



www.monoequip.com

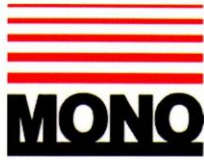
Entrez le n° de série ici. _____

Pour tout renseignement, veuillez citer ce numéro de série.



MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE DRESSEUSE **OMEGA TOUCH** (400. 450. 580)


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



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

Le non-respect des instructions de nettoyage et de maintenance détaillées dans ce manuel pourrait affecter la garantie de la présente machine.



▪ **MISE AU REBUT**


Il faut faire preuve de soin à la fin de la vie utile de la machine. Les pièces doivent toutes être mises au rebut dans un lieu approprié, centre de recyclage ou autre moyen, en fonction des dispositions légales alors en vigueur.

POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ, RESPECTEZ BIEN LES
POINTS MARQUÉS DU SYMBOLE



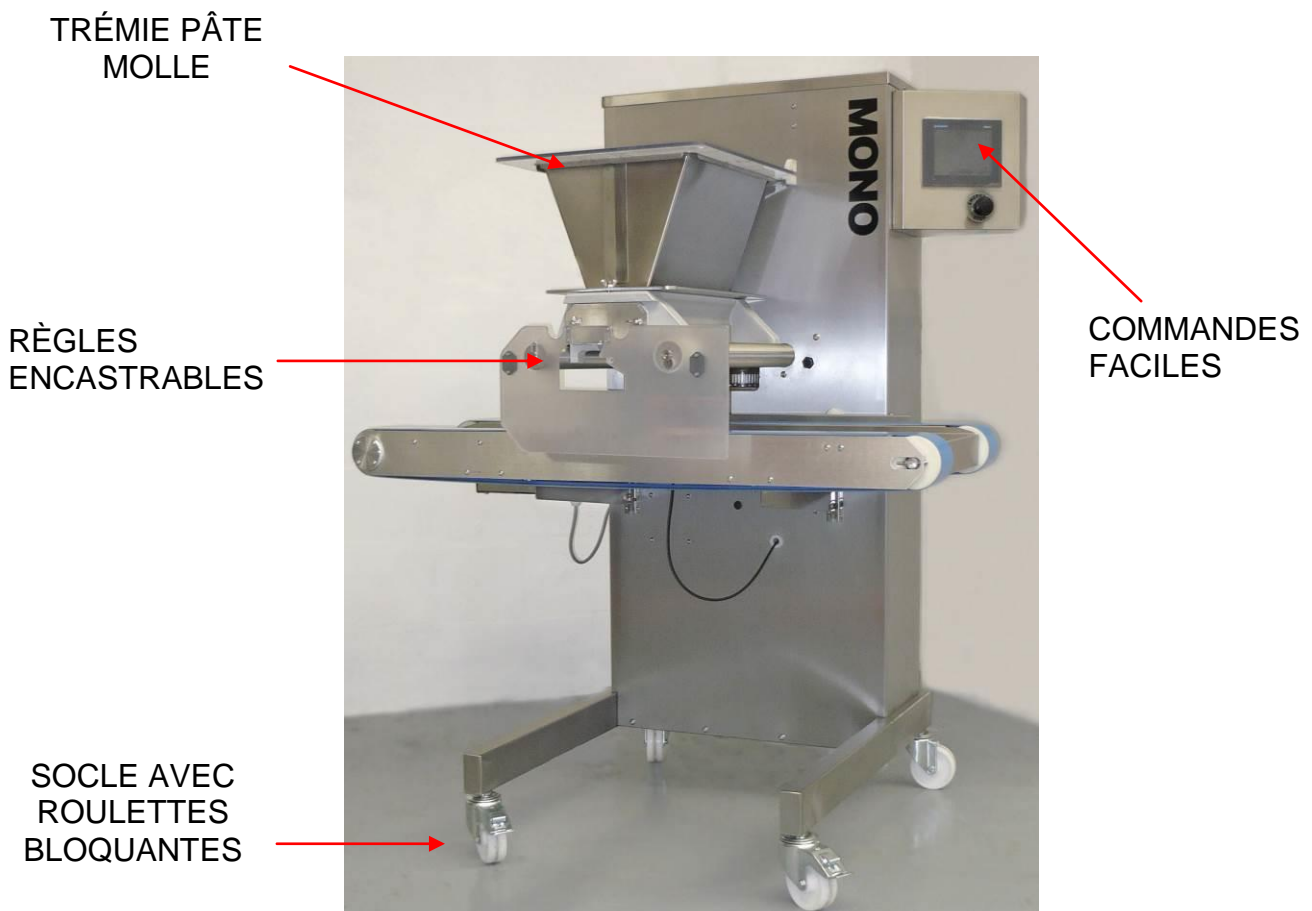
L'utilisation de modèles et / ou accessoires non fabriqués ou fournis par MONO annuler la
garantie de la machine

SOMMAIRE

- 1.0 - INTRODUCTION
- 2.0 - DIMENSIONS
- 3.0 - SPÉCIFICATIONS
- 4.0 - SÉCURITÉ 
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLATION
- 7.0 - INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE
- 8.0 - CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT
- 9.0 - PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT**
 - 9A – INSTALLATION DE LA TRÉMIE*
 - 9B – INSTALLATION D'UNE RÈGLE*
- 10.0 - INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT**
 - 1** – SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT
 - 2** – SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT
 - 3** – CONFIRMER LA CONFIGURATION
 - 4** – ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR
 - 5** – ÉDITER L'ÉCRAN
 - 5A** – RÉGLAGE DE LA PLAQUE
 - 6** – COPIER
 - 7** – SUPPRIMER
 - 8** – MOTS DE PASSE
 - 9** – PARAMÈTRES TECHNIQUES
 - 10** – ÉCRANS D'INFORMATIONS SUR LES PANNES
- 11.0 - MAINTENANCE
- 12.0 - PIÈCES DÉTACHÉES ET RÉVISION
- 13.0 - LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES
- 14.0 - INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

1.0 INTRODUCTION

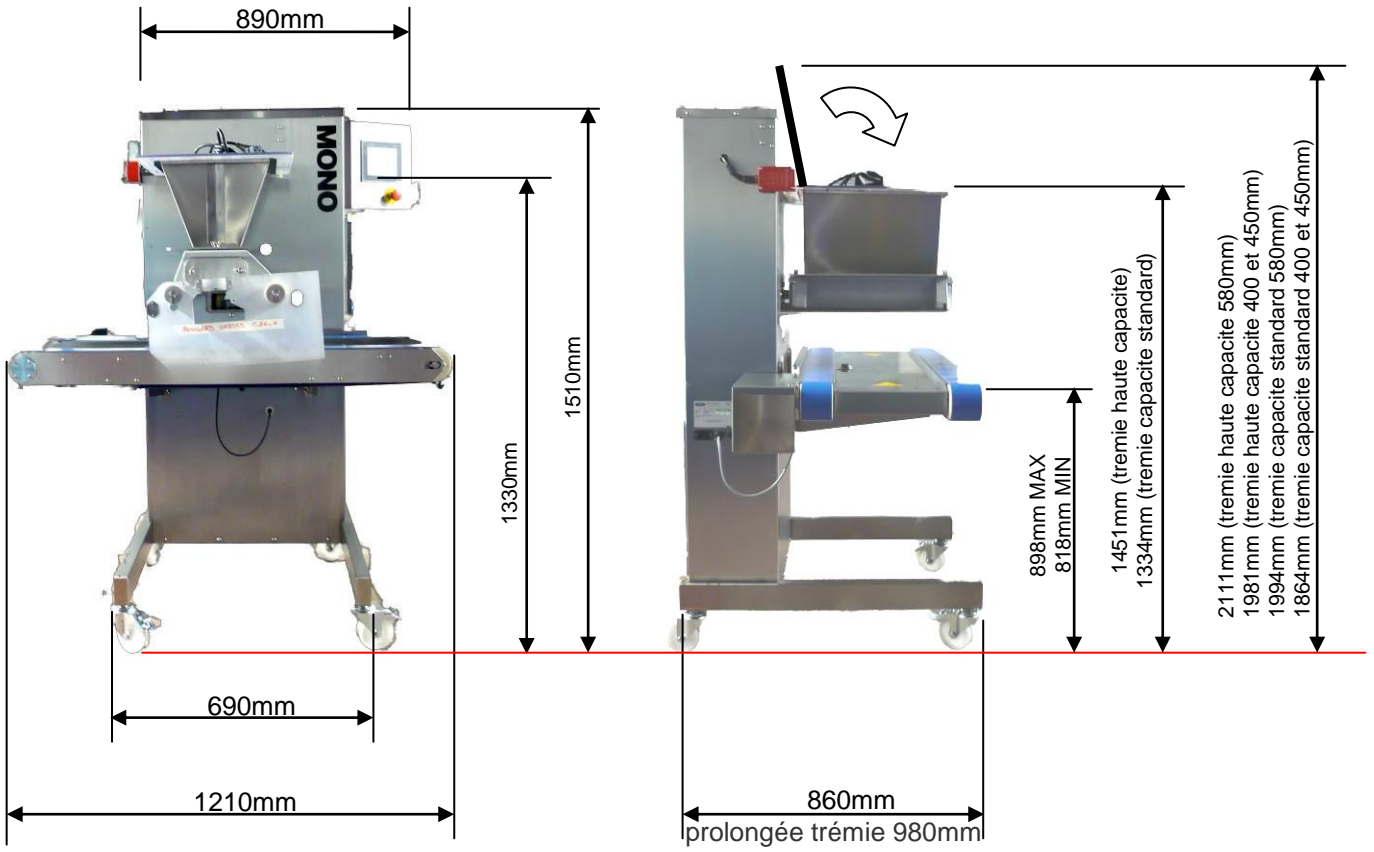
- La conception innovatrice du « dépôt à quatre axes » de la dresseuse « **Omega Touch** » de MONO lui permet de recréer la plupart des mouvements manuels du maître pâtissier. Ainsi, l'« **Omega Touch** » sait faire preuve d'une exactitude exceptionnelle en termes de poids, taille et forme du produit.
- Il y a besoin de très peu de maintenance et la conception souple du corps rend le nettoyage quotidien rapide et facile.
- Un logiciel convivial donne accès à 550 programmes, stockés dans la mémoire et faciles à activer aux fins de l'utilisation ou de la modification. La commande se fait par l'intermédiaire d'un écran tactile couleur avec les produits représentés graphiquement déjà installés ; ils peuvent être créés ou édités en fonction du produit requis.
- La machine existe en version trémie pour pâte molle. Il y a également un grand choix de règles et de douilles.



Notre politique veut que r

nc le droit de modifier

2.0 DIMENSIONS



3.0 SPÉCIFICATIONS

PÂTE MOLLE

MODÈLE (Largeur nominale de la trémie (mm))	400	450	580
Poids (avec trémie installée) (kg) :	176	185	194
Capacité standard de la trémie (litre) :	20	22,5	29
Haute capacité de la trémie (litre) :	36	41	53

Puissance : 2,5 kW monophasé – fusible de 13 A.
200v, 220v, 230v, and 240v, 50-60 Hz

Distance mini entre les plaques = 50 mm
Max course verticale = 80mm
Max programme de stockage = 650
Nombre de langues = 13
Niveau sonore = Inférieur à 85 dB
Électronique = Commande entièrement par microprocesseur

REMARQUE :

Le dépôt minimum pouvant être effectué dépend de plusieurs facteurs - recette, méthode de mélange, taille de la règle, taille de la douille et vitesse du dépôt. Les valeurs suivantes correspondent au minimum possible – à titre de référence :

Macarons	6 g,
Meringues	3 g,
Pâte à choux	5 g,
Biscuits viennois	4 g,
Madeleines	4 g.

Veuillez cependant consulter **Mono Equipment** si le produit désiré s'inscrit en dehors de la spécification machine générale ci-dessus afin de déterminer les capacités exactes de l'« Omega » avec tout produit spécifique.

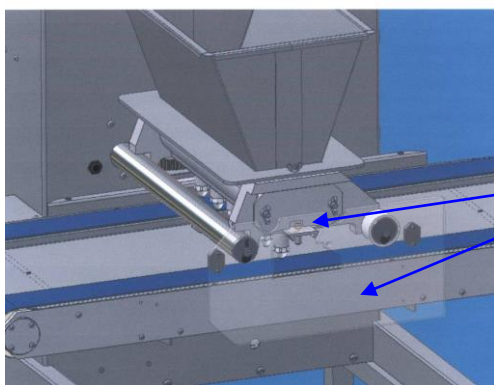
Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable.



- 1 **N'utilisez jamais une machine défectueuse** et signalez toujours le moindre dégât.
- 2 Lorsqu'il faut utiliser un outil pour enlever une pièce de cette machine, **seuls des techniciens formés** sont autorisés à le faire.
- 3 Séchez-vous toujours les mains avant de toucher n'importe quel appareil électrique (y compris câble, interrupteur et prise). **Ne déplacez JAMAIS la machine en tirant sur les cordons ou les câbles d'alimentation.**
- 4 **Le sol tout autour de l'OMEGA doit être propre pour éviter de dérapier** – particulièrement si des pièces lourdes pour la trémie et la règle doivent être transportées depuis et vers la machine.
- 5 **Tous les opérateurs doivent être entièrement formés.**
L'utilisation de la machine peut s'avérer dangereuse si :
 - ❑ elle est utilisée par du **personnel non formé ou non expérimenté**
 - ❑ elle n'est pas utilisée **conformément à son objectif**
 - ❑ elle **n'est pas utilisée correctement**

Tous les dispositifs de sécurité appliqués à la machine pendant la fabrication et les instructions de fonctionnement du présent manuel sont nécessaires à un fonctionnement sans danger de cette machine. Le propriétaire et l'opérateur sont responsables de l'utilisation de cette machine en toute sécurité.
- 6 Le personnel en cours de formation pour la machine doit être **surveillé directement.**
- 7 Ne faites pas fonctionner la machine alors que des panneaux ou **des grilles sont enlevés.**
- 8 **Ne portez jamais de vêtements amples** ou de bijoux pendant le fonctionnement de la machine.
- 9 **Coupez le courant** au niveau du commutateur de secteur lorsque la machine n'est pas utilisée et avant d'effectuer toute opération de **nettoyage** ou de **maintenance.**

- 10 Le directeur ou le surveillant de la boulangerie doit effectuer des **vérifications de sécurité quotidiennes** au niveau de la machine.
- 11 Ne faites pas fonctionner la machine sans que **la règle et la grille de la trémie ne soient installées correctement**.



(11) RÈGLE ET GRILLE DE LA
TRÉMIE INSTALLÉES

- 12 À cause des exigences essentielles relatives à la manipulation de pièces lourdes pendant le nettoyage, il est recommandé de porter des **chaussures de sécurité** dans le cadre de telles procédures.

**TOUTES LES OPÉRATIONS DE NETTOYAGE ET DE
MAINTENANCE DOIVENT ÊTRE FAITES AVEC LA
MACHINE DÉBRANCHÉE DE LA SOURCE
D'ALIMENTATION.**

5.0 INSTALLATION

- 1 Assurez-vous que la dresseuse est branchée à l'alimentation électrique correcte, telle que précisée sur la plaque de numéro de série sur le côté de la machine.
- 2 Assurez-vous que la bonne valeur de fusible est assignée à l'alimentation électrique.

6.0 ISOLATION

 **EN CAS D'URGENCE, ÉTEIGNEZ LE
COMMUTATEUR DE SECTEUR MURAL OU
APPUYEZ SUR LE BOUTON D'ARRÊT
D'URGENCE.**

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



BOUTON ARRÊT

REMARQUE :



- Le nettoyage ne doit être effectué que par du personnel entièrement formé.
- Isolez la machine de l'alimentation secteur avant de procéder à tout nettoyage.
- Ne nettoyez pas à la vapeur ou au jet d'eau.

-N'utilisez aucun type de détergent caustique ou de produits de nettoyage abrasifs.-

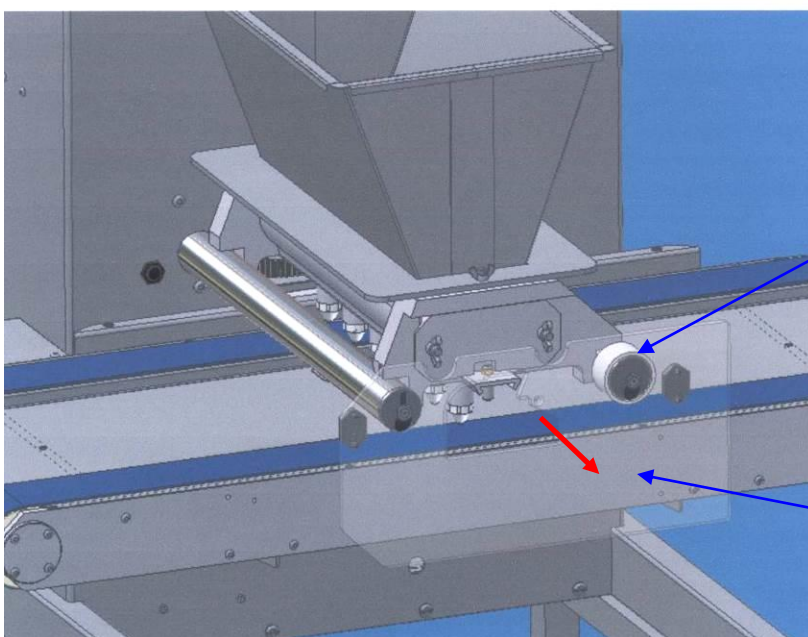
Toutes les surfaces extérieures de la machine doivent être essuyées quotidiennement avec de l'eau savonneuse tiède.

TRÉMIES POUR PÂTE DURE ET PÂTE DOUCE

ENTRE LES CHANGEMENTS DE MÉLANGES DE PRODUITS

La trémie d'alimentation, l'ensemble de la pompe, la règle, les douilles, etc. doivent être enlevés de la machine et démontés pour être nettoyés avec soin entre les changements de mélanges de produits.

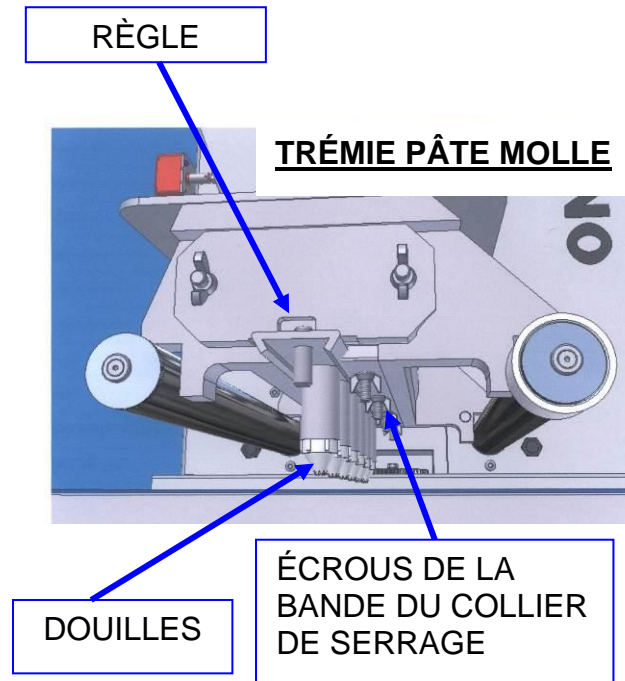
1. Ouvrez la grille de sécurité supérieure et enlevez le reste de mélange se trouvant encore dans la trémie d'alimentation.
2. Soulevez le couvercle de sécurité transparent à l'avant et la bague de blocage.



3. Desserrez les écrous de la bande du collier de serrage ou les vis à oreilles de la règle (en fonction du type de trémie)
Faites glisser la règle installée au niveau de l'ensemble de la pompe pour l'enlever, et pour éviter ainsi tout dégât ultérieur.

