

INSTALLATIONSANLEITUNG

Vor Beginn der Installation von 3-A TEKNOHYGIENIC Maschinenfüßen ist darauf zu achten, dass das Gefälle am Boden weniger als 8° beträgt (siehe Abb. 1). Achten Sie darauf, dass der Fußsteller nicht über Fliesen-Fugen oder Rissen liegt. Falls dies nicht möglich ist, sollten diese Unebenheiten mit einer speziellen Silikondichtmasse abgedichtet werden (siehe Abb. 2).

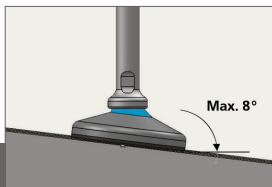


Abb. 1
Fig. 1

Heben Sie die Maschine oder Anlage an, um die Maschinenfüße leicht installieren zu können. Bitte beachten Sie, dass die Basis des Bauteils, auf dem der Fuß installiert ist, sauber und absolut plan und glatt ist, damit die Dichtung ordnungsgemäß funktioniert. Überprüfen Sie außerdem, ob auf der Oberfläche des Gerätes keine scharfen Kanten vorhanden sind, welche die obere Dichtung des Maschinenfußes beschädigen könnten.

Stellen Sie sicher, dass die Dichtung auf der Oberseite der Hülse ordnungsgemäß montiert ist und fetten Sie das Schaftgewinde mit einem geeigneten Schmierfett (zugelassen gemäß NSF-H1). Achten Sie darauf, überschüssiges Fett zu entfernen. Die Buchse sollte danach mit dem Schlüsselloch am Boden montiert werden (siehe Abb. 3 und Abb. 4).

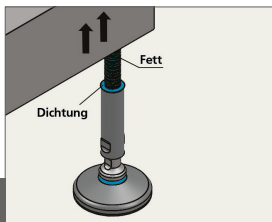


Abb. 3
Fig. 3

INSTALLATION MANUAL

Before starting the installation of levelling systems it is necessary to make sure that the slope of the floor is less than 8° (see fig. 1) and that the foot plate does not lie over tile joints or cracks. If this is not possible, these unevennesses should be sealed with a special silicone sealant (see Fig. 2).

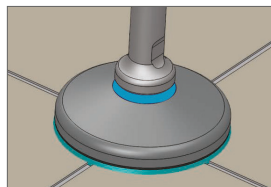


Abb. 2
Fig. 2

Lift the machine to be able to easily install the levelling systems, make sure that the base of the component on which the foot is installed is clean and perfectly flat and smooth, so as to allow the seal to work properly. Verify as well that there are no imperfections or sharp edges on the surface of the equipment that could damage the top seal on the sleeve of the levelling system.

Make sure that the seal on the top of the bushing is properly installed and grease the stem thread with FOOD GRADE grease, making sure to remove excess grease. The bushing should be installed with the key gap at the bottom (see fig. 3 and fig.4).

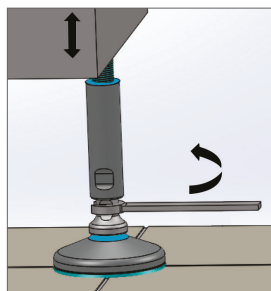


Abb. 4
Fig. 4

Verwenden Sie einen Schraubenschlüssel, um die Höhe auf den gewünschten Wert einzustellen. Achten Sie darauf, dass der untere Teil der Hülse das Gewinde der Spindel abdeckt (siehe Abb. 5).

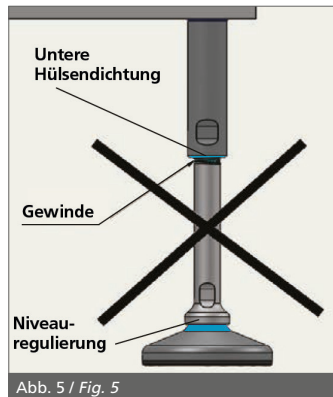


Abb. 5 / Fig. 5

Das spezielle Niveauregulierungssystem verhindert eine zu tief eingeschraubte Buchse. Somit wird auch die untere Hülsendichtung nicht durch den Keilspalt überlappt. (Abb. 6)

Um 3-A Maschinenfüße ordnungsgemäß an einer Anlage zu montieren, müssen Sie einen Mindestabstand zwischen dem untersten Teil des Gerätes und dem Boden von mindestens 102 mm vorsehen.

Weiterhin darf der Abstand zwischen Gerät und Boden nicht mehr als 318 mm betragen.

