



Escreva aqui o Nº de Série. _____

Para qualquer pedido ou pergunta, por favor indique este número de série.

www.monoequip.com



MANUAL DE FUNCIONAMENTO E MANUTENÇÃO

Omega TOUCH

■ ■ DEPOSITADOR
(400, 450, 580)


O uso de moldes e/ou de acessórios não produzidos ou fornecidos por MONO invalidará a garantia da máquina



DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that this machine complies with the essential health and safety requirements of :-

- The Machinery Directive 2006 / 42 / EC
- The Low voltage Directive 2014 / 35/ EC
- The requirements of the Electromagnetic Compatibility Directive 2004 / 108EC, 91 / 263 / EEC, 92 / 31 / EEC
Incorporating standards
EN55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- The General Safety of Machinery and food processing Standards applicable
- Materials and Articles intended to come into contact with food Regulation (EC) No. 1935 / 2004
- Good manufacturing practice for materials intended to come into contact with food – Regulation (EC) No.2023/2006

Signed			
G.A.Williams – Quality Manager			
Date			
Machine FG Code.		Machine Serial No.	

A technical construction file for this machine is retained at the following address:

MONO EQUIPMENT
Queensway,
Swansea West Industrial Park,
Swansea
SA5 4EB
UK

MONO EQUIPMENT is a business name of **AFE GROUP Ltd**
Registered in England No.3872673 VAT registration No.923428136

Registered office: Unit 9, Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn,
Norfolk,
PE30 2HZ

A não observação das instruções de limpeza e manutenção descritas neste manual poderia afetar a garantia da máquina.



PARA UM FUNCIONAMENTO SEGURO, PRESTE ESPECIAL ATENÇÃO
AOS ELEMENTOS ASSINALADOS COM



O uso de moldes e/ou de acessórios não produzidos ou fornecidos por MONO invalidará a
garantia da máquina

1.0 INTRODUÇÃO.....	2
2.0 DIMENSÕES	2
3.0 ESPECIFICAÇÕES	2
4.0 SEGURANÇA.....	2
5.0 INSTALAÇÃO	2
6.0 ISOLAMENTO	2
7.0 INSTRUÇÕES DE LIMPEZA	2
FUNIL DE MASSA MOLE	2
8.0 INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO	2
9.0 PREPARAÇÃO PARA O FUNCIONAMENTO.....	2
9a INSTALAÇÃO DO FUNIL	2
9b INSTALAÇÃO DE UM MOLDE	2
10.0 FUNCIONAMENTO DE “OMEGA TOUCH”	2
SELEÇÃO DO TIPO DE PRODUTO	2
SELEÇÃO DO NOME GUARDADO DE TIPO DE PRODUTO	2
CONFIRMAÇÃO DA CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA	2
ECRÃ DO OPERÁRIO.....	2
ECRÃ DE EDIÇÃO.....	2
AJUSTE DA BANDEJA.....	2
COPIAR.....	2
ELIMINAR.....	2
CONTRASSENHAS	2
AJUSTES DE ENGENHARIA (1).....	2
AJUSTES DE ENGENHARIA (2).....	2
AJUSTES DE ENGENHARIA (3).....	2
AJUSTES DE ENGENHARIA (4).....	2
AJUSTES DE ENGENHARIA (5).....	2
ECRÃS DE INFORMAÇÃO DE AVARIAS	2
11.0 MANUTENÇÃO.....	2
12.0 MANUTENÇÃO E PEÇAS DE REPOSIÇÃO	2
13.0 PEÇAS DE REPOSIÇÃO	2
14.0 INFORMAÇÃO ELÉTRICA	2

1.0 INTRODUÇÃO

O inovador desenho de “depósito de quatro eixos” do depositador “**Omega Touch**” de MONO realiza a maior parte dos movimentos manuais do meste pasteleiro. Por isso, “**Omega Touch**” oferece uma excelente precisão em quanto ao peso, tamanho e forma do produto.

- Requer pouca manutenção, e o desenho simplificado do corpo da máquina permite uma limpeza diária rápida e fácil.
- O software informático é fácil de usar, e permite aceder a 550 programas armazenados na sua memória, e que podem recuperar-se de forma fácil para os utilizar ou modificar.

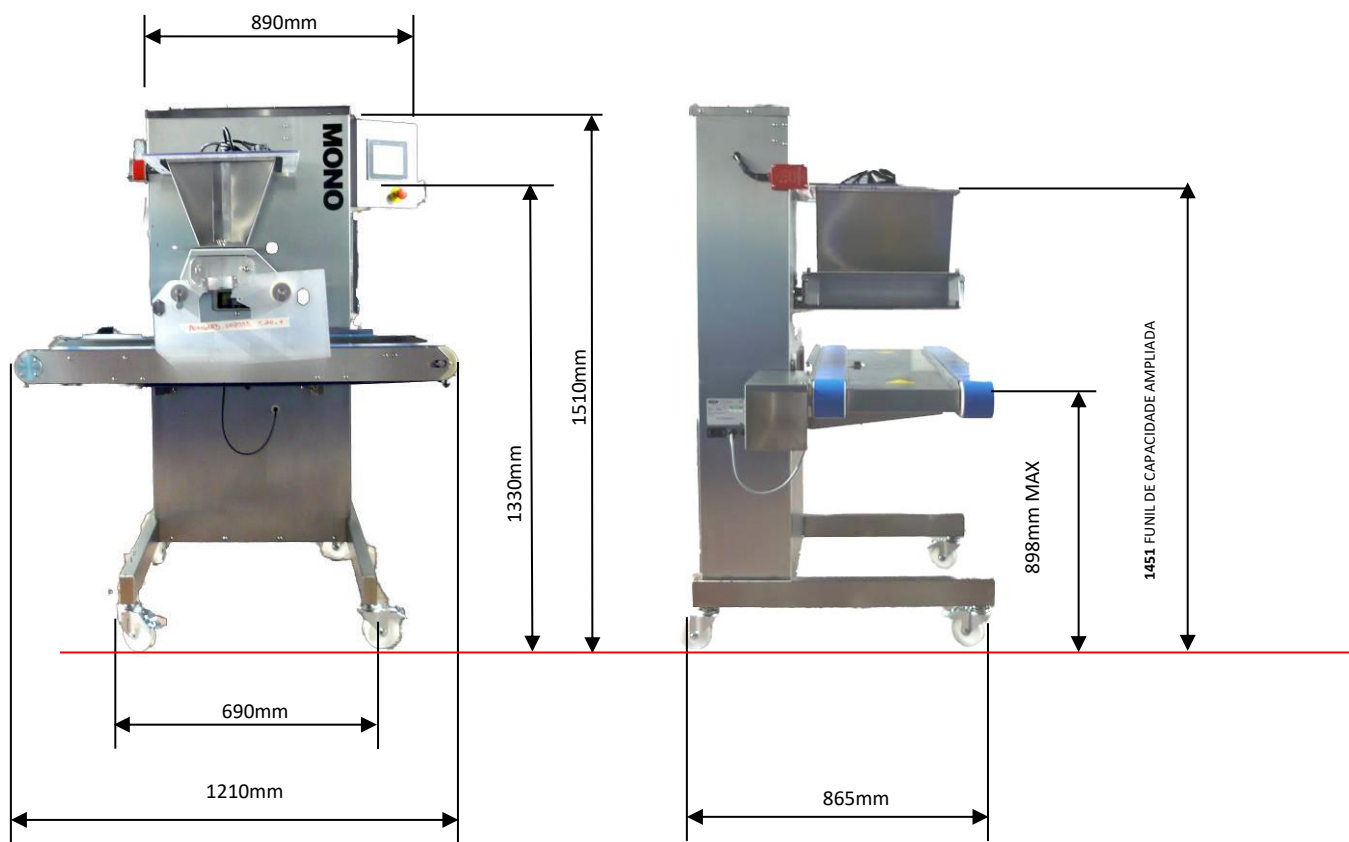
A máquina é controlada por um ecrã tátil, a cores, em que se visualizam os produtos já instalados através de elementos gráficos que podem criar-se ou modificar-se para conseguir o produto adequado.

- A máquina encontra-se disponível com funis para massa mole e dura, e com uma ampla seleção de moldes e boquilhas.



Devido à nossa política de melhoria contínua das nossas máquinas, reservamo-nos o direito de modificar estas especificações sem prévio aviso.

2.0 DIMENSÕES



3.0 ESPECIFICAÇÕES

	<u>MASSA MOLE</u>		
MODELO (Largura nom. de funil (mm))	400	450	580
Peso (com o funil instalado) (kg)	176	185	194
Funil standard Capacidade (litros) :	20	22,5	29
Funil estendido Capacidade (litros) :	36	41	53

Alimentação: 2,5 kW monofásica a 13 A

Ciclos por minuto	= Até 35
Distância mínima entre bandejas	= 50 mm
Max percurso vertical	= 80 mm
Armazenamento Max programa	= 650
Número de idiomas	= 18
Nível de ruídos	= Menos de 85 dB
Eletrónica	= Controlo completo por microprocessador

NOTA:

O depósito de menor tamanho que se pode fabricar depende de vários fatores: receita, método de mistura, tamanho do molde, tamanho da boquilha e velocidade de depósito.

Recomendamos provar com as seguintes medidas mínimas:

Macarrões	6 g,
Merengues	3 g,
Pasta choux	5 g,
Vienesas	4 g,
Madalenas	4 g.

Consulte a **Mono Equipment** se o produto que deseja não figura na lista de especificações gerais atrás mencionada, e para determinar a capacidade da máquina “Omega” para elaborar um produto específico.

Devido à nossa política de melhoria contínua das nossas máquinas, reservamo-nos o direito a modificar estas especificações sem prévio aviso.



1. **Se a máquina estiver defeituosa, não a utilize**, e comunique imediatamente qualquer anomalia existente.
2. As peças desta máquina só pueden ser extraídas **por pessoal qualificado** e dotado das ferramenta pertinentes para este trabalho.
3. Assegure-se sempre de ter as mãos secas antes de tocar qualquer dispositivo elétrico (cabos, interruptor e tomada). **NUNCA desloque a máquina puxando-a pelos cabos de alimentação.**
4. **Conprove que a zona do piso que rodeia o depositador OMEGA se encontra limpa para evitar escorregadelas**, especialmente durante o transporte de funis e de moldes desde e para a máquina.
5. **Todos os operários devem receber a formação pertinente antes de operar a maquinaria.**

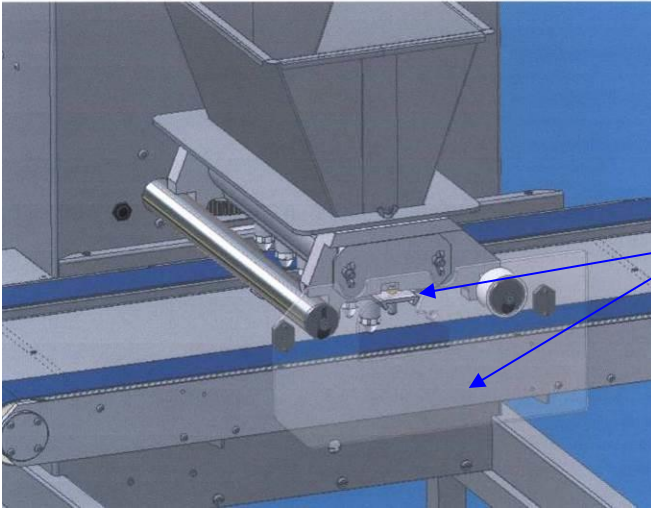
O uso da máquina pode ser perigoso se:

- For utilizada por pessoal não qualificado e sem formação.
- Não for utilizada utiliza para o fim previsto.
- Não for utilizada corretamente.

Para uma utilização segura da máquina, devem ativar-se todos os dispositivos de segurança que esta incorpora, e respeitar-se as instruções de funcionamento. O proprietário e o operário assumirão toda a responsabilidade no que respeita à utilização segura da máquina.

6. As pessoas que se encontrem a aprender a utilizar a máquina devem fazê-lo sob **supervisão direta.**
7. Não ponha a máquina em funcionamento se os painéis ou **dispositivos de proteção não se encontrarem instalados.**
8. Durante a utilização da máquina, evite vestir **roupa de trabalho larga** e usar bijutaria.
9. **Desconecte a alimentação** no dispositivo isolador de alimentação elétrica quando não estiver a utilizar a máquina, e antes de levar a cabo quaisquer trabalhos de **limpeza** ou **manutenção.**

10. O responsável da panificadora ou o supervisor devem submeter a máquina a **controles de segurança diários**.
11. Não ponha a máquina em funcionamento se o molde e a proteção do **funil não estiverem corretamente instalados**.



**(11) MOLDE E PROTEÇÃO DO FUNIL
INSTALADOS**

NOTA

A proteção pode ser de plástico ou de metal, segundo o modelo da máquina

12. Devido aos requisitos essenciais para a manipulação de componentes pesados durante os trabalhos de limpeza, recomenda-se utilizar **calçado de proteção** durante estes trabalhos.

**ANTES DE REALIZAR QUAISQUER TRABALHOS DE
LIMPEZA E MANUTENÇÃO DA MÁQUINA,
DESCONECTAR A MÁQUINA DA CORRENTE ELÉTRICA.**

5.0 INSTALAÇÃO

1. Comprove que o depositador se encontra conectado à alimentação elétrica adequada, tal como se indica na placa do número de série situada num dos lados da máquina.
2. Comprove que a rede de alimentação de corrente elétrica dispõe da potência de fusível correta.

EN CASO DE EMERGENCIA, DESLIGUE A MÁQUINA DESCONECTANDO-A DO DISPOSITIVO DE ISOLAMENTO DE PAREDE OU PREMINDO O BOTÃO DE PARAGEM DE EMERGENCIA.

Para soltar o botão de paragem de emergência, gire-o no sentido dos ponteiros do relógio. ↻



BOTÃO DE PARAGEM

NOTA:



- A limpeza só deve ser realizada por pessoal devidamente qualificado.
- Isole a máquina da rede de alimentação elétrica antes de realizar quaisquer trabalhos de limpeza.
- Não limpe a máquina com vapor ou jatos de água.

Não utilize produtos de limpeza abrasivos ou detergentes cáusticos.

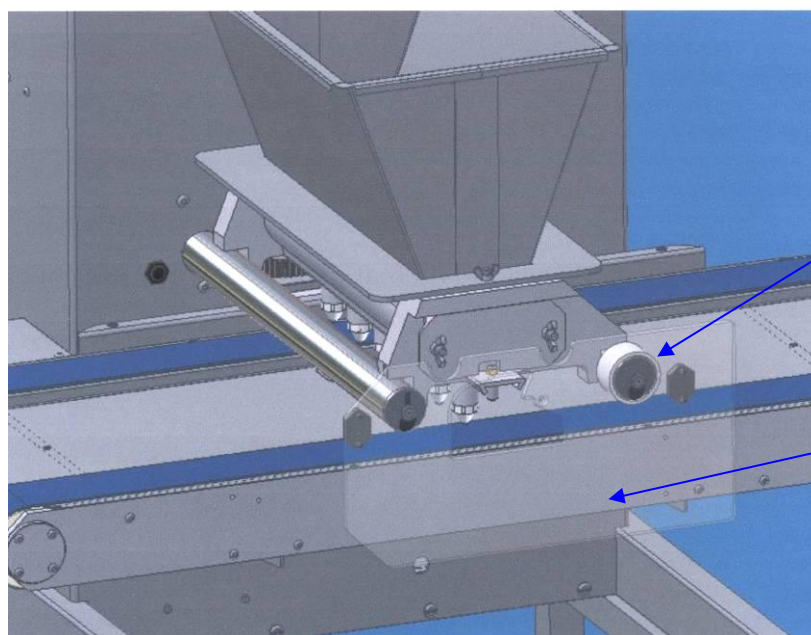
Limpe diariamente as superfícies exteriores da máquina com água quente e detergente.

FUNIS PARA MASSA MOLE E DURA

ENTRE MUDANÇAS DA MISTURA DE PRODUTOS

Extraia e desmonte o funil de alimentação, a unidade da bomba, o molde, as boquilhas, etc. para a sua limpeza a fundo em cada mudança da mistura de produtos.

1. Abra a proteção de segurança superior e elimine o excesso de mistura do funil de alimentação.
2. Extraia a cobertura de segurança transparente frontal e o anel de retenção.



ANEL DE
RETENÇÃO

TAMPA DE
SEGURANÇA

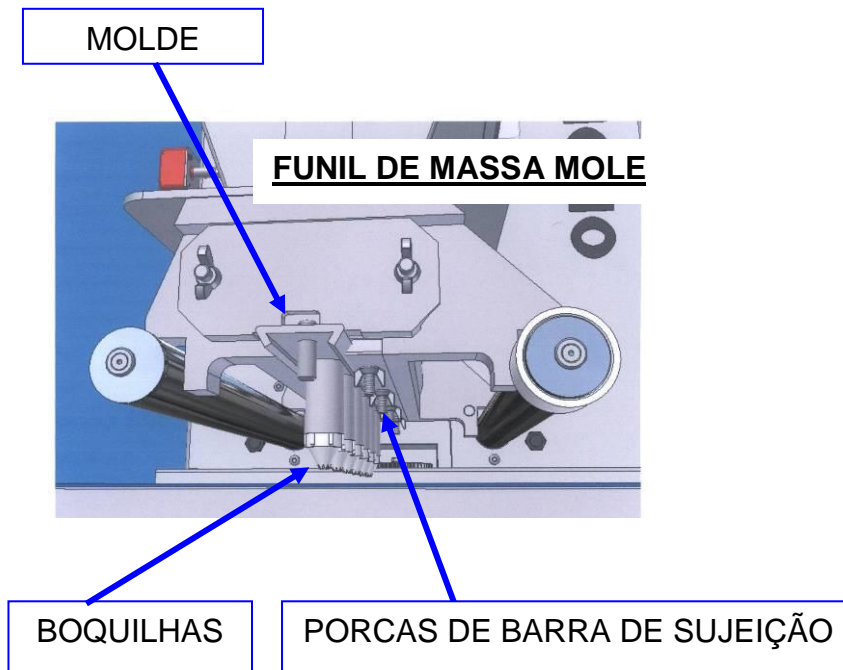
A cobertura pode ser de plástico ou de metal, segundo o modelo da máquina

7.0 INSTRUÇÕES DE LIMPEZA

3. Afrouxe as porcas ou parafusos de borboleta da barra de sujeição do molde (dependendo do tipo de funil). Extraia o molde instalado da bomba, deslizando-o para fora para evitar possíveis danos posteriores.

