

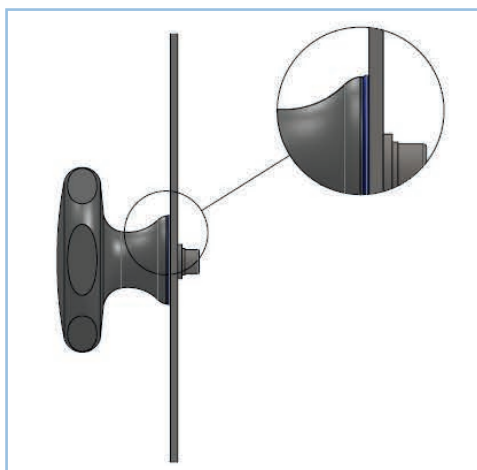
MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

Il sistema di Volantino è stato appositamente progettato per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00".

La presenza della guarnizione nella parte inferiore, che viene a contatto con il macchinario, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri.

Il volantino è appositamente progettato per impedire ristagni di prodotto, per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.



The hand-wheel has been specially designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The presence of the gasket in contact with the surface of the equipment, prevents any intrusion of dirt and bacteria.

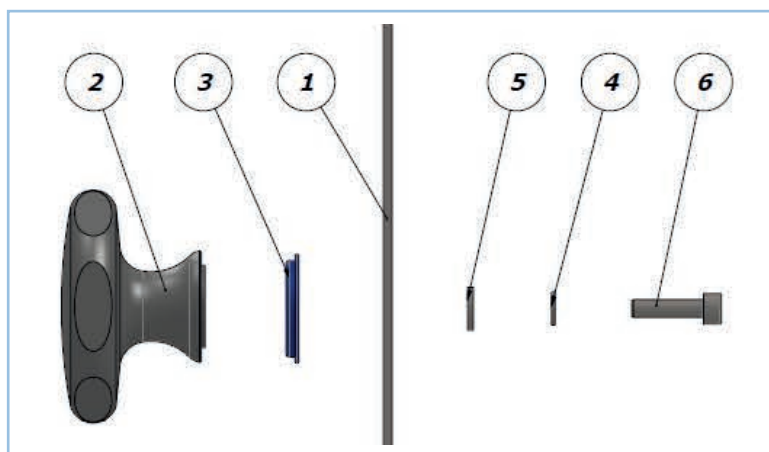
Thanks to its hygienic design this star knob minimizes washing time and detergents consumption.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione del Volantino Inox a Lobi, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante food grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Before starting the installation of the steel hand-wheel, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a degreaser food grade, making sure to remove all the impurities.



- Pos. 1** Lamiera
- Pos. 2** Volantino Inox a Lobi
- Pos. 3** Guarnizione Volantino
- Pos. 4** Rondella Grower
- Pos. 5** Rondella Piana
- Pos. 6** Vite TCEI M5x20

- Pos. 1** Sheet
- Pos. 2** Inox hand-wheeler lobe
- Pos. 3** Hand-wheel Seal
- Pos. 4** Washer
- Pos. 5** Flat Piana
- Pos. 6** TCEI screw M5x20

Inserire la guarnizione Pos. 3 nell'apposita cava, avendo cura di non danneggiarla.
Serrare la vite TCEI con chiave a brugola.

Insert the gasket Pos. 3 in its seat, taking care to not damage it. Tighten the socket head cap screw with the Allen wrench.

PREFORO DI MONTAGGIO

M 6	Ø = 6.5mm
M 8	Ø = 8.5mm
M 10	Ø = 10.5mm

LAVAGGIO

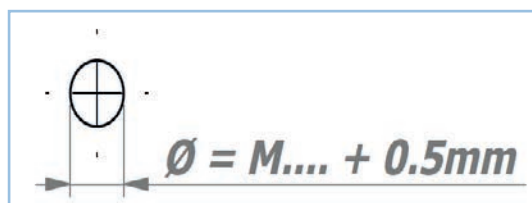
- 1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.
- 2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100° C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.
- 3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso il volantino con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.
- 4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare il volantino ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità del componente e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire il volantino.

