

www.monoequip.com

Escriba aquí el Nº de Serie. _____

Si desea realizar alguna solicitud o pregunta, rogamos indique este número de



MANUAL DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

OMEGA TOUCH

DEPOSITADOR (400, 450, 580)

El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la 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 2006 / 95 / EC
- The requirements of the Electromagnetic Compatibility Directive 2004 / 108EC, 91 / 263 / EEC, 92 / 31 / EEC
- 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 35,
Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn Norfolk,
PE30 2HZ

Si no sigue las instrucciones de limpieza y mantenimiento detalladas en este manual, la garantía de la máquina puede verse afectada.



PARA UN FUNCIONAMIENTO SEGURO, PRESTE ESPECIAL ATENCIÓN
A LOS ELEMENTOS SEÑALADOS CON



El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la máquina

ÍNDICE

- 1.0 - INTRODUCCIÓN
- 2.0 - DIMENSIONES
- 3.0 - ESPECIFICACIONES
- 4.0 - SEGURIDAD 
- 5.0 - INSTALACIÓN
- 6.0 - AISLAMIENTO
- 7.0 - INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA
- 8.0 - INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO
- 9.0 - PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO**
 - 9A – INSTALACIÓN DE LA TOLVA*
 - 9B – INSTALACIÓN DE UNA PLANTILLA*
- 10.0 - INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO**
 - 1** – SELECCIÓN DEL TIPO DE PRODUCTO
 - 2** – SELECCIÓN DEL NOMBRE GUARDADO DE TIPO DE PRODUCTO
 - 3** – CONFIRMACIÓN DE LA CONFIGURACIÓN
 - 4** – PANTALLA DEL OPERARIO
 - 5** – PANTALLA EDICIÓN
 - 5A** – AJUSTES BANDEJA
 - 6** – COPIAR
 - 7** – BORRAR
 - 8** – CONTRASEÑAS
 - 9** – AJUSTES DE INGENIERÍA
 - 10** – PANTALLAS DE INFORMACIÓN DE AVERÍAS
- 11.0 - MANTENIMIENTO
- 12.0 - MANTENIMIENTO Y REPUESTOS
- 13.0 - LISTA DE REPUESTOS
- 14.0 - INFORMACIÓN ELÉCTRICA

1.0 INTRODUCCIÓN

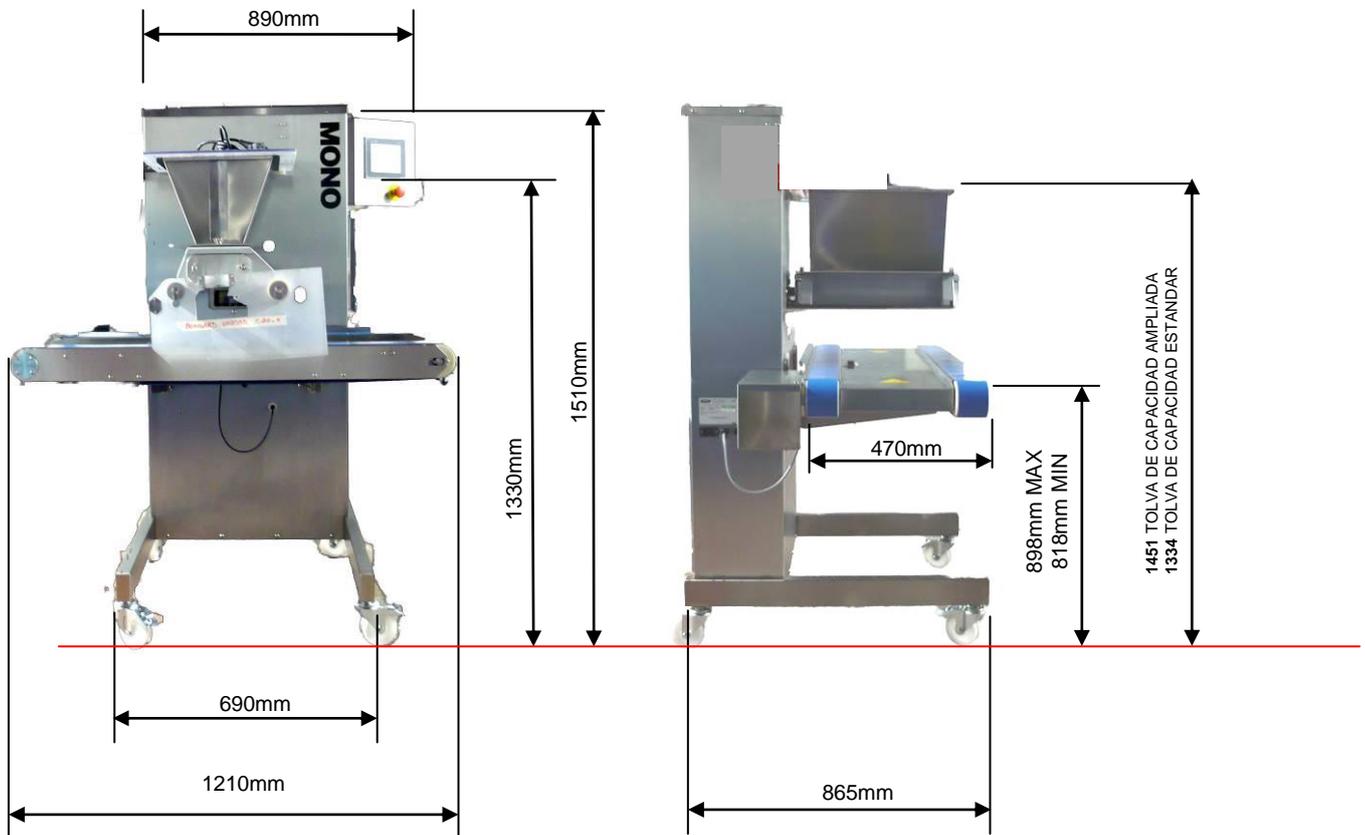
Omega
Touch

- El innovador diseño de “depósito de cuatro ejes” del depositador “**Omega Touch**” de MONO realiza la mayoría de los movimientos manuales del maestro repostero. Por ello, “**Omega Touch**” ofrece una excelente precisión en cuanto al peso, tamaño y forma del producto.
- Se requiere muy poco mantenimiento y el sencillo diseño del cuerpo de la máquina permite una fácil y rápida limpieza diaria.
- El software informático es fácil de usar y permite acceder a 550 programas, que se guardan en la memoria y que pueden recuperarse de forma fácil para utilizarlos o modificarlos.
La máquina se controla gracias a una pantalla táctil en color en la que aparecen los productos representados en gráficos que ya están instalados y pueden crearse o editarse para conseguir el producto adecuado.
- Se encuentra disponible con tolvas para masa blanda y dura. Asimismo, ofrecemos una gran selección de plantillas y boquillas.



Puesto que nuestra política consiste en mejorar continuamente nuestras máquinas, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.

2.0 DIMENSIONES



3.0 ESPECIFICACIONES

MASA BLANDA

MODELO (Anchura nom. de tolva (mm))	400	450	580
Peso (con la tolva instalada) (kg) :	176	185	194
Tolva estándar Capacidad (litros) :	20	22,5	29
Tolva extendida Capacidad (litros) :	36	41	53

Alimentación: 2,5 kW monofásica a 13 A

Ciclos por minuto	= Hasta 35
Distancia mínima entre bandejas	= 50mm
Max recorrido vertical	= 80mm
Almacenamiento Max programa	= 650
Número de idiomas	= 18
Nivel de ruidos	= Menos de 85 dB
Electrónica	= Control completo por microprocesador

NOTA:

El depósito de menor tamaño que puede fabricarse depende de varios factores: receta, método de mezcla, tamaño de la plantilla, tamaño de la boquilla y velocidad de depósito. Recomendamos intentar las siguientes medidas mínimas:

Macarrones	6 g,
Merengues	3 g,
Pasta choux	5 g,
Viénés	4 g,
Magdalenas	4 g.

No obstante, consulte a **Mono Equipment** si el producto que desea no se encuentra en la anterior lista de especificaciones generales y desea determinar las capacidades exactas del "Omega" para elaborar un producto específico.

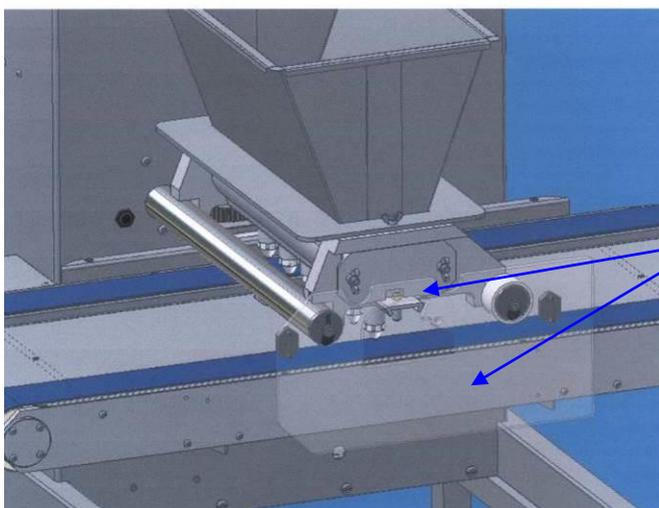
Puesto que nuestra política consiste en mejorar continuamente nuestras máquinas, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.



- 1 **Si la máquina está defectuosa, no la utilice** y comunique cualquier fallo existente.
- 2 Las piezas de esta máquina sólo pueden ser extraídas **por personal cualificado** y provisto de la herramienta pertinente para hacerlo.
- 3 Asegúrese siempre de que tiene las manos secas antes de tocar cualquier dispositivo eléctrico (cables, interruptor y enchufe). **NUNCA desplace la máquina tirando de los cables de alimentación.**
- 4 **Compruebe que la zona del suelo que rodea al depositador OMEGA está limpia para evitar resbalones**, sobre todo, si se transportan tolvas y plantillas desde y a la máquina.
- 5 **Todos los operarios deben haber recibido la formación pertinente.**
El uso de la máquina puede ser peligroso si:
 - ❑ Es utilizada por personal **no cualificado ni formado.**
 - ❑ No se utiliza para su **fin previsto.**
 - ❑ **No se utiliza correctamente.**

Con el fin de utilizar esta máquina de forma segura, deben activarse todos los dispositivos de seguridad incorporados a la misma y deben respetarse las instrucciones de funcionamiento. El propietario y el operario asumirán toda responsabilidad con respecto al uso seguro de la máquina.
- 6 Las personas que estén aprendiendo a utilizar la máquina deben hacerlo bajo **supervisión directa.**
- 7 No ponga en marcha la máquina si los paneles o **dispositivos protectores no están instalados.**
- 8 Mientras se utiliza la máquina, no debe llevarse **ropa de trabajo floja** ni joyas.
- 9 **Desconecte la alimentación** en el aislante de alimentación eléctrica cuando no utilice la máquina y antes de llevar a cabo cualquier labor de **limpieza o mantenimiento.**

- 10 El encargado de panadería o el supervisor de panadería deben someter la máquina a **controles de seguridad diarios**.
- 11 No ponga en marcha la máquina si la plantilla y protección de **la tolva no están correctamente instaladas**.



**(11) PLANTILLA Y
PROTECCIÓN DE TOLVA
INSTALADAS**

NOTA

Guard puede ser de plástico o de metal
en función del modelo de la máquina

- 12 A causa de los requisitos esenciales para el manejo de componentes pesados durante la limpieza, se recomienda utilizar **calzado de protección** durante la realización de dichos procedimientos.

**ANTES DE REALIZAR LABORES DE LIMPIEZA Y
MANTENIMIENTO EN LA MÁQUINA, DESCONÉCTELA DE
LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.**

- 1 Compruebe que el depositador está conectado al suministro eléctrico adecuado, tal y como se indica en la placa del número de serie que se encuentra a un lado de la máquina.
- 2 Asegúrese de que el suministro eléctrico cuenta con la potencia de fusible correcta.

6.0 AISLAMIENTO



EN CASO DE EMERGENCIA, APAGUE LA MÁQUINA DESENCHUFÁNDOLA DEL AISLANTE DE PARED O PULSANDO EL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA.

Para soltar el botón de parada de emergencia, gírelo en el sentido de las agujas del reloj. 



**BOTÓN DE
PARADA**

7.0 INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Omega
Touch

NOTA:

- La limpieza sólo debe ser realizada por personal cualificado.
- Aísle la máquina de la alimentación eléctrica antes de realizar cualquier labor de limpieza.
- No limpie la máquina con vapor ni aplique chorros de agua.

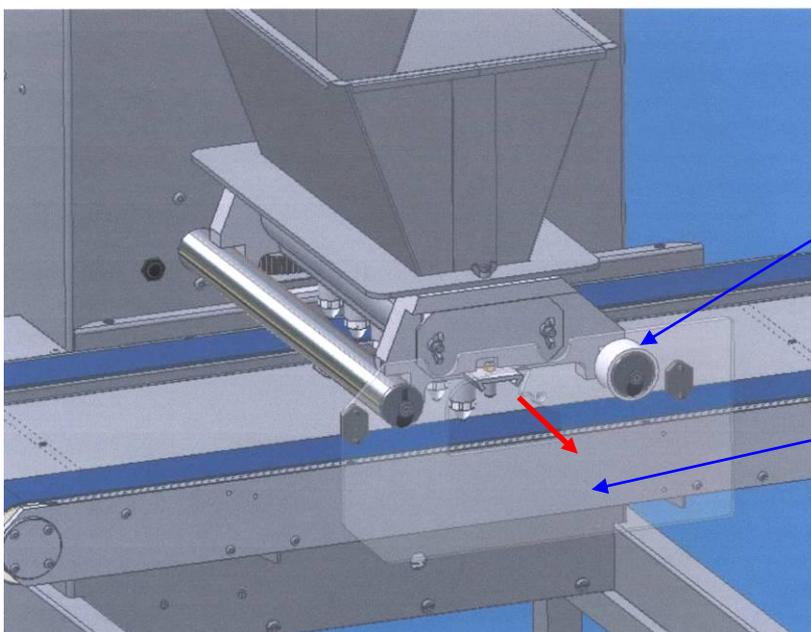
- No utilice limpiadores abrasivos ni detergentes cáusticos.

Limpie todos los días las superficies exteriores de la máquina con agua caliente y jabonosa.

TOLVAS PARA MASA BLANDA Y DURA ENTRE CAMBIOS DE LA MEZCLA DE PRODUCTOS

Extraiga y desmonte la tolva de alimentación, unidad de bomba, plantilla, boquillas, etc. para limpiarlos a fondo entre cambios de la mezcla de productos.

1. Abra la protección de seguridad superior y elimine el exceso de mezcla presente en la tolva de alimentación.
2. Extraiga el recubrimiento de seguridad transparente frontal y el anillo de retención.



ANILLO DE
RETENCIÓN

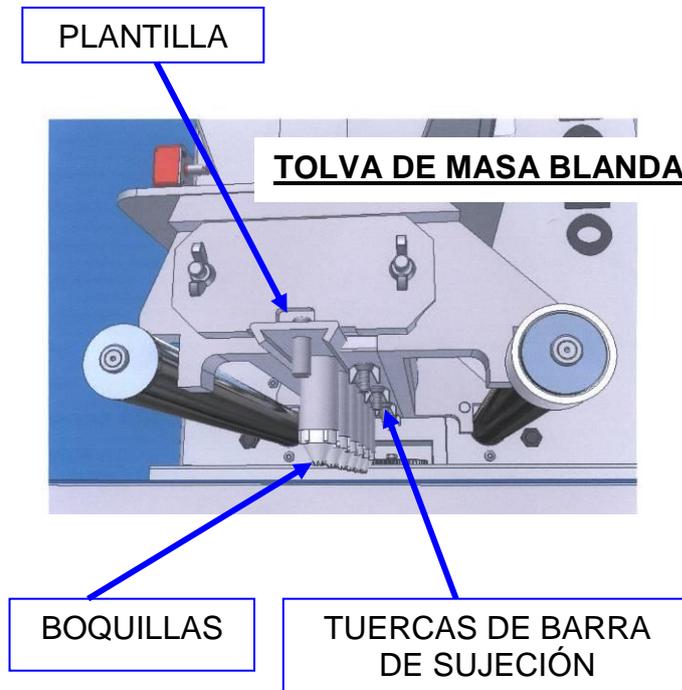
TAPA DE
SEGURIDAD

Cubierta puede ser de plástico o metal,
según el modelo de la máquina

3. Afloje las tuercas o tornillos de mariposa de la barra de sujeción de la plantilla (dependiendo del tipo de tolva). Extraiga de la bomba la plantilla instalada, deslizando hacia fuera para evitar daños posteriores.

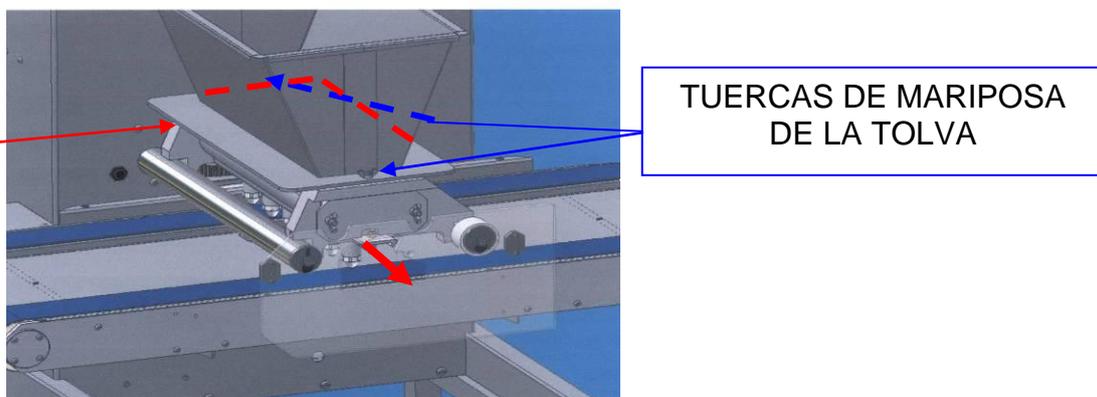
NOTA.

Sólo es preciso aflojar ligeramente los tornillos de mariposa para que la plantilla se deslice fuera de la unidad de bomba. Si se aflojan demasiado, será necesario sujetar la plantilla.



- 4 Para reducir el peso y el tamaño, separe y extraiga la tolva de alimentación vacía del montaje de la bomba mientras siga instalada en la máquina desatornillando las tuercas de mariposa.

Para acceder a la tuerca de mariposa interior, deslice toda la tolva para apartarla ligeramente del cuerpo de la máquina (manténgala sobre las barras de soporte). De este modo también se desenganchará la unidad de bomba del eje de transmisión.