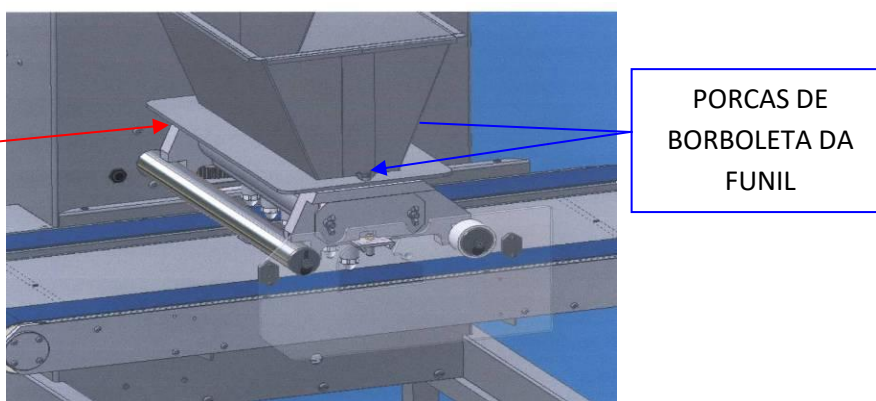
NOTA.

Basta afrouxar ligeiramente os parafusos de borboleta para que o molde se deslize para fora da unidade da bomba. Se se afrouxarem demasiado os parafusos, será necessário sujeitar o molde.



4. Para reduzir o peso e o tamanho, separe e extraia o funil de alimentação vazio do conjunto da bomba com esta instalada na máquina, desaparafusando as porcas de borboleta.

Para aceder à porca de borboleta interior, deslize completamente o funil para o afastar ligeiramente do corpo da máquina (mantendo-o sobre as barras de suporte), e desenganchando a unidade da bomba do eixo de transmissão.



Conserve as porcas num lugar seguro e onde não se possam extraviar.

PRECAUÇÃO:

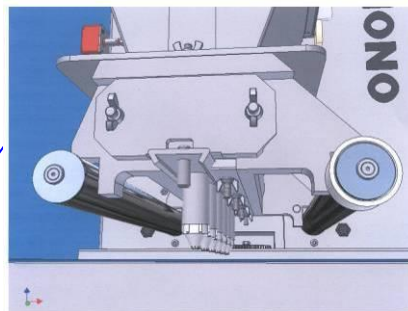


O funil de alimentação e a bomba superam os 25 kg de peso, pelo que a sua requere a colaboração de duas pessoas, ou o seu desmantelamento em componentes de menor tamanho enquanto se encontram na máquina.

Durante os trabalhos de extração, limpeza, montagem e armazenamento, procure evitar danos na superfície de vedação do funil de alimentação.

1. Depois de extrair o funil de alimentação, comprove o estado da junta do mesmo.
2. Desaparafuse as porcas de sujeição da tampa do extremo pelo lado acessível da bomba. Coloque as porcas num lugar seguro e onde não se possam extraviar.

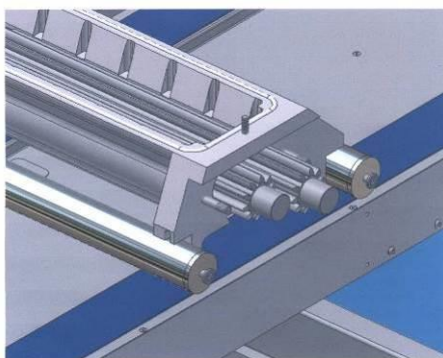
SUPERFÍCIE DE SELAGEM DO
FUNIL DE ALIMENTAÇÃO



PORCAS DA TAMPA
DA EXTREMIDADE

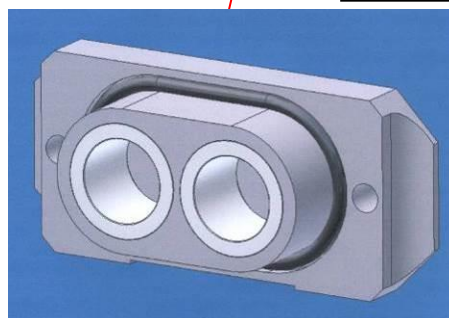
3. Extraia a tampa da extremidade com as engrenagens da bomba.

Comprove que a junta tórica do interior da tampa da extremidade não sofra danos durante os trabalhos de limpeza.



ENGRENAGENS DA
BOMBA

RANHURA DE JUNTA
TÓRICA



TAMPA DA
EXTREMIDADE

4. Extraia da máquina o resto da unidade de bomba, bem como o resto da tampa da extremidade, para poder desmantelar completamente os seus componentes para realizar os trabalhos de limpeza.

8.0 INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Para obter os melhores resultados, e para assegurar um bom funcionamento da máquina:

- ✓ Comprove que o depositador se encontra colocado num **piso nivelado**.
- ✓ Comprove que se utilizam **bandejas planas** com comprimento, largura, material e dimensões das extremidades regulares.
- ✓ Comprove que se utilizam boquilhas e moldes **em boas condições**.
- ✓ Mantenga a máquina **limpa**.



9.0 PREPARAÇÃO PARA O FUNCIONAMENTO

O uso de moldes e/ou acessórios não produzidos ou fornecidos por MONO invalidará a garantia da máquina

- 1 Escolha os moldes e boquilhas que quer utilizar, e instale-os tal como se indica nas secções 9a e 9b.
Encha o funil com a mistura e feche a proteção do funil.

Ao utilizar misturas pesadas, recomenda-se impregnar a face interior do funil com óleo vegetal. Se a mistura for mais ligeira (por exemplo, de merengue), humedeça o interior do funil com água. O óleo e a água ajudarão a que a mistura se assente nas paredes do funil, e evitarão a entrada de ar.



- 2 Conecte o cabo de alimentação à tomada de corrente elétrica.
Assegure-se de que o botão de paragem está solto (se necessário, gire o botão no sentido dos ponteiros do relógio).
- 3 Selecione um programa existente, ou crie um nuevo programa, utilizando os menus do ecrã.
- 4 Agora a máquina estará pronta para ser utilizada.

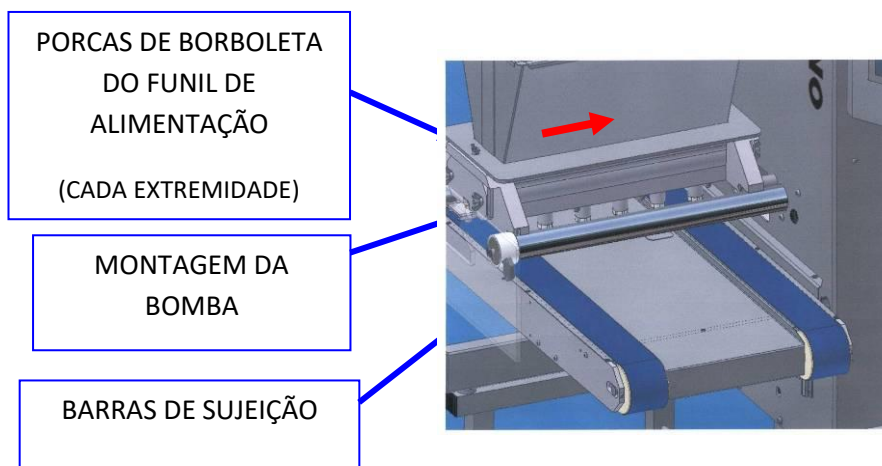


EXTREME AS PRECAUÇÕES AO INSTALAR O FUNIL E A BOMBA, UMA VEZ QUE O SEU PESO SUPERA OS 25 KG PARA ALGUNS MODELOS.

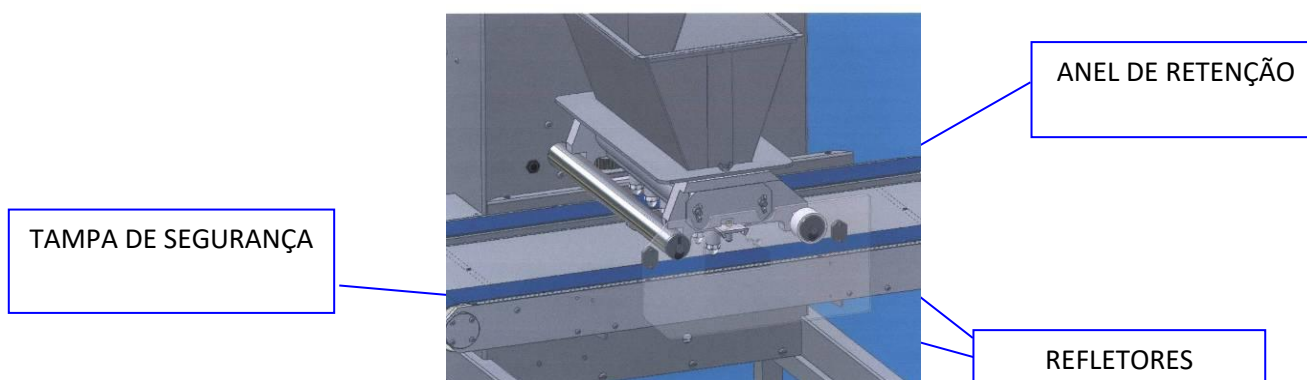
**Para a sua elevação são necessárias duas pessoas, ou a sua desmontagem em componentes de menor tamanho enquanto se encontram na máquina.
COMPROVE QUE O PISO QUE RODEIA A MÁQUINA ESTEJA LIMPO**

Para reduzir o peso e o tamanho, instale o funil completo em duas fases: primeiro instale a unidade da bomba nas barras de suporte, e depois o corpo do funil de alimentação na unidade de bomba.

- 1 Alinhe manualmente o eixo de transmissão e o rolo da engrenagem impulsora da bomba.
- 2 Instale o funil na bomba e sujeite-o com as porcas de borboleta.
- 3 Deslize o funil sobre as barras de suporte até que este fique completamente elevado contra a máquina.



- 4 Uma vez instalado o funil, **VOLTAR A COLOCAR** o anel de retenção do funil na barra de suporte, e a tampa de segurança com os refletores virados para o corpo da máquina.



NÃO PONHA A MÁQUINA EM FUNCIONAMENTO SEM O MOLDE INSTALADO



ANTES DE UTILIZAR AS BOQUILHAS RETA E DESVIADA, COLOCAR OS ANEIS "O" DE SUJEIÇÃO

Os anéis de sujeição permitem fixar as boquilhas de plástico standard aos moldes de massa mole rotativos, e os anéis de selagem/sujeição devem ser colocados antes do seu uso, e devem ser substituídos regularmente para assegurar um funcionamento correto.



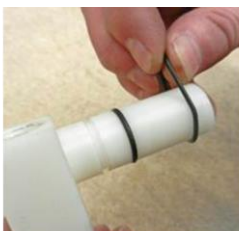
INSERRIR O PRIMEIRO ANEL NA EXTREMIDADE



DESLIZAR O ANEL ATÉ À RANHURA



PRIMEIRO ANEL NA POSIÇÃO CORRETA



INSERIR O SEGUNDO ANEL NA EXTREMIDADE



DESLIZAR O SEGUNDO ANEL ATÉ À SEGUNDA RANHURA, PASSANDO POR CIMA DO PRIMEIRO ANEL



SEGUNDO ANEL NA POSIÇÃO CORRETA

- **Massa mole**

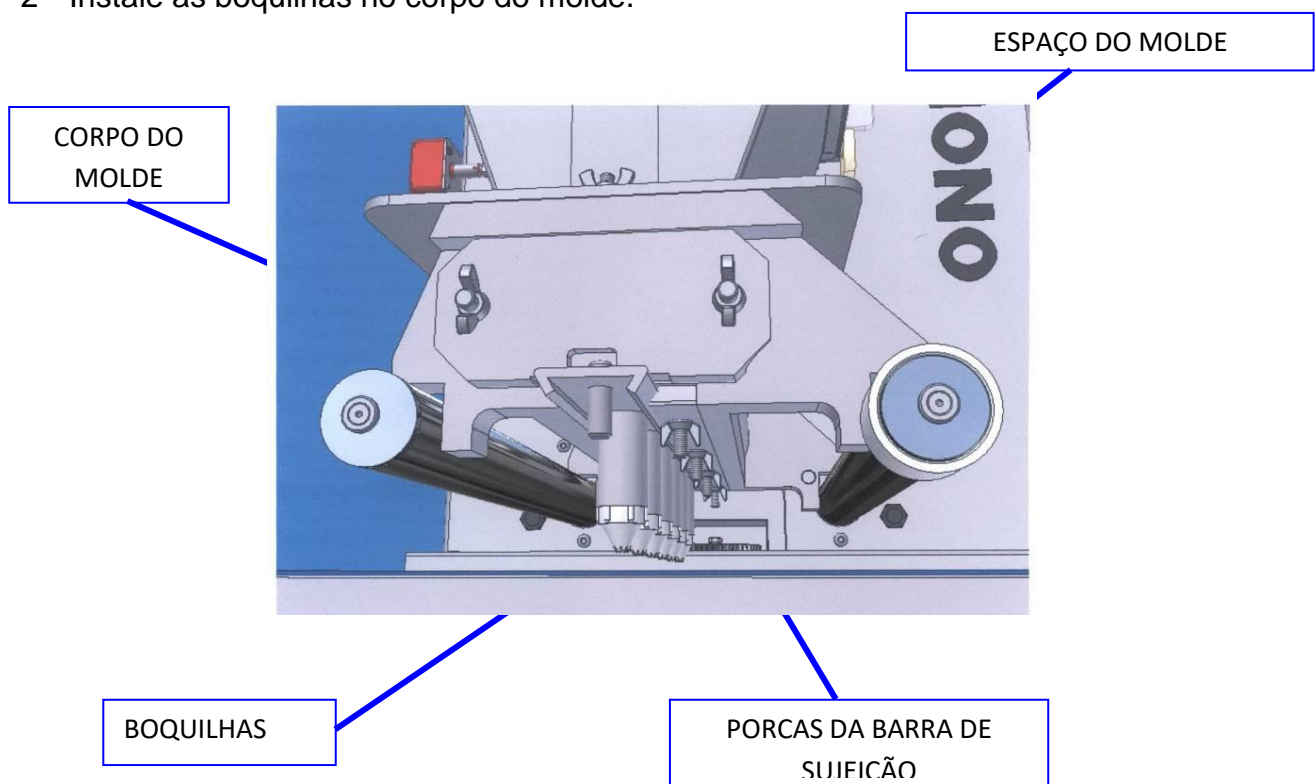
No caso dos moldes não giratórios que se podem instalar com boquilhas, estas deverão aparafusar-se nos orifícios de rosca disponíveis.

Para os moldes giratórios as boquilhas de plástico podem aparafusar-se nos suportes das boquilhas (retas ou desviadas).

Ou

Coloque as boquilhas metálicas com diferentes porcas.

- 1 Selecione os moldes e as boquilhas que necessita.
(*Não são necessárias boquilhas para moldes para lâminas, ziguezague ou segmentos*)
- 2 Instale as boquilhas no corpo do molde.

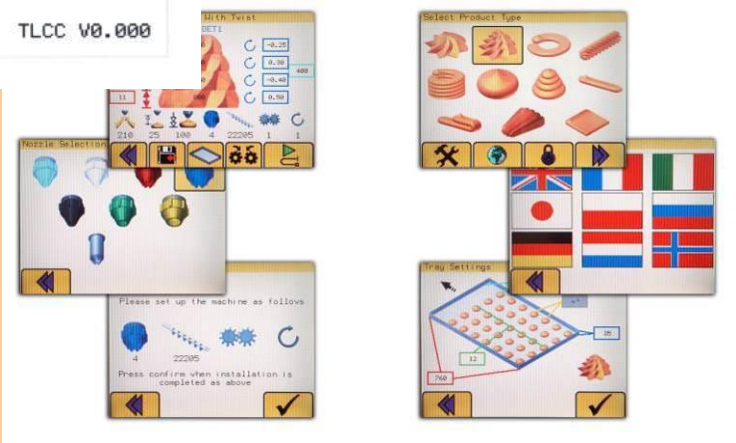


- 3 Deslize o molde no espaço correspondente situado na base da bomba do funil, até ao fundo.
- 4 Aperte as porcas na barra de sujeição (na parte inferior da bomba) para que o molde fique bem sujeito.

NOTA. Se as porcas não estiverem bem sujeitas, a mistura escapará, afetando o peso das unidades.

NÃO PONHA A MÁQUINA EM FUNCIONAMENTO SEM O MOLDE INSTALADO

10.0 FUNCIONAMENTO DE “OMEGA TOUCH”



Todas as operações são ativadas de maneira tátil, tocando nas diferentes áreas do ecrã com o dedo.

NÃO UTILIZE FORÇA EXCESSIVA nem objetos duros para não invalidar a garantia da máquina.

 = REQUER A INTRODUÇÃO DE DADOS COM O TECLADO

AZUL = FUNCIONAMENTO

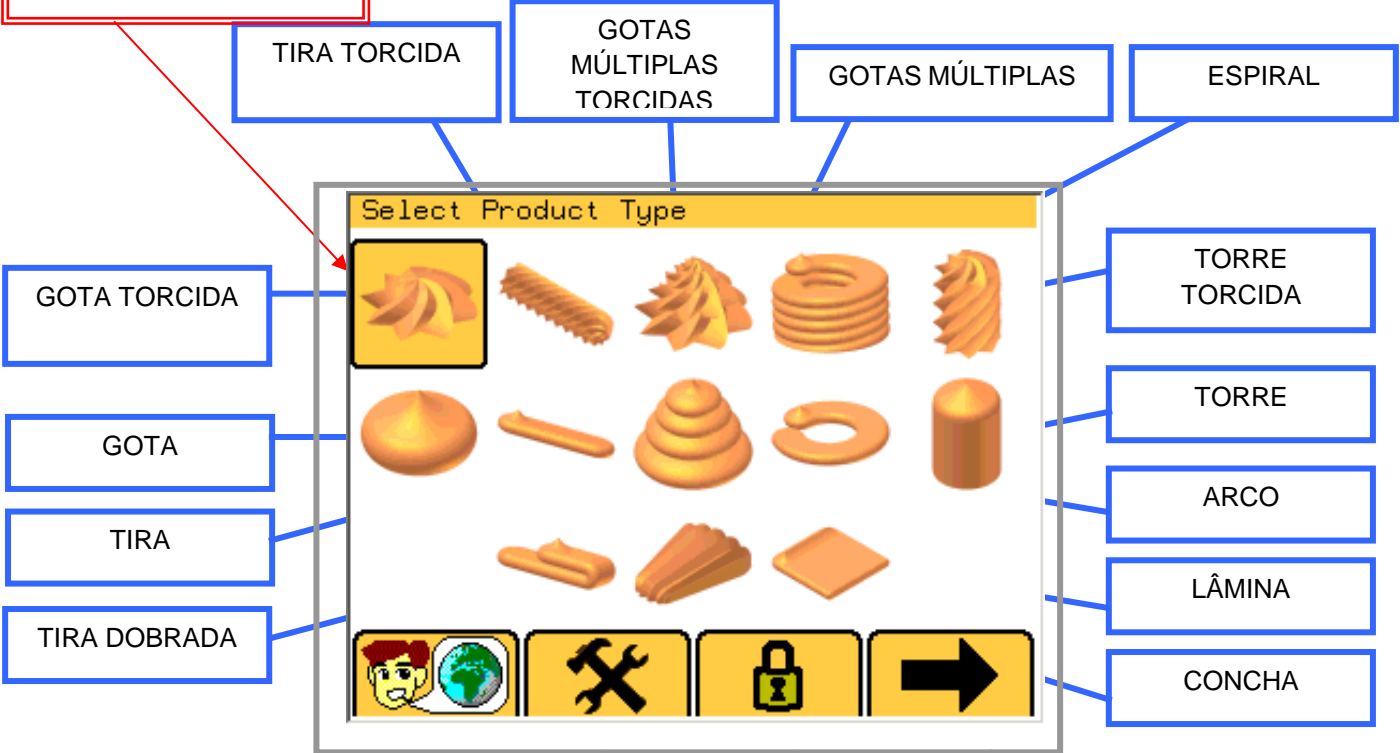
VERMELHO MODIF. AJUSTES

Todas as operações são ativadas pelo tato, tocando nas diferentes áreas do ecrã com o dedo. EVITE UTILIZAR FORÇA EXCESSIVA ou objetos duros, para não invalidar a garantia da máquina.

