



www.monoequip.com

N° de série _____

Pour toute demande d'information, veuillez indiquer ce numéro de série.



— EPSILON —

DOSEUSE

GUIDE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

NOTE: CETTE MACHINE EST POUR USAGE AVEC PÂTE MOLLE

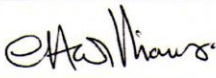
L'utilisation de modèles et / ou accessoires non fabriqués ou fournis par
MONO annuler la garantie de la machine



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DECLARATION OF CONFORMITY

Par la présente, nous déclarons que cette machine est conforme aux exigences relatives à la santé et la sécurité de :

- 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


Le non respect des instructions relatives au nettoyage et à l'entretien qui sont incluses dans ce livret peut affecter la garantie de cette machine.



L'utilisation de modèles et / ou accessoires non fabriqués ou fournis par MONO annuler la garantie de la machine

POUR UN TRAVAIL SECURISE, FAITES PARTICULIEREMENT ATTENTION AUX ELEMENTS MARQUES



- 1.0 - INTRODUCTION
- 2.0 - DIMENSIONS
- 3.0 - CARACTERISTIQUES
- 4.0 - SECURITE 
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLATION
- 7.0 - GUIDE DE NETTOYAGE
- 8.0 - GUIDE D'UTILISATION
- 9.0 - PREPARATION AU FONCTIONNEMENT**
 - 9A – INSTALLATION DE LA TREMIE*
 - 9B – INSTALLATION D'UN MODELE*
- 10.0 - GUIDE D'UTILISATION**
 - 1** – SELECTION DU TYPE DE PRODUIT
 - 2** – SELECTION DU TYPE DE PRODUIT ENREGISTRE
OU CHOISIR UN ESPACE VIDE POUR CREER UN NOUVEAU PROGRAMME
 - 3** – ECRAN DE L'OPERATEUR
 - 4** – ECRAN EDITER ET ENREGISTRER
 - 4A** – CONFIGURATION DES PLATEAUX
 - 5** – COPIE
 - 6** – SUPPRESSION
 - 7** – MOTS DE PASSE
 - 8** – PARAMETRES D'INGENIERIE
 - 9** – ECRANS D'INFORMATIONS SUR LES ERREURS
- 11.0 - MAINTENANCE
- 12.0 - PIECES DE RECHANGE ET ENTRETIEN
- 13.0 - LISTE DE PIECES DE RECHANGE
- 14.0 - INFORMATIONS ELECTRIQUES

1.0 INTRODUCTION

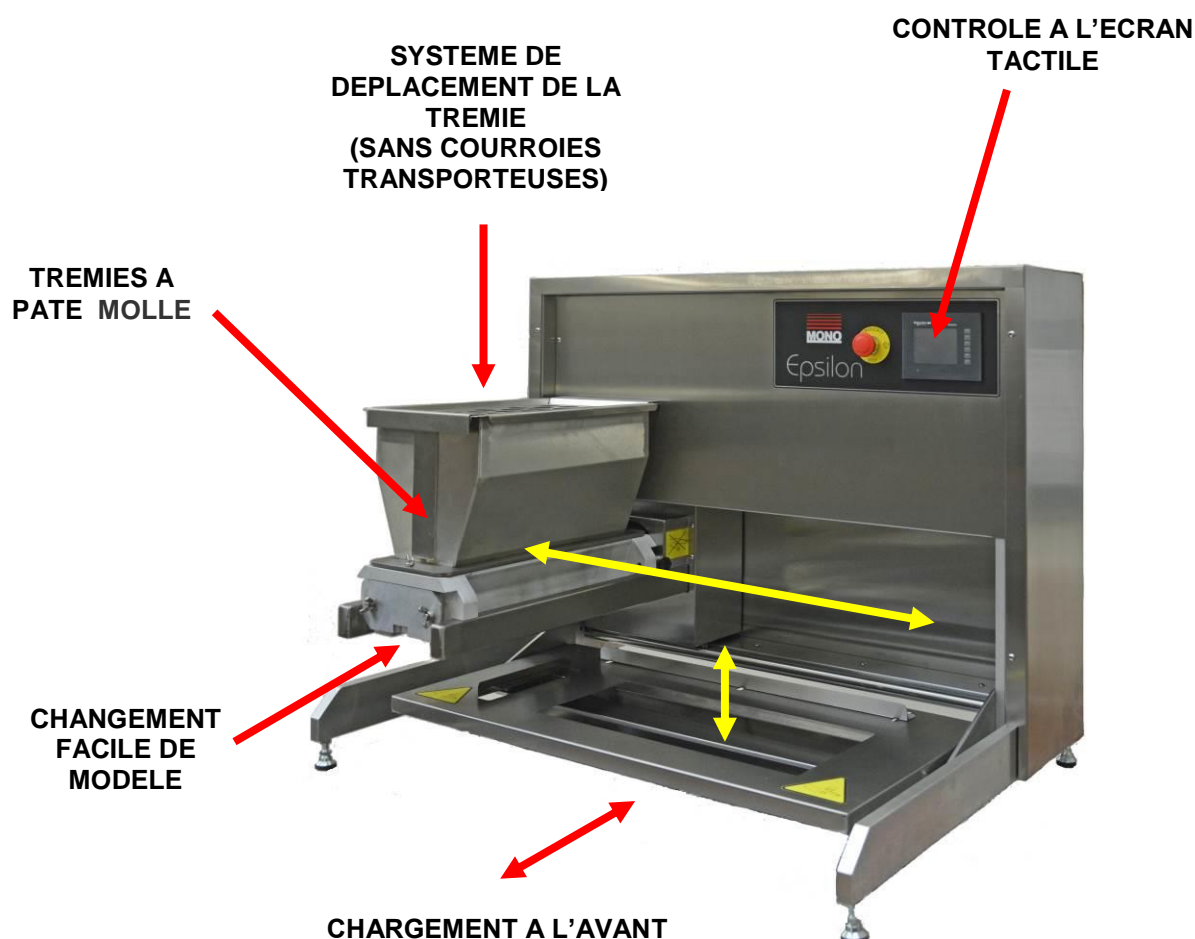
EPSILON

- La doseuse de confiserie sur table **EPSILON** innovante occupe moins d'1 mètre carré d'espace pour fonctionner.
- Le système unique de trémie mobile permet de se passer de courroie transporteuse, et il est ainsi possible de charger et de décharger les plateaux de la manière la plus ergonomique qui soit : directement à l'avant.

Il est possible de faire passer l'**EPSILON** par une entrée de porte normale et de le brancher dans une prise standard de 13 A.

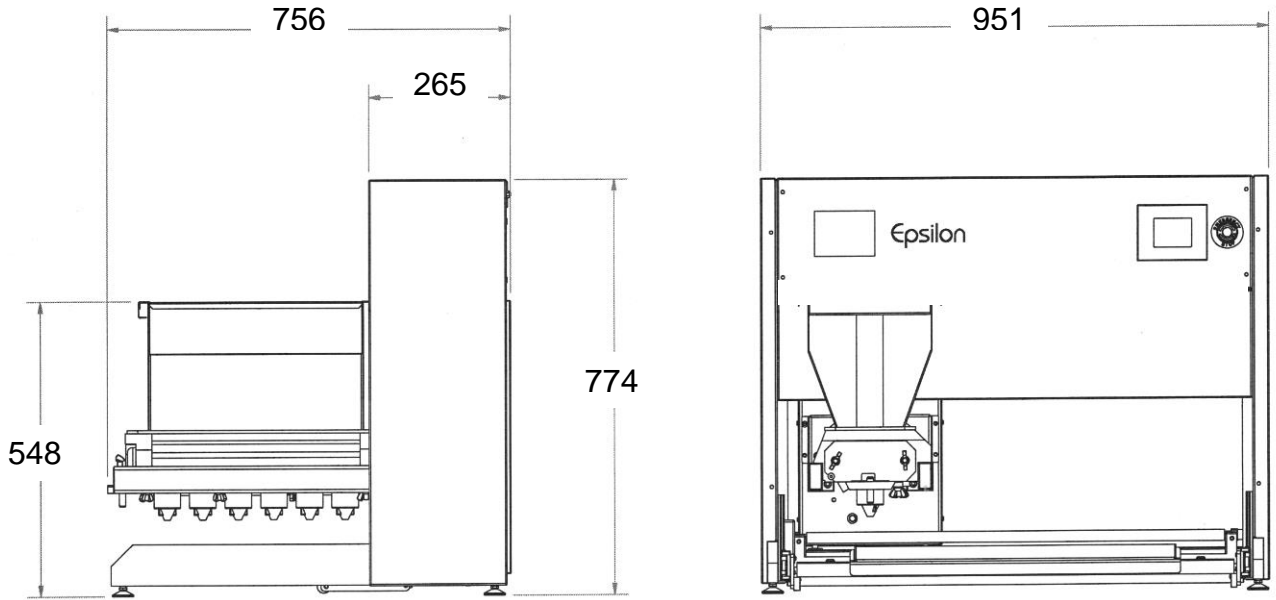
Les commandes se font via un écran tricolore tactile convivial (en 14 langues) et il peut servir à mémoriser jusqu'à 96 programmes.

- Le bâti robuste en acier inoxydable offre un produit durable et simple à nettoyer.
- Une table en acier inoxydable assortie est également disponible pour mettre l'**EPSILON** sur pied.



As it is our policy to improve our machines continuously, we reserve the right to change specifications without prior notice

2.0 DIMENSIONS



3.0 CARACTERISTIQUES

EPSILON

	<u>PATE MOLLE</u>	
MODELE (largeur nom. trémie (mm))	400	450
Poids (avec trémie installée) (Kg) :	N.D.	N.D.
Capacité de trémie standard (litre) :	20	22,5

Courant : Monophasé, charge maxi. 13 A. Adapté pour un courant à 110 V, 200 V, 220 V, 230 V et 240 V, 50-60 Hz.

CARACT. NOM. MAXI. 2,5 kW monophasé, fusion à 13 A

Cycles par minute = Dépend du produit.
c.à.d. 5 sur une goutte de 30 g = 16 par minute.

Mémorisation maxi. programmes = 96

Nombre de langues = 14

Niveau de bruit = Moins de 85 dB

Electronique = Commande par microprocesseur

REMARQUE :

La dépose maximale possible dépend de plusieurs facteurs – recette, méthode de mélange, taille de modèle, taille de buse et vitesse de dépose.

A titre de référence, ce qui suit est le minimum à tenter ::

Macarons	6 g,
Meringues	3 g,
Pâte à choux	5 g,
Viennoiseries	4 g,
Génoises	4 g.

Toutefois, consultez **Mono Equipment** si le produit prévu se trouve hors des caractéristiques de la machine ci-dessus

Comme notre politique consiste notamment à améliorer nos machines de manière continue, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques sans préavis



- 1 **Ne jamais utiliser une machine défectueuse** et toujours signaler des dommages.
- 2 **Seuls des ingénieurs formés** peuvent retirer les pièces de cette machine si un outil est nécessaire.
- 3 Toujours s'assurer d'avoir les mains propres avant de toucher un appareil électrique (y compris un câble, un commutateur et une prise). **NE JAMAIS déplacer une machine en tirant sur les cordons ou les câbles d'alimentation.**
- 4 **S'assurer que la surface au sol autour de l'Épsilon est propre, afin d'éviter de glisser** – particulièrement si l'on transporte des composants de trémie et de modèle lourds vers la machine et depuis celle-ci.
- 5 **Tous les opérateurs doivent être hautement qualifiés.**
L'utilisation de la machine peut s'avérer dangereuse si :
 - ❑ la machine est opérée par du **personnel non formé ou non qualifié**
 - ❑ la machine n'est pas utilisée aux **fins auxquelles elle est destinée**
 - ❑ la machine **n'est pas opérée correctement.****Tous les dispositifs de sécurité installés sur la machine au moment de sa fabrication ainsi que le mode d'emploi contenu dans ce manuel sont requis pour opérer cette machine en toute sécurité. Le propriétaire et l'opérateur sont responsables du fonctionnement sécurisé de cette machine.**
- 6 Les personnes en formation sur la machine doivent être **directement supervisées.**
- 7 Ne pas opérer la machine avec **des panneaux ou couvercles de protection retirés.**
- 8 **Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux** lors de l'opération de la machine.
- 9 **Couper l'alimentation** au niveau du sectionneur général lorsque la machine n'est pas utilisée et avant de procéder à un **nettoyage** ou un **entretien.**

- 10 Le directeur ou le superviseur de la boulangerie doit effectuer des **contrôles de sécurité quotidiens** sur la machine.
- 11 Ne pas opérer la machine si elle n'est pas correctement équipée de **modèle de trémie**.
- 12 En raison des exigences essentielles relativement à la manipulation de composants lourds en cours de nettoyage, il est conseillé de porter des **chaussures de protection** lors de la réalisation de telles procédures.

MISE EN GARDE :

La trémie d'alimentation et l'unité de la pompe dépassent 25 kg et deux personnes sont requises pour les soulever ou il faut les démonter en composants plus petits tandis qu'ils sont encore sur la machine.


**TOUTES LES PROCEDURES DE NETTOYAGE ET DE
MAINTENANCE DOIVENT ETRE REALISEES AVEC LA
MACHINE DECONNECTEE DE L'ALIMENTATION
ELECTRIQUE.**

5.0 INSTALLATION

EPSILON

- 1 Assurez-vous que la doseuse est branchée sur l'alimentation électrique spécifiée sur la plaque de numéro de série sur le côté de la machine.
- 2 Veillez à ce qu'un fusible aux caractéristiques nominales correctes soit installé sur l'alimentation électrique.
- 3 La table de support doit être nivelée et suffisamment robuste pour soutenir la machine et la trémie chargée.
- 4 Il faut plusieurs personnes pour soulever cette machine.

6.0 ISOLATION

 **DANS UNE SITUATION D'URGENCE, METTRE LA MACHINE HORS TENSION AU NIVEAU DU SECTIONNEUR MURAL PRINCIPAL OU APPUYER SUR LE BOUTON D'ARRET D'URGENCE.**

Pour déclencher le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.



REMARQUE :



- Seul du personnel hautement qualifié doit effectuer le nettoyage.
- Isoler la machine de l'alimentation secteur avant d'effectuer un nettoyage.
- Ne pas nettoyer à la vapeur ni utiliser de jet d'eau.

-Ne pas utiliser de détergent caustique ou de nettoyeurs abrasifs quels qu'ils soient.

Toutes les surfaces extérieures de la machine doivent être essuyées quotidiennement à l'eau chaude savonneuse.

TREMIES A PATE MOLLE **ENTRE LES CHANGEMENTS DE MELANGES DE PRODUITS**

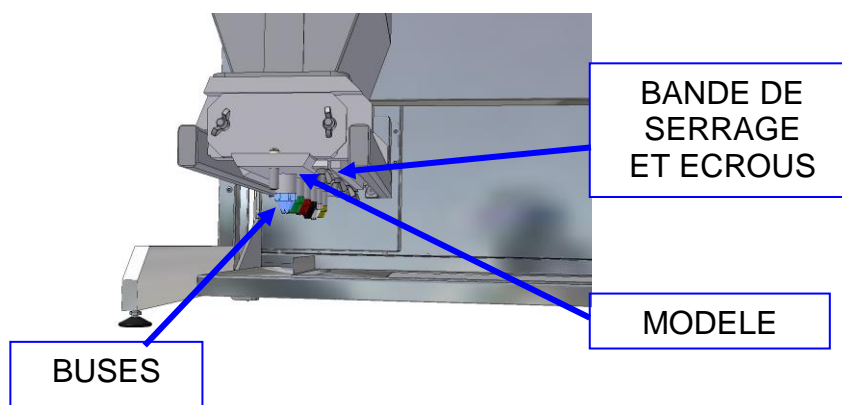
La trémie d'alimentation, l'unité de la pompe, le modèle, les buses, etc. doivent être retirés de la machine et démontés pour un nettoyage approfondi entre changements de mélanges de produits.

1. Ouvrez le dispositif de sécurité supérieur (soulevez l'avant et décrochez le rebord arrière) et retirez l'excès de mixture qui reste dans la trémie d'alimentation.
2. Desserrez les écrous en bande de serrage et retirez le modèle installé de l'unité de la pompe en le faisant coulisser tout en le soutenant pour éviter de l'endommager.

REMARQUE.

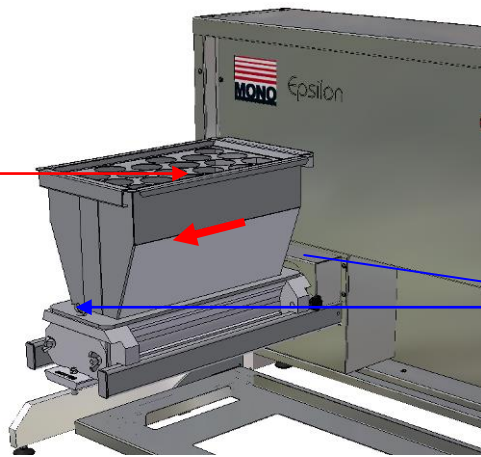
Il suffit de libérer légèrement les vis de serrage à main pour faire coulisser le modèle hors de l'unité de la pompe. Si elles sont trop desserrées, il faudra soutenir le modèle.

