

Saisir le N° de série ici \_\_\_\_\_

Pour toute demande d'information, indiquer 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



## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons par la présente que cette machine est conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité de :

- La directive 2006/42/CE relative aux machines
- La directive 2014/35/CE relative à la basse tension
- Les exigences de la directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/UE intégrant les normes
  - o EN 55014-1:2017/A11:2020
  - o EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- La sécurité générale des machines et les normes applicables à la transformation des aliments
- Matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires - Règlement (CE) n° 1935/2004
- Bonnes pratiques de fabrication des matériaux destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires - Règlement (CE) n° 2023/2006

|  |  |                           |  |
|--|--|---------------------------|--|
| Signature                                |  |                           |  |
| Craig Petherbridge – Responsable qualité |  |                           |  |
| Date                                     |  |                           |  |
| Machine Code FG.                         |  | N° de série de la machine |  |

Un dossier technique de construction pour cette machine est conservé à l'adresse suivante :

**MONO EQUIPMENT**  
Queensway,  
Swansea West Industrial Park,  
Swansea  
SA5 4EB  
Royaume-Uni

**MONO EQUIPMENT** est un nom commercial d'**AFE GROUP Ltd**  
Enregistré en Angleterre sous le numéro 3872673 Numéro de TVA 923428136

Siège social :  
Unit 35, Bryggen Road,  
North Lynn Industrial Estate,  
Kings Lynn  
Norfolk

QD 001

En date du 22/07/2022

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.

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

## SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Les symboles de sécurité suivants sont utilisés dans la documentation et le manuel de ce produit (disponibles sur [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)).

Avant d'utiliser votre nouvel équipement, lisez attentivement le mode d'emploi et portez une attention particulière aux informations signalées par les symboles suivants.



### **ATTENTION**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures



### **ATTENTION**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera un choc électrique.



### **MISE EN GARDE**

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures mineures ou modérées.

## **SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE ET CONSEILS CONCERNANT LA PROTECTION ÉLECTRIQUE SUPPLÉMENTAIRE:**

Les boulangeries commerciales, les cuisines et les zones de restauration sont des environnements dans lesquels les appareils électriques peuvent être situés à proximité de liquides ou fonctionner dans des conditions humides ou à proximité de ceux-ci, ou dans lesquels des mouvements restreints pour l'installation et le service sont évidents.

L'installation et le contrôle périodique de l'appareil ne doivent être effectués que par un électricien qualifié, qualifié et compétent, et raccordés à l'alimentation appropriée adaptée à la charge, comme indiqué sur l'étiquette de données de l'appareil.

L'installation électrique et les connexions doivent répondre aux exigences requises par les réglementations locales en matière de câblage électrique et toutes les consignes de sécurité électrique.

Nous recommandons:

– Protection électrique supplémentaire avec l'utilisation d'un dispositif à courant différentiel résiduel (RCD)

Les appareils à câblage fixe intègrent un interrupteur-sectionneur situé localement, facile d'accès pour la mise hors tension et l'isolation sécurisée. L'interrupteur-sectionneur doit satisfaire aux exigences de la norme CEI 60947.



L'alimentation de cette machine doit être protégée par un dispositif à courant différentiel résiduel 30mA.

# TABLE DES MATIÈRES

---

- 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 - INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

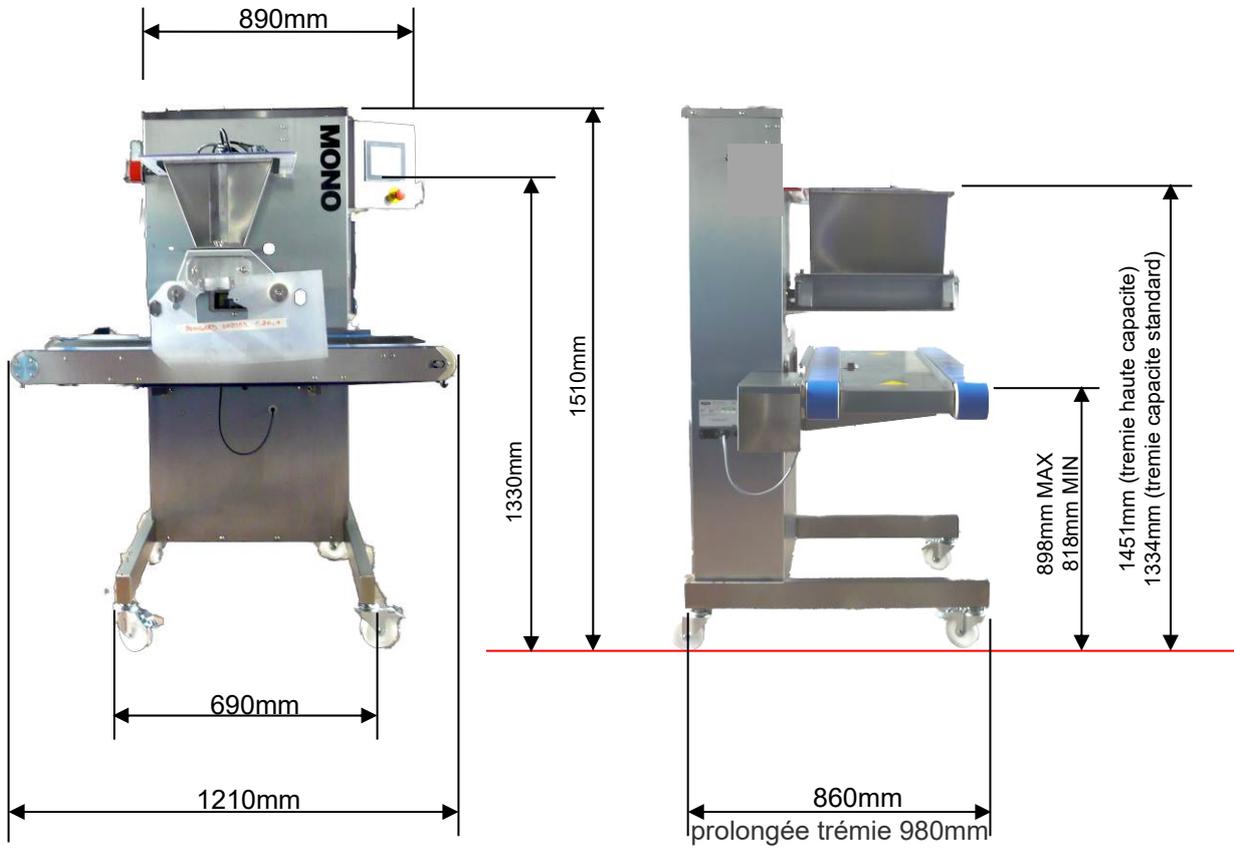
# 1.0 INTRODUCTION

- 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 nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable.

## 2.0 DIMENSIONS



## 3.0 SPÉCIFICATIONS

### PÂTE MOLLE

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

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



L'alimentation de cette machine doit être protégée par un dispositif à courant différentiel résiduel 30mA.

Distance mini entre les plaques = 50 mm  
Max course verticale = 80mm  
Max programme de stockage = 650  
Nombre de langues = 18  
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 :

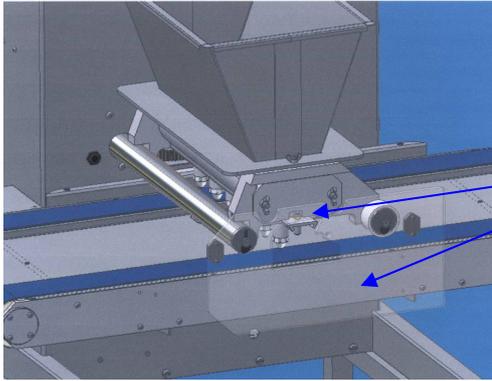


- ❑ elle est utilisée par du **personnel non formé ou non expérimenté**
- ❑ elle n'est pas utilisée **conformément à son objectif**
- ❑ elle **n'est pas utilisée correctement**

**Tous les dispositifs de sécurité 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 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.



The supply to this machine must be protected by a **30mA RCD**

- 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.

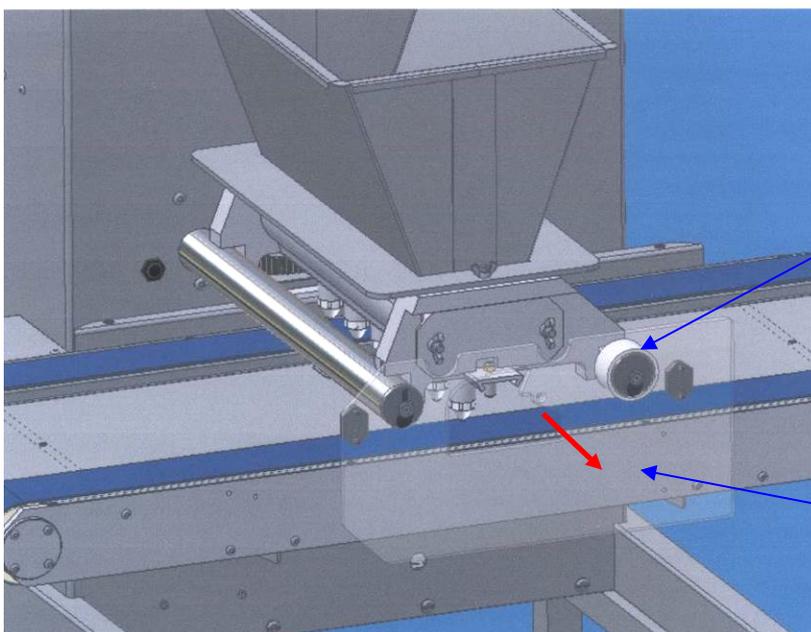
**-N'utilisez aucun type de détergent caustique ou de produits de nettoyage abrasifs.-**

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.



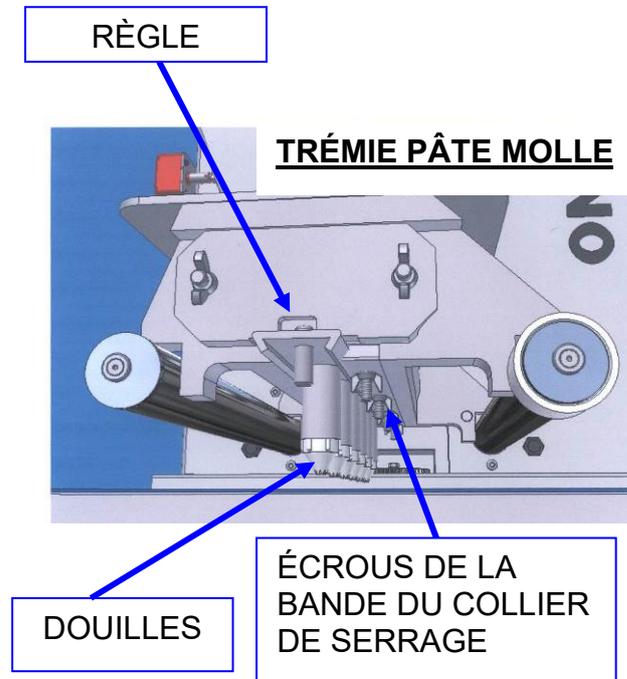
BAGUE DE  
BLOCAGE

COUVERCLE DE  
SÉCURITÉ

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.

