

Bei der Erstellung der Texte und Beispiele wurde mit großer Sorgfalt vorgegangen. Trotzdem können Fehler nicht ausgeschlossen werden. Die Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG kann für fehlende oder fehlerhafte Angaben und deren Folgen weder eine juristische Verantwortung noch irgendeine Haftung übernehmen. Die Firma Otto Ganter GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne Ankündigung diese Produkte oder Teile davon sowie die mitgelieferten Druckschriften oder Teile davon zu verändern oder zu verbessern.

The texts and examples were compiled with great care. Nonetheless, mistakes can always happen. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG can neither be held legally responsible nor liable for lacking or incorrect information and the ensuing consequences. The company Otto Ganter GmbH & Co. KG reserves the right to alter or improve these products or parts of them and/or the accompanying brochures without prior notice.

COPYRIGHT© Otto Ganter GmbH & Co. KG



### Betriebsanleitung Operating instruction

Stellfüße  
mit Befestigungsbohrungen  
Levelling feet  
with mounting holes  
GN 20



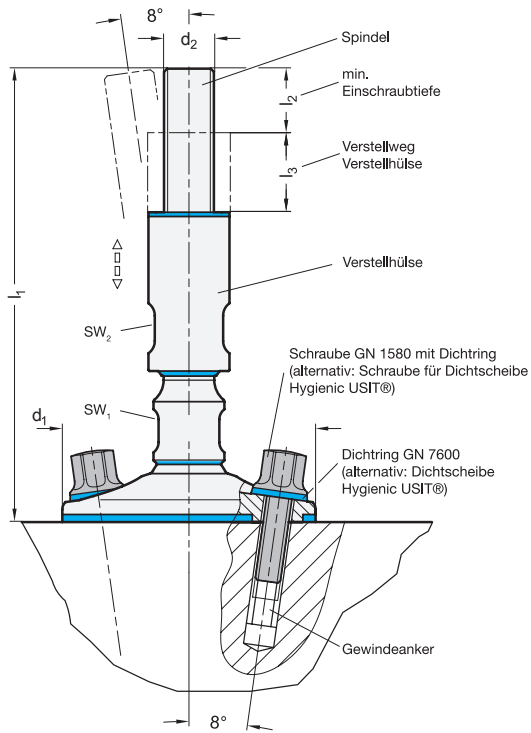
Ausgabe · Edition · 06/2019  
Artikelnummer · Article no. · BT-20B-V1-06.19

Otto Ganter GmbH & Co. KG  
Normelemente  
Triberger Straße 3  
D-78120 Furtwangen

Telefon +49 7723 6507-0  
Telefax +49 7723 4659  
E-Mail info@ganternorm.com  
Internet www.ganternorm.com