TREMIER A PATE MOLLE



- 3 Pour réduire le poids et le volume, séparez et retirez la trémie d'alimentation de l'unité de la pompe tandis qu'elles sont encore sur la machine, en dévissant les écrous à oreilles.

Pour accéder à l'écrou à oreilles intérieur, faites légèrement coulisser l'ensemble de la trémie à l'écart du bâti de la machine (la maintenir sur des barres de soutien) - ceci désengagera aussi l'unité de la pompe de l'arbre d'entraînement.



ECROUS A OREILLES
DE LA TREMIE

Veillez à placer les écrous à oreilles en lieu sûr pour ne pas les perdre.

TREMIE A PATE MOLLE

NOTE: CETTE MACHINE EST POUR USAGE AVEC PÂTE MOLLE

MISE EN GARDE :

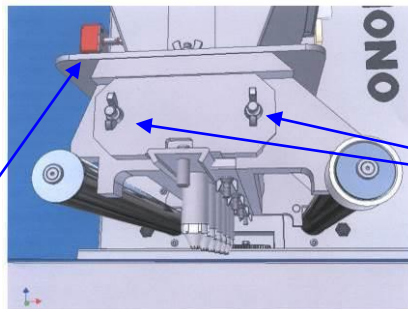


La trémie d'alimentation et l'unité de la pompe dépassent 25 kg et deux personnes sont requises pour les soulever ou il faut les démonter en composants plus petits tandis qu'ils sont encore sur la machine.

Prenez soin d'éviter d'endommager la surface d'étanchéité de la trémie d'alimentation en cours de retrait, de nettoyage, de montage et d'entreposage.

1. Après avoir retiré la trémie d'alimentation, vérifiez l'état de son dispositif d'étanchéité.
2. Dévissez les écrous de retenue du capuchon d'extrémité du côté accessible de l'unité de la pompe. *Assurez-vous de placer les écrous en lieu sûr pour ne pas les perdre.*

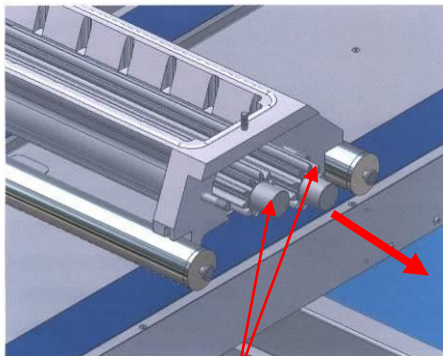
SURFACE
D'ETANCHEITE DE LA
TREMIE
D'ALIMENTATION



ECROUS DU
CAPUCHON
D'EXTREMITE

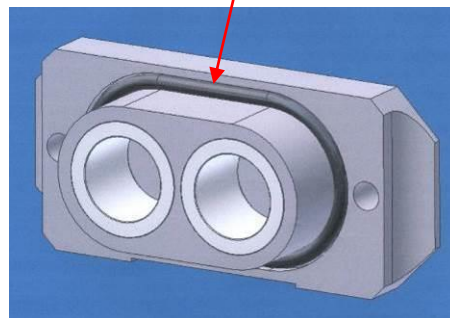
3. Retirez le capuchon d'extrémité avec les organes de la pompe.

Veillez à ce que le joint torique sur le côté du capuchon d'extrémité ne soit pas endommagé en cours de nettoyage.



ORGANES DE POMPE
RETIRER AVEC LE CAPUCHON
D'EXTREMITE
(NON AFFICHE)

JOINT TORIQUE
DANS LA RAINURE



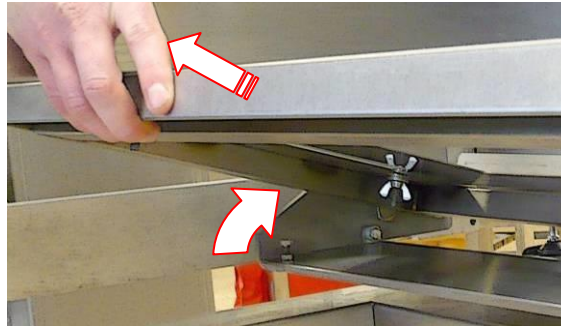
CAPUCHON
D'EXTREMITE

4. Retirez le restant de l'unité de la pompe de la machine et ôtez le capuchon d'extrémité restant pour démonter complètement les composants de l'unité de la pompe et effectuer un nettoyage.

LES ILLUSTRATIONS PEUVENT DIFFERER DE VOTRE MACHINE, MAIS LES INSTRUCTIONS SONT COMMUNES A TOUS LES MODELES.

Pour retirer la table pour le nettoyage:

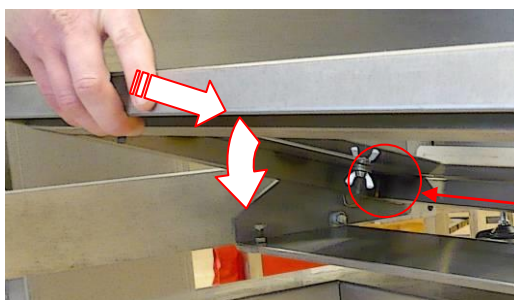
1. Poussez la table à son plus bas niveau.
2. Soulever le bord avant et soulever la table vers vous.
La table se dégager des repères arrière et peut être placé dans une rondelle de nettoyage.



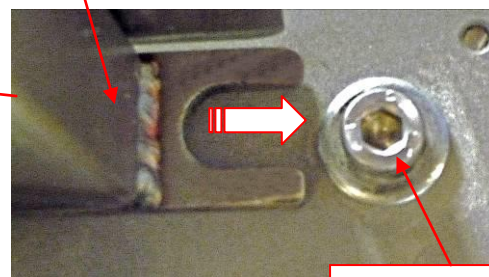
Pour remplacer la table après le nettoyage:

1. Maintenir table avec le bord avant relevé et s'engagent dans les fentes sur la broche sur les deux côtés.
2. Abaissez le bord frontal de la table.

Lorsque dans la position correcte de la table ne sera pas glisser vers l'avant



TABLE



LOCALISATION PIN

8.0 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

EPSILON

Pour obtenir les meilleurs résultats de produits et un fonctionnement approprié :

- ✓ Veillez à utiliser la doseuse sur une **surface nivelée**.
(Régler les pieds si nécessaire)

- ✓ Assurez-vous d'utiliser des **plateaux planes**.

- ✓ Assurez-vous d'utiliser des buses et des modèles **intacts**.

- ✓ Maintenez la machine **propre**.

- ✓ Ne laissez aucun composant dans la trémie.



9.0 PREPARATION AU FONCTIONNEMENT

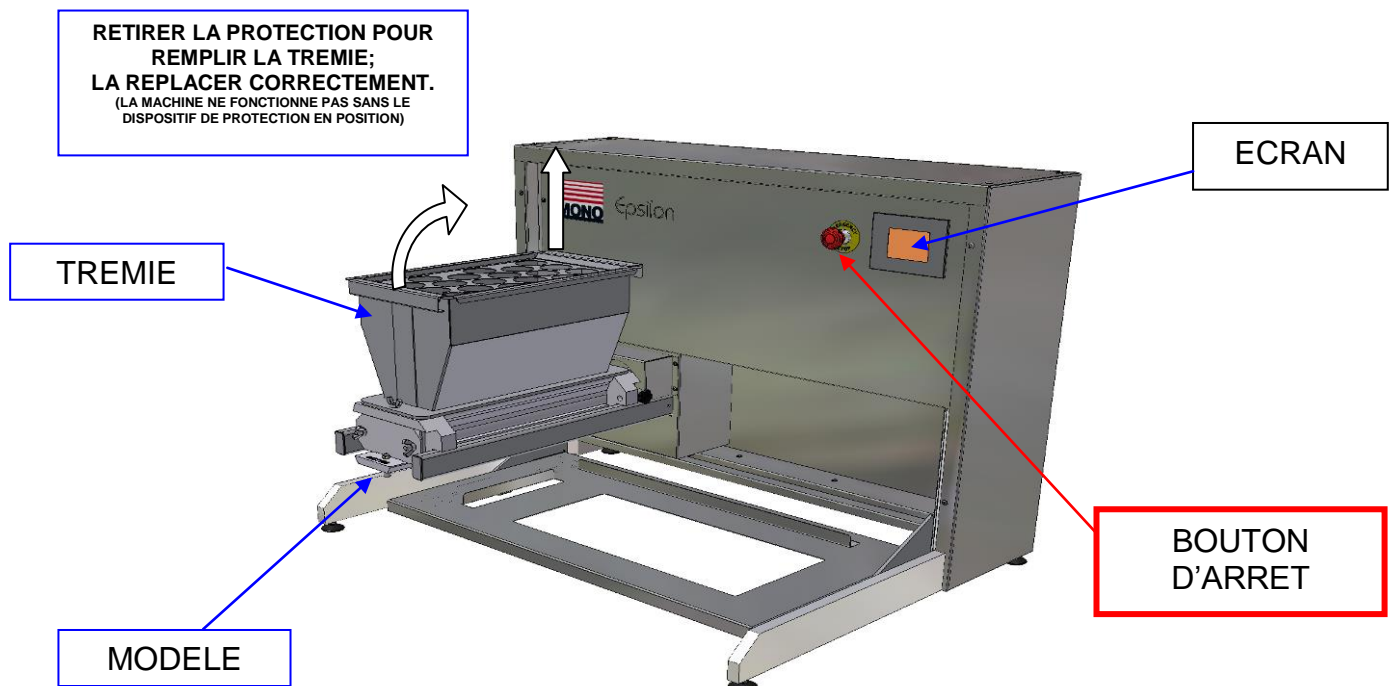
EPSILON

NOTE: CETTE MACHINE EST POUR USAGE AVEC PÂTE MOLLE

L'utilisation de modèles et / ou accessoires non fabriqués ou fournis par MONO annuler la garantie de la machine

- 1 Sélectionnez le modèle et les buses nécessaires et installez-les conformément aux sections 9a et 9b qui suivent.
Remplissez la trémie du mélange et fermez le dispositif de protection de la trémie.

Avec des mélanges lourds, il est conseillé de revêtir l'intérieur de la trémie d'huile végétale ; avec des mélanges plus légers, comme la meringue, humectez à l'eau. L'huile ou l'eau facilitera la dépose du mélange sur les parois de la trémie et empêcher l'aspiration d'air.



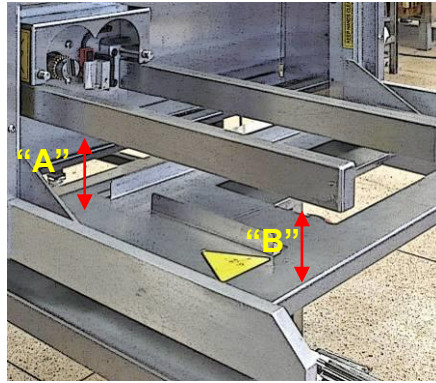
- 2 Connectez le câble d'alimentation à l'alimentation électrique.
Assurez-vous que le bouton d'arrêt est en position déclenchée (faites-le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre si nécessaire).
- 3 Sélectionnez un programme existant ou créez un nouveau programme via les menus à l'écran.
(Consultez la section 10 Fonctionnement)
- 4 La machine est maintenant prête à fonctionner.

AJUSTEMENTS DE TABLE

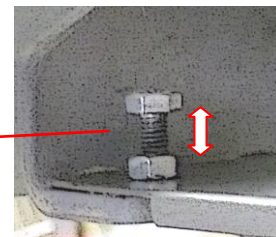
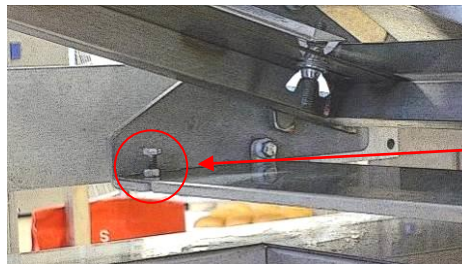
EPSILON

Il est important que la table est parallèle à la trémie. (Si ce n'est pas de corriger les buses ne sera pas la même distance des plateaux et des dépôts sera différente à travers le plateau).

Mesurer la distance "A" et "B" ci-dessous et vérifier que ce sont les mêmes. Ceci devrait être vérifié avec les barres de trémies placées à la fois la position complètement à gauche et la position de plein droit.



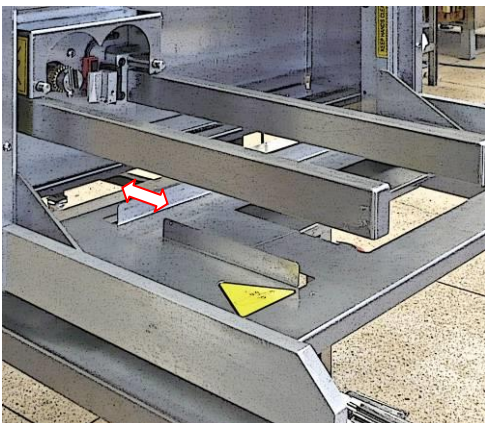
Si ce n'est pas le même, un réglage peut être effectué en élevant ou abaissant les dispositifs de réglage sous la table. Il ya un de chaque côté pour permettre la table d'être ajusté également.



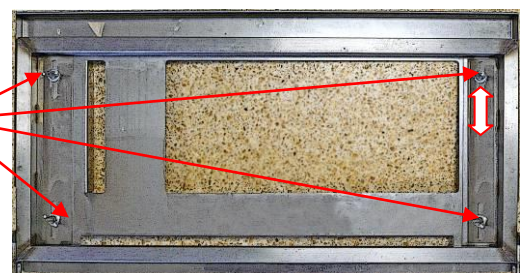
Soulever le bord avant de la table et, avec une clé adaptée, libérer l'écrou de blocage. visser le boulon de réglage vers le haut ou vers le bas puis le bloquer en position avec l'écrou de blocage

AJUSTEMENT GUIDE DE PLATEAU

Cela permet plateaux de différentes largeurs pour être logés. Pour régler la position du guide arrière, enlever la table et retournez-le. Desserrez les écrous à oreilles et faites glisser la feuille dans la position souhaitée. Serrer les écrous et de remplacer la table



NUTS



9a INSTALLATION DE LA TREMIE

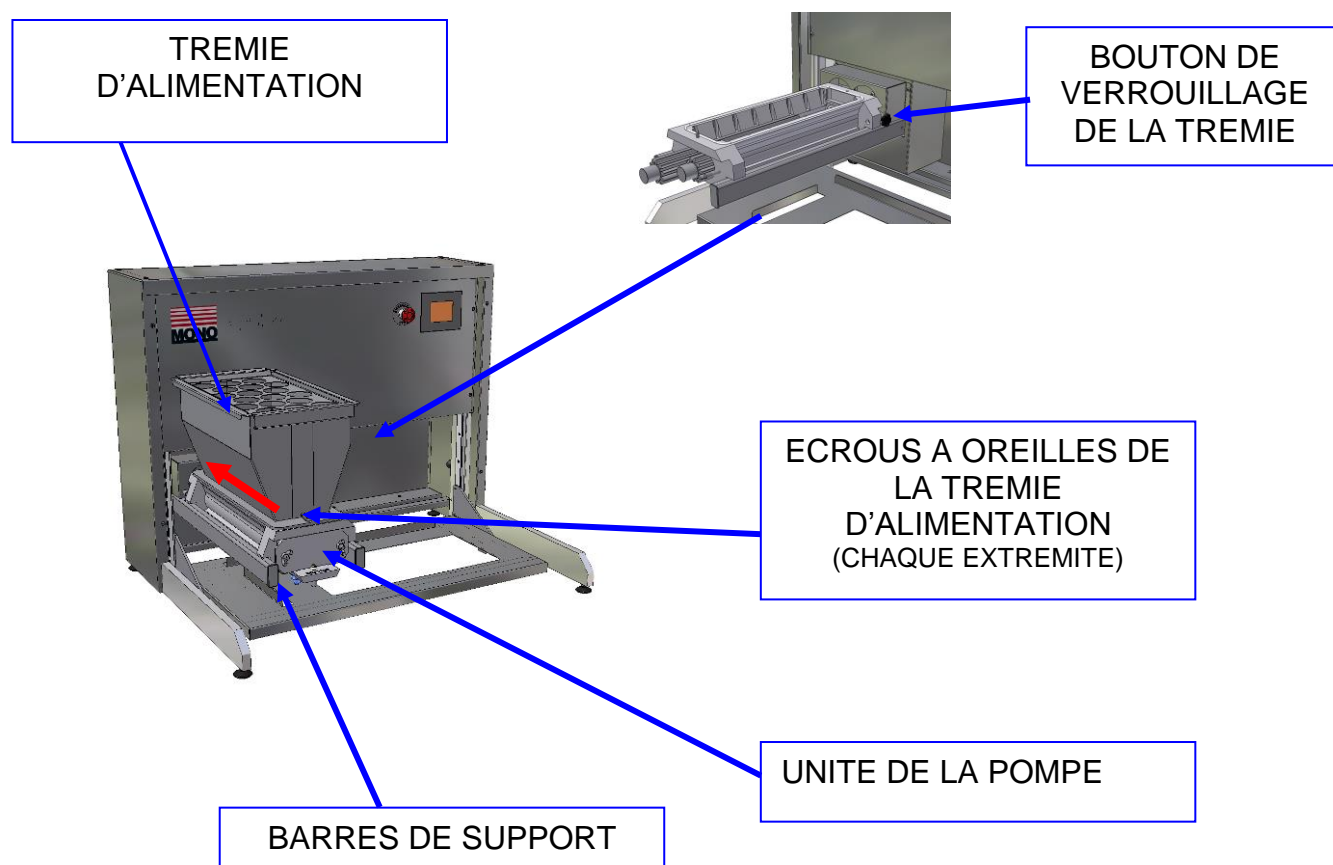
FAIRE ATTENTION LORS DE L'INSTALLATION DE LA TREMIE ET DE L'UNITE DE LA POMPE, CAR LE POIDS DEPASSE 25 kg SUR CERTAINS MODELES

Deux personnes sont requises pour les soulever ou il faut les démonter en de plus petits composants avant de les installer sur la machine.