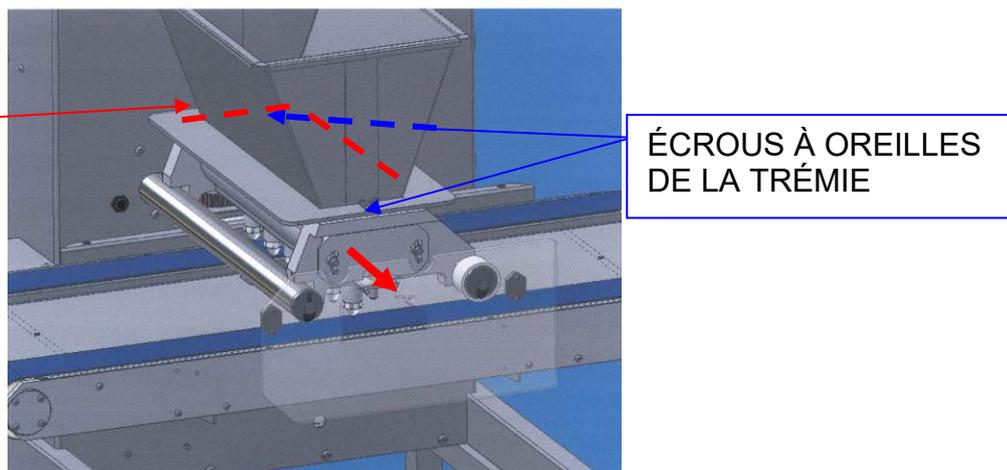
**REMARQUE.**

*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, écarter 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.*

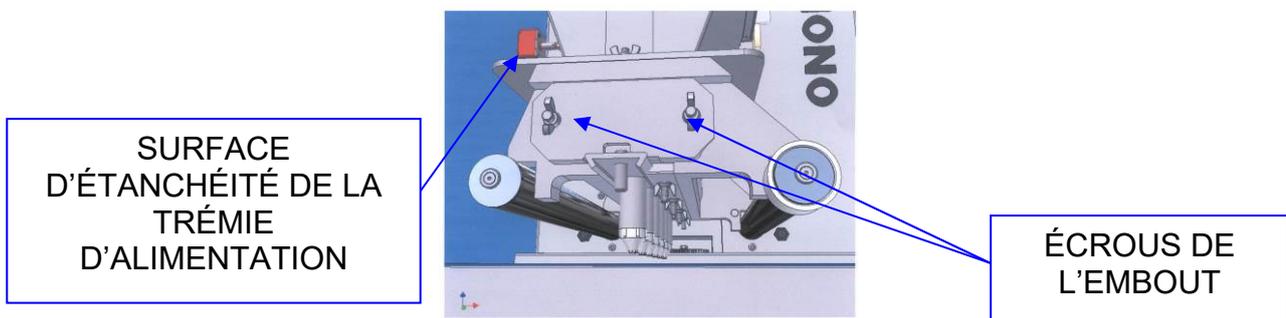
## **ATTENTION :**



**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.**

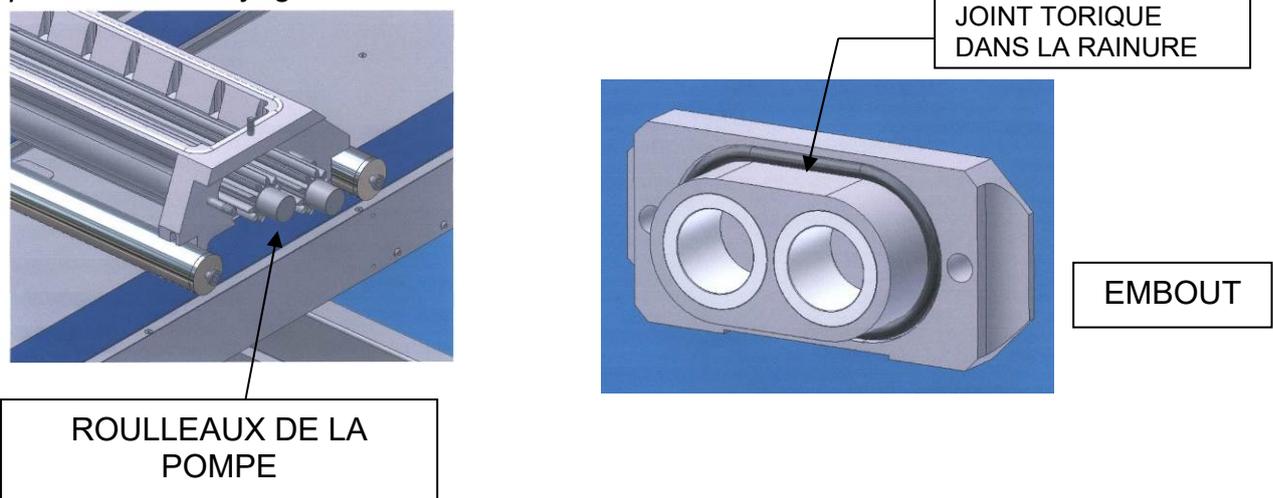
Faites attention à ne pas abîmer la surface d'étanchéité de la trémie d'alimentation alors que vous retirez les pièces ou pendant le nettoyage, le montage et le stockage.

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.*



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**.



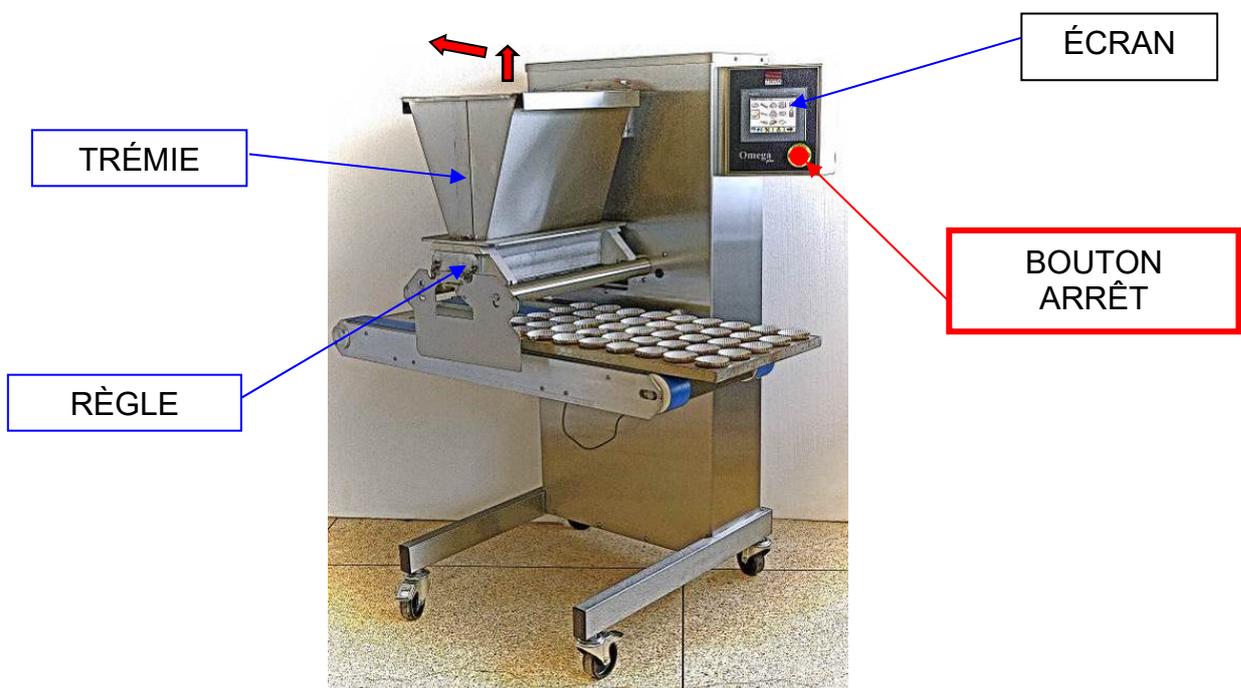
## 9.0 PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT

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.

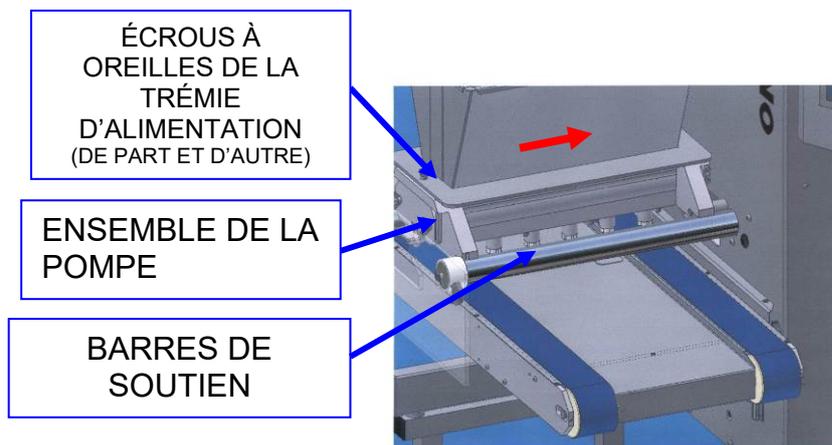
## 9a INSTALLATION DE LA TRÉMIE



**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.**

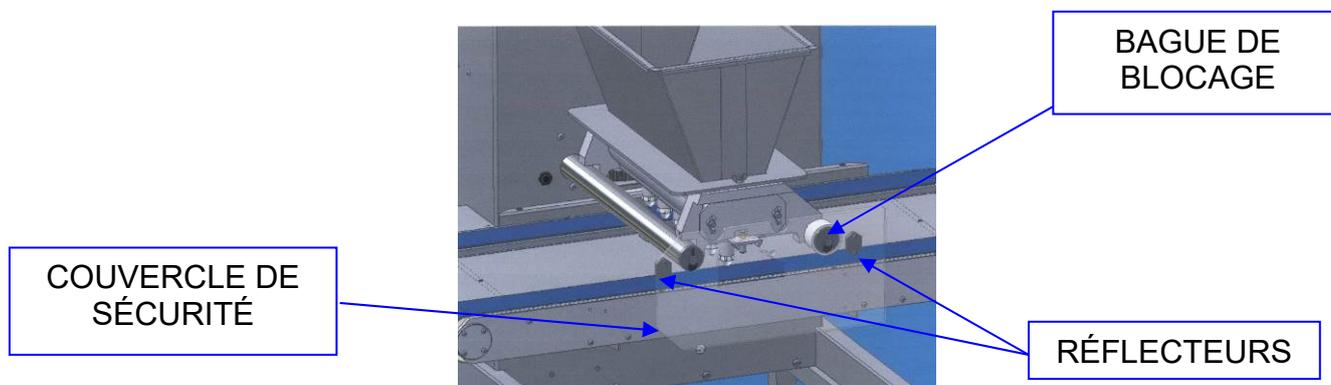
Pour réduire le poids et le volume, installez l'ensemble complet de la trémie en deux étapes – d'abord l'ensemble de la pompe sur les barres de soutien et ensuite le corps de la trémie d'alimentation sur l'ensemble de la pompe.

