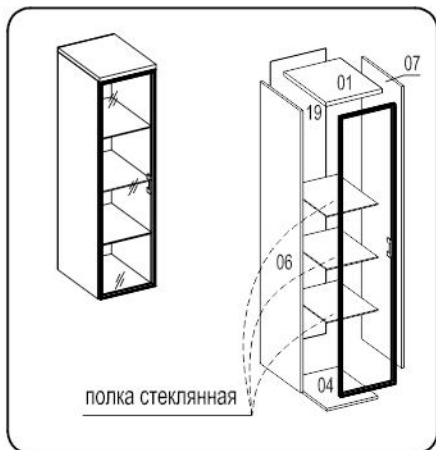
**Секция H55**

Сборку производите на твердой и ровной поверхности!

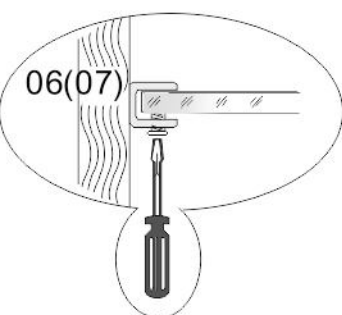
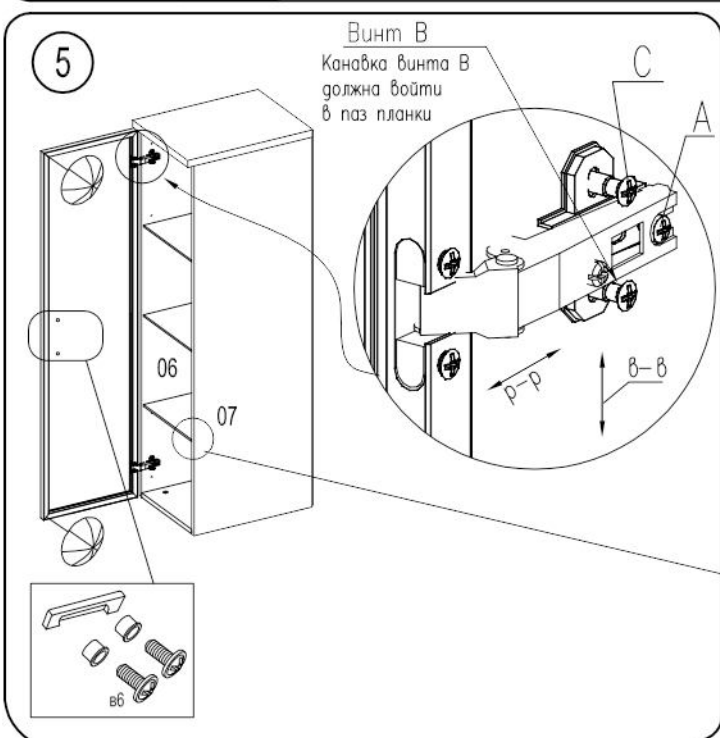
Фирма оставляет за собой право вносить изменения, не влияющие на качество изделия

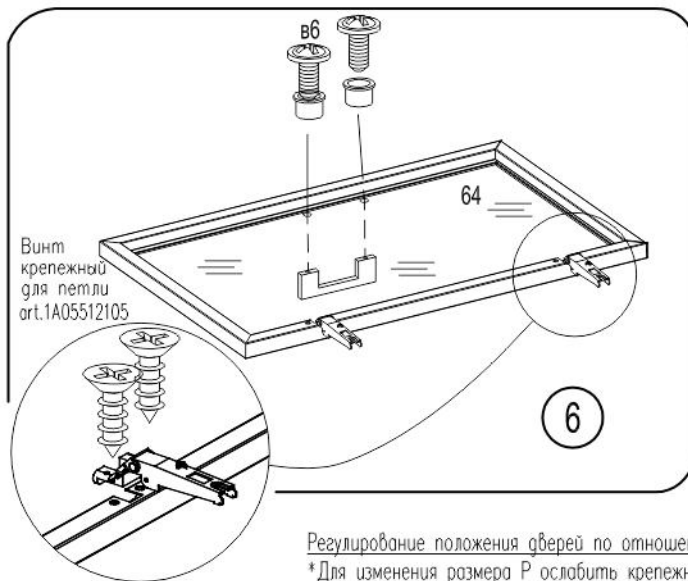
Шуруп 4 x 13 ш5	Винт 4x12 в6	Шкант ø8x35 ш51	Гвоздь 1,6x25	Заглушка для стяжки эксцентр.	Дюбель для стяжки эксцентр. в4	Стяжка эксцентр. 15D C5	Амортизатор под стекло	Полкодержатель под шуруп	Стяжка MVTON 2950	Ручка-скоба (64) 45420/64 Cr
12шт.	2шт.	8шт.	26шт.	8шт.	8шт.	8шт.	2шт.	12шт.	2шт.	1шт.

Петля	Планка	Дюбель ø5x12	Втулка под винт	Винт для петли
2шт.	2шт.	12шт.	2шт.	4шт.

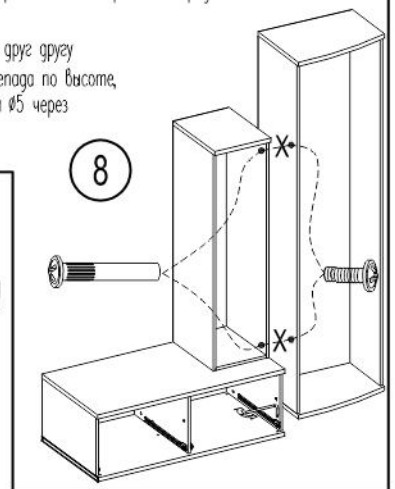
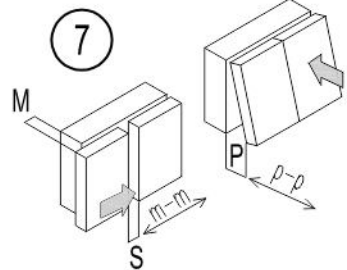


Отверстия "X" необходимо доработать см. п.8





На этом этапе сборки необходимо доработать отверстия "X" предназначенные для соединения изделий между собой. Для этого, придвинув изделия плотно друг другу так, чтобы между ними не было перепада по высоте, сверлим вертикальные щиты сверлом  $\varnothing 5$  через дорабатываемые отверстия "X".



Регулирование положения дверей по отношению к корпусу

\*Для изменения размера P ослабить крепежный винт А, что дает возможность перемещения двери по стрелкам p-p

\*Для изменения размера M(S) используется регулировочный винт В при ослабленном винте А, что дает возможность перемещать дверь по стрелке m-m, после регулировки затянуть винт А

\*Для перемещения двери по стрелке в-в ослабить винты С.