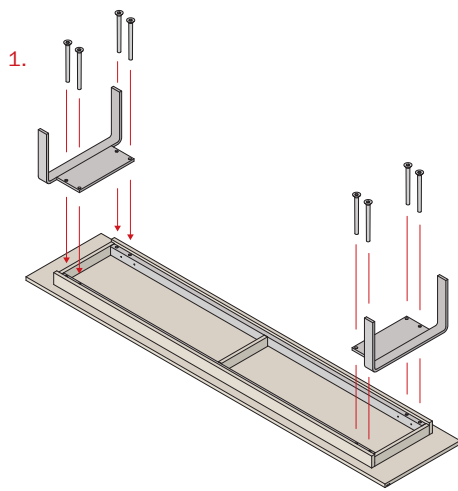
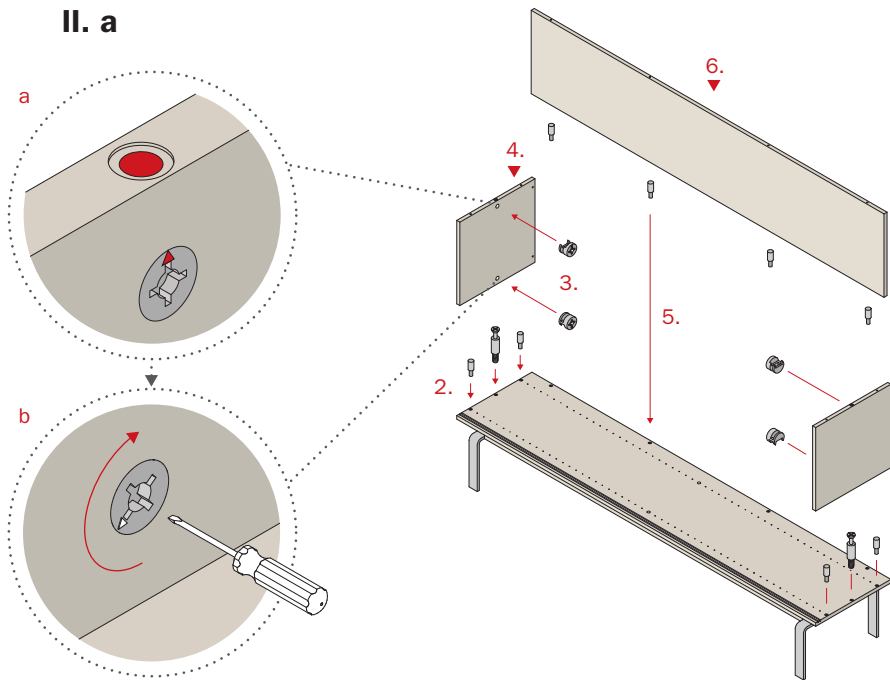


Sideboard

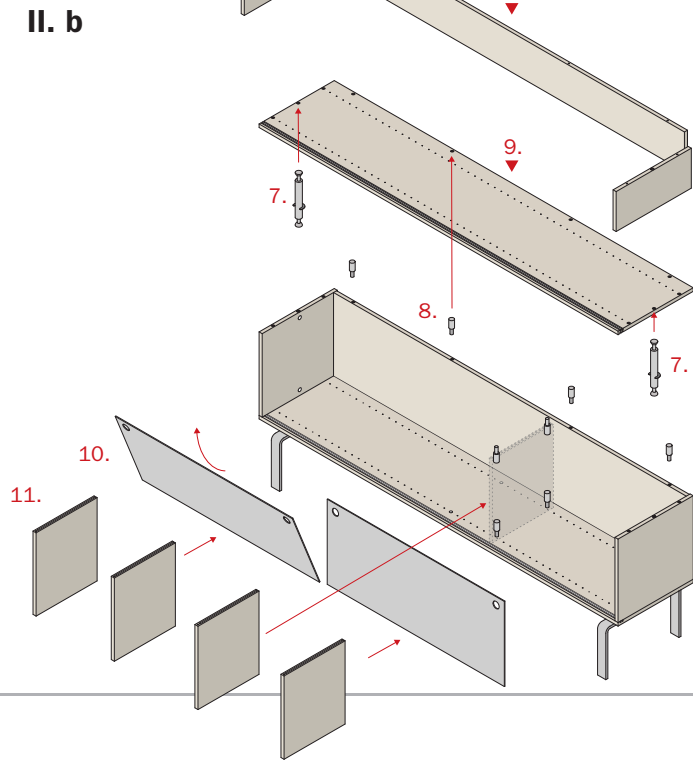
I.