SELEÇÃO DO TIPO DE PRODUTO

1

O CAMPO DESTACADO INDICA O PRODUTO SELECIONADO



SELEÇÃO DE IDIOMA



VOLTAR AO ÚLTIMO ECRÃ

AJUSTES MÁQUINA

EDIÇÃO / CÓPIA / ELIMINAR PRODUTO

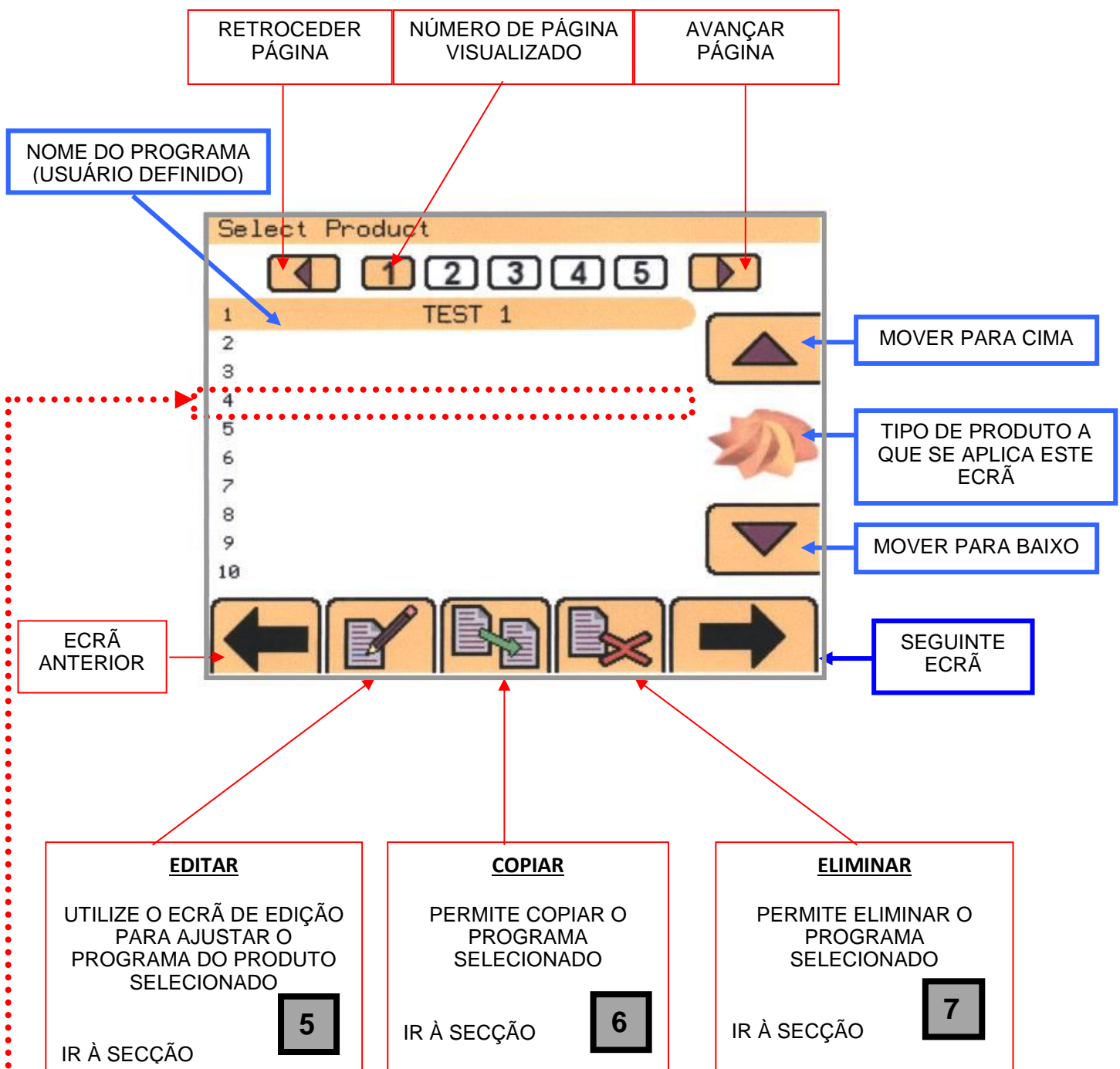
ESTAS FUNÇÕES REQUEREM CONTRASSENHAS. CONSULTAR A SECÇÃO 8

AVANÇAR ATÉ AO SEGUINTE ECRÃ



SELEÇÃO DO NOME GUARDADO DE TIPO DE PRODUTO

2



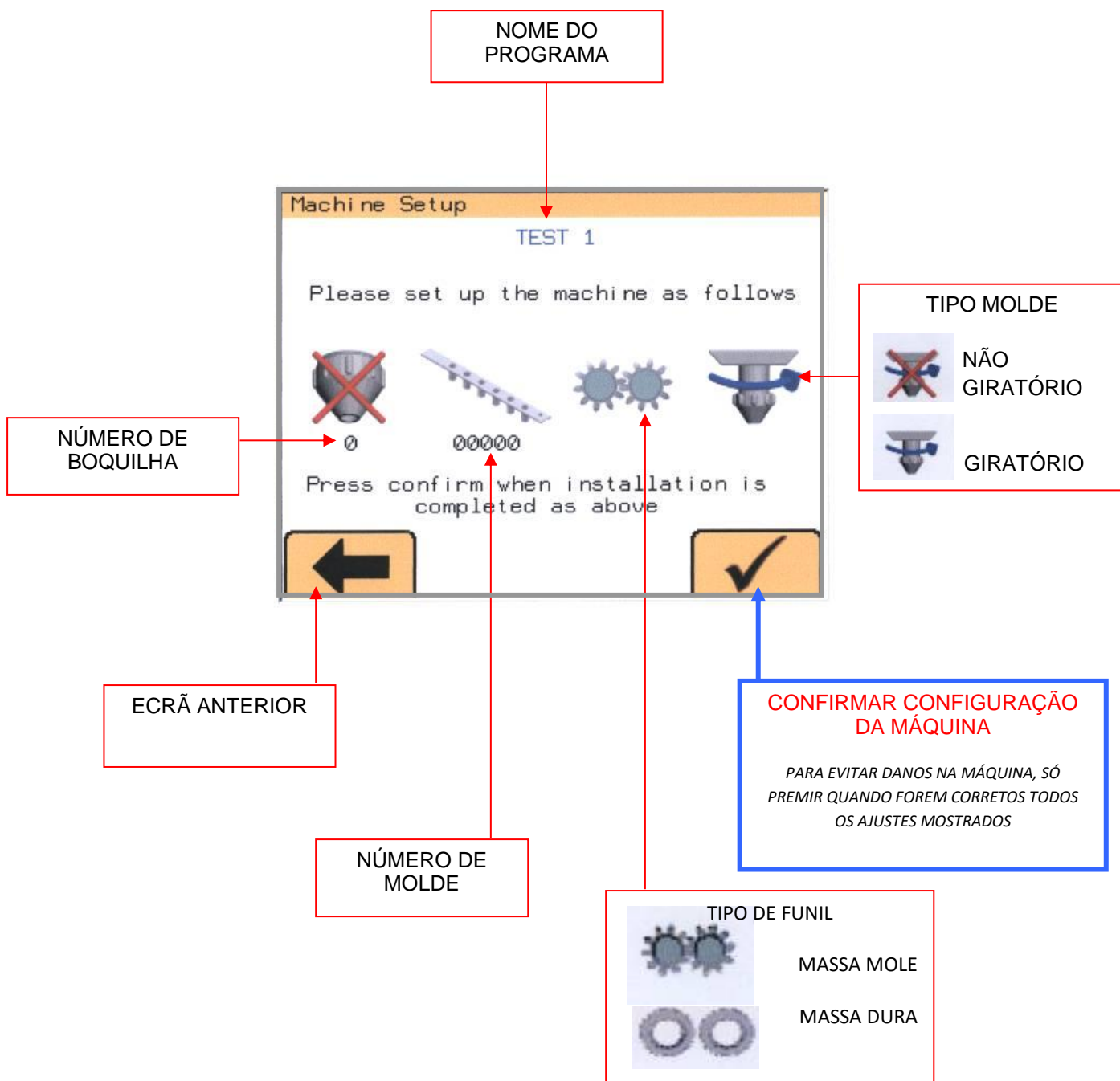
PARA CRIAR UM NOVO PROGRAMA

5

- EDITE A RANHURA DE UM PROGRAMA VAZIO
- COMO PONTO DE PARTIDA APLICAR-SE-ÃO OS VALORES PREDETERMINADOS

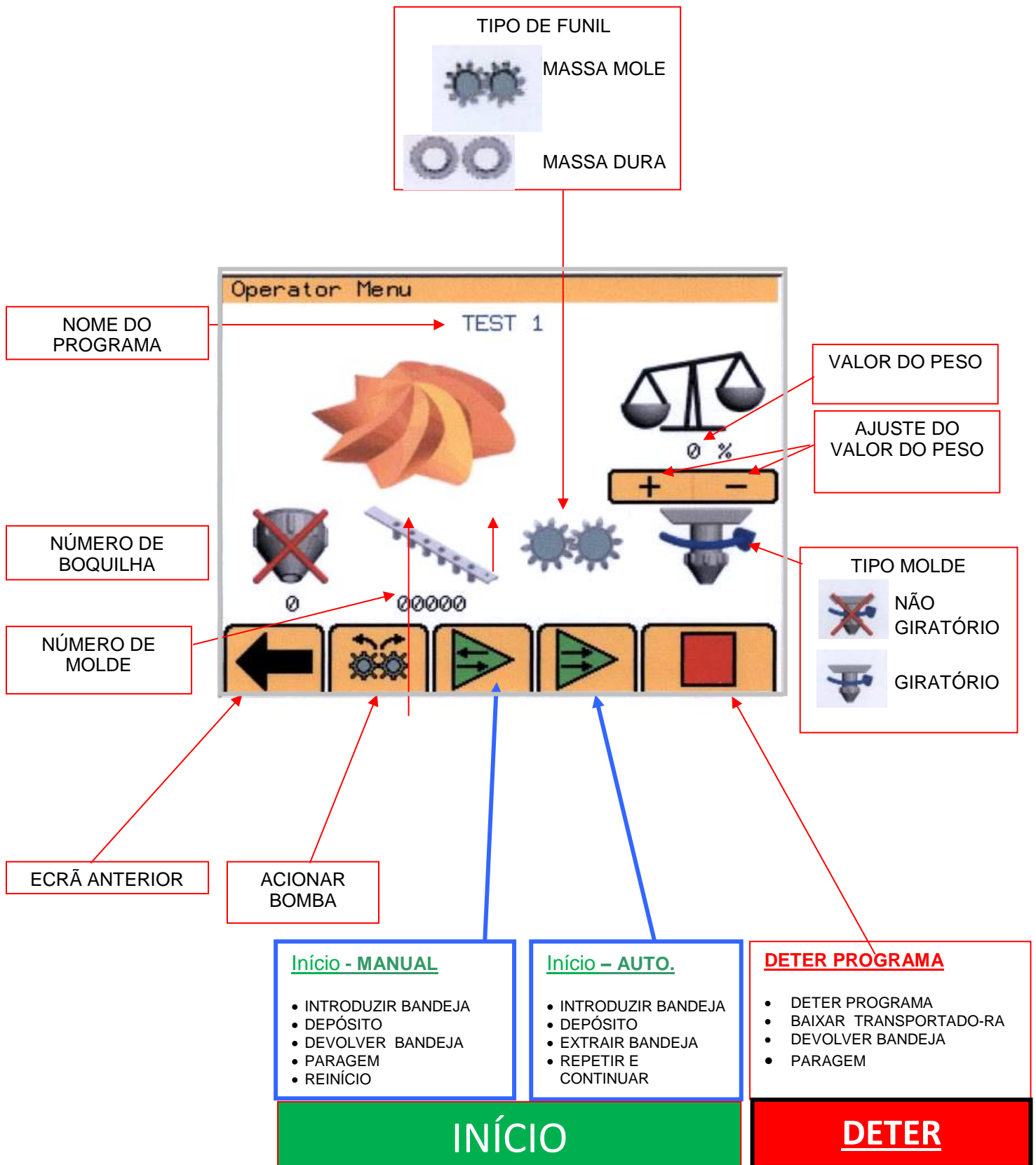
CONFIRMAÇÃO DA CONFIGURAÇÃO DA MÁQUINA

3



PARA EVITAR DANOS NA MÁQUINA

SÓ PRIMA O BOTÃO DE CONFIRMAÇÃO QUANDO SE ENCONTRAREM INSTALADOS NA MÁQUINA TODOS OS COMPONENTES, TAL COMO SE INDICA NO ECRÃ



ECRÃ DE EDIÇÃO

5

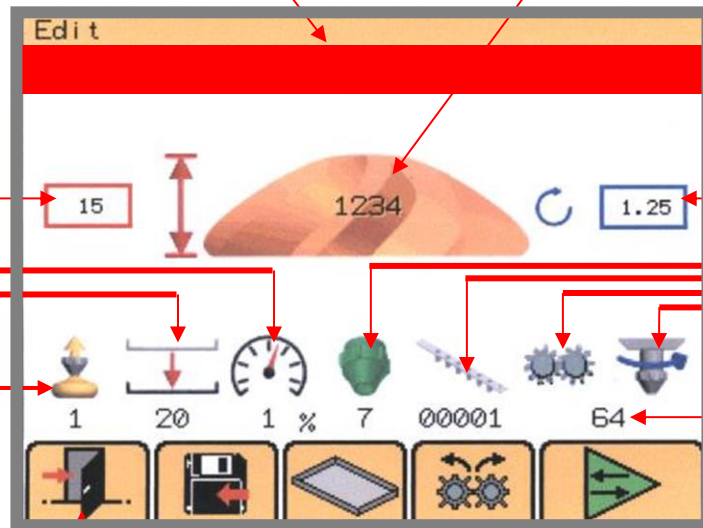
EXEMPLO:
GOTA
TORCIDA

NOME DO PROGRAMA

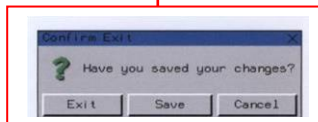
QUANTIDADE DE PRODUTO
ESTE NÚMERO É DE AJUSTE E NÃO REPRESENTA UMA MEDIDA DE VOLUME REAL

ALTURA DA BOQUILHA (mm)
ACIMA DA SUPERFÍCIE DA BANDEJA

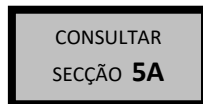
ROTAÇÕES DA BOQUILHA
NÚMERO DE VOLTAS DURANTE UM CICLO DO DEPÓSITO



SAIR DESTE ECRÃ



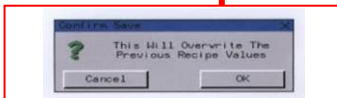
INTRODUZIR BANDEJA ECRÃ DE CONFIG.