ASSEMBLY HOLE



WASHING

- 1) Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40° C.
- 2) Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.
- 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 hand-wheel with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.
- 4) In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the hand wheel and changing surface roughness.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the hand-wheel. In case of presence of surface scratches you will need to replace the hand-wheel.

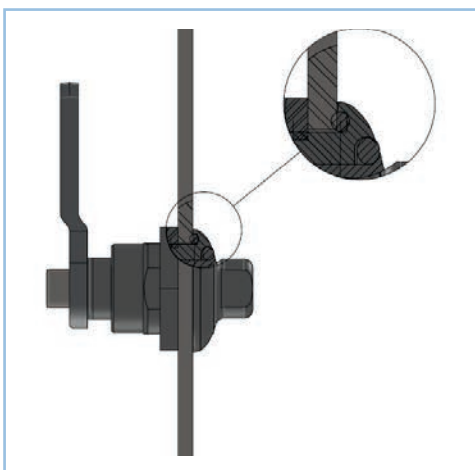


MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

La Chiusura Inox 1/4 di Giro è stata appositamente progettata per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00". La presenza di guarnizioni sulla parte inferiore della rondella piana che viene a contatto con il macchinario su cui è installata, e tra il cilindro della serratura e la rondella stessa, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri.

La Chiusura Inox 1/4 di Giro è appositamente progettata per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detergenti.



The SS 1/4 turn clock has been specifically designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The presence of two seals on the flat washer (one versus the flat surface of the equipment and one versus the lock cylinder) prevents any intrusion of dirt and bacteria.

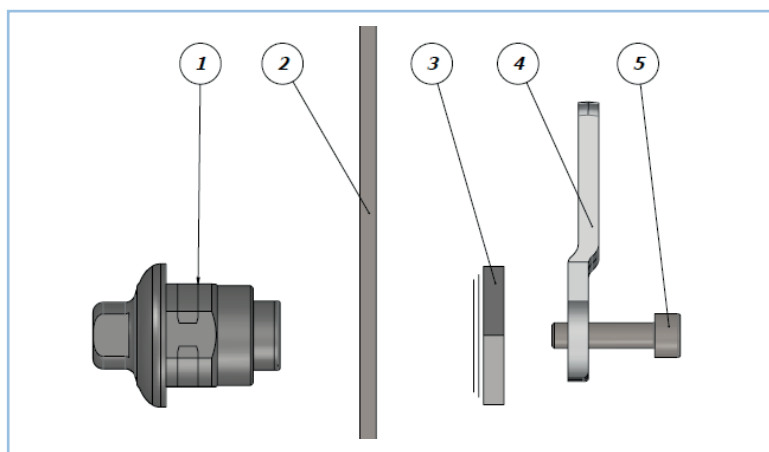
Thanks to its hygienic design this clock minimizes washing time and detergents consumption.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione della Chiusura Inox a 1/4 di Giro, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante food grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Before starting the installation of stainless clock, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a degreaser food grade, making sure to remove all the impurities.



- Pos. 1** Serratura
- Pos. 2** Pannello Inox
- Pos. 3** Dado
- Pos. 4** Linguetta
- Pos. 5** Vite

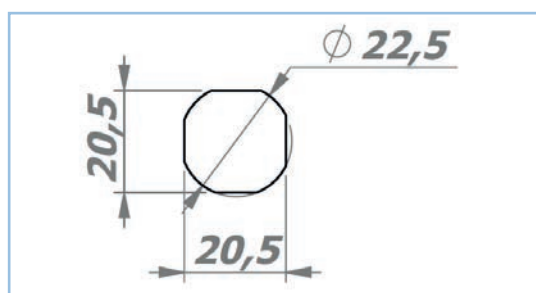
- Pos. 1** Lock
- Pos. 2** Steel Panel
- Pos. 3** Nut
- Pos. 4** TangPos
- Pos. 5** Screw

Serrare la vite TCEI con chiave a brugola.

Tighten the TCEI screw with the Allen wrench.