VEILLER A CE QUE LA SURFACE AU SOL AUTOUR DE LA MACHINE SOIT PROPRE

Pour réduire le poids et le volume, installez l'ensemble complet de la trémie en deux étapes – d'abord l'unité de la pompe sur les barres de soutien, puis le bâti de la trémie d'alimentation sur l'unité de la pompe.

- 1 Aligned à la main le rouleau des organes d'entraînement de l'unité de la pompe sur l'arbre d'entraînement sur la machine.
- 2 Installez la trémie sur l'unité de la pompe et fixez-la avec les écrous à oreilles.
- 3 Faites coulisser la trémie sur les barres de soutien jusqu'à ce qu'elle soit bien contre la machine.
- 4 Vissez à la main le bouton de verrouillage de la trémie.

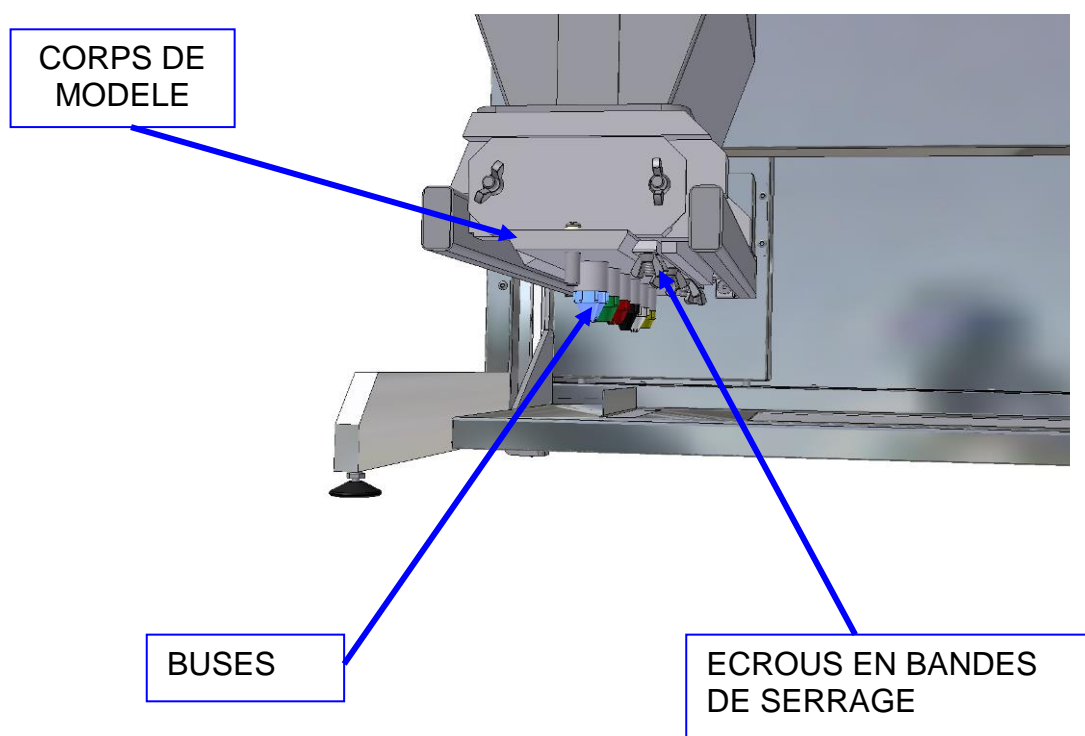


NE PAS OPERER LA MACHINE SANS MODELE INSTALLE

9b INSTALLATION D'UN MODELE

EPSILON

- 1 Sélectionnez le modèle et les buses selon les besoins.
(les buses ne sont pas nécessaires pour les modèles de laminage, échelonnés ou d'ébauche)
- 2 Fixez les buses au corps du modèle :



- 3 Faites coulisser le modèle dans l'alcôve correspondant à la base de l'unité de la pompe jusqu'à ce que l'arrêt soit en position.
- 4 Serrez les écrous sur la bande de serrage (en dessous de l'unité de la pompe) pour fixer le modèle.

REMARQUE. Si les écrous ne sont pas fermement serrés, il y aura des fuites de mélange et cela affectera les poids de dépose.

N'OPEREZ PAS LA MACHINE SANS MODELE INSTALLE

10.0 FONCTIONNEMENT DE L'Épsilon ---



Toutes les opérations sont activé en touchant la zones de l'écran avec un doigt.
NE PAS FORCER ou les objets durs car cela annulerait garantie de la machine.

TOUCHE DE FONCTIONNEMENT POUR LES INSTRUCTIONS SUIVANTES

BLEU = OPERATION

SUIVEZ LES FLECHES ET LES BOITES BLEUES POUR OPERER LA DOSEUSE AVEC DES PROGRAMMES DEJA ENREGISTRES

ROUGE = CHANGER LES PARAMETRES

SUIVEZ LES FLECHES ET LES BOITES ROUGES POUR CHANGER LES PARAMETRES ET CREER DE NOUVEAUX PROGRAMMES



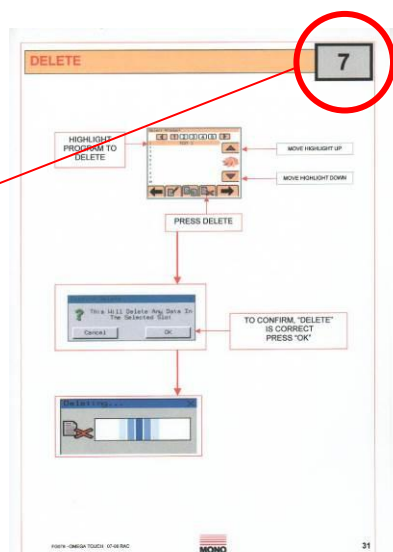
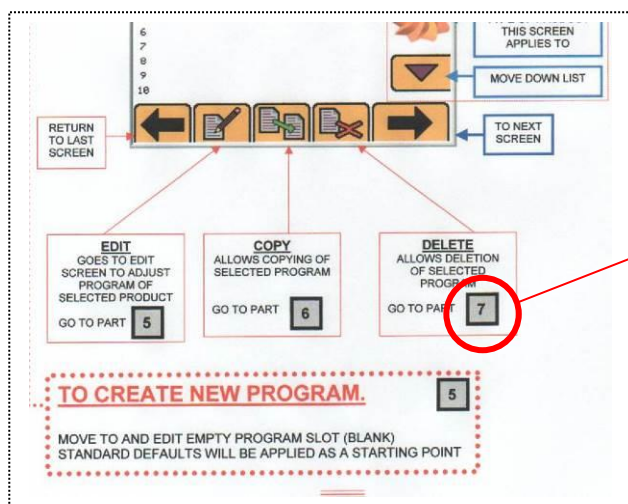
SAISIE AU CLAVIER REQUISE

A L'APPARITION DU CLAVIER, UN CODE DOIT ETRE SAISI EN TOUCHANT LES CHIFFRES DANS L'ORDRE CORRECT

SI UNE BOITE GRISE EST AFFICHEE DANS LA DESCRIPTION DE BOUTON

Ex. **7** ALLEZ A LA PAGE CORRESPONDANTE PLUS LOIN DANS LES INSTRUCTIONS.

(MARQUE DANS LE COIN SUPERIEUR DROIT DE CHAQUE PAGE)



SELECTION DU TYPE DE PRODUIT

SELECTION DU PRODUIT A DEPOSER OU CREATION D'UN NOUVEAU PROGRAMME

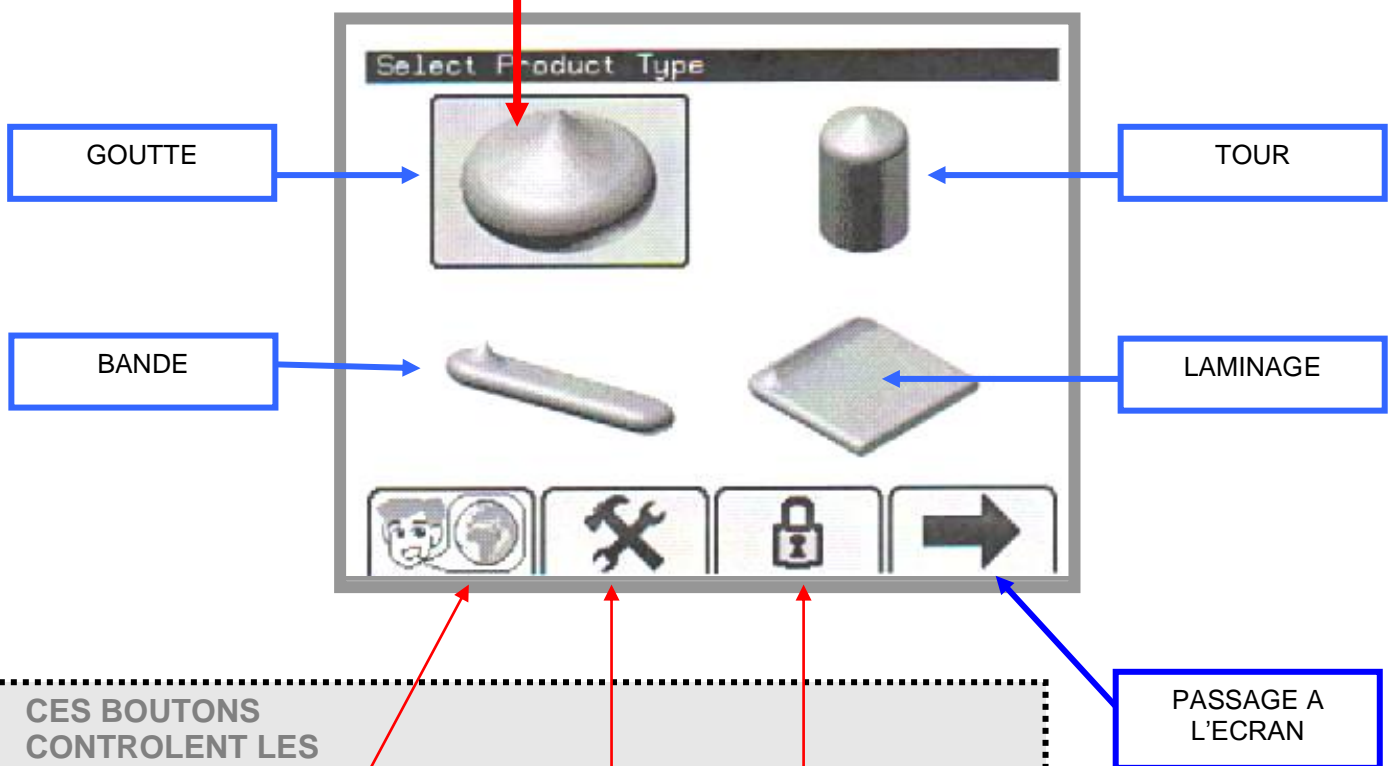
PARTIE

1

TOUCHER L'ECRAN POUR SELECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT REQUIS, PUIS TOUCHER ➡ POUR PASSER A L'ECRAN SUIVANT

Toutes les opérations sont activé en touchant la zones de l'écran avec un doigt.
NE PAS FORCER ou les objets durs car cela annulerait garantie de la machine.