ALTURA MÁX. DA COMBIN. FUNIL/MOLDE

INICIAR MODO MANUAL

GUARDAR EDIÇÃO



ATIVAR BOMBA (MOSTRA MASSA MOLE)

TIPO DE MOLDE GIRATÓRIO NO GIRATORIA

SELECIONAR FUNIL MASSA DURA MASA BLANDA

CANTIDAD DE SUCÇÃO

DISTÂNCIA DE DESLOCAÇÃO PLACA (mm)

VELOCIDADE TOTAL MÁQUINA (% DO VALOR MÁXIMO)

NÚMERO DE MOLDE INTRODUZIR COM O TECLADO QUE SE MOSTRA AO PULSAR



NÚMERO DE BOQUILHA INTRODUZIR COM O TECLADO QUE SE MOSTRA AO PULSAR

NOTA

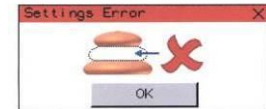
UM FUNDO VERMELHO EM QUALQUER AJUSTE SIGNIFICA QUE SE DEVE CORRIGIR O VALOR

EXEMPLO: GOTAS MÚLTIPLAS TORCIDAS

QUANTIDADE DE DEPÓSITO PARA CADA CAPA

INDICADOR DE ERRO DE AJUSTE

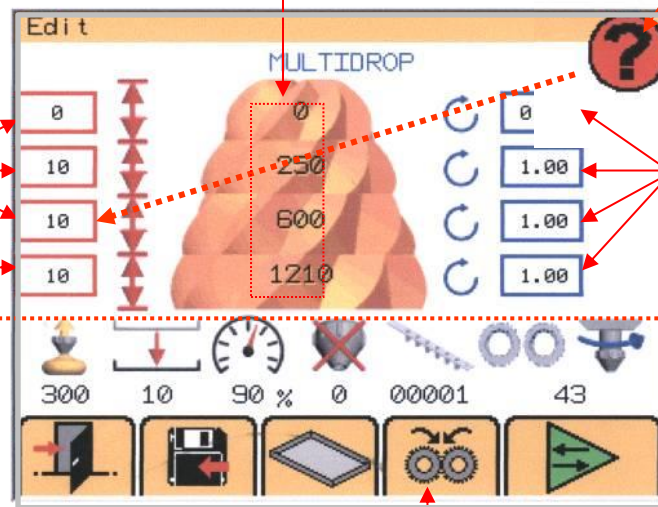
OS CAMPOS VERMELHOS INDICAM UM AJUSTE INCORRETO



ALTURA (mm) DA BOQUILHA PARA CADA CAPA

ALTURA (mm) DA BOQUILHA DESDE A SUPERFÍCIE DA BANDEJA

NÚMERO DE GIROS PARA CADA CAPA (POSSÍVEIS VALORES -VE)



OS BOTÕES DE AJUSTE RESTANTES SÃO IGUAIS AOS DA ÚLTIMA PÁGINA

CEBAR BOMBA (MASSA DURA)

EXEMPLO: LÂMINA / TIRA

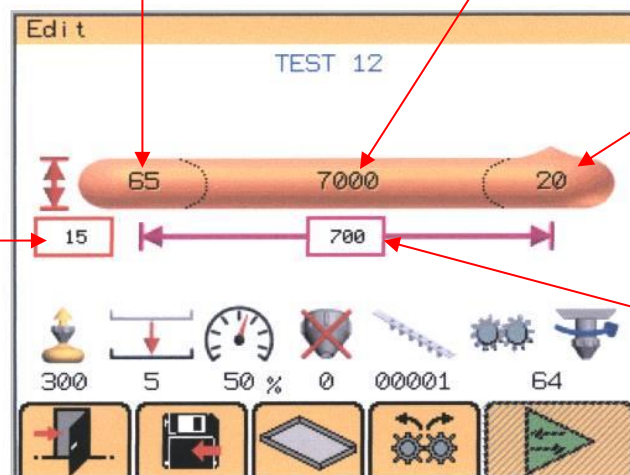
QUANTIDADE DE DEPÓSITO PARA INÍCIO DO PRODUTO

QUANTIDADE DE DEPÓSITO PARA LONGITUDE

QUANTIDADE DE DEPÓSITO PARA FIM DO PRODUTO (POSSÍVEIS VALORES -VE)

ALTURA DA BOQUILHA ACIMA DA SUPERFÍCIE DA BANDEJA

LONGITUDE (mm) DO MOVIMENTO DA BANDEJA

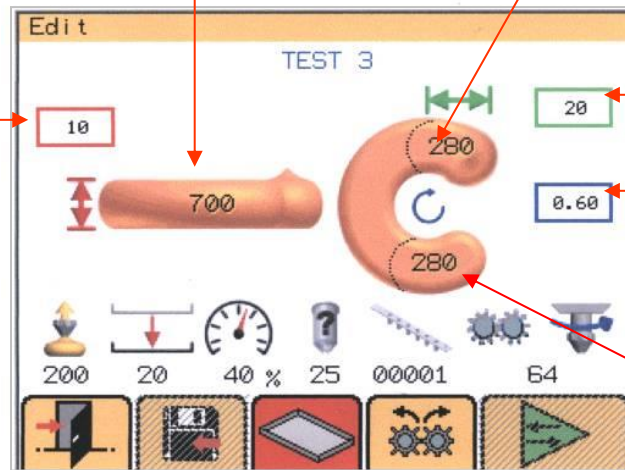


**EXEMPLO:
FORMA DE “C”
(ARCO)**

QUANTIDADE DE DEPÓSITO DURANTE A ROTAÇÃO

QUANTIDADE DE DEPÓSITO PARA FIM DO PRODUTO
(POSSÍVEIS VALORES -VE)

ALTURA DA BOQUILHA ACIMA DA SUPERFÍCIE DA BANDEJA



RAIO (mm) DO DEPÓSITO

ROTAÇÃO DA BOQUILHA
(NÚMERO DE ROTAÇÕES DURANTE O DEPÓSITO)

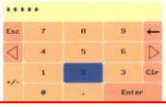
QUANTIDADE DE DEPÓSITO PARA INÍCIO DO PRODUTO
(POSSÍVEIS VALORES -VE)

O BOTÃO VERMELHO DE AJUSTE DE BANDEJA OBLIGA A INTRODUIZIR E VERIFICAR OS VALORES DE AJUSTE DA BANDEJA
(OS RESTANTES BOTÕES APARECEM DESATIVADOS EM CINZENTO)

VER A SECÇÃO
5A

AJUSTE DA BANDEJA

5A



SELECIONE WINDOWS E INTRODUZA OS VALORES COM O TECLADO

DISTÂNCIA (mm) A 1ª FILA DA BANDEJA
(AO UTILIZAR OMISSÃO MANUAL)

DISTÂNCIA (mm) ENTRE FILAS
(AO UTILIZAR OMISSÃO MANUAL)

OMISSÃO MANUAL PARA SEPARAÇÃO DE FILAS
ON/OFF

DIREÇÃO DO MOVIMENTO
DA BANDEJA

NÚMERO DE
FILAS POR
BANDEJA

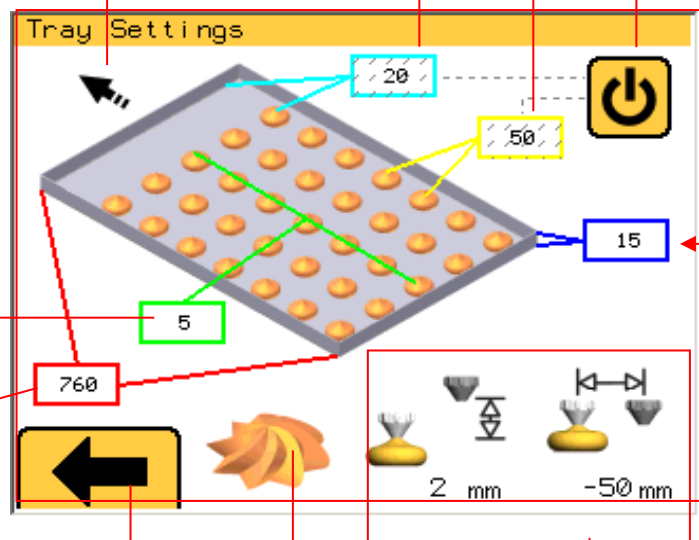
ALTURA BORDA
BANDEJA (mm)

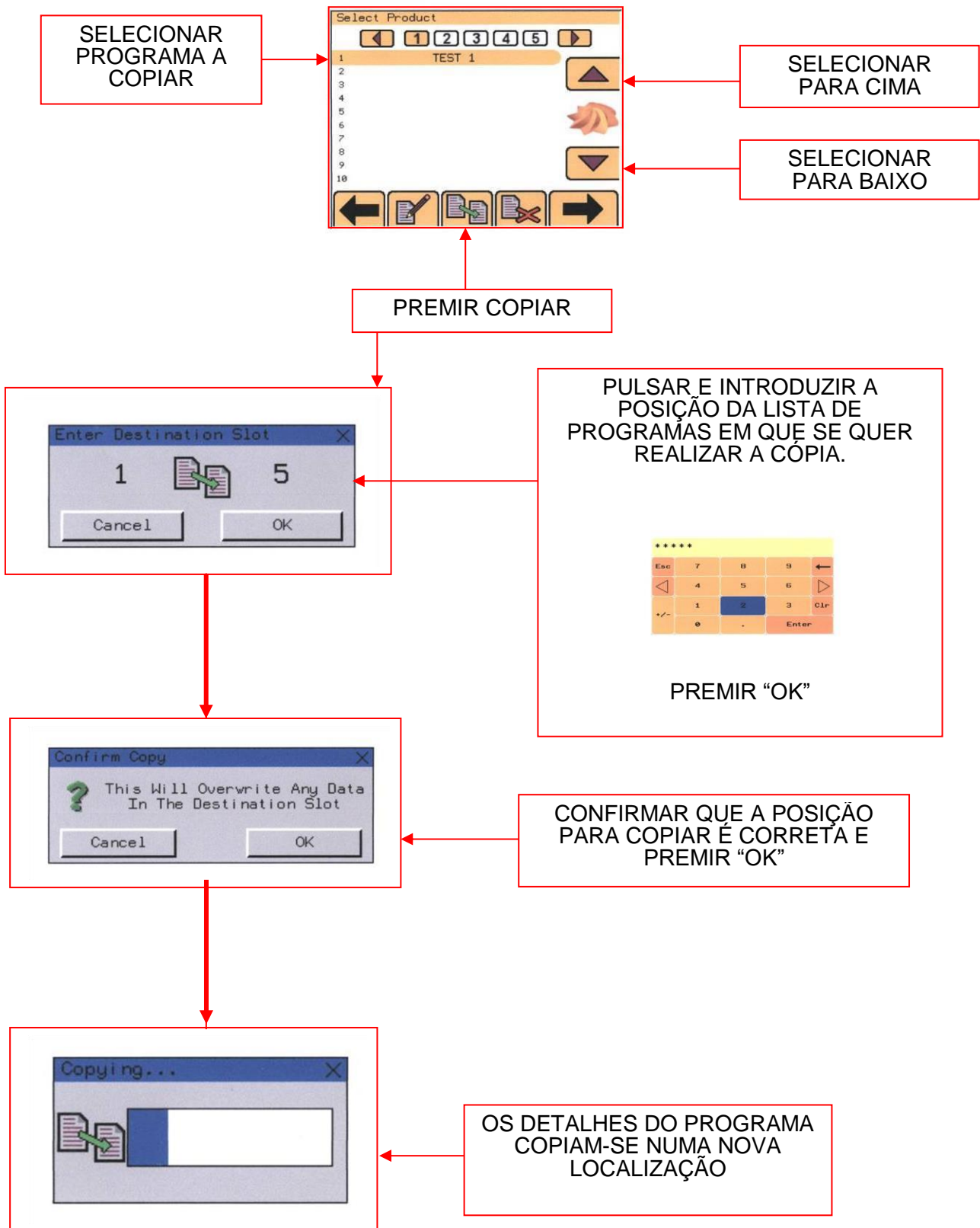
COMPRIMENTO
BANDEJA (mm)

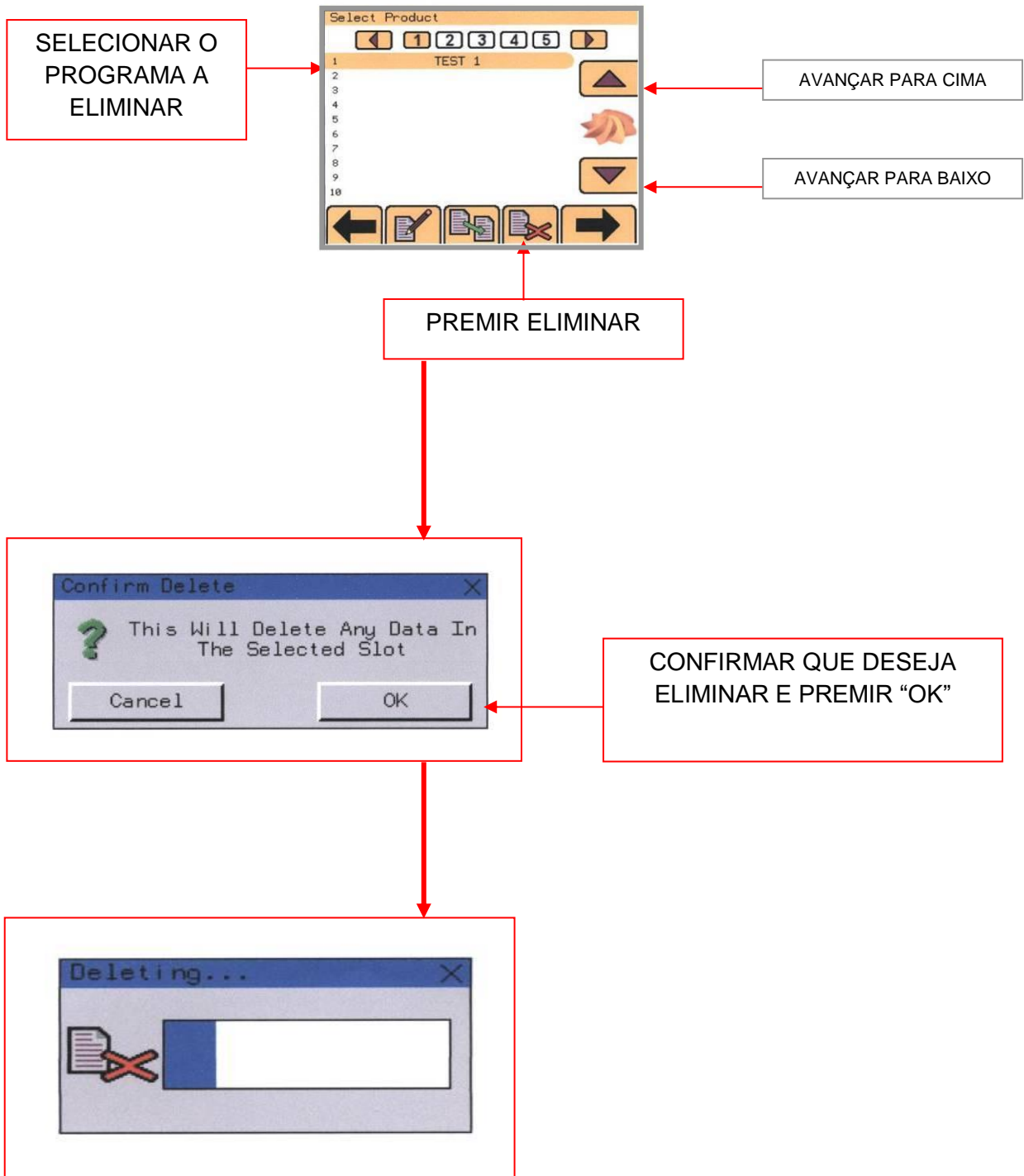
ECRA ANTERIOR

TIPO DE PRODUTO

BOTÃO DE VARRIDO
(DISTÂNCIA PERCORRIDA POR
BANDEJA APÓS DEPÓSITO)

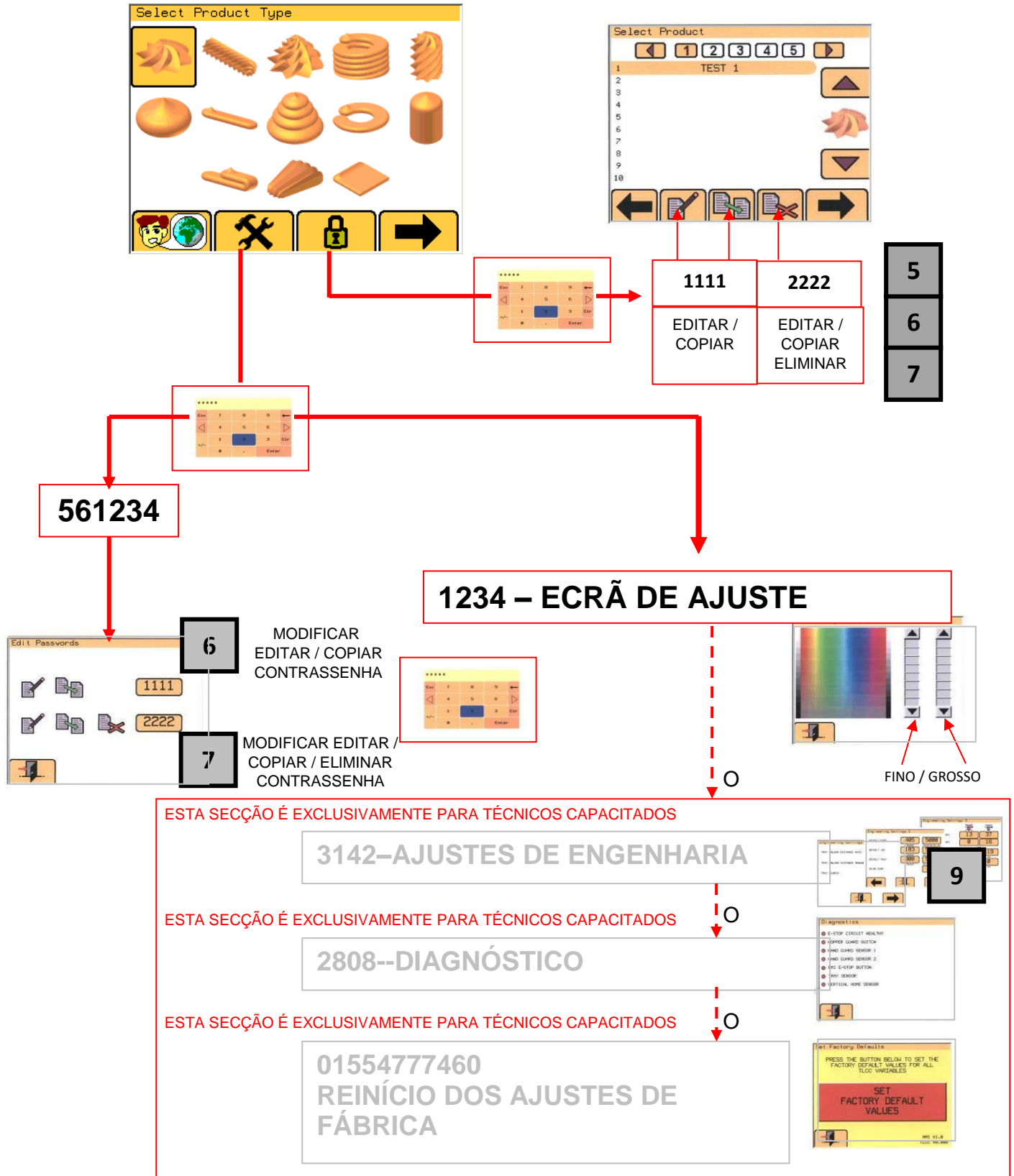






PRECAUÇÃO

NÃO TENHA TENTADO REALIZAR QUALQUER AJUSTE, A MENOS QUE ESTEJA SEGURO DOS RESULTADOS



ESTA SECÇÃO É EXCLUSIVAMENTE PARA TÉCNICOS CAPACITADOS

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' interface. It features two main settings: 'TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL' set to '100' with 'MM' below it, and 'TRAY SEARCH' set to '319' with 'Speed' below it. At the bottom, there are two buttons: one with a door icon and a red arrow pointing left, and another with a black arrow pointing right. Two callout boxes with red arrows point to the '100' and '319' values. Two smaller callout boxes at the top right show a numeric keypad with red arrows pointing to the '100' and '319' values respectively. A third callout box at the bottom right points to the right arrow button.

