

Produkt: Andock- Präpariertisch mit Rand-Absaugung

Artikel-Nr.: MA-2006

Andock- Präpariertisch mit Rand-Absaugung

Typ: MA-2006

Präpariertisch mit Rollvorrichtung zur Aufnahme der Körper- Mulde. Die Tischkonstruktion ist verfahrbar.

Konstruktion einschl. Untergestell komplett aus Edelstahl, Werkstoff-Qualität EN / DIN 1.4301 - K320.

Technische Daten

Gesamtabmessung: (BxLxH) 740 x 2080 x 960 mm
Gesamtbelastung des Tisches: 200kg

Beschreibung

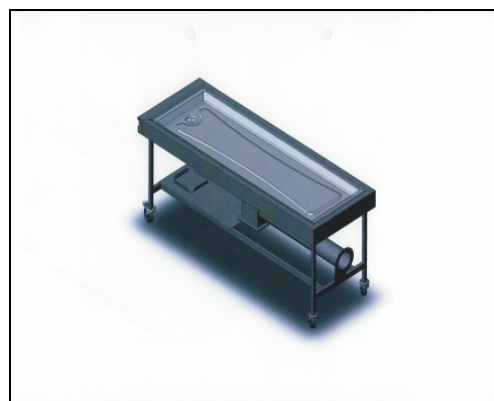
Die Tischkonstruktion wird zur Minimierung der Formalinbelastung an das bauseitige Abluftsystem angedockt. Umlaufend, um die eingeschobene Mulde hat der Tisch eine 10 mm hohe Fuge, über welche die Konservierungsdämpfe abgesaugt werden.

Unterhalb der Mulde befindet sich eine Auffangwanne, mit leichtem Gefälle zum Ablauf. Die Auffangwanne und Mulde bilden gemeinsam eine geschlossene Kammer, die eine zentral geführte Abluft gewährleistet.

Untergestell aus Quadratrohr, mit 4 Beinen, verbunden über Querträger und eingerückten Längsträgern. Das Untergestell ist gegenüber der oberen Zarge leicht eingerückt. Die Längstraversen des Untergestelles sind mit einer Ablage versehen, Abmessung: 900 x 400 mm, aus 2 mm dickem Edelstahlblech, an beiden Längsseiten mit Abkantung von 30mm.

Obere Tischzarge 4-seitig umlaufend, die Mulde wird darin voll integriert, oberseitig horizontal, mit 4-seitig umlaufender Abdeckung über 2-fache Kantung des Zargenbleches, mit leichter Neigung zur Mulde. Der Muldenrahmen ist durch die Abdeckung voll überdeckt. Zwischen Abdeckung und Mulde ist ein 10 mm hoher Abluftspalt. Durch die Überdeckung werden Flüssigkeiten oder Feststoffe aus dem Abluftspalt ferngehalten.

An den 4 Ecken sind die Bleche auf Gehrung verschweißt und ansatzlos verschliffen. Zum Einschub der Mulde ist eine Zargenschmalseite leichtgängig abklappbar, einschl. der entsprechenden Scharniere und funktionssicherer Fixierung in geschlossenem Zustand Die Zargenkonstruktion ist unterseitig als



MA-2006 Anatomie-Andock-Präpariertisch m. Randabsaugung

Technische Spezifikation

geschlossene Wanne ausgebildet, mit leichtem Gefälle zum Ablauf, einschl. angeformter Ablauföffnung, Durchmesser 40 mm.

An der Wanne ist unterseitig mittig das Absaugrohr angeordnet, Durchmesser 160 mm, aus Vertikal- und Horizontalrohr, unter Ausbildung eines Siphons, zum Abscheiden von ins Abluftsystem eingedrungenen Flüssigkeiten, mit demontierbarem Boden und Dichtung, Rohr in Wanne eingeschweißt unter Einhaltung eines 15 mm hohen Überstandes nach innen als Überlaufschutz, Horizontal- und Vertikalrohr verschweißt, das horizontale Rohr ist über der Rahmentraverse fixiert.

Rohrüberstand über Wagen 200-300mm, mit eingeschweißtem Druckwinkel für die Druckplatte in der bauseitigen Kupplung.

Die notwendige Anschlussdichtung ist Teil des Leistungsumfangs. Die exakte Rohrposition muss auf die bauseitige Kupplung abgestimmt werden.

Die Zarge ist über die gesamte Länge mit RR-Profilen verstärkt, die jedoch nach innen glattflächig mit Futterblechen geschlossen wird. Die Bleche bilden mit der Wanne eine homogene Fläche, ohne offene Zwischenräume und Spalten, zur Gewährleistung einer einwandfreien Reinigung.

Die Längsseiten der Zargen nehmen die Rollvorrichtung für die Mulde auf, Rollvorrichtung bestehend aus 6 Edelstahlstäben als Achsen, die zur Aufnahme der Kufen je mit zwei, in Kufenbreite ausgefrästen, zylindrischen Kunststoffspindeln (HDPE/PTFE) versehen sind. Die Spindeln sind fest auf den Stäben montiert. Die Stäbe, falls aus Rohrprofil, sind an beiden Enden über bündig eingeschweißte Bleche geschlossen, offene Rohrenden sind nicht vorhanden. Die Stäbe werden nur lose an den beiden Längszargen aufgelegt, hierfür sind je

Stab, je Seite zwei Zylinderstützen aus Edelstahl-Vollprofil vorgesehen. Die Querschnitte der Profile sind so gewählt, dass beim Aufschieben der Mulden die Achsen nicht aus den Auflagen springen.

Die Oberflächenbeschaffenheit der sich berührenden Flächen ermöglicht ein leichtgängiges Rotieren, ohne Schmierstoffe. Ein einfaches Ausheben der Achsen, zur Reinigung der Konstruktion ist gewährleistet. Die Tischkonstruktion besitzt eine Arretierungsmöglichkeit für die Mulde.

Die Konstruktion ist fugenlos ausgeführt, alle Stöße sind verschweißt und sauber verschliffen, offenen Zargen bzw. Rohrenden sind geschlossen, bündig verschweißt und ansatzlos zu verschliffen.

Oberfläche aller Edelstahlteile fein geschliffen mind. Korn 320.



Präparier-Wechsel-Mulde mit Gleitschienen und Ablauf

Technische Spezifikation

Ausstattung

4x Lenkrollen, D= 125 nun, kugelgelagert, dauergeschmiert und wartungsfrei, Gehäuse und Radachse aus Edelstahl, mit Vollgummibereifung, davon 2x mit Feststellbremse, die Rollen

sind beständig gegen verdünnte Säuren, Laugen und Formalinlösung, sind antistatisch und fadengeschützt.

1 x Aufnahmekreuz für Auffangeimer, aus Flachstahl, Enden mit Aufkantung, für sicheren Stand des 15 l Eimers.

Die Montage erfolgt auf der unteren Ablage, durch Verschraubung von der Unterseite.

1 x Ablaufstutzen / Notüberlauf für die Ablauföffnung, einschl. Dichtung, oberseitig mit trichterförmiger Aufweitung, Durchmesser oben

80 mm, Durchmesser unten 40 mm, der Flüssigkeitsablauf von der Mulde in den Eimer ist gewährleistet

Herstellungsland

Herstellung in der BRD gem. den DIN-Normen und Arbeitsschutzbestimmungen sowie den gültigen EG-Normen.