Deje las tuercas en un lugar seguro y donde no se pierdan.

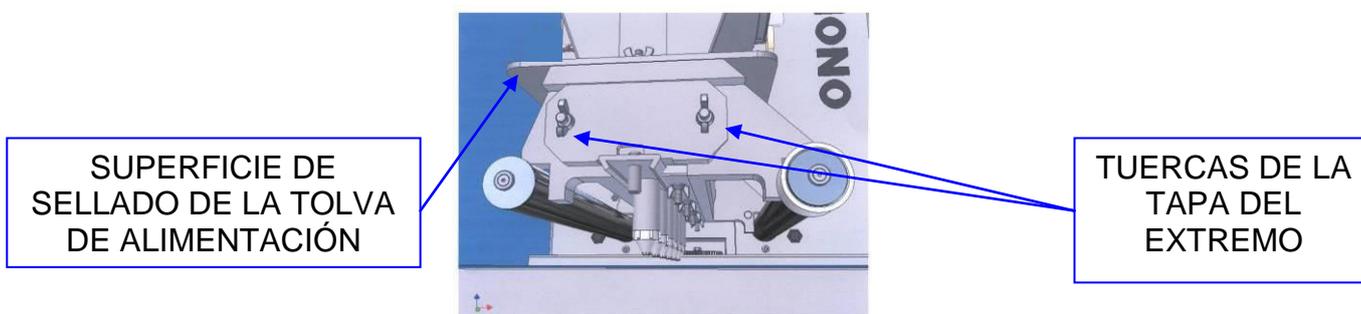


PRECAUCIÓN:

La tolva de alimentación y la bomba superan los 25 kg, por lo que para su izado se precisarán dos personas o su desmantelamiento en componentes de menor tamaño mientras se encuentran todavía en la máquina.

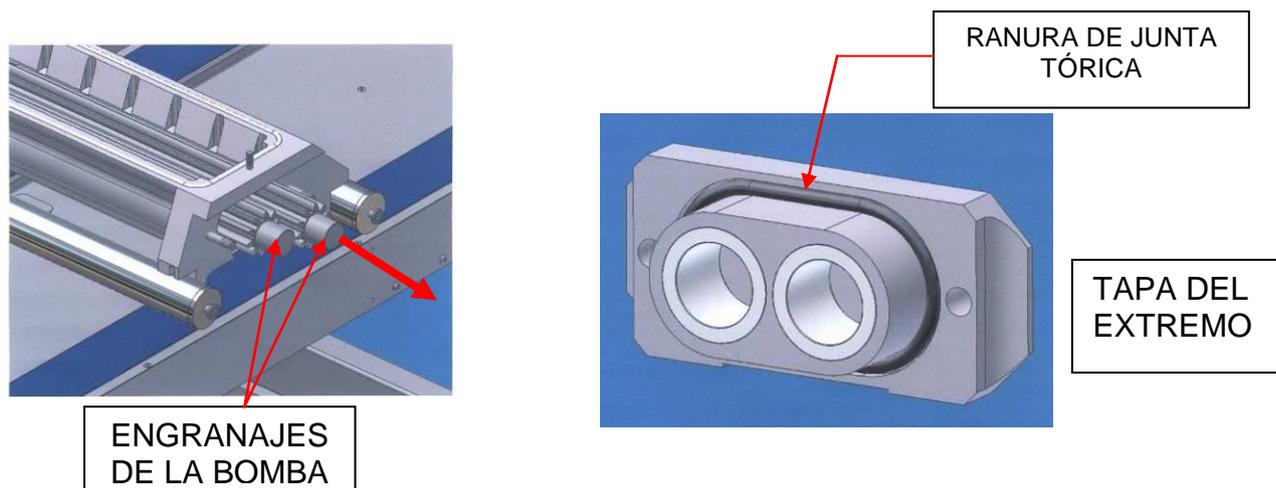
Durante las operaciones de extracción, limpieza, montaje y almacenamiento, procure evitar daños en la superficie de sellado de la tolva de alimentación.

1. Tras extraer la tolva de alimentación, compruebe el estado de la junta de ésta.
2. Desatornille las tuercas de sujeción de la tapa del extremo desde el lado accesible de la bomba. *Deje las tuercas en un lugar seguro y donde no se pierdan.*



3. Extraiga la tapa del extremo con los engranajes de la bomba.

Compruebe que la junta tórica que se encuentra en el interior de la tapa del extremo no se daña durante las labores de limpieza.



3. Extraiga de la máquina el resto de la unidad de bomba, así como el resto de la tapa del extremo, con el fin de desmantelar por completo sus componentes para la operación de limpieza.

8.0 INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Con el fin de obtener los mejores resultados y de que la máquina funcione bien:

- ✓ Compruebe que el depositador está colocado en un **suelo nivelado**.
- ✓ Compruebe que se utilizan **bandejas planas** con una longitud, anchura, material y dimensiones de extremos constantes.
- ✓ Compruebe que se utilizan boquillas y plantillas **no dañadas**.
- ✓ Mantenga **limpia** la máquina.



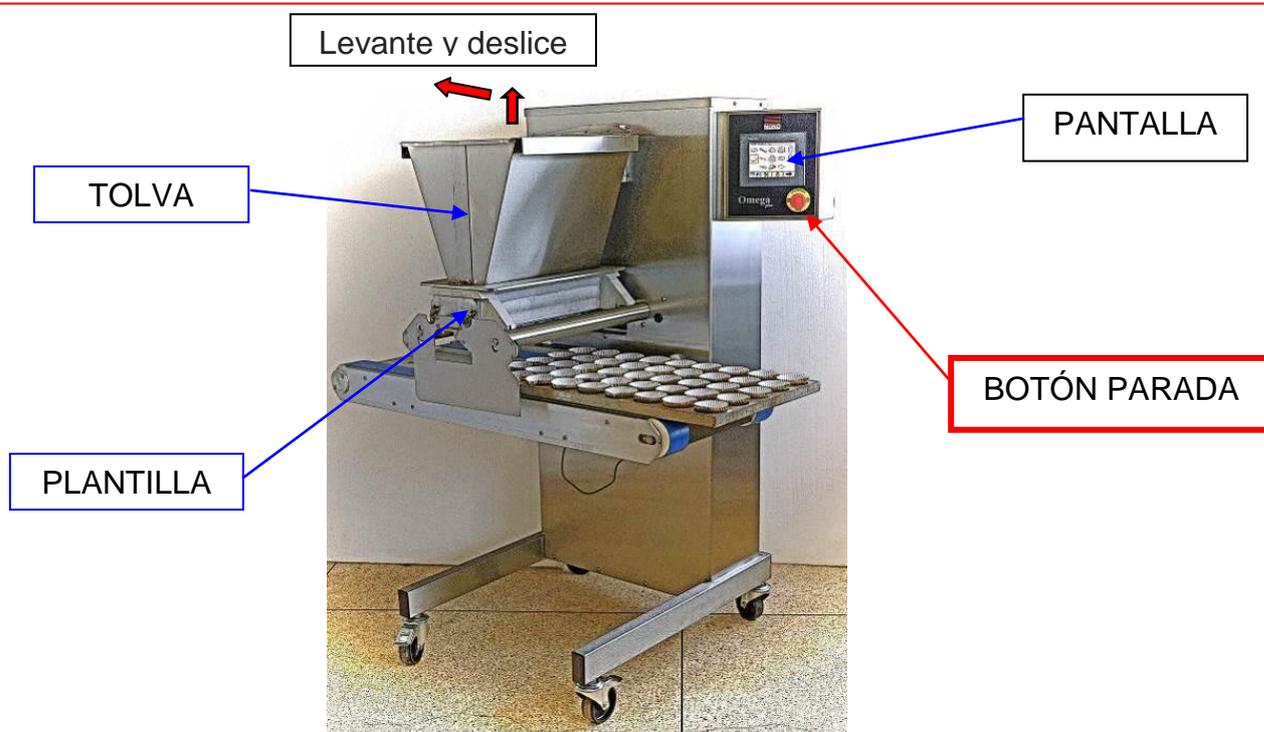
9.0 PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO

Omega
Touch

El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la máquina

- 1 Elija las plantillas y boquillas que desee e instálelas según se indica en los apartados 9a y 9b.
Llene la tolva con la mezcla y cierre la protección de la tolva.

Si se emplean mezclas pesadas, se recomienda impregnar la cara interior de la tolva con aceite vegetal. Si la mezcla es más ligera (por ejemplo, merengue), humedezca el interior con agua. El aceite y el agua ayudan a que la mezcla se asiente en las paredes de la tolva y evita que se introduzca aire.



- 2 Enchufe a la corriente el cable de alimentación.
Asegúrese de que el botón de parada está suelto (en caso necesario, gírelo en el sentido de las agujas del reloj).
- 3 Elija un programa existente o cree un nuevo programa utilizando los menús de pantalla.
- 4 Ahora la máquina ya está lista para su utilización.

9a INSTALACIÓN DE LA TOLVA

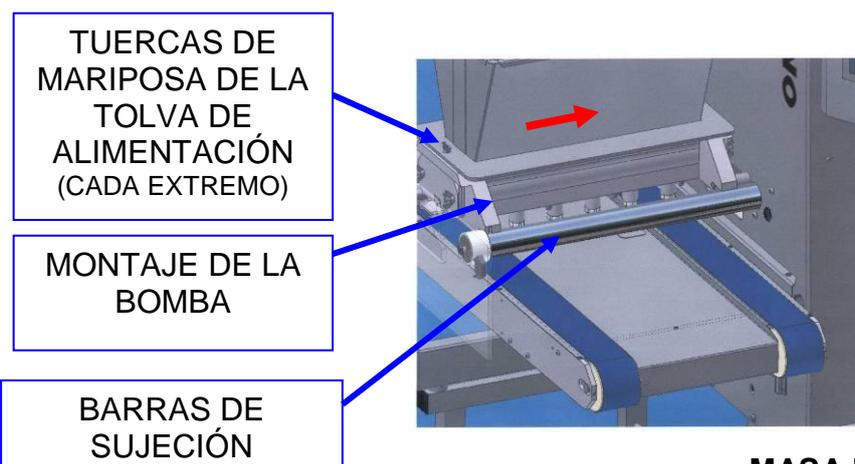
EXTREME LAS PRECAUCIONES CUANDO INSTALE LA TOLVA Y LA BOMBA, PUESTO QUE EL PESO SUPERA LOS 25 KG EN ALGUNOS MODELOS.

Para su izado se precisarán dos personas, o su desmantelamiento en componentes de menor tamaño mientras se encuentran todavía en la máquina.

COMPRUEBE QUE EL SUELO QUE RODEA A LA MÁQUINA ESTÁ LIMPIO

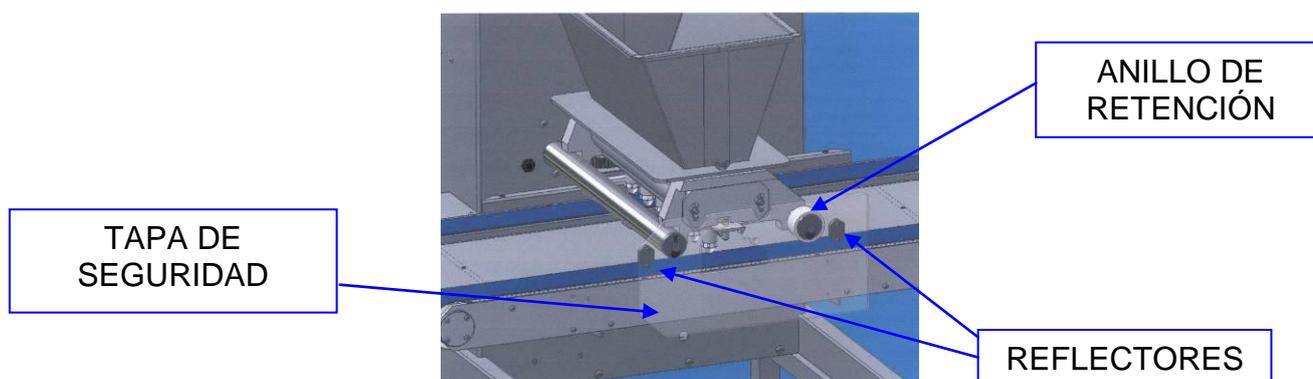
Para reducir peso y tamaño, instale la tolva completa en dos fases: primero la unidad de bomba en las barras de soporte y después el cuerpo de la tolva de alimentación en la unidad de bomba.

- 1 Alinee de forma manual con el eje de transmisión el rodillo del engranaje impulsor de la bomba.
- 2 Instale la tolva en la bomba y asegúrela con las tuercas de mariposa.
- 3 Deslice la tolva sobre las barras de soporte hasta que quede completamente elevada contra la máquina.



MASA BLANDA

- 4 Una vez instalada la tolva, **HAY QUE** volver a colocar el anillo de retención de la tolva en la barra de soporte y la tapa de seguridad con los reflectores mirando hacia el cuerpo de la máquina.

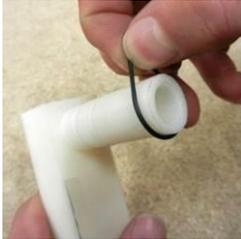


NO PONGA LA MÁQUINA EN MARCHA SI LA PLANTILLA NO ESTÁ INSTALADA

BEFORE USING STRAIGHT & OFFSET NOZZLE HOLDERS **“O” RINGS MUST BE FITTED**

Nozzle holders provide the means of attaching standard plastic nozzles to the soft dough rotary templates and the sealing rings need to be fitted before using and may need replacing occasionally to ensure correct operation.

“O” RING PART NUMBER = A900-12-010 (SUPPLIED IN BAGS OF 20)



LOOP FIRST RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO GROOVE



FIRST RING IN CORRECT POSITION



LOOP SECOND RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO SECOND GROOVE,
PASSING OVER FIRST RING



SECOND RING IN CORRECT POSITION

9b INSTALACIÓN DE UNA PLANTILLA

- **Masa blanda**

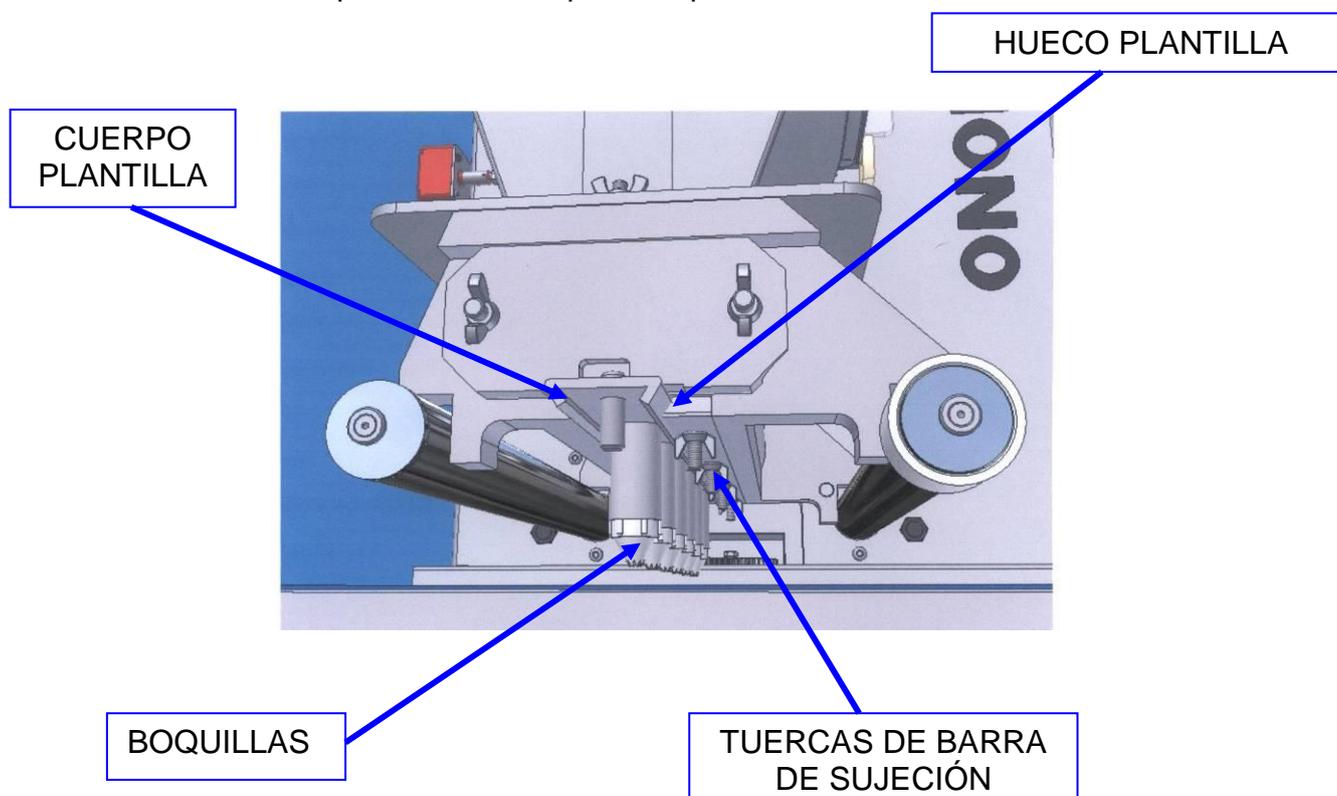
En el caso de las plantillas no giratorias que se pueden instalar con boquillas, dichas boquillas deberán atornillarse en los orificios roscados que se suministran.

En las plantillas giratorias, pueden atornillarse boquillas de plástico en los soportes de las boquillas (rectos o desviados).

○

Coloque boquillas metálicas con diferentes tuercas.

- 1 Elija las plantillas y boquillas que necesite.
(No se necesitan boquillas para plantillas para lámina, zigzag o segmentos)
- 2 Instale las boquillas en el cuerpo de la plantilla.



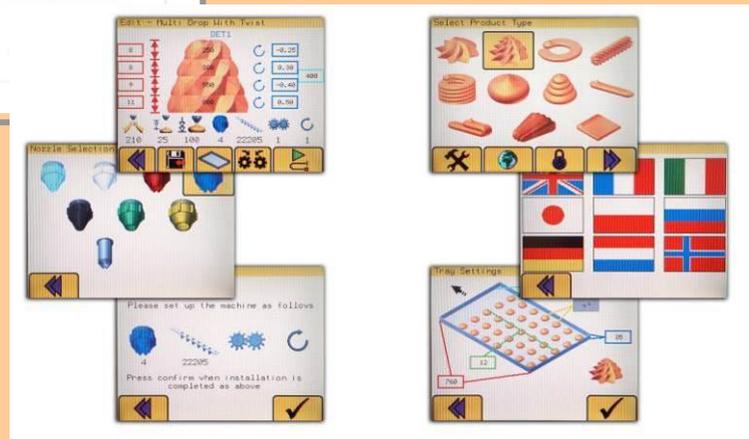
- 3 Deslice la plantilla en el hueco correspondiente que se encuentra en la base de la bomba de la tolva hasta que haga tope.
- 4 Apriete las tuercas en la barra de sujeción (en la parte inferior de la bomba) para que la plantilla quede bien fijada.