- 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** remplacée sur la barre de soutien et le couvercle de sécurité doit être remplacé 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

- **Pâte molle**

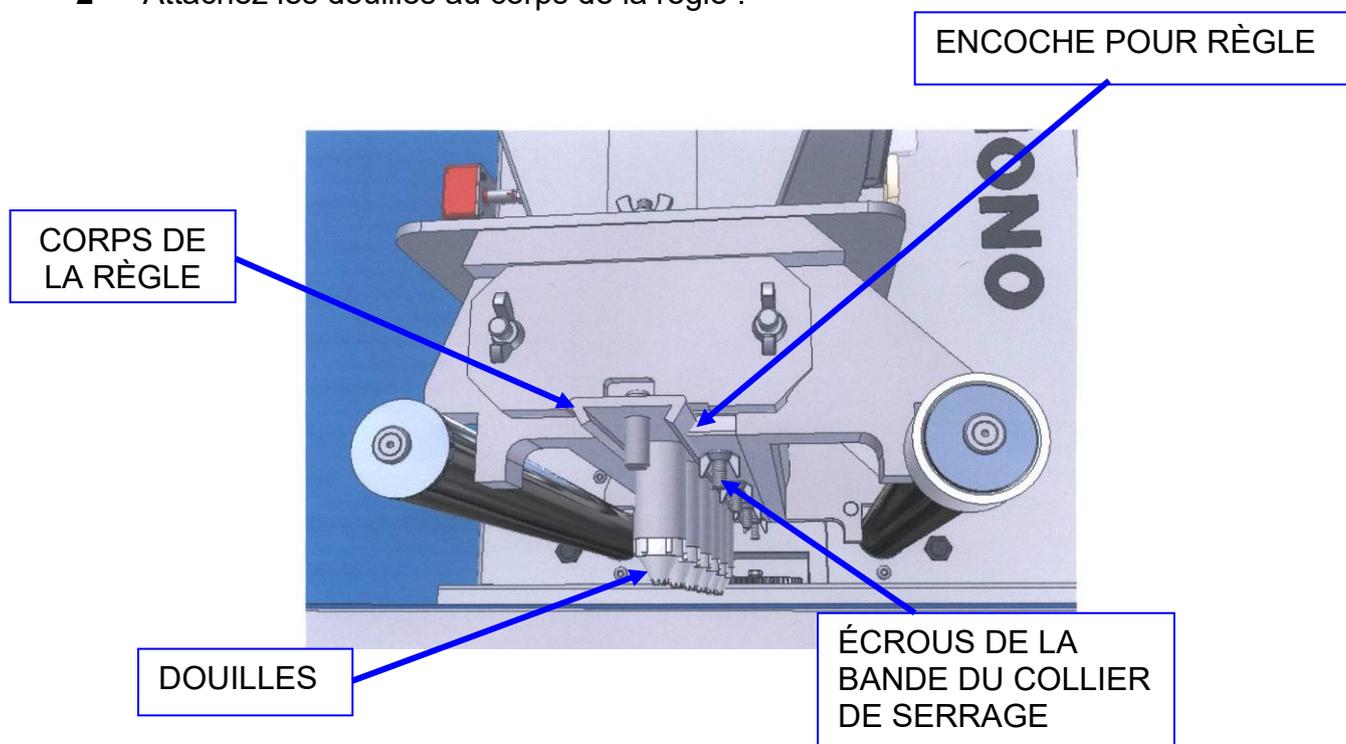
Pour les règles non tournantes pouvant être équipées de douilles, il faut visser ces dernières dans les trous filetés prévus.

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.

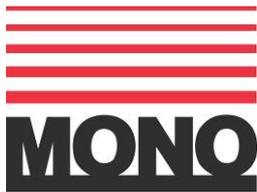
**REMARQUE.** Si les écrous ne sont pas correctement serrés, il risque d'y avoir des fuites de mélange, ce qui affecterait le poids des produits.

**NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE**

# 10.0 <sup>1</sup> FONCTIONNEMENT DE L'« OMEGA TOUCH »

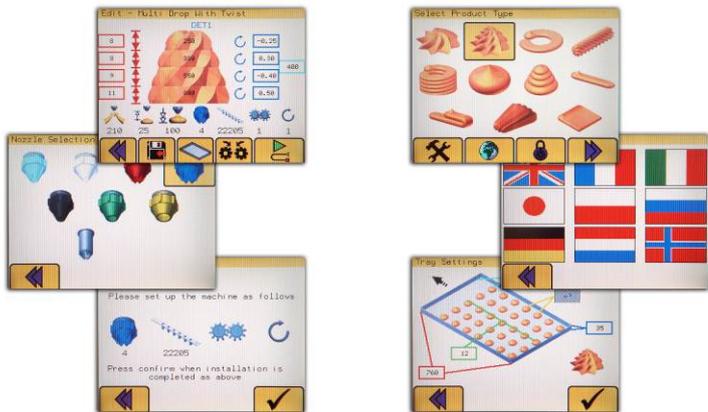


Informations logiciel



## 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.



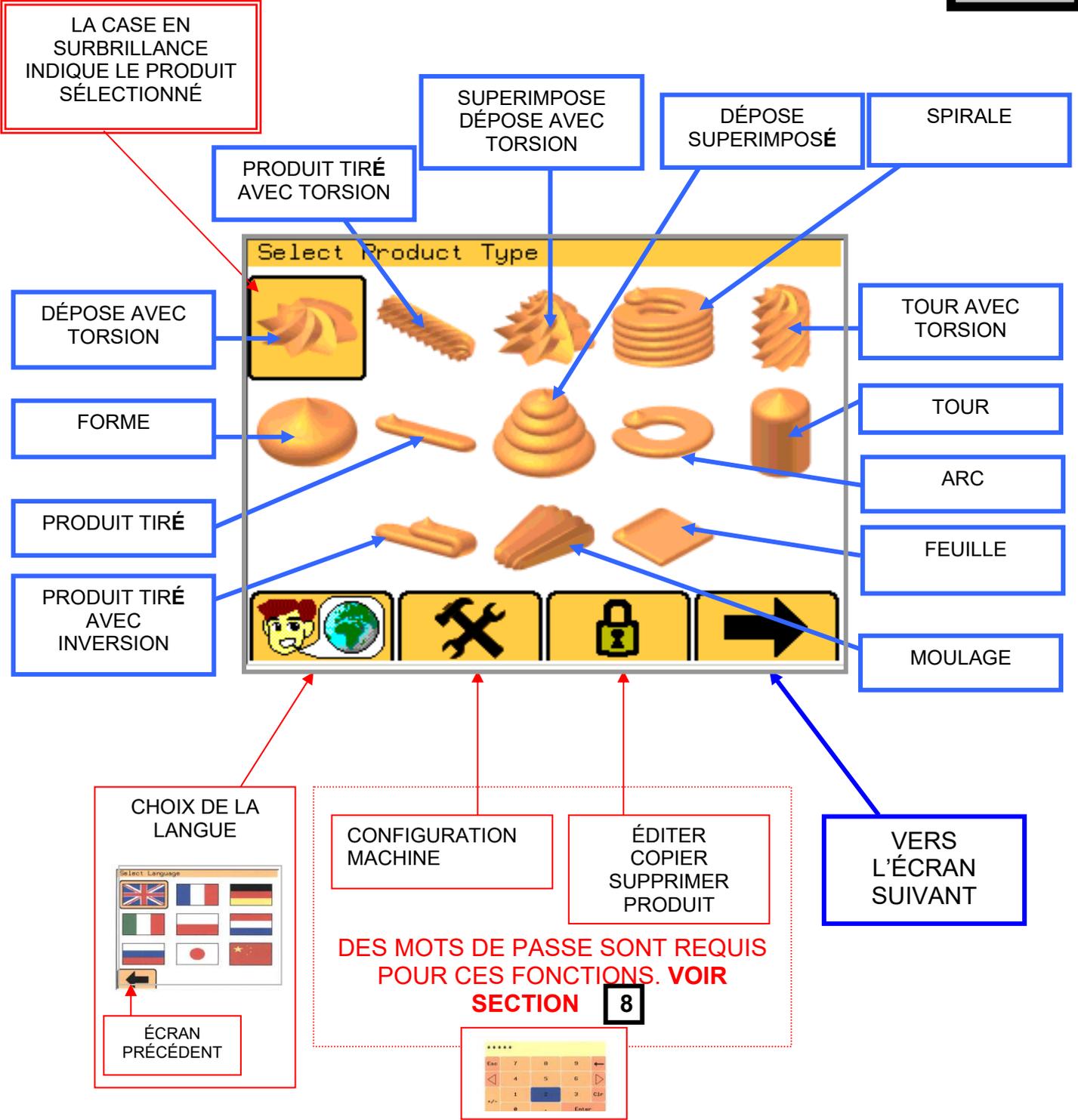
**BLEU = FONCTIONNEMENT**

**ROUGE = MODIFICATION PARAMÈTRES**

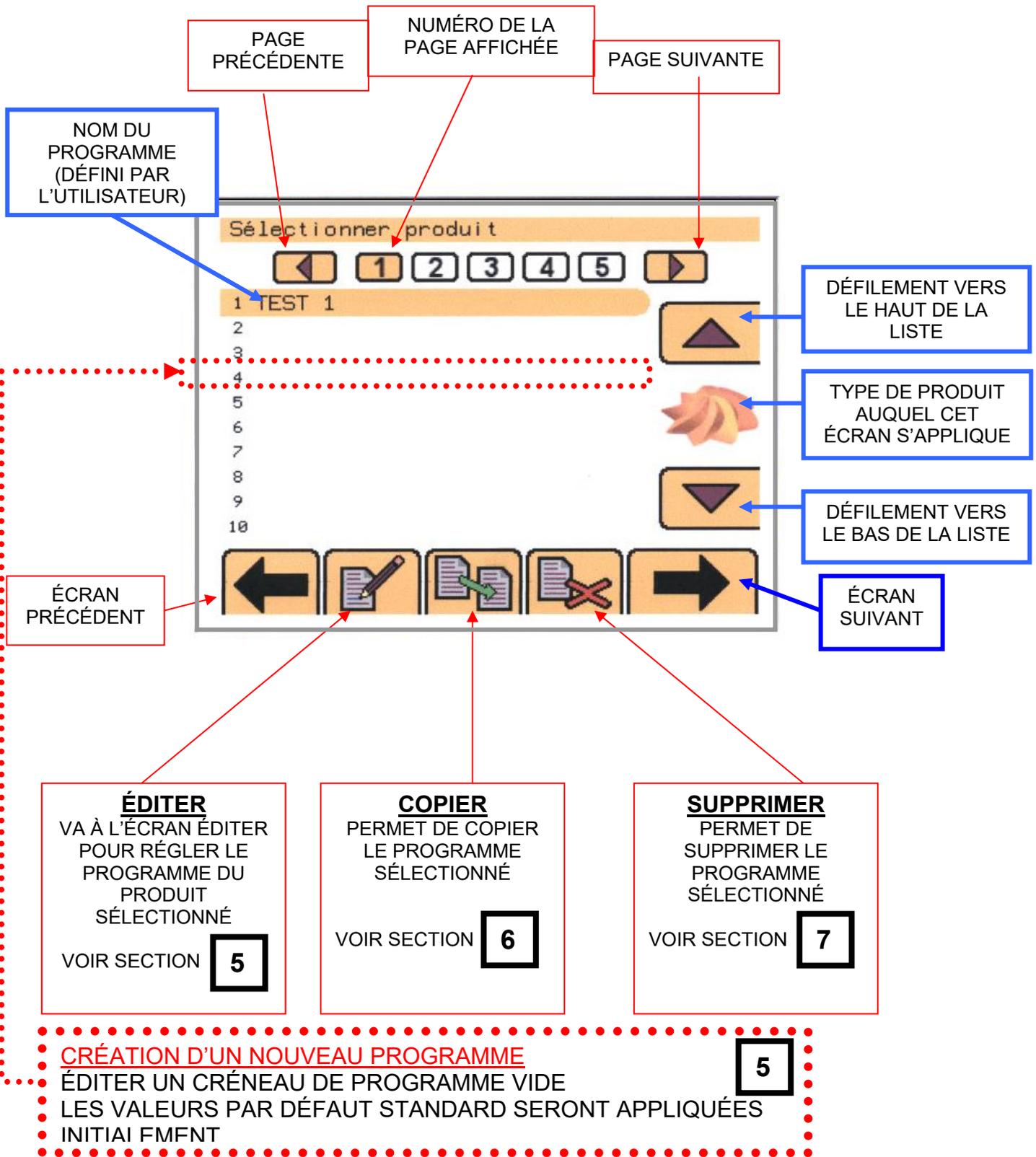
Toutes les opérations sont activé en touchant la zones de l'écran avec un doigt.  
NE PAS FORCER ou les objets durs car cela annulerait garantie de la machine.

# SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT

1



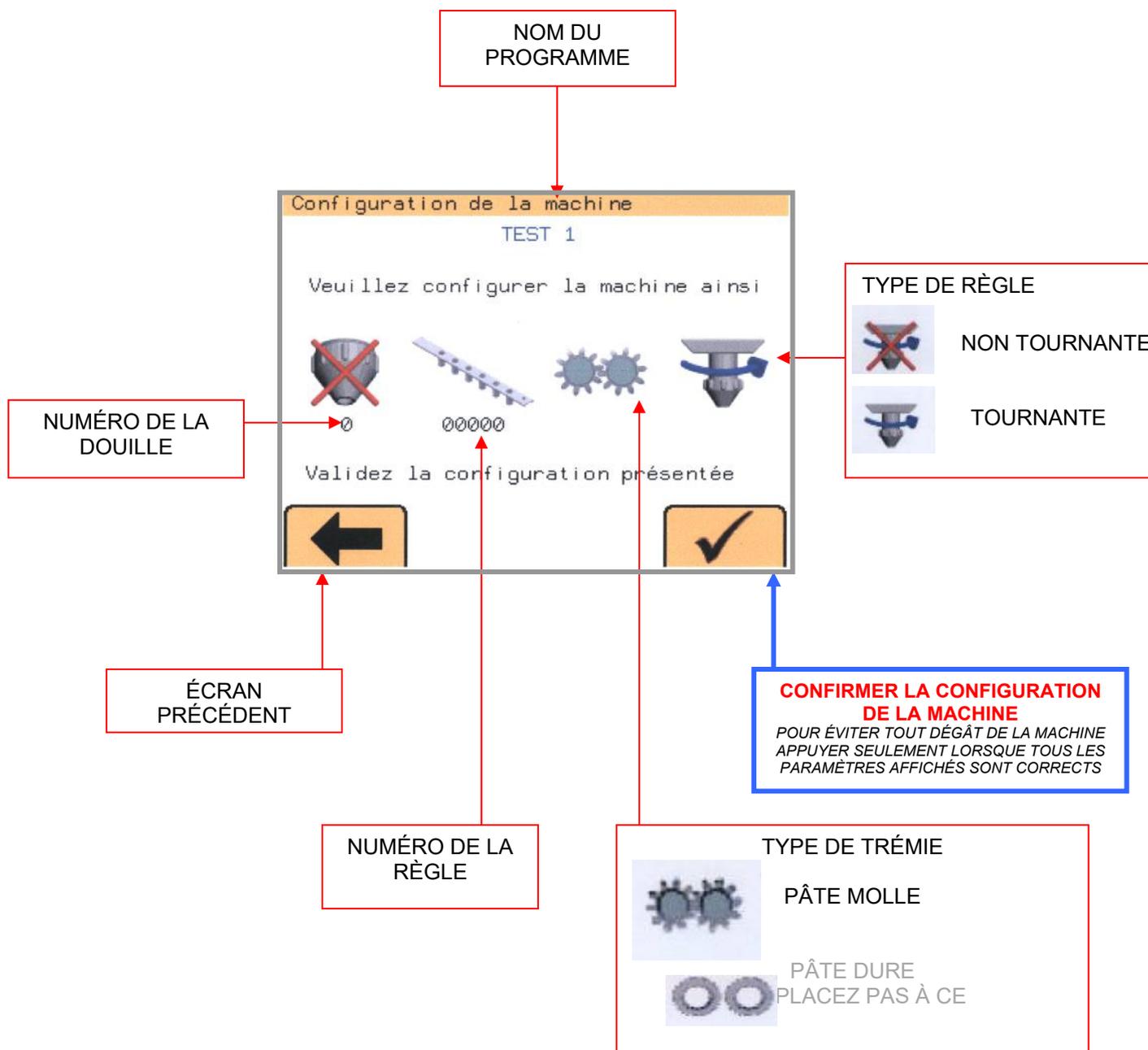
# SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT



# CONFIRMER LA CONFIGURATION DE LA MACHINE

3

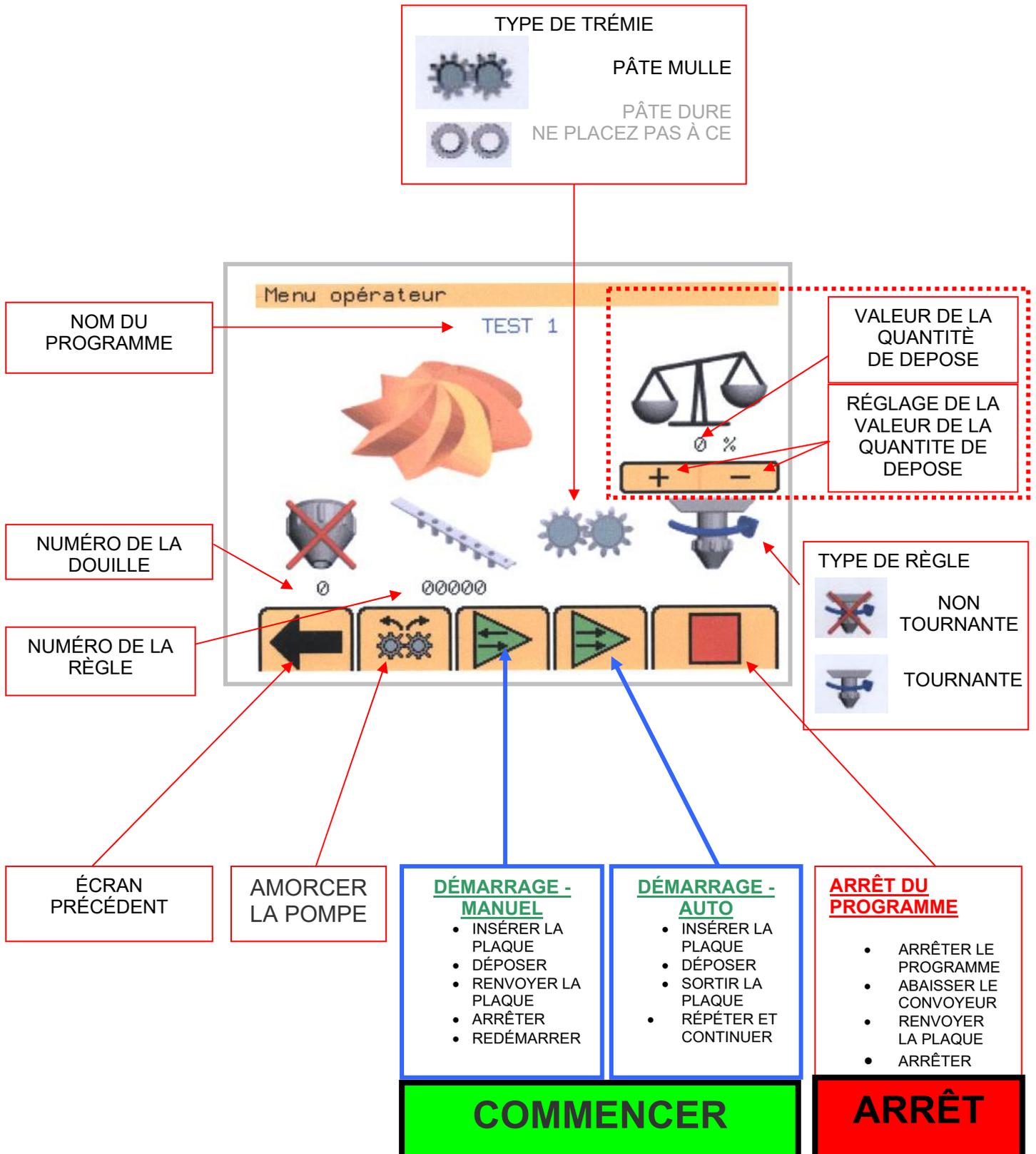
MACHINE DOIT être réglé comme indiqué à l'écran. APPUYEZ sur le bouton CONFIRMER.



**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.**

# ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR

4



# ÉDITER L'ÉCRAN

5

0.