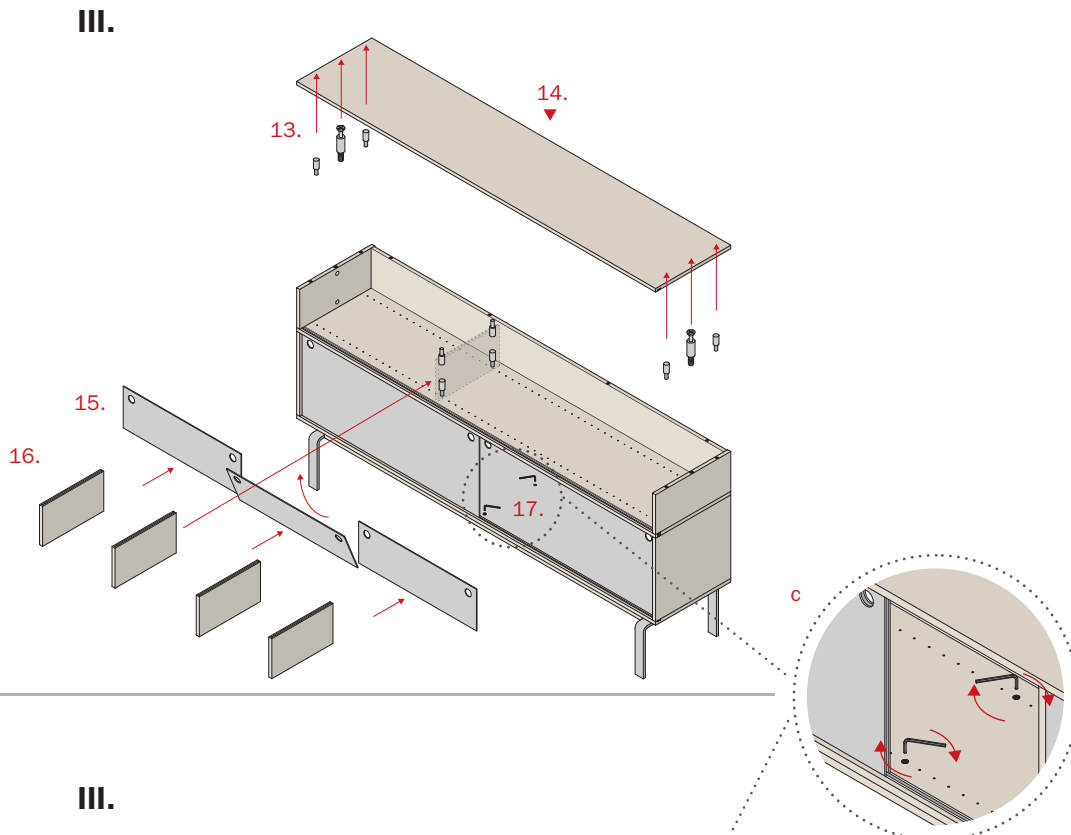
II. a



II. b

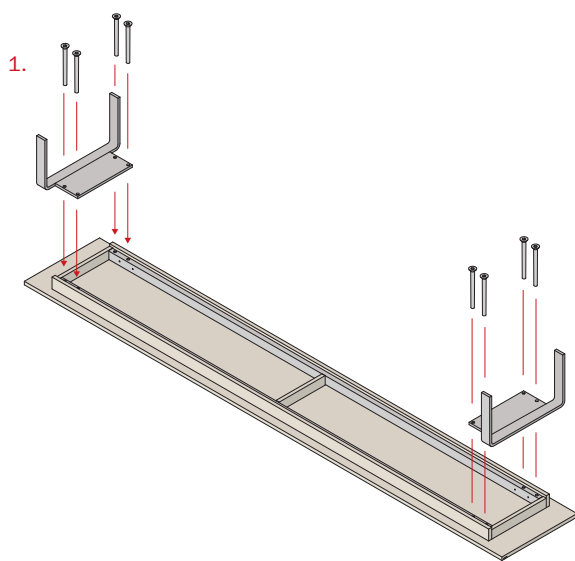


III.