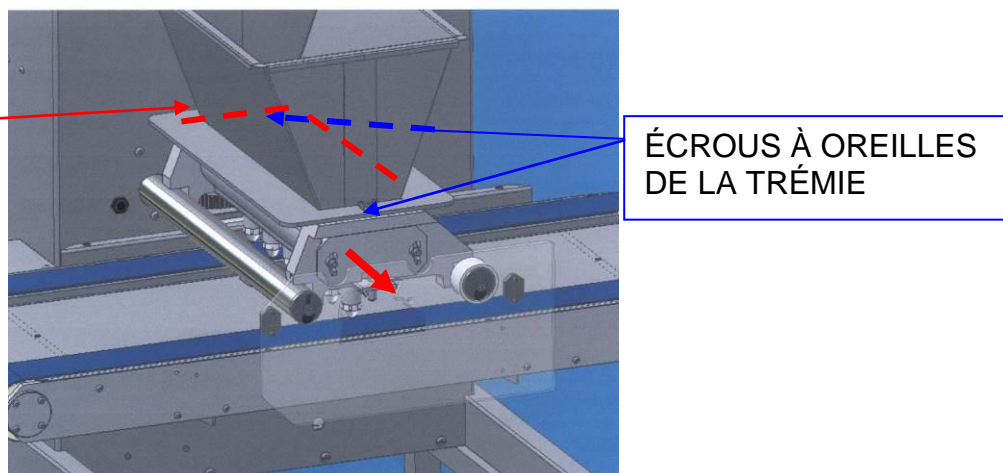
REMARQUE.

Il suffit simplement de desserrer légèrement les vis à oreilles pour que la règle puisse sortir de l'ensemble de la pompe. Si elles sont trop desserrées, la règle devra alors être soutenue.



- 4 Pour réduire le poids et le volume, séparez la trémie d'alimentation vide de l'ensemble de la pompe sur la machine même et enlevez la trémie ; pour ce faire, dévissez les écrous à oreilles.

Pour accéder à l'écrou à oreilles intérieur, écartez légèrement l'ensemble de la trémie du corps de la machine en le faisant glisser (maintenu sur les barres de soutien) – l'ensemble de la pompe se séparera ainsi également de l'arbre d'entraînement.



Gardez les écrous en un endroit où vous ne les égarerez pas.

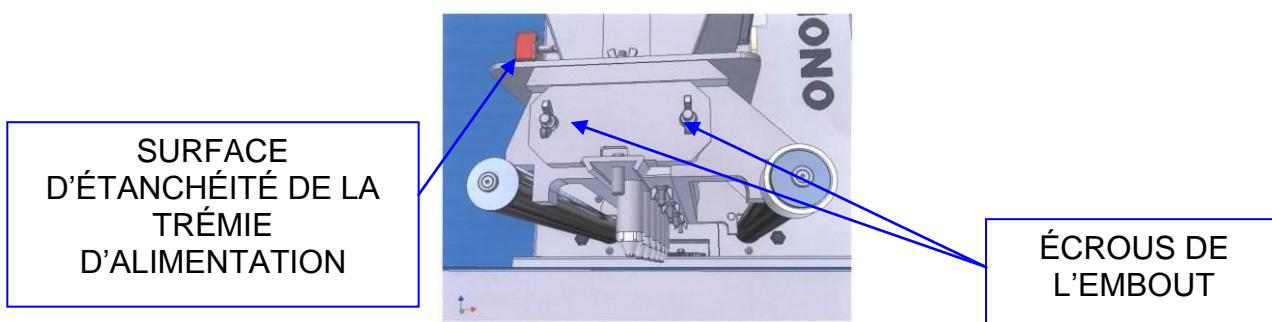


ATTENTION :

La trémie d'alimentation et l'ensemble de la pompe pèsent plus de 25 kg ; par conséquent ils doivent être soulevés par deux personnes ou bien être démontés en unités plus petites sur la machine même.

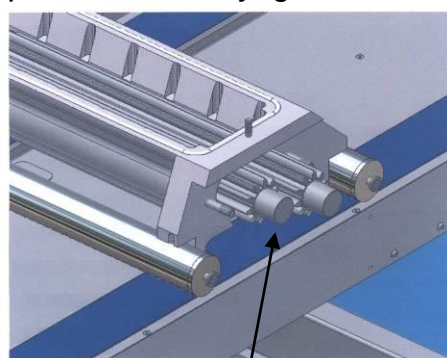
Faites attention à ne pas abîmer la surface d'étanchéité de la trémie d'alimentation alors que vous retirez les pièces ou pendant le nettoyage, le montage et le stockage.

1. Après avoir retiré la trémie d'alimentation, vérifiez-en l'état du joint.
2. Dévissez les écrous de blocage de l'embout, du côté accessible de l'ensemble de la pompe. *Gardez les écrous en un endroit où vous ne les égarerez pas.*

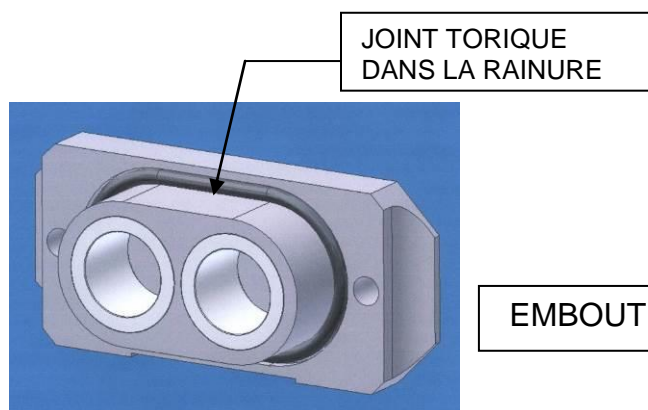


Retirez l'embout et les rouleaux de la pompe.

Veillez à ce que le joint torique d'étanchéité à l'intérieur de l'embout ne soit pas abîmé pendant le nettoyage.



ROULLEAUX DE LA POMPE



3. Pour démonter complètement les pièces de l'ensemble de la pompe et procéder au nettoyage, enlevez le reste de l'ensemble de la pompe de la machine ainsi que l'embout restant.

8.0 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Pour obtenir les meilleurs résultats en termes de produits et un fonctionnement homogène,

- ✓ Veillez à ce que la dresseuse soit utilisée sur un **sol d'aplomb**.
- ✓ Veillez à utiliser des **plaques plates** de longueur, largeur, dimensions de matériaux et de bords homogènes.
- ✓ Veillez à utiliser des douilles et des règles **non endommagées**.
- ✓ La machine doit rester **propre**.



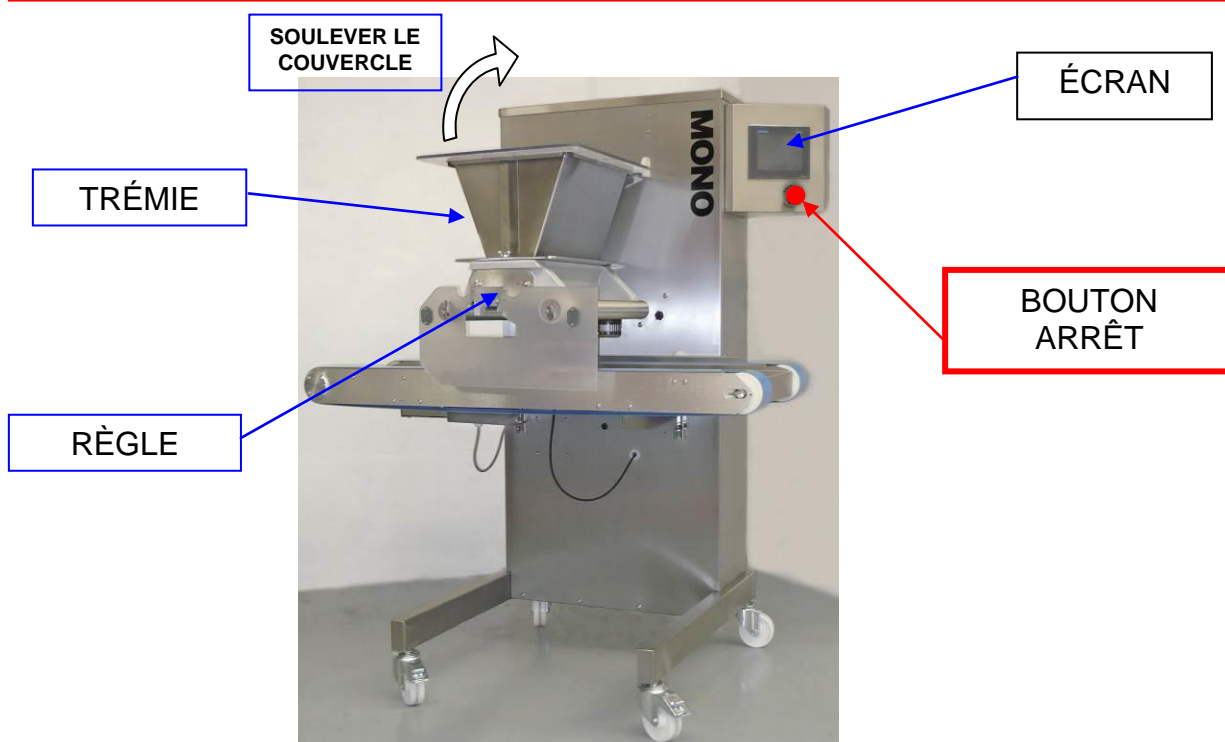
9.0 PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT

Omega
Touch

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

- 1 Sélectionnez la règle et les douilles nécessaires et installez-les comme indiqué aux sections 9a et 9b ci-après.
Remplissez la trémie de mélange et fermez-en la grille.

Lorsque des mélanges lourds sont utilisés, il est recommandé d'enduire l'intérieur de la trémie d'huile végétale ; pour les mélanges plus légers tels que les meringues, humectez d'eau. L'huile ou l'eau aidera le mélange à se fixer aux parois de la trémie et empêchera que de l'air ne soit aspiré.



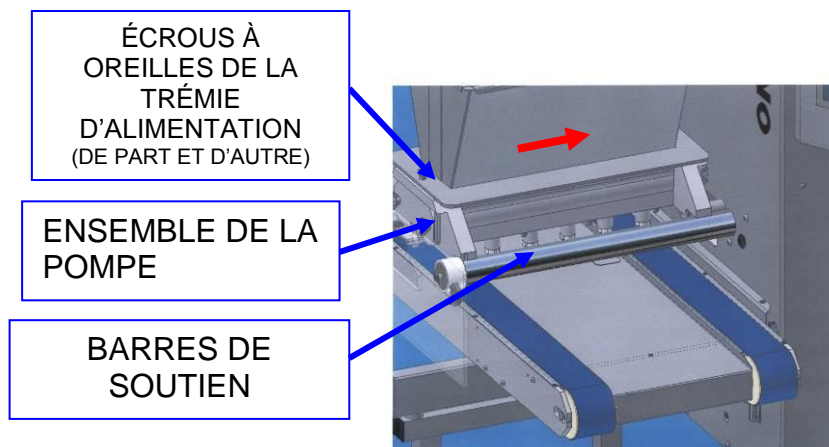
- 2 Raccordez le câble d'alimentation à l'alimentation électrique.
Assurez-vous que le bouton d'arrêt est en position déclenchée (tournez dans le sens des aiguilles d'une montre au besoin).
- 3 Sélectionnez un programme existant ou créez un nouveau programme à l'aide des menus à l'écran.
- 4 La machine est à présent prête à fonctionner.

9a INSTALLATION DE LA TRÉMIE

**IL FAUT FAIRE ATTENTION LORS DE L'INSTALLATION DE LA TRÉMIE ET DE L'ENSEMBLE DE LA POMPE.
CERTAINS MODÈLES PÈSENT PLUS DE 25 kg.
Ils doivent être soulevés par deux personnes ou bien être démontés en unités plus petites sur la machine même.
VEILLEZ À CE QUE LE SOL AUTOUR DE LA MACHINE SOIT PROPRE.**

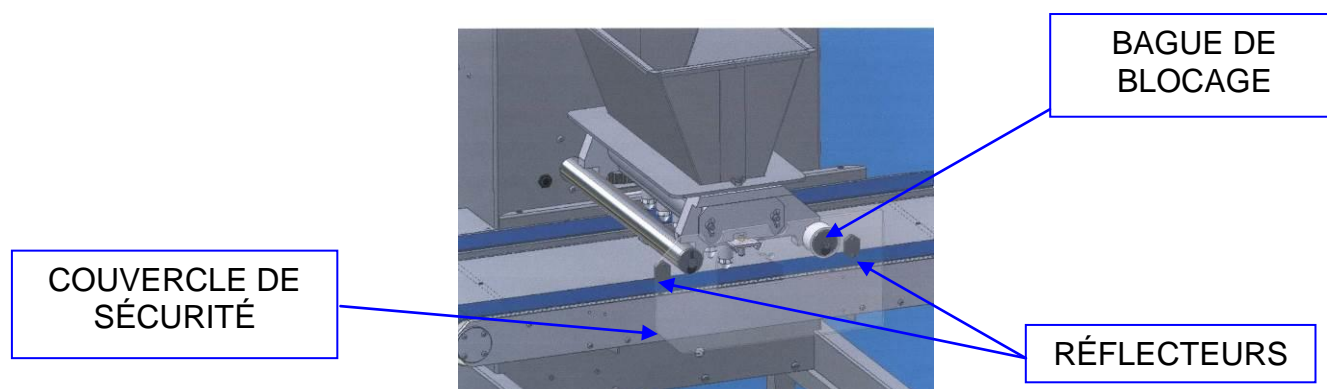
Pour réduire le poids et le volume, installez l'ensemble complet de la trémie en deux étapes – d'abord l'ensemble de la pompe sur les barres de soutien et ensuite le corps de la trémie d'alimentation sur l'ensemble de la pompe.

- 1 Alignez manuellement le rouleau de l'engrenage d'entraînement sur l'arbre d'entraînement.
- 2 Montez la trémie sur l'ensemble de la pompe et vissez bien avec les écrous à oreilles.
- 3 Faites glisser la trémie sur les barres de soutien, jusqu'à ce qu'elle soit tout contre la machine.



PÂTE MOLLE

- 4 Une fois la trémie installée, sa bague de blocage **DOIT ÊTRE** replacée sur la barre de soutien et le couvercle de sécurité doit être replacé de telle manière que les réflecteurs sont orientés vers le corps de la machine.



NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE

IL FAUT METTRE LES JOINTS TORIQUES AVANT D'UTILISER LES SUPPORTS DE DOUILLES

Ces supports permettent d'attacher les douilles sur les règles rotatives pour pâte molle.
Les joints doivent être en place avant chaque utilisation et doivent être remplacés de temps en temps pour assurer une utilisation correcte.

La référence du joint est A900-12-010 (livré en sac de 20)



METTRE LE 1er JOINT SUR L'EMBOUT



FAIRE GLISSER LE 1er JOINT DANS LA RAINURE



LE 1er JOINT EST DANS LA BONNE POSITION



METTRE LE 2eme JOINT SUR L'EMBOUT



FAIRE GLISSER LE 2eme JOINT DANS LA 2eme RAINURE, PASSANT PAR-DESSUS LE 1er JOINT



LE 2eme JOINT EST DANS LA BONNE POSITION

9b INSTALLATION D'UNE RÈGLE

- **Pâte molle**

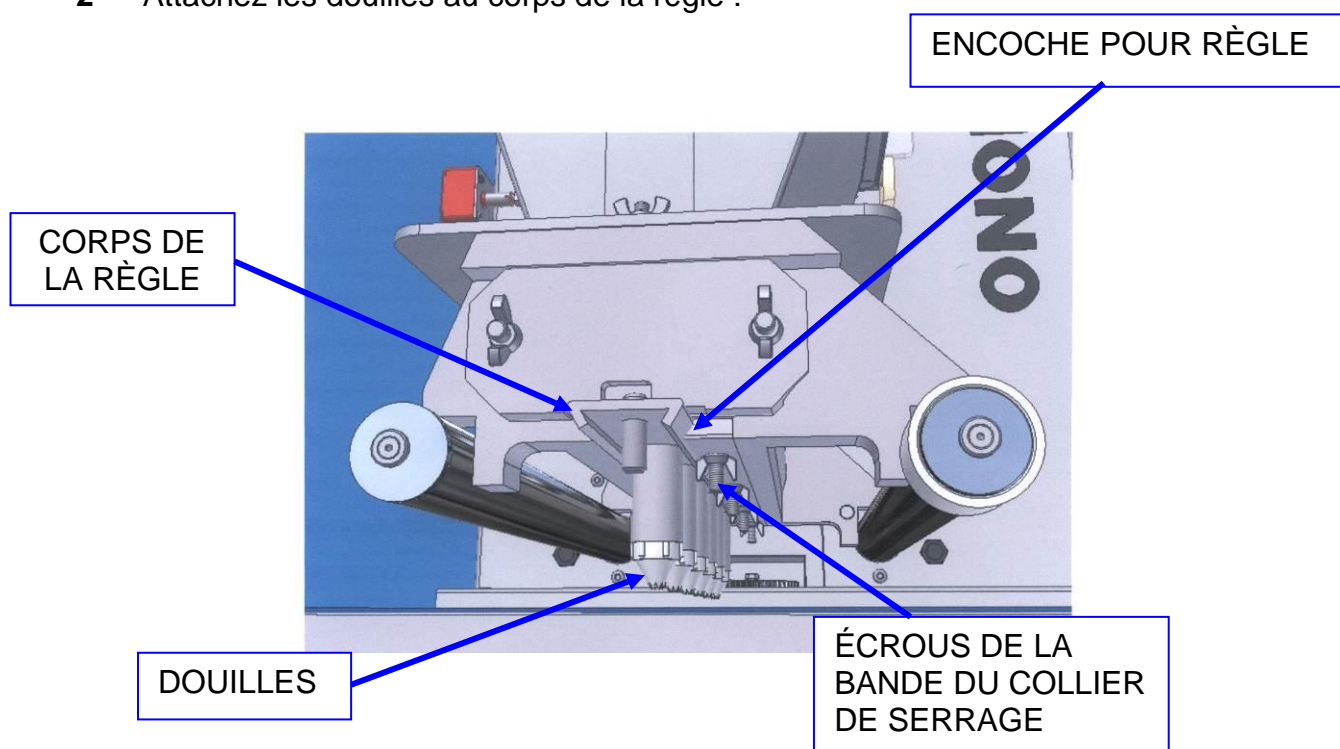
Pour les règles non tournantes pouvant être équipées de douilles, il faut visser ces dernières dans les trous filetés prévus.

Pour les règles tournantes, des douilles en plastique peuvent être vissées dans les porte-douilles (droits ou décalés).

OU

Des douilles en métal peuvent être fixées en place à l'aide d'un écrou séparé.

- 1 Sélectionnez la règle et les douilles nécessaires.
(Il n'est pas nécessaire d'utiliser des douilles pour les règles de mise en feuille, les règles alternées ou les règles en série)
- 2 Attachez les douilles au corps de la règle :



- 3 Faites glisser la règle dans l'encoche correspondante, à la base de l'ensemble de la pompe jusqu'à ce que la butée soit en position.
- 4 Serrez les écrous sur la bande du collier de serrage (sur le dessous de l'ensemble de la pompe) pour bien fixer la règle.

REMARQUE. Si les écrous ne sont pas correctement serrés, il risque d'y avoir des fuites de mélange, ce qui affecterait le poids des produits.

NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE

10.0 ¹ FONCTIONNEMENT DE L'« OMEGA TOUCH »

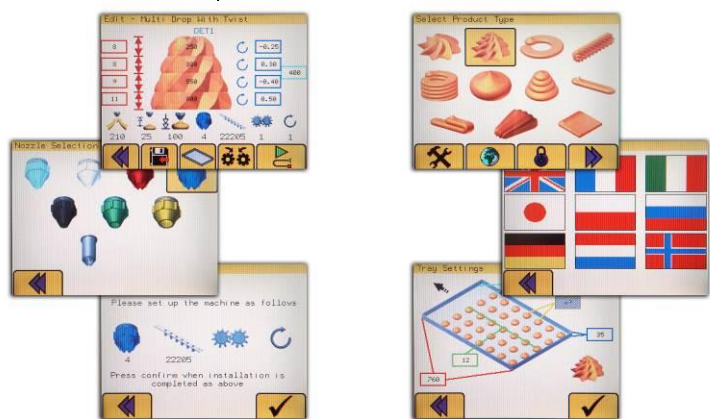


Informations logiciel



OMEGA TOUCH

HMI V1.0



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.