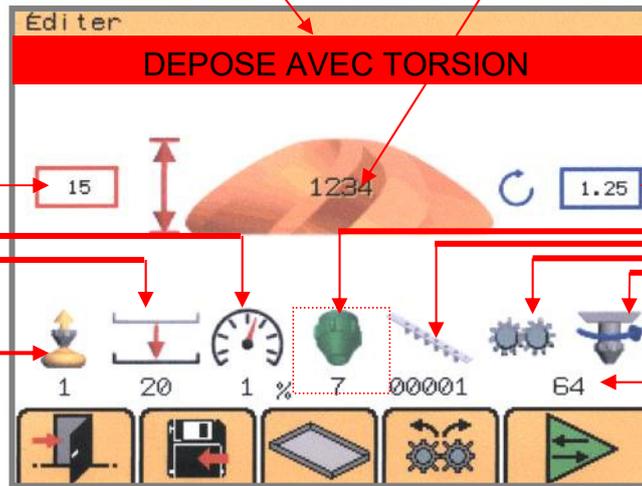
**EXEMPLE :  
DÉPOSE  
AVEC  
TORSION**

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

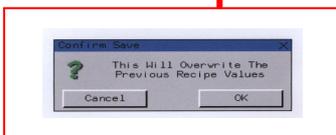


MENU PLAQUE  
VOIR SECTION 5A

HAUTEUR MAXI POUR LA COMBINAISON TRÉMIE/RÈGLE

MODE DÉMARRAGE MANUEL

ENREGISTRER LES MODIFICATIONS



AMORCER POMPE (PÂTE DOUCE INDIQUÉE)

## REMARQUE

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

TYPE DE RÈGLE  
ROTATIVE  
NON ROTATIVE

SÉLECTIONNER LA TRÉMIE

PÂTE MOLLE

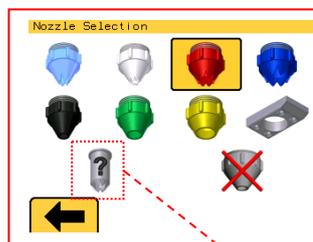
QUANTITÉ DE ASPIRATION

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)

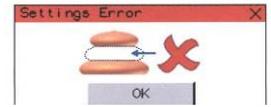
VITESSE D'ENSEMBLE DE LA MACHINE (% DU MAXIMUM)



**EXEMPLE :  
DÉPOSE  
SUPERIMPOSE  
AVEC TORSION**

QUANTITÉ DÉPOSÉE  
POUR CHAQUE  
COUCHE

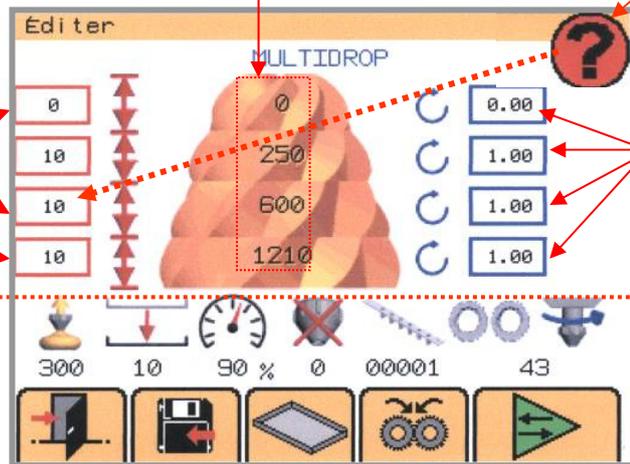
VOYANT D'ERREUR DE  
RÉGLAGE  
LA CASE DEVIENT ROUGE  
QUAND UN RÉGLAGE  
INCORRECT EST  
EFFECTUÉ



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**

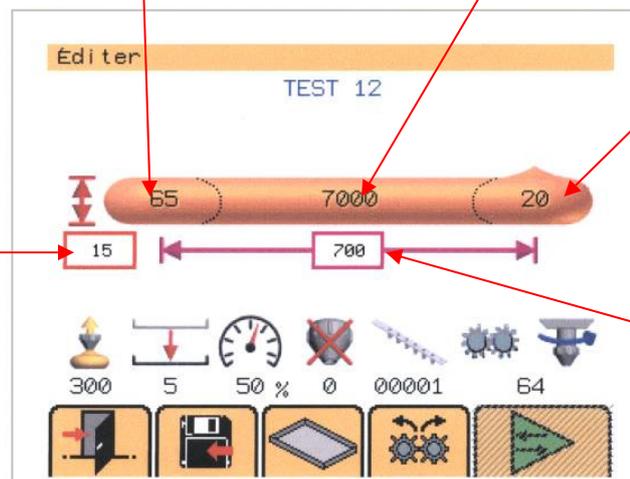
QUANTITÉ DÉPOSÉE  
POUR LE DÉBUT DU  
PRODUIT

QUANTITÉ DÉPOSÉE  
POUR LA LONGUEUR

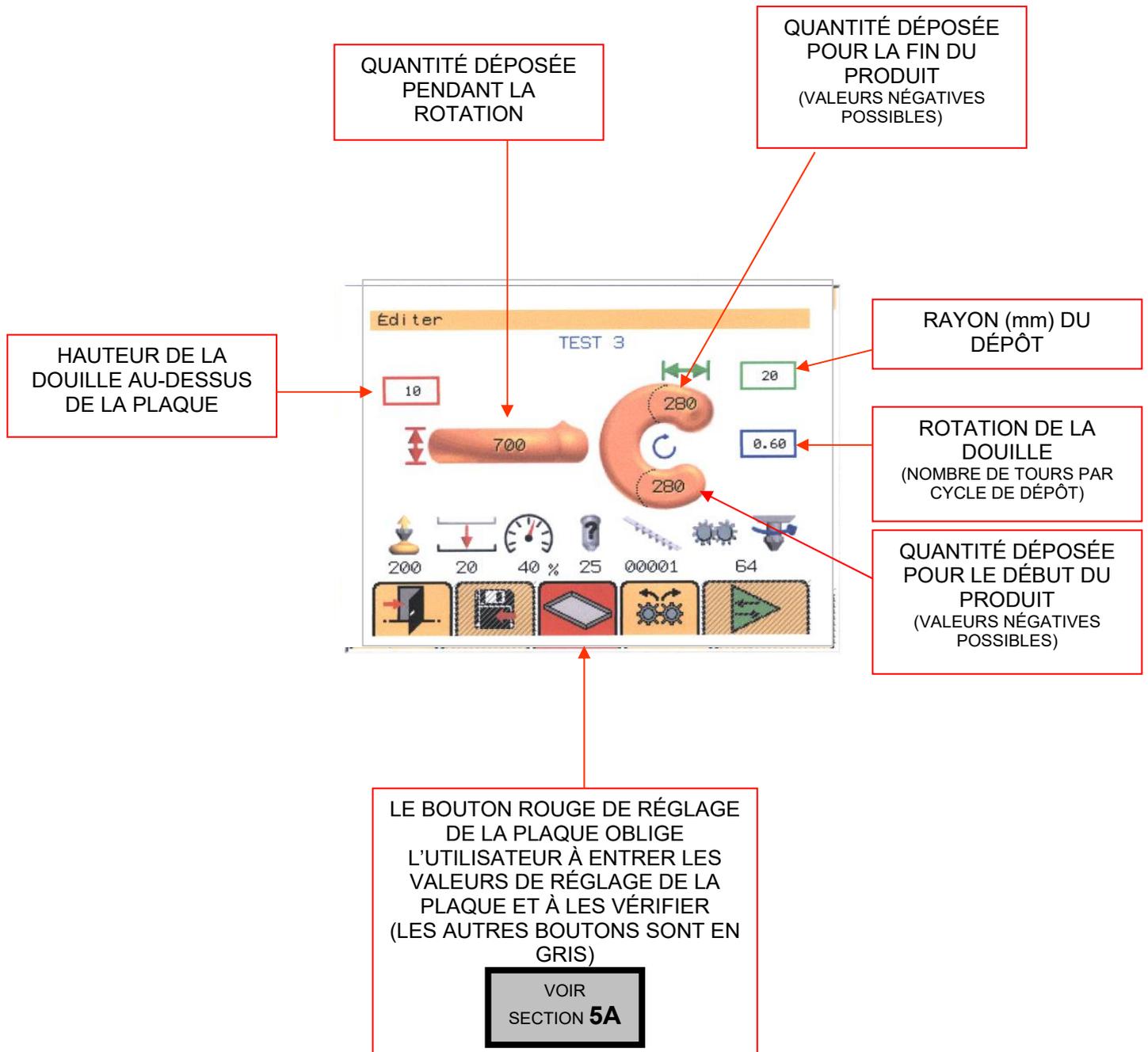
QUANTITÉ DÉPOSÉE  
POUR LA FIN DU  
PRODUIT  
(VALEURS NÉGATIVES  
POSSIBLES)

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<sup>ÈRE</sup> RANGÉE DE LA PLAQUE  
(AVEC LA NEUTRALISATION MANUELLE)

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

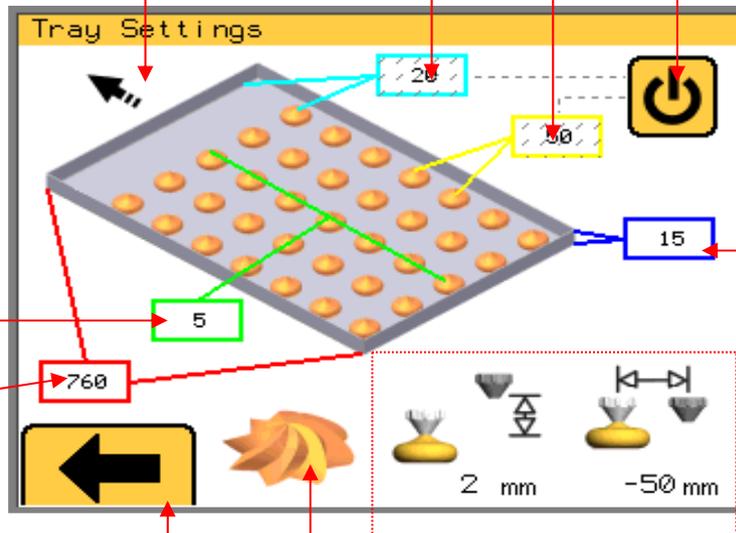
NEUTRALISATION MANUELLE POUR L'ESPACEMENT DES RANGÉES MARCHÉ/ARRÊT

DIRECTION DU MOUVEMENT DE LA PLAQUE

NOMBRE DE RANGÉES PAR PLAQUE

HAUTEUR DU BORD DE LA PLAQUE (mm)

LONGUEUR DE LA PLAQUE (mm)



