

Riser Shelf WS Line

Assembly Guide



Tablette corniche Ligne WS

Guide d'assemblage

- First check the contents.
- Read instructions carefully.

- Commencez par vérifier le contenu.
- Lisez attentivement les instructions.

Hardware

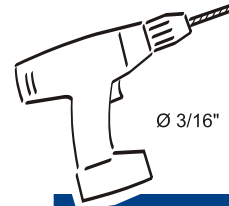
Quincaillerie

Tapping screw
Vis taraudeuse
3D1618L2



Tools Required

Outils requis



Phillips #3



Work station riser shelf

Tablette corniche

Step 1

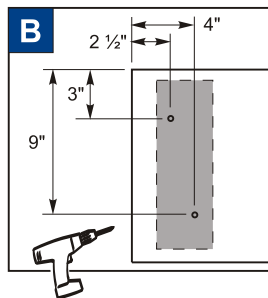
Étape 1

Wood or Plastic Laminated Top Shelf

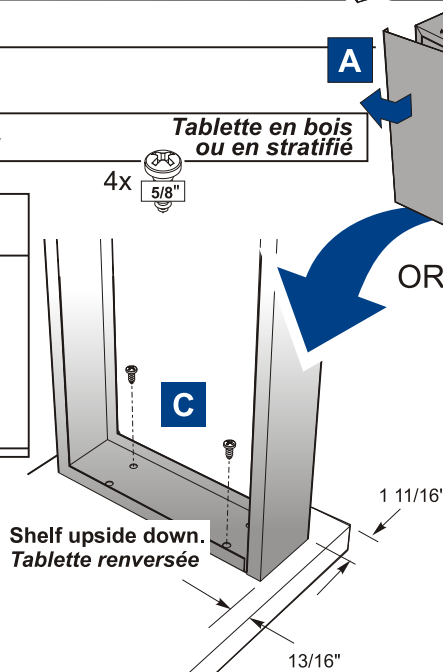
Tablette en bois ou en stratifié

Steel Shelf

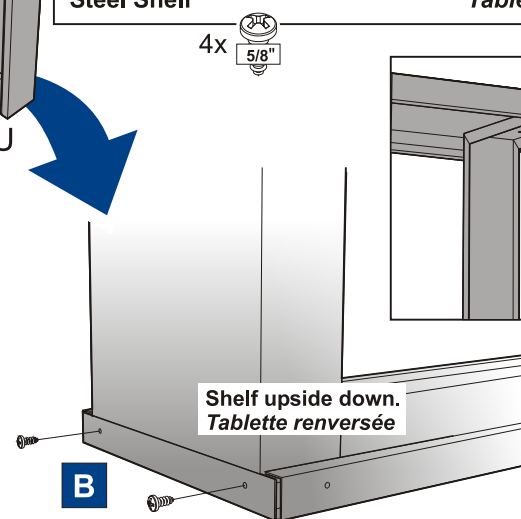
Tablette en acier



See drilling template at back
Voir le gabarit de perçage à l'endos



OR / OU

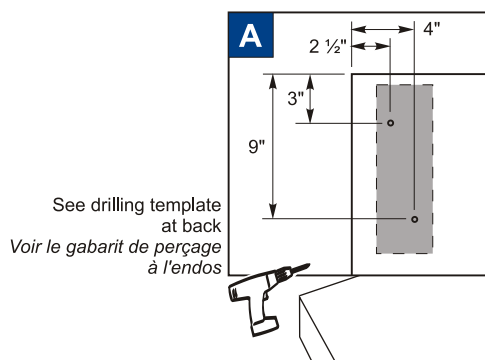


Step 2

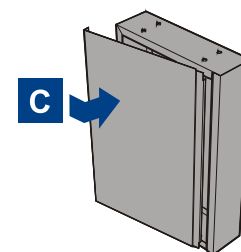
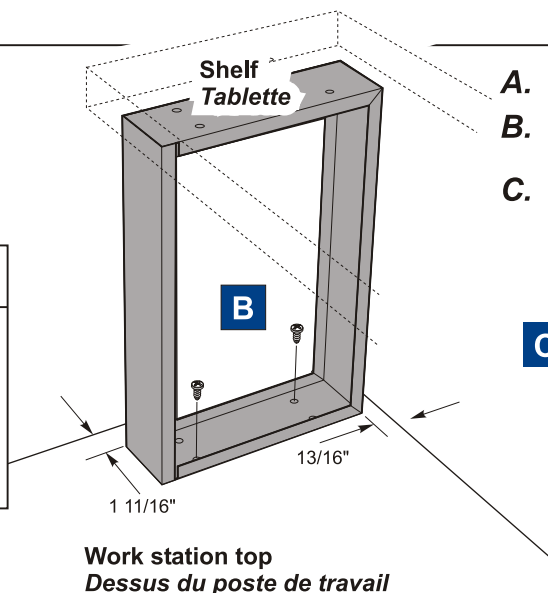
Étape 2

- Drill holes of Ø 3/16".
- Fasten diagonally with 2 tapping screws.
- Put the sides back in place.

