

**Stolek nástrojový výškově stavitelný, nerez, malý, s plynovou pružinou
TYP 160161**

I. POPIS

Stolek nástrojový výškově stavitelný se skládá z podvozku, pracovního stolu a výškově stavitelné nohy. K aretaci výškového nastavení slouží nožní pedál umístěný na podvozku.

Podvozek je tvořen trubkovou konstrukcí se 4 otočnými koly o průměru 75mm s obručí z antistatické pryže, dvě kola jsou vybavena brzdou.

K podvozku je připevněna vnější trubka nohy stolu. Na jejím horním konci je aretační hlavice, kterou prochází vnitřní trubka nohy, ta nese pracovní stůl. Aretační hlavice je ovládána nožním pedálem. Pracovní stůl tvoří obvodový trubkový rám, do kterého je vyjímatelně vložen nerezový tác.

Stolek je vybaven dorazy, které vymezují rozsah nastavení výšky pracovního stolu.

II. TECHNICKÁ DATA

pracovní stůl	tác 64x34 cm, hloubka 1,5 cm
výšková stavitelnost	84 – 124 cm
nosnost při rovnoměrném zatížení prac.stolu	35 kg
zkušební zatížení prac.stolu	50 kg
jmenovitá síla plynové pružiny	110 N
zdvih plynové pružiny	40 cm

III. OBSLUHA

Změnu nastavení pracovního stolu doporučujeme provádět takto:

1. Ke stolku přistoupíme z boku a uchopíme levou rukou pracovní stůl za přední okraj a pravou rukou za zadní okraj.
2. Pravou nohu položíme celým chodidlem na pedál.
3. Pedál sešlápneme dolů špičkou, tím uvolníme aretaci a pracovní stůl začne pomalu vyjíždět nahoru. Směrem dolů výšku přestavíme zatlačením na pracovní stůl.
4. Po nastavení výšky a natočení stolu do požadované pozice, sešlápneme pedál patou dolů a tím zaaretujeme nastavenou polohu stolu.
5. Při provádění aretace je mechanismus nastaven tak, že k dostatečné aretaci dochází již při mírném sešlápnutí pedálu pod vodorovnou polohu. Doporučujeme vyzkoušet velikost sešlápnutí pedálu potřebnou pro spolehlivou aretaci a tuto příliš nepřekračovat. Následkem příliš velké aretace je potřeba zvýšené síly k sešlápnutí pedálu špičkou při uvolňování aretace.
6. K zamezení pojíždění stolku po podlaze jsou dvě kola vybavena brzdami s nožním ovládním.

IV. ÚDRŽBA

1. Pohyblivé díly jsou opatřeny mazací náplní tak, že je není třeba mazat.
2. Vnější povrch nohy stolu je nutno udržovat v čistotě a zbavovat případných mechanických nečistot.
3. Noha stolu nesmí být při čištění potápěna do vody nebo být vystavována stříkající vodě.

V. KONTROLA SPRÁVNÉ FUNKCE

V provozu je nutno sledovat dostatečnost upevnění pracovního stolu v aretované poloze. Vždy pokud vznikne pochybnost o dostatečném zaaretování v požadované poloze, je nutné zkontrolovat funkci aretačního mechanismu stolku takto:

1. Nastavíme pracovní stůl do výšky cca 100 cm a zaaretujeme.
2. Zatížíme pracovní stůl v místě osy nohy stolu 50 kg. K zatížení lze použít osobní váhu tak, že ji postavíme na pracovní stůl a stlačíme až na hodnotu 50 kg.
3. Pracovní stůl musí zůstat v nastavené výšce.
4. **V případě nedostatečného upevnění pracovního stolu v aretované poloze zajistěte u výrobce opravu.**
5. Dále v provozu sledujte snadnou výškovou přestavitelnost stolu. V případě zvětšení síly potřebné k přestavení, zajistěte u výrobce opravu.

VI. ZNAČENÍ

Výrobek je na rámu stolku opatřen štítkem s údaji o výrobcí, typu, výrobním čísle, měsíci a roku výroby.

Tyto údaje jsou uvedeny i v záručním listu výrobku spolu s potvrzením výstupní kontroly výrobce.

Pečlivě uschovejte.

VII. ZÁRUČNÍ LIST

Výrobce zaručuje stálost vlastností výrobku:

Stolek nástrojový výškově stavitelný s plynovou pružinou, malý, nerez, typ 160161

a poskytuje dvouletou záruku na výrobek za předpokladu dodržení pokynů uvedených v Návodu k obsluze.

Provedení záručních i pozáručních oprav uplatňujte u výrobce.

výrobní číslo

datum prodeje

kontroloval

výrobce **MARO-Mader, s.r.o.**
tel: **585355037**
mail: **maro@marocz.eu**