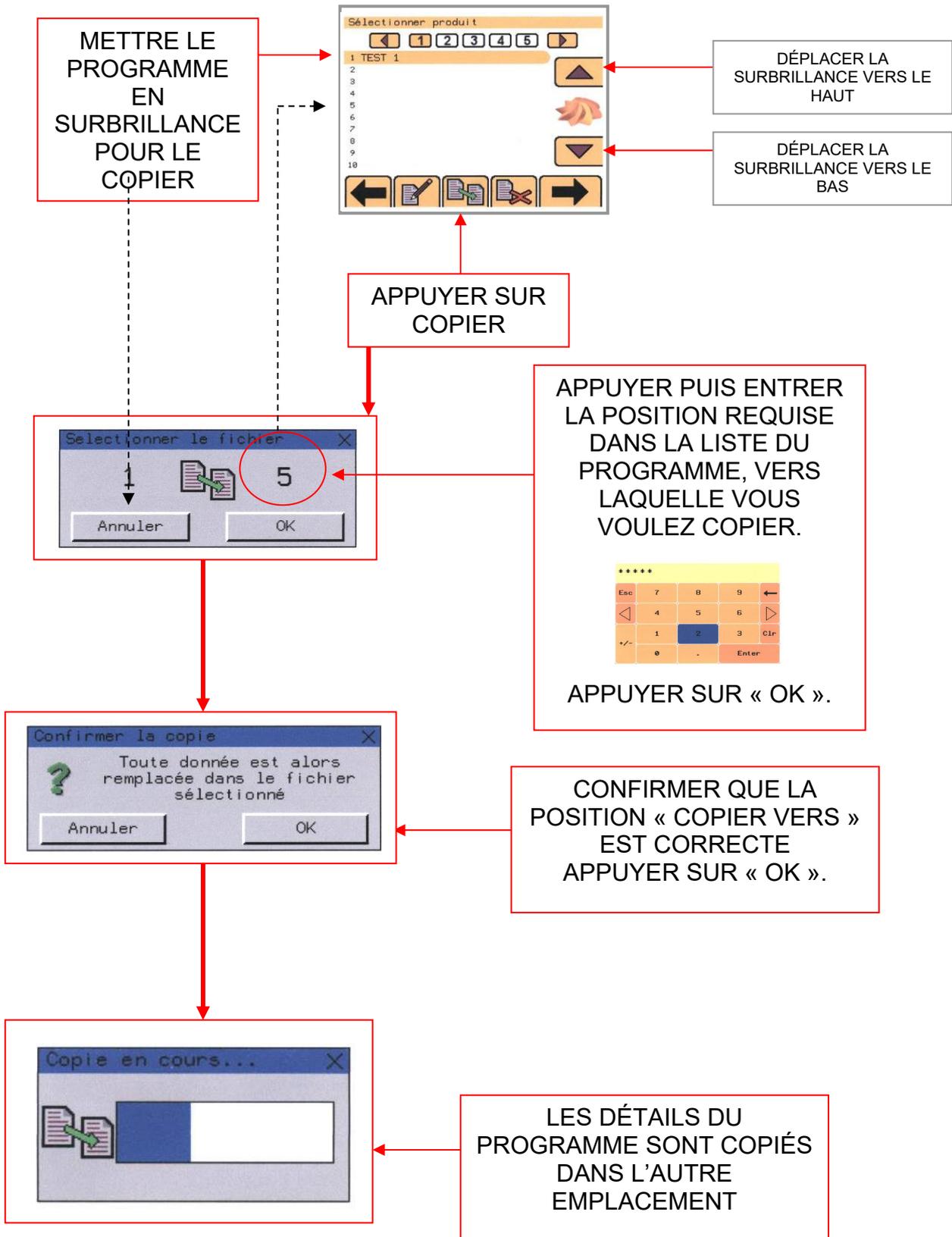
ÉCRAN PRÉCÉDENT

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

TYPE DE PRODUIT

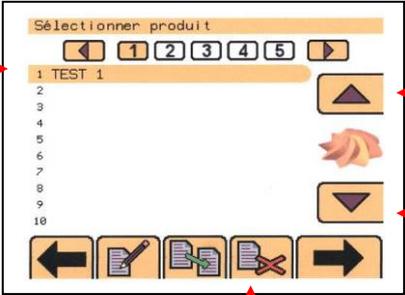
# COPIER

6



# SUPPRIMER

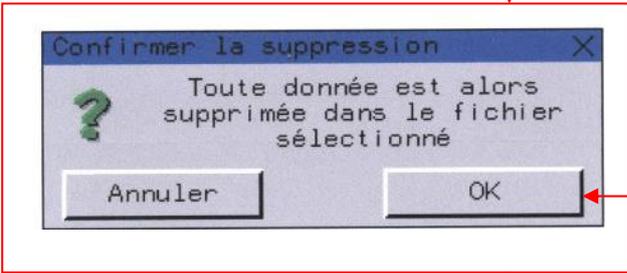
METTRE LE PROGRAMME EN SURBRILLANCE POUR LE SUPPRIMER



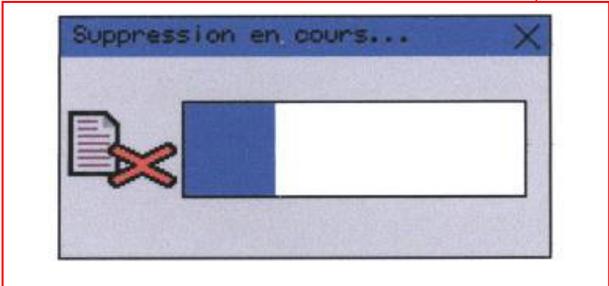
DÉPLACER LA SURBRILLANCE VERS LE HAUT

DÉPLACER LA SURBRILLANCE VERS LE BAS

APPUYER SUR SUPPRIMER



CONFIRMER QUE « SUPPRIMER » EST CORRECT  
APPUYER SUR « OK »



**EXEMPLE :**  
**GOUTTE**  
**AVEC**  
**TORSADE**

NOM DU PROGRAMME  
SAISIR POUR PERMETTRE  
L'ENREGISTREMENT

**GOUTTE AVEC TORSADE**

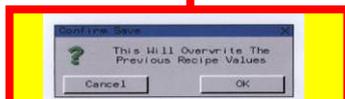
HAUTEUR DE BUSE  
(mm)  
AU-DESSUS DE LA SURFACE  
DE PLATEAU

QUITTER CET ÉCRAN



ENTRER DANS  
L'ECRAN  
CONFIGURATION  
DES PLATEAUX

**ENREGISTRER LES CHANGEMENTS**



AMORCER LA POMPE  
(PÂTE DOUCE DANS CET  
EXEMPLE)

**REMARQUE**  
UN FOND ROUGE DERRIÈRE  
UN RÉGLAGE INDIQUE UNE  
VALEUR À CORRIGER

QUANTITÉ D'ASPIRATION  
INVERSE

DISTANCE  
D'AGITATION DE LA  
TABLE (mm)

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

CHOIX DU TYPE DE  
BUSE



NUMÉRO DE MODÈLE  
AFFICHE UN CLAVIER  
POUR SAISIR LE  
NUMÉRO

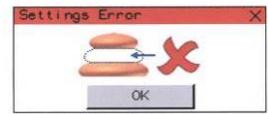


**EXEMPLE :  
GOUTTES  
MULTIPLES AVEC  
TORSADE**

QUANTITÉ DE DÉPOSE  
POUR CHAQUE  
COUCHE

INDICATEUR D'ERREUR DE  
RÉGLAGE

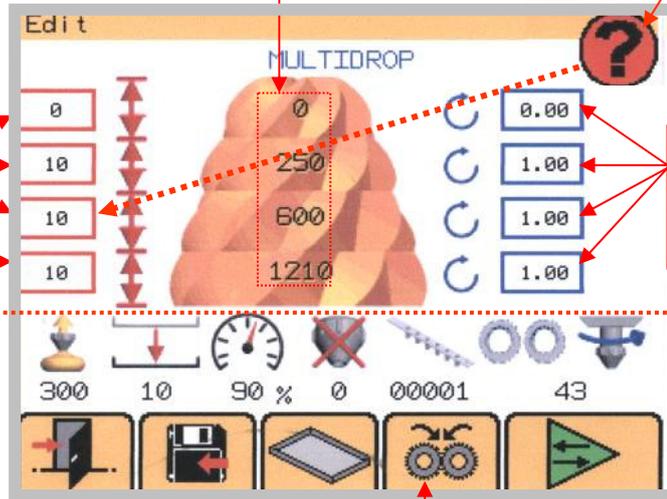
LES BOÎTES SONT ROUGES EN  
CAS DE RÉGLAGE NON VALIDE



HAUTEUR DE BUSE  
(mm) POUR CHAQUE  
COUCHE

HAUTEUR DE BUSE  
(mm) DEPUIS LA  
SURFACE DE  
PLATEAU

NOMBRE DE TOURS  
POUR CHAQUE  
COUCHE  
(VALEURS -VE POSSIBLES)



LES AUTRES BOUTONS DE  
RÉGLAGE SONT IDENTIQUES À  
CEUX DE LA PAGE PRÉCÉDENTE

AMORCAGE POMPE  
(PATE DURE DANS CET  
FXFMPI F)

**EXEMPLE :  
LAMINAGE / BANDE**

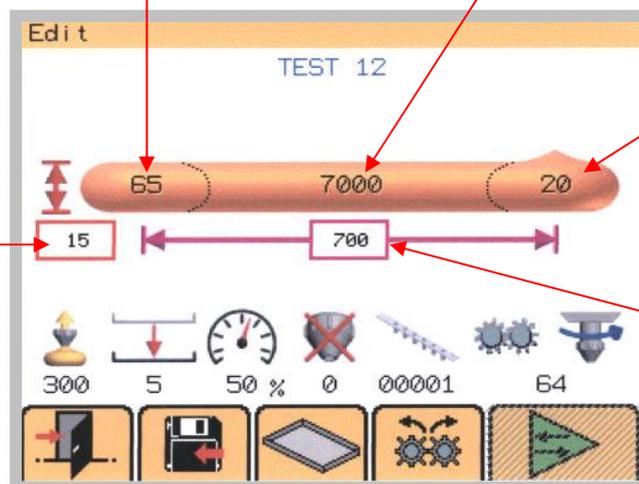
QUANTITÉ DE DÉPOSE  
POUR LE DÉBUT DU  
PRODUIT

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LA  
LONGUEUR

QUANTITÉ DE DÉPOSE  
POUR LA FIN DU  
PRODUIT  
(VALEURS -VE POSSIBLES)

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

LONGUEUR DU (mm)  
DÉPLACEMENT DES  
PLATEAUX



**EXEMPLE :**  
**FORME DE « C »**  
**(ARC)**

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

QUANTITÉ DE DÉPOSE EN COURS DE ROTATION

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LA FIN DU PRODUIT (VALEURS -VE POSSIBLES)

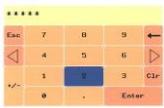
RAYON (mm) DE DÉPOSE

ROTATION DE LA BUSE (NOMBRE DE TOURS EN COURS DE DÉPOSE)

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LE DÉBUT DU PRODUIT (VALEURS -VE POSSIBLES)

LE BOUTON ROUGE DE CONFIGURATION DES PLATEAUX FORCE L'UTILISATEUR À ENTRER ET À VÉRIFIER LES VALEURS DE CONFIGURATION DES PLATEAUX (LES AUTRES BOUTONS SONT GRISÉS)