Für eine reinigungsfreundliche Anlagenkonstruktion empfiehlt die EHEDG Richtlinie einen Mindestabstand von 300 mm zwischen Maschinenfuß und Wand.

Use a wrench to adjust the height to the desired value, making sure that the lower part of the sleeve covers the thread of the stem (see fig. 5).

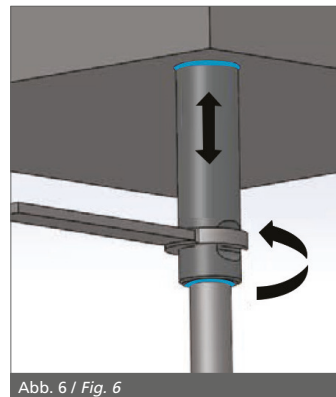


Abb. 6 / Fig. 6

The geometry of our levelling systems prevents the risk to screw the bush so low, that the bottom sleeve seal may overlap the key gap.

As stated in 3A 88-00 "when machine levelling feet or supports are properly mounted on the equipment, they shall provide a minimum clearance between the lowest part of the equipment and the floor of not less than 4.0 in. (102 mm) when the equipment base outlines an area in which no point is more than 12.5 in. (318 mm) from the nearest edge of the base, or a clearance of at least 6 in. (152 mm) when any point is more than 12.5 in. (318 mm) from the nearest edge, or the minimum required by the 3-A Sanitary Standard of the equipment to which the machine levelling feet are mounted".

Verwenden Sie für Maschinenfüße mit Bodenbefestigung, den mitgelieferten Spezialsatz.

Platzieren Sie das Loch für die Befestigung des Fußes so, dass Sie direkt mit der Bohrmaschine in den Boden bohren können.

Verwenden Sie zur Verankerung einen Schraubdübel oder einen Dübel mit Kleber und ziehen Sie dann die Hutmutter mit ihrer Dichtung fest (siehe Abb. 7 und Abb. 8).

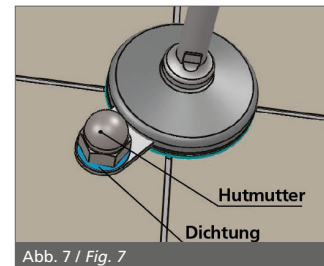


Abb. 7 / Fig. 7

For levelling systems that need floor fastening, use the special kit supplied.

Place the hole for the fastening of the levelling system so as to facilitate the use of the drill for drilling the hole on the ground.

Use a screw anchor or a dowel with glue for anchor, then tighten the cap nut with its gasket (see fig. 7 and fig. 8).

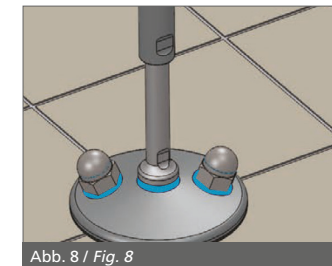


Abb. 8 / Fig. 8



INSTANDHALTUNG

MAINTENANCE

Unsere Maschinenfüße wurden speziell entwickelt, um die strengsten Hygienestandards der Molkerei-, Pharma- und Lebensmittelindustrie zu erfüllen, wie z. B. 3-A 88-00 oder USDA. Dichtungen an der Oberseite der Hülse, die in Kontakt mit dem abstützenden Element stehen, und an der Unterseite der Hülse, die am glatten Teil der Spindel haftet, verhindern jegliches Eindringen von Schmutz und Bakterien, ebenso wie die Dichtung zwischen Spindel und Fußplatte (Abb. 1). Die Füße wurden speziell entwickelt, um die Waschzeit und den Einsatz von Reinigungsmitteln zu minimieren.

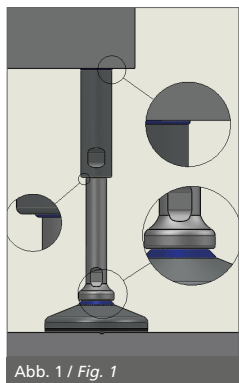


Abb. 1 / Fig. 1

The levelling system is specifically designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, pharmaceutical and food industries such as the 3-A[®]88-00[®] or USDA. Seals on the top of the sleeve, which is in contact with the equipment to be supported, and at the bottom of the sleeve, adhering to the smooth part of the stem, prevent any intrusion of dirt and bacteria, as well as the seal between stem and base of the feet (fig. 1). The foot is specifically designed to minimize the washing time and the use of detergents.

REINIGUNG

CLEANING

1) Spülen Sie mit Wasser bei einer maximalen Temperatur von 40° C.