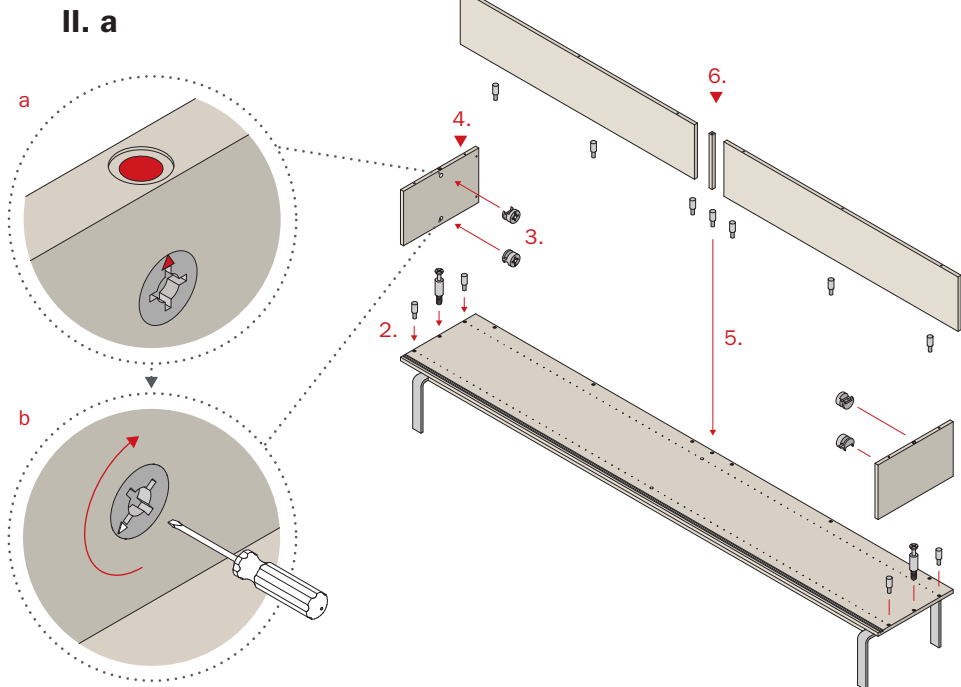


Lowboard

I.



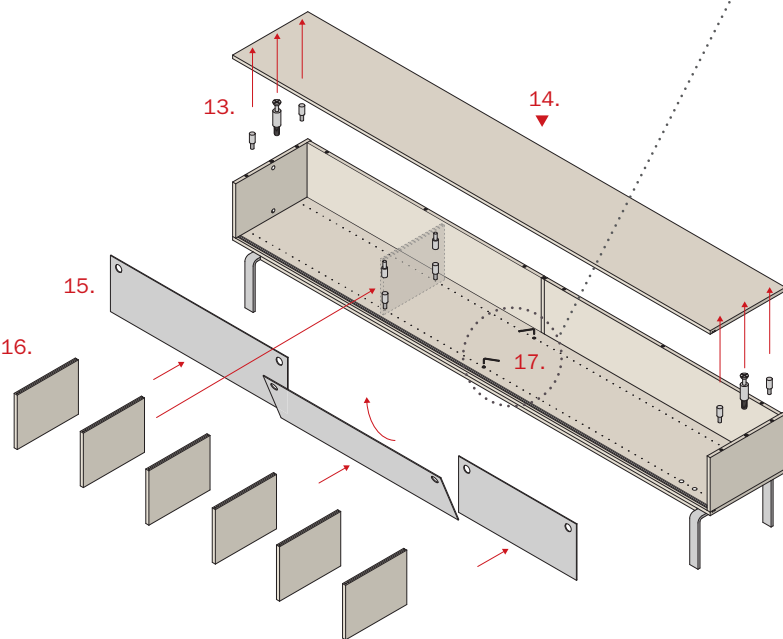
II. a



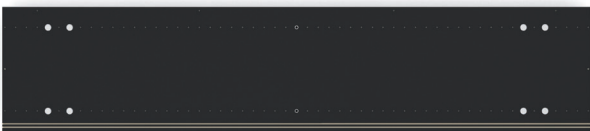
II. b

Entfällt beim Egal Lowboard!
To skip for Egal Lowboard!

III.