ALLER À LA PARTIE **5A**



TOUCHEZ LA FENÊTRE ET ENTRE LES VALEURS À L'AIDE DU CLAVIER

DISTANCE (mm) JUSQU'À LA PREMIÈRE LIGNE SUR LE PLATEAU  
(AVEC UTILISATION DU CHEVAUCHEMENT MANUEL)

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

CHEVAUCHEMENT MANUEL POUR L'ESPACEMENT DES LIGNES  
MARCHE/ARRÊT

SENS DE DÉPLACEMENT DES PLATEAUX

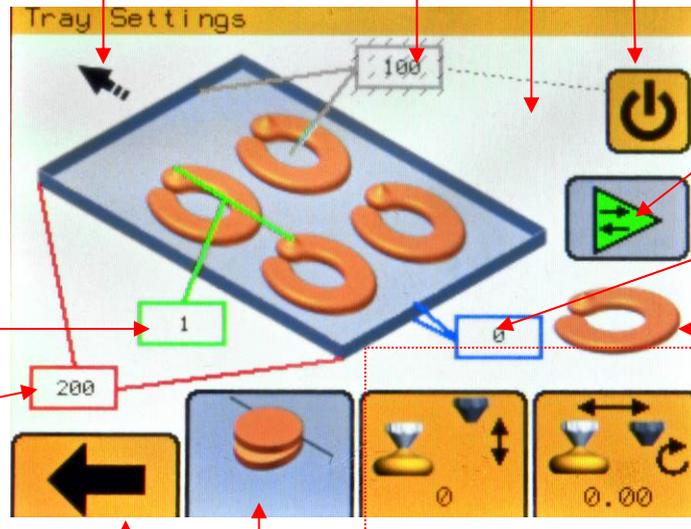
CONTRÔLE DE LA DIRECTION DE LA PLAQUE D'ALIMENTATION.

NOMBRE DE LIGNES PAR PLATEAU

HAUTEUR DE BORD DE PLATEAU (mm)

LONGUEUR DE PLATEAU (mm)

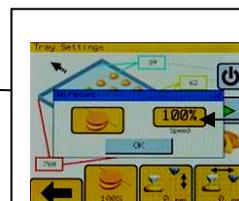
TYPE DE PRODUIT



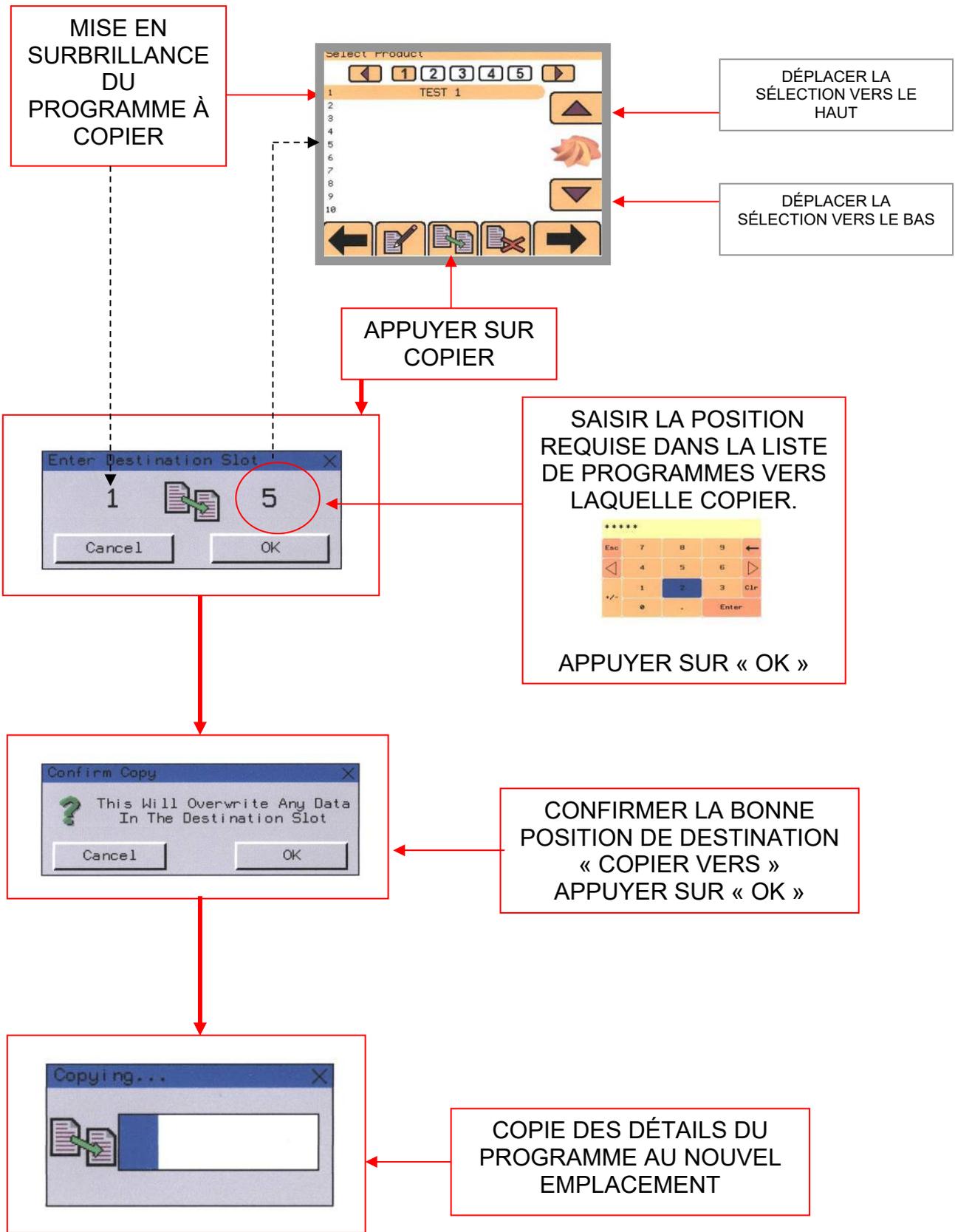
VERS L'ÉCRAN PRÉCÉDENT

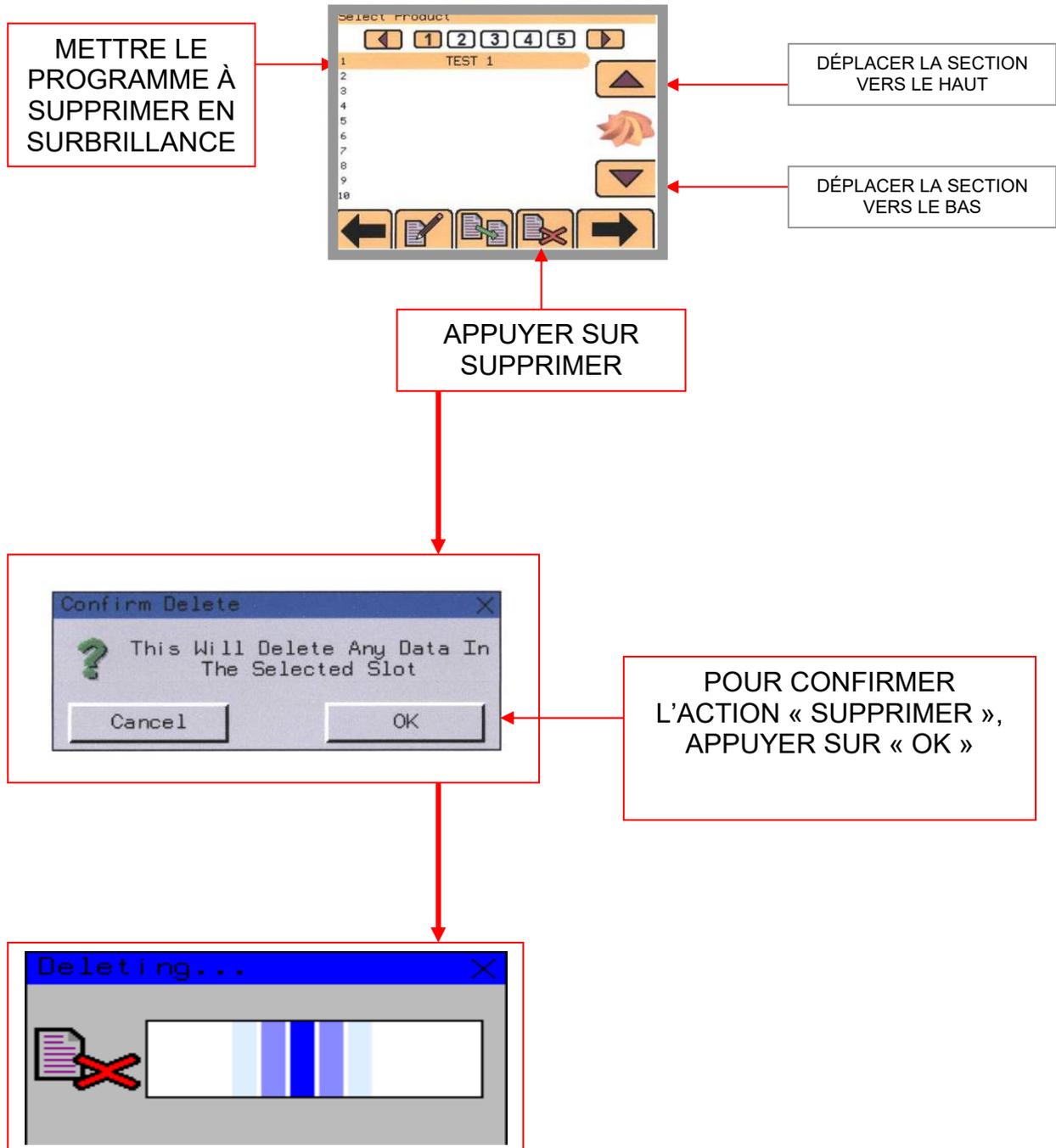
BOUTON DE COURSE DE RETOUR  
(DISTANCE PARCOURUE PAR UN PLATEAU APRÈS UNE DÉPOSE)

FIL COUPANT SÉLECTIONNÉ  
MARCHE/ARRÊT SI LE FIL COUPANT EST INSTALLÉ



Quand le fil coupant est sélectionné, appuyez sur le bouton "vitesse", apportez des modifications nécessaires et appuyez sur "OK".