MODO MANUAL:
DISTÂNCIA EM QUE A BORDA PRINCIPAL DA BANDEJA DEVOLVIDA EXCEDEU O SENSOR DE BANDEJAS AO REGRESSAR AO OPERÁRIO

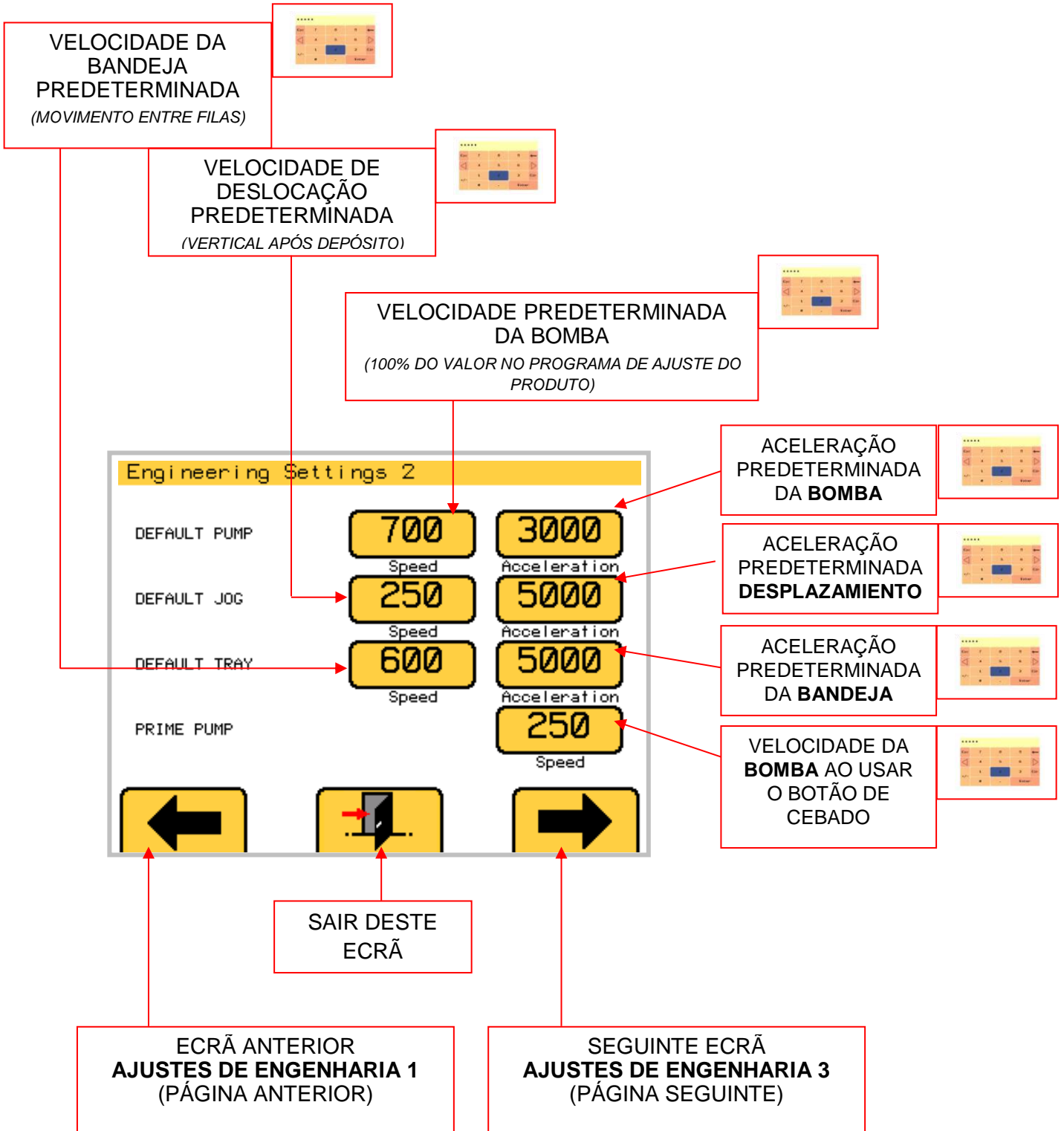
VALOR DA VELOCIDADE DA BANDEJA AO PENETRAR NO SENSOR DE BANDEJAS

SALIR DESTE ECRÃ

SEGUINTE ECRÃ AJUSTES DE ENGENHARIA 2 (PÁGINA SEGUINTE)

PRECAUÇÃO
NÃO REALIZE QUAISQUER AJUSTES SE NÃO ESTIVER SEGURO DOS RESULTADOS

ESTA SECÇÃO É EXCLUSIVAMENTE PARA TÉCNICOS CAPACITADOS



PRECAUÇÃO

NÃO LEVE A CABO QUAISQUER AJUSTES SE NÃO ESTIVER COMPLETAMENTE SEGURO DOS RESULTADOS

ESTA SECÇÃO É EXCLUSIVAMENTE PARA TÉCNICOS CAPACITADOS

VALOR DA ALTURA DE DESVIO (mm)
FUNIL DE MASSA DURA
MOLDE NÃO-GIRATÓRIO

O VALOR DA ALTURA DE DESVIO É ESTABELECIDO DE FÁBRICA E NÃO DEVE MODIFICAR-SE SALVO INDICAÇÃO EM CONTRÁRIO.
AO FAZÊ-LO A MÁQUINA PODERIA RESULTAR DANIFICADA

VALOR DA ALTURA DE DESVIO (mm)
FUNIL DE MASSA DURA
MOLDE GIRATÓRIO

VALOR DA ALTURA DE DESVIO (mm)
FUNIL DE MASSA MOLE
MOLDE GIRATÓRIO

VALOR DA ALTURA DE DESVIO (mm)
FUNIL DE MASSA MOLE
MOLDE NÃO-GIRATÓRIO

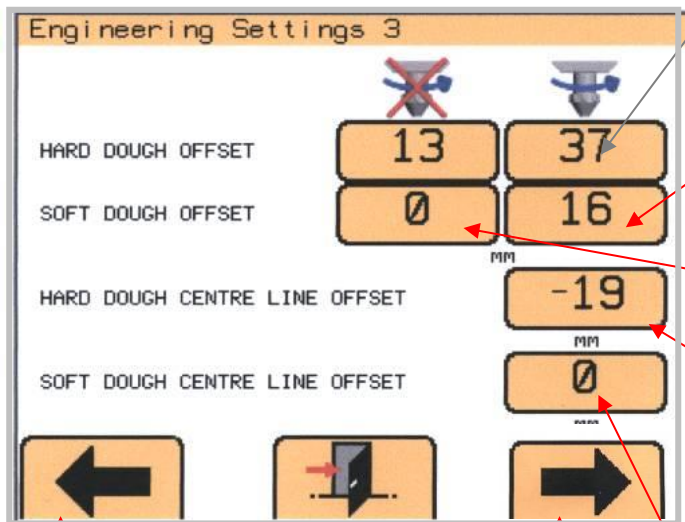
DISTÂNCIA (mm) DESDE O FUNIL DE MASSA DURA QUE REALIZA O DEPÓSITO NA LINHA CENTRAL ATÉ AO PONTO DE DETECÇÃO DA BORDA DA BANDEJA
(UTILIZADO NOS CÁLCULOS DE SEPARAÇÃO DE FILAS)

DISTÂNCIA (mm) DESDE O FUNIL DE MASSA MOLE QUE REALIZA O DEPÓSITO NA LINHA CENTRAL ATÉ AO PONTO DE DETECÇÃO DA BORDA DA BANDEJA
(UTILIZADO NOS CÁLCULOS DE SEPARAÇÃO DE FILAS)

SAIR DESTA ECRÃ

ECRÃ ANTERIOR
AJUSTES DE ENGENHARIA 2
(PÁGINA ANTERIOR)

SEGUINTE ECRÃ
AJUSTES DE ENGENHARIA 4
(PÁGINA SEGUINTE)

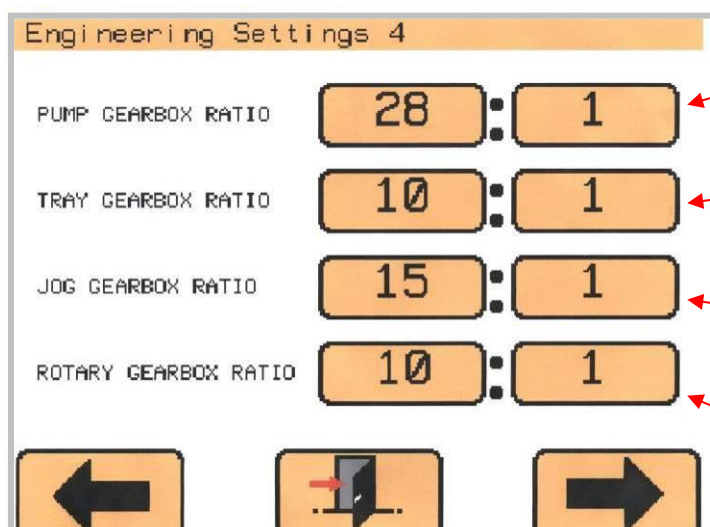


PRECAUÇÃO

NÃO LEVE A CABO QUAISQUER AJUSTES SE NÃO ESTIVER COMPLETAMENTE SEGURO DOS RESULTADOS

ESTA SECÇÃO É EXCLUSIVAMENTE PARA TÉCNICOS CAPACITADOS

RELAÇÕES DA CAIXA DE TRANSMISSÕES



BOMBA

BANDEJA

DESLOCAÇÃO

GIRATÓRIO

SAIR DESTE ECRÃ

ECRÃ ANTERIOR
AJUSTES DE ENGENHARIA 3
(PÁGINA ANTERIOR)

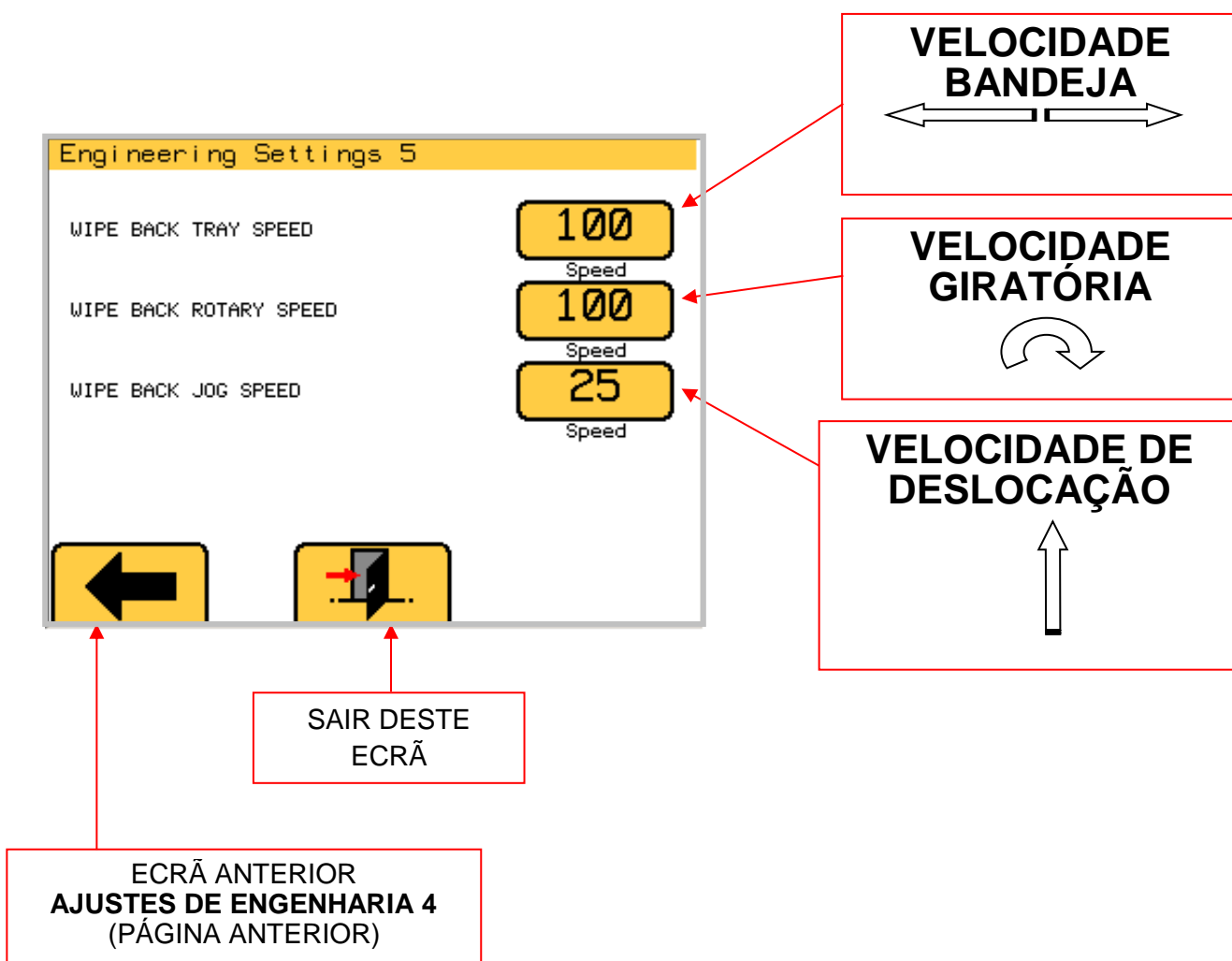
SEGUINTE ECRÃ
AJUSTES DE ENGENHARIA 5
(PÁGINA SEGUINTE)

PRECAUÇÃO

NÃO LEVE A CABO QUAISQUER AJUSTES SE NÃO ESTIVER COMPLETAMENTE SEGURO DOS RESULTADOS

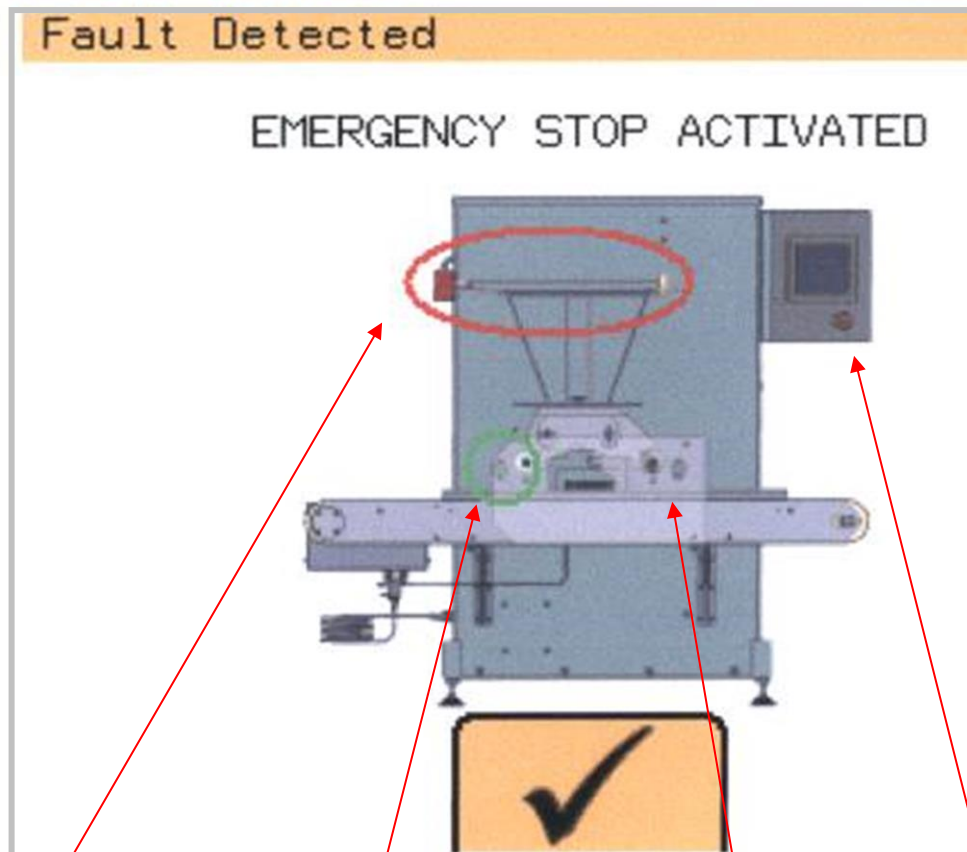
ESTA SECÇÃO É EXCLUSIVAMENTE PARA TÉCNICOS CAPACITADOS

CONFIGURAÇÃO PREDETERMINADA DO VARRIMENTO (CONSULTE **5A**)



PRECAUÇÃO

NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS



COBERTURA DO
FUNIL

FEIXE DE
SEGURANÇA

FEIXE DE
SEGURANÇA

ESTE ECRÃ INDICA A EXISTÊNCIA DE UM ERRO NAS ÁREAS DE SEGURANÇA.

SE APARECE EM VERMELHO, FECHER A COBERTURA OU RETIRE AS OBSTRUÇÕES PARA ELIMINAR O ERRO.


SE O INDICADOR PASSA A VERDE, INDICA QUE A AVARIA FOI CORRIGIDA NESTA POSIÇÃO.

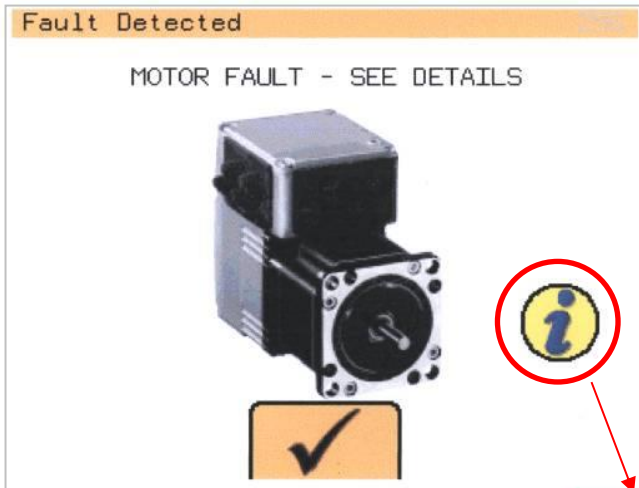
PRIMA O BOTÃO

PARA ELIMINAR O ECRÃ

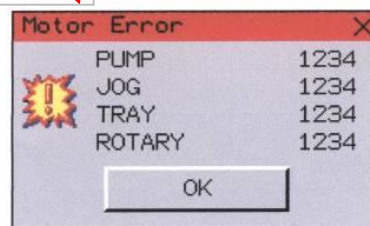
ECRÃS DE INFORMAÇÃO DE AVARIAS

10

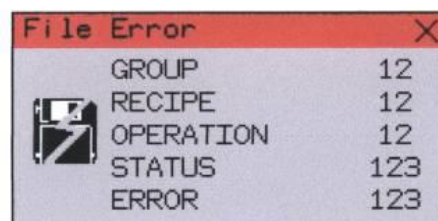
SE APARECE O ECRÃ SEGUINTE, COMPROVE QUE O MOVIMENTO DA PLACA, ETC., NÃO SE ESTEJA OBSTRUÍDO. EM CASO AFIRMATIVO, ELIMINE A OBSTRUÇÃO E PRIMA  PARA CONTINUAR.



