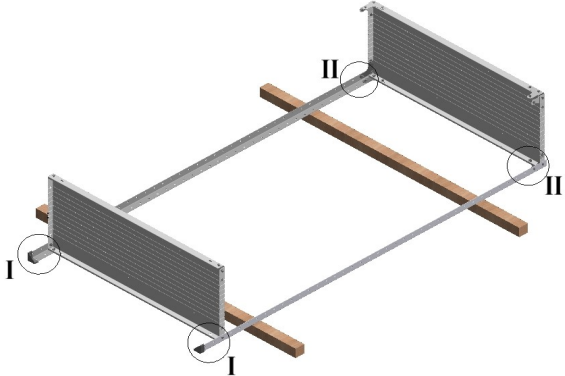
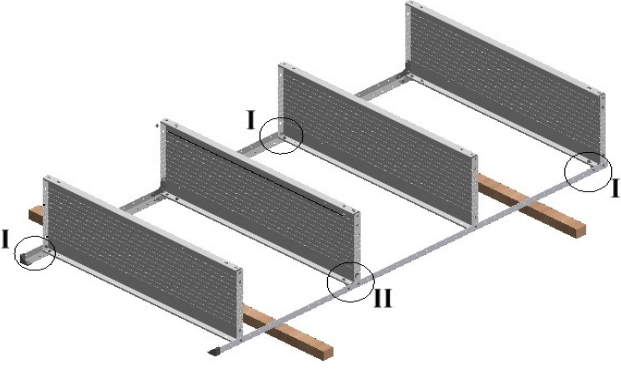
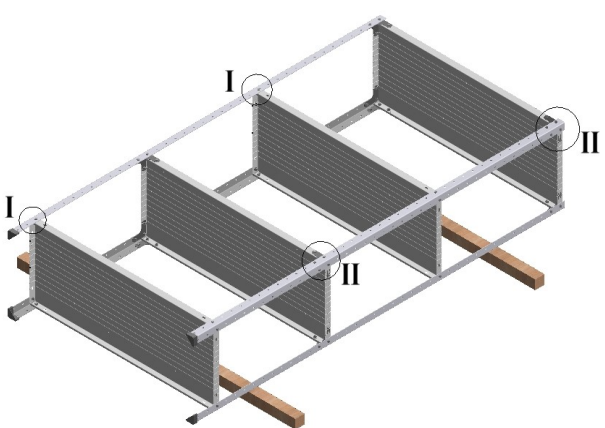

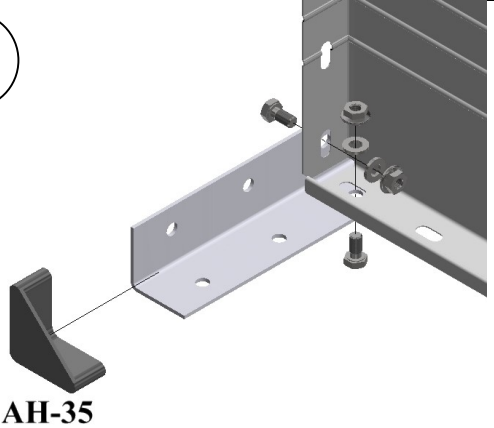
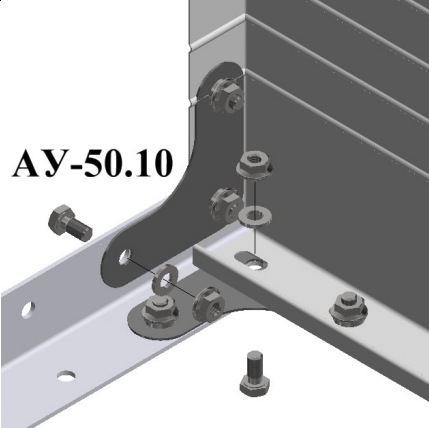


1. Монтаж

1.1. Сборка одиночной секции.

Инструменты, рекомендуемые для монтажа: шуруповерт, ключ рожковый накидной на 10, головка торцовая на 10, уровень.