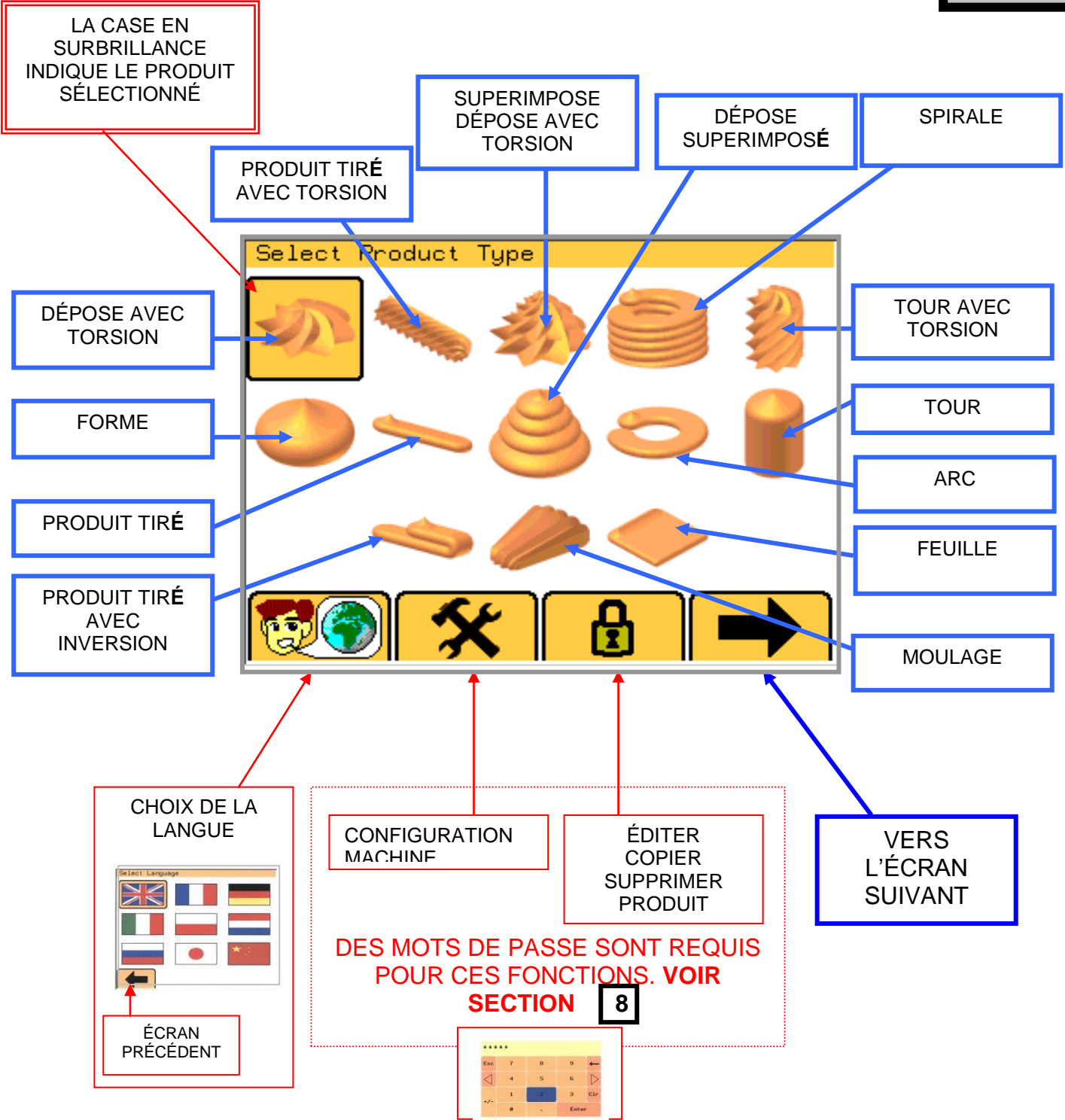
BLEU = FONCTIONNEMENT

ROUGE = MODIFICATION PARAMÈTRES

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.

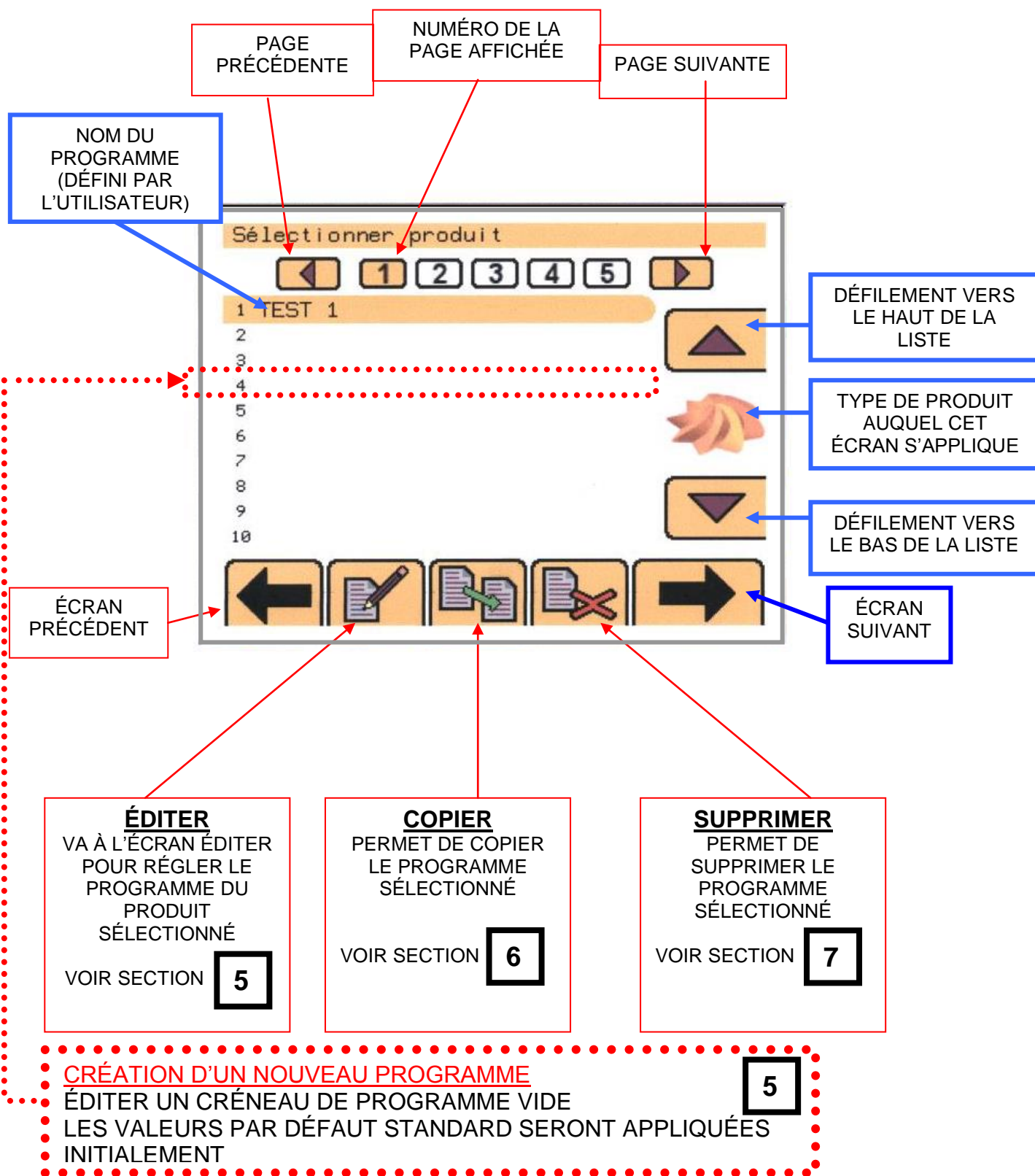
SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT

1



SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT

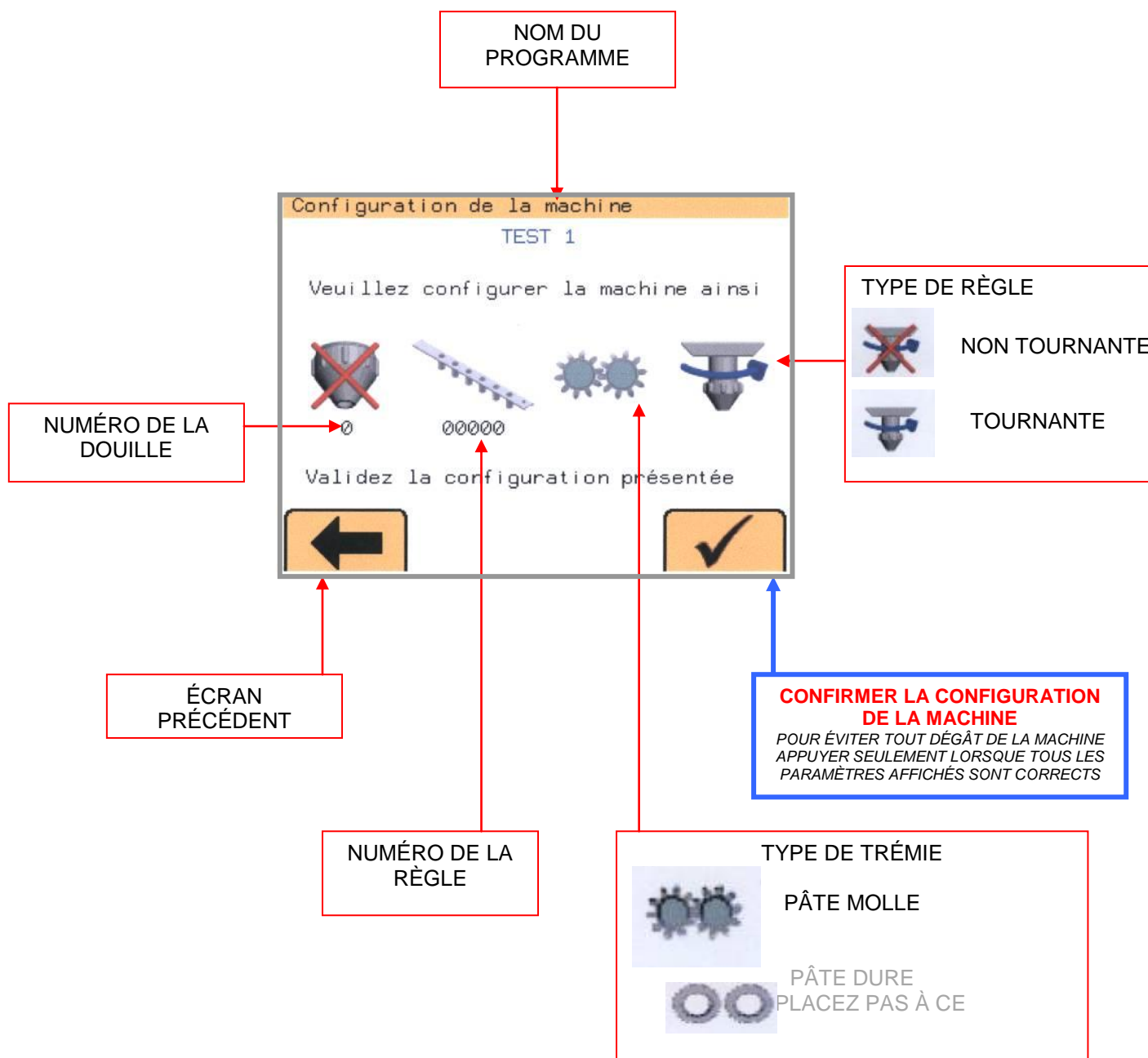
2



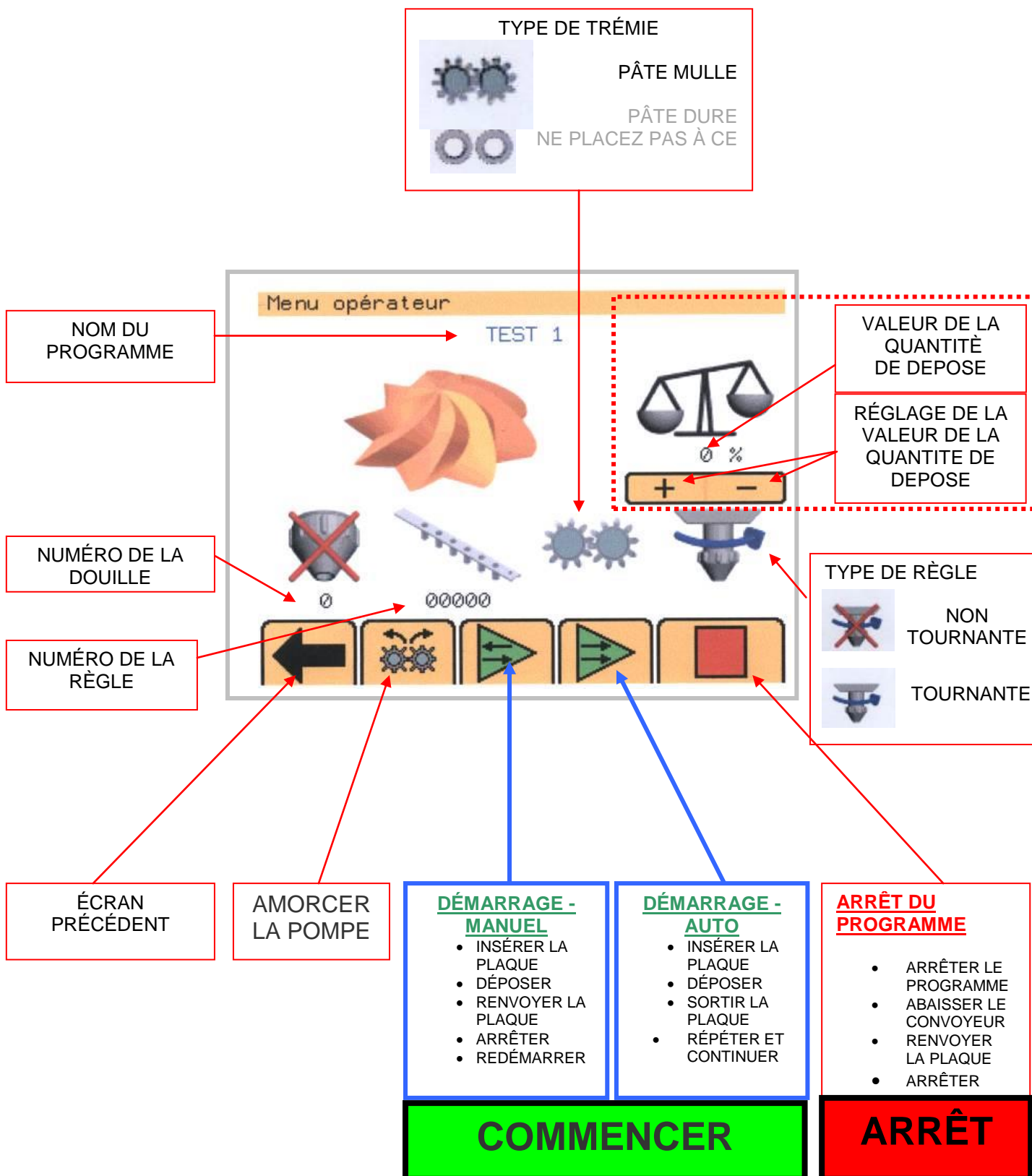
CONFIRMER LA CONFIGURATION DE LA MACHINE

3

MACHINE DOIT être réglé comme indiqué à l'écran. APPUYEZ sur le bouton CONFIRMER.



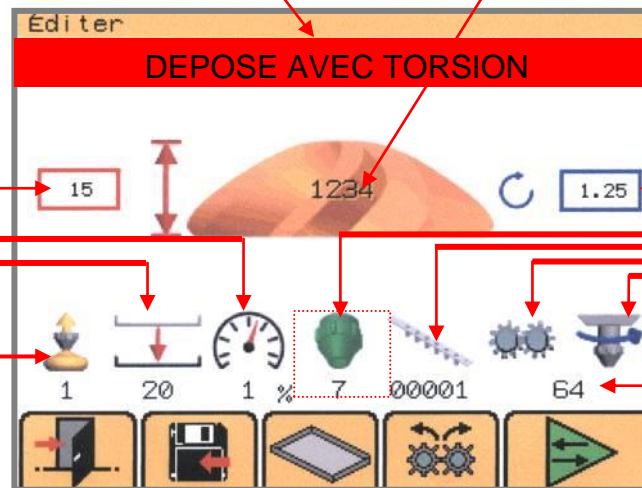
**POUR ÉVITER TOUT DÉGÂT DE LA MACHINE
N'APPUYEZ SUR LE BOUTON DE CONFIRMATION QU'UNE FOIS QUE TOUTES LES
PIÈCES FIXÉES À LA MACHINE SONT TELLES QUE REPRÉSENTÉES À L'ÉCRAN.**



**EXEMPLE :
DÉPOSE
AVEC
TORSION**

NOM DU PROGRAMME

QUANTITÉ DE DEPOSE
IL S'AGIT D'UN NUMÉRO DE RÉGLAGE ET NE REFLÈTE PAS LE VOLUME RÉEL



HAUTEUR DE LA DOUILLE (mm)
AU-DESSUS DE LA PLAQUE

ROTATIONS DE LA DOUILLE
NOMBRE DE TOURS PAR CYCLE DE DÉPÔT

QUITTER CET ÉCRAN

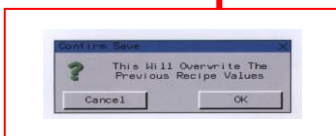


MENU PLAQUE
VOIR SECTION 5A

HAUTEUR MAXI POUR LA COMBINAISON TRÉMIE/RÈGLE

MODE DÉMARRAGE MANUEL

ENREGISTRER LES MODIFICATIONS



AMORCER POMPE (PÂTE DOUCE INDICUÉE)

REMARQUE

UN PARAMÈTRE SUR FOND ROUGE INDIQUE QUE LA VALEUR DOIT ÊTRE CORRIGÉE

TYPE DE RÈGLE ROTATIVE
NON ROTATIVE

SÉLECTIONNER LA TRÉMIE

PÂTE MOLLE

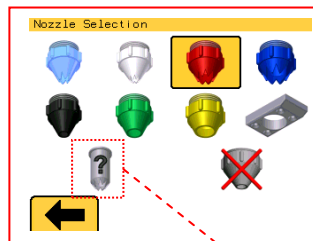
QUANTITÉ DE ASPIRATION

NUMÉRO DE LA DOUILLE
ENTRER VIA LE CLAVIER QUI S'AFFICHE LORSQU'ON APPUIE

NUMÉRO DE LA RÈGLE
ENTRER VIA LE CLAVIER QUI S'AFFICHE LORSQU'ON APPUIE

DISTANCE MOUVEMENT VERTICAL TABLE (mm)

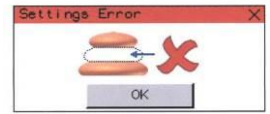
VITESSE D'ENSEMBLE DE LA MACHINE (% DU MAXIMUM)



**EXEMPLE :
DÉPOSE
SUPERIMPOSE
AVEC TORSION**

QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR CHAQUE
COUCHE

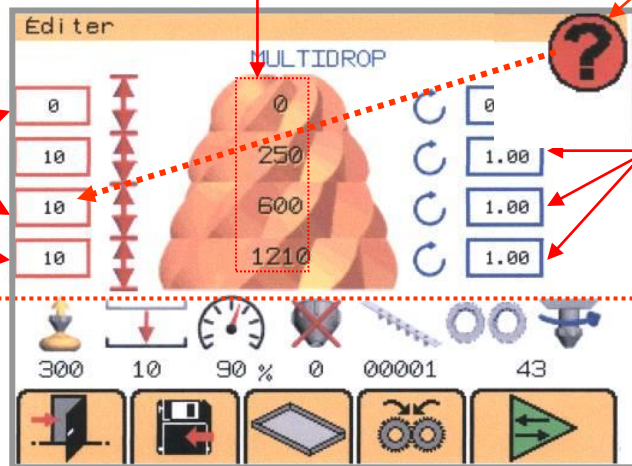
VOYANT D'ERREUR DE
RÉGLAGE
LA CASE DEVIENT ROUGE
QUAND UN RÉGLAGE
INCORRECT EST
EFFECTUÉ



HAUTEUR DE LA
DOUILLE (mm) POUR
CHAQUE COUCHE

NOMBRE DE TOURS
POUR CHAQUE
COUCHE
(VALEURS NÉGATIVES
POSSIBLES)