PRIMA ESTE BOTÃO PARA OBTER MAIS INFORMAÇÃO, COMO, POR EX., EM QUE MOTOR SE ENCONTRA A AVARIA



SE NÃO FOR POSSÍVEL SOLUCIONAR A AVARIA DE FORMA SEGURA, CONTACTAR UM TÉCNICO DEVIDAMENTE QUALIFICADO



ERRO AO CARREGAR / GUARDAR OS DADOS DA RECEITA NO CARTÃO DE ARMAZENAMENTO HMI

SE O PROBLEMA PERSISTIR, CONTACTE O DEPARTAMENTO/TÉCNICO DE ASSISTÊNCIA.

11.0 MANUTENÇÃO

Omega
Touch

De um modo geral, apenas se requer manter a máquina limpa, e utilizá-la seguindo as indicações do presente manual.

**ADVERTÊNCIA: NUNCA UTILIZE MANGUEIRAS DE
ÁGUA NA LIMPEZA DA MÁQUINA.**



12.0 MANUTENÇÃO E PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Omega
Touch

No caso de se produzir uma avaria, contacte o Departamento de Atenção ao Cliente de **MONO**, indicando o número de série da máquina, que figura na placa de informação prateada, e na frente da capa do presente manual, fornecido com a máquina.

MONO Equipment.

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB Reino Unido

Tel. +44(0)1792 561234
Fax. +44(0)1792 561016



www.monoequip.com

13.0 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

Omega
Touch

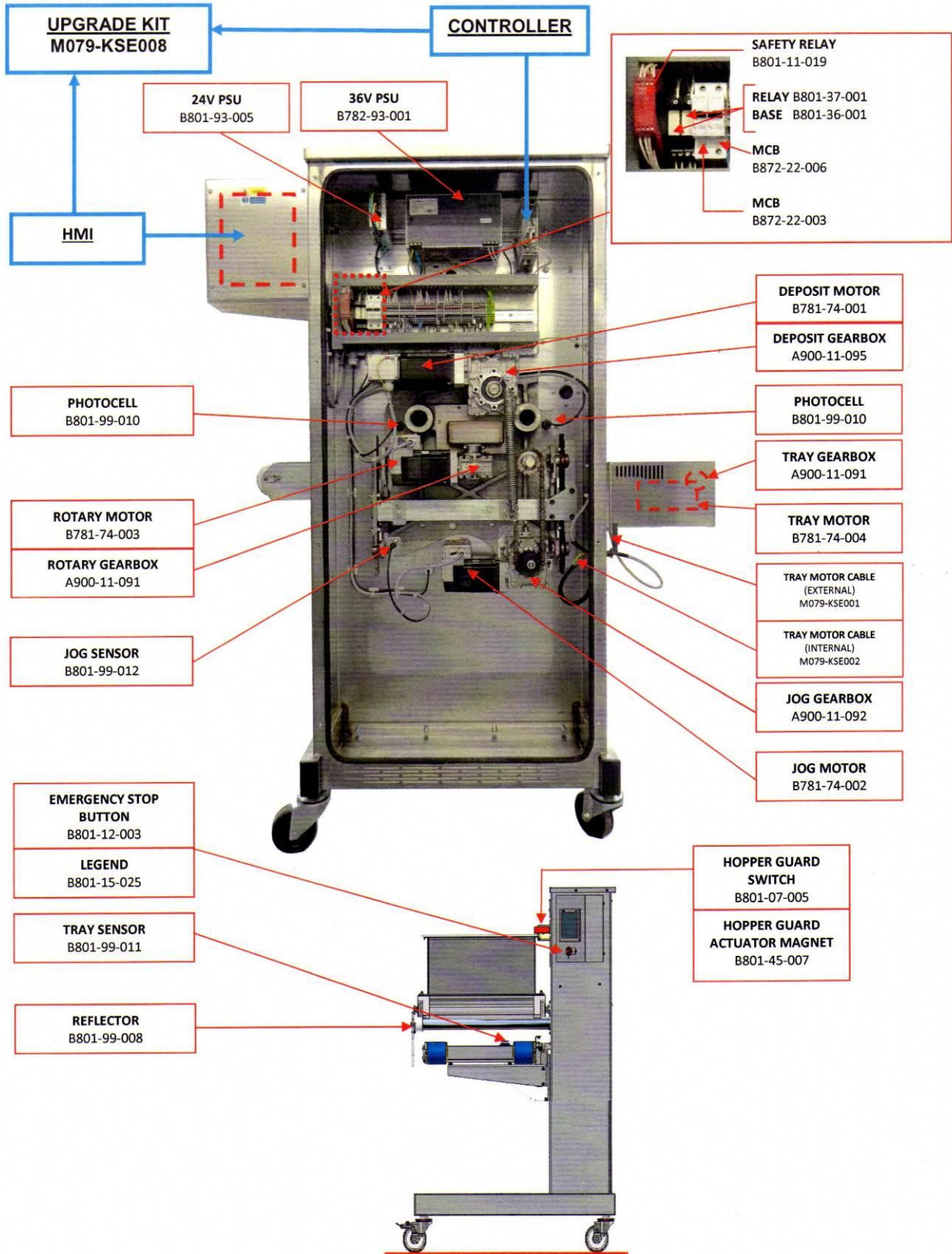
LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO DA

Omega TOUCH

Descrição da Peça	Parte Mono Nº.	Quant. req. por M/C
Caixa veloc. depósito	A900-11-095	1
Jog caixa veloc.	A900-11-092	1
Caixa veloc. rotativa	A900-11-091	1
Caixa veloc. bandeja	A900-11-091	1
Rolo guia concêntrico	A900-06-274	2
Rolo guia excêntrico	A900-06-273	2
Guia V	078-03-00016	1
Jog Corrente Guia	A900-08-066	1
Roda dent. Simplex 16T 1/2" Ang.	A900-07-071	1
Roda dent. Polia 16T 1/2" Ang.	A900-07-072	1
Circlip-Ext Metric 14 mm Diam.	A900-01-280	1
Circlip-Ext Metric 24 mm Diam.	A900-01-193	1
Eixo Motriz – Funil	078-03-00015	1
Eixo Motriz Rotativo	078-03-00011	1
Mecan. Trasmisão - Molde rotativo	078-03-00010	1
Anel de vedação (Eixo Motriz Rotativo)	A900-12-075	1
Anel de vedação (Eixo Motriz Depósito)	A900-12-079	1
Proteção Final (Versão plástica anterior)	078-11-00036 078-11-00005	1
Retentor – Proteção final (Versão plástica anterior)	078-11-00035 078-11-00002	2
Espaçador – Funil 450/580 mm	078-11-00003	1
Espaçador – Funil 400 mm	078-11-00004	1
Vedação-Tampa traseira	A900-25-309	1

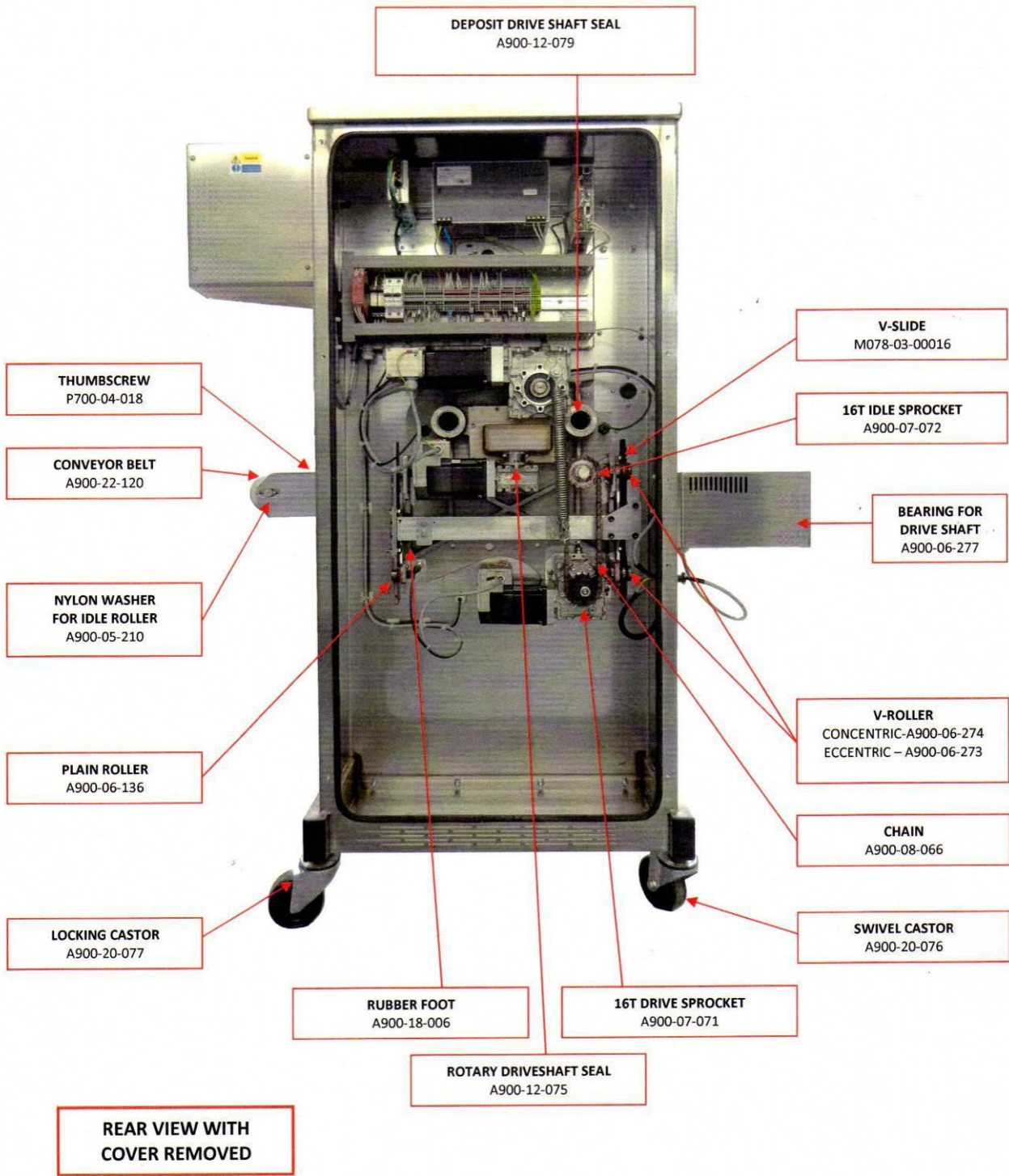
13.0 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS Omega TOUCH



13.0 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

MECHANICAL COMPONENT LAYOUT PARTS **Omega TOUCH**



13.0 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

SOFT DOUGH HOPPER PARTS Omega and Omega PLUS

HOPPER FABRICATION

STANDARD CAPACITY

M078-09-00008 (400mm)
M078-09-00001 (450mm)
M078-09-00046 (580mm)

EXTENDED CAPACITY

M073-09-00200 (400mm)
M073-09-00202 (450mm)
M073-09-00203 (580mm)

WINGNUT
A900-04-043

HOPPER SEAL

A900-12-083 (400mm)
A900-12-084 (450mm)
A900-12-085 (580mm)

DRIVEN GEAR

M073-09-00702 (400mm)
M073-09-01602 (450mm)
M073-09-01702 (580mm)

WINGNUT
A900-04-147

END CAP (DRIVE SIDE)
M073-09-00500

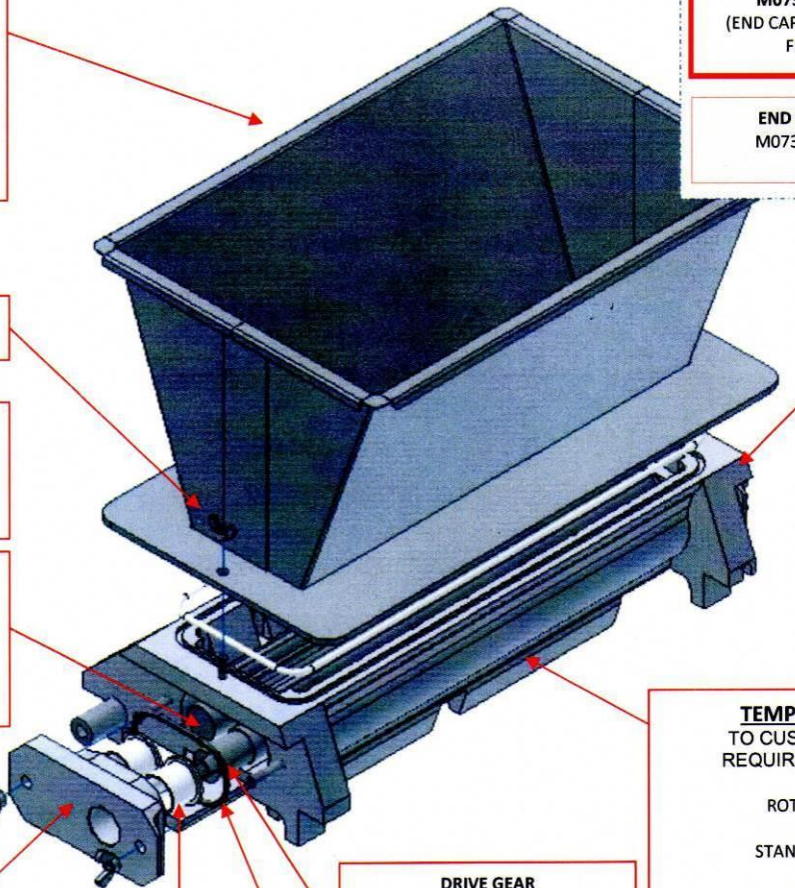
END CAP ASSEMBLY (DRIVE SIDE)
M073-KMX001
(END CAP AND BUSHES FITTED)

END CAP BUSH
M073-09-00600

END CAP (NON-DRIVE SIDE)
M073-09-03200

END CAP ASSEMBLY (NON-DRIVE SIDE)
M073-KMX002
(END CAP AND BUSHES FITTED)

END CAP BUSH
M073-09-00600



TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

ROTARY

STANDARD

DIE

STAGGERED

SHEETING

- NON-DRIP
- MULTI SHEETING

INJECTION

DRIVE GEAR

M073-09-00700 (400mm)
M073-09-01600 (450mm)
M073-09-01700 (580mm)