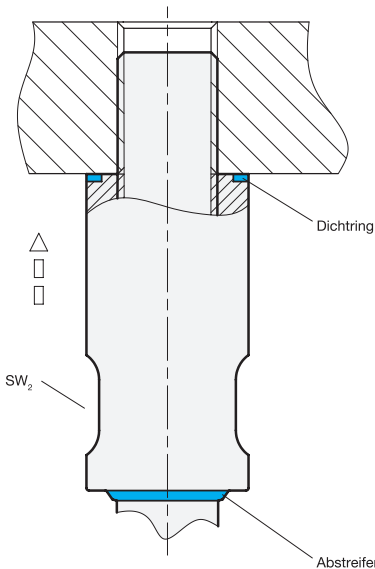
## de Montageanleitung

- Vorbereitung**
  - Es muss sichergestellt werden, dass die Aufstellfläche, auf der der Stellfuß montiert wird, eine Neigung von 8° nicht überschreitet.
  - Der Stellfuß muss auf eine ebene Aufstellfläche gestellt werden. Es muss gesichert sein, dass zwischen dem Stellfuß und der Aufstellfläche kein Spalt entsteht. Sollte das der Fall sein wird ein vorheriges Abdichten notwendig.
  - Zunächst muss die Position des Stellfußes auf dem Boden ermittelt und eine Gewindevankerung für den Stellfuß eingebracht werden.
  - Auftragen einer kleinen Menge an Fett für den Hygieneeinsatz auf das Spindelgewinde, um ein Festfressen zu vermeiden. Überschüssiges Fett, das nach der Montage sichtbar ist, abwischen.
- Montage**
  - Der Stellfuß ist mit einem Gabelschlüssel zu montieren und in die entsprechende Stellung zu bringen. Es muss die minimale Einschraubtiefe  $l_1$  berücksichtigt werden. Der Verstellweg ist  $l_3$  (siehe Skizze). Die maximale Einschraubtiefe ergibt sich aus der Summe von  $l_2$  und  $l_3$ . Es ist besonders darauf zu achten, dass der Dichtring auf der Aussparung richtig positioniert ist.
  - Die Maschine kann jetzt abgesenkt und der Stellfuß auf dem Boden montiert werden. Dabei ist zu beachten, dass entsprechende Dichtungen und Schrauben, die dem Hygienestandard entsprechen, verwendet werden. Die Schrauben sind mit dem für diese vorgesehenen Drehmoment, abhängig von der Befestigungsmethode und Herstellerangaben, aber min. 30 Nm, anzuziehen. Damit ist ein definiertes Anliegen der Dichtung zum Boden gewährleistet.
  - Jetzt kann die Maschine nivelliert werden (SW<sub>1</sub>).



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	SW <sub>1</sub>	SW <sub>2</sub>
100	M 16	175	225	19	35	18
100	M 20	185	235	24	35	24
100	M 24	185	235	29	35	24
120	M 16	175	225	19	35	18
120	M 20	185	235	24	35	24
120	M 24	185	235	29	35	24

- Kontern**
  - Nach erfolgreichem Nivellieren muss die Verstellhülse mit entsprechendem Gabelschlüssel (SW<sub>2</sub>) angezogen werden. Dies muss so geschehen, dass die Flanschfläche der Hülse direkt am Maschinengehäuse anliegt.
  - Es ist unbedingt darauf zu achten, dass der Abstreifer am zylindrischen Teil der Spindel im Einsatz ist und sich somit nicht im Bereich des Gewindes befindet.



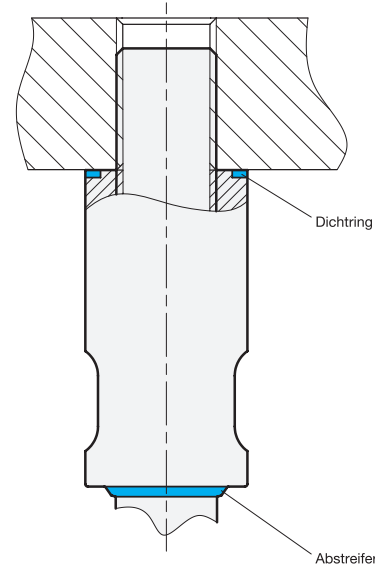
- Es muss sichergestellt sein, dass die Dichtung auf der Hülse auf einer sauberen Oberfläche gekontert werden kann.
  - Es ist zwingend darauf zu achten, dass die min./max. Einschraubtiefe eingehalten wird, wodurch eine Abdeckung des Gewindes durch die Dichtung gewährleistet ist.
- Maschinenanbindung**
    - Beim Einschrauben des Stellfußes in ein geschlossenes Profil oder ein Sackloch sind keine weiteren Schritte erforderlich. Das Gewinde ist durch einen Dichting gegen das Eindringen von Schmutz geschützt.
    - Wird der Stellfuß in ein offenes Profil oder Durchgangsloch eingeschraubt, ist für eine hygienegerechte Abdichtung des Durchgangslochs respektive der Gewindespindel (z. B. durch eine Schutzhülse) zu sorgen.

### 5. Forderung des 3-A Standard 88

Der Abstand vom Boden bis zum untersten Teil des Maschinengestells darf 4,0 inch (102 mm) nicht unterschreiten. In diesem Fall ist es zulässig, den Stellfuß nicht weiter als 12,5 inch (318 mm) nach innen zu versetzen. Wird der Maschinenstellfuß weiter als 12,5 inch (318 mm) nach innen montiert, muss ein minimaler Abstand von 6 inch (152 mm) oder der im 3-A Standard geforderte Abstand der Ausrüstung zum Boden eingehalten werden.