NOTA. Si las tuercas no están bien sujetas, la mezcla se escapará, lo que afectará al peso de las unidades.

NO PONGA LA MÁQUINA EN MARCHA SI LA PLANTILLA NO ESTÁ INSTALADA

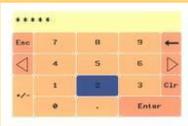
10.0 FUNCIONAMIENTO DE “OMEGA TOUCH”

Omega
Touch



Todas las operaciones son activados por el tacto áreas de la pantalla con un dedo.
NO UTILICE FUERZA EXCESIVA o con objetos duros ya que se anulará garantía de la máquina.

SE REQUIERE LA INTRODUCCIÓN DE DATOS DESDE EL TECLADO



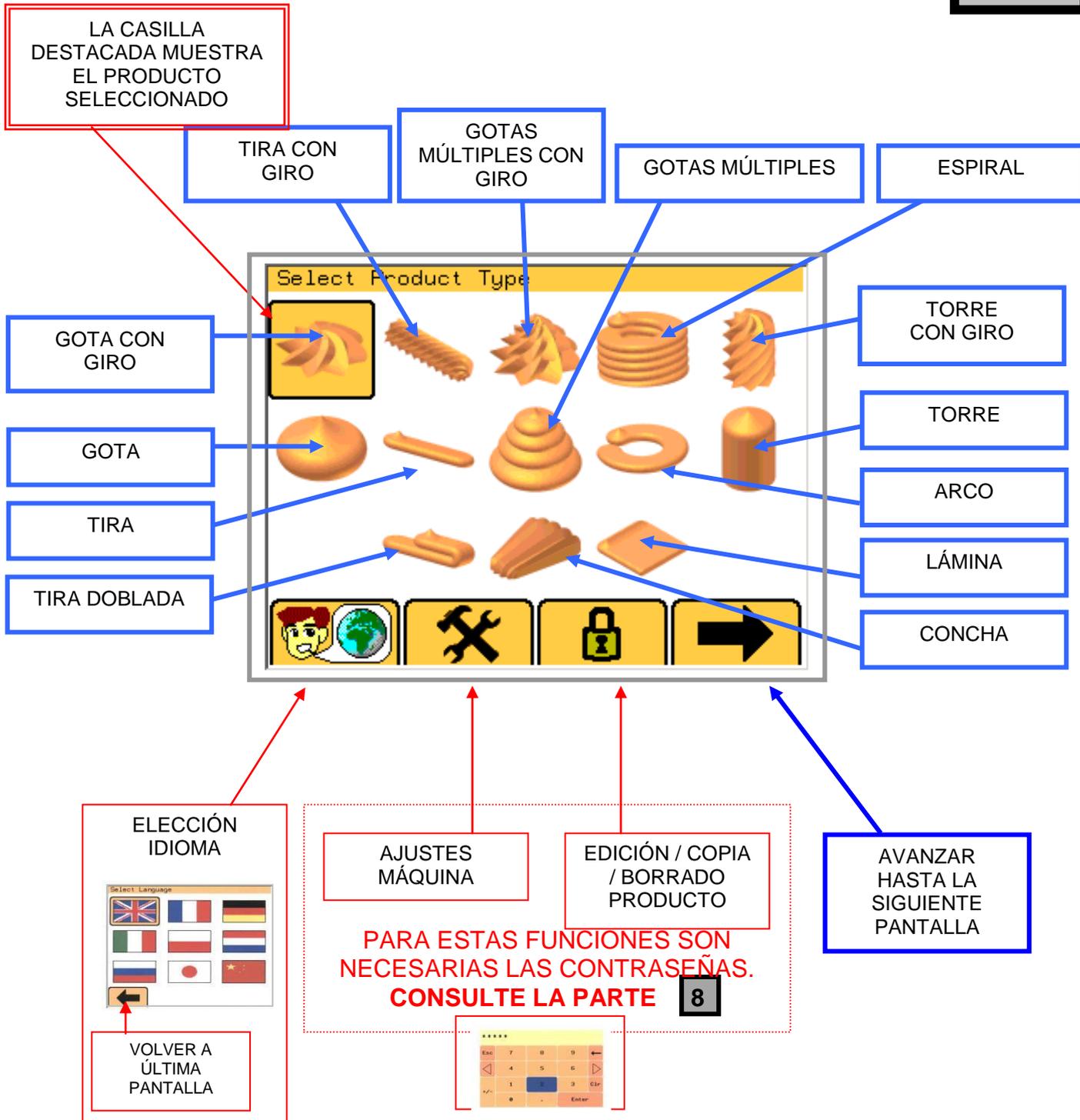
AZUL = FUNCIONAMIENTO

ROJO = CAMBIAR AJUSTES

Todas las operaciones son activados por el tacto áreas de la pantalla con un dedo. NO UTILICE FUERZA EXCESIVA o con objetos duros ya que se anulará garantía de la máquina.

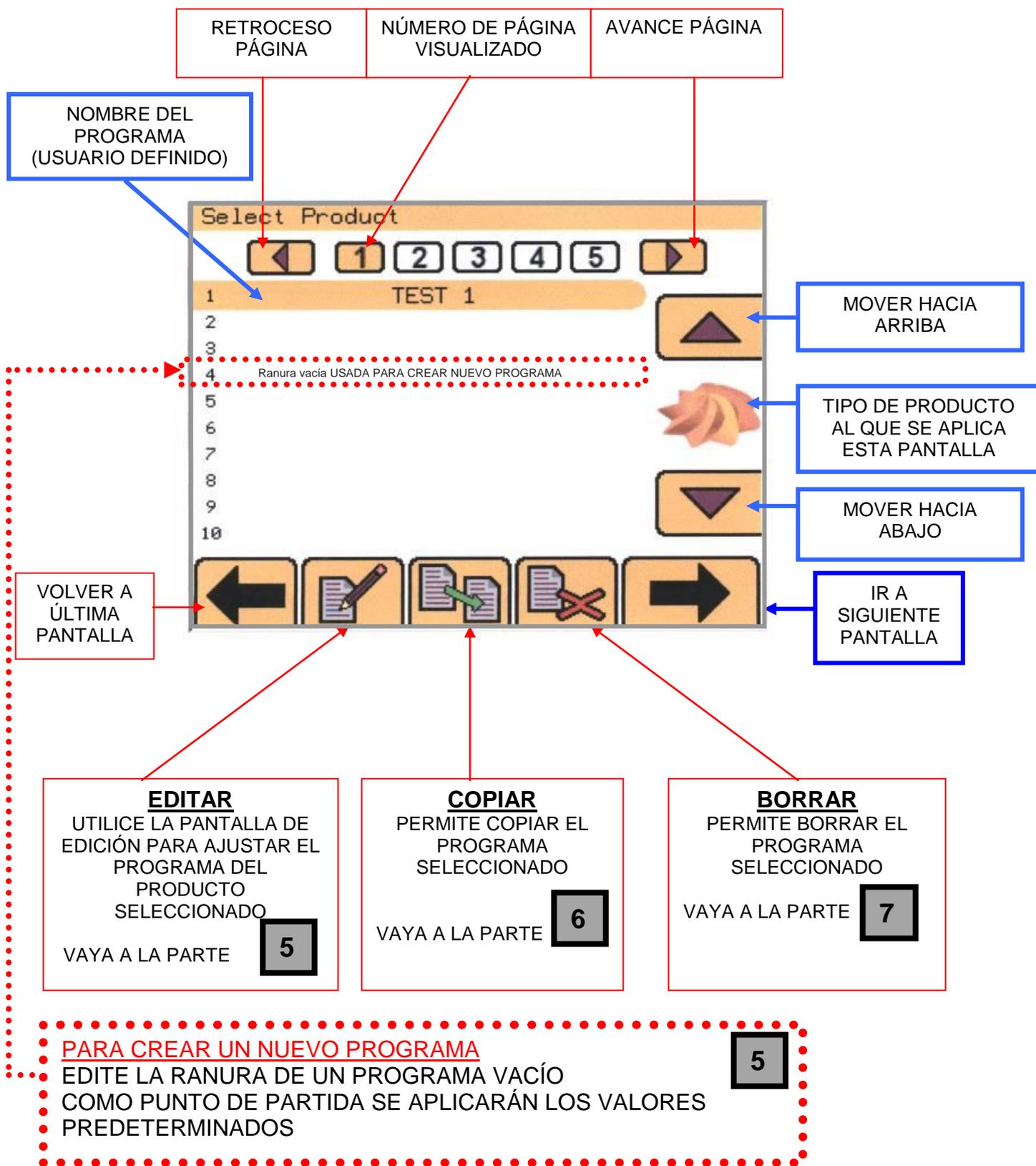
1

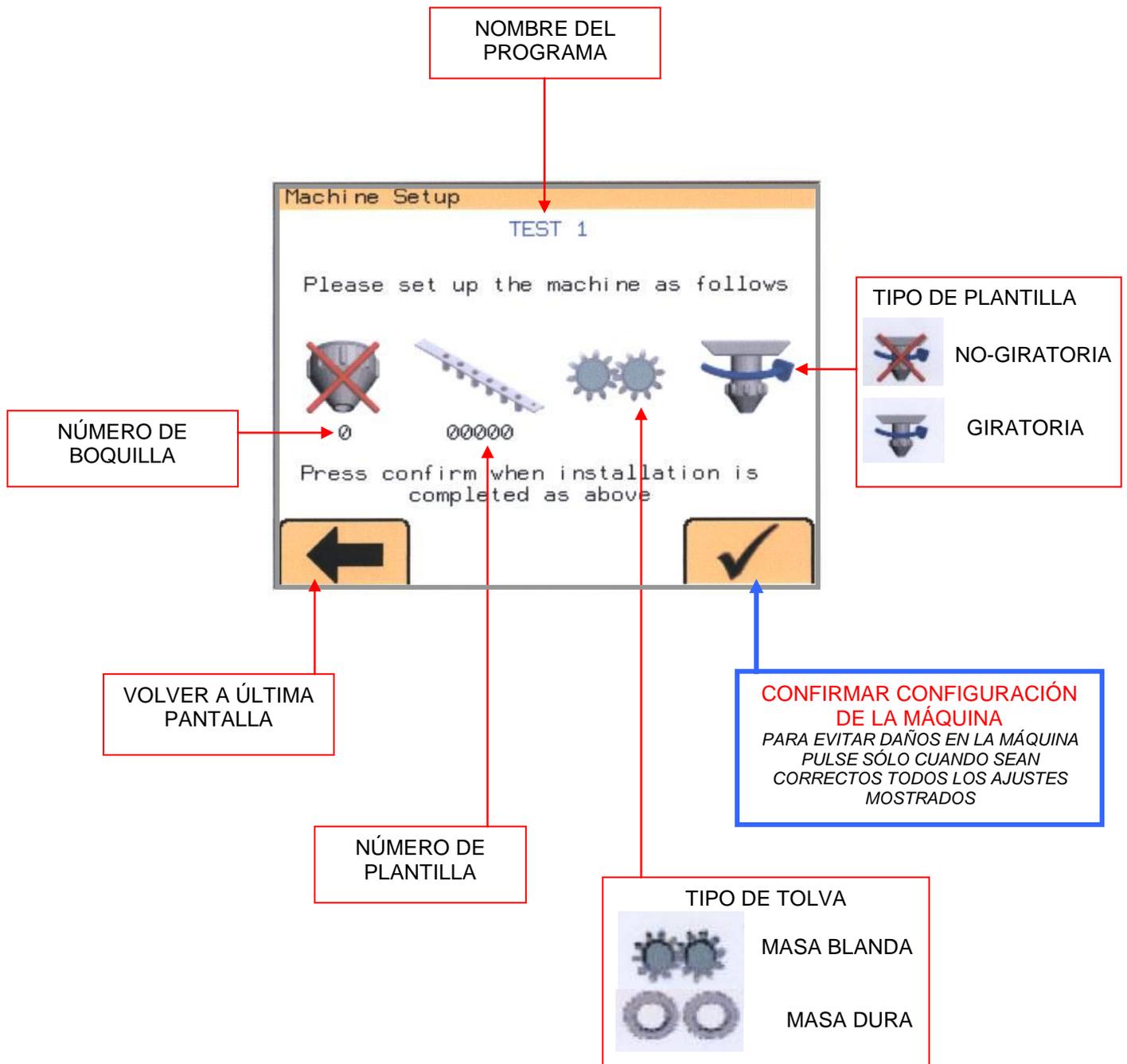
SELECCIÓN DEL TIPO DE PRODUCTO



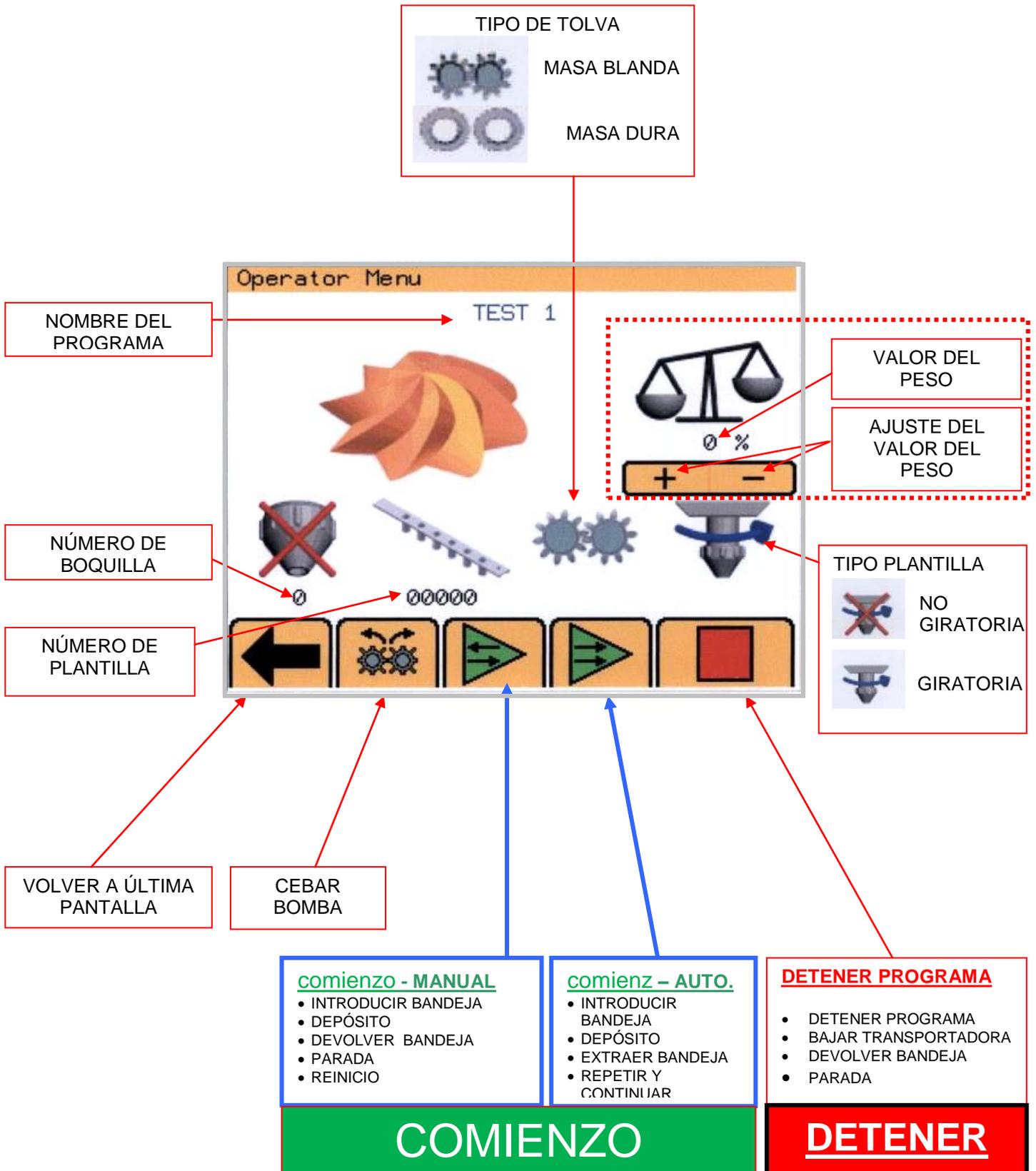
SELECCIÓN DEL NOMBRE GUARDADO DE TIPO DE PRODUCTO

2





PARA EVITAR DAÑOS EN LA MÁQUINA
PULSE EL BOTÓN DE CONFIRMACIÓN SÓLO CUANDO SE HAYAN INSTALADO EN LA MÁQUINA TODOS LOS COMPONENTES COMO SE MUESTRA EN LA PANTALLA

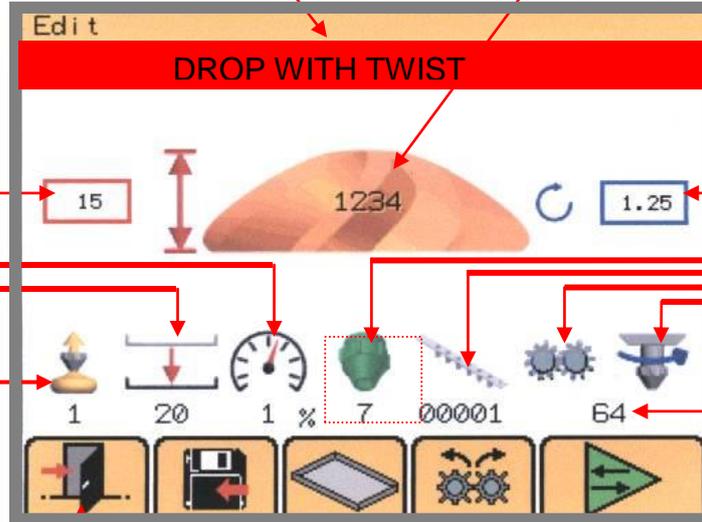


**EJEMPLO:
GOTA CON
GIRO**

NOMBRE DEL PROGRAMA

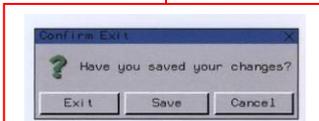
CANTIDAD DE PRODUCTO
ESTE NÚMERO ES DE AJUSTE Y NO
REPRESENTA UNA MEDIDA DE
VOLUMEN REAL

ALTURA DE LA
BOQUILLA (mm)
POR ENCIMA DE LA
SUPERFICIE DE LA BANDEJA

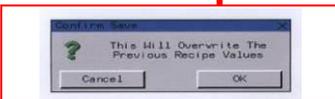


ROTACIONES DE LA
BOQUILLA
NÚMERO DE GIROS
DURANTE UN CICLO DEL
DEPÓSITO

SALIR DE ESTA
PANTALLA



GUARDAR EDICIÓN



CANTIDAD DE
SUCCIÓN

DISTANCIA
DESPLAZAMIENTO
TABLA (mm)

VELOCIDAD TOTAL
MÁQUINA
(% DEL VALOR
MÁXIMO)

INTRODUCIR
BANDEJA
PANTALLA
CONFIG.