Таблица 1

	
<p>На ровной горизонтальной поверхности расположить параллельно две стойки. Закрепить на нижней торцевой поверхности стоек ножки АН-35, верхнюю и нижнюю полки. Для обеспечения устойчивости и удобства монтажа стеллажа нижняя полка должна располагаться не ниже 200 и не выше 600 мм от нижнего торца стойки.</p>	<p>Аналогичным образом установить промежуточные полки. Полки необходимо располагать таким образом, чтобы после приведения стеллажа в вертикальное положение, лицевая сторона каждой полки была обращена вверх. На втором и четвертом уровне для увеличения устойчивости стеллажа устанавливаются уголки АУ-50.10. По два уголка на каждый угол уровня.</p>
	
<p>Закрепить две оставшиеся стойки. Произвести предварительную затяжку болтовых соединений.</p>	<p>Поднять стеллаж в вертикальное положение и установить на ровную поверхность. Проверить вертикальность стоек при помощи уровня, произвести окончательную затяжку болтовых соединений.</p>
<p>I</p>  <p>АН-35</p>	<p>II</p>  <p>АУ-50.10</p>
<p>Крепление ножки АН-35 и полки при помощи метизов.</p>	<p>Крепление полки с использованием усиливающих уголков АУ-50.10 (уровень нижней и верхней полки)</p>

! ВНИМАНИЕ При монтаже каждой полки гайки закручивать до упора только после установки всех болтов узла. Окончательную затяжку болтовых соединений производить после проверки на вертикальность стоек и горизонтальность полок с помощью строительного уровня.

1.2. Схема сборки параллельных рядов, разделенных проходом обслуживания в стеллажный блок

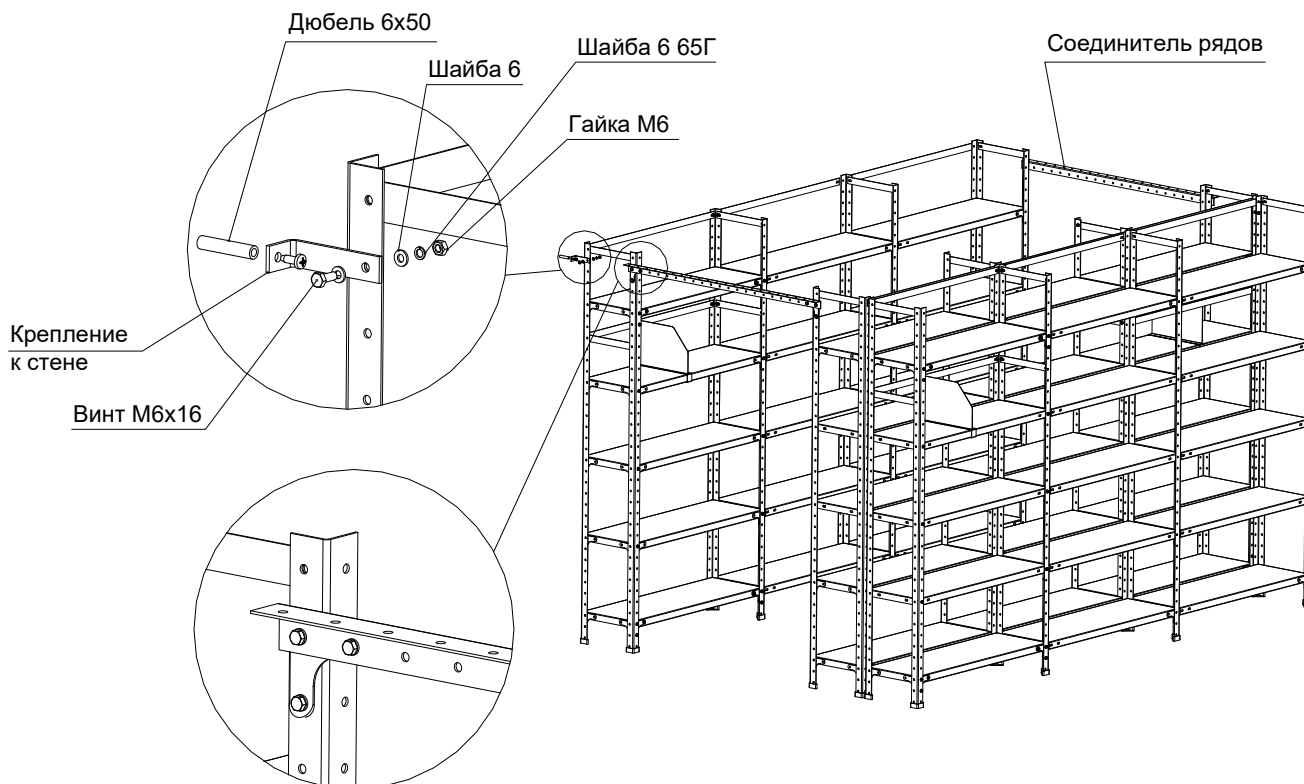


Рис.1.

Схема сборки параллельных стеллажных рядов, разделенных проходом обслуживания в стеллажный блок