- Percez des trous de Ø 3/16".
- Fixez diagonalement avec 2 vis taraudeuses.
- Remplacez les côtés amovibles.

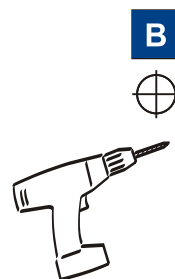
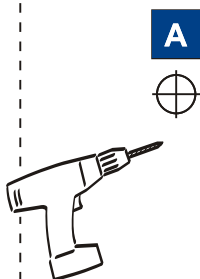
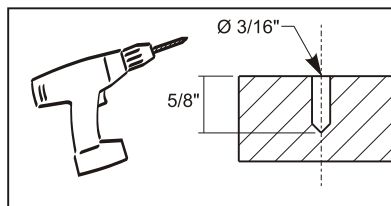


See drilling template at back
Voir le gabarit de perçage à l'endos



Drilling template

Gabarit de perçage



Support position
(left side)
Position du support
(côté gauche)

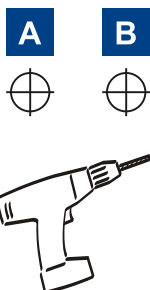


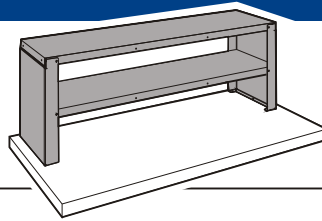
Support position
(right side)
Position du support
(côté droit)



STAINLESS STEEL drilling : The speed revolution of the drill must be considerably reduced when drilling a stainless steel worksurface to avoid damage to drill bit. It is recommended to use vinegar or tapping compound.

Perçage de l'ACIER INOXYDABLE : La vitesse de révolution d'une perceuse pour le perçage d'une surface de travail en acier inoxydable doit être considérablement réduite afin de ne pas endommager le forêt de perçage. Il est même recommandé d'utiliser du vinaigre ou un liquide de refroidissement de coupe ("tapping compound").





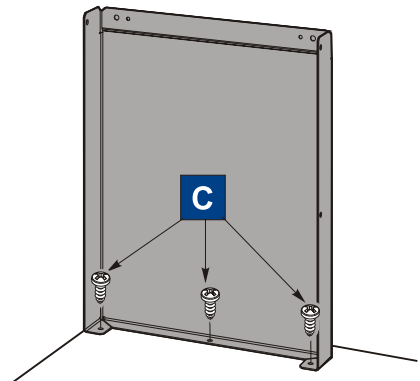
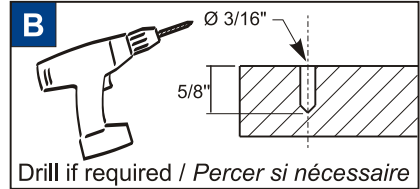
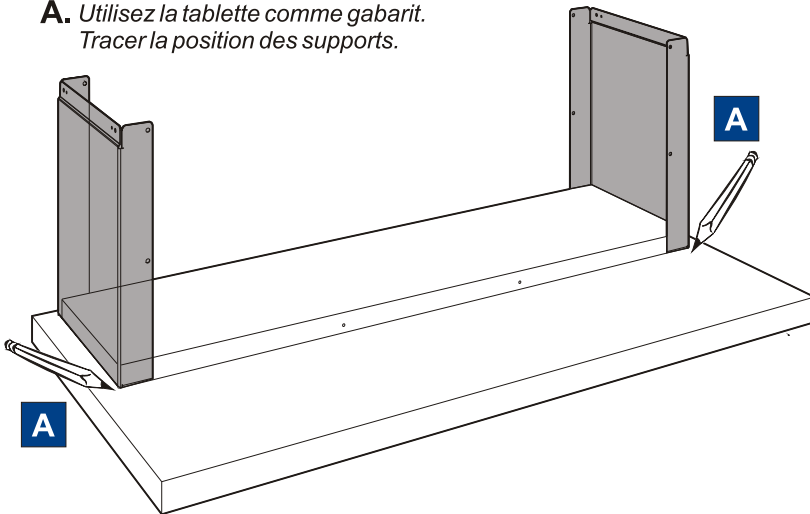
Step 1

Étape 1

6x 

A. Use shelf as a template.
Mark the position of supports.

A. Utilisez la tablette comme gabarit.
Tracer la position des supports.



STAINLESS STEEL drilling : The speed revolution of the drill must be considerably reduced when drilling a stainless steel worksurface to avoid damage to drill bit. It is recommended to use vinegar or tapping compound.