VAYA A LA
PARTE **5A**

ALTURA MÁX. DE LA
COMBINACIÓN TOLVA
/ PLANTILLA

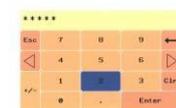
INICIAR MODO
MANUAL

CEBAR BOMBA
(SE MUESTRA MASA
BI ANDA)

TIPO DE PLANTILLA
GIRATORIA
NO GIRATORIA

SELECCIONAR TOLVA
MASA DURA
MASA BLANDA

NÚMERO DE PLANTILLA
INTRODUCIR CON EL
TECLADO QUE SE MUESTRA
AL PULSAR



NÚMERO DE
BOQUILLA
INTRODUCIR CON EL
TECLADO QUE SE
MUESTRA AL PULSAR

NOTA

UN FONDO ROJO EN
CUALQUIER AJUSTE
SIGNIFICA QUE DEBE
CORREGIRSE EL VALOR

**EJEMPLO:
GOTAS MÚLTIPLES
CON GIRO**

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA CADA CAPA

INDICADOR DE ERROR DE AJUSTE
LAS CASILLAS SE VUELVEN DE COLOR ROJO AL REALIZAR UN AJUSTE INCORRECTO

ALTURA (mm) DE LA BOQUILLA PARA CADA CAPA

ALTURA (mm) DE LA BOQUILLA DESDE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

NÚMERO DE GIROS PARA CADA CAPA (SON POSIBLES VALORES - VE)

LOS BOTONES DE AJUSTE RESTANTES SON LOS MISMOS QUE EN LA ÚLTIMA PÁGINA

CEBAR BOMBA (SE MUESTRA MASA DURA)

**EJEMPLO:
LÁMINA / TIRA**

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA INICIO DEL PRODUCTO

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA EL LARGO

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA FIN DEL PRODUCTO (SON POSIBLES VALORES - VE)

LONGITUD (mm) DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

ALTURA DE LA BOQUILLA POR ENCIMA DE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

**EJEMPLO:
FORMA EN "C"
(ARCO)**

The screenshot shows a software interface titled "Edit" and "TEST 3". It features a 3D model of a tray with a "C" shaped deposit. The deposit is labeled with "280" at its top and bottom curves. The tray is labeled with "700" for its length. A nozzle is positioned above the tray, with a height of "10" indicated. The interface includes several control elements: a red button for tray adjustment, a green double-headed arrow for radius, a blue box for rotation, and a green box for deposit quantity. A bottom toolbar contains icons for tray adjustment, deposit quantity, rotation, and other settings.

CANTIDAD DE DEPÓSITO DURANTE LA ROTACIÓN

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA FIN DEL PRODUCTO (SON POSIBLES VALORES - VE)

ALTURA DE LA BOQUILLA POR ENCIMA DE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

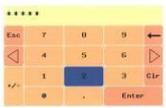
RADIO (mm) DEL DEPÓSITO

ROTACIÓN DE LA BOQUILLA (NÚMERO DE GIROS DURANTE EL DEPÓSITO)

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA INICIO DEL PRODUCTO (SON POSIBLES VALORES - VE)

EL BOTÓN ROJO DE AJUSTE DE BANDEJA OBLIGA AL USUARIO A INTRODUCIR Y VERIFICAR LOS VALORES DE AJUSTE DE LA BANDEJA (LOS RESTANTES BOTONES APARECEN DESACTIVADOS EN GRIS)

VAYA A LA PARTE 5A



PULSE WINDOWS E INTRODUZCA LOS VALORES POR MEDIO DEL TECLADO

DISTANCIA (mm) A LA 1ª FILA DE LA BANDEJA
(AL UTILIZAR OMISIÓN MANUAL)

DISTANCIA (mm) ENTRE FILAS
(AL UTILIZAR OMISIÓN MANUAL)

OMISIÓN MANUAL PARA SEPARACIÓN DE FILAS
ON/OFF

DIRECCIÓN DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

NÚMERO DE FILAS POR BANDEJA

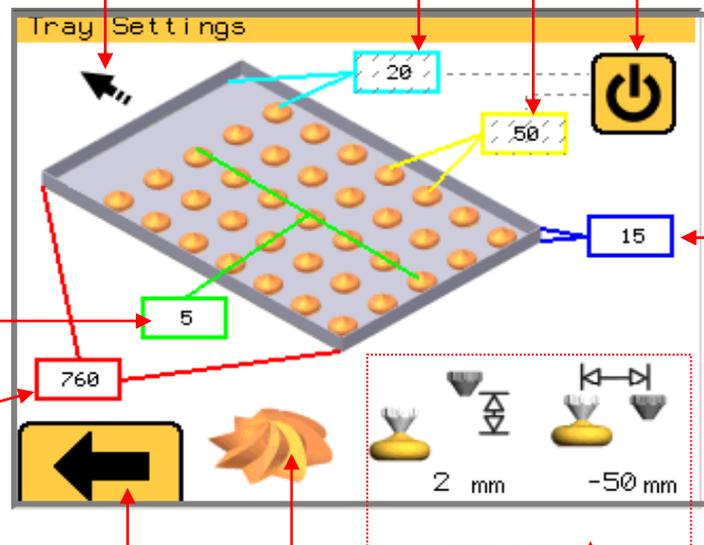
ALTURA BORDE BANDEJA (mm)

LONGITUD BANDEJA (mm)

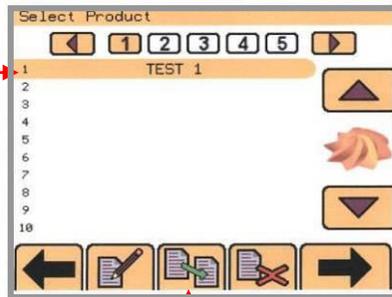
VOLVER A ÚLTIMA PANTALLA

BOTÓN DE BARRIDO
(DISTANCIA RECORRIDA POR BANDEJA TRAS DEPÓSITO)

TIPO DE PRODUCTO



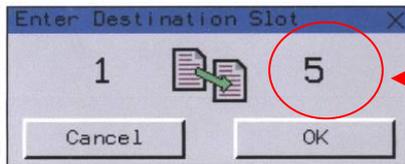
DESTACAR PROGRAMA A COPIAR



DESTACAR HACIA ARRIBA

DESTACAR HACIA ABAJO

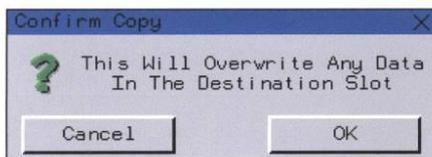
PULSAR COPIAR



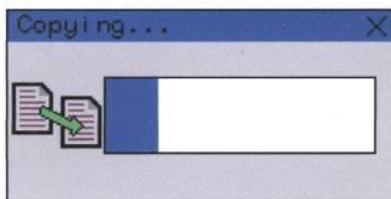
PULSAR E INTRODUCIR LA POSICIÓN DE LA LISTA DE PROGRAMAS EN LA QUE SE PRECISA REALIZAR LA COPIA.



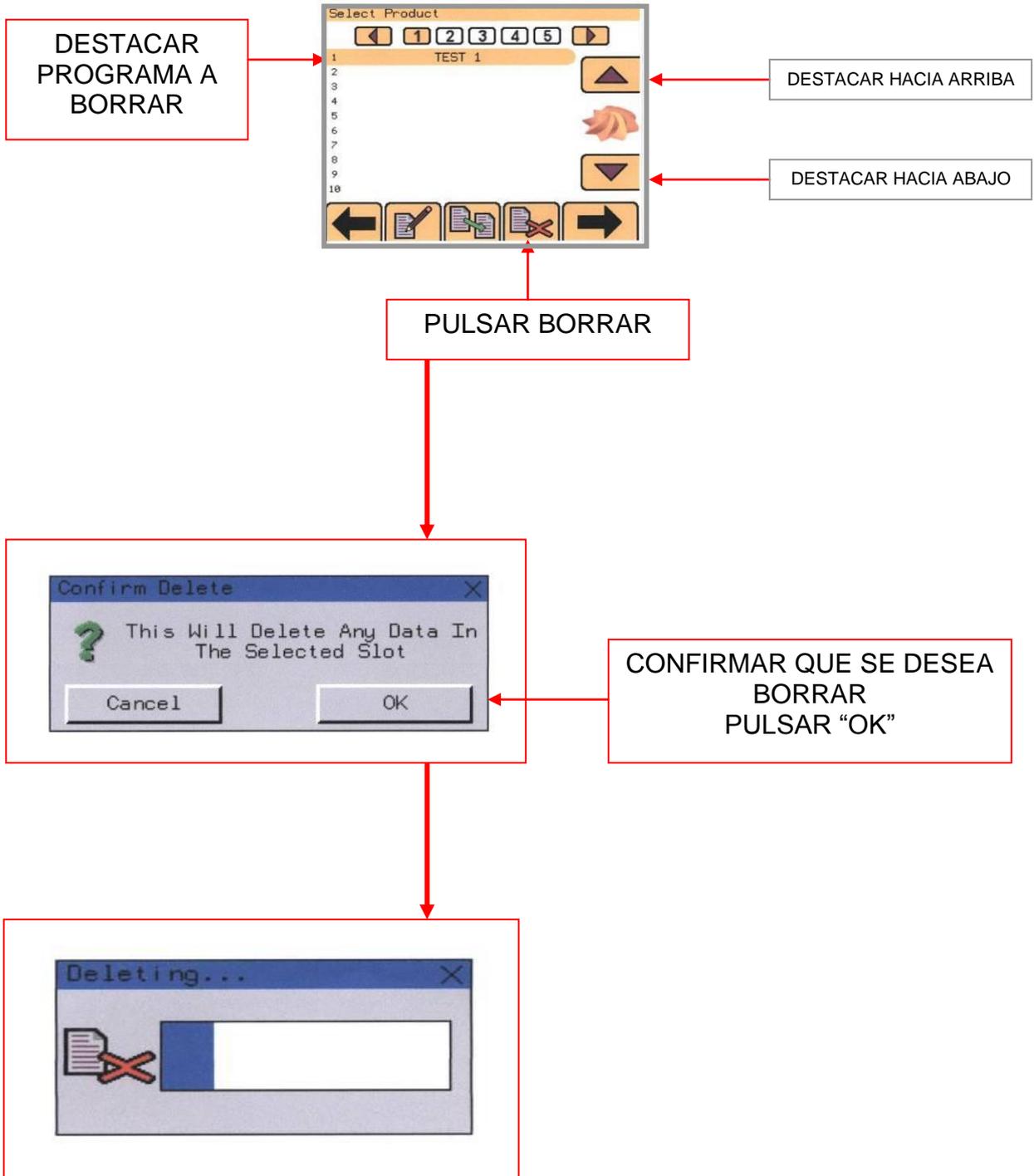
PULSAR "OK"



CONFIRMAR QUE LA POSICIÓN A LA QUE COPIAR ES CORRECTA PULSAR "OK"

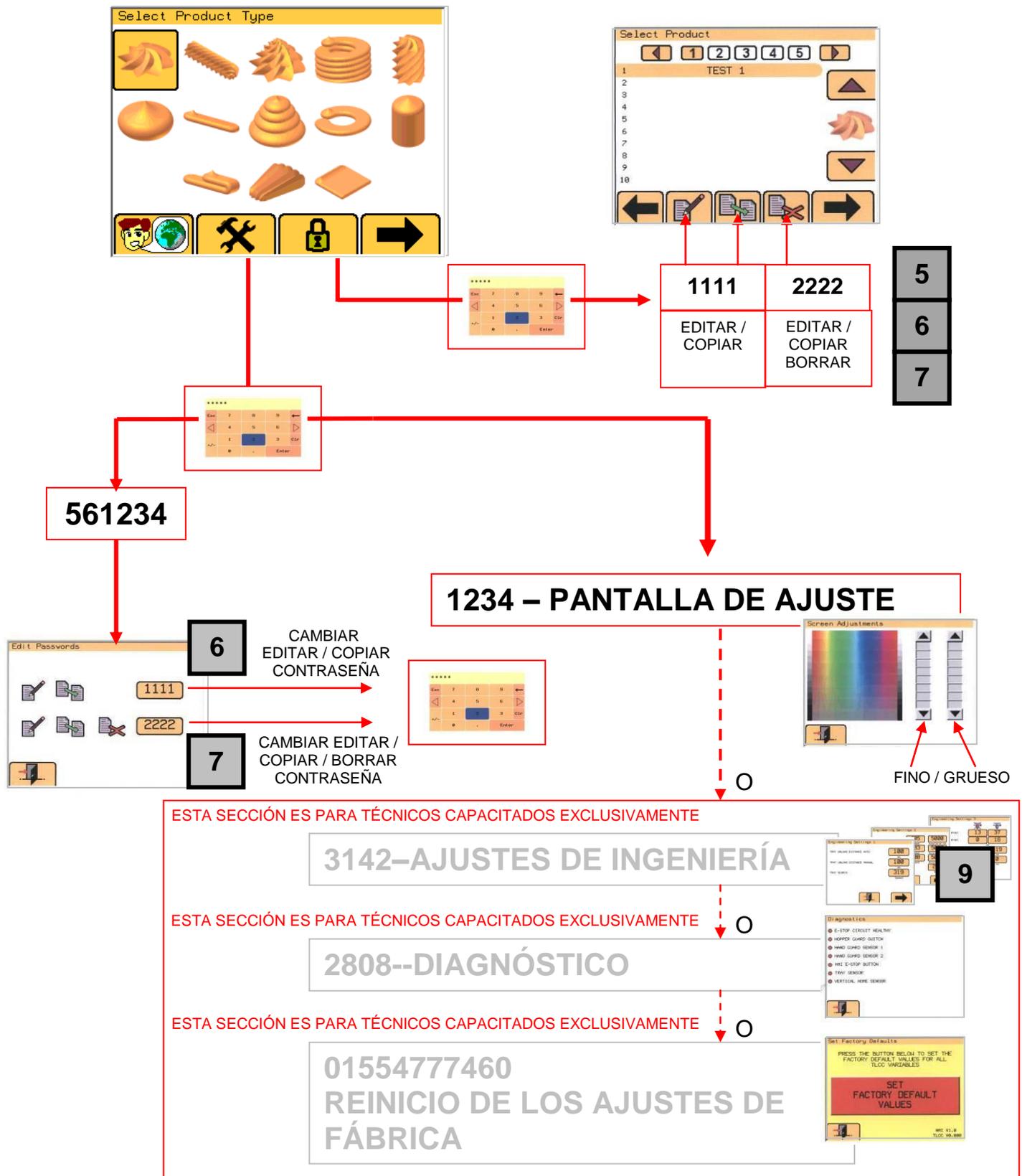


LOS DETALLES DEL PROGRAMA SE COPIAN EN UNA NUEVA UBICACIÓN

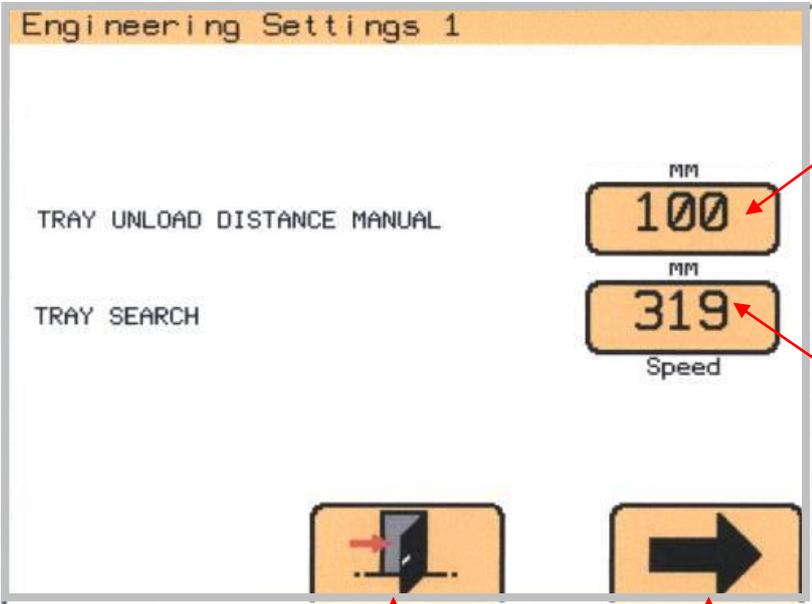


PRECAUCIÓN

NO INTENTE REALIZAR NINGÚN AJUSTE, A MENOS QUE SEA TOTALMENTE CONSCIENTE DE LOS RESULTADOS



ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE



The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' screen with the following elements:

- TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL: 100 MM
- TRAY SEARCH: 319 MM Speed
- Navigation icons: a tray icon with a red arrow pointing left and a large black arrow pointing right.

Callout boxes provide the following information:

- EN MODO MANUAL:** DISTANCIA QUE EL BORDE PRINCIPAL DE LA BANDEJA DEVUELTA SOBREPASÓ EL SENSOR DE BANDEJAS AL REGRESAR AL OPERARIO (points to the 100 MM value).
- VALOR DE LA VELOCIDAD DE LA BANDEJA AL PENETRAR ÉSTA EN EL SENSOR DE BANDEJAS** (points to the 319 MM Speed value).
- SALIR DE ESTA PANTALLA** (points to the tray icon).
- IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA SIGUIENTE)** (points to the right arrow icon).

Two small inset images show a numeric keypad with the 'Enter' key highlighted.