AFFICHAGE D'UNE BOITE EN SURBRILLANCE POUR INDIQUER LE PRODUIT QUAND ON TOUCHE L'ECRAN



CES BOUTONS CONTROLENT LES CHANGEMENTS DANS LA MACHINE

CHOIX DE LA LANGUE



RETOUR A CET ECRAN

CONFIGURATION DE LA MACHINE

EDITION COPIE SUPPRESSION DE PRODUIT

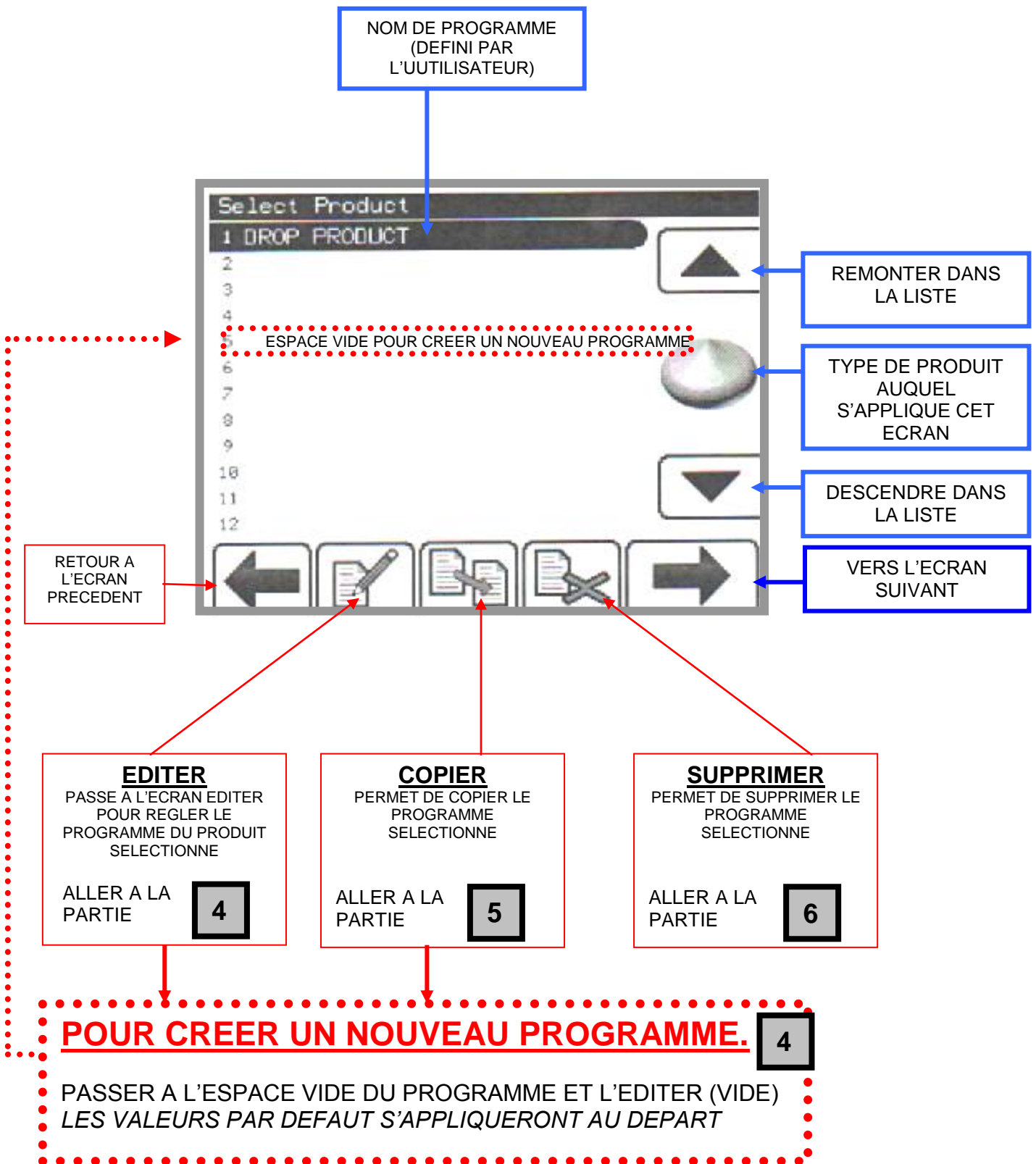
DES MOTS DE PASSE SONT REQUIS POUR CES FONCTIONS. CONSULTER LA PARTIE 7



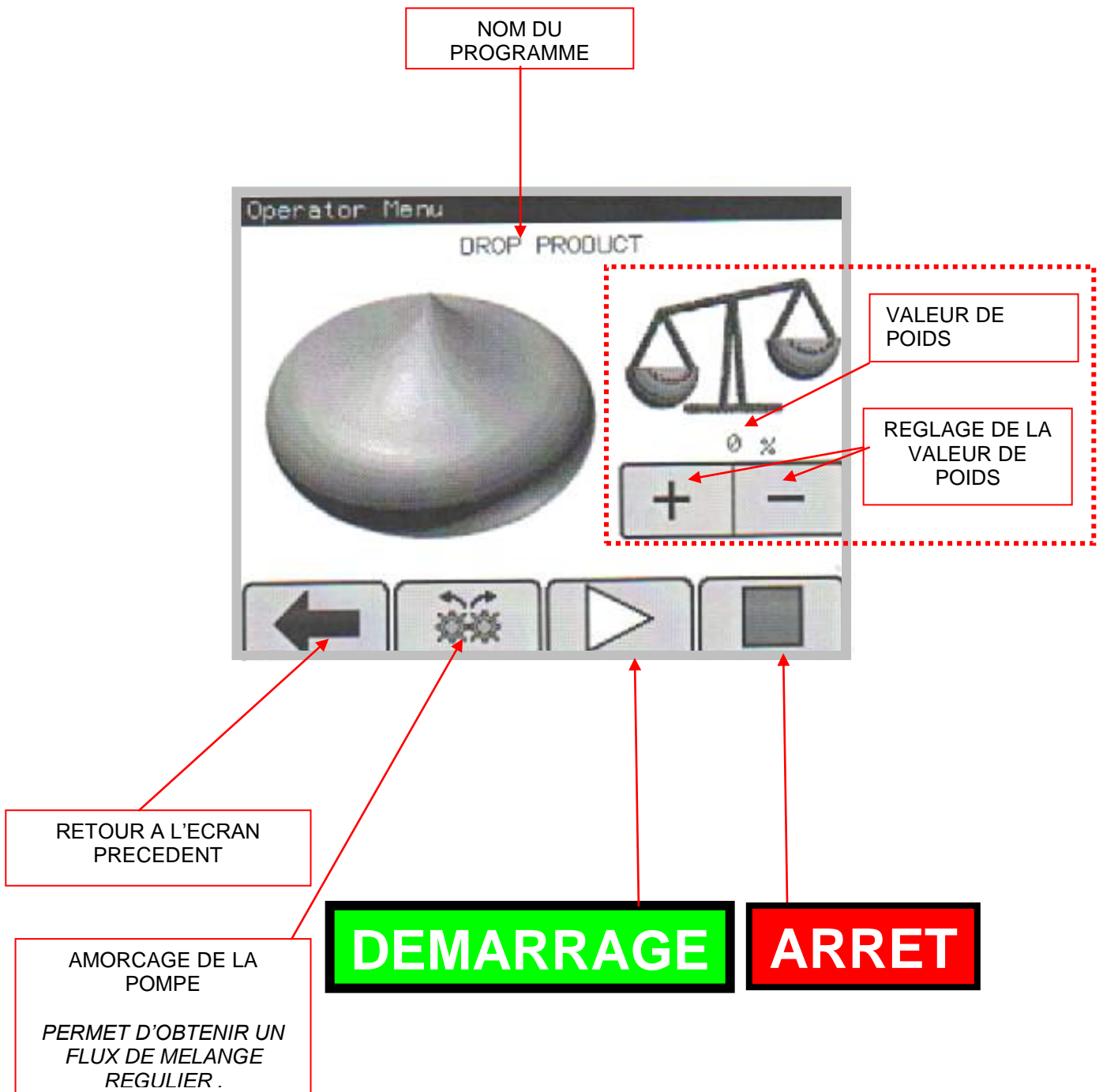
SELECTION DU TYPE DE PRODUIT ENREGISTRE

OU CHOISIR UN ESPACE VIDE POUR CREER UN NOUVEAU PROGRAMME

PARTIE
2



CET ECRAN CONTROLE LES ACTIONS REQUISES PAR L'OPERATEUR.



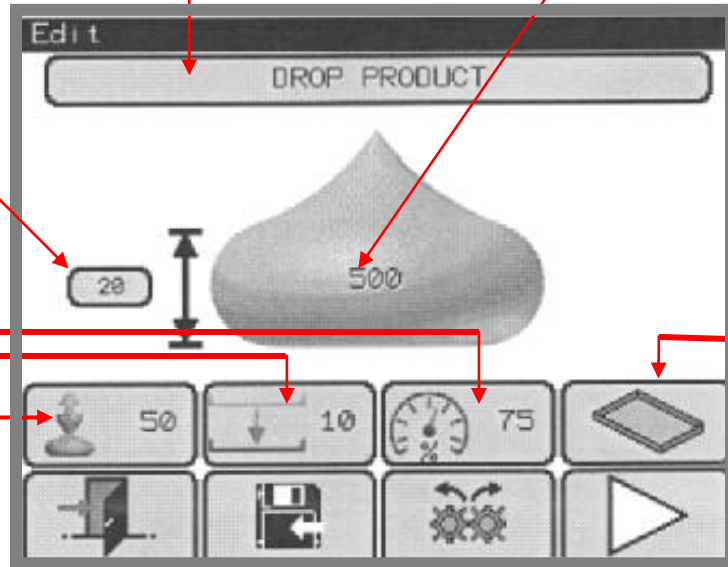
EXEMPLE : GOUTTE



NOM DU PROGRAMME
SAISIR POUR PERMETTRE
L'ENREGISTREMENT

QUANTITE DE PRODUIT
NUMERO DE REGLAGE QUI
N'INDIQUE PAS UNE MESURE DE
VOLUME REEL

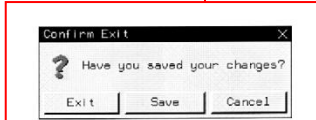
**HAUTEUR DE
BUSE
AU-DESSUS DE LA
SURFACE DE
PLATEAU**



ENTRER DANS
L'ECRAN DE
CONFIGURATION
DE PLATEAU

ALLER A LA
PARTIE 4A

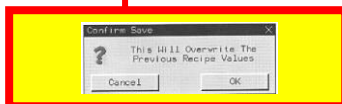
QUITTER CET ECRAN



DEMARRAGE
MODE MANUEL

AMORCAGE POMPE

ENREGISTRER LES CHANGEMENTS

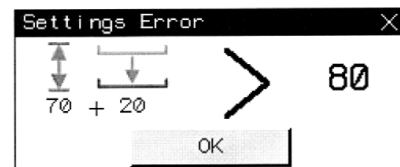


QUANTITE
D'ASPIRATION DE
RETOUR

DISTANCE D'AGITATION DE
LA TABLE (mm)

VITESSE GENERALE DE LA
MACHINE
(% DE LA VITESSE
MAXIMALE)

INDICATEUR D'ERREUR DE REGLAGE



SI LA HAUTEUR DE LA BUSE AU-DESSUS DE LA
SURFACE DE PLATEAU ET LA DISTANCE
D'AGITATION DEPASSENT 80 mm, CET ECRAN
D'ERREUR S'AFFICHE.
DEFINIR DES VALEURS INFERIEURES POUR
CONTINUER.

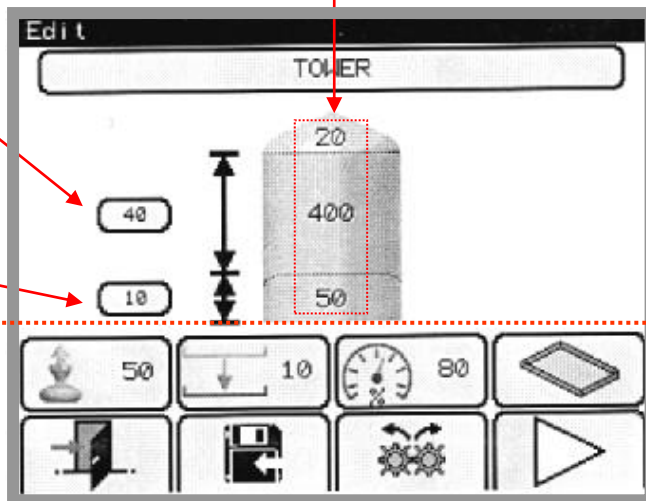
**EXEMPLE :
TOUR**



QUANTITE DE DEPOT
POUR CHAQUE COUCHE

HAUTEUR DE BUSE
(mm) POUR CHAQUE
COUCHE

HAUTEUR DE BUSE
(mm) DEPUIS LA
SURFACE DE
PLATEAU



LES AUTRES BOUTONS DE REGLAGE
SONT IDENTIQUES A CEUX DE LA
PAGE PRECEDENTE

**EXEMPLE :
BANDE**



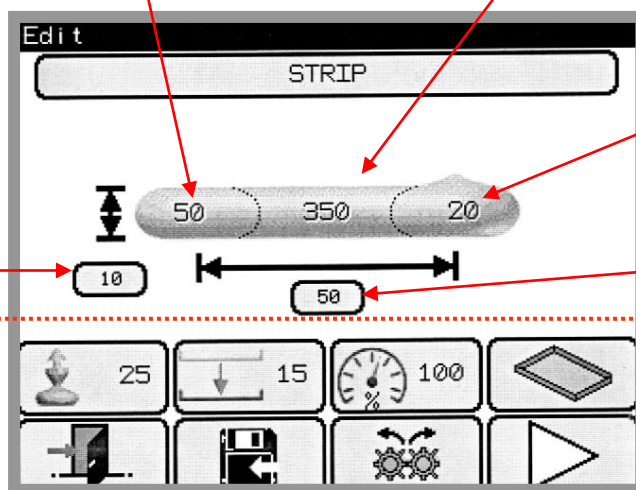
QUANTITE DE DEPOT
POUR LE DEBUT DU
PRODUIT

QUANTITE DE DEPOT
POUR LA LONGUEUR

HAUTEUR DE BUSE
AU-DESSUS DE LA
SURFACE DE
PLATEAU

QUANTITE DE DEPOT
POUR LA FIN DU
PRODUIT
(VALEURS -VE POSSIBLES)

LONGUEUR (mm) DU
DEPOT



LES AUTRES BOUTONS DE
REGLAGES SONT IDENTIQUES A
CEUX DE LA PAGE PRECEDENTE

EXEMPLE : LAMINAGE



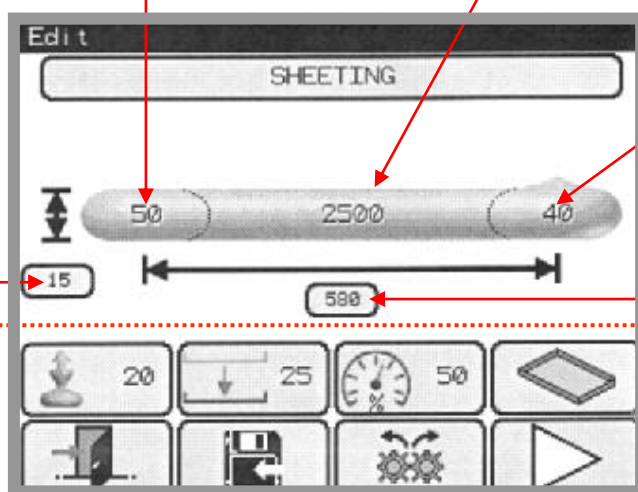
QUANTITE DE DEPOT
POUR LE DEBUT DU
PRODUIT

QUANTITE DE DEPOT
POUR LA LONGUEUR

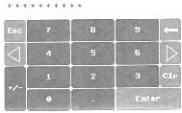
HAUTEUR DE BUSE
AU-DESSUS DE LA
SURFACE DE
PLATEAU

QUANTITE DE DEPOT
POUR LA FIN DU
PRODUIT
(VALEURS -VE POSSIBLES)

LONGUEUR (mm) DU
DEPOT



LES AUTRES BOUTONS DE
REGLAGES SONT IDENTIQUES A
CEUX DE LA PAGE PRECEDENTE

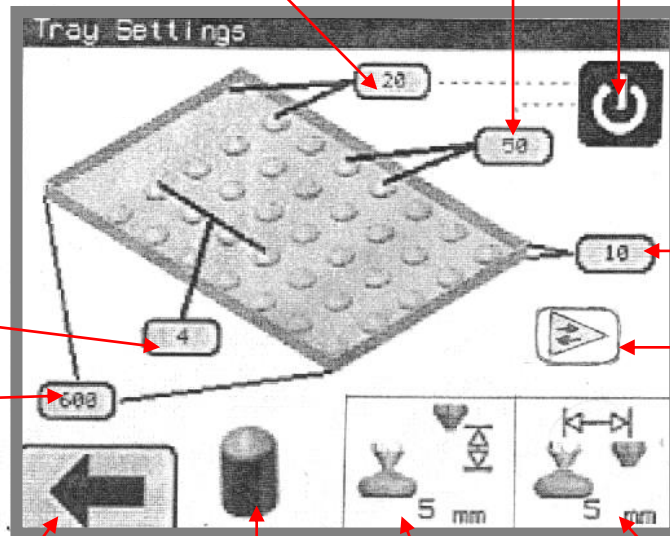


APPUYER SUR LA FENETRE ET SAISIR LES VALEURS A L'AIDE DU CLAVIER

DISTANCE (mm) ENTRE LES LIGNES
(AVEC UTILISATION DU CHEVAUCHEMENT MANUEL)

DISTANCE (mm) A LA 1^{ERE} LIGNE SUR LE PLATEAU
(AVEC UTILISATION DU CHEVAUCHEMENT MANUEL)

CHEVAUCHEMENT MANUEL
POUR L'ESPACEMENT DES LIGNES
MARCHE/ARRET



NOMBRE DE LIGNES PAR PLATEAU

LONGUEUR DE PLATEAU (mm)

PASSAGE A L'ECRAN PRECEDENT

TYPE DE PRODUIT

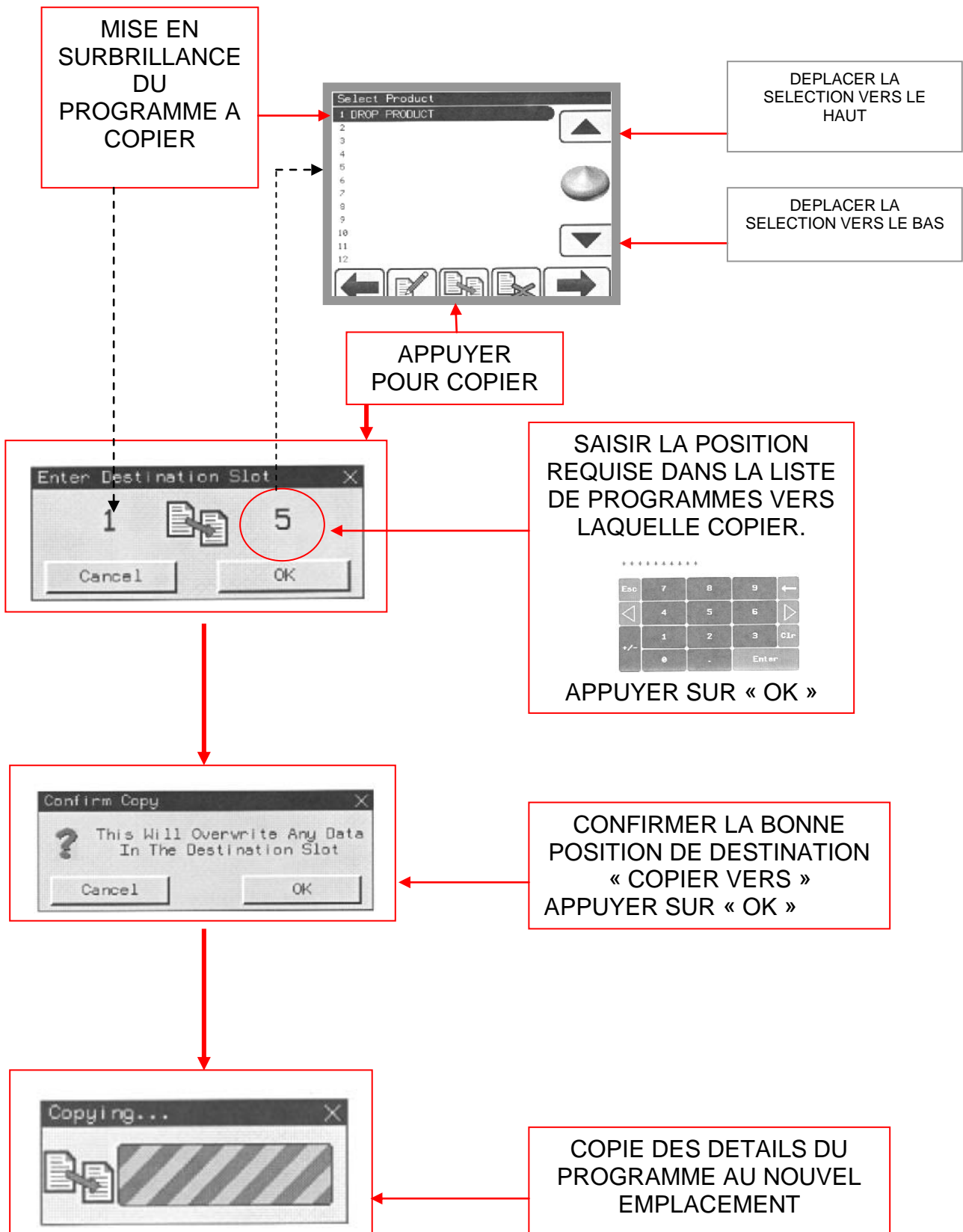
HAUTEUR DE BORD DE PLATEAU (mm)