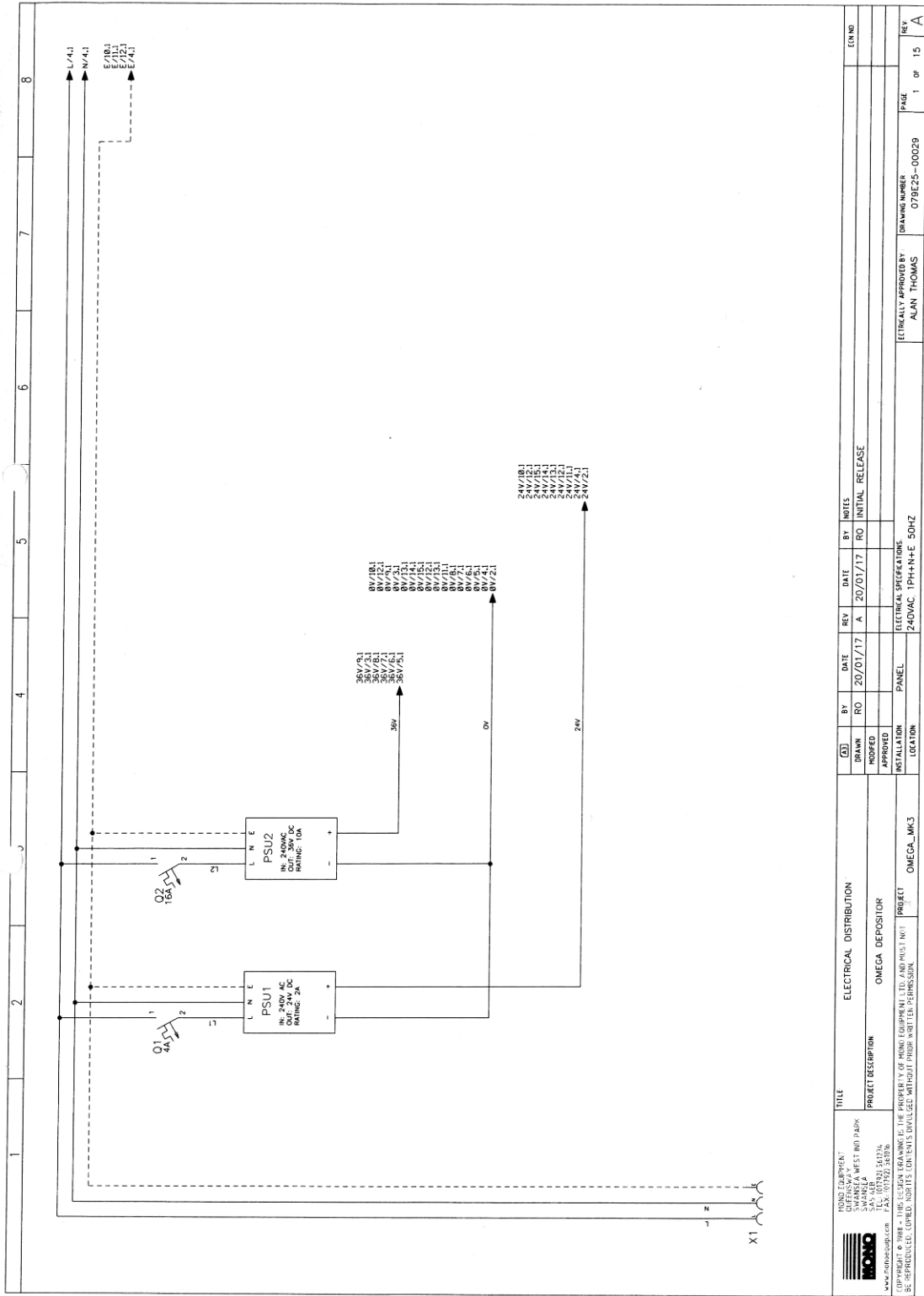
END CAP SEAL
A900-12-074

POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

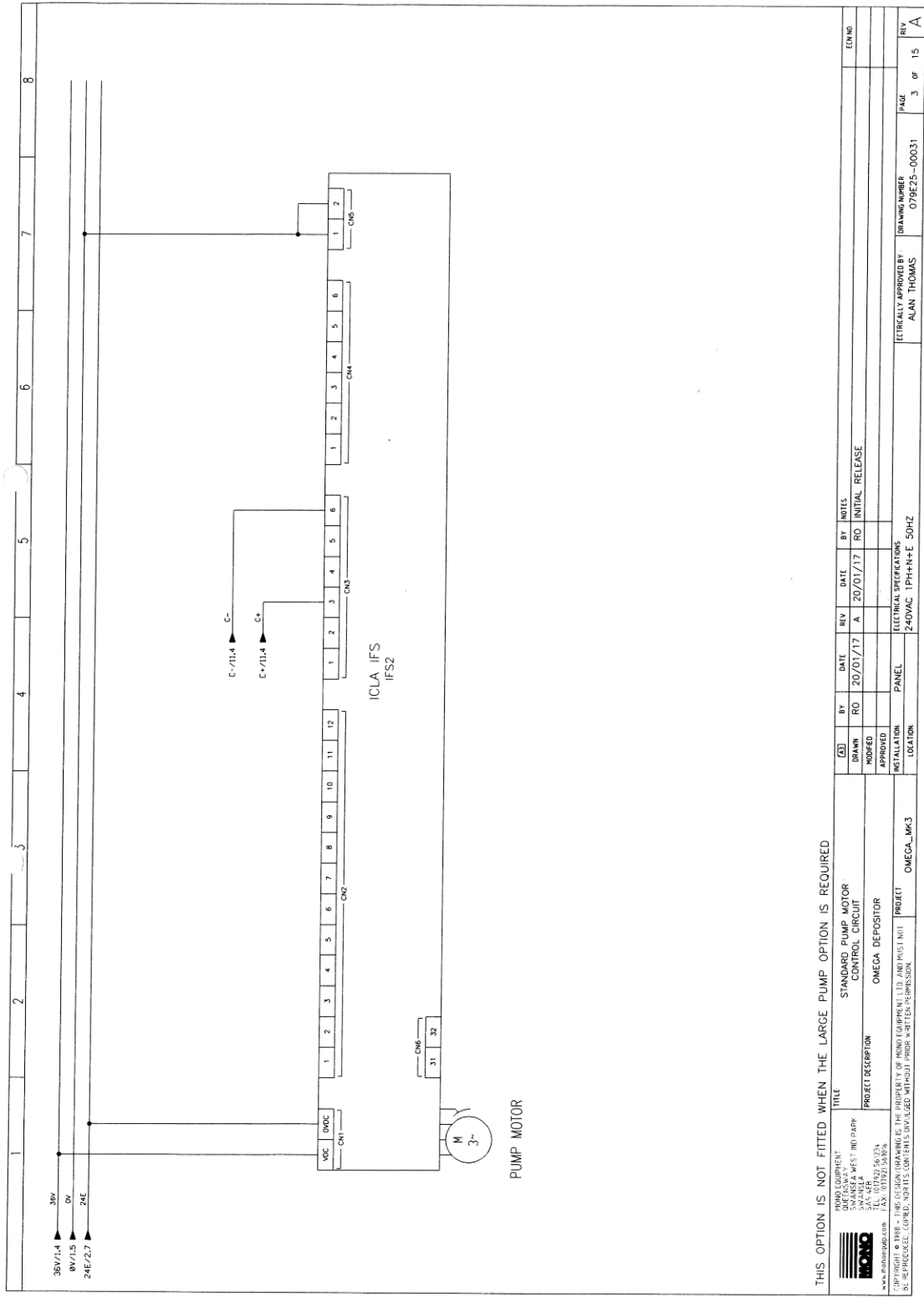
STANDARD	400MM	078-11-00066
	450MM	078-11-00067
	580MM	078-11-00068
EXTENDED	400MM	078-11-00063
	450MM	078-11-00064
	580MM	078-11-00065

Actuator magnet on all guards B801-45-007



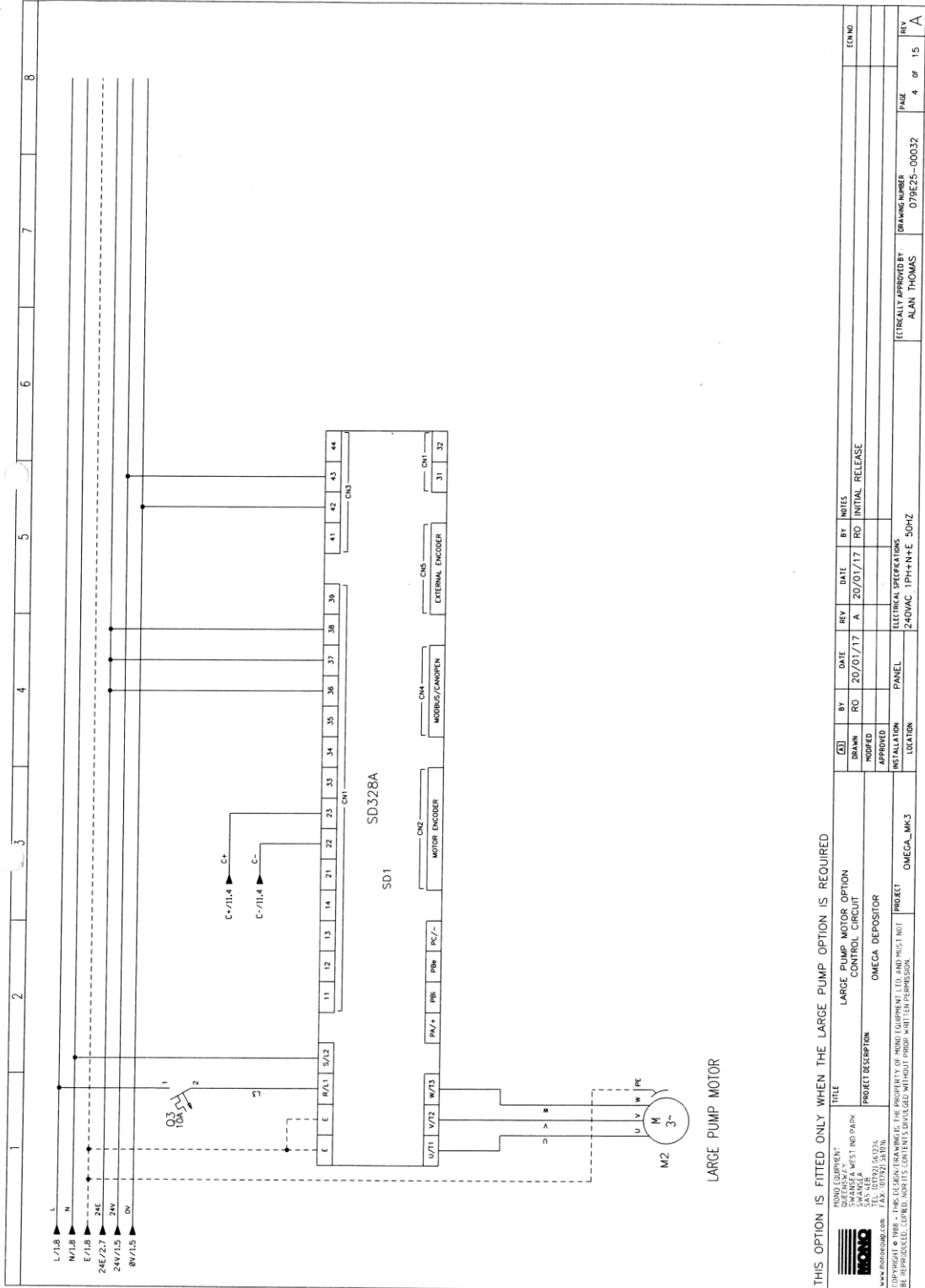


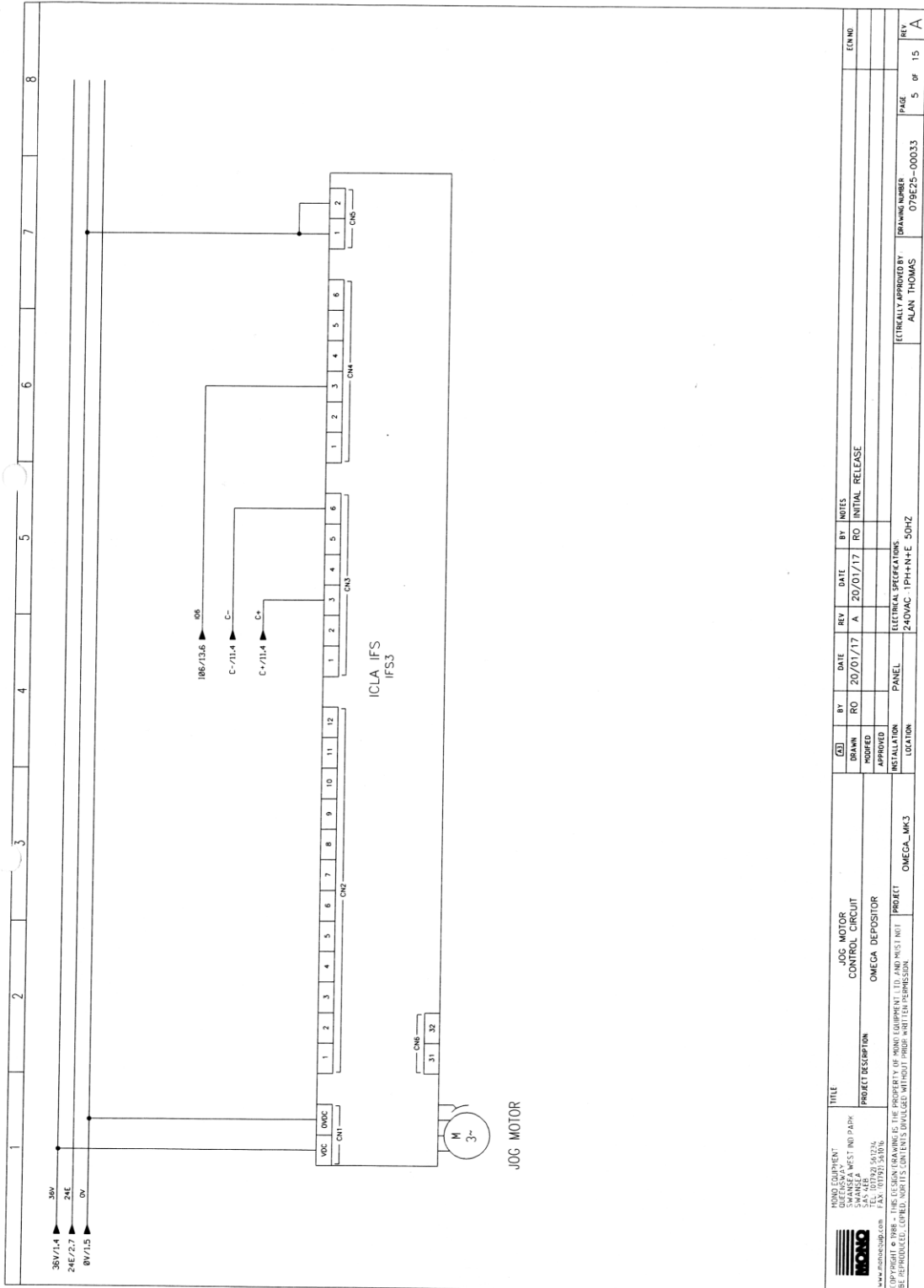
		OMEGA MK3	
TITLE ELECTRICAL DISTRIBUTION		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT OMEGA TOUCH SPAIN		LOCATION 	
DATE 20/01/17		REVISION A	
BY RO		NOTES RO INITIAL RELEASE	
INSTALLATION PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC, 1PH+1N+E 50HZ	
APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00029	
REVISION 		PAGE 1 of 15	
REV A		REV A	



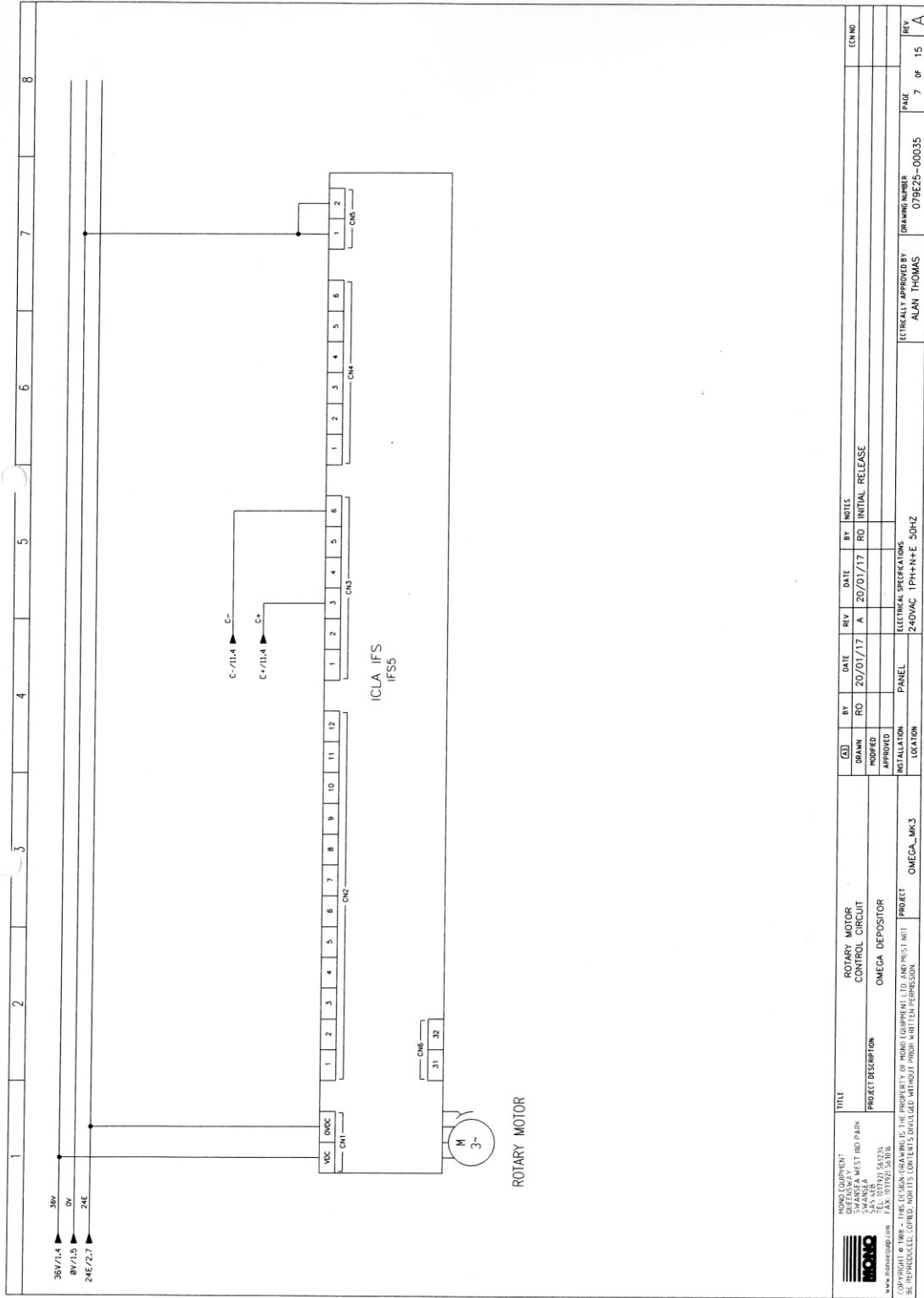
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

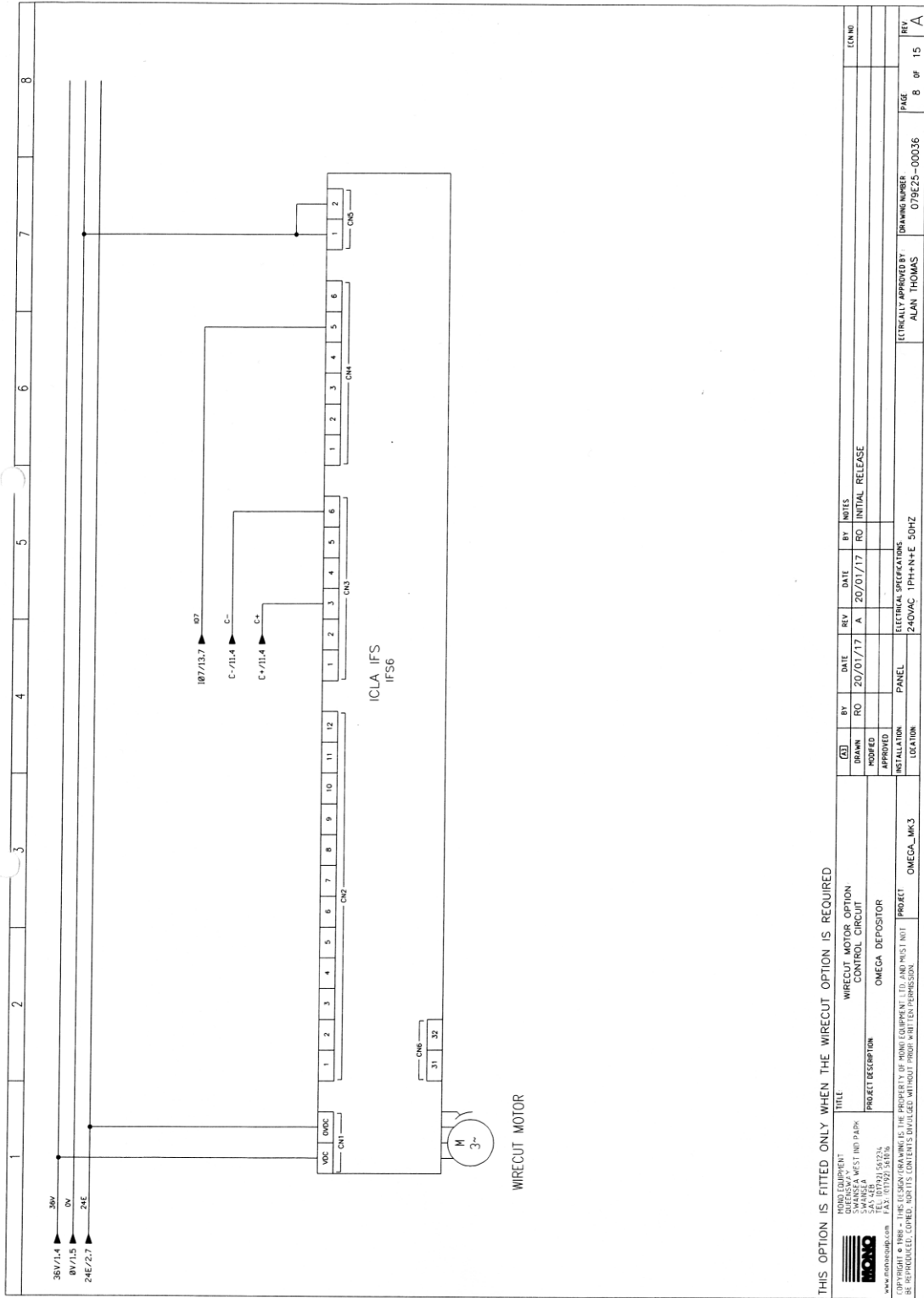
		MONO EQUIPMENT SVA MANIFA WEST IND PAPPI SVA SVA SVA TEL: (07) 821 56 674 www.monoequipment.com		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		EGENR	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MW3		INSTALLATION LOCATION		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+PE 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00031		PAGE 3 of 15		REV A		ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS			