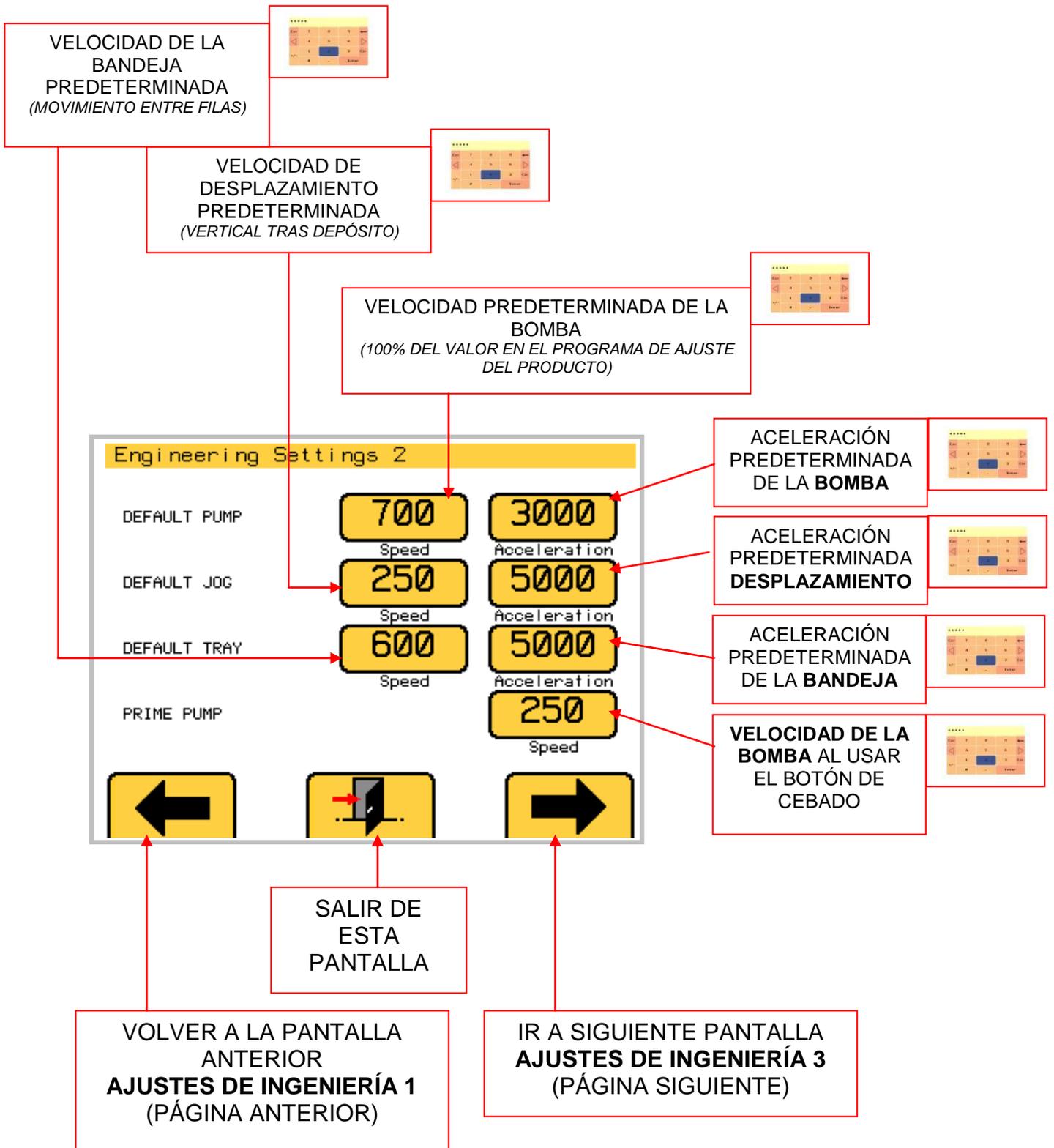
PRECAUCIÓN

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

AJUSTES DE INGENIERÍA (2)

9/2

ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE



PRECAUCIÓN

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

ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE

VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm)
TOLVA DE MASA **DURA**
PLANTILLA **NO-GIRATORIA**

EL VALOR DE LA ALTURA DE DESVIACIÓN SE ESTABLECE EN FÁBRICA Y NO SE MODIFICARÁ, A MENOS QUE SE INDIQUE QUE SE DEBE HACER.
PODRÍAN CAUSARSE DAÑOS EN LA MÁQUINA

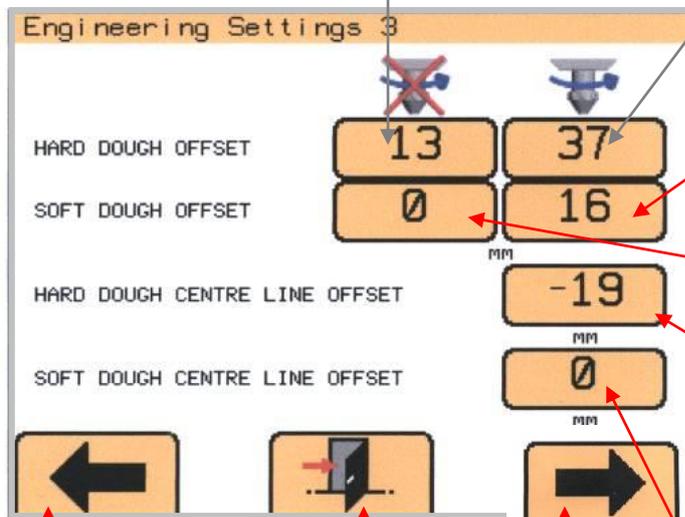
VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm)
TOLVA DE MASA **DURA**
PLANTILLA **GIRATORIA**

VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm)
TOLVA DE MASA **BLANDA**
PLANTILLA **GIRATORIA**

VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm)
TOLVA DE MASA **BLANDA**
PLANTILLA **NO-GIRATORIA**

DISTANCIA (mm) DESDE LA TOLVA DE MASA **DURA** QUE REALIZA EL DEPÓSITO EN LA LÍNEA CENTRAL HASTA EL PUNTO DE DETECCIÓN DEL BORDE DE LA BANDEJA
(UTILIZADO EN LOS CÁLCULOS DE SEPARACIÓN DE FILAS)

DISTANCIA (mm) DESDE LA TOLVA DE MASA **BLANDA** QUE REALIZA EL DEPÓSITO EN LA LÍNEA CENTRAL HASTA EL PUNTO DE DETECCIÓN DEL BORDE DE LA BANDEJA
(UTILIZADO EN LOS CÁLCULOS DE SEPARACIÓN DE FILAS)



SALIR DE ESTA PANTALLA

VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR
AJUSTES DE INGENIERÍA 2
(PÁGINA ANTERIOR)

IR A SIGUIENTE PANTALLA
AJUSTES DE INGENIERÍA 4
(PÁGINA SIGUIENTE)

PRECAUCIÓN

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

RELACIONES DE LA CAJA DE CAMBIOS

The screenshot shows the 'Engineering Settings 4' screen with the following data:

Setting	Value 1	Value 2
PUMP GEARBOX RATIO	28	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	1
JOG GEARBOX RATIO	15	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	1

Navigation buttons at the bottom: Left arrow, Exit (door icon), Right arrow.

Annotations on the right side:

- BOMBA (points to Pump Gearbox Ratio)
- BANDEJA (points to Tray Gearbox Ratio)
- DESPLAZAMIENTO (points to Jog Gearbox Ratio)
- GIRATORIO (points to Rotary Gearbox Ratio)

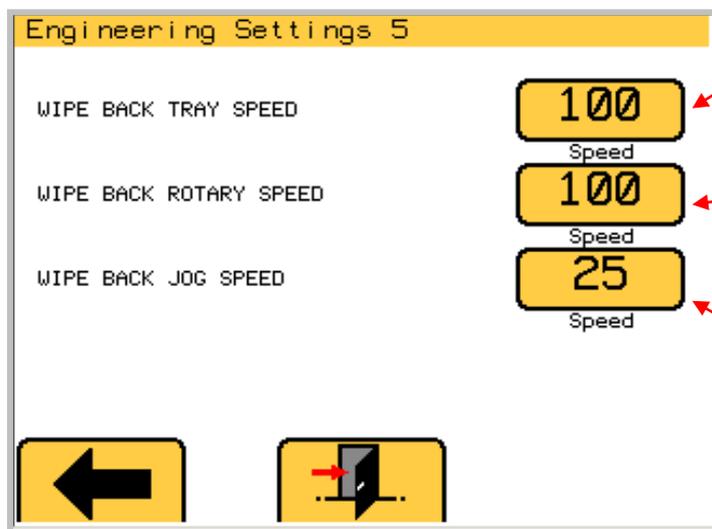
Annotations at the bottom:

- VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR AJUSTES DE INGENIERÍA 3 (PÁGINA ANTERIOR) (points to Left arrow)
- SALIR DE ESTA PANTALLA (points to Exit button)
- IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 5 (PÁGINA SIGUIENTE) (points to Right arrow)

PRECAUCIÓN

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

CONFIGURACIÓN PREDETERMINADA DEL BARRIDO (CONSULTE **5A**)



**VELOCIDAD
BANDEJA**



**VELOCIDAD
GIRATORIA**



**VELOCIDAD
DESPLAZAMIENTO**

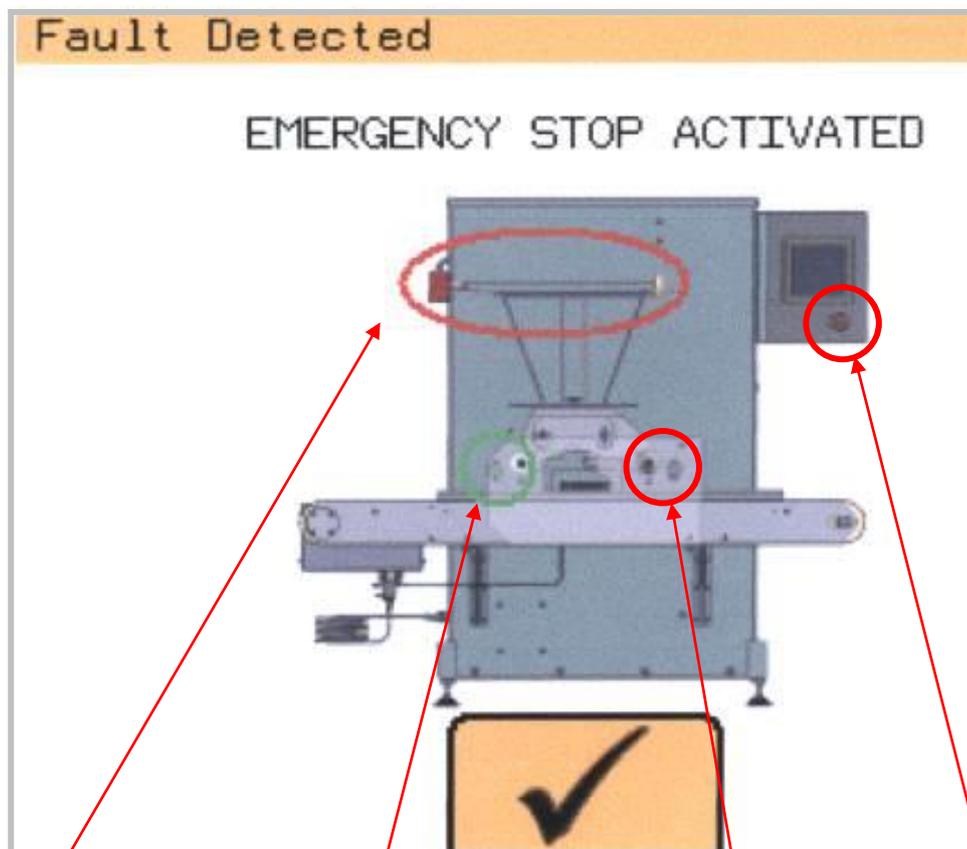


SALIR DE ESTA
PANTALLA

VOLVER A LA PANTALLA
ANTERIOR
AJUSTES DE INGENIERÍA 4
(PÁGINA ANTERIOR)

PRECAUCIÓN

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



CUBIERTA DE LA
TOLVA

HAZ DE
SEGURIDAD

HAZ DE
SEGURIDAD

BOTÓN PARADA

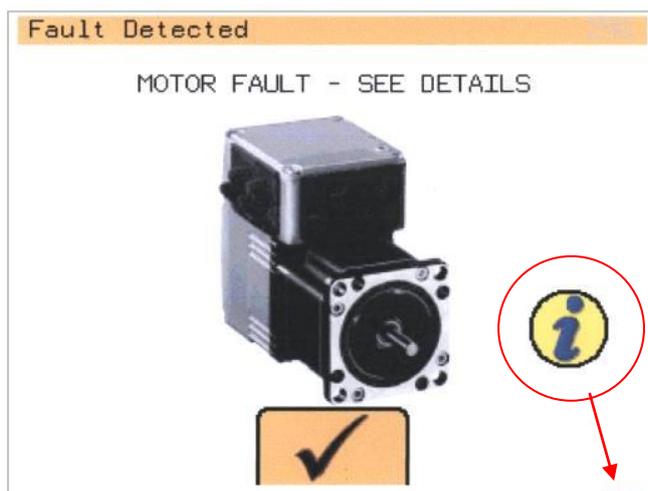
ESTA PANTALLA INDICA LA EXISTENCIA DE UNA CONDICIÓN DE ERROR EN LAS ÁREAS DE SEGURIDAD.

SI ESTÁ EN **ROJO**, CIERRE LA CUBIERTA O RETIRE LAS OBSTRUCCIONES PARA ELIMINAR EL ERROR.

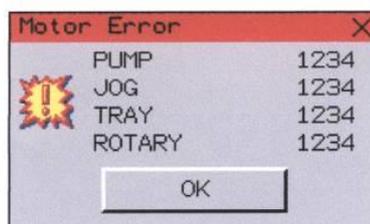
SI EL INDICADOR PASA A **VERDE**, SE HA CORREGIDO LA AVERÍA EN DICHA POSICIÓN.

PULSE EL BOTÓN  PARA BORRAR LA PANTALLA

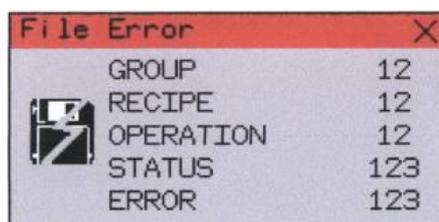
SI SE MUESTRA LA PANTALLA SIGUIENTE, COMPRUEBE QUE EL MOVIMIENTO DE LA TABLA, ETC., NO SE VE OBSTRUIDO POR ALGO. SI ES ASÍ, ELIMINE LA OBSTRUCCIÓN Y PULSE  PARA SEGUIR.



PULSE ESTE BOTÓN SI NECESITA MÁS INFORMACIÓN, COMO EN QUÉ MOTOR SE ENCUENTRA LA AVERÍA



SI LA AVERÍA NO ES OBVIA Y NO PUEDE SOLVENTARSE DE FORMA SEGURA, DEBERÍA LLAMARSE A UN TÉCNICO ADECUADAMENTE FORMADO



ERROR AL CARGAR / GUARDAR LOS DATOS DE LA RECETA EN LA TARJETA DE ALMACENAMIENTO HMI

SI EL PROBLEMA PERSISTE, LE ROGAMOS CONTACTE CON EL DEPARTAMENTO / TÉCNICO DE ASISTENCIA.

11.0 MANTENIMIENTO

En la mayoría de los casos, sólo se requiere mantener la máquina limpia y utilizarla según se indica en el presente manual.

ADVERTENCIA: BAJO NINGÚN CONCEPTO UTILICE MANGUERAS DE AGUA PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.



12.0 MANTENIMIENTO Y PIEZAS DE RECAMBIO

Si se produce una avería, no dude en ponerse en contacto con el Departamento de Asistencia al Cliente de **MONO**, facilitando el número de serie de la máquina, que aparece en la placa de información plateada y en la cubierta delantera del presente manual que se suministra con la máquina.

MONO Equipment.

