

Stainless Steel Worktable with Optional Knockdown Welded Base

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

CAUTION

INSPECT CONTENTS IMMEDIATELY AND FILE CLAIM WITH DELIVERING CARRIER FOR ANY DAMAGE.
SAVE YOUR BOX AND ALL PACKING MATERIALS.
YOU ARE RESPONSIBLE FOR DAMAGE TO YOUR UNIT IF RETURNED IMPROPERLY PACKED.

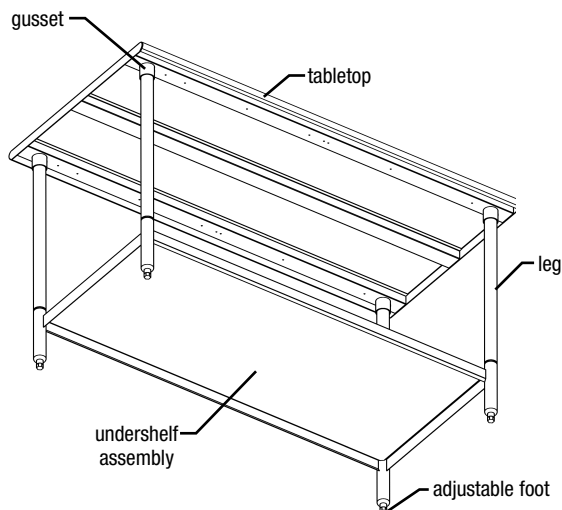
Hardware:



Hardware is located in plastic bag with brightly colored "HARDWARE ATTACHED" tape.

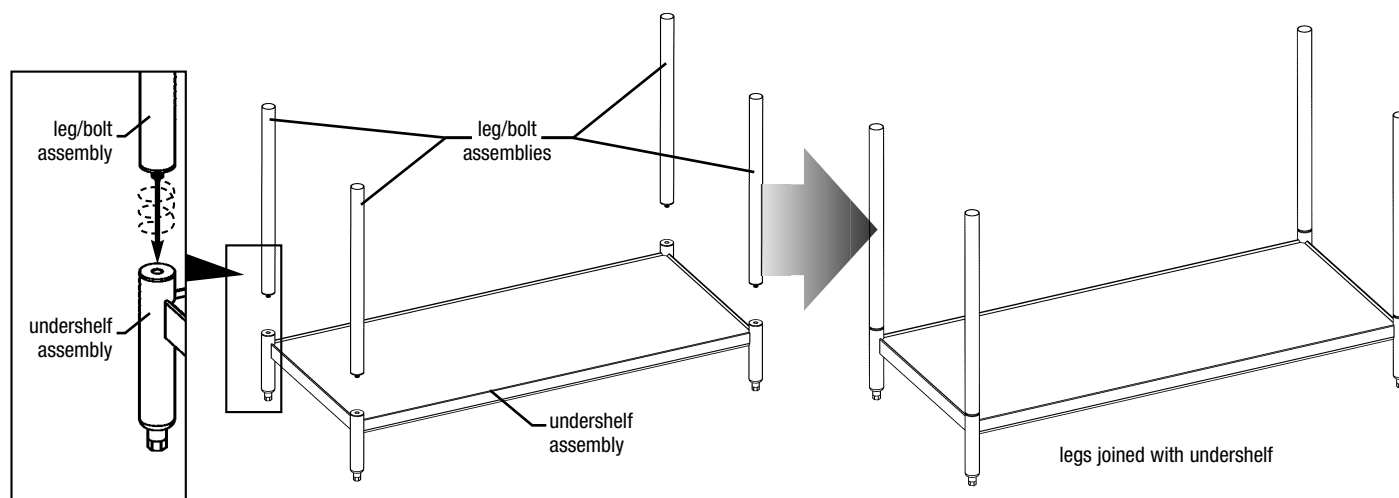
Tool required:

- 5/32" allen wrench



(UNDERSIDE VIEW)

Step 1 - Set welded undershelf assembly on its feet on the floor or working surface. Screw a leg/bolt assembly hand tight onto all four corners



(continued on next page)

EG10101 Revised 07/23



• 100 Industrial Boulevard, Clayton, Delaware 19938-8903 U.S.A.
• Phone: 302/653-3000 • 800/441-8440 • Fax: 302/653-2065
• www.eaglegrp.com • www.eaglegrpnews.com • www.eaglemhc.com