HAUTEUR DE LA
DOUILLE (mm) AU-
DESSUS DE LA
PLAQUE



LES AUTRES BOUTONS DE
RÉGLAGE SONT LES MÊMES
QU'À LA PAGE PRÉCÉDENTE

AMORCER POMPE
(PÂTE DURE INDIQUÉE)

**EXEMPLE :
MISE EN FEUILLE /
BANDE**

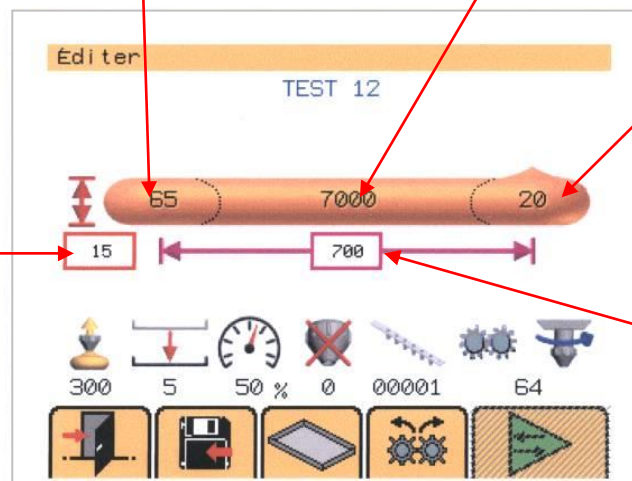
QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR LE DÉBUT DU
PRODUIT

QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR LA LONGUEUR

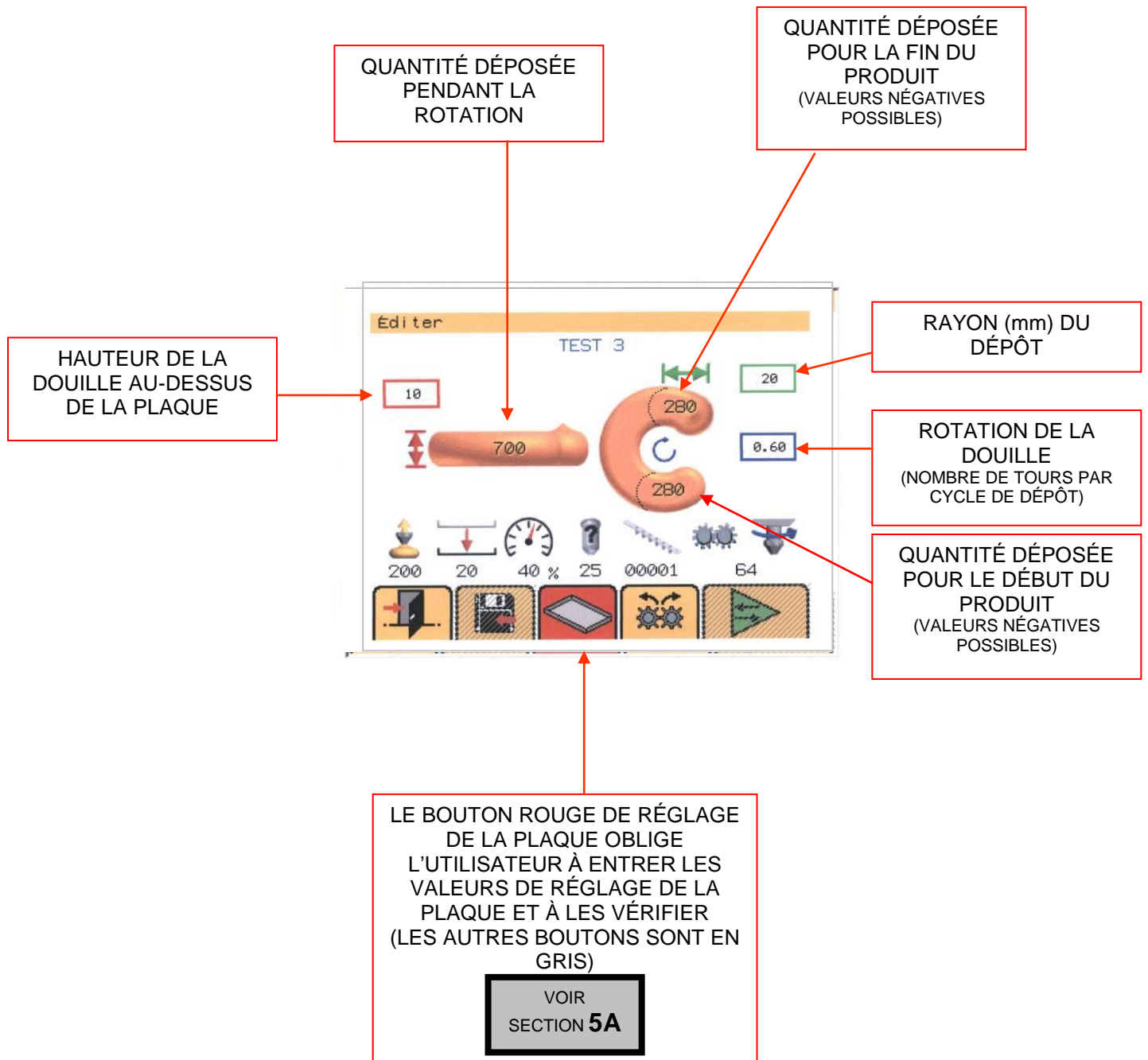
QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR LA FIN DU
PRODUIT
(VALEURS NÉGATIVES
POSSIBLES)

HAUTEUR DE LA
DOUILLE AU-DESSUS
DE LA PLAQUE

LONGUEUR (mm) DU
MOUVEMENT DE LA
PLAQUE



EXEMPLE :
FORME EN « C »
(ARC)



MENU PLAQUE

5A



APPUYER SUR LES FENÊTRES
ET ENTRER LES VALEURS À
L'AIDE DU CLAVIER

DISTANCE (mm) JUSQU'À LA 1^{ÈRE}
RANGÉE DE LA PLAQUE
(AVEC LA NEUTRALISATION MANUELLE)

DISTANCE (mm) ENTRE LES RANGÉES
(AVEC LA NEUTRALISATION MANUELLE)

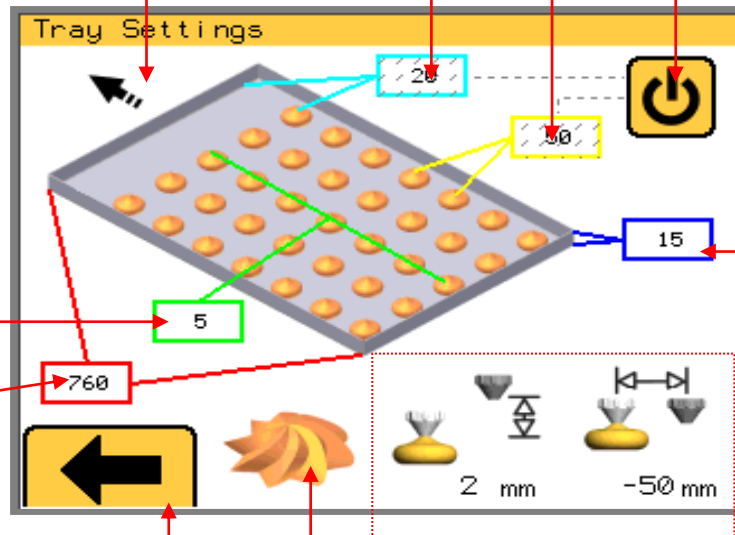
NEUTRALISATION MANUELLE
POUR L'ESPACEMENT DES
RANGÉES MARCHE/ARRÊT

DIRECTION DU
MOUVEMENT DE LA
PLAQUE

NOMBRE DE
RANGÉES PAR
PLAQUE

HAUTEUR DU
BORD DE LA
PLAQUE
(mm)

LONGUEUR DE
LA PLAQUE
(mm)

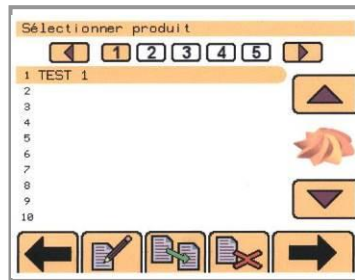


ÉCRAN
PRÉCÉDENT

BOUTON ESSUYAGE
(DISTANCE PARCOURUE PAR LA PLAQUE APRÈS
LE DÉPÔT)

TYPE DE PRODUIT

METTRE LE PROGRAMME EN SURBRILLANCE POUR LE COPIER

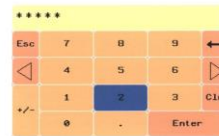


DÉPLACER LA SURBRILLANCE VERS LE HAUT

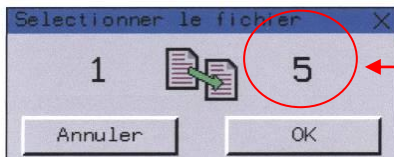
DÉPLACER LA SURBRILLANCE VERS LE BAS

APPUYER SUR COPIER

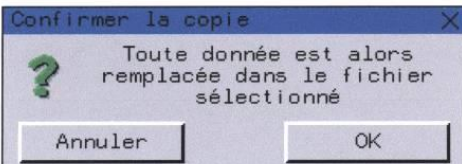
APPUYER PUIS ENTRER LA POSITION REQUISE DANS LA LISTE DU PROGRAMME, VERS LAQUELLE VOUS VOULEZ COPIER.



APPUYER SUR « OK ».



CONFIRMER QUE LA POSITION « COPIER VERS » EST CORRECTE APPUYER SUR « OK ».

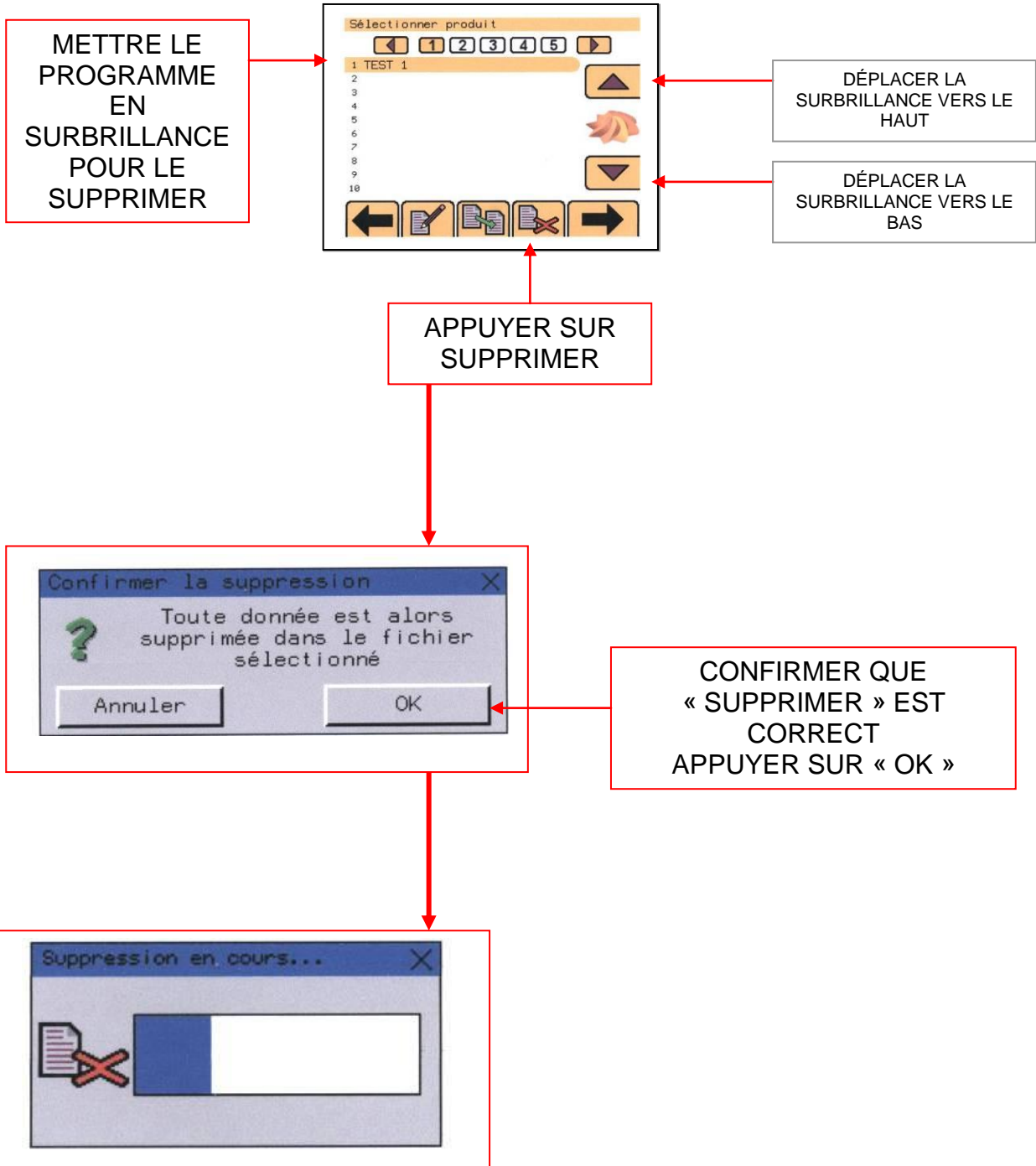


LES DÉTAILS DU PROGRAMME SONT COPIÉS DANS L'AUTRE EMPLACEMENT



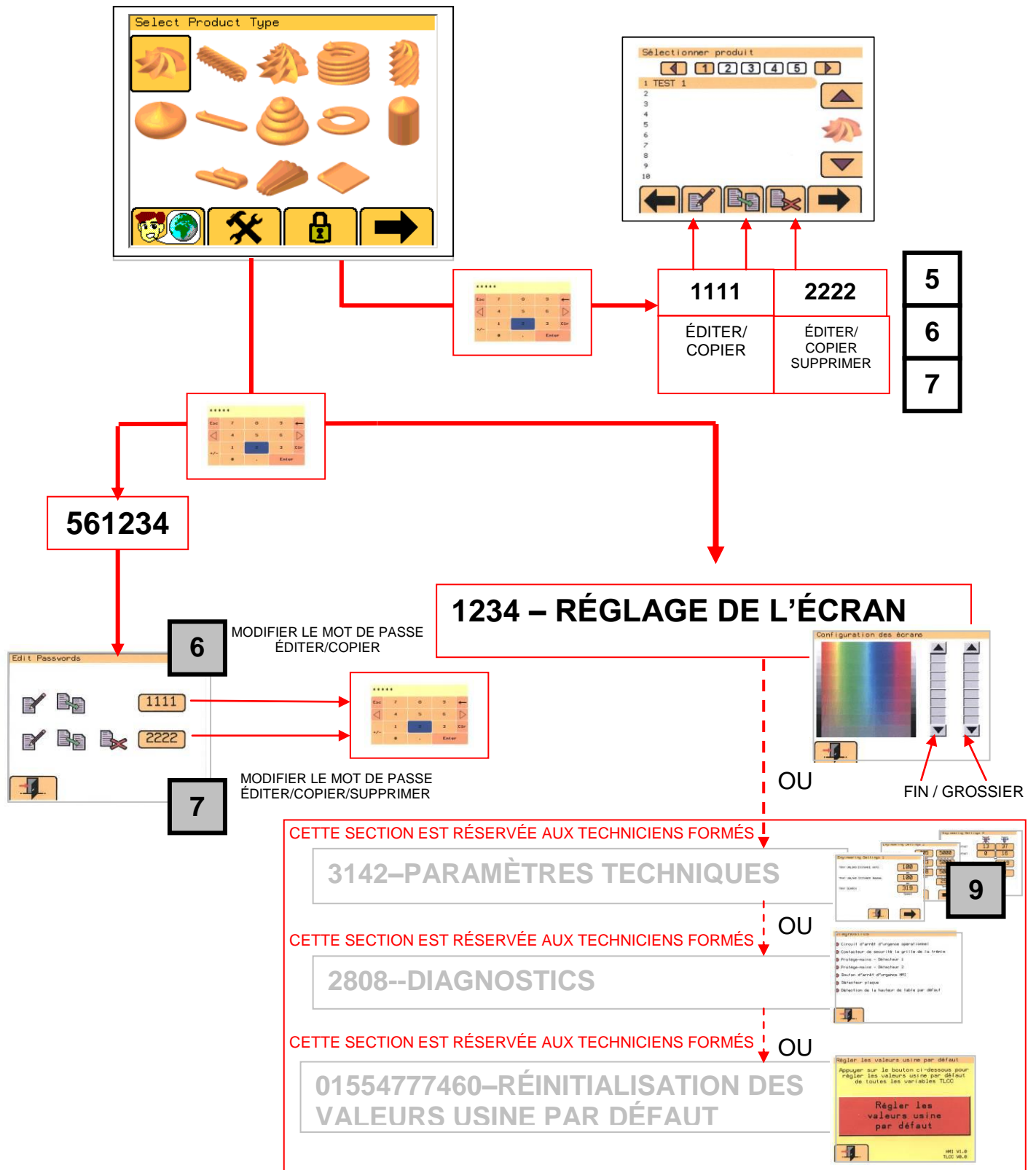
SUPPRIMER

7

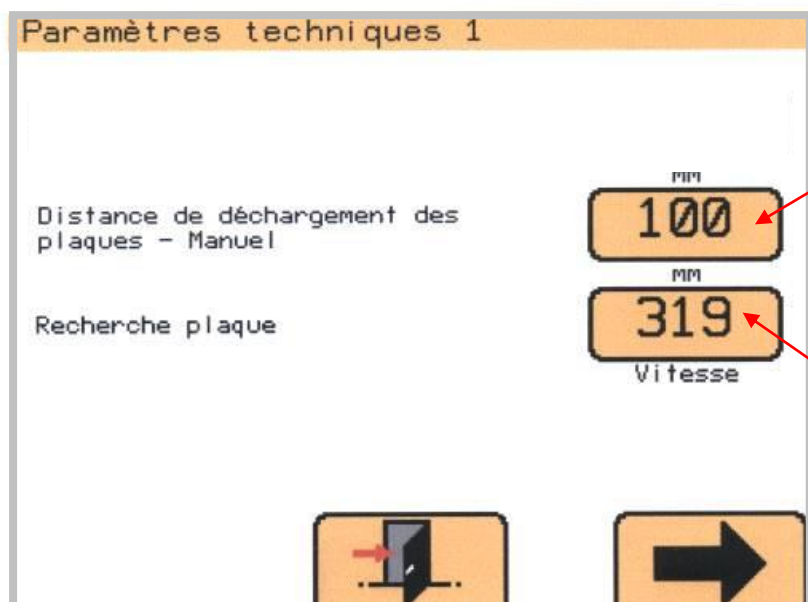


ATTENTION

N'ESSEYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS



CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS



MODE MANUEL :
DISTANCE PARCOURUE PAR LE
BORD D'ATTAQUE DE LA PLAQUE,
AU-DELÀ DU DÉTECTEUR DE LA
PLAQUE LORS DU MOUVEMENT
RETOUR VERS L'OPÉRATEUR

VALEUR DE LA VITESSE
D'ALIMENTATION DE LA
PLAQUE JUSQU'AU NIVEAU
DU DÉTECTEUR DE LA
PLAQUE



QUITTER
CET ÉCRAN

ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 2
(PAGE SUIVANTE)