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

Tel. +44(0)1792 561234

Fax. +44(0)1792 561016



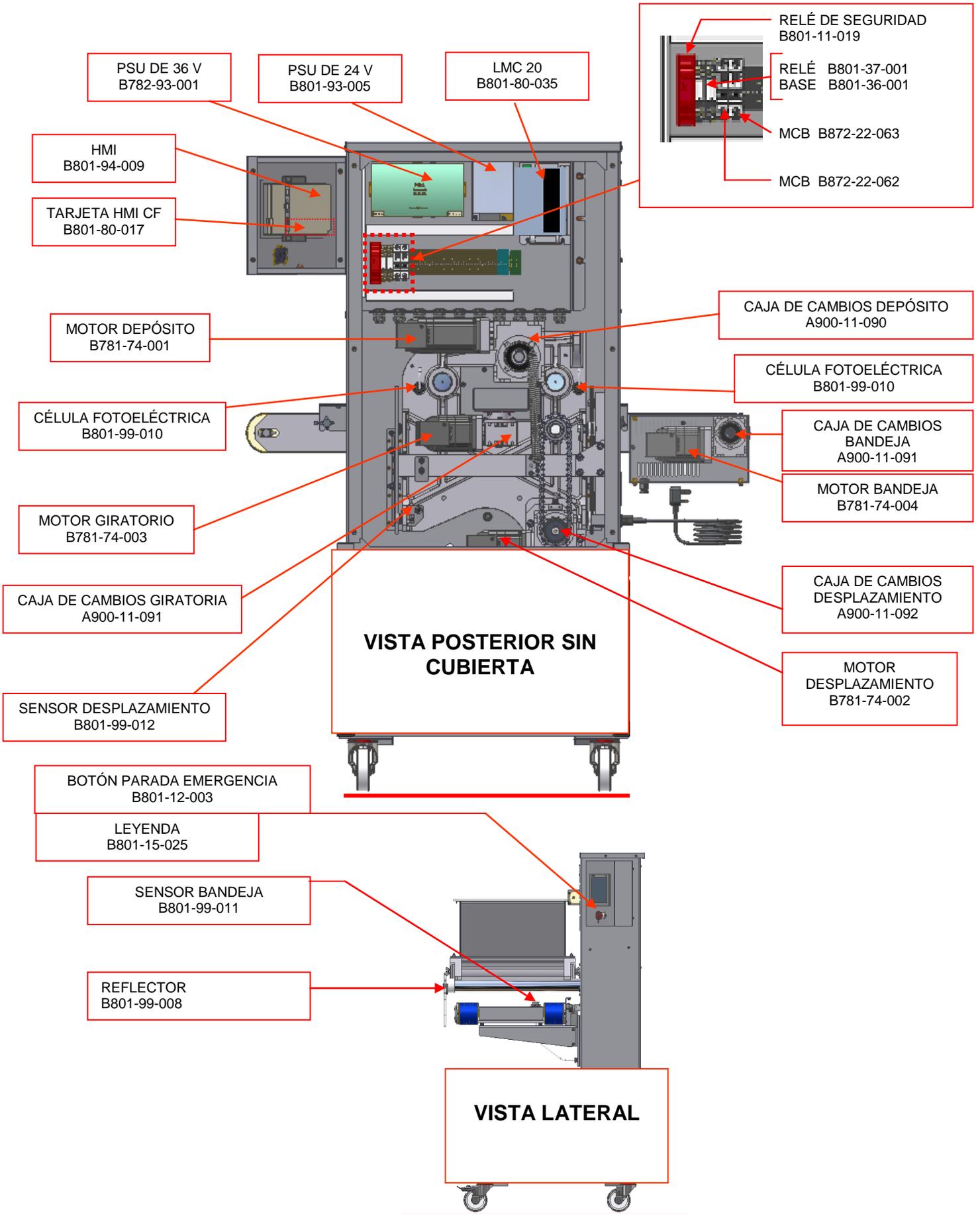
www.monoequip.com

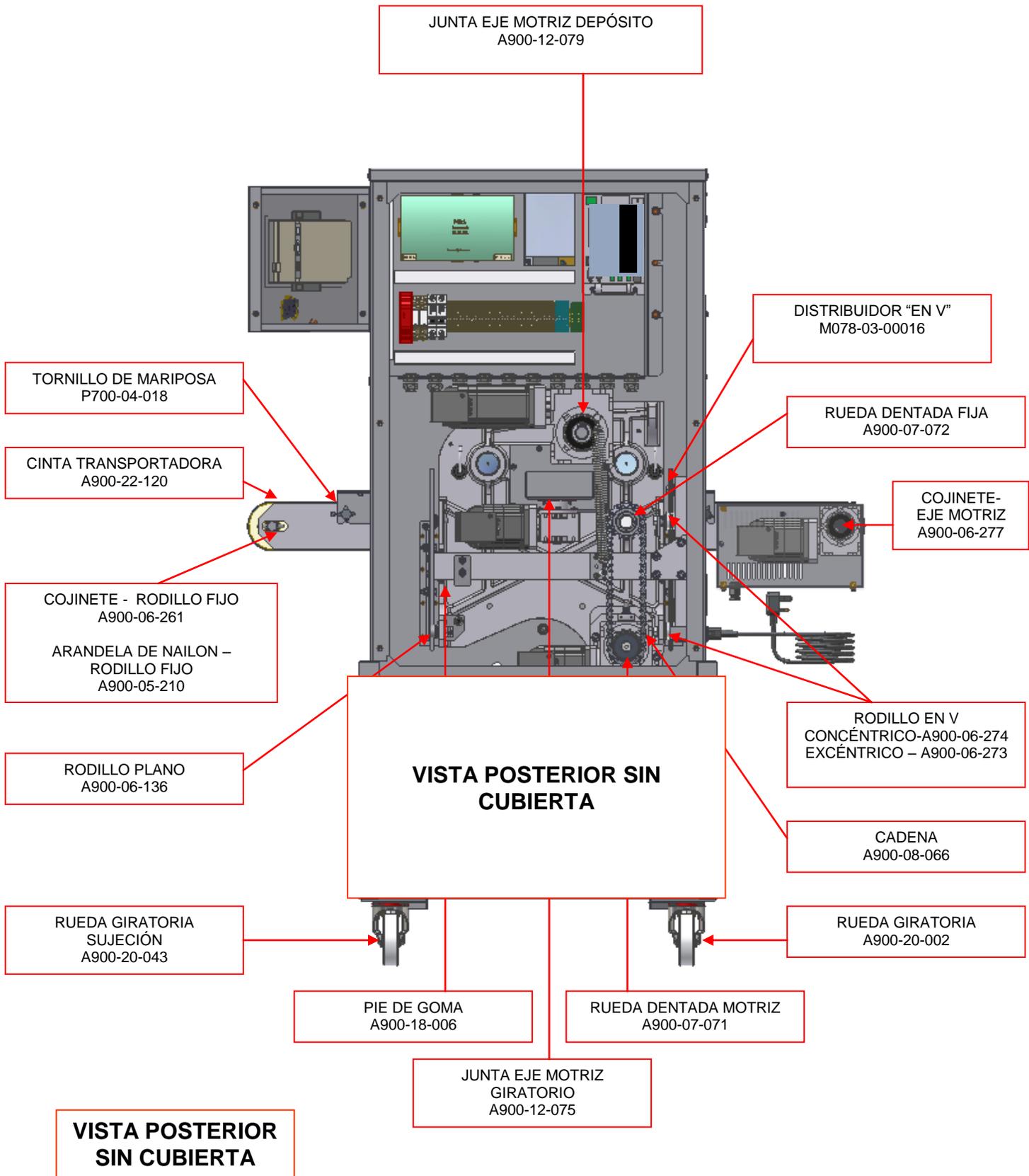


13.0 REPUESTOS

PARTES DEL DISEÑO DE COMPONENTES ELÉCTRICOS

Omega Touch



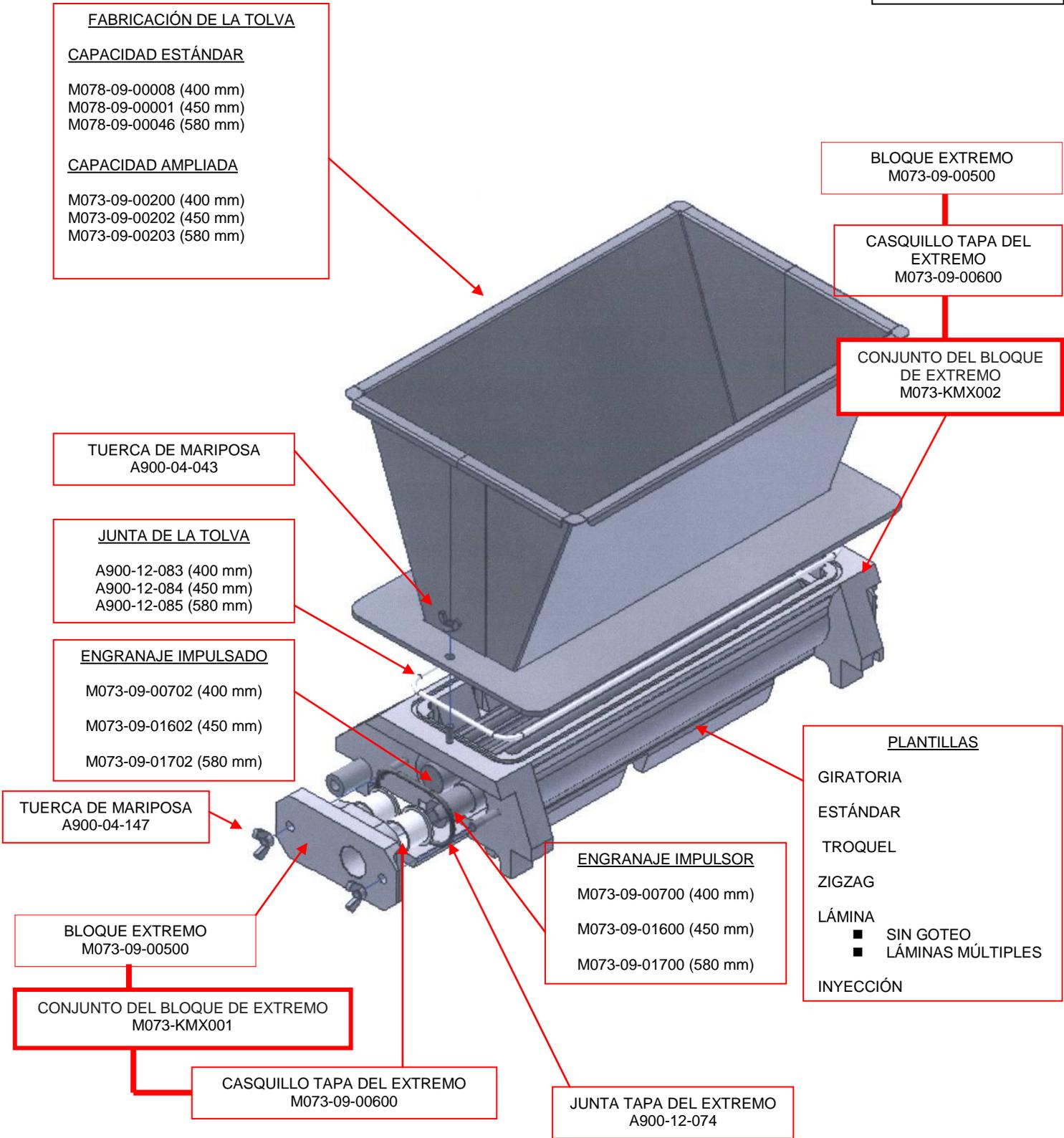


LISTA DE PIEZAS DE RECAMBIO DE LA MÁQUINA BASE

Descripc. pieza recambio	Nº p. Mono	Cant. nec. Por máq.
Caja de cambios de depósito	A900-11-095	1
Caja de cambios desplazamiento	A900-11-092	1
Caja de cambios giratoria	A900-11-091	1
Caja de cambios bandeja	A900-11-091	1
Rodillo guía concéntrico	A900-06-274	2
Rodillo guía excéntrico	A900-06-273	2
Placa deslizante	078-03-00016	2
Cadena impulsión desplazamiento	A900-08-066	1
Rueda dentada Simplex de 16 dientes 2,54 cm paso	A900-07-071	1
Rueda dentada de polea loca de 16 dientes 2,54 cm paso	A900-07-072	1
Anillo retención mecánico circular 14 mm diám.	A900-01-280	1
Anillo retención mecánico circular 24 mm diám.	A900-01-193	1
Eje de transmisión – Tolva	078-03-00015	1
Eje de transmisión giratoria	078-03-00011	1
Engranaje motriz – Plantilla giratoria	078-03-00010	1
Junta de labios (eje transmisión giratoria)	A900-12-075	1
Junta de labios (eje transmisión depósito)	A900-12-079	1
Protección superior – Tolva 400 mm / 450 mm	078-09-00005	1
Protección superior 580 mm Tolva	078-09-00044	1
Protección de extremo	078-11-00001	1
Tope – Protección de extremo	078-11-00002	2
Separador – Tolva 450/580 mm	078-11-00003	1
Separador – 400 mm	078-11-00004	1
Sello-cubierta trasera	A900-25-309	1