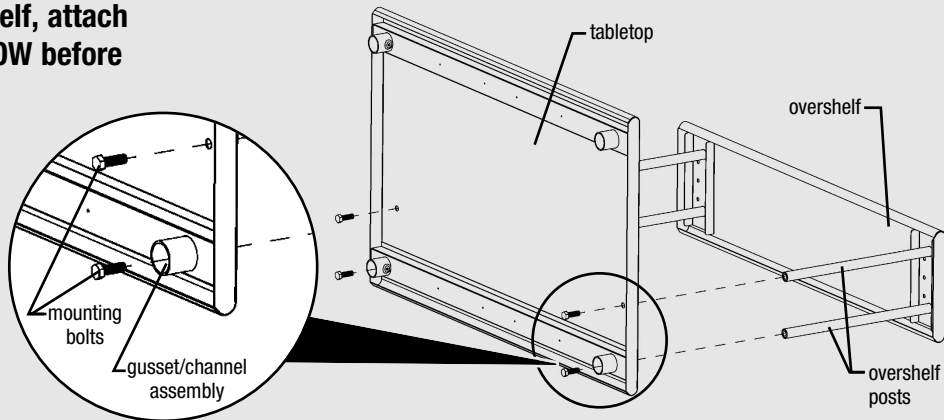
Eagle Foodservice Equipment, Eagle MHC, and SpecFAB® are divisions of Eagle Group. ©2023 by the Eagle Group

Stainless Steel Worktable with Optional Knockdown Welded Base

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

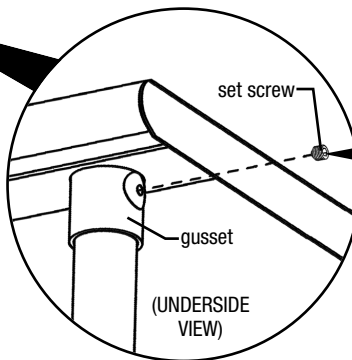
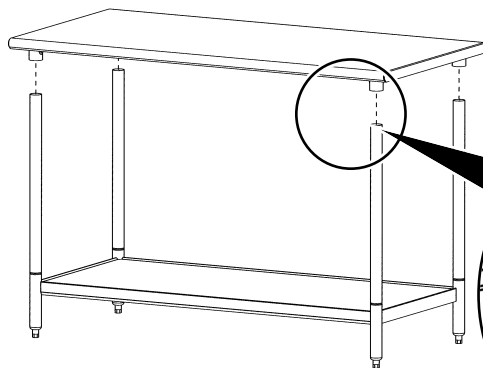
If table includes oversheaf, attach
oversheaf to tabletop NOW before
attaching to base...

... as some mounting bolts
may require access through
gusset/channel assemblies
and into bottom of oversheaf
posts.



Step 2 - Stand table upright and mount tabletop.

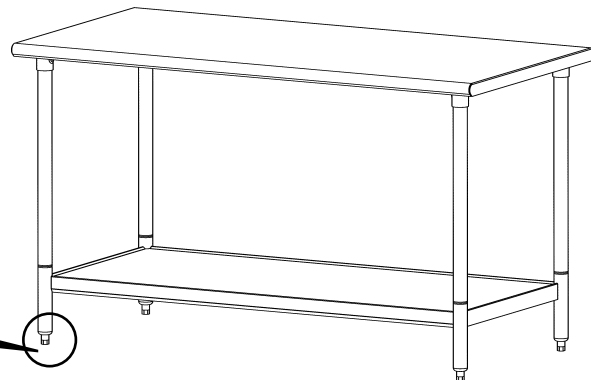
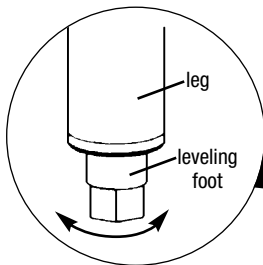
- Place tabletop onto top of legs.
- Insert each leg into each tabletop gusset.
- With 5/32" allen wrench, tighten set screw* on each gusset.



* To be compliant with NSF guidelines,
set screws must be filled with
NSF-approved sealant.

Step 3 - Level unit.

The leveling feet allow approximately 1" adjustment.



Assembly is complete.

(End)

EAGLE
GROUP
Profit from the Eagle Advantage®

• 100 Industrial Boulevard, Clayton, Delaware 19938-8903 U.S.A.
• Phone: 302/653-3000 • 800/441-8440 • Fax: 302/653-2065
• www.eaglegrp.com • www.eaglegrpnews.com • www.eaglemhc.com

Eagle Foodservice Equipment, Eagle MHC, and SpecFAB® are divisions of Eagle Group. ©2023 by the Eagle Group

Mesa de trabajo de acero inoxidable con base golpear-abajo soldada opcional

INSTRUCCIONES PARA EL ENSAMBLAJE

PRECAUCIÓN

INSPECCIONE EL CONTENIDO INMEDIATAMENTE Y PRESENTE UN RECLAMO
AL TRANSPORTISTA ENCARGADO DE LA ENTREGA EN CASO DE HABER DAÑOS.