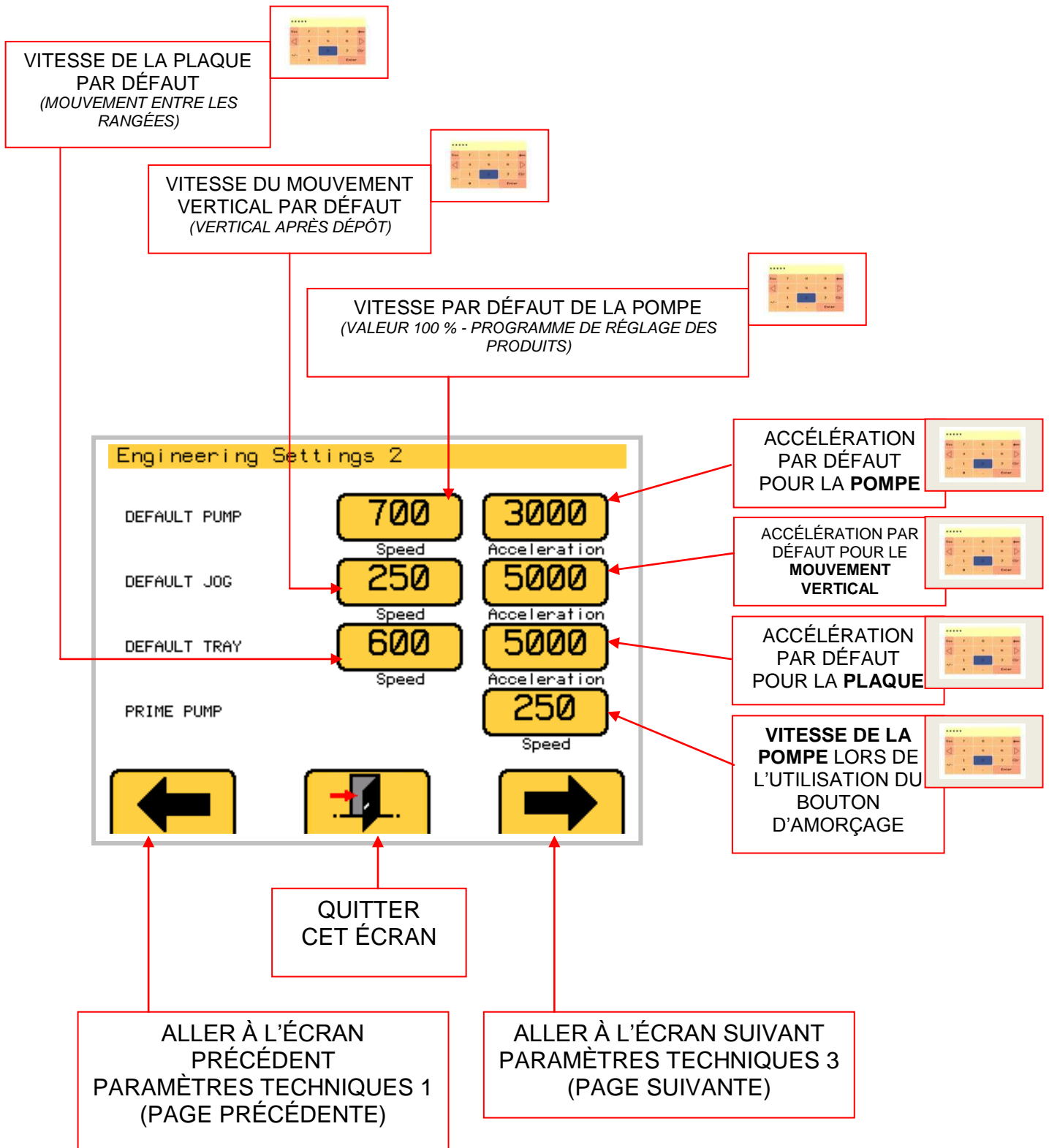
ATTENTION

N'ESSAYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS
SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS

PARAMÈTRES TECHNIQUES (2)

9/2

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS



CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DURE**
RÈGLE **NON ROTATIVE**

LA VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE EST RÉGLÉE EN USINE ET NE DOIT PAS ÊTRE MODIFIÉE SAUF INSTRUCTION CONTRAIRE.
CELA POURRAIT ENDOMMAGER LA MACHINE

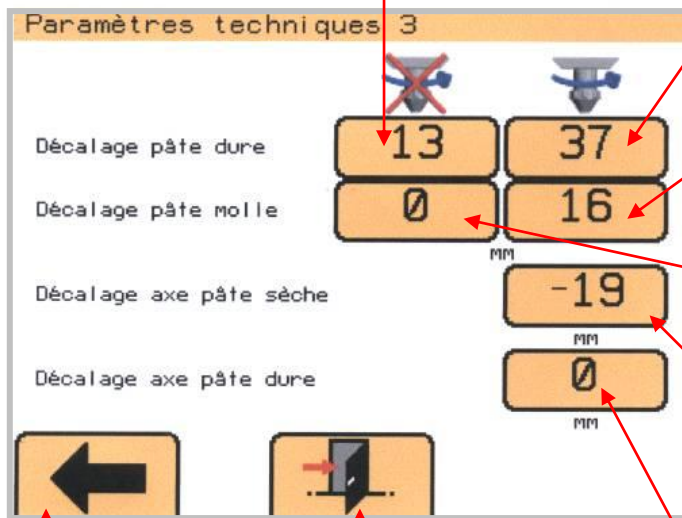
VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DURE**
RÈGLE **ROTATIVE**

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DOUCE**
RÈGLE **ROTATIVE**

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DOUCE**
RÈGLE **NON ROTATIVE**

DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPÔT DE LA TRÉMIE PÂTE **DURE** ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE
(SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)

DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPÔT DE LA TRÉMIE PÂTE **DOUCE** ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE
(SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)



QUITTER
CET ÉCRAN

ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 2
(PAGE PRÉCÉDENTE)

ATTENTION

N'ESSAYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS

RAPPORTS DE LA BOÎTE DE VITESSE

Engineering Settings 4

PUMP GEARBOX RATIO	28	:	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	:	1
JOG GEARBOX RATIO	15	:	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	:	1

Navigation buttons: Left arrow, Quit screen icon, Right arrow

Callouts:

- POMPE
- PLAQUE
- MOUVEMENT VERTICAL
- ROTATION

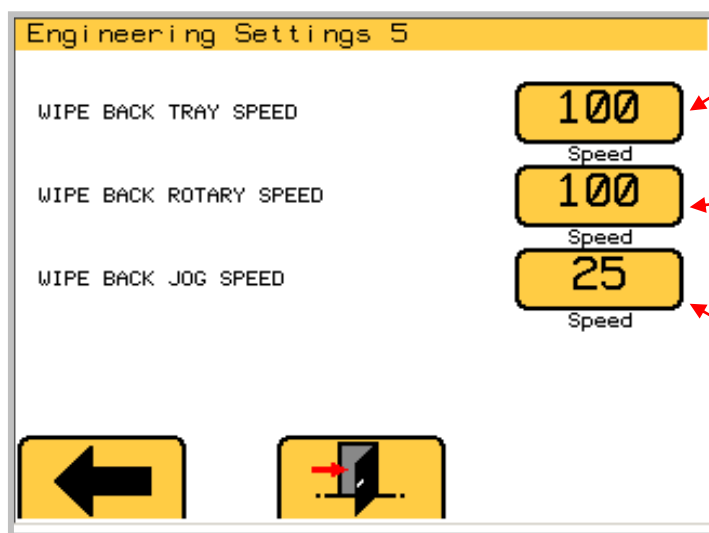
Navigation instructions:

- ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 3
(PAGE PRÉCÉDENTE)
- QUITTER CET ÉCRAN
- ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 5
(PAGE SUIVANTE)

ATTENTION

N'ESSEYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS

ESSUYAGE – PARAMÈTRES PAR DÉFAUT (VOIR 5A)



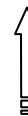
VITESSE PLAQUE



VITESSE ROTATION



**VITESSE MOUV.
VERTICAL**

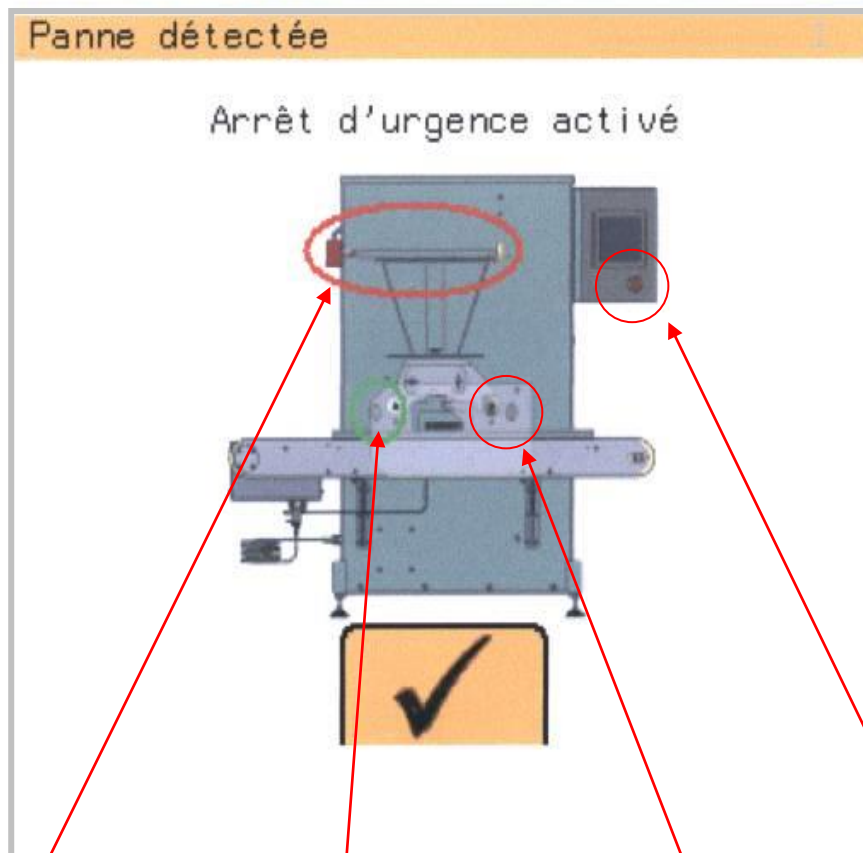


QUITTER CET
ÉCRAN

ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 4
(PAGE PRÉCÉDENTE)

ATTENTION

N'ESSAYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS
SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS



COUVERCLE DE
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE
SÉCURITÉ

FAISCEAU DE
SÉCURITÉ


BOUTON ARRÊT

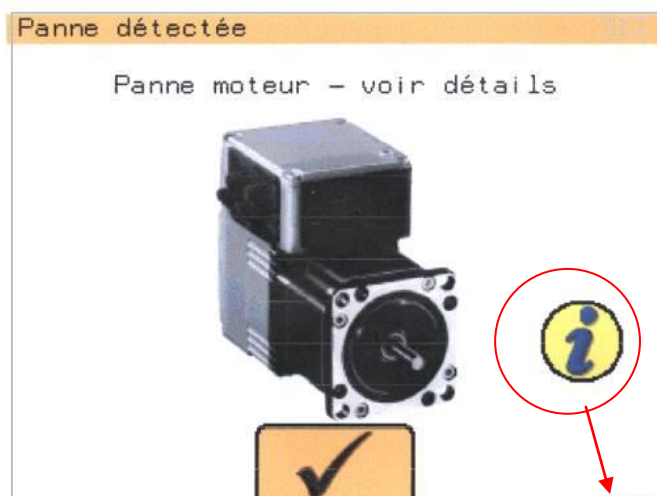
CET ÉCRAN INDIQUE UN ÉTAT DE PANNE DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

LORSQUE LE VOYANT EST **ROUGE**, FERMEZ LE COUVERCLE OU ENLEVEZ LES OBSTACLES POUR CORRIGER LA PANNE.

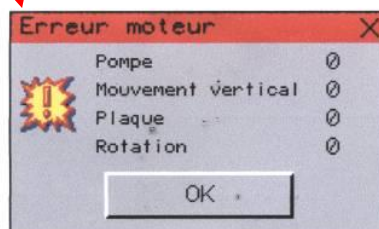
LORSQUE L'INDICATEUR PASSE AU VERT, CELA SIGNIFIE QUE LA PANNE A ÉTÉ CORRIGÉE À CET ENDROIT.

APPUYEZ SUR LE BOUTON  POUR EFFACER L'ÉCRAN

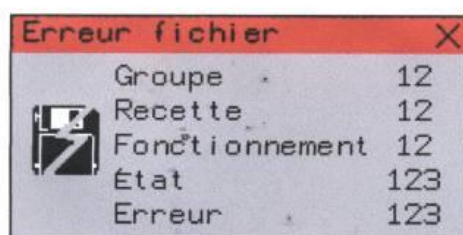
SI L'ÉCRAN SUIVANT S'AFFICHE, VÉRIFIEZ QUE LE MOUVEMENT DE LA TABLE, ETC., N'EST PAS GÊNÉ. SI C'EST LE CAS, ENLEVEZ LES OBSTACLES ET APPUYEZ SUR  POUR CONTINUER.



APPUYEZ SUR CE BOUTON SI VOUS SOUHAITEZ SAVOIR QUEL MOTEUR EST EN PANNE



SI LA PANNE N'EST PAS ÉVIDENTE ET QUE VOUS NE PUISSIEZ PAS LA CORRIGER SANS DANGER, FAITES APPEL À UN TECHNICIEN DÛMENT FORMÉ



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

VEUILLEZ CONTACTER LE SERVICE TECHNIQUE/LE TECHNICIEN SI LE PROBLÈME PERSISTE

11.0 MAINTENANCE

Dans la plupart des conditions, il suffit que la machine reste propre et soit utilisée conformément au présent manuel.



**AVERTISSEMENT : IL NE FAUT EN AUCUN CAS
UTILISER UN TUYAU D'ARROSAGE POUR NETTOYER
LA MACHINE.**

Mono Omega Touch

Vérifiez et le calendrier d'entretien

opération	quotidien	hebdomadaire	3 mois	annuel
Déposant propre selon les instructions du manuel	*			
Vérifier l'état du câble d'alimentation et la fiche	*			
ajustement de contrôle des gardes	*			
Nettoyer sous les bandes transporteuses		*		
Vérifiez l'étanchéité des trémies		*		
Vérifier les joints d'embouts		*		
Vérifier l'état et la tension du convoyeur, ajuster / remplacer si nécessaire			*	
S'assurer que les roulements d'embout			*	
vérifier l'alignement des capteurs sur les gardes			*	
Vérifier le capteur de plateau est sécurisé			*	
Vérifier l'état des roulements à rouleaux tendeurs				*
Vérifier l'état des roulements de l'arbre d'entraînement				*
Vérifier l'état et la tension de la chaîne et de la graisse si nécessaire				*
Graisse coulisse selon les besoins				*
ajuster les rouleaux de guidage excentrés comme l'exige				*
ajuster rouleaux de guidage concentriques selon les besoins				*
Vérifier et graisser toutes les plaques de glissement tel que requis				*
Vérifiez toutes les fixations du moteur sont bien serrés				*
Inspecter les connexions électriques et les resserrer si nécessaire				*

En aucun cas, l'entretien ou le nettoyage de la machine se fait avec la puissance connectée

12.0 PIÈCES DÉTACHÉES ET RÉVISION

En cas de panne, n'hésitez pas à contacter le service clientèle de **MONO** en indiquant le numéro de série de la machine. Vous trouverez celui-ci sur la plaque d'informations argentée, sur la machine et sur la première page du manuel fourni avec cette machine.

MONO Equipment.