Perçage de l'ACIER INOXYDABLE : La vitesse de révolution d'une perceuse pour le perçage d'une surface de travail en acier inoxydable doit être considérablement réduite afin de ne pas endommager le forêt de perçage. Il est même recommandé d'utiliser du vinaigre ou un liquide de refroidissement de coupe ("tapping compound").

Step 2

Étape 2

8x  For one shelf
Pour une tablette

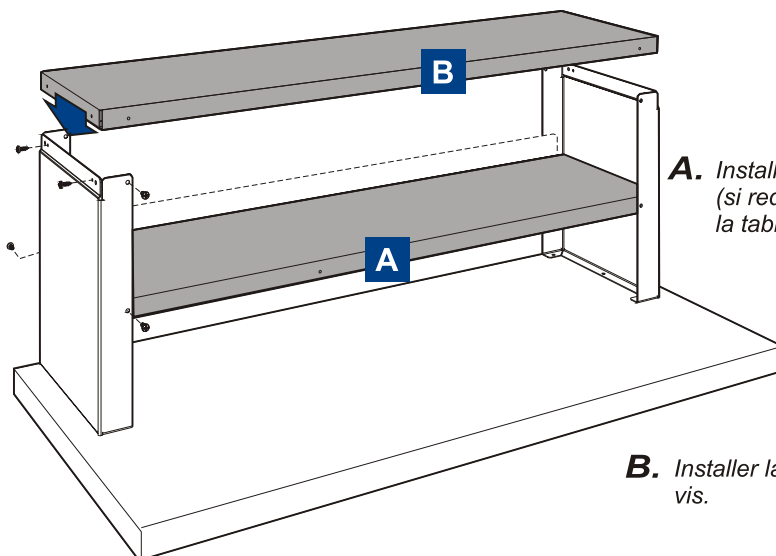
12x  For two shelves
Pour deux tablettes

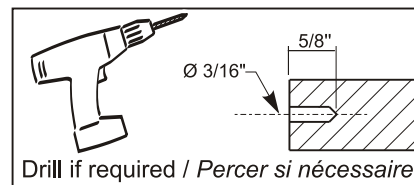
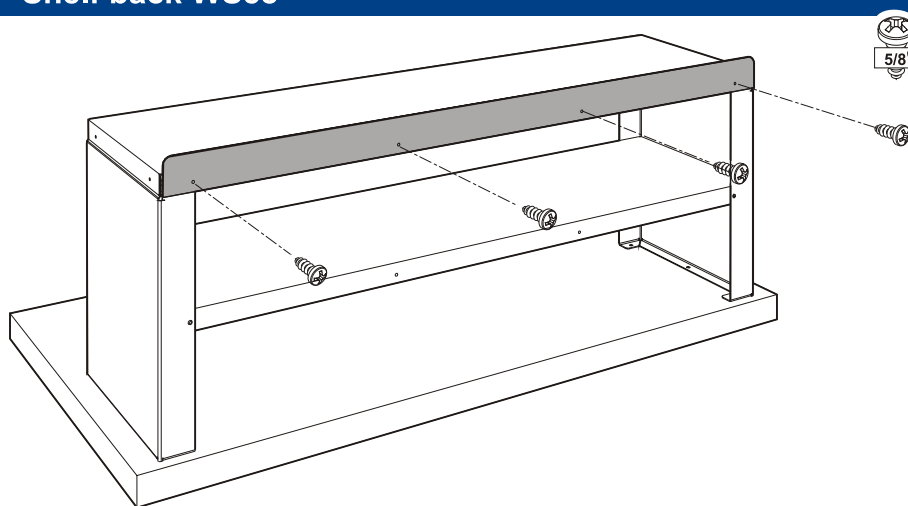
A. Fasten the middle shelf (if required) with 4 screws, **before** top shelf.

A. Installer la tablette du milieu (si requise) avec 4 vis, **avant** la tablette du haut.

B. Fasten the top shelf with 8 screws.

B. Installer la tablette du haut avec 8 vis.





STAINLESS STEEL drilling : The speed revolution of the drill must be considerably reduced when drilling a stainless steel worksurface to avoid damage to drill bit. It is recommended to use vinegar or tapping compound.

Perçage de l'ACIER INOXYDABLE : La vitesse de révolution d'une perceuse pour le perçage d'une surface de travail en acier inoxydable doit être considérablement réduite afin de ne pas endommager le forêt de perçage. Il est même recommandé d'utiliser du vinaigre ou un liquide de refroidissement de coupe ("tapping compound").