CONSERVE LA CAJA Y TODOS LOS MATERIALES DE EMBALAJE.

USTED ES RESPONSABLE DEL DAÑO DE SU UNIDAD SI ÉSTA SE DEVUELVE EMBALADA INCORRECTAMENTE.

Artículos de ferretería:

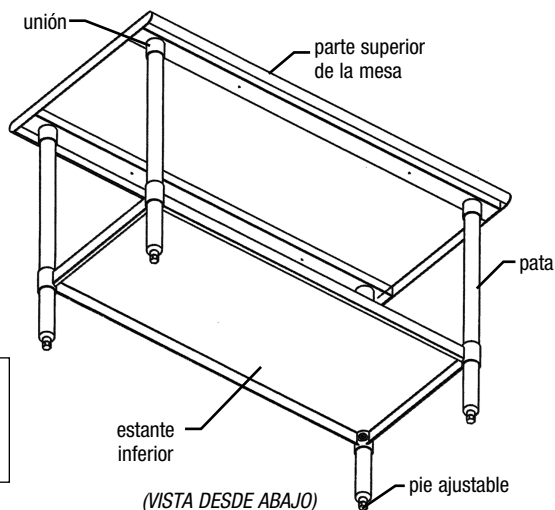
tornillo de fijación



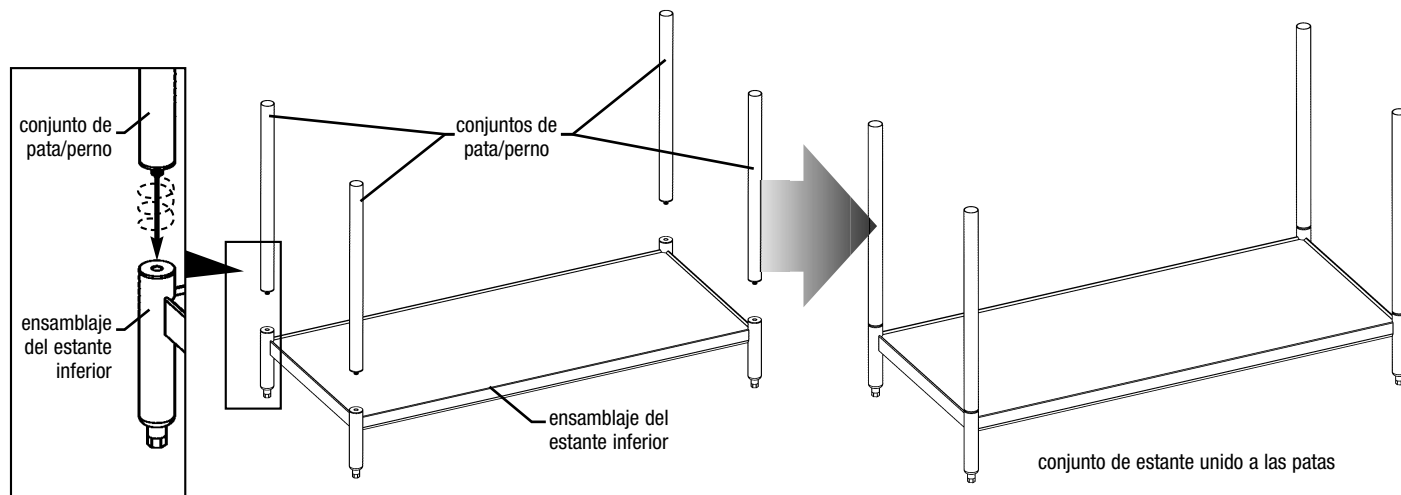
Están localizada en una bolsa plástica con cinta
coloreado brillantemente marcado
“HARDWARE ATTACHED”.

Herramientas necesarias:

- llave Allen de 5/32”



Paso 1: Coloque el ensamblaje del estante inferior soldado sobre sus pies en el piso o superficie de trabajo. Atornille con la mano un conjunto de pata/perno en las cuatro esquinas.