### Reinigungsanweisung

- Reinigung**
  - Den Stellfuß mit Wasser abwaschen.
  - Alle Oberflächen einschäumen. Es kann jeder handelsübliche, alkalische Reiniger verwendet werden (Einwirkzeit siehe Angaben des Reinigerherstellers). Eine max. Temperatur von 100 °C darf nicht überschritten werden.
  - Den Schaum mit Wasser abwaschen. Dazu kann mit leichtem Wasserdruck bis max. 10 bar gearbeitet werden. Der Reinigungsstrahl sollte von oben, aber max. in einem Winkel von 60° erfolgen.
  - Es muss darauf geachtet werden, dass die Dichtungen nicht durch direktes Bestrahlen mit zu hohem Druck zerstört werden oder Schmutz unter die Dichtungen gelangt.
  - Alle Oberflächen müssen erreichbar sein. Es ist darauf zu achten, dass kein Sprühschatten entsteht, der zu einem ungenügenden Reinigungsergebnis führt.
  - Sollte es durch einen hohen Verschmutzungsgrad notwendig sein manuell zu reinigen, ist auf folgendes zu achten:
    - Verwenden sie keine spitzigen oder harten Gegenstände
    - Verwenden sie einen weichen Schwamm oder Bürste mit weichen Borsten
    - Es ist darauf zu achten, dass die Dichtungen beim manuellen Reinigen nicht beschädigt werden
- Wartung**
  - Dichtungen (Abstreifer und Dichting), die defekt sind, müssen ausgetauscht werden. Zu verwenden sind ausschließlich Dichtungen der Otto Ganter GmbH & Co. KG, die auf Anfrage erhältlich sind.



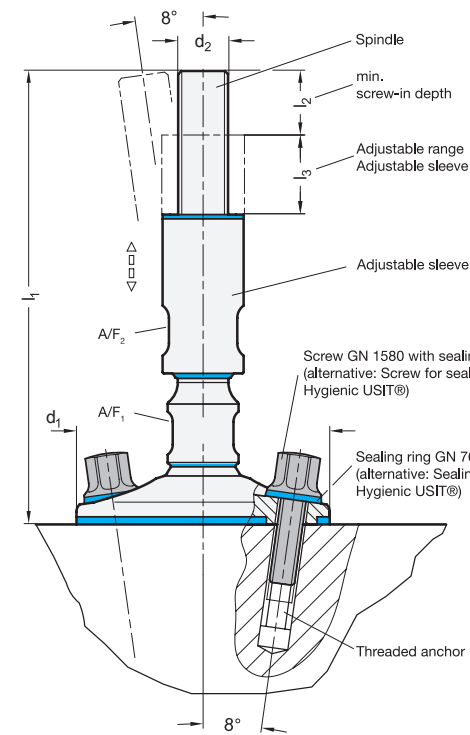
- Ersatzdichtungen:

d <sub>2</sub>	Dichting	Abstreifer
M 16	E 20-6.1-22x2	E 20-5.1-16
M 20	E 20-6.1-26x2	E 20-5.1-20
M 24	E 20-6.1-30x2	E 20-5.1-24

- Die Dichtungen am Fußteller und der Spindel können nicht ausgetauscht werden. Ist eine dieser Dichtungen defekt, muss ein Austausch des Stellfußes erfolgen.

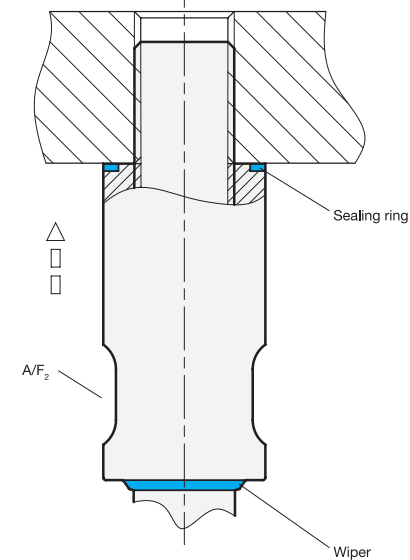
## en Translation of the original installation manual (de)