SENS DE DEPOT
BASCULE ENTRE DEUX SENS (PAR DEFAUT) OU UN SENS

DISTANCE VERTICALE DE DEPLACEMENT DE LA TREMIE APRES LE DEPOT

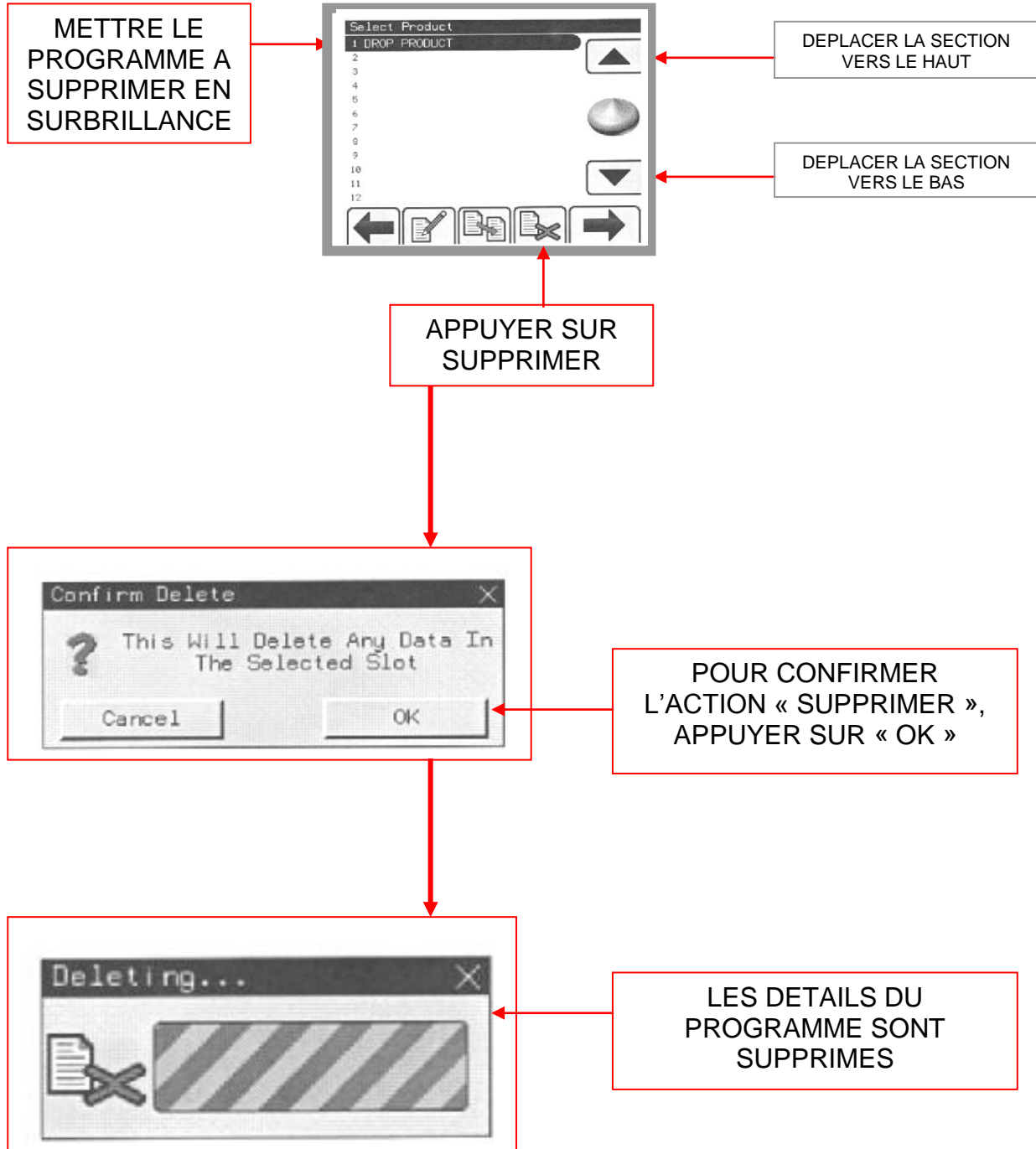
DISTANCE HORIZONTALE DE DEPLACEMENT DE LA TREMIE APRES LE DEPOT

COURSE DE RETOUR



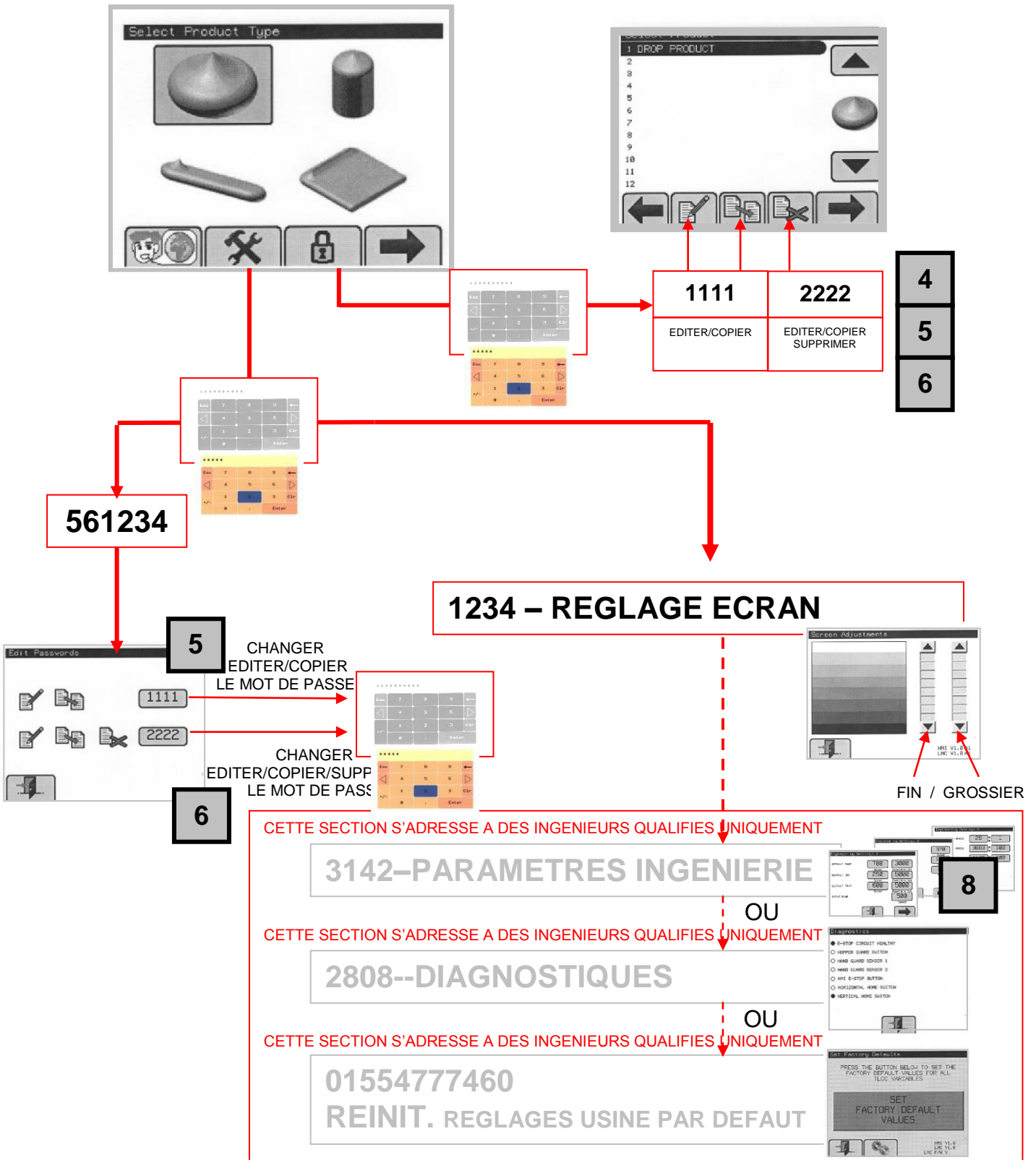
MISE EN GARDE

NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES REGLAGES A MOINS D'EN
CONNAITRE PARFAITEMENT LES CONSEQUENCES



MISE EN GARDE

NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES REGLAGES A MOINS D'EN CONNAITRE PARFAITEMENT LES CONSEQUENCES



PARAMETRES D'INGENIERIE (1)

8/1

CETTE SECTION S'ADRESSE UNIQUEMENT A DES INGENIEURS QUALIFIES

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' screen with the following parameters and callouts:

- VITESSE D'AGITATION PAR DEFAULT (VERTICAL APRES DEPOT)**: Points to the '250 Speed' value under 'DEFAULT JOG'.
- VITESSE DE LA POMPE PAR DEFAULT (VALEUR TOTALE DANS LE PROGRAMME DE CONFIGURATION DU PRODUIT)**: Points to the '700 Speed' value under 'DEFAULT PUMP'.
- ACCELERATION PAR DEFAULT POUR LA POMPE**: Points to the '3000 Acceleration' value under 'DEFAULT PUMP'.
- ACCELERATION PAR DEFAULT POUR L'AGITATION**: Points to the '5000 Acceleration' value under 'DEFAULT JOG'.
- VITESSE DE LA POMPE LORS DE L'UTILISATION DU BOUTON D'ARMOCAGE**: Points to the '500 Speed' value under 'PRIME PUMP'.
- QUITTER CET ECRAN**: Points to the left arrow button at the bottom.
- PASSER A L'ECRAN SUIVANT PARAMETRES D'INGENIERIE 2 (PAGE SUIVANTE)**: Points to the right arrow button at the bottom.

Each callout includes a small keypad icon showing the default value being set.

MISE EN GARDE

NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES REGLAGES A MOINS D'EN CONNAITRE PARFAITEMENT LES CONSEQUENCES

CETTE SECTION S'ADRESSE UNIQUEMENT A DES INGENIEURS QUALIFIES

PARAMETRES PAR DEFAUT DE LA COURSE DE RETOUR (VOIR 4A)

The screenshot shows the 'Engineering Settings 2' interface. It features two speed settings: 'WIPE BACKHOPPER SPEED' set to 100 and 'WIPE BACK JOG SPEED' set to 25. At the bottom, there are three navigation buttons: a left arrow, a door icon, and a right arrow. External text boxes with red arrows provide instructions for each element:

- VITESSE DE LA TREMIE**: Points to the '100 Speed' value.
- VITESSE D'AGITATION**: Points to the '25 Speed' value.
- QUITTER CET ECRAN**: Points to the door icon button.
- PASSER A L'ECRAN PRECEDENT PARAMETRES D'INGENIERIE 1 (PAGE PRECEDENTE)**: Points to the left arrow button.
- PASSER A L'ECRAN SUIVANT PARAMETRES D'INGENIERIE 3 (PAGE SUIVANTE)**: Points to the right arrow button.

MISE EN GARDE

NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES REGLAGES A MOINS D'EN CONNAITRE PARFAITEMENT LES CONSEQUENCES

CETTE SECTION S'ADRESSE UNIQUEMENT A DES INGENIEURS QUALIFIES

RAPPORTS DES BOITES DE VITESSES

Engineering Settings 3

PUMP GEARBOX RATIO	28	:	1
TRAY GEARBOX RATIO	3683	:	100
JOG GEARBOX RATIO	1145	:	100

←

⚙

POMPE

PLATEAU

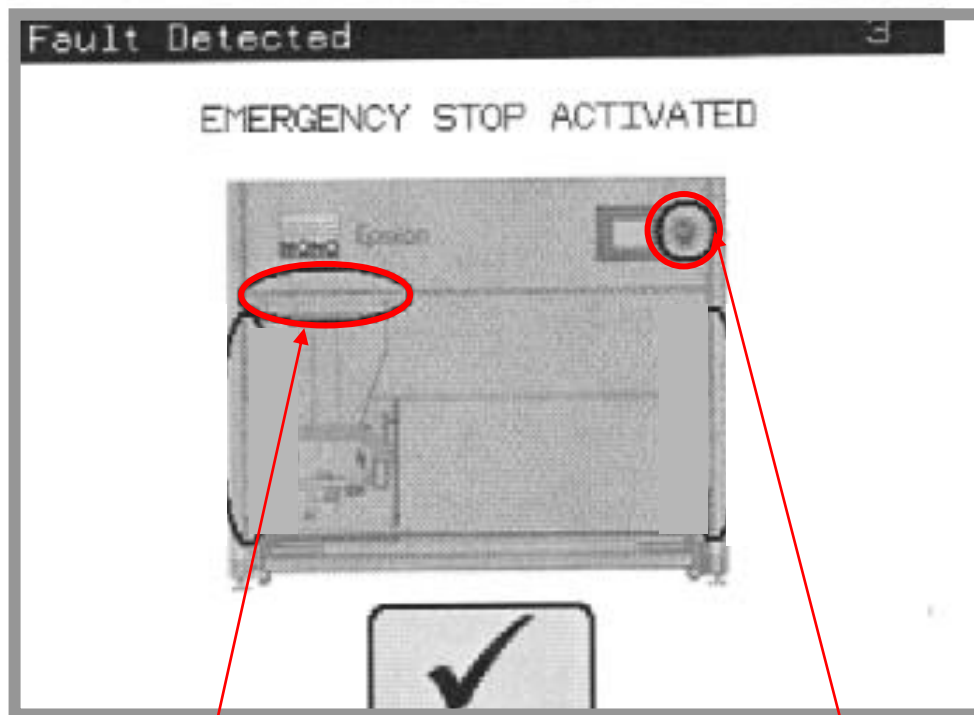
AGITATION

QUITTER CET ECRAN

PASSER A L'ECRAN PRECEDENT
PARAMETRES D'INGENIERIE 2
(PAGE PRECEDENTE)

MISE EN GARDE

**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES REGLAGES A MOINS D'EN
CONNAITRE PARFAITEMENT LES CONSEQUENCES**



COUVERCLE DE
LA TREMIE

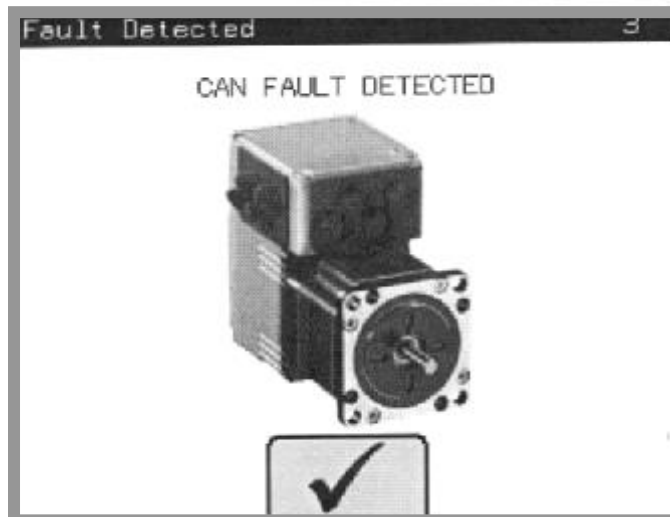
BOUTON D'ARRET

CET ECRAN INDIQUE UNE CONDITION D'ERREUR DANS LES ZONES DE SECURITE.

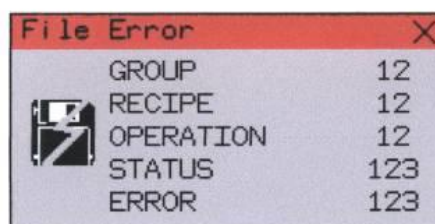
SI L'INDICATEUR EST **ROUGE**, FERMER LE COUVERCLE OU DEGAGER LES OBSTRUCTIONS POUR ELIMINER L'ERREUR.
LORSQUE L'ECRAN S'EFFACE, L'ERREUR A ETE CORRIGEE.


APPUYER SUR  POUR EFFACER L'ECRAN

SI L'ECRAN SUIVANT APPARAÎT, VÉRIFIER NOTAMMENT QUE LE DÉPLACEMENT DE LA TREMIÉ N'EST PAS BLOQUÉ PAR QUELQUE CHOSE. LE CAS ÉCHEANT, ÉLIMINER L'OBSTRUCTION ET APPUYER SUR  POUR CONTINUER.



SI L'ERREUR N'EST PAS ÉVIDENTE ET SI ELLE NE S'ÉLIMINE PAS EN TOUTE SÉCURITÉ, APPELER UN INGÉNIEUR QUALIFIÉ



File Error	
GROUP	12
 RECIPE	12
OPERATION	12
STATUS	123
ERROR	123

ERREUR LORS DU CHARGEMENT/DE L'ENREGISTREMENT DES DONNÉES DE LA RECETTE SUR LA CARTE MÉMOIRE IHM

VEUILLEZ CONTACTER LE SERVICE D'ENTRETIEN / UN INGÉNIEUR SI LE PROBLÈME PERSISTE

Dans la plupart des situations, il suffit de maintenir la machine propre et de l'utiliser conformément aux instructions contenues dans ce manuel.