(continúa en la próxima página)

EG10101 Revisado 07/23



Profit from the Eagle Advantage®

Eagle Foodservice Equipment, Eagle MHC y SpecFAB son departamentos de Eagle Group. ©2023 por Eagle Group

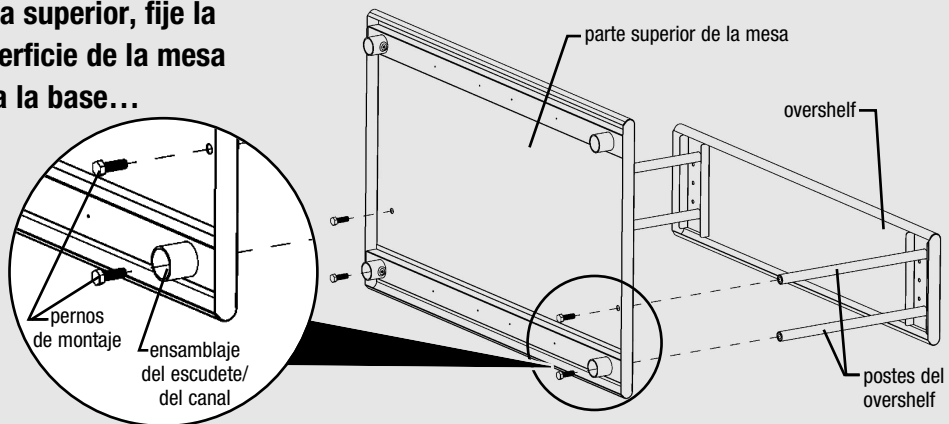
• 100 Industrial Boulevard, Clayton, Delaware 19938-8903 U.S.A.
• Teléfono: 302/653-3000 • 800/441-8440 • Fax: 302/653-2065
• www.eaglegrp.com • www.eaglegrpnews.com • www.eaglemhc.com

Mesa de trabajo de acero inoxidable con base golpear-abajo soldada opcional

INSTRUCCIONES PARA EL ENSAMBLAJE

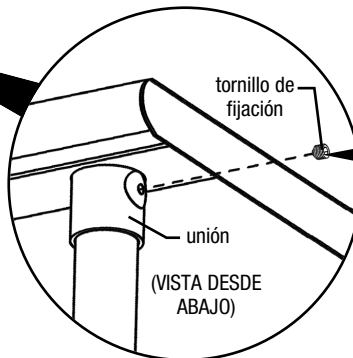
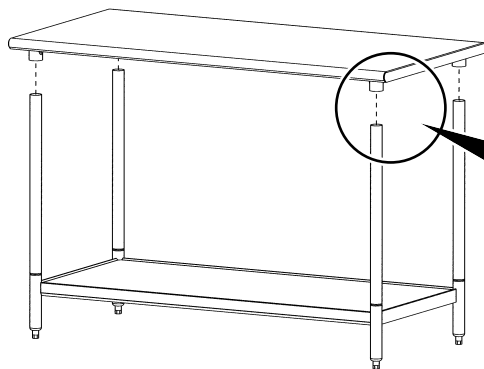
Si la mesa incluye repisa superior, fije la repisa superior a la superficie de la mesa AHORA antes de unirla a la base...

... Algunos pernos de montaje pueden requerir el acceso a través de los ensamblajes del escudete/del canal y en la parte inferior de los postes del overshelf.



Paso 2: Ponga la mesa derecha y coloque la parte superior de la mesa.

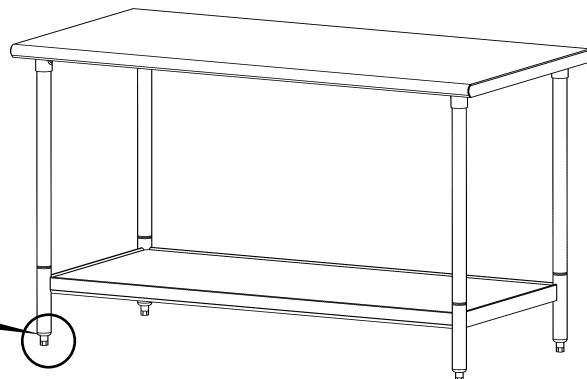
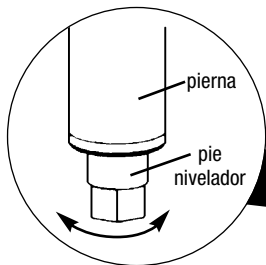
- Coloque la parte superior de la mesa sobre la parte superior de las patas.
- Introduzca cada pata en la respectiva unión de la parte superior de la mesa.
- Con una llave Allen de 5/32", ajuste el tornillo de fijación* en cada unión.



* Para ser obediente con las guías de consulta del NSF, los tornillos de fijación deben llenarse con sellador aprobado por NSF.

Paso 3: Nivele la unidad.

El pie nivelador permite un ajuste de aproximadamente 1".



El ensamblaje está completo.

(Fin)