PREFORO DI MONTAGGIO

ASSEMBLY HOLE



LAVAGGIO

- 1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.
- 2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100° C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.
- 3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso la maniglia con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.
- 4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare la maniglia ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti ed ai carichi. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità della chiusura e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire la maniglia.

WASHING

- 1) Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40° C.
- 2) Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.
- 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 clock with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.
- 4) In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the clock and changing surface roughness.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Levelling Components Martin. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the latch. In case of presence of surface scratches you will need to replace the handle.

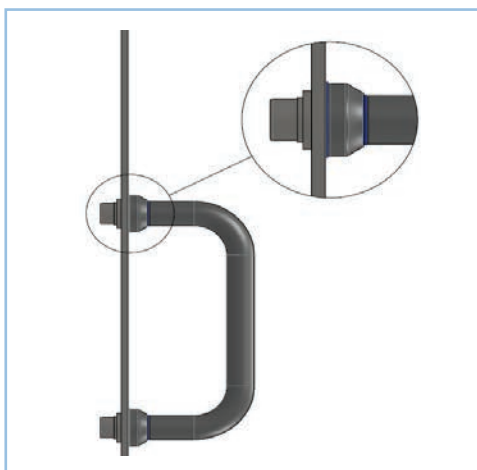


MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

La Maniglia è stata appositamente progettata per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00". La presenza di guarnizioni sulla parte inferiore della rondella piana che viene a contatto con il macchinario su cui è installata, e tra lo stelo della maniglia e la rondella stessa, impediscono ogni intrusione di sporco e batteri.

La maniglia è appositamente progettata per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detersivi.



The handle has been specifically designed to meet the strictest hygiene standards of dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The two seals (one between the flat washer and the equipment on which it is installed, and one between the stem of the handle and the washer itself, prevent any intrusion of dirt and bacteria.

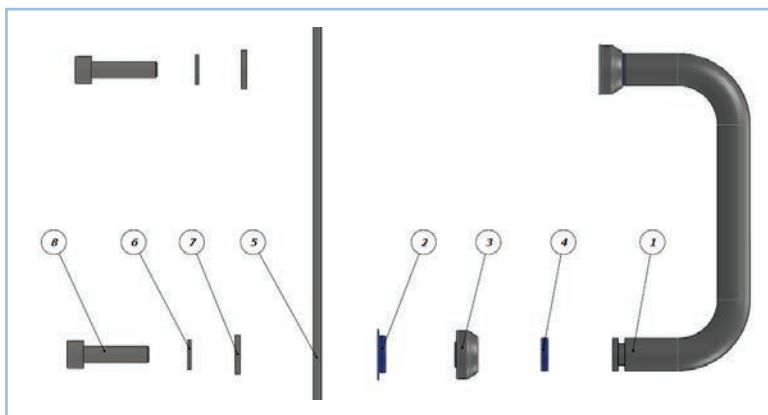
Thanks to its hygienic design this handle minimizes washing time and detergents consumption.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione della Maniglia in inox Curva con rondella di appoggio, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante food grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Before starting the installation of the stainless Handle washer, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a food grade degreaser, making sure to remove all the impurities.



- Pos. 1** Maniglia
- Pos. 2** Guarnizione Rondella
- Pos. 3** Rondella Piana
- Pos. 4** Oring
- Pos. 5** Pannello Inox
- Pos. 6** Rondella Grower
- Pos. 7** Rondella Piana
- Pos. 8** Vite TCEI M5x20

- Pos. 1** Handle
- Pos. 2** Seal washer
- Pos. 3** Flat Washer
- Pos. 4** O-ring
- Pos. 5** Steel Panel
- Pos. 6** Split Washer
- Pos. 7** Flat Washer
- Pos. 8** Socket head screw

Inserire le guarnizioni Pos. 2 e Pos. 4 nelle apposite cave, avendo cura di non danneggiarle.
Serrare la vite TCEI Pos. 8 con chiave a brugola.

Insert the seals Pos. 2 and Pos. 4 in their seats slots, taking care of not damaging them.
Tighten the Allen bolt Pos. 8 with Allen key.

