

О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

InterLINK (Интерлинк) - российско-шведский холдинг по производству садовой мебели из дерева. Дизайн продукции - Швеция, деревообрабатывающая фабрика полного цикла - Россия, Псков. Швейная фабрика InterLINK комплектует изделия садовыми подушками.

С 1967 года в Швеции, с 2002 года InterLINK в России на службе Вашему отдыху. Мы продумали всё до мелочей для удобства Вашей покупки, перевозки и отдыха.

Мы сделали - Вам осталось собрать!

КОНТАКТЫ

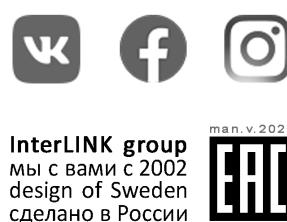
Поставщик:
ООО "Интерлинк"
180552, Псковская обл., Псковский р-н, д.Котово,
Ваулиногорское шоссе, дом 20, корпус 5, офис 1
тел. +7 (811) 260 77 00 info@interlink-russia.ru
тел. +7 (495) 139 80 55 www.interlink-russia.ru

Производитель (1):
ООО "Ураган" (деревянные изделия)
180552, Псковская обл., Псковский р-н, д.Котово,
Ваулиногорское шоссе, дом 20, корпус 5, офис 1
тел. +7 (811) 260 77 00 info@interlink-russia.ru

Производитель (2):
ООО "Интертэкс" (текстильные изделия)
180552, Псковская обл., Псковский р-н, д.Котово,
Ваулиногорское шоссе, дом 20, корпус 5, офис 1
тел. +7 (811) 260 77 00 info@interlink-russia.ru

CONTACTS

InterLINK group
furniture & textile: manufacturing/sales
Vaulinogorskoye shosse 20-5, Pskov 180552 Russia
ph. +7 (811) 260 77 00 (ENG, RUS)
www.interlink-russia.ru info@interlink-russia.ru



InterLINK group
мы с вами с 2002
design of Sweden
сделано в России



УВЕДОМЛЕНИЕ

InterLINK (Smatra) - зарегистрированный товарный знак. Копирование конструкторских и дизайнерских решений, имитация внешнего вида, дизайна упаковки и наименования товара в целях коммерческого производства и иного использования запрещено.

Производитель может вносить изменения в конструкторские решения изделия без предварительного уведомления. Изменения вносятся без изменения функциональности изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЕ СТАНДАРТЫ

Изготовлено по ТУ 5610-00155328578-2015.
Производственный процесс серийный, машинная обработка, машинно-ручная сборка.

По ГОСТ 16371-93 на лицевых поверхностях деревянных элементов допускаются естественные пороки древесины природного происхождения.

Соответствует требованиям ТР ТС (ЕАС) 025/2012 "О безопасности мебельной продукции".

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Размер 120x70x65 см, вес нетто расчетн. ~10.0 кг
Площадь поверхности под окраску расчетн. ~3.21 м²
Материал - сосна (массив / сращенный массив)
влажность остат. ~10-12%, фурнитура оцинкованная.

ГАРАНТИЯ

Гарантийный срок 6 месяцев, гарантированный срок службы 2 года, срок годности не ограничен. Претензии не принимаются по дефектам, возникшим из-за несоблюдения покупателем правил перевозки, сборки, эксплуатации и ухода.

ОТК

проверка ОТК / дата изготовления

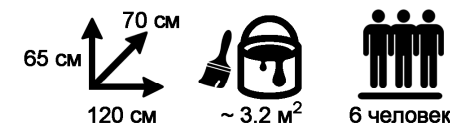


ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ
арт. № 500153



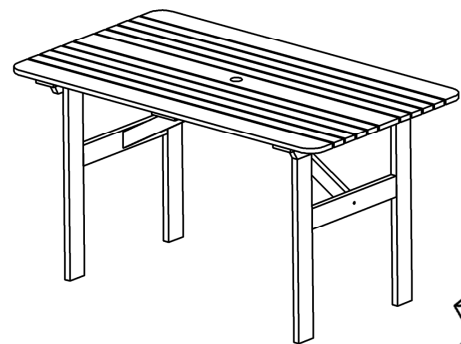
стол 120x70 см Ньюпорт

table 120x70 cm
Newport



НЬЮПОРТ стол 120x70см

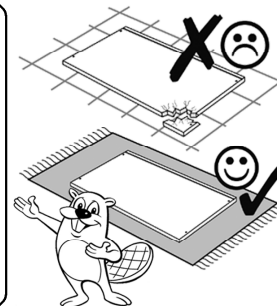
NEWPORT table 120x70cm



отверстие для зонта
в столешнице

interLINK знайка COLLECTION
ФАБРИКА САДОВОЙ МЕБЕЛИ

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ СБОРКИ



№	Фурнитура	шт.
1	гайка-бочонок 10x20	2
2	гайка-глухарь	4
3	шуруп 4.0x50	8
4	болт М6х44 мм	6
5	ключ 6-гранный	1

ИНСТРУКЦИЯ ПО СБОРКЕ

Прикрутите шурупами (поз.3) две "планки для ног" (дет.В) к нижней стороне столешницы. Места входа шурупов отмечены на боковых планках столешницы (дет.Д). В Н-образные ноги (дет.С) забейте молотком гайки-глухари (поз.2) шипами по направлению в древесину. Если у вас не оказалось молотка, просто вставьте гайку-глухарь в отверстие - затем вы сможете утопить её при затягивании болта. Соберите конструкцию по схеме, закрутив от руки болты (поз.4) в гайки (поз. 1 и 2). Не затягивайте болты сразу ключом. Для правильного позиционирования гаек-бочонков (поз.1) в отверстиях деталей используйте простую шлицевую отвертку. Закрутите шурупы (поз.3) на 2-3 оборота в столешницу (дет.Д) через отверстия в раскосах (дет.А) - не затягивайте их до конца.

Затем поставьте собранную конструкцию на ножки на строго горизонтальную поверхность. Слегка пошатывая изделие добейтесь касания поверхности всеми четырьмя ножками. В таком положении затяните ключом из набора (поз.5) все болты до конца. Момент затяжки болтов индивидуален, не допускайте глубокого погружения их шляпки в деталь в процессе затяжки.