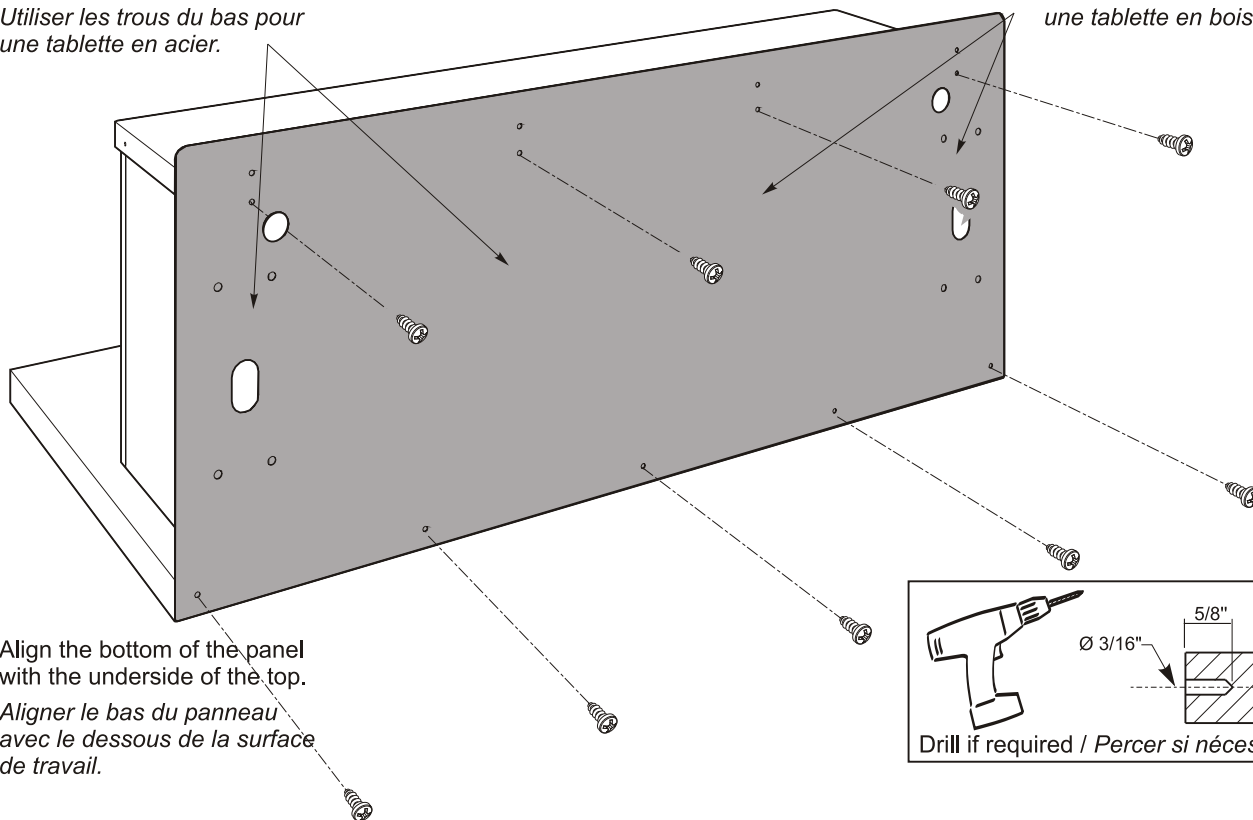
WS83 Back panel for riser shelf

Panneau arrière WS83 pour tablette corniche

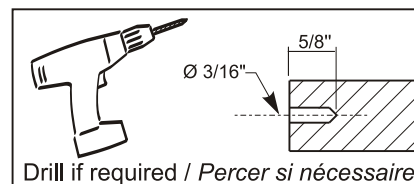


- Uses bottom holes for steel shelf.
- Utiliser les trous du bas pour une tablette en acier.

- Use upper holes for wood shelf.
- Utiliser les trous du haut pour une tablette en bois.



- Align the bottom of the panel with the underside of the top.
- Aligner le bas du panneau avec le dessous de la surface de travail.



STAINLESS STEEL drilling : The speed revolution of the drill must be considerably reduced when drilling a stainless steel worksurface to avoid damage to drill bit. It is recommended to use vinegar or tapping compound.

Perçage de l'ACIER INOXYDABLE : La vitesse de révolution d'une perceuse pour le perçage d'une surface de travail en acier inoxydable doit être considérablement réduite afin de ne pas endommager le forêt de perçage. Il est même recommandé d'utiliser du vinaigre ou un liquide de refroidissement de coupe ("tapping compound").