17. Sideboard nivellieren
17. Levelling the sideboard



A Sockel / base



B Füße x 2
feet x 2



C Schraube M6 x 60
screw M6 x 60



D Außenseite / outer side



E Zapfen *
peg *



F Schraubbolzen
screw bolt



G Hülse
sleeve



H Rückwand / rear wall



I Platzhalter / placeholder



J Boden / board



K Doppelbolzen / double bolt



L Schiebetür / sliding door



M Innensechskantschlüssel / hexagon wrench



N Deckel / top



O Innenseite / inner side

I.

Der Aufbau erfolgt am besten zu zweit.

Aufbau des Sockels

Sockel A umgedreht auf den Boden legen (Decke darunter, um Verkratzen zu vermeiden!).

1. Die Füße B mit je 4 Schrauben C am Sockelboden befestigen. Nun den Korpus umdrehen.

Achtung: Die **Nuteinschnitte** im Sockel sind für die Aufnahme der Schiebetüren und zeigen nach vorne.

II. a

Aufbau der Außenseiten

2. Im Sockel A an den Enden jeder Lochreihe einen Zapfen E einstecken. In das mittlere Loch je einen Schraubbolzen F eindrehen.

3. In die Außenseiten D je zwei Hülsen G eindrücken, wobei der Pfeil auf den Hülsen zur den Bohrungsöffnungen hinzeigen muss (siehe Detail a). Ggf. mit dem Schraubenzieher korrigieren.

4. Zum Schluss die Außenseiten D über Zapfen E und Schraubbolzen F schieben und am Sockel fixieren, indem die **unteren** Hülsen G im Uhrzeigersinn fest gezogen werden (siehe Detail b).

Aufbau der Rückwand

5. Die 4 Bohrungen im Sockel A (bzw. 7 Bohrungen bei SIDEBBOARD 232), die die Rückwand H (sowie den Platzhalter I bei SIDEBBOARD 232) aufnehmen, werden mit den Zapfen E bestückt.

6. Anschließend die Rückwände H (sowie den Platzhalter I bei SIDEBBOARD 232) über die Zapfen E schieben.

Ideally, two people should assemble the unit.

Assembling the base

Place base A upside down onto the floor (blanket underneath to avoid scratches!).

1. Attach feet B to the bottom of the base using 4 screws C each. Then, turn over the corpus.

Caution: The **grooves** in the base are the mounting points for the sliding doors and point forwards.

Assembling the outer sides

2. Insert a peg E into base A at the ends of each row of holes. Screw a bolt F into each middle hole.

3. Push two sleeves G into each outer side D, making sure that the arrow of the sleeves points towards the drilling opening (see detail a). If necessary, adjust with a screwdriver.

4. Finally, slide outer sides D over peg E and bolt F and attach to the base by tightening lower sleeves G clockwise (see detail b).

Assembling the rear wall

The 4 holes in base A (or 7 holes for SIDEBBOARD 232) for mounting rear wall H (as well as placeholder I for SIDEBBOARD 232) are fitted with pegs E.

6. Next, slide rear walls H (as well as placeholder I for SIDEBBOARD 232) over pegs E.

II. b

Aufbau des Bodens

7. Den Doppelbolzen K mit der langen Seite von unten in den Boden J einsetzen.

8. Anschließend alle weiteren Bohrungen auf der Boden-Unterseite mit Zapfen E bestücken.

9. Abschließend den Boden J auf Außenseiten und Rückwände setzen.

Hülsen G noch **nicht** festschrauben, damit die Schiebetüren noch montiert werden können!

Einsetzen der Schiebetüren

Jede Schiebetür läuft in einer oberen und unteren Nut.

10. Für das Einsetzen der Schiebetüren L wird der obere (zuletzt eingesetzte) Boden J vorne leicht angehoben. Nun die zwei (hohen) Schiebetüren L in die obere und untere Nut setzen. (Darauf achten, dass die Türen versetzt laufen.)

Abschließend die **oberen** Hülsen G der Außenseiten D im Uhrzeigersinn anziehen, um dem Regal die nötige Stabilität zu geben (analog II.a Schritt 4).

Platzierung der Innenseiten

Die Innenseiten O gleichmäßig über die Regalbreite verteilen.

11. Hierfür an der gewünschten Stelle je zwei Zapfen E in die **untere** und in die **obere** Lochreihe des Sockels A bzw. Bodens J einstecken.

Anschließend die Innenseite O mit ihren Einfräsungen von vorne über die vier Zapfen schieben (späteres Versetzen möglich).