1) Rinse with water at a maximum temperature of 40° C.

2) Verteilen Sie ein alkalisches Reinigungsmittel und lassen Sie es ca. 10 Minuten lang bis zu einer maximalen Temperatur von 90° C einwirken, wobei die spezifische Konzentration des Waschmittellieferanten zu beachten ist.

2) Distribute an Alkaline detergent and allow to act for about 10 minutes to the maximum temperature of 90° C respecting the specific concentration of the washing solution supplier.

3) Verwenden Sie einen Hochdruckstrahl (8-12 bar), um mit heißem Wasser (max. 100 ° C) zu spülen, der Hochdruckstrahl muss auf den Fuß gerichtet sein, mit einer Neigung von ca. 45° und einem Abstand von mindestens 300 mm am Fuß, um das Risiko einer Beschädigung der Dichtungen zu vermeiden.

3) Use a high-pressure jet (8-12 bar) to rinse with hot water (max. 100 ° C), the high-pressure jet must be directed towards the foot, with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm by foot to avoid the risk of damaging the seals.

4) Wenn es notwendig ist, restliche Schmutzpartikel zu entfernen, sollte dies mit weichen Bürsten oder Kunststoffschabern geschehen; Sie sollten keine abrasiven Komponenten verwenden, um eine Beschädigung der Maschinenfüße zu vermeiden und die Oberflächenrauigkeit zu verändern.

4) If it is necessary to remove residual dirt particles, this should be done using soft brushes or plastic scrapers. You should not use abrasive components to avoid damaging the levelling system and alter the surface roughness.



Maschinenfüße



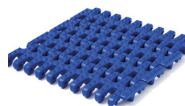
Mechanische Bauteile



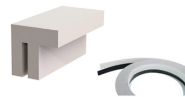
Flanschlager



Rollenketten



Transportbänder



Gleitleisten



Freiläufe und Rücklaufsperrn

Sie machen **Fördertechnik?**
Wir liefern die **Komponenten.**

MOVET[®]

HADI GmbH
Industriervertretungen
Stuttgarter Straße 11
73614 Schorndorf

T +49 7181 / 980 32 00
F +49 7181 / 980 32 48

E info@movet.de



SCAN MICH!

www.movet.eu

Official german distributor
of MARTIN Levelling Components

MOVET[®]

3-A Zertifikat

ISSUE DATE: April 20, 2016

CERTIFICATE AUTHORIZATION NUMBER: 3484



THIS IS TO CERTIFY THAT

Martin SpA

Via Cave 1, Provaglio D'Isèo 25050 , Italy

is hereby authorized to continue to apply the
3-A Symbol to the models of equipment, conforming to 3-A Sanitary Standards for:

Number 88-01
88-01 (Machine Leveling Feet and Supports)

set forth below

COP Models: 227xxx/3A, 27xxx/3A/xxx, 27xxxF/3A, 27xxx/316/3A, 27xxxF/316/3A, 27xxxP/2/3A, 27xxxF/P/2/3A, 27xxxP/2/316/3A, 27xxxF/P/2/316/3A, S16xxx/3A, S16xxx/316/3A, 27174/IM48x274T/3A, A27xxx/3A, A27xxx/316/3A, A27xxxF/316/3A, A27xxxP/2/3A, A27xxxF/P/2/3A, A27xxxP/2/316/3A, A27xxxF/P/2/316/3A, A27xxx/3A, A27xxx/3A/xxx;

Top Covers: BO-Mxxx/3A, BO-Mxxx/Pxxx/3A, BO-Mxxx/316/3A, BO-Mxxx/Pxx/316/3A, BO-UNCxxxxx/3A, BO-UNCxxxxx/316/3A, BO-xxxxx/3A, BO-xxxxx/316/3A

VALID THROUGH: **December 31, 2021**

Timothy R. Rugh
Executive Director
3-A Sanitary Standards, Inc.

The issuance of this authorization for the use of the 3-A Symbol is based upon the voluntary certification, by the applicant for it, that the equipment listed above complies fully with the 3-A Sanitary Standard(s) designated. Legal responsibility for compliance is solely that of the holder of this Certificate of Authorization, and 3-A Sanitary Standards, Inc. does not warrant that the holder of an authorization at all times complies with the provisions of the said 3-A Sanitary Standards. This in no way affects the responsibility of 3-A Sanitary Standards, Inc. to take appropriate action in such cases in which evidence of nonconformance has been established.

NEXT TPV INSPECTION/REPORT DUE: **April 2026**

www.movet.eu

www.movet.eu