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB, Royaume-Uni

Tél. +44(0)17 92 56 12 34

Fax +44(0)17 92 56 10 16



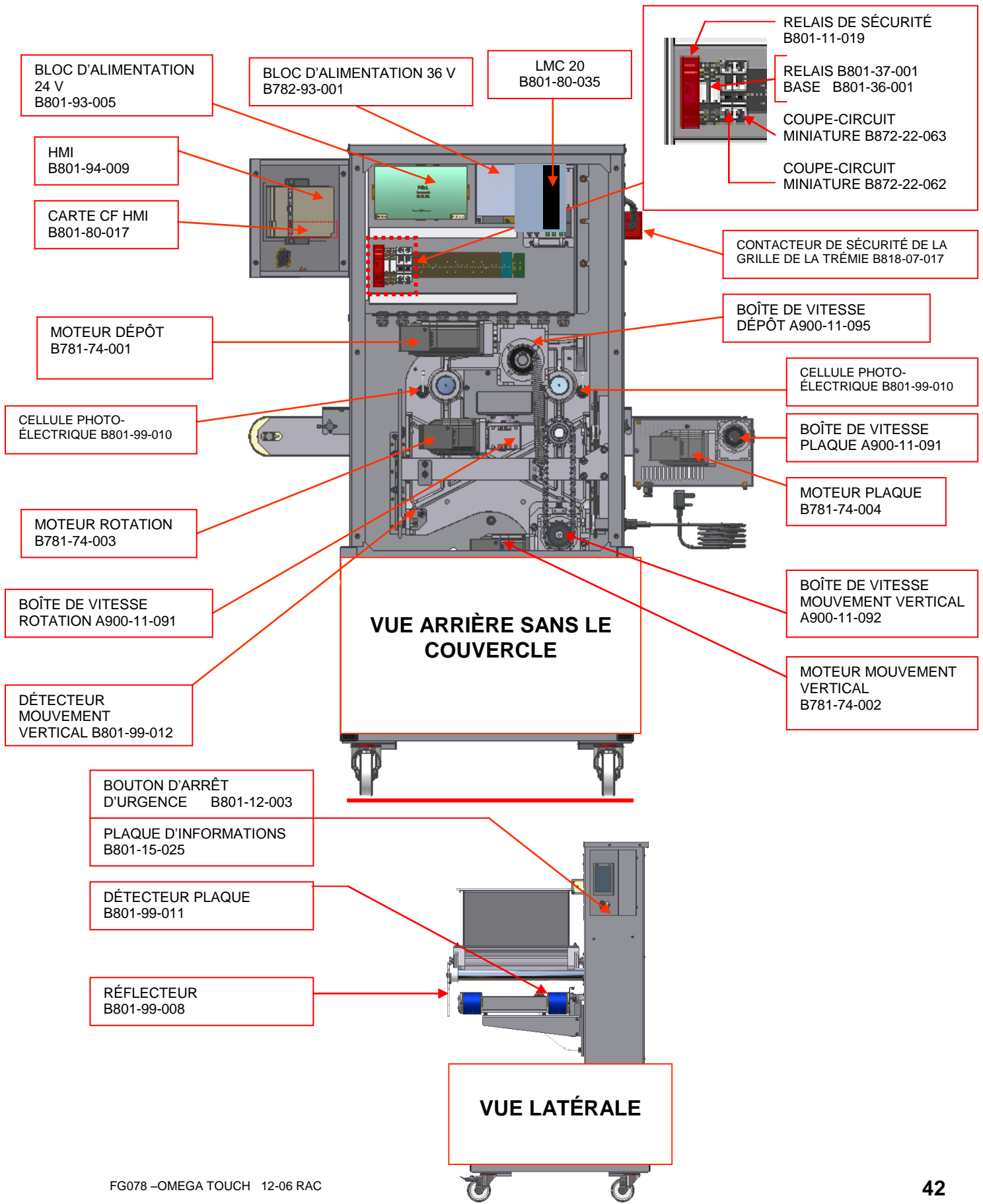
www.monoequip.com

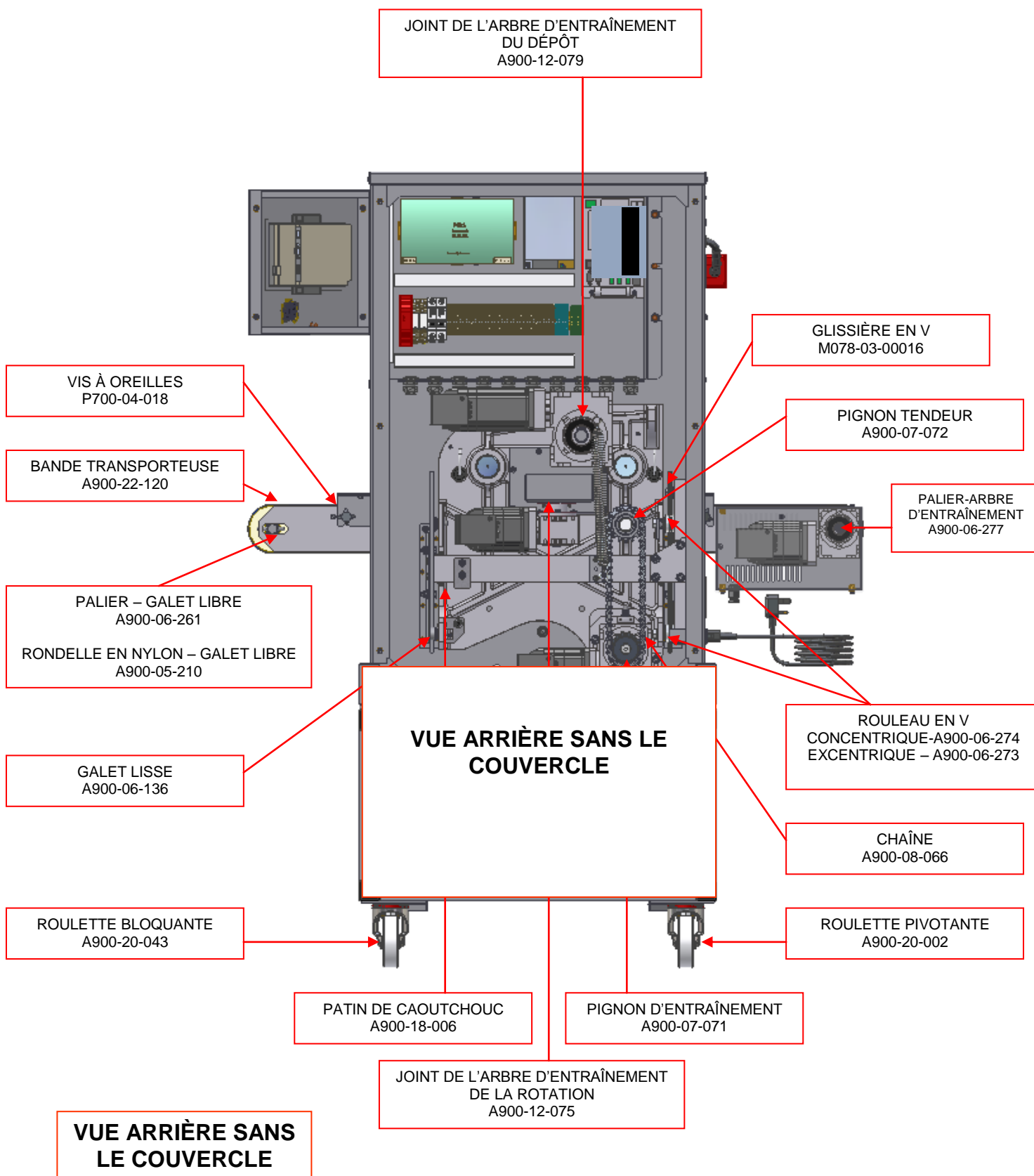


13.0 PIÈCES DÉTACHÉES

AGENCEMENT ÉLECTRIQUE – PIÈCES DÉTACHÉES

Omega Touch





LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES DE LA MACHINE DE BASE

Description de la pièce détachée	N° pièce Mono	Qté req. par M/C
Boîte de vitesse dépôt	A900-11-095	1
Boîte de vitesse mouvement vertical	A900-11-092	1
Boîte de vitesse rotation	A900-11-091	1
Boîte de vitesse plaque	A900-11-091	1
Galet-guide concentrique	A900-06-274	2
Galet-guide excentrique	A900-06-273	2
Tôle inclinée	078-03-00016	2
Chaîne d'entraînement mouvement vertical	A900-08-066	1
Roue dentée Simplex 16 D Pas 2,54 cm	A900-07-071	1
Pignon tendeur 16 D Pas 2,54 cm	A900-07-072	1
Circlip-ext métrique 14 mm Dia	A900-01-280	1
Circlip-ext métrique 24 mm Dia	A900-01-193	1
Arbre d'entraînement – Trémie	078-03-00015	1
Arbre d'entraînement – Rotation	078-03-00011	1
Engrenage d'entraînement – Règle rotative	078-03-00010	1
Joint à lèvres (Arbre d'entraînement rotatif)	A900-12-075	1
Joint à lèvres (Arbre d'entraînement dépôt)	A900-12-079	1
Grille supérieure trémie 400/450 mm	078-09-00005	1
Grille supérieure trémie 580 mm	078-09-00044	1
Grille d'extrémité	078-11-00001	1
Arrêteur – Grille d'extrémité	078-11-00002	2
Entretoise – Trémie 450/580 mm	078-11-00003	1
Entretoise – 400 mm	078-11-00004	1
Joint – couvercle arrière	A900-25-309	1

PIÈCES DÉTACHÉES DE LA TRÉMIE PÂTE MOLLE

FABRICATION DE LA TRÉMIE

CAPACITÉ STANDARD

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

HAUTE CAPACITÉ

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

ÉCROU À OREILLES
 A900-04-043

JOINT DE LA TRÉMIE

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

ENGRENAGE ENTRAÎNÉ

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

ÉCROU À OREILLES
 A900-04-147

L'EMBOU
 M073-09-00500

L'EMBOU ASSEMBLAGE
 M073-KMX001

DOUILLE DE L'EMBOU
 M073-09-00600

ENGRENAGE D'ENTRAÎNEMENT

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

JOINT DE L'EMBOU
 A900-12-074

L'EMBOU ASSEMBLAGE
 M073-KMX002

L'EMBOU
 M073-09-03200

DOUILLE DE L'EMBOU
 M073-09-00600

RÈGLES

ROTATIVES

STANDARD

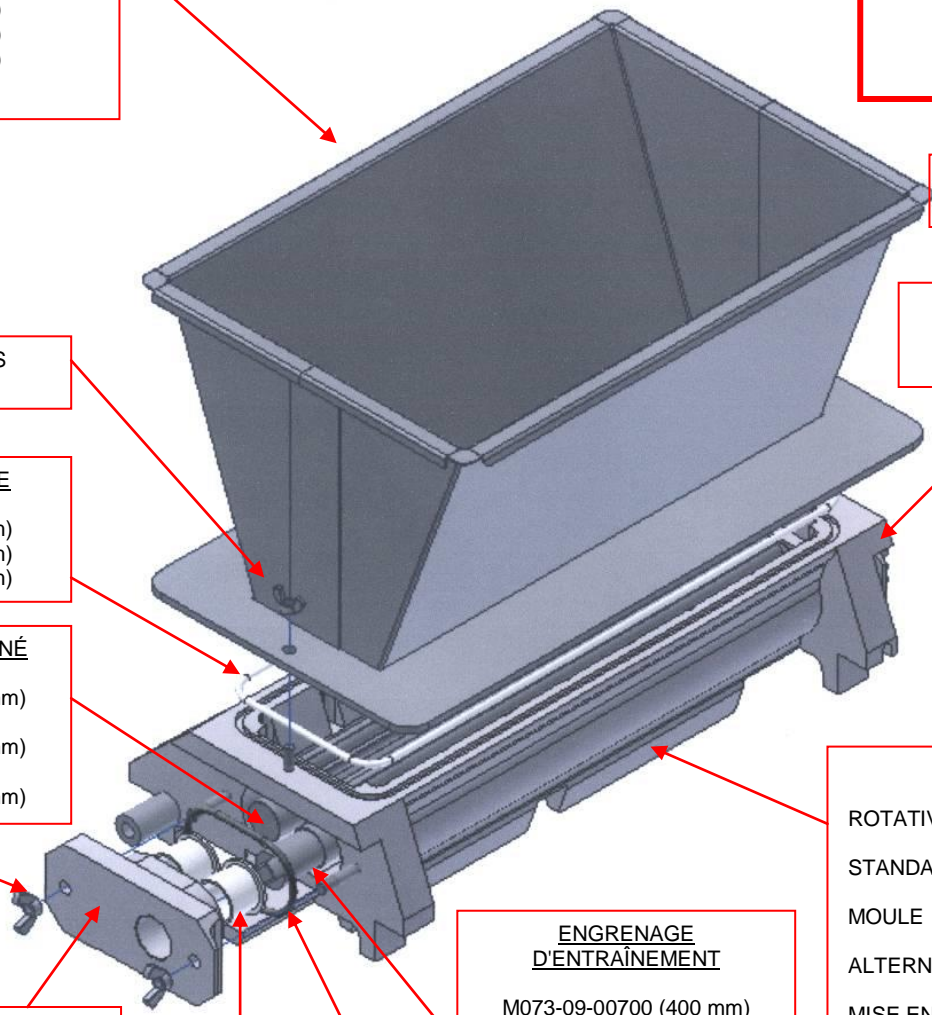
MOULE

ALTERNÉES

MISE EN FEUILLE

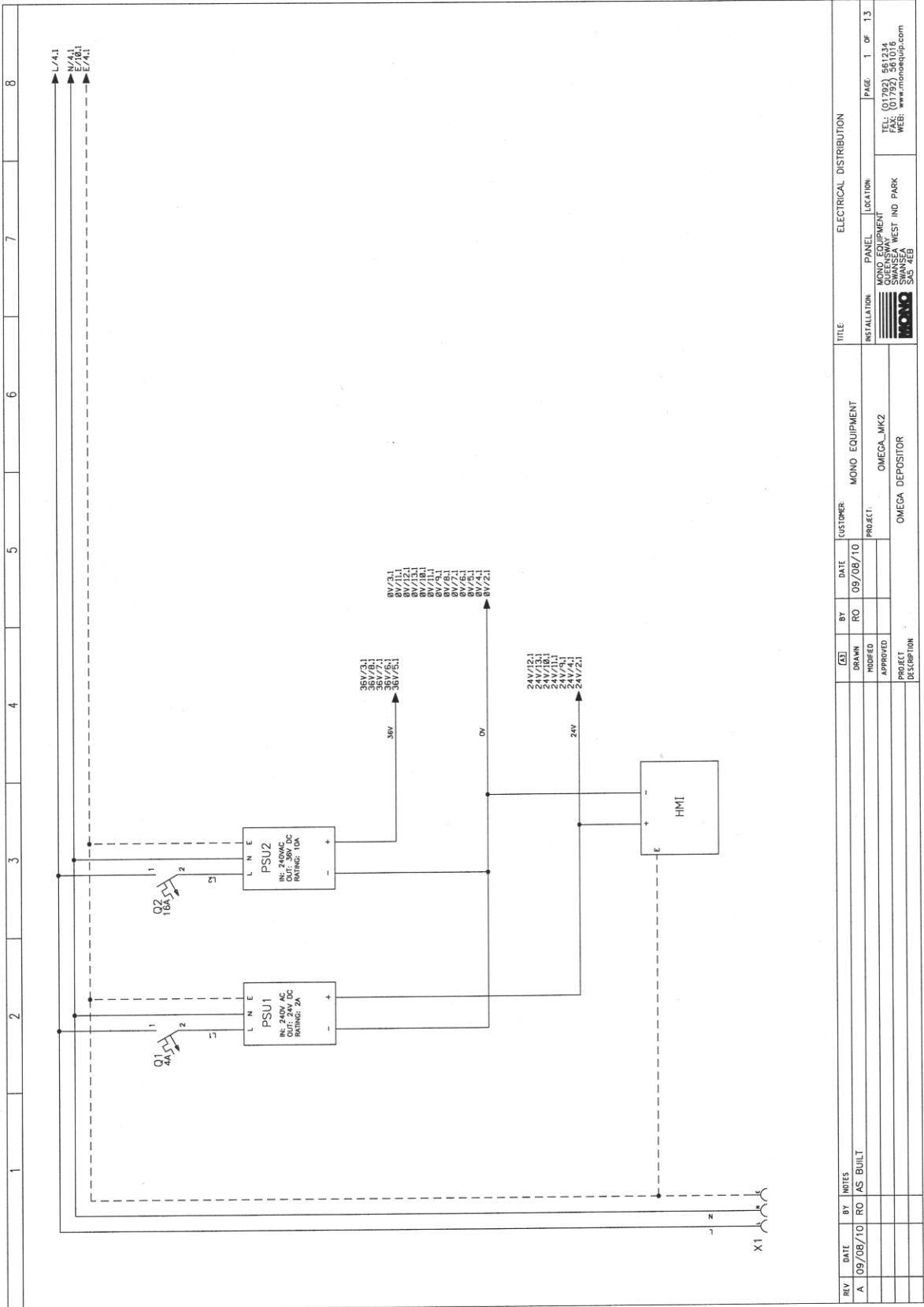
- SANS GOUTTE
- MULTI FEUILLES

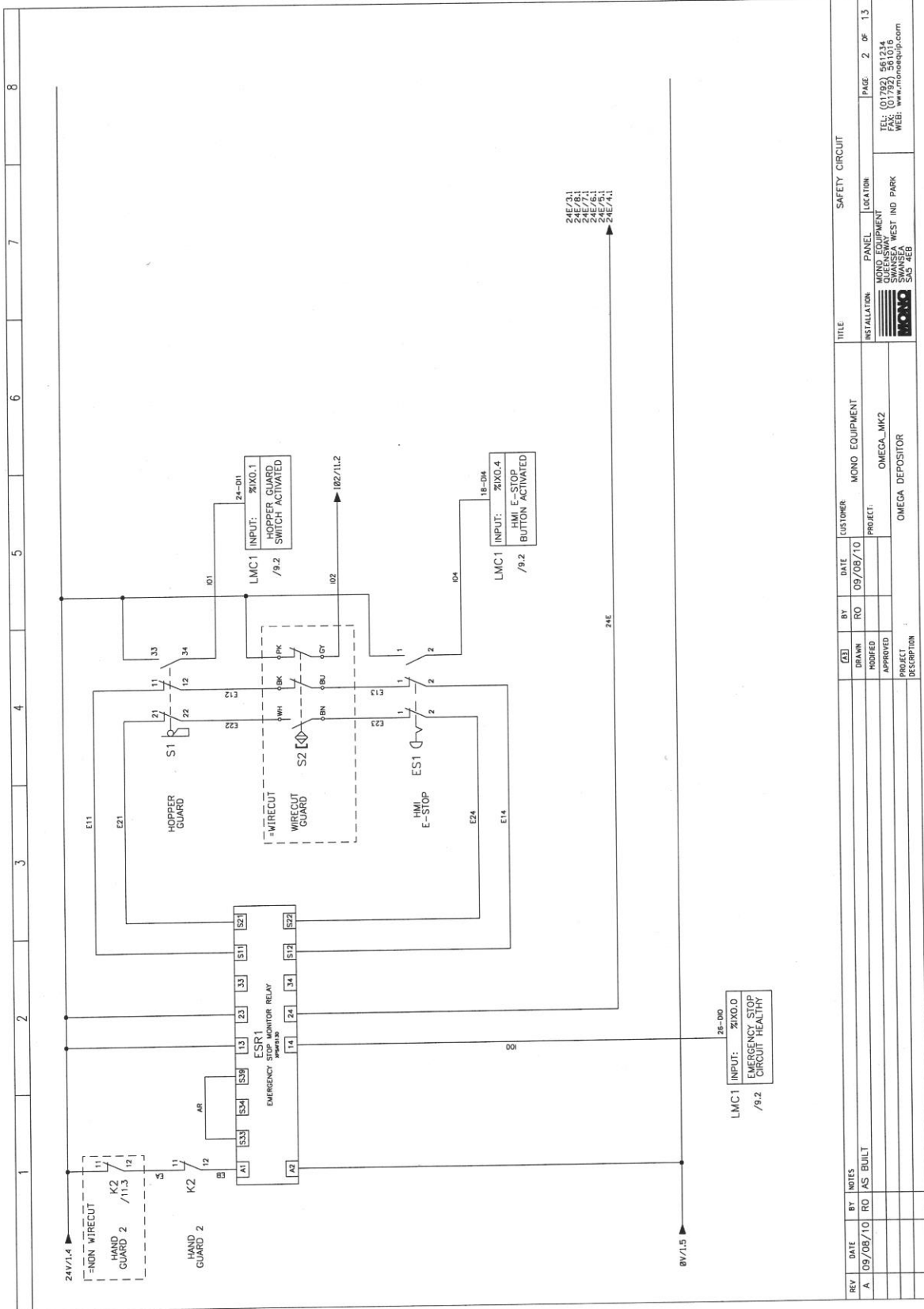
INJECTION



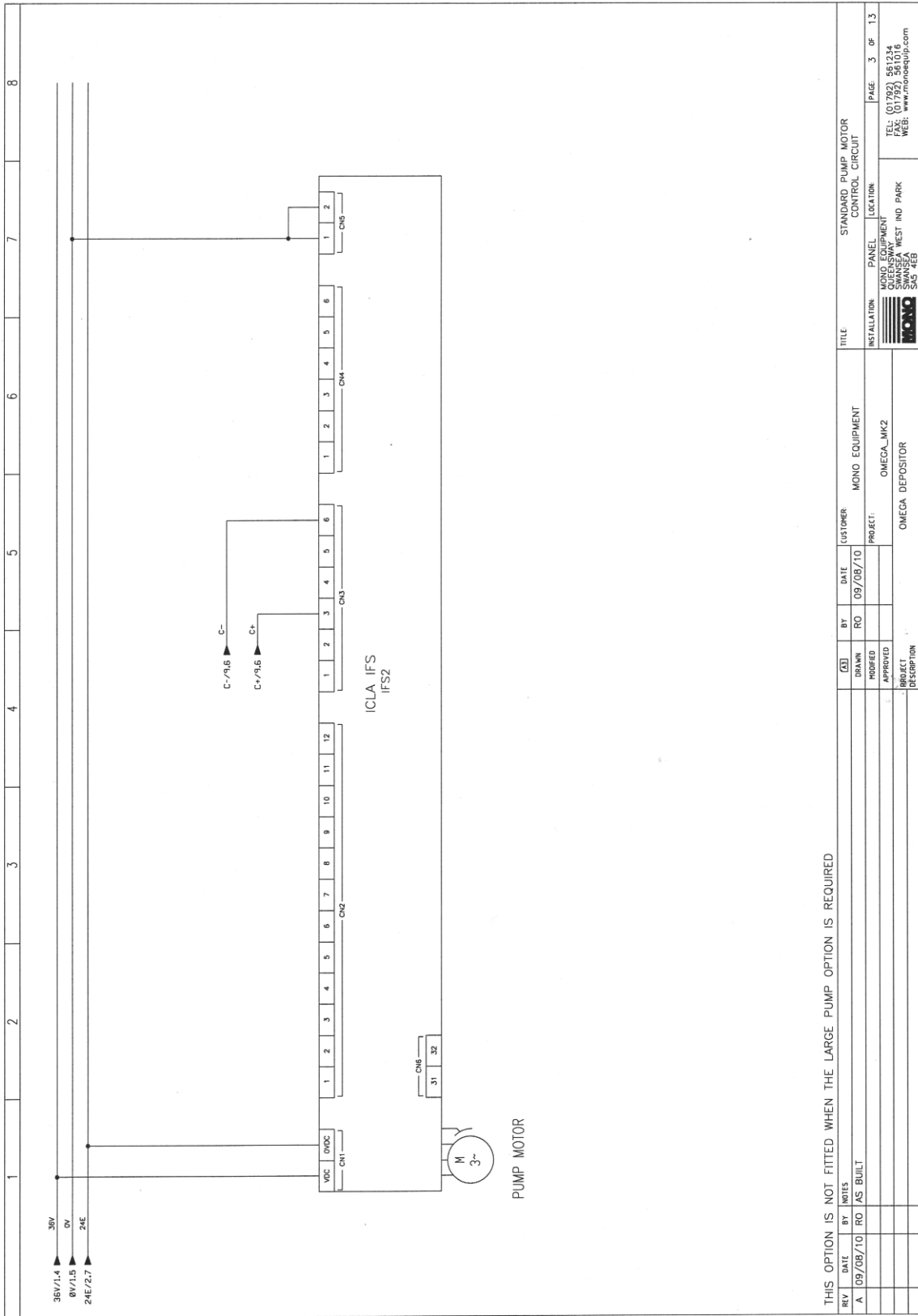


14.0 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
A	05/08/10	AS	BUILT	09/08/10	RO	OMEGA MK2	OMEGA MK2	SAFETY CIRCUIT	MONO	MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	2	13
PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR TEL: (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