Aufbau der Außenseiten und Rückwand

12. Hierfür die Schritte 2. bis 6. analog wiederholen (Bezeichnung „Sockel A“ = „Boden J“).

Positioning the inner sides

Evenly distribute inner sides O over the shelf width.

11. To do this, insert two pegs E each into the **lower** and **upper** hole row of the base A/board J at the desired position.

Next, slide the milled slots of inner side O from the front over the four pegs (later repositioning possible).

Assembling the outer sides and rear wall

12. To do this, analogically repeat steps 2. to 6. (term "base A" = "board J").

Inserting the sliding doors

Each sliding door runs in an upper and lower groove.

10. To insert sliding doors L, lightly lift board J (which has been inserted last) at the front. Now, insert the two (high) sliding doors L into the upper and lower groove. (Make sure that the doors are staggered.)

Finally, tighten **upper** sleeves G of outer panels D clockwise to provide the shelf with the required stability (analogically II.a step 4).

III.

Aufbau des Deckels

13. Vor dem Aufsetzen des Deckels N den Schraubbolzen F von **unten** in den Deckel eindrehen. Ebenso alle weiteren Bohrungen auf der Deckel-Unterseite mit Zapfen E bestücken.

14. Abschließend den Deckel auf Außenseiten und Rückwände setzen.

Hülsen G noch **nicht** festschrauben, damit die Schiebetüren noch montiert werden können!

Einsetzen der Schiebetüren

Jede Schiebetür läuft in einer oberen und unteren Nut.

15. Für das Einsetzen der Schiebetüren L wird der Deckel N vorne leicht angehoben. Nun die Schiebetüren in die obere und untere Nut setzen. (Darauf achten, dass die Türen versetzt laufen.)

Abschließend die **oberen** Hülsen G der Außenseiten D im Uhrzeigersinn anziehen, um dem Regal die nötige Stabilität zu geben (analog II.a Schritt 4).

Platzierung der Innenseiten

Die Innenseiten O gleichmäßig über die Regalbreite verteilen.

16. Hierfür an der gewünschten Stelle je zwei Zapfen E in die **untere** und in die **obere** Lochreihe des Sockels A/Bodens J und des Deckels N einstecken.

Anschließend die Innenseite O mit ihren Einfräsungen von vorne über die vier Zapfen schieben (späteres Versetzen möglich).

Sideboard nivellieren

Aufgrund seiner Spannweite kann sich das Sideboard nach dem Befüllen u.U. leicht nach unten wölben. Um die Wölbung zu nivellieren, sind in der Mitte des Sockels zwei Madenschrauben eingebaut.

17. Die Schrauben mithilfe des Innensechskantschlüssels M im Uhrzeigersinn gleichmäßig anziehen - so dass die Metallträger im Sockel die nötige Spannung erreichen bis die Platte wieder optimal ausgerichtet ist (siehe Detail c).

Bei Bedarf kann der Vorgang auch zu einem späteren Zeitpunkt wiederholt werden.

Assembling the top

13. Before putting on top N, screw bolt F into the top from **below**. Also insert pegs E into all other holes on the bottom of the top.

14. Finally, place the top onto the outer sides and rear walls.

Do not yet tighten sleeves G to allow for the mounting of the sliding doors!

Inserting the sliding doors

Each sliding door runs in an upper and lower groove.

15. To insert sliding doors L, top N is lightly lifted at the front. Now, insert the sliding doors into the upper and lower groove. (Make sure that the doors are staggered.)

Finally, tighten **upper** sleeves G of outer panels D clockwise to provide the shelf with the required stability (analogically II.a step 4).

Positioning the inner sides

Evenly distribute inner sides O over the shelf width.

16. To do this, insert two pegs E each into the **lower** and **upper** hole row of the base A/board J and the top N at the desired position.

Next, slide the milled slots of inner side O from the front over the four pegs (later repositioning possible).

Levelling the sideboard

Due to its span width, the sideboard may arch downwards slightly after being filled. To level out the curvature, two grub screws are mounted in the middle of the base.

17. Tighten the screws clockwise using hexagon wrench M until the metal carriers in the base reach the required tension and the panel once again reaches its optimum position (see detail c).

If required, this can be repeated at a later stage.

* Es werden mehr Zapfen geliefert, als für den Aufbau benötigt werden.
* More pegs are supplied as actually required for the rack structure.