**AVERTISSEMENT : NE JAMAIS UTILISER UN
TUYAU D'EAU OU UNE LAVEUSE A PRESSION
POUR NETTOYER CETTE MACHINE.**

En cas de défaut, n'hésitez pas à contacter le service clientèle, en indiquant le **numéro de série de la machine**, qui se trouve sur la plaque signalétique de la machine et sur la page de couverture de ce manuel

SERVICE D'ENTRETIEN ET PIECES DE RECHANGE AU ROYAUME-UNI et ASSISTANCE A L'ETRANGER :



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea. SA5 4EB ROYAUME-UNI

Courriel : spares@monoequip.com
TEL. pièces détachées : +44(0)1792 564039

Site Web : www.monoequip.com
Tél. : +44(0)1792 561234
Fax. : +44(0)1792 561016



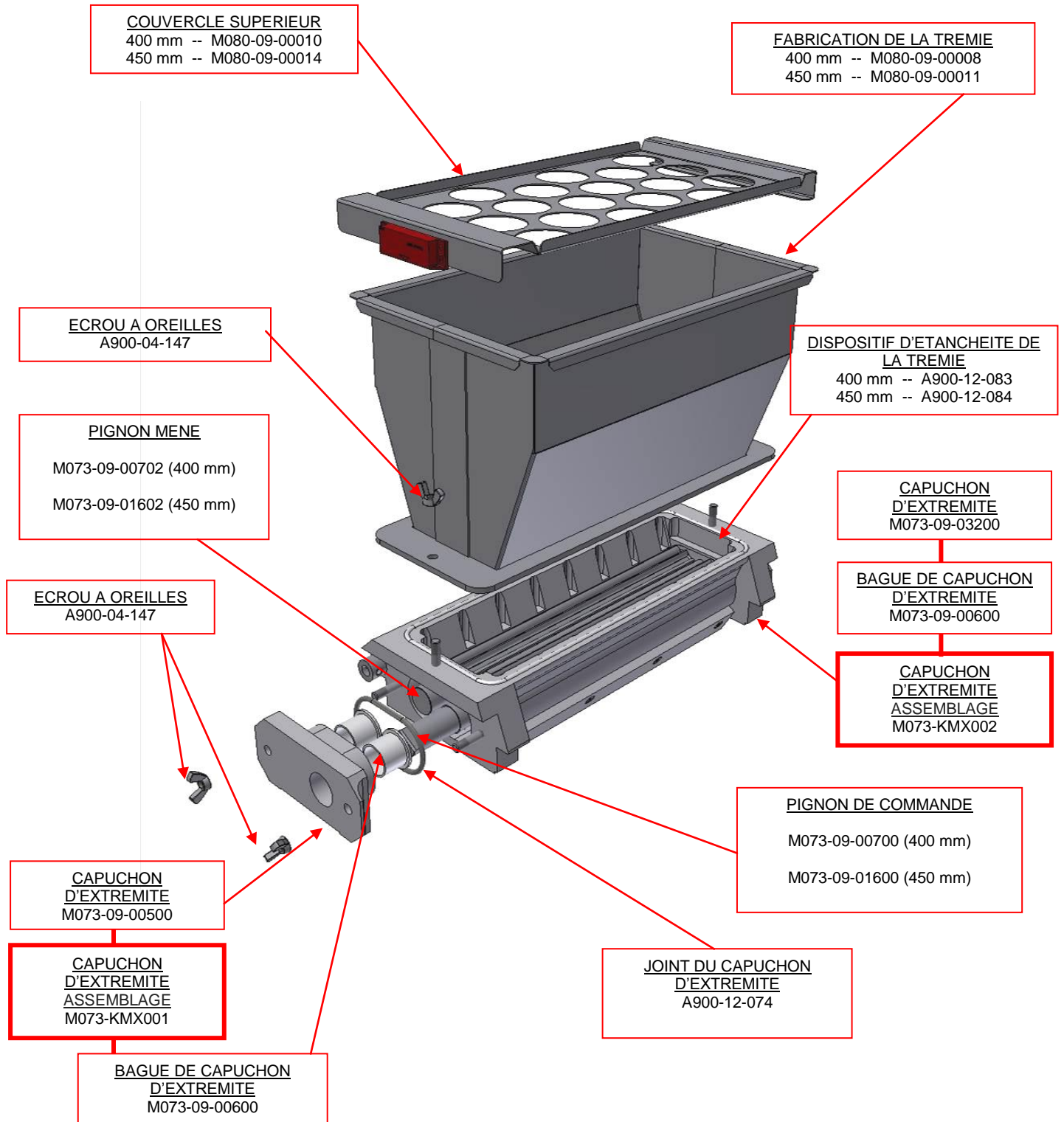
13.0 PIECES DE RECHANGE

EPSILON

**VEUILLEZ CONTACTER MONO POUR LES DERNIERES
INFORMATIONS SUR LES PIECES DE RECHANGE**

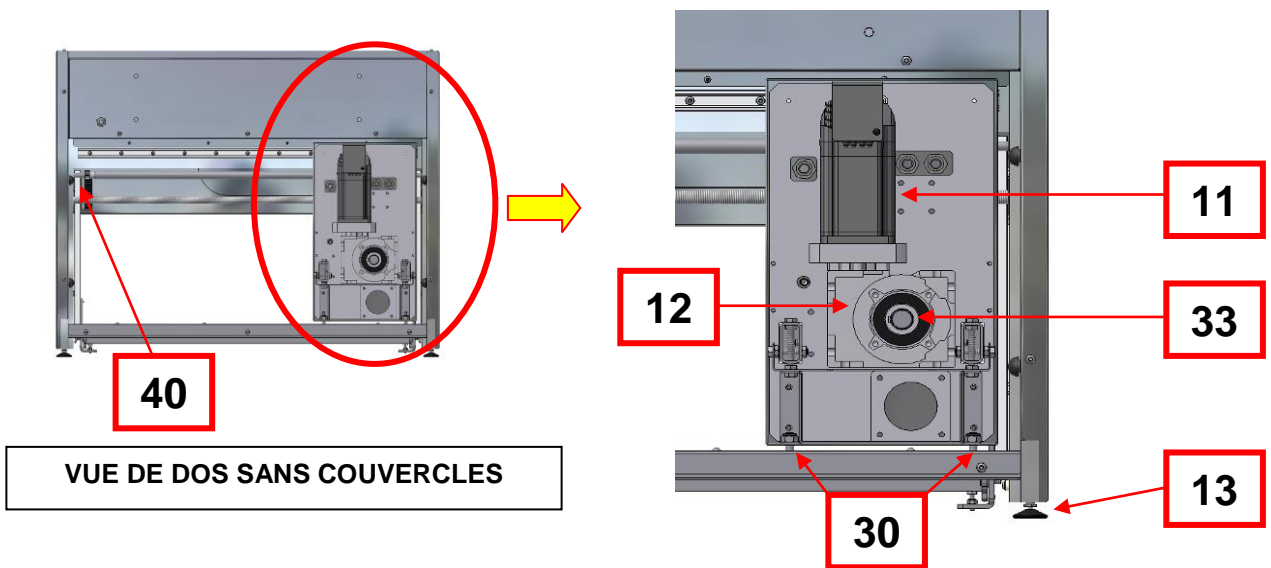
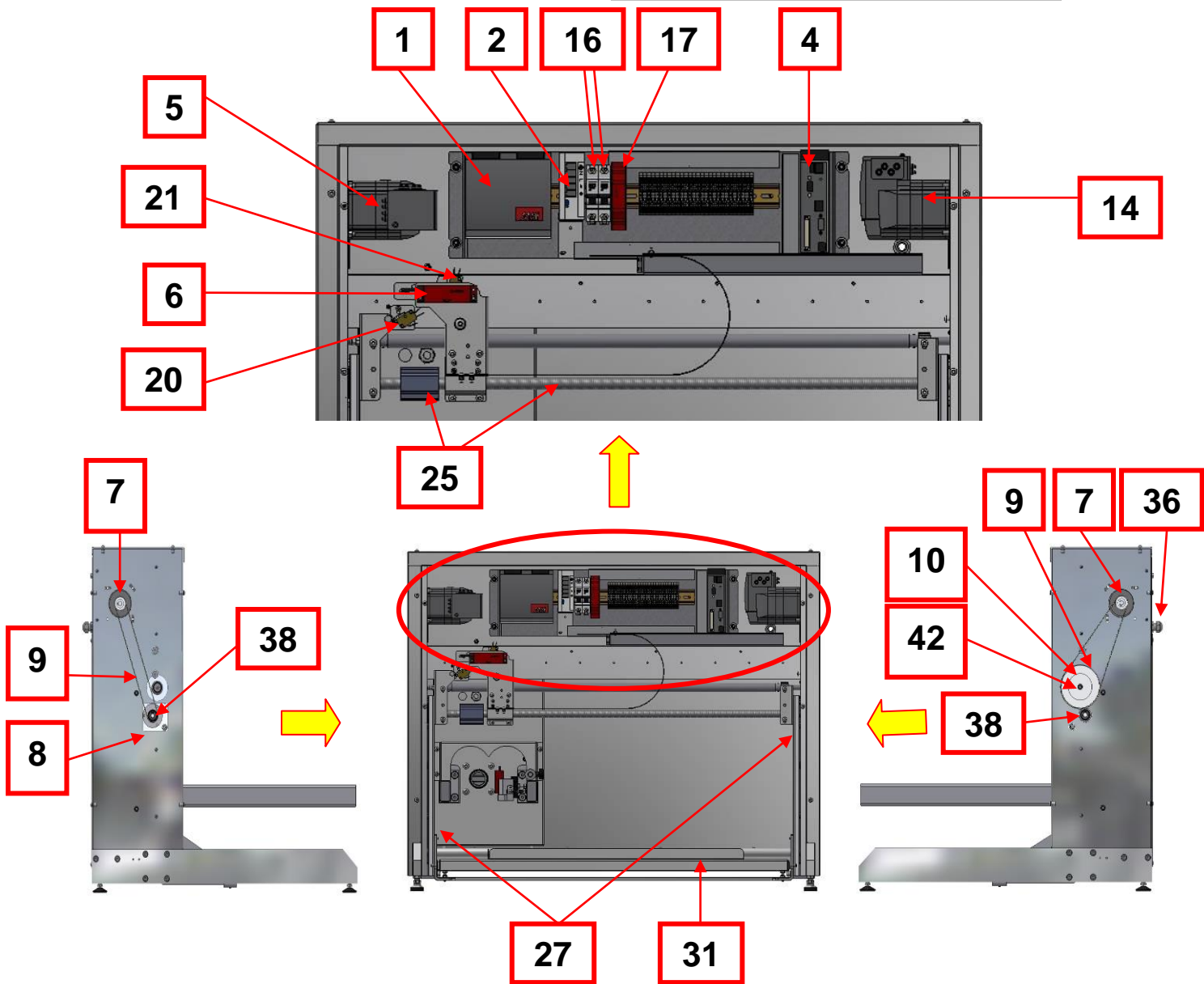
PIECES POUR TREMIE A PATE MOLLE

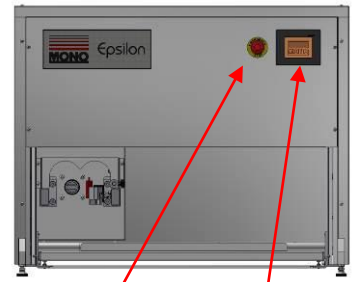
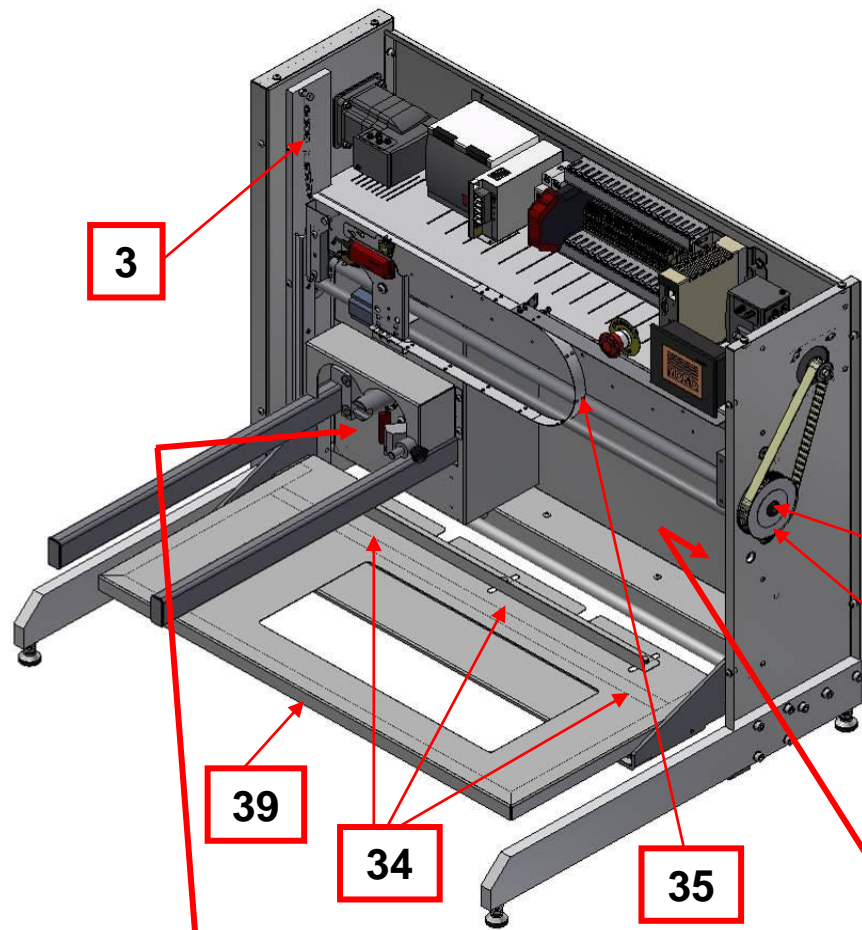
EPSILON



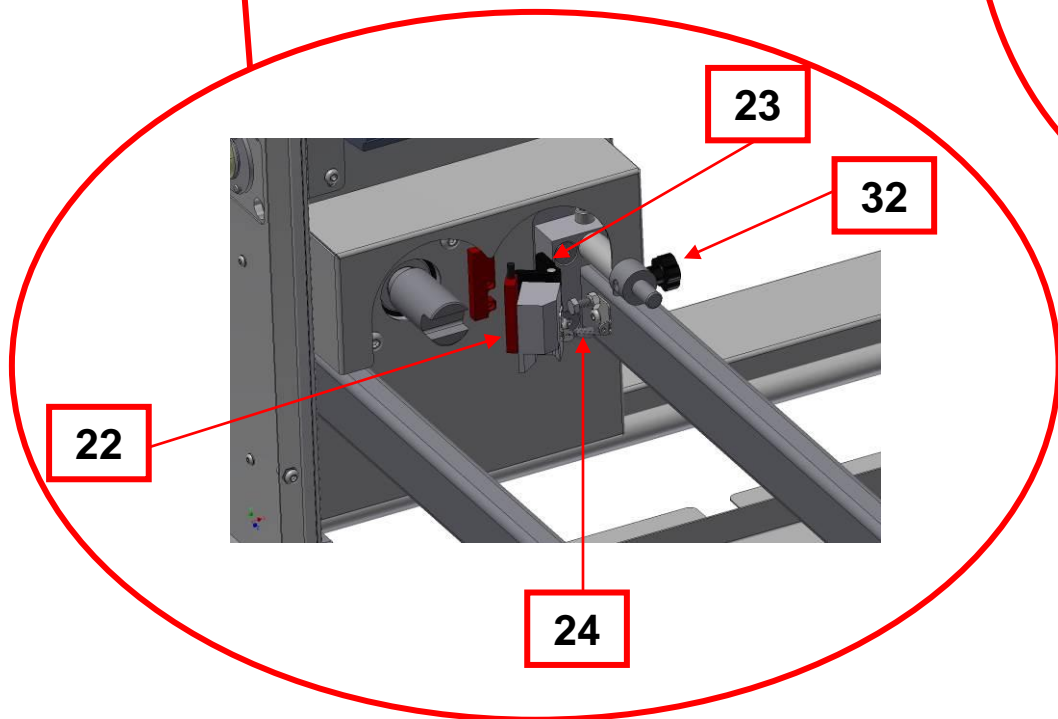
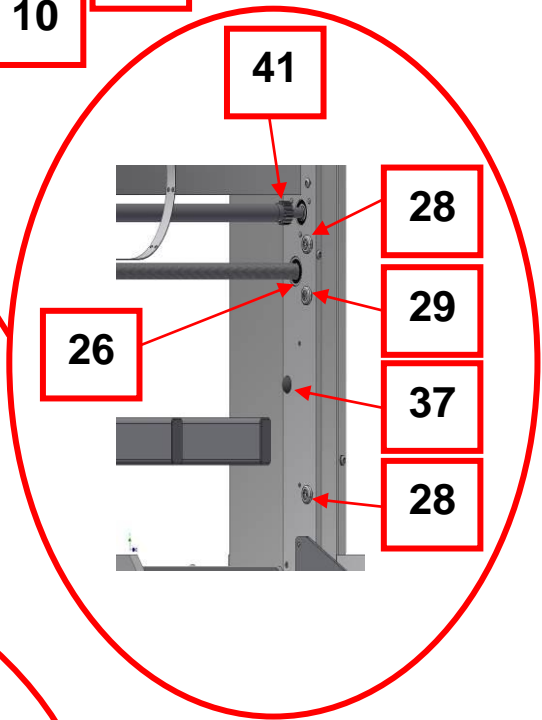
PRINCIPALES PIECES DU BATI