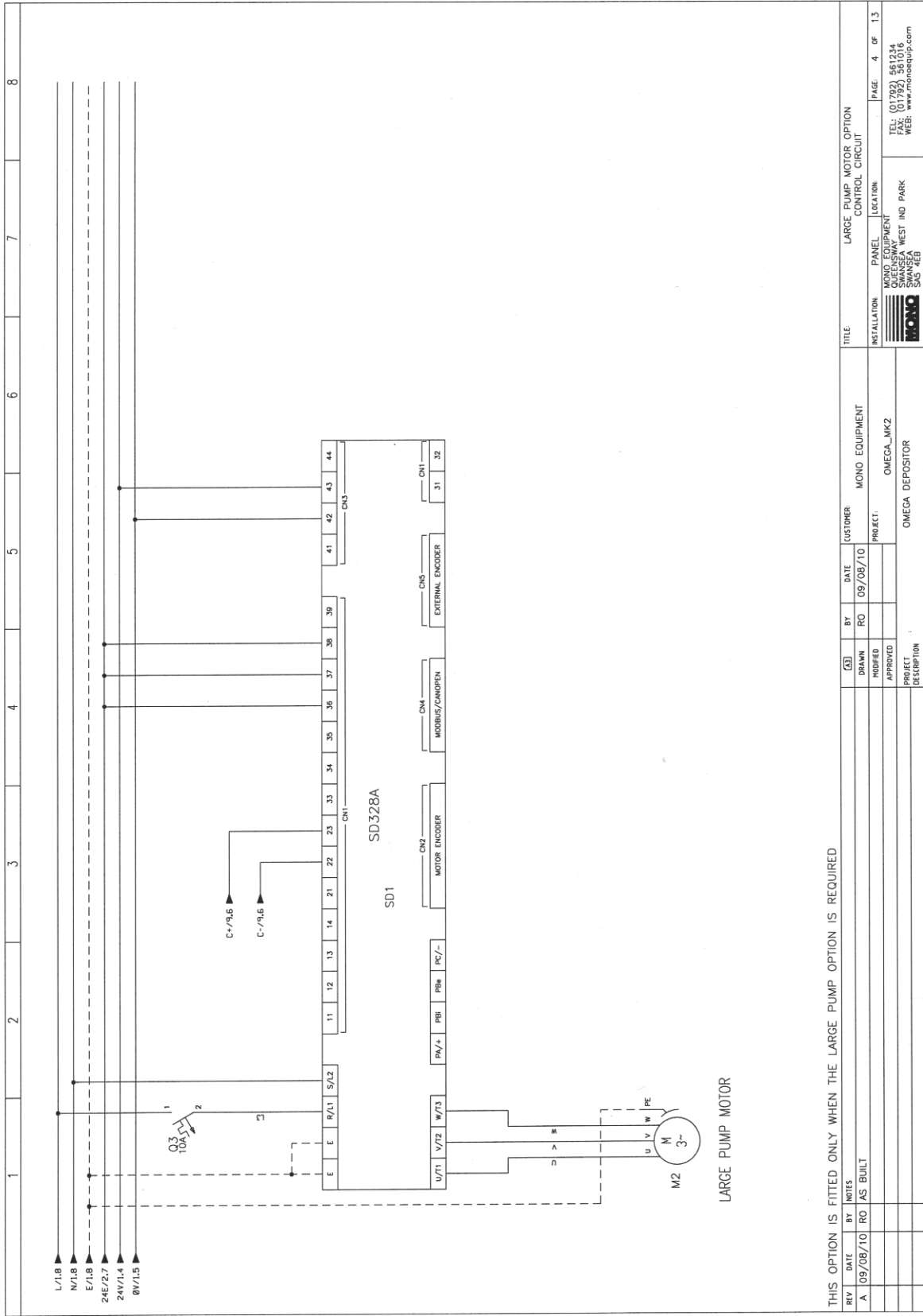
DATE	BY	DESCRIPTION
09/08/10	RO	AS BUILT

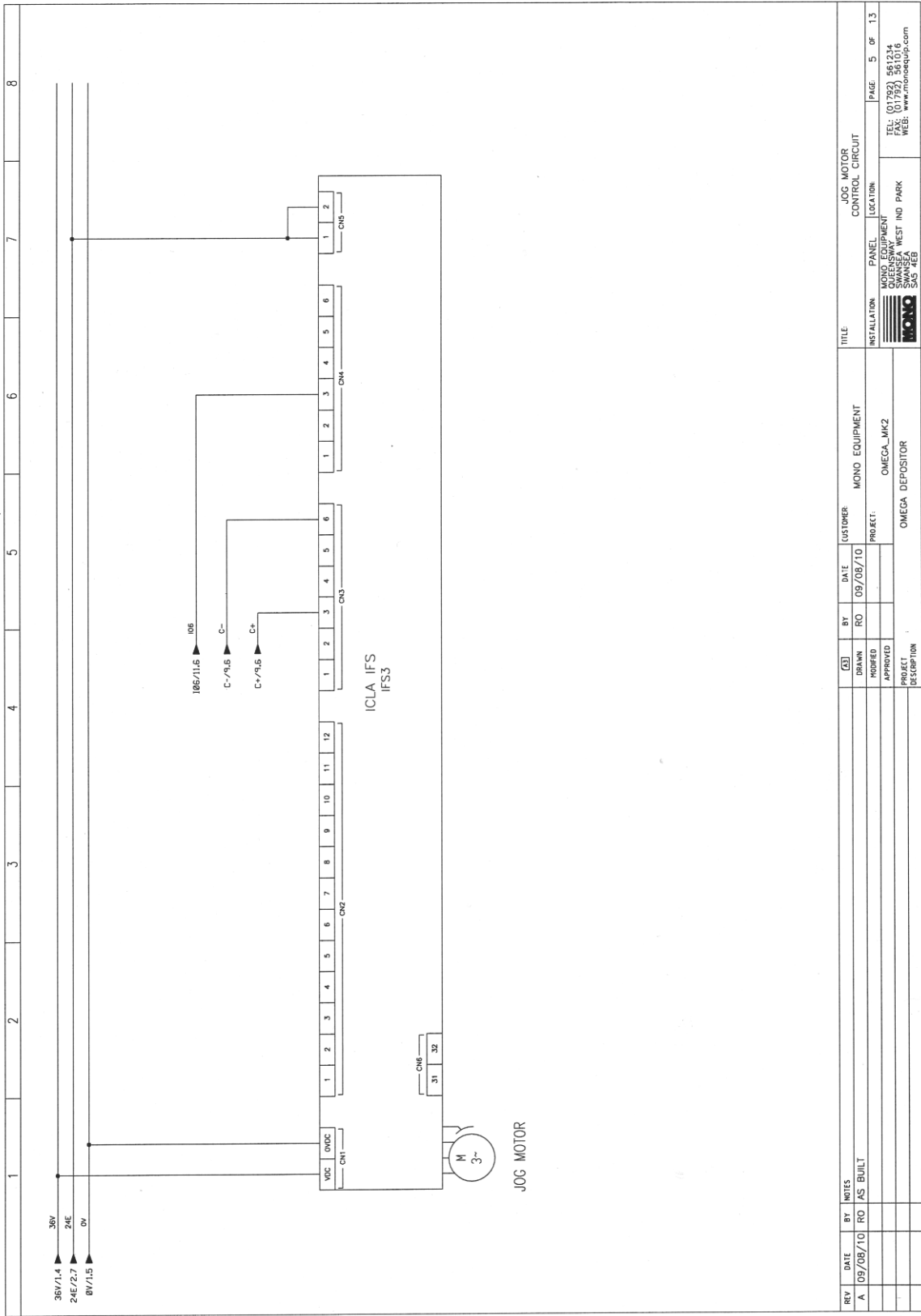
CUSTOMER	DATE	BY	PROJECT
MONO EQUIPMENT	09/08/10	RO	OMEGA_MK2
OMEGA DEPOSITOR			

TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION
STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT			
	MONO EQUIPMENT		
	SWANSEA WEST IND PARK		
	SWANSEA		
	35-35B		

PAGE	OF
3	13

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

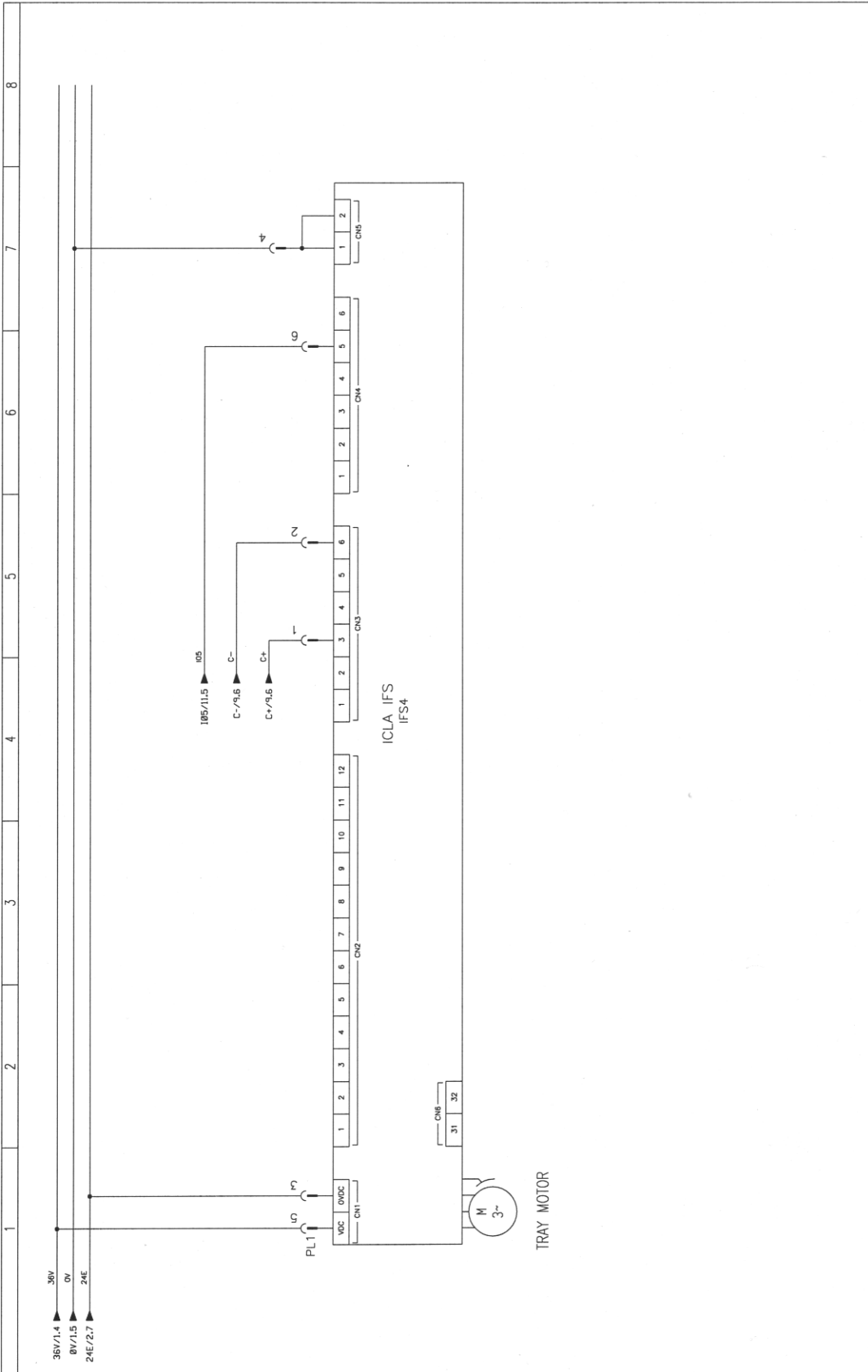




REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

<input type="checkbox"/> DRAWN <input type="checkbox"/> MODIFIED <input type="checkbox"/> APPROVED <input type="checkbox"/> PROJECT DESCRIPTION	<input type="checkbox"/> BY RO	DATE 09/08/10	CUSTOMER MONO EQUIPMENT	PROJECT OMEGA_DEPOSITOR	TITLE JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT
--	-----------------------------------	------------------	----------------------------	----------------------------	------------------------------------

INSTALLATION MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 2EF	PANEL LOCATION MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 2EF	PAGE 5 OF 13
---	---	-----------------



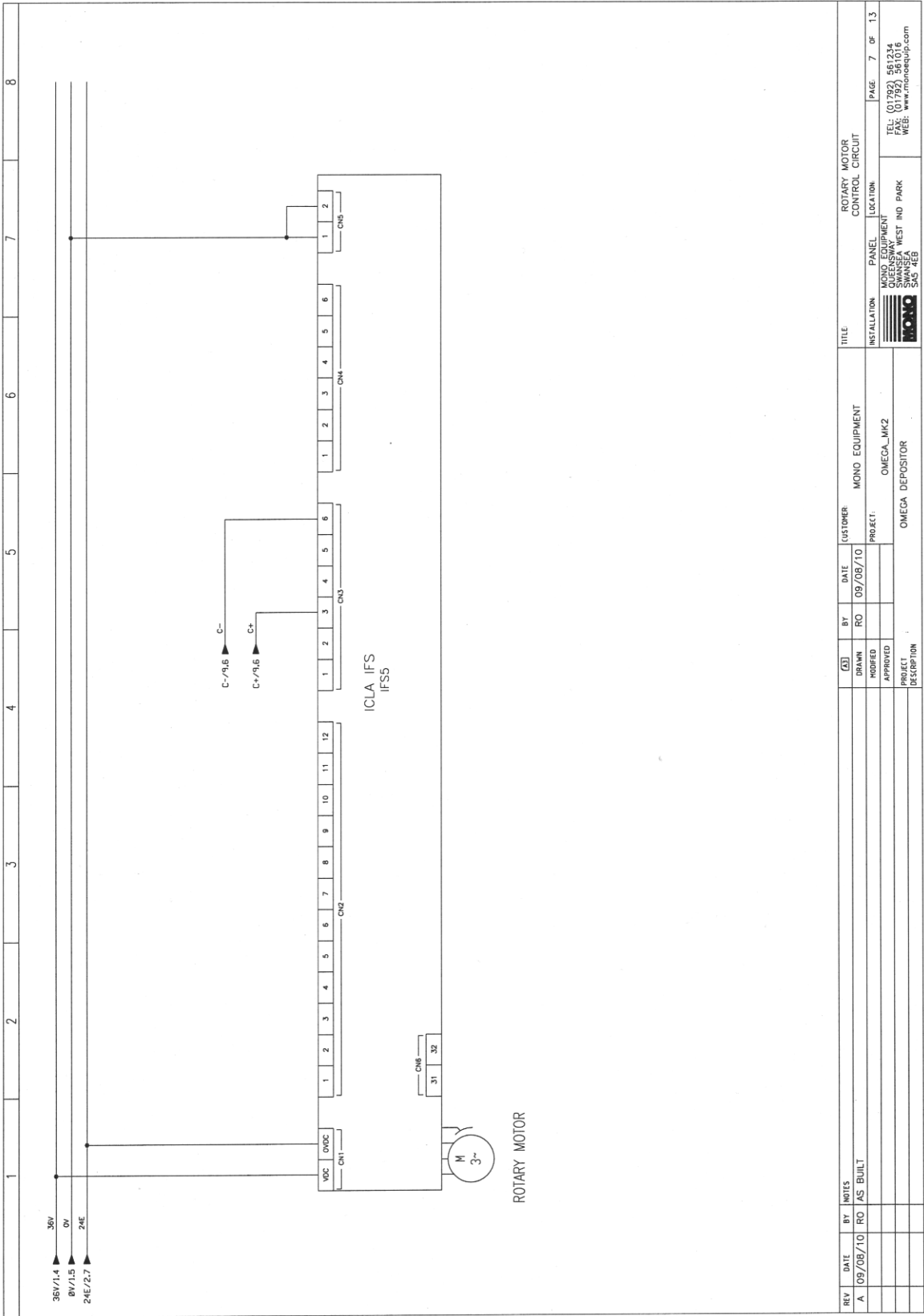
REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

DATE	BY	CUSTOMER	TITLE
09/08/10	RO	ICLA IFS	TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT

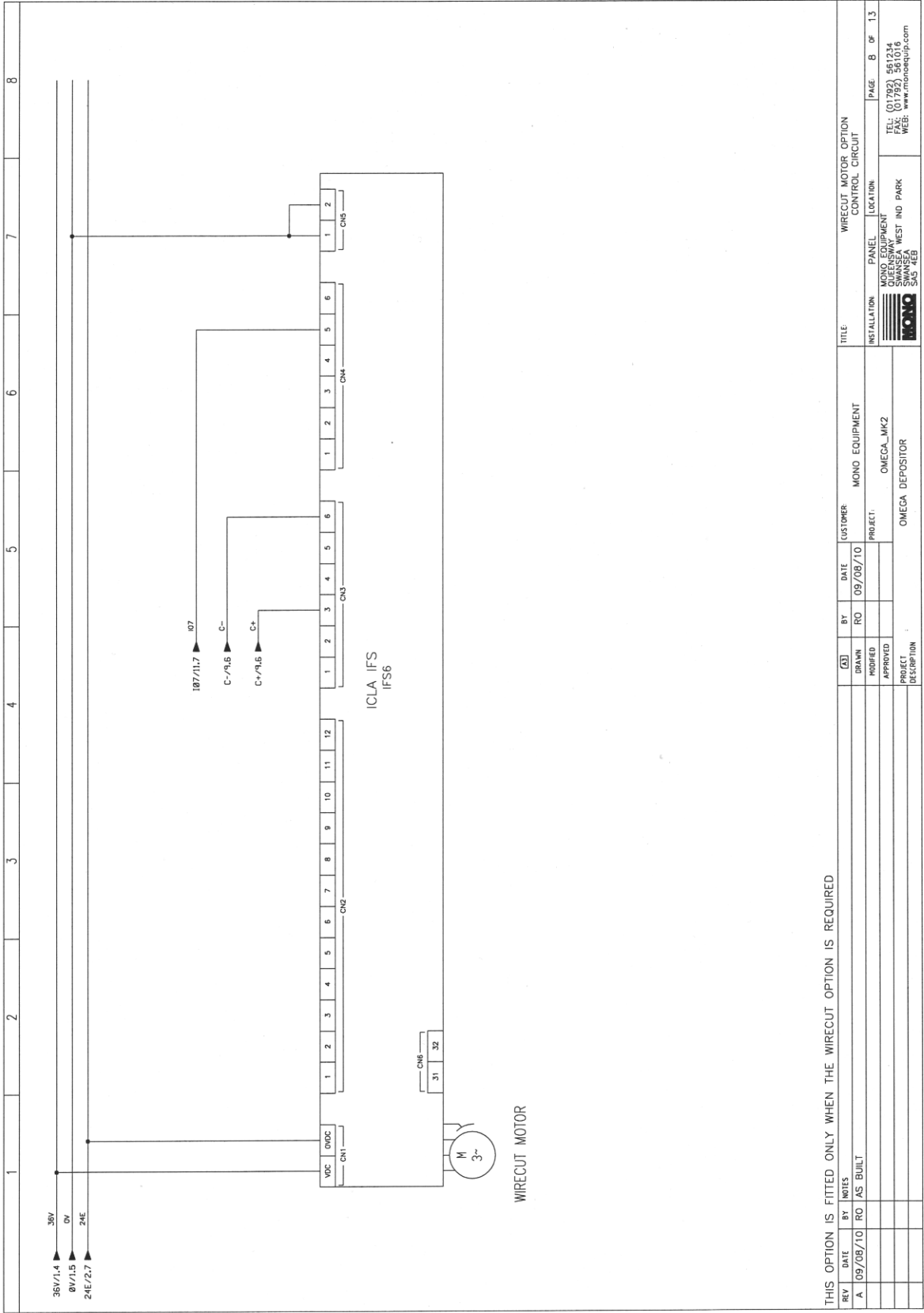
DRAWN	MODIF	APPROVED	PROJECT	DESCRIPTION
			OMEGA_MK2	OMEGA DEPOSITOR

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO EQUIPMENT SWANSEA	OMEGA_MK2	SWANSEA WEST IND PARK	6	13

MONO EQUIPMENT SWANSEA	OMEGA_MK2	SWANSEA WEST IND PARK	6	13
TEL: (01792) 565134				
FAX: (01792) 561016				
WEB: www.monoequip.com				



REV	DATE	BY	NOTES	(A)	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE	ROTOR MOTOR CONTROL CIRCUIT
A	08/08/10	RO	AS BUILT	DRAWN	RO	09/08/10	OMEGA	MONO EQUIPMENT	
				MODIFIED			PROJECT:	OMEGA_LM2	
				APPROVED				OMEGA DEPOSITOR	
				PROJECT DESCRIPTION					
INSTALLATION: MONO EQUIPMENT PANEL: OMEGA LOCATION: SWANSEA WEST IND PARK SIC: 4EB									PAGE: 7 OF 13 TEL: (01792) 581284 FAX: (01792) 581016 WEB: www.monoequip.com



THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

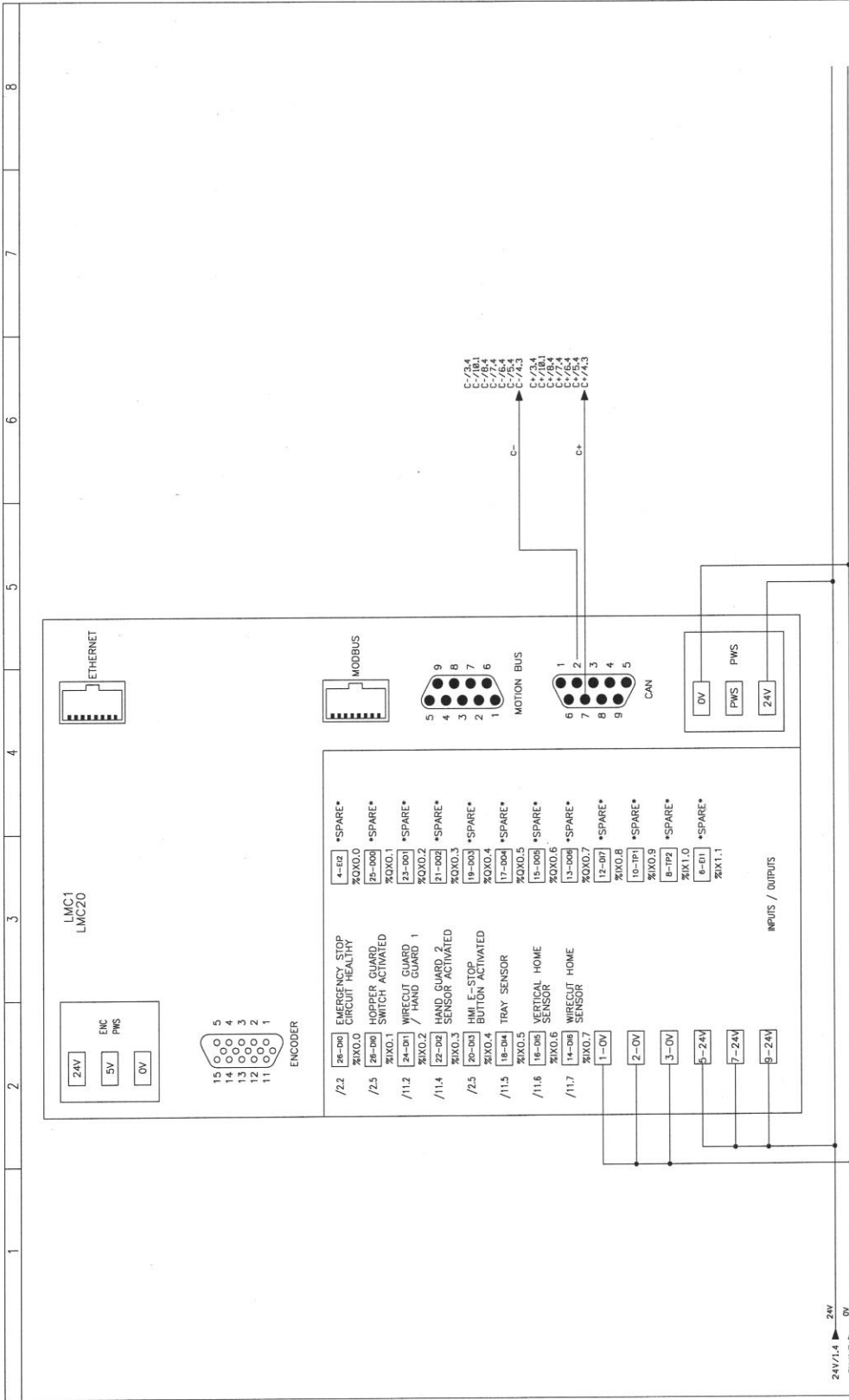
REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

DESCRIPTION	PROJECT	OMEGA DEPOSITOR

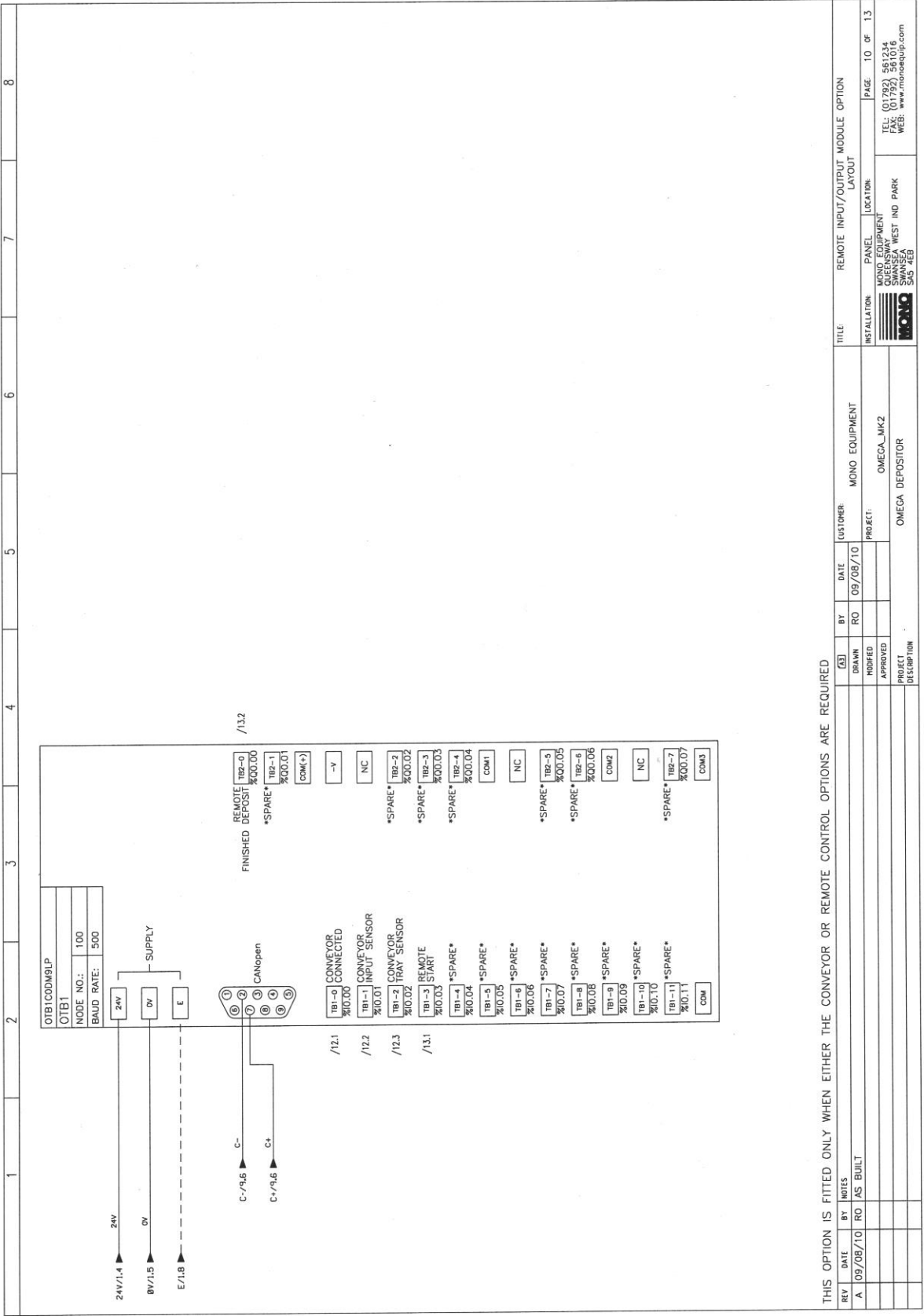
DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA	OMEGA_MK2	WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO EQUIPMENT			B	13
SWANSEA WEST IND PARK				
3-D-453				

	TEL: (01792) 861016 FAX: (01792) 861016 WEB: www.monoequip.com
--	--

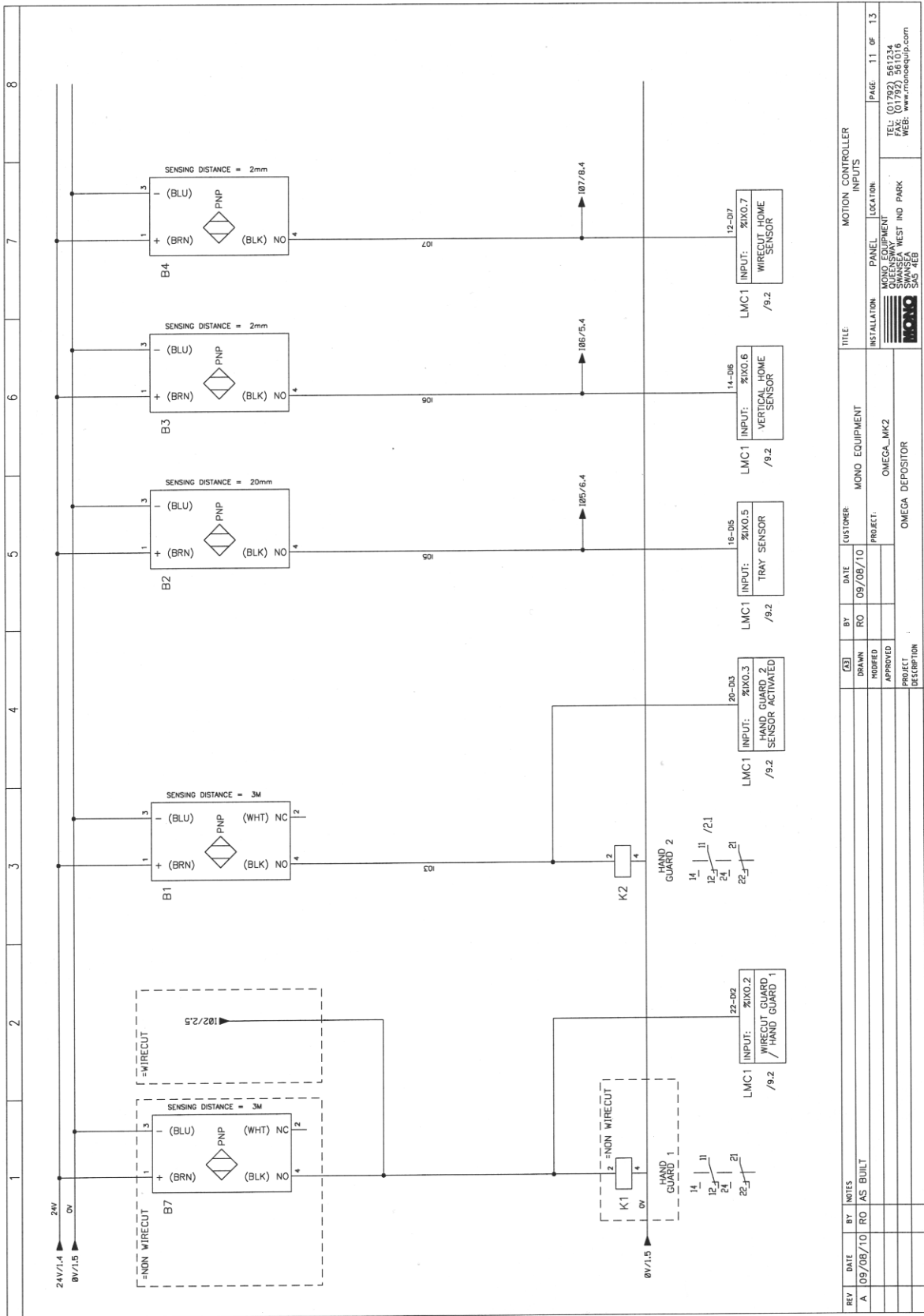


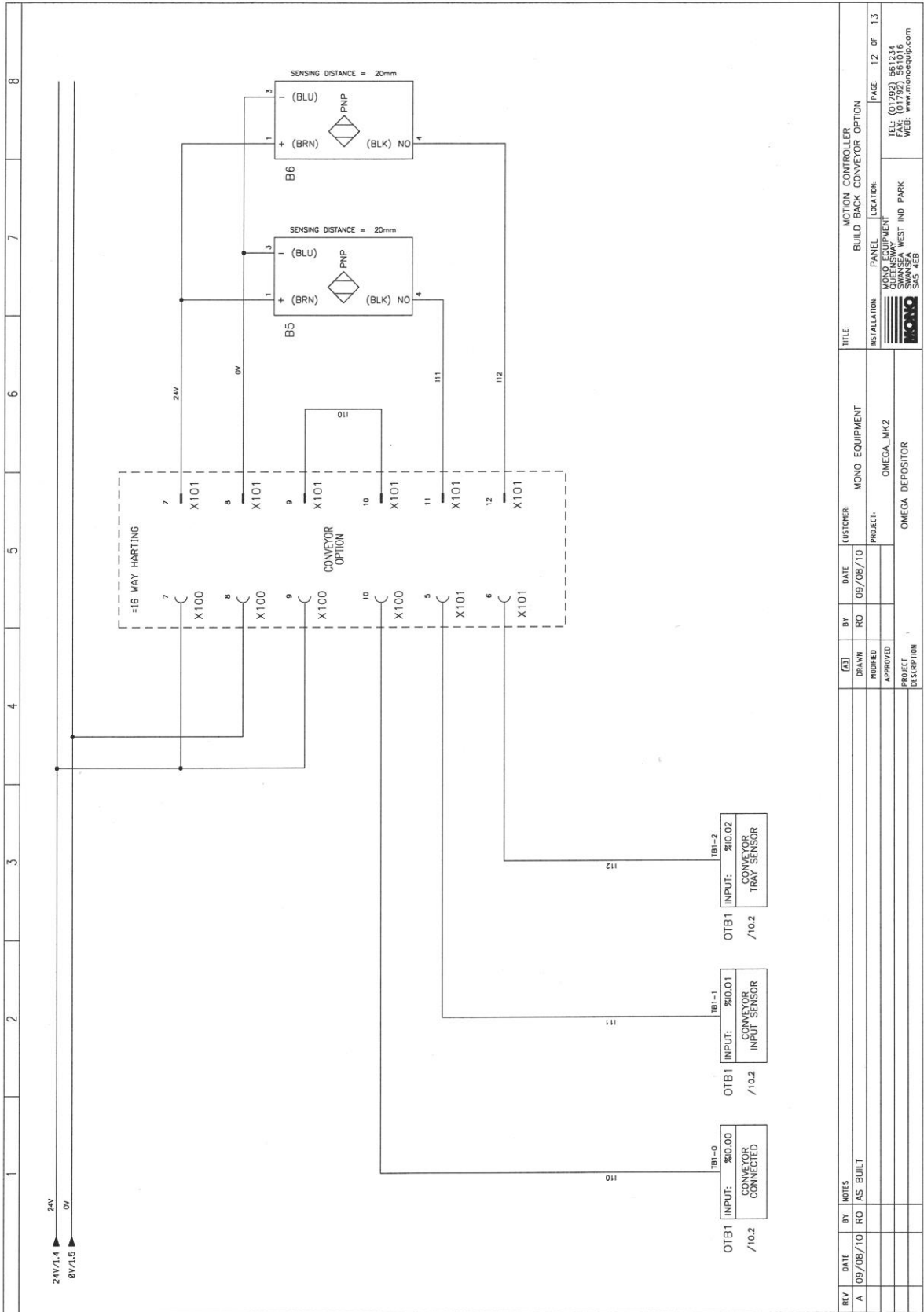
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER LAYOUT		
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA	OMEGA_MK2	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE 9 OF 13
									MONO EQUIPMENT	OMEGA MOUNTING	OMEGA WEST IND PARK	
									TEL: 01792 561234	WEB: www.monopk.com		
									OMEGA DEPOSITOR	TEL: 01792 561015		
									WEB: www.monopk.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	09/06/10	RO	JAS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	MONO EQUIPMENT	REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT
							OMEGA_MK2	INSTALLATION PANEL LOCATION
							OMEGA DEPOSITOR	MONO EQUIPMENT QUEENSWAY SWANSEA WEST IND PARK SUS 4EB
								PAGE: 10 OF 13
								TEL: (01792) 561216 FAX: (01792) 561216 WEB: www.monoequip.com



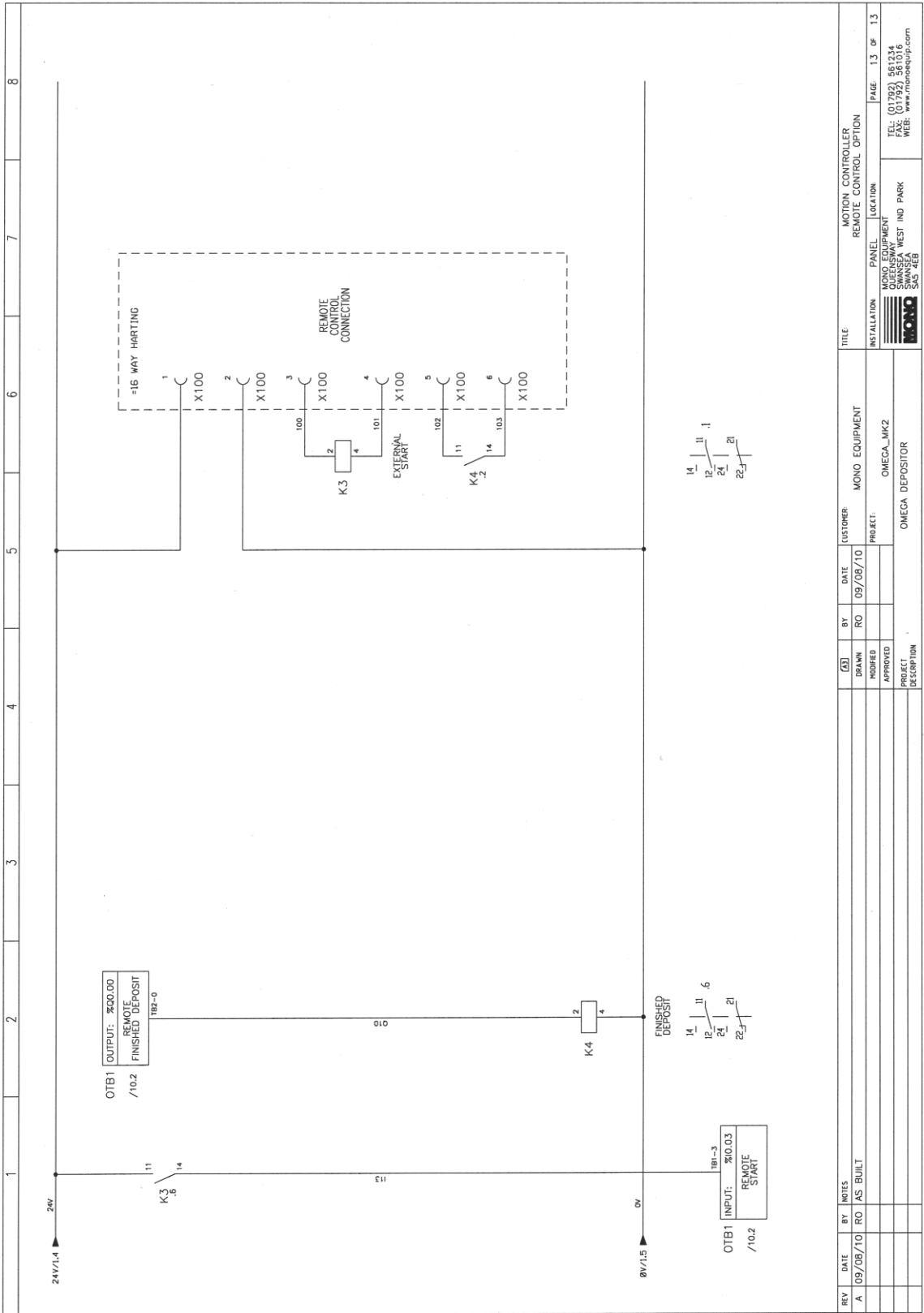


REV	DATE	BY	NOTES	DESCRIPTION
A	09/08/10	RO	AS BUILT	

DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA	OMEGA_MK2	MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO	MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	12	13

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



L'équipement cité dans le présent manuel est homologué CE.



Omega Touch



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea. SA5 4EB, Royaume-Uni
Tél. +44 (0)17 92 56 12 34 Fax +44 (0) 17 92 56 10 16

E-mail : marketing@monoequip.com
Site web : www.monoequip.com