- Preparation**
  - The surface on which the levelling foot is to be installed must not have a tilt greater than 8 degrees.
  - The levelling foot must be installed on an even surface. It must be ensured that a gap will not develop between the levelling foot and the surface. Should this be the case, a preliminary tightening must be carried out.
  - To begin with, the position of the levelling foot must be determined on the ground surface while the threaded anchor is incorporated into the levelling foot.
  - Apply a small amount of food grade grease to the spindle thread, to avoid galling. Wipe away excess of grease if visible after assembly.
- Installation**
  - The levelling foot must be installed with a wrench in order to be positioned correctly. The minimum screw-in depth  $l_1$  must be observed. The adjustable range is  $l_3$  (see image). The maximum screw-in depth is the result of the sum of  $l_2$  and  $l_3$ . Particular care must be taken to ensure that the flat seal is positioned correctly on the recess.
  - The machine can now be lowered and the levelling foot can be installed on the ground. It must be ensured that the applied seals and screws correspond to the hygiene standard. The screws with the intended torque (depending on the fastening method and manufacturer's information) must be tightened to at least 30 Nm. This ensures a defined fit between the seal and the ground surface.
  - The machine can now be levelled (A/F<sub>1</sub>).



d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	A/F <sub>1</sub>	A/F <sub>2</sub>
100	M 16	175	225	19	35	18
100	M 20	185	235	24	35	24
100	M 24	185	235	29	35	24
120	M 16	175	225	19	35	18
120	M 20	185	235	24	35	24
120	M 24	185	235	29	35	24

- Locking**
  - Once the machine has been successfully levelled the counter sleeve must be tightened with the appropriate wrench (A/F<sub>2</sub>). The sleeve's flange surface must directly lie against the machine housing.
  - It is absolutely necessary that the wiper is in use on the cylindrical part of the spindle and therefore not in the area of the thread.



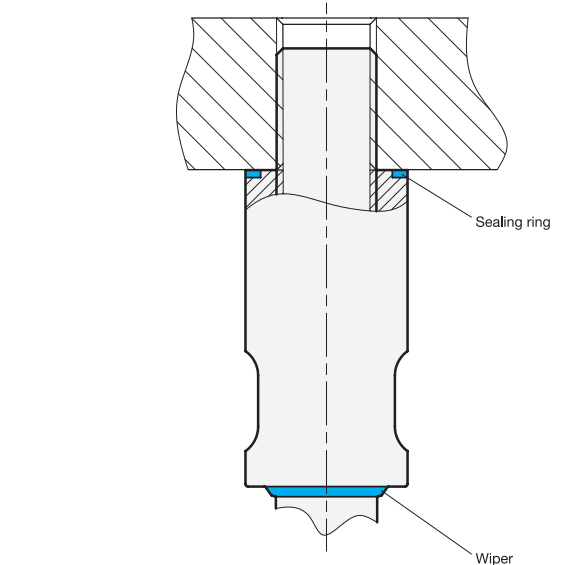
- It must be ensured that the sleeve's seal can be locked on a clean surface.
  - It is imperative that the minimum/maximum screw depth is observed which ensures that the thread is covered by the seal.
- Machine connection**
    - No further steps are necessary when screwing a levelling foot into a closed profile or a blind hole. The flat seal prevents dirt from entering the thread.
    - If the levelling foot is screwed into an open profile or a through-hole then a hygienic seal of the through-hole with respect to the threaded spindle needs to be ensured (e. g. with a protective shell).

### 5. 3-A Standard 88 requires

Feet 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.

### Cleaning manual

- Cleaning**
  - Rinse the levelling foot with water
  - Lather up all surfaces. Any commercially available alkaline cleanser can be used (follow manufacturer's recommendations for soaking time). Do not exceed the maximum temperature of 100 °C.
  - Rinse the foam with water. A light water pressure of up to a maximum of 10 bar can be applied. The cleansing stream should be applied from above while keeping it at a maximum angle of 60°.
  - Ensure that the seals are not destroyed through a direct stream with excessively high water pressure, or by letting dirt get under the seals.
  - All surfaces must be accessible. Ensure that none of the areas are left unsprayed, which causes an insufficient cleanse.
  - Should manual cleansing be required due to high dirt levels, the following should be observed:
    - Do not use any sharp or hard objects
    - Use a soft sponge or a brush with soft bristles
    - Ensure that the seals are not damaged while manually cleaning the device
- Maintenance**
  - Defective seals (wiper and sealing ring) must be replaced. Seals by Otto Ganter GmbH & Co. KG are to be used exclusively, and are available on request.



- Replacement seals:

d <sub>2</sub>	Sealing ring	Wiper
M 16	E 20-6.1-22x2	E 20-5.1-16
M 20	E 20-6.1-26x2	E 20-5.1-20
M 24	E 20-6.1-30x2	E 20-5.1-24

- The seals on the foot plate and the spindle cannot be replaced. Should one of these seals become defective then the levelling foot must be replaced.