PREFORO DI MONTAGGIO

CODICE MANIGLIA	I (mm)
40003L/3A	88
40004L/3A	100
40005L/3A	120
40006L/3A	180

LAVAGGIO

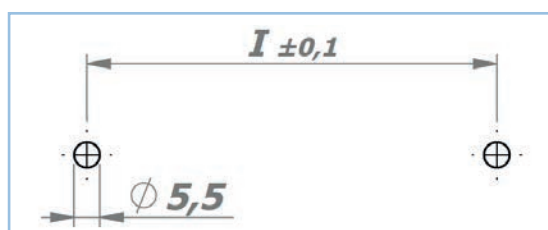
- 1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40° C.
- 2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100° C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.
- 3) Usare un getto ad alta pressione (8-12 bar) per risciacquare con acqua calda (max 100° C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso la maniglia con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento delle guarnizioni.
- 4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare la maniglia ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti ed ai carichi. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità della maniglia e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire la maniglia.

ASSEMBLY HOLE



WASHING

- 1) Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40° C.
- 2) Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100° C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.
- 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 handle with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.
- 4) In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the handle and changing surface roughness.

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

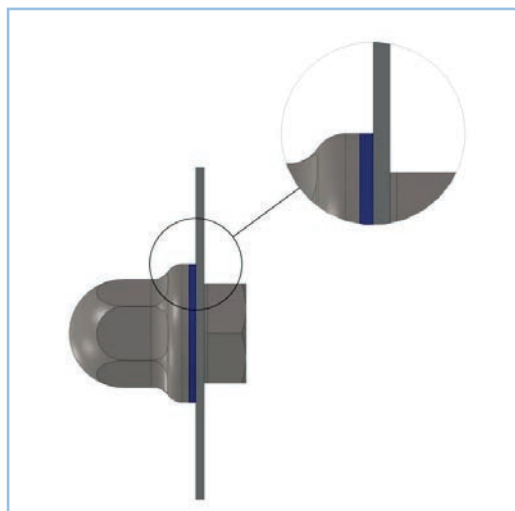
A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the handle. In case of presence of surface scratches you will need to replace the handle.



MANUALE D'INSTALLAZIONE SANIFICAZIONE & MANUTENZIONE

INSTALLATION AND CLEANING MANUAL

Il nuovo sistema di tenuta ideato dalla Martin e denominato CCHG (Compression Controlled Hygienic Gasket) è stato appositamente progettato per rispettare i più severi standard igienici dell'industria lattiero casearia, farmaceutica e alimentare come per esempio la 3-A "00-00". La presenza della guarnizione nella parte inferiore, che viene a contatto con il macchinario, impedisce ogni intrusione di sporco e batteri. Il CCHG è appositamente progettato per impedire ristagni di prodotto, per ridurre al minimo i tempi di lavaggio ed il conseguente utilizzo di detersivi.



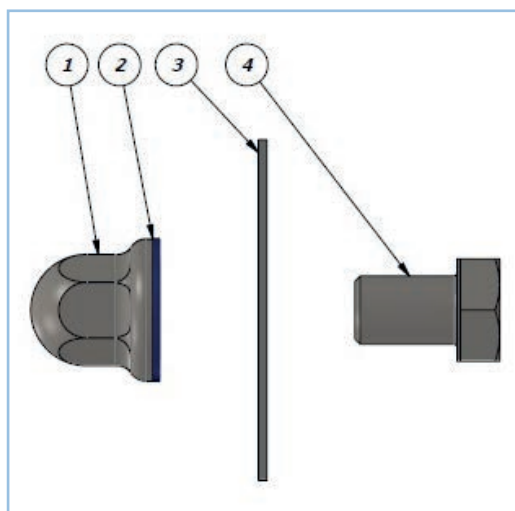
The new Martin seal system CCHG (Compression Controlled Hygienic Gasket) has been specially designed to meet the strictest hygiene standards of the dairy, food and pharmaceutical industries such as the 3-A "00-00". The presence of the gasket in contact with the surface of the equipment, prevents any intrusion of dirt and bacteria.

CCHG is projected to avoid product stagnation, in order to reduce at minimum washing time and the relative cleanser use.

ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Prima di iniziare l'installazione del CCHG, verificare che non vi siano imperfezioni che possano danneggiare la guarnizione e trattare la superficie del pannello con uno sgrassante Food Grade, avendo cura di eliminare tutte le impurità.

- Pos. 1** Dado cieco
- Pos. 2** Guarnizione CCHG
- Pos. 3** Pannello
- Pos. 4** Vite



INSTALLATION INSTRUCTIONS

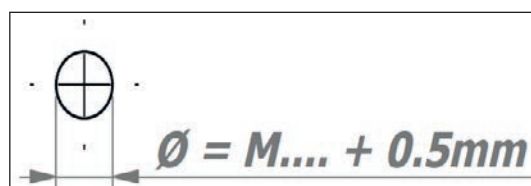
Before starting the installation of the CCHG, check that there are no imperfections that can damage the seal and treat the surface of the panel with a degreaser food grade, making sure to remove all the impurities.

- Pos. 1** Dado cieco
- Pos. 2** Guarnizione CCHG
- Pos. 3** Pannello
- Pos. 4** Vite

PREFORO DI MONTAGGIO

M 6	∅ = 6.5 mm
M 8	∅ = 8.5 mm
M 10	∅ = 10.5 mm
.....

ASSEMBLY HOLE



LAVAGGIO

- 1) Fare un primo risciacquo con acqua alla temperatura massima di 40°C.
- 2) Distribuire e lasciar agire per circa 10 minuti un detergente Alkalino alla temperatura massimo di 100°C rispettando le specifiche di concentrazione del fornitore della soluzione di lavaggio.
- 3) Usare un getto ad alta pressione (8-12) bar per risciacquare con acqua calda (max 100°C), il getto ad alta pressione dovrà essere indirizzato verso il Dado cieco con un'inclinazione di circa 45° ed una distanza di almeno 300 mm per scongiurare il rischio di danneggiamento della guarnizione.
- 4) Nell'eventualità fosse necessaria la rimozione di particelle di sporco residue, questa dovrà essere effettuata tramite delle spazzole morbide o tramite dei raschietti in plastica; è opportuno non utilizzare componenti abrasivi per evitare di danneggiare il Dado cieco ed alterare la rugosità superficiale.

MANUTENZIONE

Controllare periodicamente le guarnizioni e verificare che non siano danneggiate, in caso siano presenti crepe o fessure sostituire le guarnizioni con ricambi originali Martin Levelling Components. Rispettare le indicazioni riportate sul manuale in merito al serraggio delle viti. Durante tutte le operazioni di manutenzione assicurarsi che la superficie circostante sia pulita e che l'ambiente intorno sia stato sanificato per evitare di introdurre particelle di sporco.

Una superficie liscia anche delle parti in acciaio inossidabile è fondamentale per assicurare una buona lavabilità del componente e deve essere sempre fatta massima attenzione che questa non presenti rigature o scalfitture. In caso di presenza di scalfitture superficiali sarà necessario sostituire il Dado cieco.

WASHING

- 1) *Make a first rinsing with water at a maximum temperature of 40 °C.*
- 2) *Distribute and keep working for about 10 minutes an alkaline detergent to the maximum temperature of 100 °C respecting the specific concentration indicated by the washing solution supplier.*
- 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 hand-wheel with an inclination of about 45° and a distance of at least 300 mm to avoid the risk of damaging the seals.*
- 4) *In the event it were necessary removing residual dirt particles, this should be done by means of soft brushes or by means of plastic scrapers; should not use abrasive components to avoid damaging the hand wheel and changing surface roughness.*

MAINTENANCE

Periodically check the gaskets and ensure they are not damaged, in case there are cracks or crevices replace the gaskets with original spare parts Martin Levelling. Comply with the instructions given in the manual concerning the tightening of the screws. During all the maintenance operations make sure that the surrounding area is clean and that the environment around has been sanitized to not introduce dirt particles.

A smooth surface of the stainless steel parts also is critical to ensure good washability of the hand-wheel In case of presence of surface scratches you will need to replace the hand-wheel.