VUE FRONTALE SANS COUVERCLES





VUE AVANT AVEC COUVERCLES SUR



<u>ITEM</u>	<u>DESCRIPTION</u>	<u>PART NUMBER</u>
1.	POWER SUPPLY	B801-93-019
2.	POWER SUPPLY	B801-93-005
3.	TRAY SPRING	A900-19-097
4.	LMC20	B801-80-033
5.	TRAY MOTOR	B781-74-007
6.	SAFETY SWITCH	B801-07-005
7.	TIMING PULLEY	080-02-00026
8.	TIMING PULLEY	080-02-00020
9.	TIMING BELT	A900-21-107
10.	TIMING PULLEY	080-02-00021
11.	DEPOSIT MOTOR	B781-74-008
12.	GEARBOX	A900-11-095
13.	ADJUSTABLE FOOT	A900-27-227
14.	JOG MOTOR	B781-74-006
15.	HMI	B801-93-034
16.	CIRCUIT BREAKER	B872-22-003
17.	E-STOP RELAY	B801-11-019
18.	STOP BUTTON	B801-12-043
19.	CONTACT BLOCK	B801-14-008 (N/C), B801-14-004 (N/O)
20.	JOG SWITCH	B842-07-029
21.	TRAY SWITCH	B842-07-030

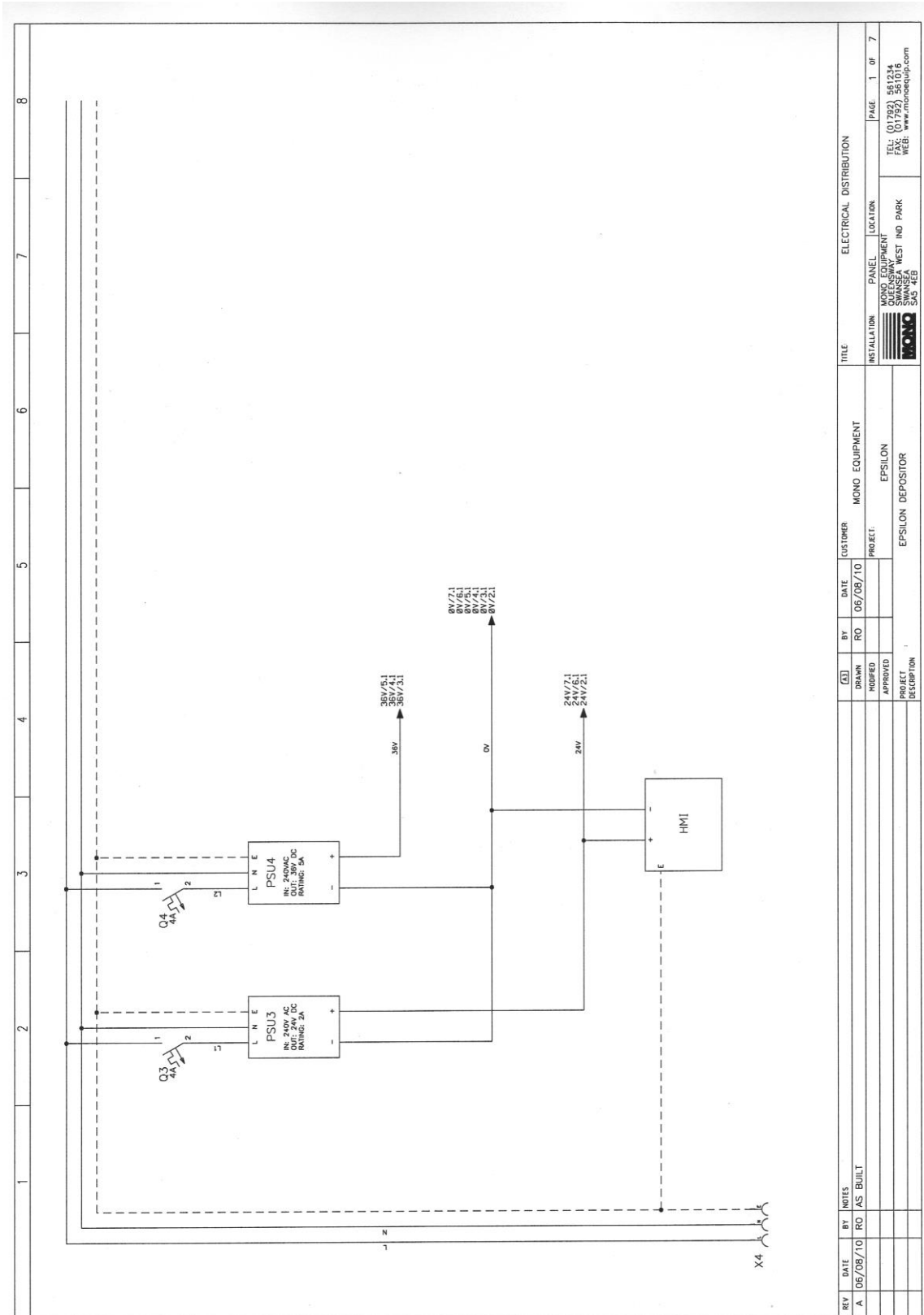
22.	TEMPLATE SAFETY SWITCH/MAGNET	B801-07-006
23.	HINGE FOR TEMPLATE SAFETY MAGNET	A900-27-217
24.	RETURN SPRING	A900-19-094
25.	BALLSCREW + NUT	080-02-00025 (400 model) 080-02-00048 (450 model)
26.	BEARING FOR BALLSCREW	A900-06-009
27.	VERTICAL SLIDES	A900-31-054
28.	V-ROLLER – CONCENTRIC	A900-06-297
29.	V-ROLLER – ECCENTRIC	A900-06-298
30.	TRACK ROLLER	A900-06-136
31.	TRAY BACK STOP	080-08-00015(450 model) 080-08-00016 (450 model)
32.	HOPPER LOCKING THUMSCREW	A900-27-213
33.	CIRCLIP – HOPPER DRIVESHAFT	A900-01-193
34.	WINGNUT FOR TRAY GUIDE	A900-04-043
35.	CABLE GUIDE STRAP	080-25-00006
36.	MAINS CABLE GLANDS	B900-17-002
37.	BUMP STOPS	A900-18-006
38.	CIRCLIPS – BALLSCREW	A900-01-112
39.	PLATFORM FABRICATION	080-08-00001(400 model) 080-08-00011(450 model)
40.	RACK	080-02-00032
41.	PINION	080-02-00032
42.	TRANS-TORQUE BUSH	A900-10-01



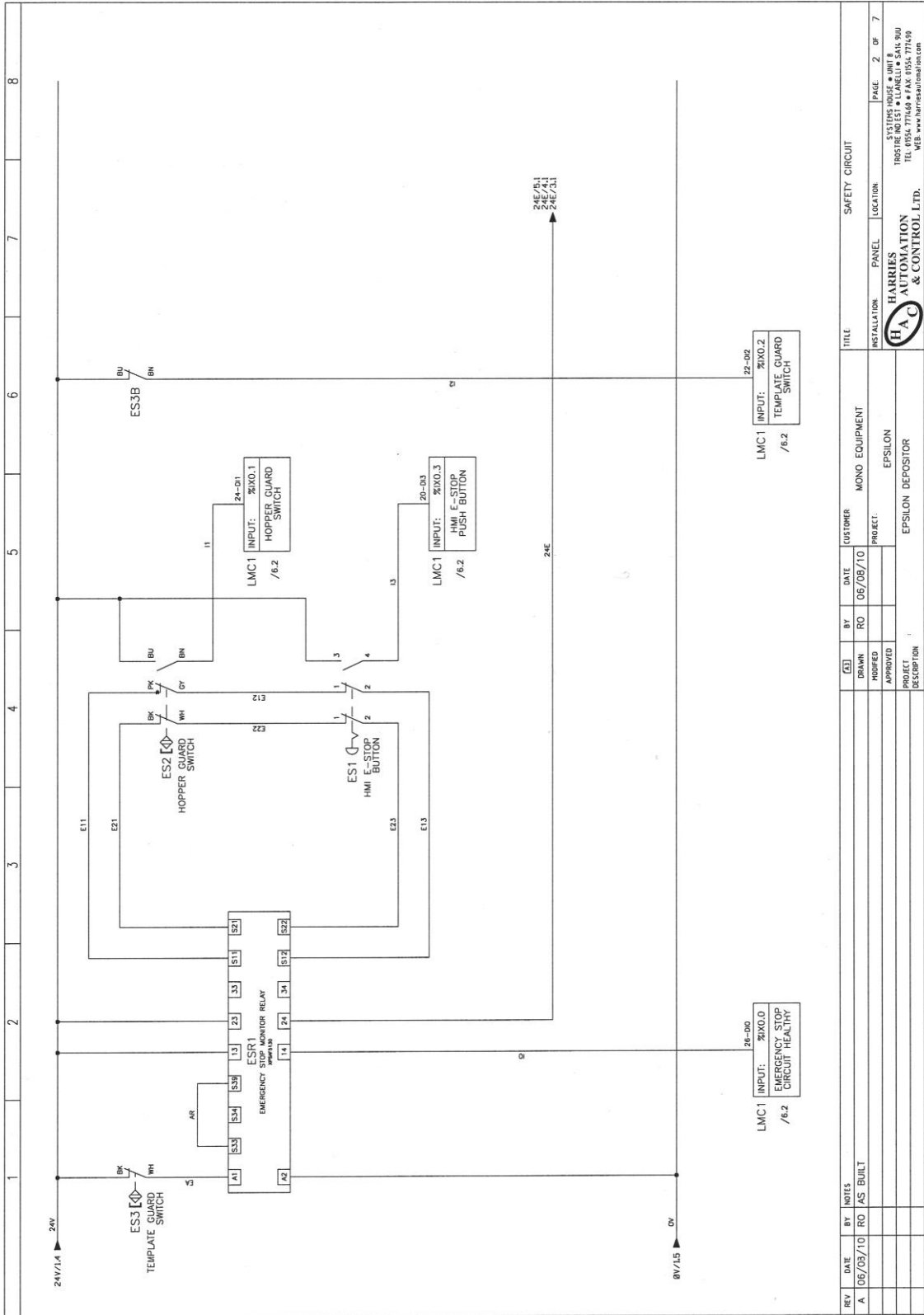
14.0 INFORMATIONS ELECTRIQUES

EPSILON

**VEUILLEZ CONTACTER MONO POUR LES DERNIERS
INFORMATIONS ELECTRIQUES**



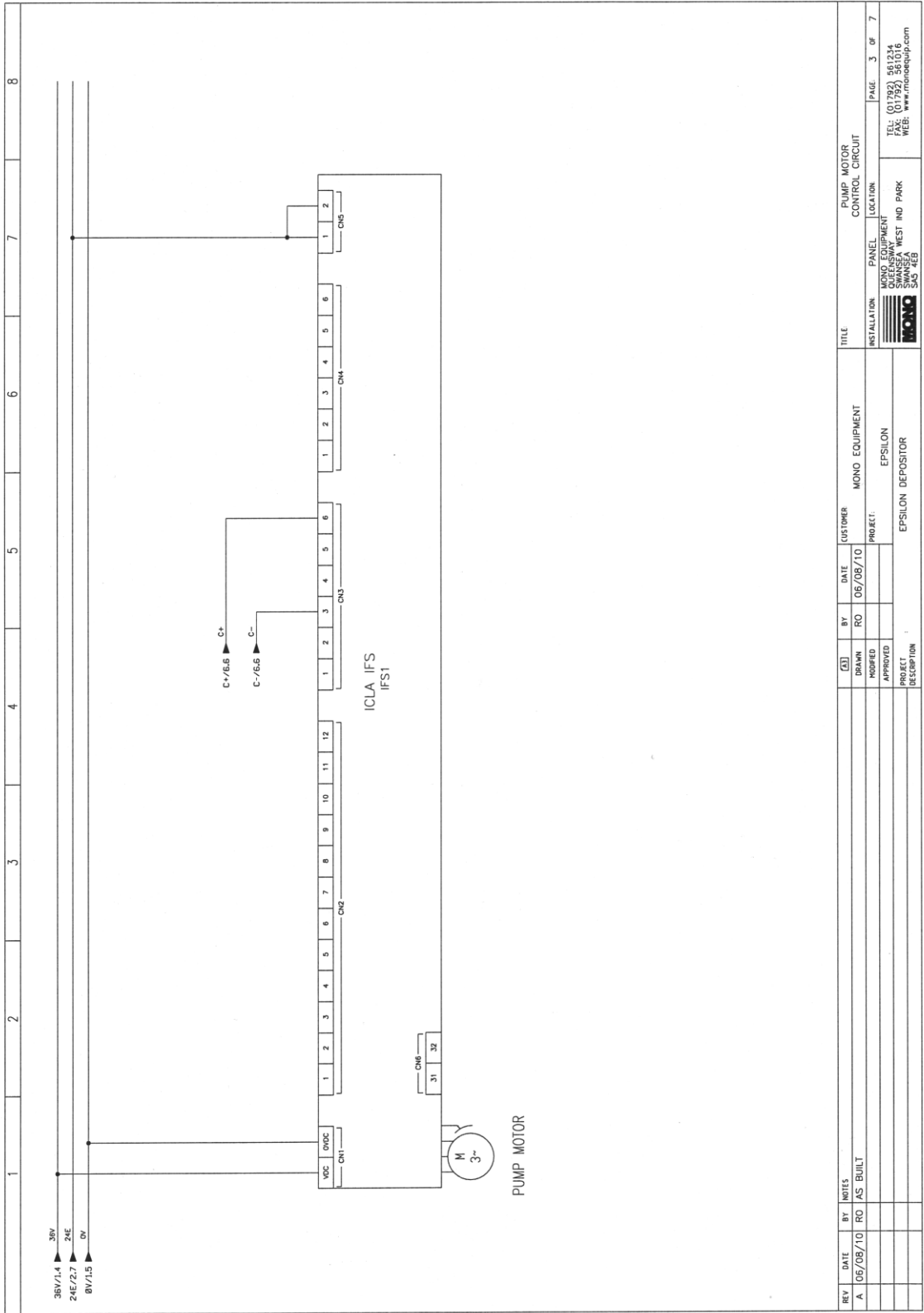
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	06/06/10	RO	AS BUILT	06/06/10	RO	06/06/10	MONO EQUIPMENT	ELECTRICAL DISTRIBUTION
							PROJECT:	INSTALLATION: MONO EQUIPMENT
								PANEL: SWANSEA WEST IND PARK
								LOCATION: SWANSEA WEST IND PARK
								PROJECT DESCRIPTION: EPSILON DEPOSITOR
								MONO EQUIPMENT
								TEL: (01782) 561214
								FAX: (01782) 561016
								WWW.MONOEQUIP.COM
								WEB: www.monoequip.com
								PAGE: 1 OF 7