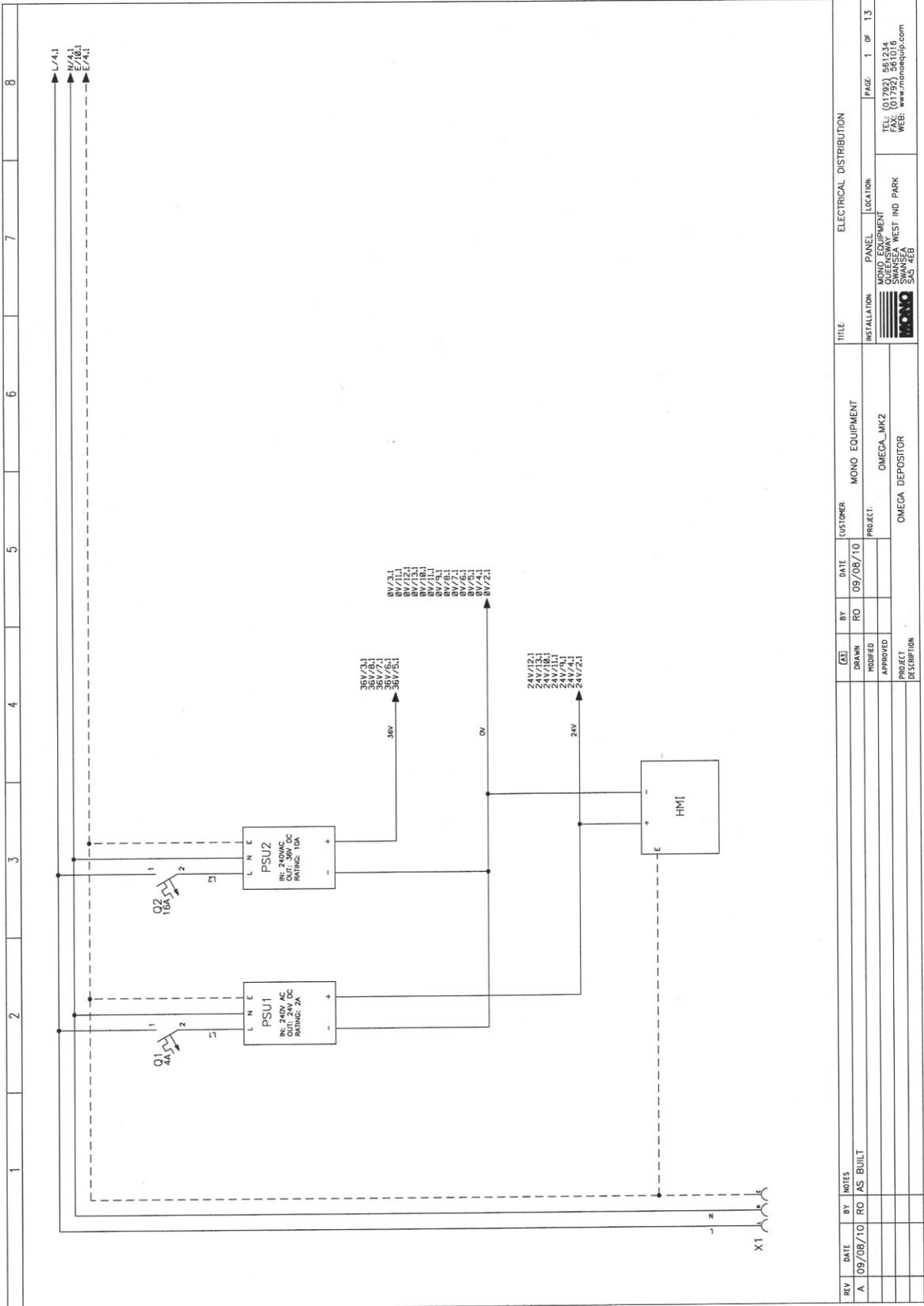
COMPONENTES DE LA TOLVA DE MASA BLANDA

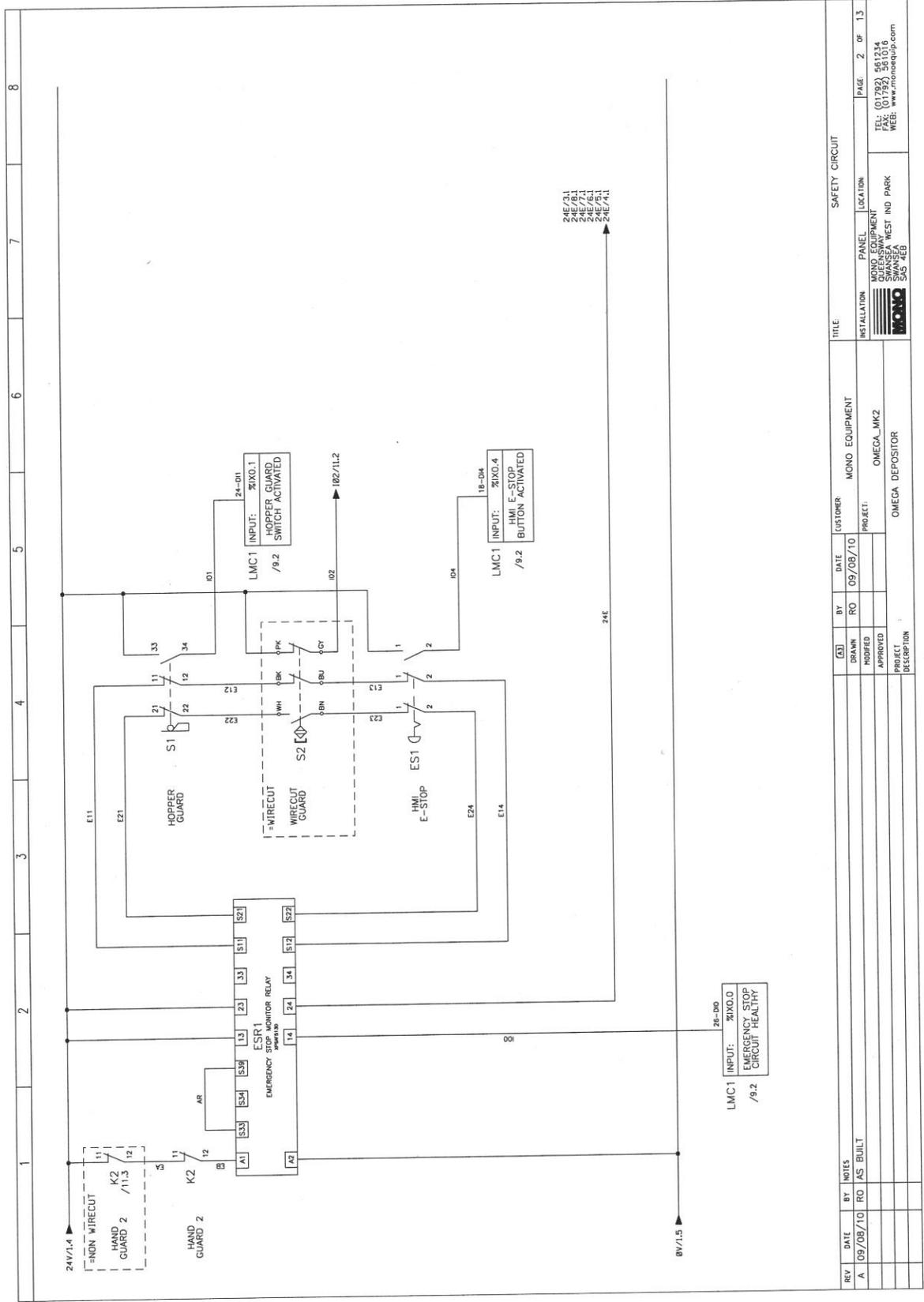
Omega Touch





14.0 INFORMACIÓN ELÉCTRICA





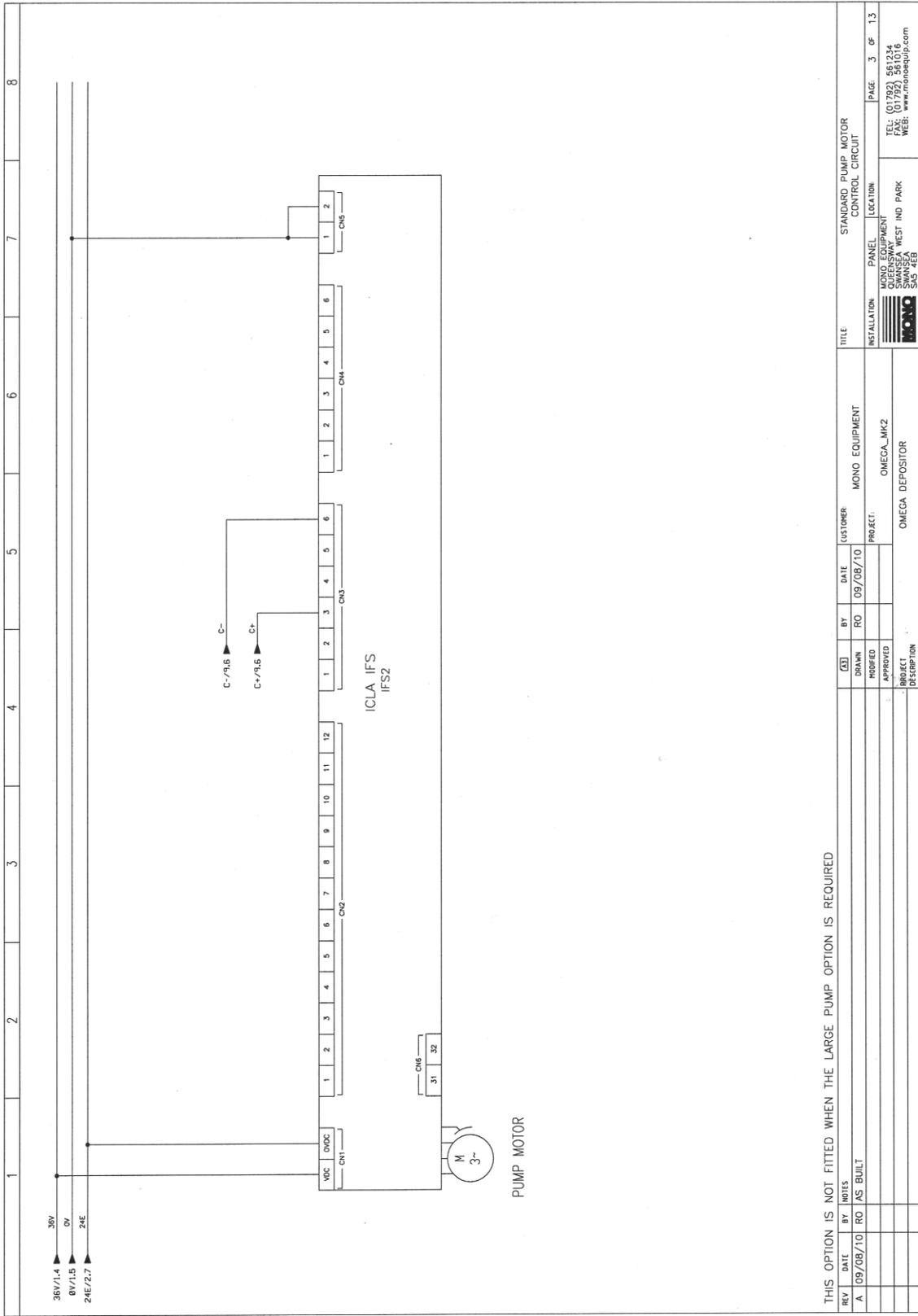
24E/2.1
24E/5.1
24E/6.1
24E/7.1
24E/8.1

LMC1 INPUT: %XIO.0
EMERGENCY STOP
CIRCUIT HEALTHY
/9.2

LMC1 INPUT: %XIO.1
HOPPER GUARD
SWITCH ACTIVATED
/9.2

LMC1 INPUT: %XIO.4
HMI E-STOP
BUTTON ACTIVATED
/9.2

REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	OMEGA MK2	OMEGA DEPOSITOR	SAFETY CIRCUIT	MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	2	13
PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR PROJECT: OMEGA MK2 ITEL: (01792) 561234 WEB: www.monoplus.com													



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

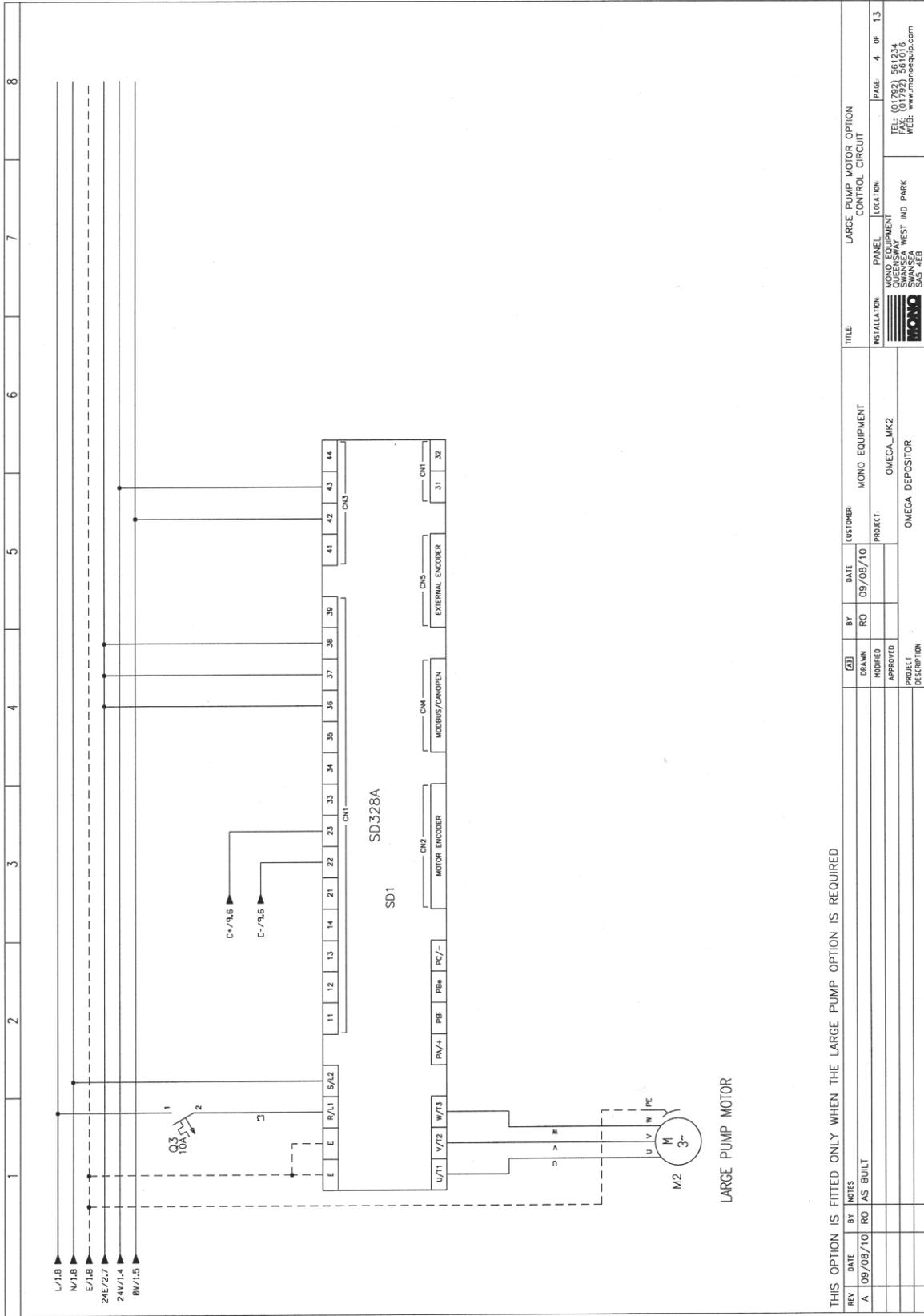
REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

DATE	BY	DESCRIPTION

CUSTOMER	DATE	BY	PROJECT
MONO EQUIPMENT	09/08/10	RO	OMEGA_MK2
PROJECT:			OMEGA DEPOSITOR

TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION
STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT			
	MONO EQUIPMENT		
	SWANSEA WEST IND PARK		
	SWANSEA		
	SA-125		

	TEL: (01792) 561234 FAX: (01792) 561016 WEB: www.monoequip.com
--	--



1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

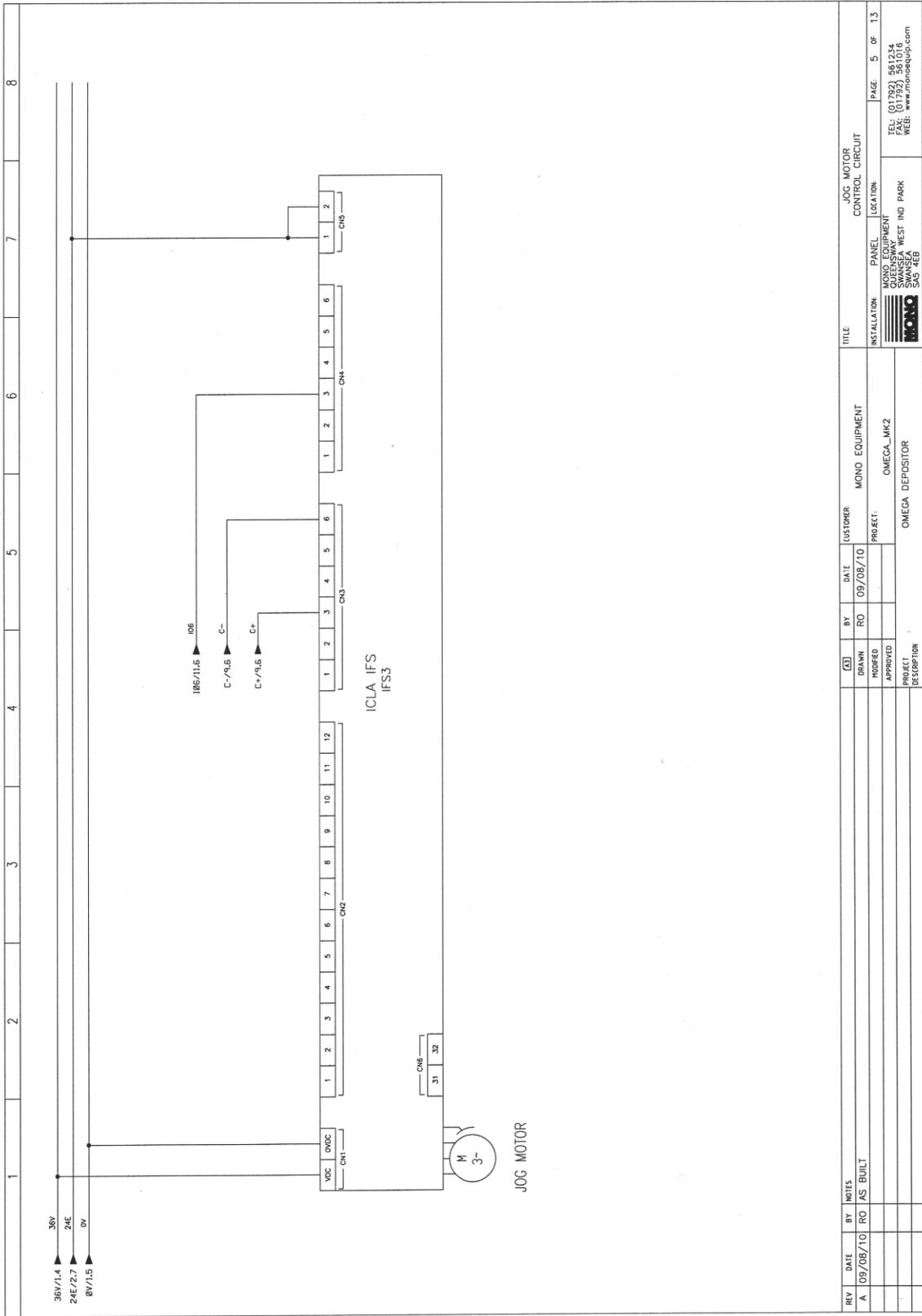
REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

TITLE	LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT
INSTALLATION	PANEL LOCATION
MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2
CUSTOMER	OMEGA DEPOSITOR
DATE	09/08/10
BY	RO
DRAWN	
MODIFIED	
APPROVED	
PROJECT DESCRIPTION	

MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2
PROJECT	
RESERVATION	

INSTALLATION	PANEL	LOCATION
MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2	
PROJECT	SHANGHAI WEST IND PARK	
RESERVATION	SD REB	

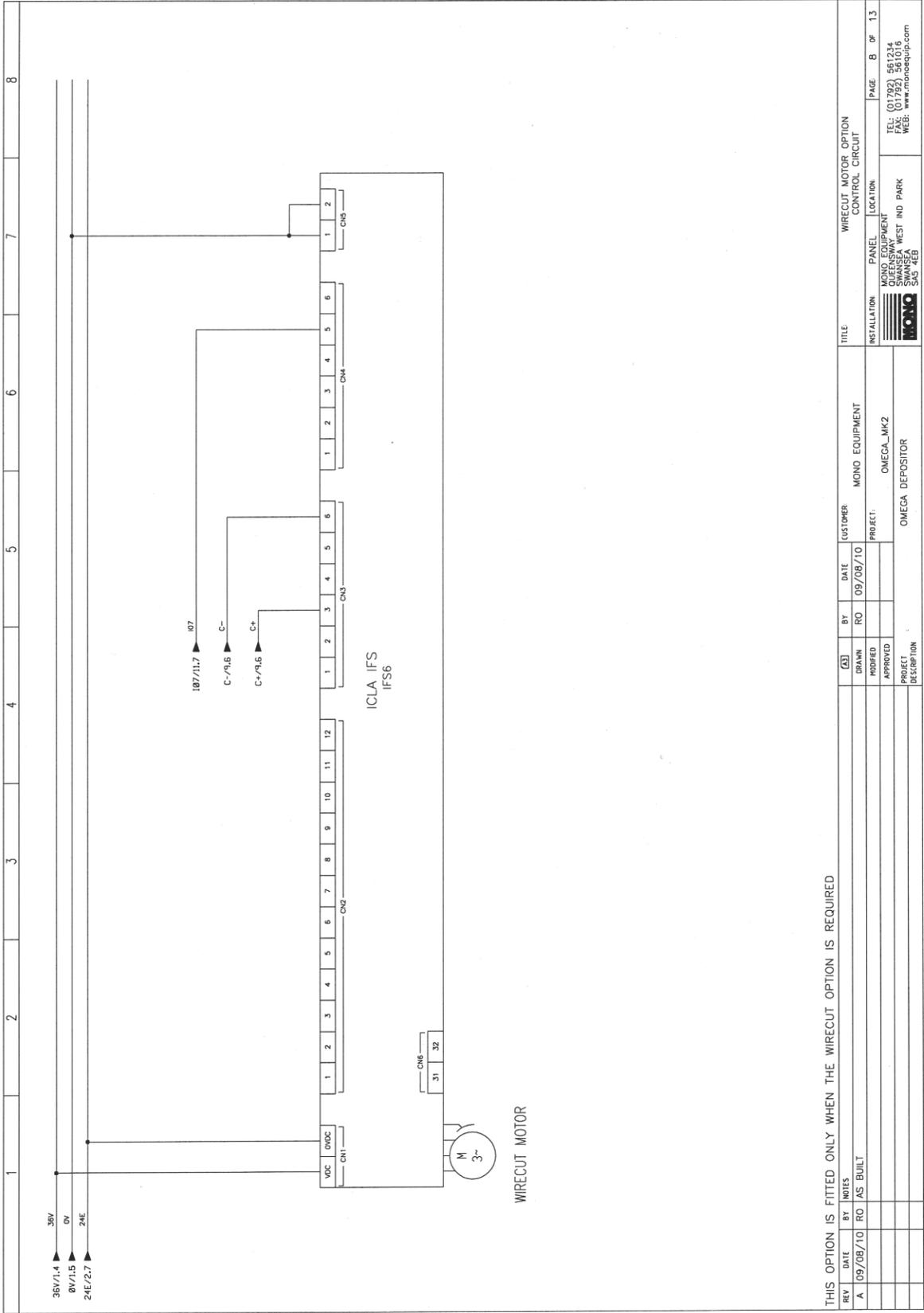
TITLE	LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT	PAGE	4	OF	13
INSTALLATION	MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2			
PROJECT	SHANGHAI WEST IND PARK				
RESERVATION	SD REB				



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DESCRIPTION
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	

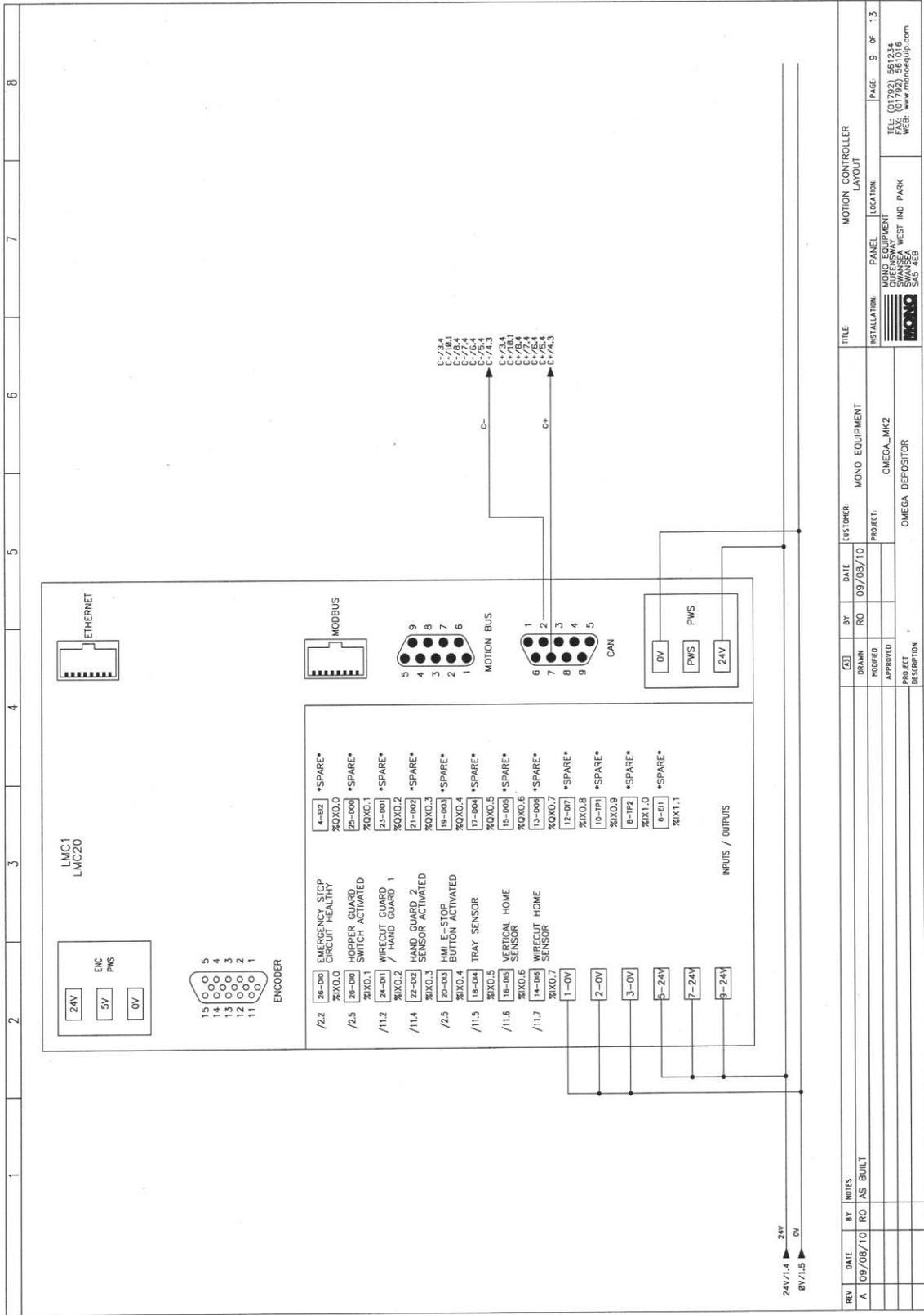
TITLE:		CUSTOMER:	
JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		OMEGA DEPOSITOR	
INSTALLATION:		PROJECT:	
PANEL LOCATION:		OMEGA_MK2	
MONO EQUIPMENT:		OMEGA DEPOSITOR	
SWANSEA WEST IND PARK			
SWANSEA			
S.W. DEE			

