

#### HINWEIS:

Alle Verbindungen am Regal werden mithilfe der Verbinder A hergestellt!

Der Verbinder A wird hierbei **von außen** durch zwei übereinanderliegende Bohrungen gesteckt und mithilfe des Montage-Werkzeug B um 90° gedreht (siehe Detail a).

Lediglich bei der Verkettung mehrerer Regale werden die Verbinder A an den **aneinander stoßenden** Stellen **von innen** durch die Bohrungen gesteckt (siehe Schritt I.).

#### NOTE:

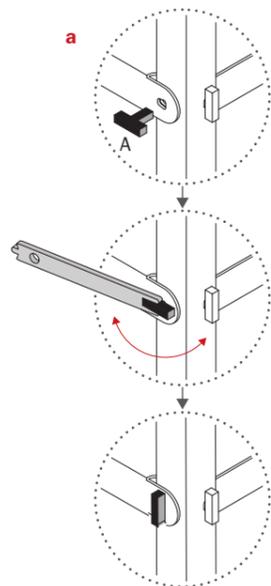
All shelf connections are created using connectors A!

To do this, connector A is inserted **from the outside** through two overlying holes and rotated by 90° using assembly tool B (see detail a).

Only when linking several shelves are the connectors A inserted **from the inside** through the holes at the **adjoining** sides (see step I.).

#### Verbinder-Mechanismus

##### Connector mechanism



## I.

### Verkettung nebeneinander

ACHTUNG: Um zwei Regale miteinander verbinden zu können, müssen vorerst an den **aneinander stoßenden** Seiten alle Verbinder A entfernt werden (siehe Detail b).

**! Ebenso müssen bereits vorhandene Querstreben entfernt werden.**

1. Für ein gleichmäßiges Schlitzbild zwischen den Profilen D zwei Abstandshalter C anbringen. Diese werden an der obersten und untersten Position eingesetzt.

Die Verbinder A werden hierbei **von innen** eingesetzt, da die Außenseite bündig/unzugänglich am Nachbarregal sitzt (siehe Detail c).

2. Zum Schluss die zuvor entfernten Verbinder A wieder **von innen** an den Fachböden fixieren (siehe Punkte d).

3. Durch Drehen der Stellfüße das Regal waagrecht ausrichten.

Das Montage-Werkzeug B kann mithilfe eines Verbinders A an einem freien Loch am Profil D verstaut werden (siehe Detail e).

### Side-by-side linking

CAUTION: To be able to link two shelves, all connectors A must first be removed at the **adjoining** sides (see detail b).

**! Similarly, preexisting cross braces must be removed.**

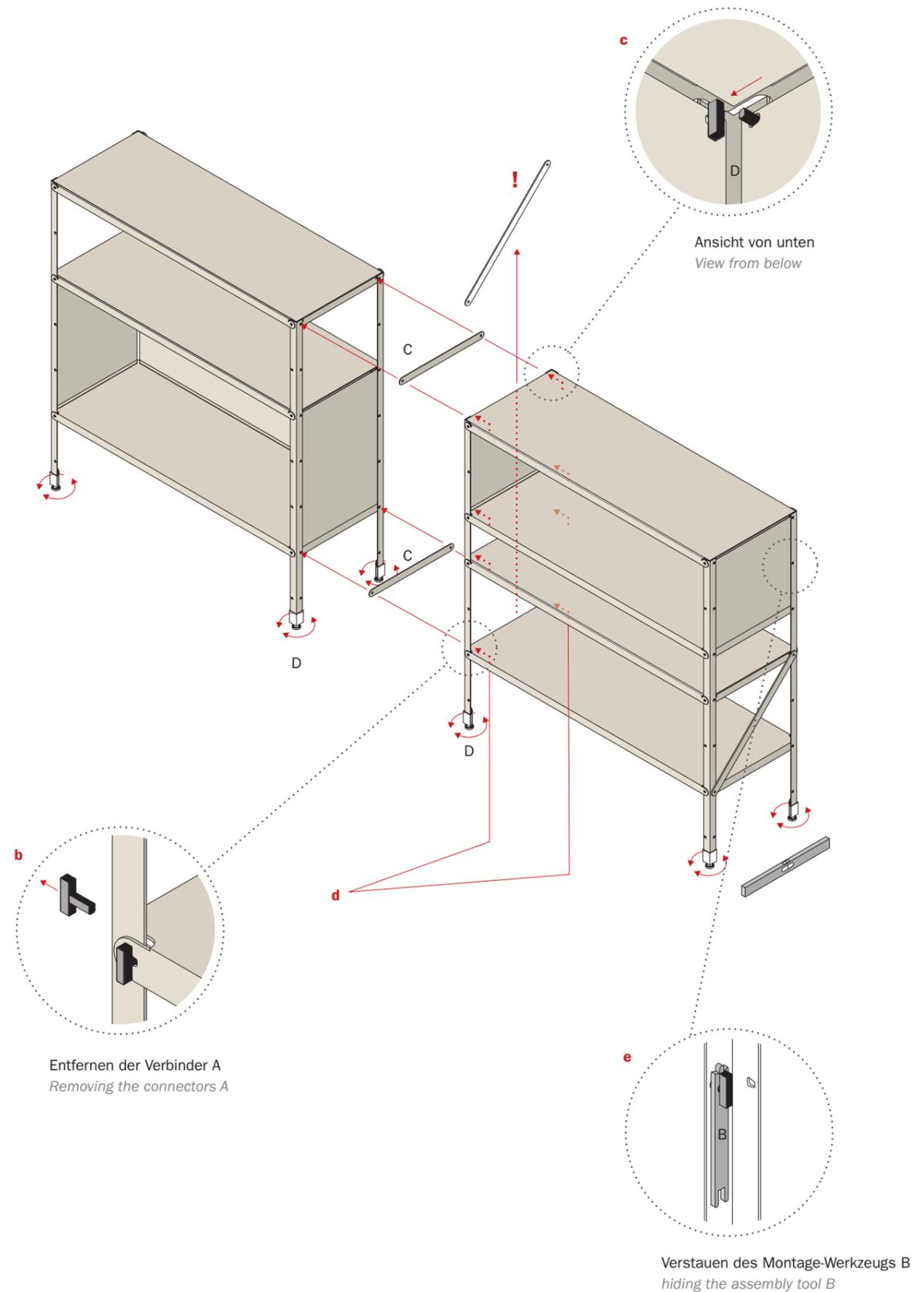
1. To enable a consistent slot aspect, attach two spacer brackets C between profiles D. These are inserted at the top and bottom position. The connectors A are inserted **from the inside** as the outer side is flush/inaccessible on the adjoining shelf (see detail c).

2. Finally, fix the previously removed connectors A **from the inside** back onto the shelf boards (see points d).

3. Align the shelf horizontally by rotating the support feet.

Align the shelf horizontally by rotating the support feet.

The assembly tool B may be stored using a connector A in a free hole on profile D (see detail e).



A  
Verbinder  
connector



B  
Montage-Werkzeug  
assembly tool



C  
Abstandshalter (VE 2 Stk.)  
spacer bracket (unit 2 pcs.)