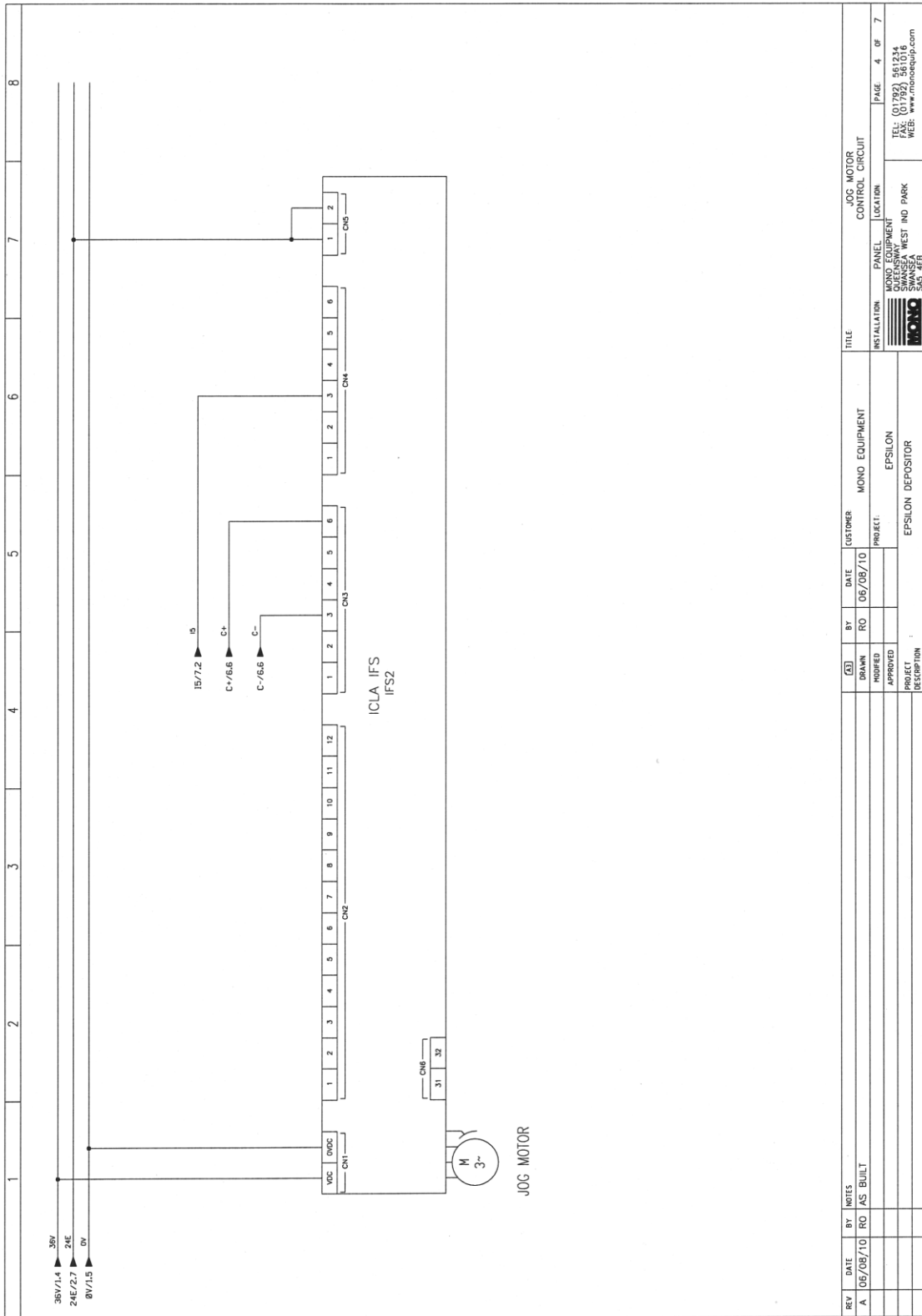


REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	06/03/10	RO	AS BUILT	06/08/10	RO	06/08/10	MOND EQUIPMENT	SAFETY CIRCUIT
								INSTALLATION: PANEL LOCATION
								PROJECT: EPSILON
								DESCRIPTION: EPSILON DEPOSITOR

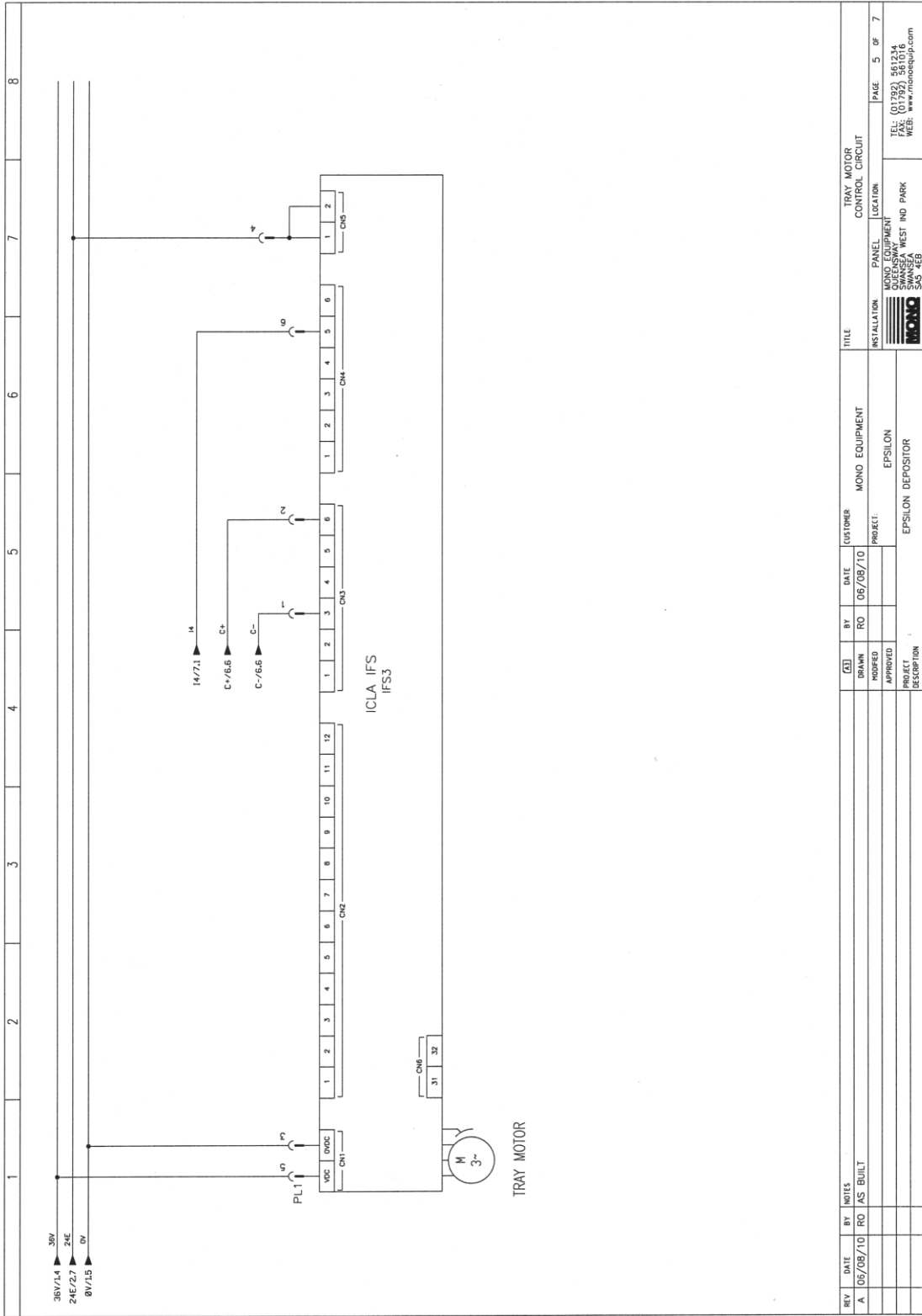
SYSTEMS HOUSE • UNIT 8
 TROSTRE MO EST • LANGLU • SAN 90U
 TEL 0554 771440 • FAX 0554 771439
 WEB www.harrisautomation.com







REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
A	06/08/10	RO	JAS BUILT	06/08/10	RO	06/08/10	PROJECT	EPHILON	JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT
				DRAWN		PROJECT		INSTALLATION	
				MODIFIED		PROJECT		PANEL LOCATION	
				APPROVED		PROJECT		MONO EQUIPMENT	
				DESCRIPTION		PROJECT		QUERNSWAIN	
						EPHILON DEPOSITOR		SWANSEA WEST IND PARK	
								S45 4EB	
								TEL: 01792 561214	
								WEB: www.monoequip.com	
								PAGE 4 OF 7	



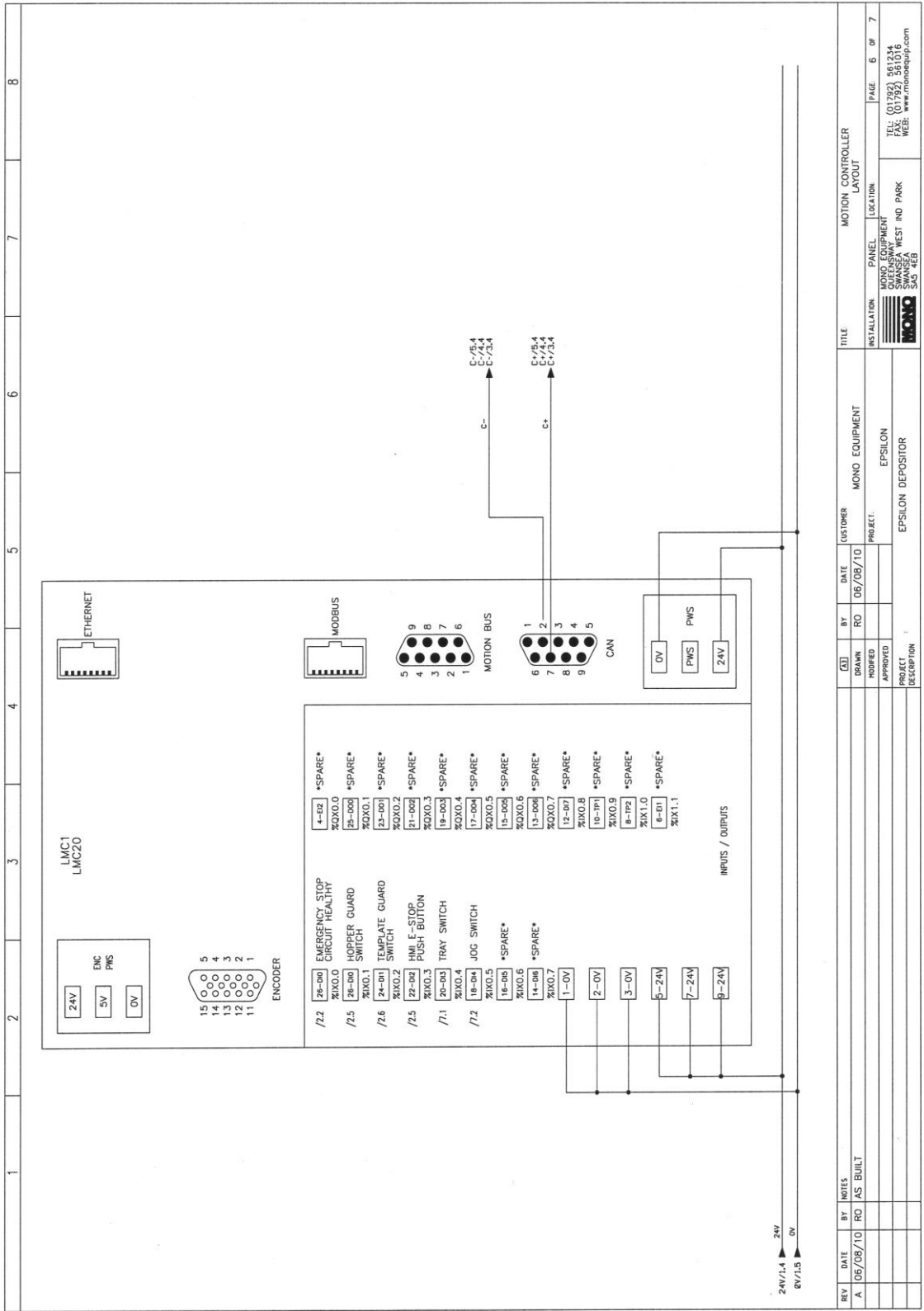
REV	DATE	BY	NOTES	TITLE
A	05/05/10	RO	AS BUILT	TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT

BY	DATE	CUSTOMER	PROJECT
RO	06/09/10	MONO EQUIPMENT	EPSILON

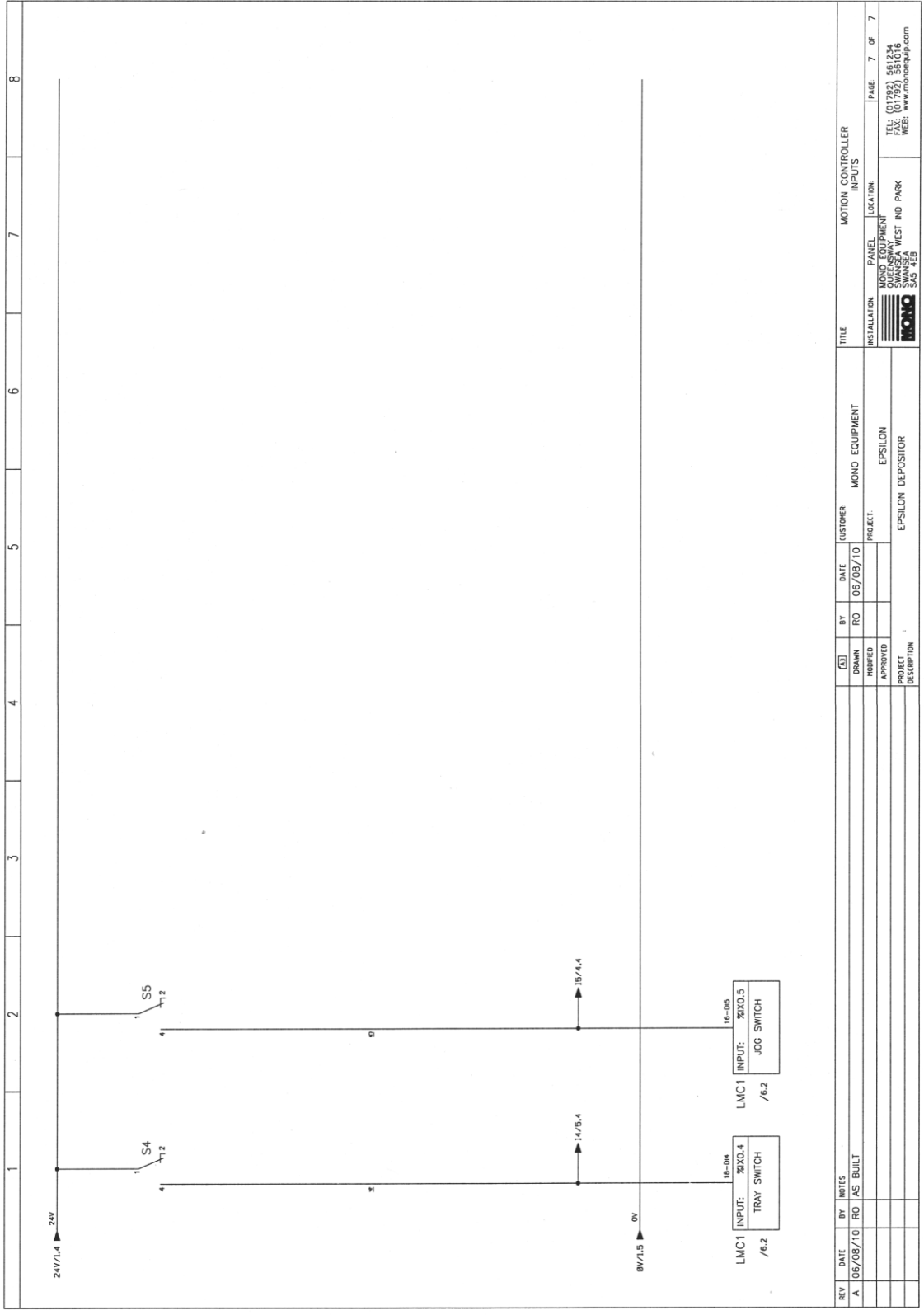
INSTALLATION	PANEL	LOCATION
MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA

PROJECT DESCRIPTION	PAGE	OF	7
EPSILON DEPOSITOR	5	7	

TEL: (01792) 581214
FAX: (01792) 581016
WEB: www.monoequip.com



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
A	05/08/10	RO	AS BUILT	06/06/10	RO			MOTION CONTROLLER LAYOUT
				APPROVED		INSTALLATION		
				PROJECT		PANEL LOCATION		
				DESCRIPTION		MONO EQUIPMENT LOCATION		
				Epsilon		SWANSEA WEST IND PARK		
				Epsilon Depositor		SWANSEA		
						PAGE 6 OF 7		
						TEL: (01782) 561234		
						FAX: (01782) 561016		
						WEB: www.monoequip.com		



1 2 3 4 5 6 7 8

REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	APPROVED	DESCRIPTION	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER
A	05/08/10	RO	AS BUILT	05/09/10	RO				EPISILON	INSTALLATION	INPUTS
									EPISILON	PANEL	LOCATION
									EPISILON DEPOSITOR	MONO EQUIPMENT	
										SWANSEA WEST IND PARK	
										SAS 4EG	
										TEL: (01792) 561234	PAGE 7 OF 7
										FAX: (01792) 561016	
										WEB: www.monoequip.com	

Les équipements figurant dans ce manuel sont accrédités CE.

Comme notre politique consiste à améliorer nos machines de manière continue, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques sans préavis.



Epsilon



MONO

Swansea West Industrial Estate
Swansea.

SA5 4EB ROYAUME-UNI

Tél. : +44(0)1792 561234

Tél. pièces de rechange : +44(0)1792 564039

Fax. : +44(0)1792 561016

Courriel : marketing@monoequip.com

Site Web : www.monoequip.com

MISE AU REBUT

Il faut être prudent lorsque la machine atteint sa limite de durée de vie. Jeter toutes les pièces dans un lieu approprié de recyclage ou autre, conformément à la loi en vigueur.