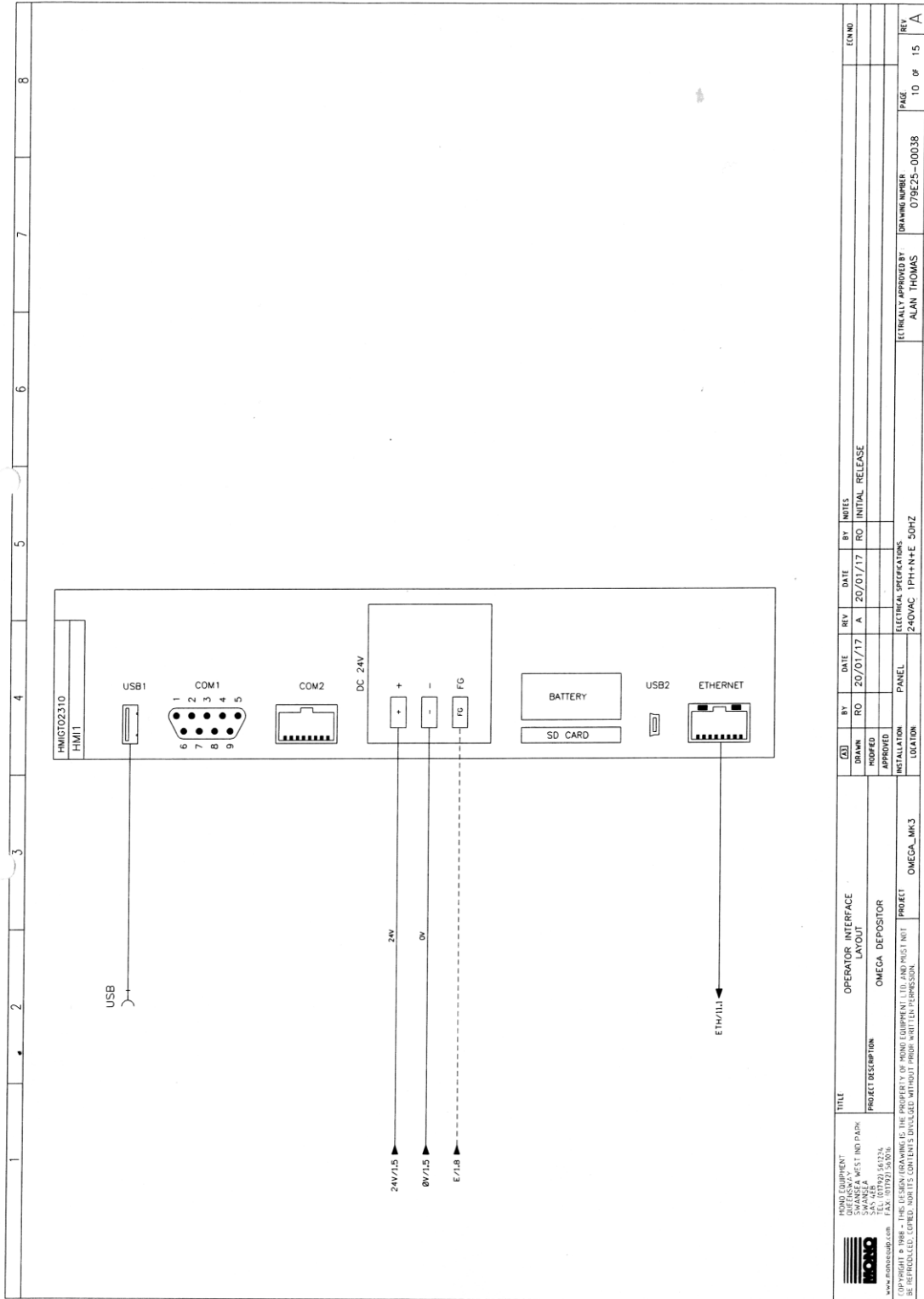
		OMEGA EQUIPMENT 5 MANNSFELD STRASSE 3245 ALEP 44136 www.omegaup.com FAX: 0049 52 56 10 10		TITLE JOC MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ECN NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		INSTALLATION PANEL		APPROVED		APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ETRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00033		PAGE 5 of 15		REV A	

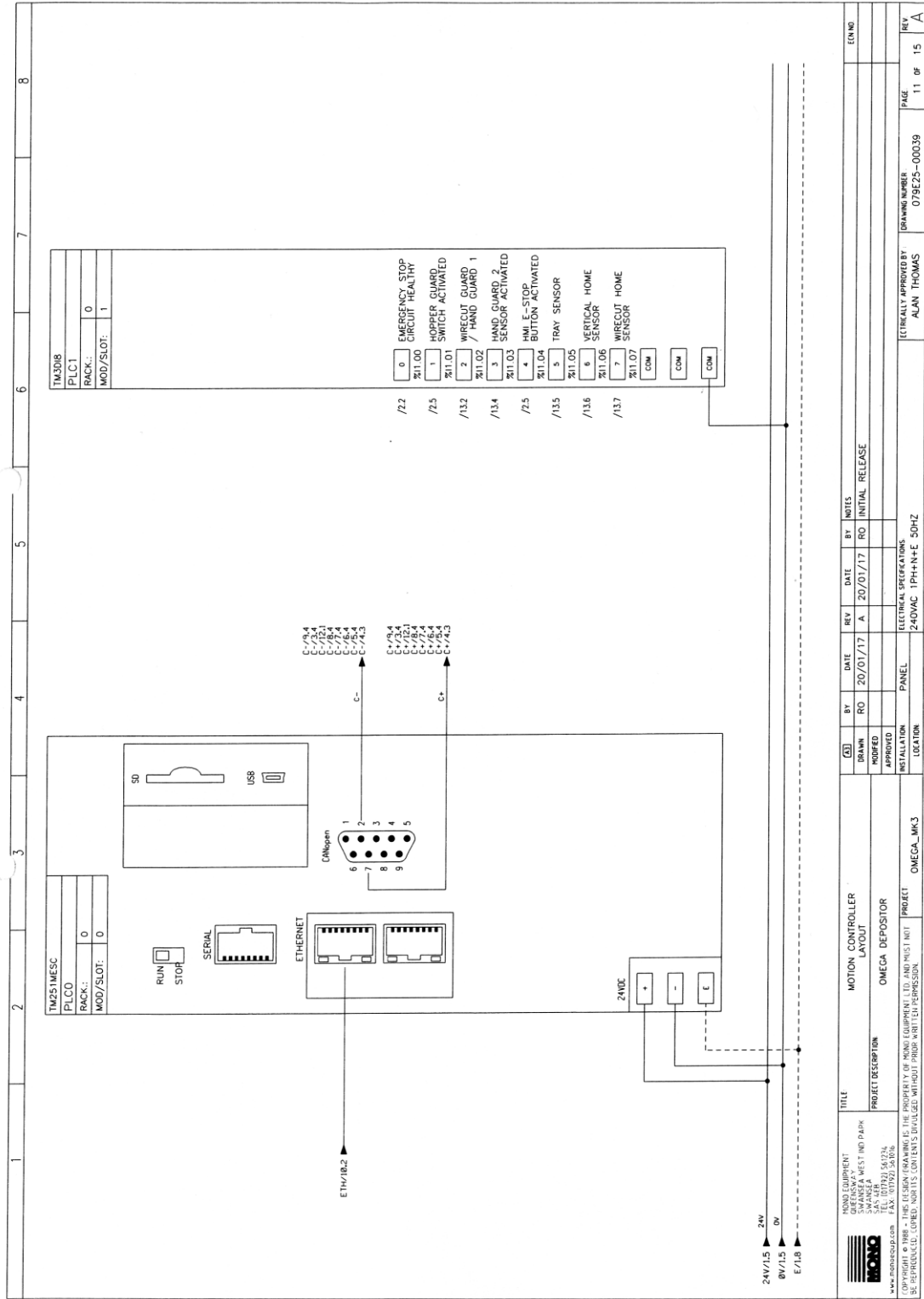


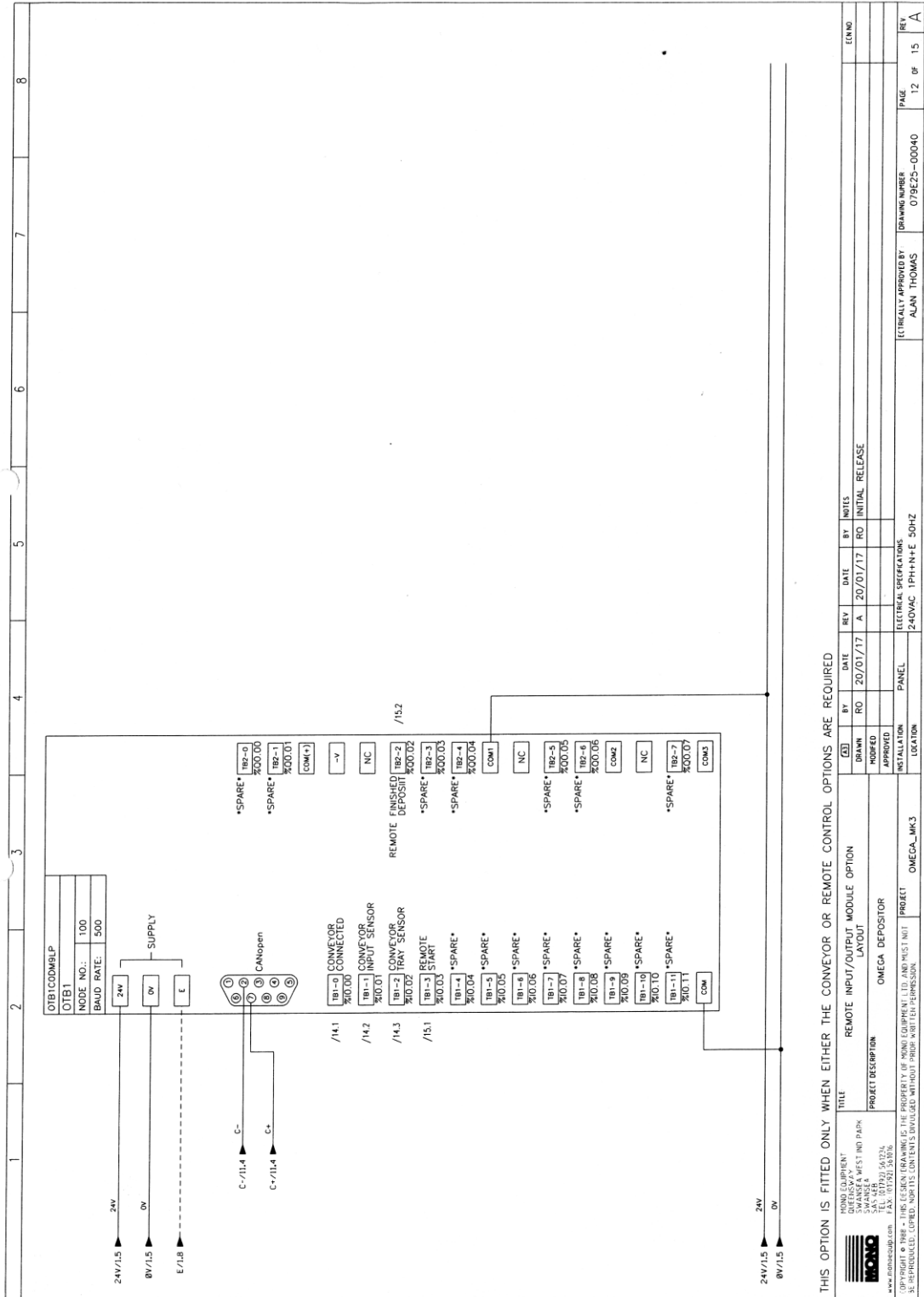


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

HOOD EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA11 4EB SALES www.mainsubdo.com FAX: 01792 541016		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		BY RO DATE 20/01/17		REV A DATE 20/01/17		BY RO DATE INITIAL RELEASE		ECU NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION LOCATION OMEGA_MK-3		APPROVED APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 075E25-00036	
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF HOOD EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, ADAPTED OR ITS CONTENTS DIVULGED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.										PAGE 8 OF 15	
										REV A	

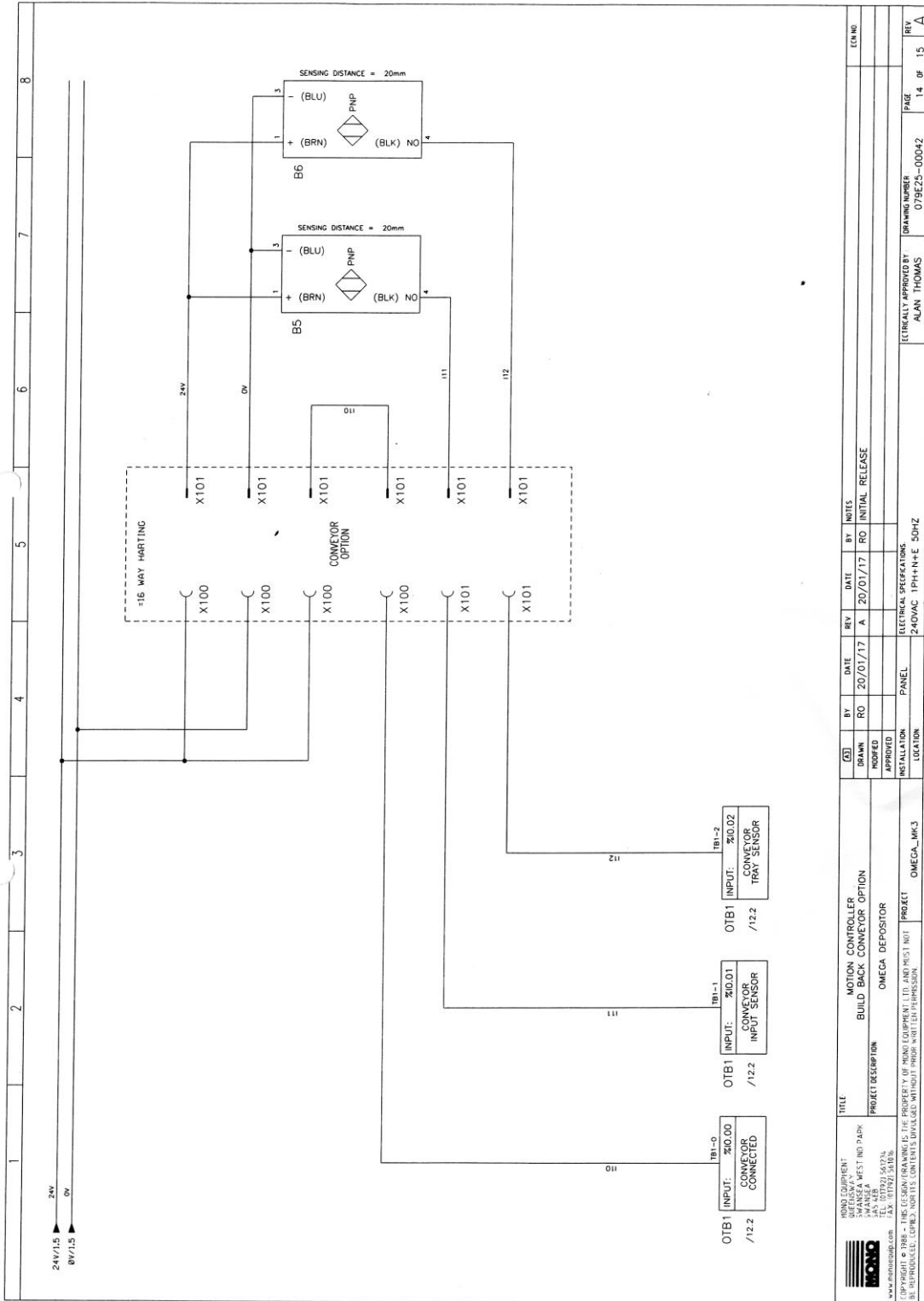






THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

TITLE		DATE	REV	BY	INITIALS
HONO EQUIPMENT		20/01/17	A	RD	RD
SWANSEA WEST IND PARK					
PROJECT DESCRIPTION					
OMEGA DEPOSITOR					
PROJECT					
OMEGA_MK3					
LOCATION					
PANEL					
ELECTRICAL SPECIFICATIONS					
240VAC 1PH+N+E 50HZ					
ELECTRICALLY APPROVED BY					
ALAN THOMAS					
DRAWING NUMBER					
079C25-00040					
PAGE					
12 of 15					
REV					
A					

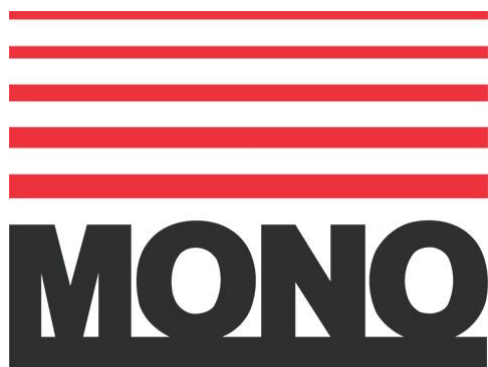


DRAWN EQUIPMENT		TITLE		BY		DATE		REV		DATE		BY		NOTES		ECNO	
MOTION CONTROLLER		MOTION CONTROLLER		RO		20/01/17		A		20/01/17		RO		INITIAL RELEASE			
BUILD BACK CONVEYOR OPTION		BUILD BACK CONVEYOR OPTION		APPROVED													
OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION		PANEL											
PROJECT		PROJECT		LOCATION		OMEGA_MK3											
ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		DRAWING NUMBER		079E25-00042		PAGE		14		OF		15		REV	
240VAC 1PH+N+E 50HZ		240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER		079E25-00042		PAGE		14		OF		15		REV	
ALAN THOMAS		ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER		079E25-00042		PAGE		14		OF		15		REV	
A		A		DRAWING NUMBER		079E25-00042		PAGE		14		OF		15		REV	

O equipamento mencionado no presente manual possui a correspondente certificação CE.



Omega Touch



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea. SA5 4EB UK
Tel. 01792 561234 Fax. 01792 561016

Correo electrónico: marketing@monoequip.com
Página Web: www.monoequip.com

ELIMINAÇÃO

Devem tomar-se todas as precauções necessárias quando a máquina chegar ao final da sua vida útil. Todos os componentes devem ser eliminados da maneira apropriada, seja reciclando ou mediante quaisquer outros meios permitidos pela legislação vigente.