PAGE:		OF:	
5		13	
TEL: (01792) 581214			
FAX: (01792) 581016			
WEB: www.monoequip.com			

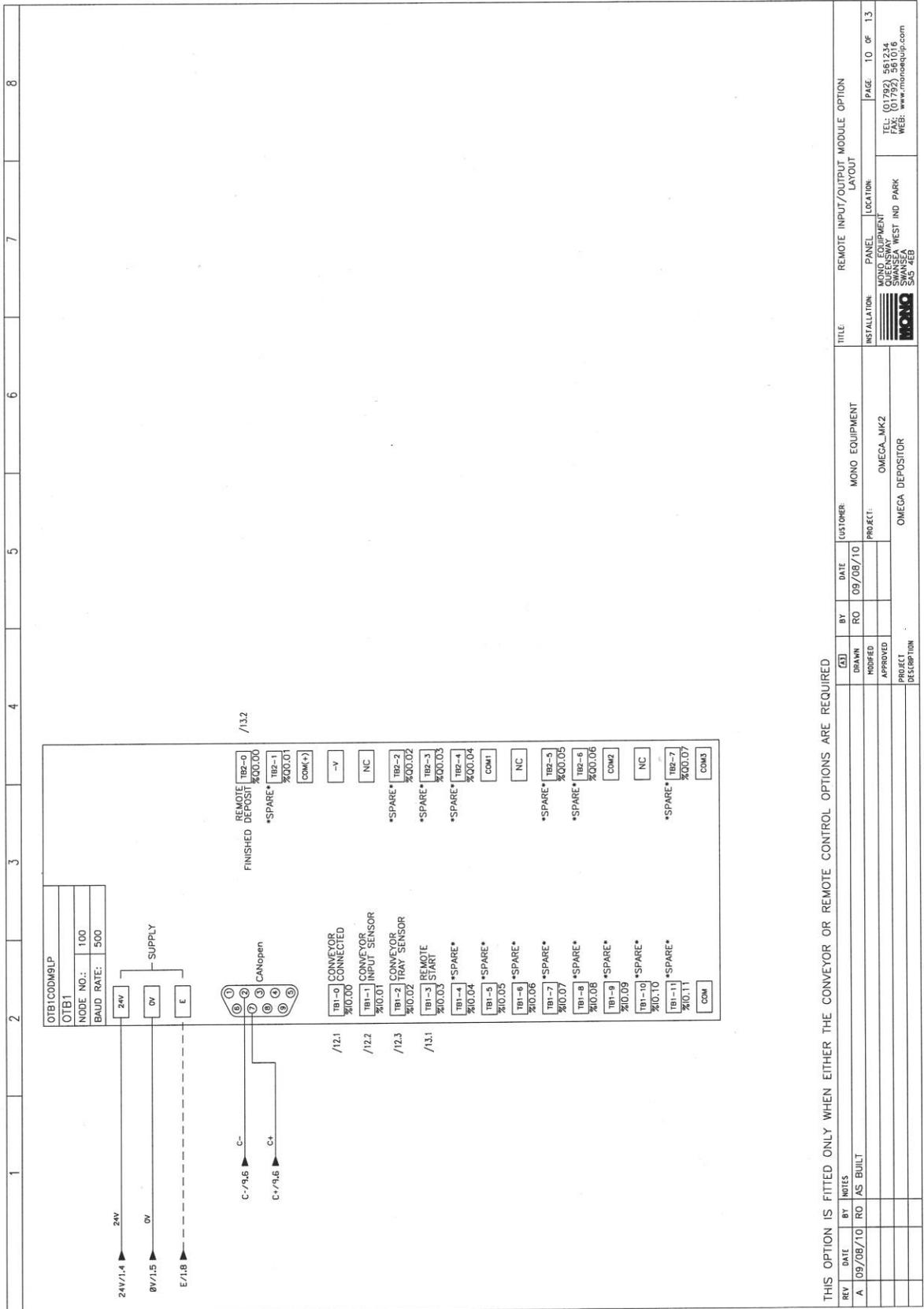


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

TITLE		WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT	
INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE
MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT	B OF 13
SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK	
3-D 4-ES			
		TEL: (01792) 861016 FAX: (01792) 861016 WEB: www.monoequip.com	
CUSTOMER: OMEGA DEPOSITOR PROJECT: OMEGA_MK2			

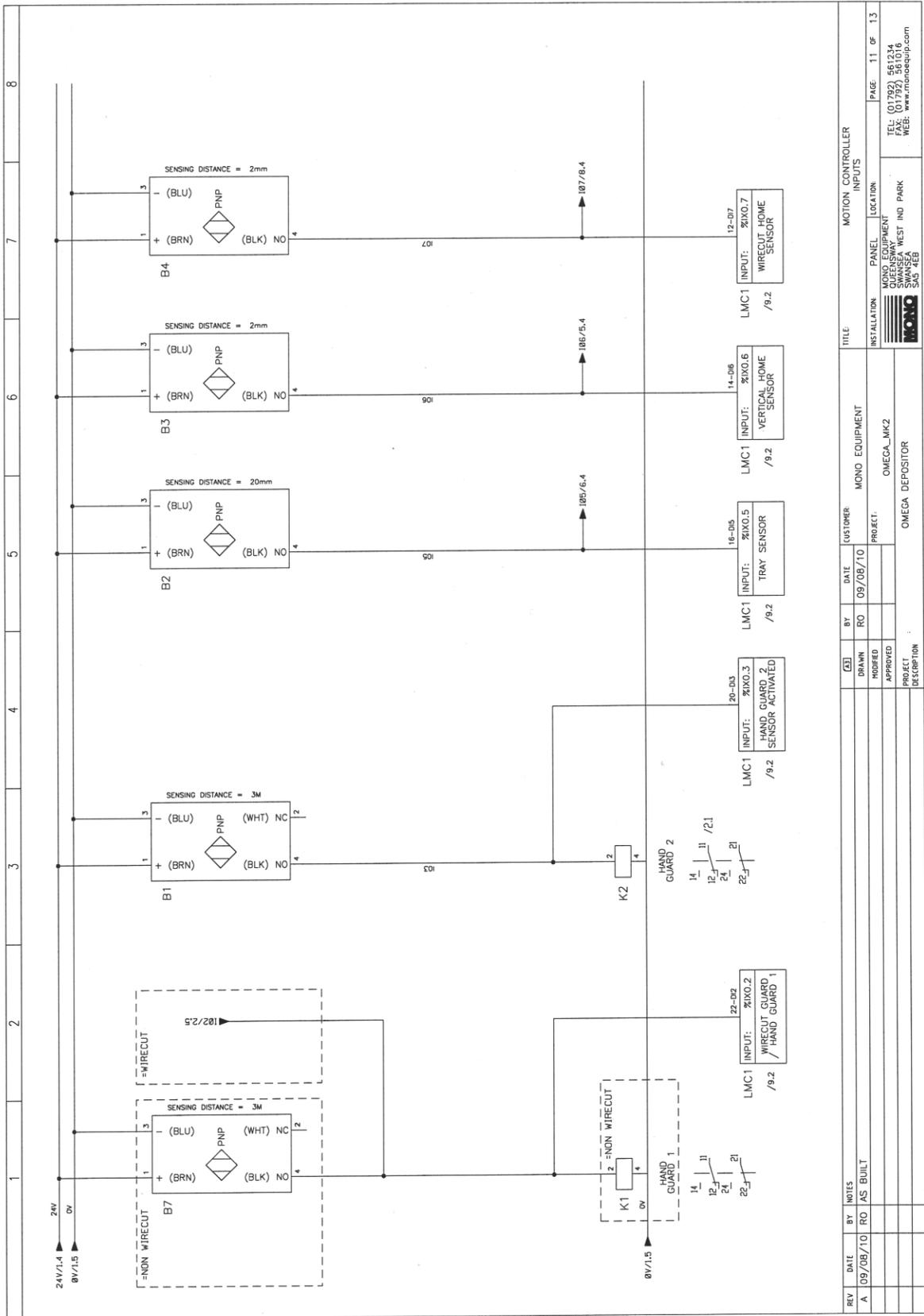


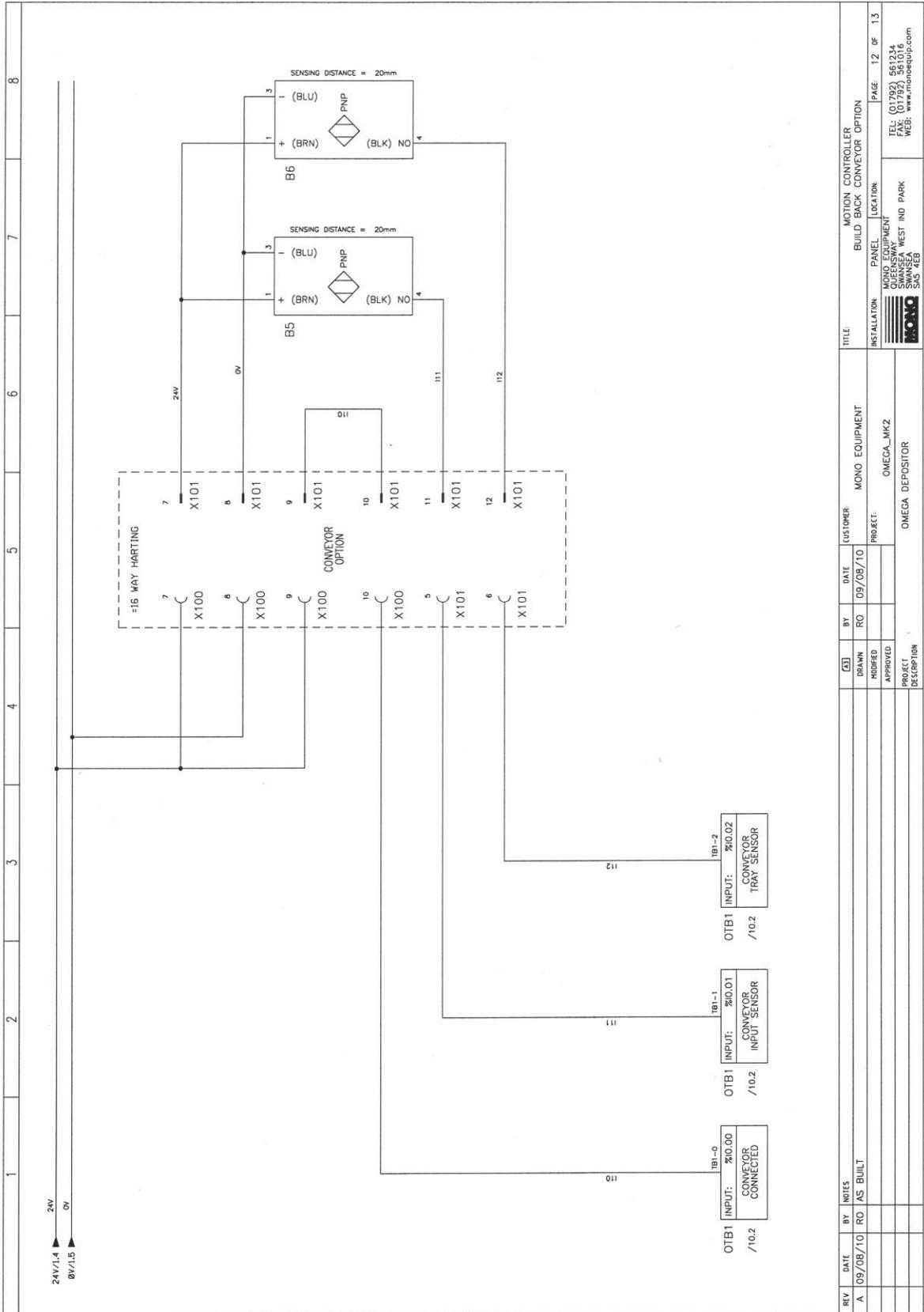
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER LAYOUT			
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
								OMEGA DEPOSITOR	OMEGA DEPOSITOR	SWANSEA WEST IND PARK	9	13
								TEL: 01792 561234				
								WEB: www.monodrop-pl.com				



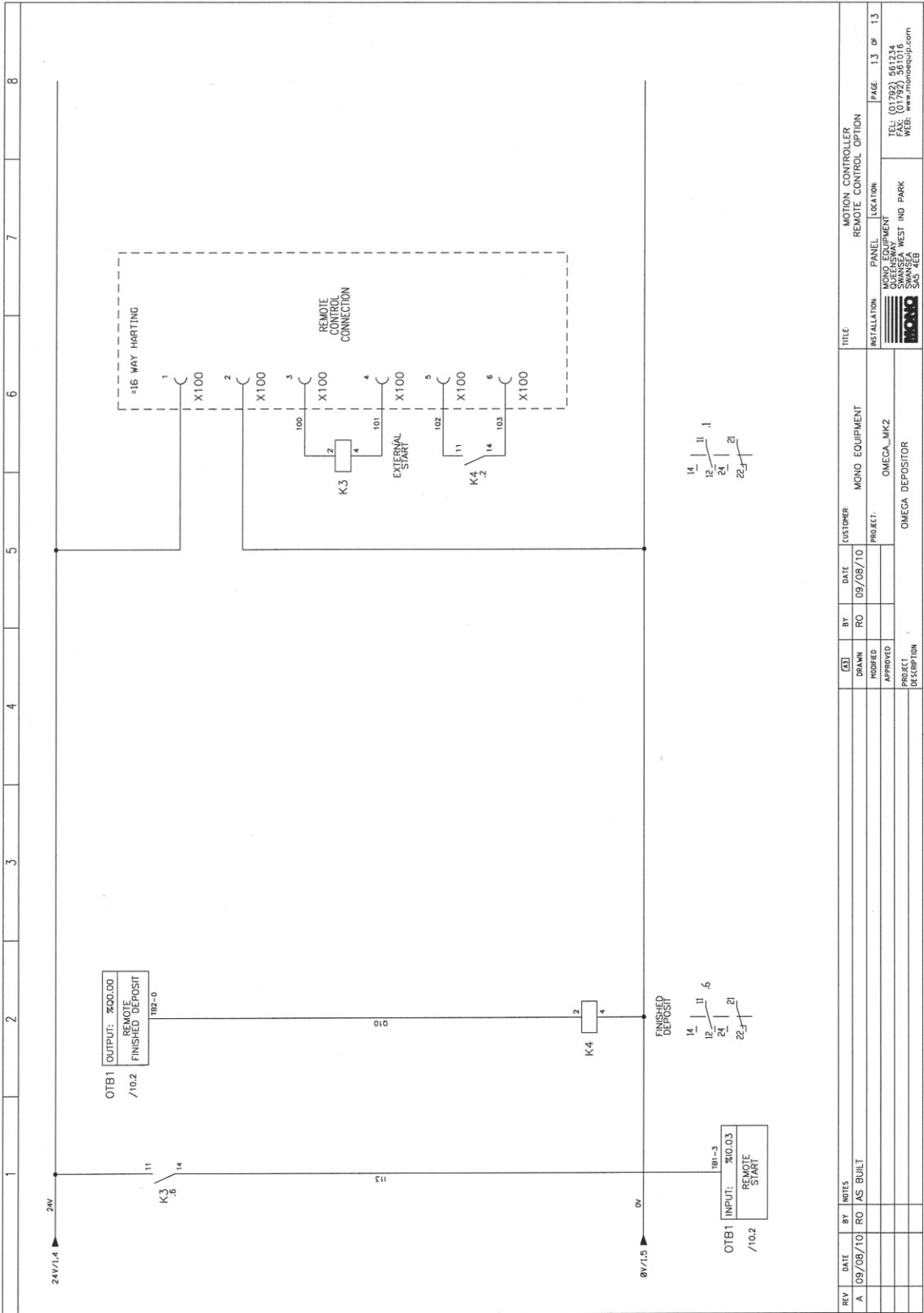
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	JAS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	MONO EQUIPMENT	REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT
							PROJECT: OMEGA_MK2	INSTALLATION: MONO EQUIPMENT
							PROJECT: OMEGA DEPOSITOR	PANEL: OLENSWAY
							DESCRIPTION:	LOCATION: WEST IND PARK
								SWANSEA
								SUS 4EB
								PAGE: 10 OF 13
								FILE (07/29) 561216
								WEB: www.monoequip.com





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	TITLE	PAGE	OF
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	MONO EQUIPMENT	MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION	12	13
							INSTALLATION	PANEL	LOCATION
							MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	
							PROJECT	OMEGA_DEPOSITOR	
							DESCRIPTION		
							TEL: (01792) 561234		
							FAX: (01792) 561016		
							WEB: www.monoequip.com		

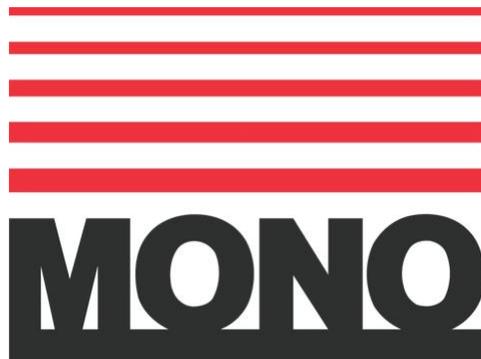


REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	OMEGA	MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION
						OMEGA_MK2	INSTALLATION
						OMEGA DEPOSITOR	PANEL LOCATION
							MONO EQUIPMENT
							MONO EQUIPMENT
							SWANSEA WEST IND PARK
							SWANSEA
							305 4EB
							MONO
							TEL: (01792) 851324
							FAX: (01792) 961016
							WEB: www.monoequip.com
							PAGE 13 OF 13

El equipo que se menciona en el presente manual posee acreditación 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

ELIMINACIÓN

Deben extremarse los cuidados cuando la máquina llega al final de su vida útil. Todos los componentes deben ser eliminados en el lugar adecuado, ya sea reciclando o por otros medios que la ley permita en ese momento.