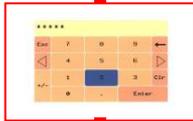
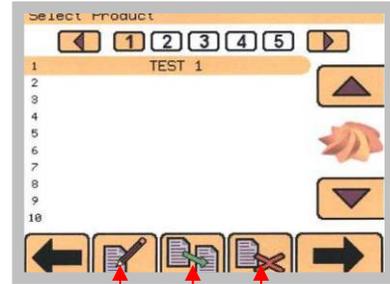
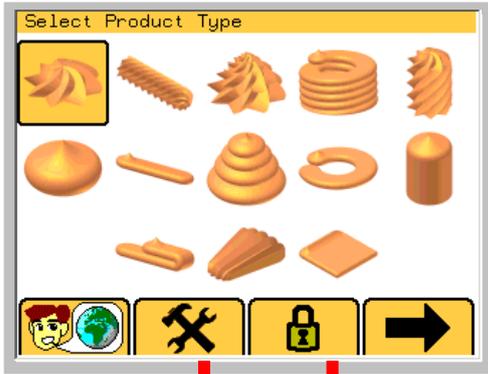
# MOTS DE PASSE

8

Pour faire stopper aux modifications pas autorisées aux paramètres de la machine Omega, on conseille de sortir cette page du manuel. Conservez la page en lieu sûr.  
Si vous avez peur que la falsification soit un problème, il est une bonne idée changer les mots de passe regulièrement.

## MISE EN GARDE

**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**

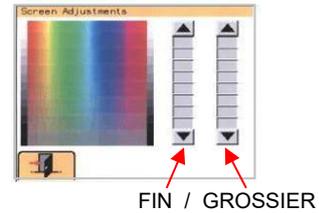


|                   |                                |
|-------------------|--------------------------------|
| <b>1111</b>       | <b>2222</b>                    |
| ÉDITER/<br>COPIER | ÉDITER/COPI<br>ER<br>SUPPRIMER |

- 5
- 6
- 7

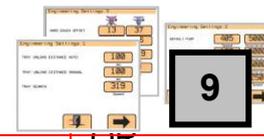
## 561234 – CHANGER LE MOT DE PASSE

## 1234 – RÉGLAGE ÉCRAN



CETTE SECTION S'ADRESSE À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS UNIQUEMENT

## 3142 -- RÉGLAGES INGÉNIERIE



## 2808 -- DIAGNOSTIQUES



**RÉGLAGES USINE PAR DÉFAUT**  
[01554777460](tel:01554777460)



# PARAMÈTRES TECHNIQUES (1)

9<sub>/1</sub>

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

Paramètres techniques 1

Distance de déchargement des plaques - Manuel

100 mm

Recherche plaque

319 Vitesse

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)

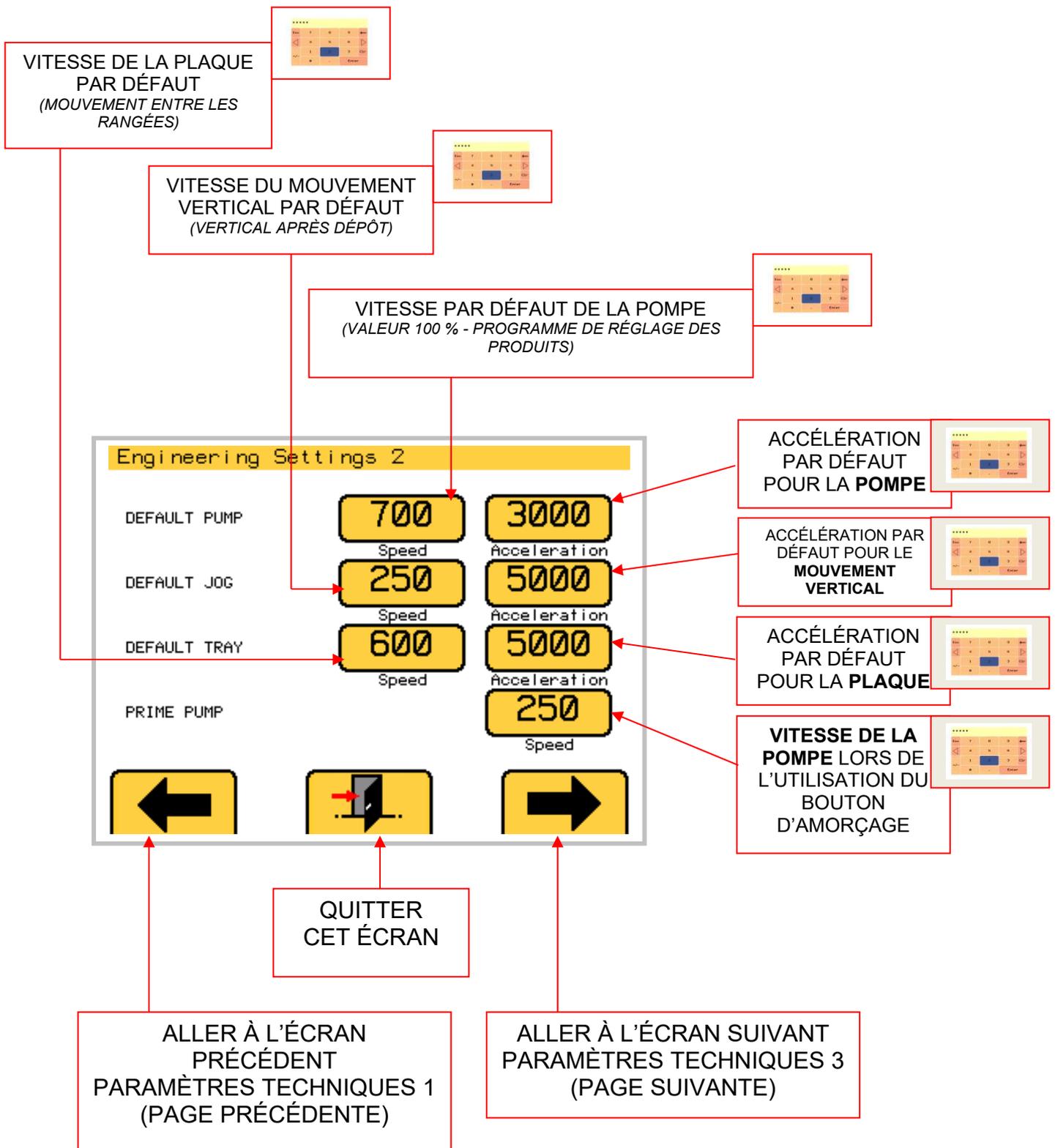
## **MISE EN GARDE**

**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**

# PARAMÈTRES TECHNIQUES (2)

9/2

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS



# PARAMÈTRES TECHNIQUES (3)

9/3

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)**

## **MISE EN GARDE**

**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**

# PARAMÈTRES TECHNIQUES (4)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

9<sub>/4</sub>

## RAPPORTS DE LA BOÎTE DE VITESSE

The screenshot displays the 'Engineering Settings 4' interface with the following parameters:

| Parameter            | 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 and Callout Elements:

- Navigation Buttons:** Left arrow, Quit (door icon), Right arrow.
- Callouts:** 'POMPE' (Pump), 'PLAQUE' (Tray), 'MOUVEMENT VERTICAL' (Vertical Movement), 'ROTATION' (Rotation).
- Bottom Callouts:** 'QUITTER CET ÉCRAN' (Quit this screen), 'ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT PARAMÈTRES TECHNIQUES 3 (PAGE PRÉCÉDENTE)' (Go to previous screen), 'ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES TECHNIQUES 5 (PAGE SUIVANTE)' (Go to next screen).

### **MISE EN GARDE**

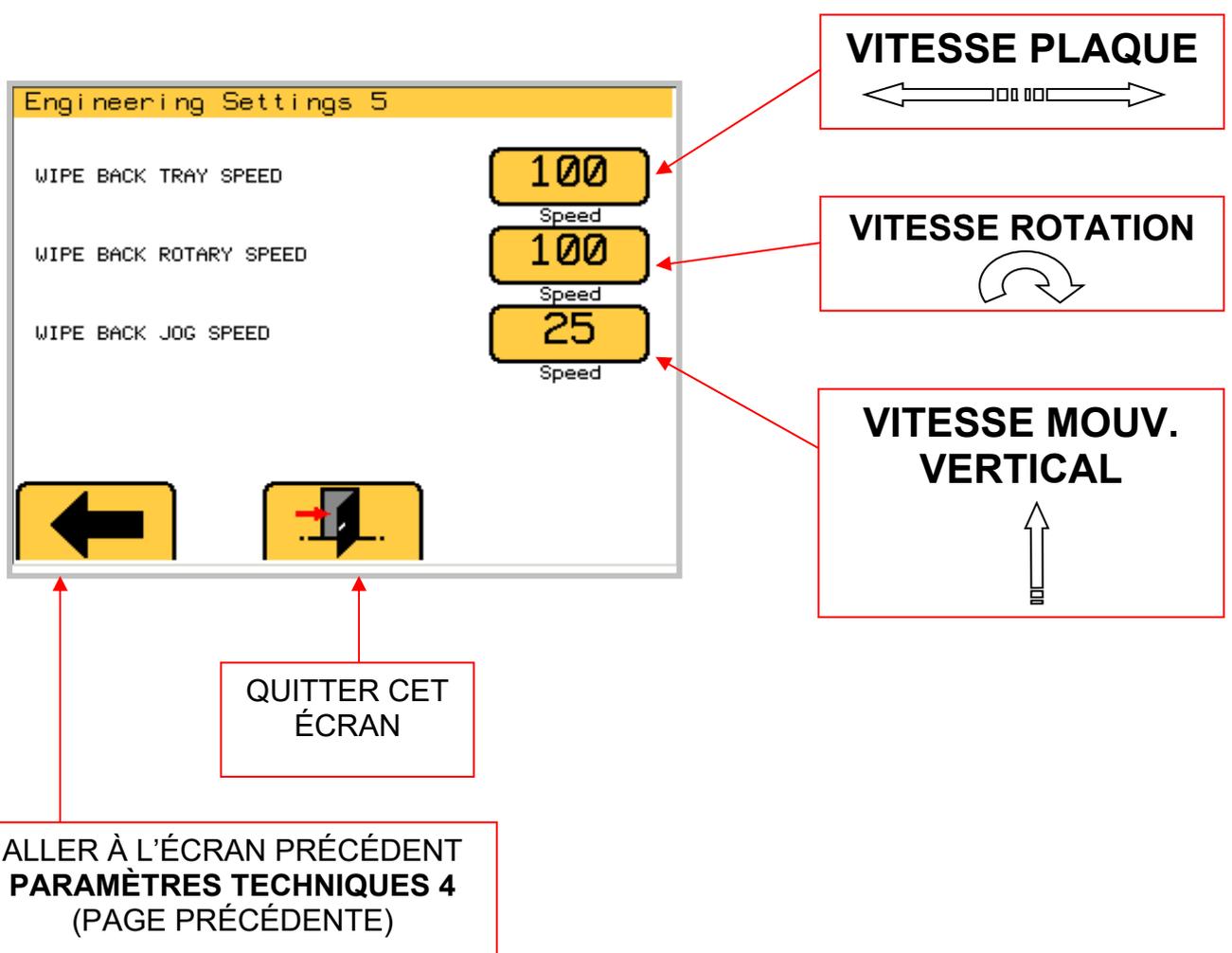
**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**

# PARAMÈTRES TECHNIQUES (5)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

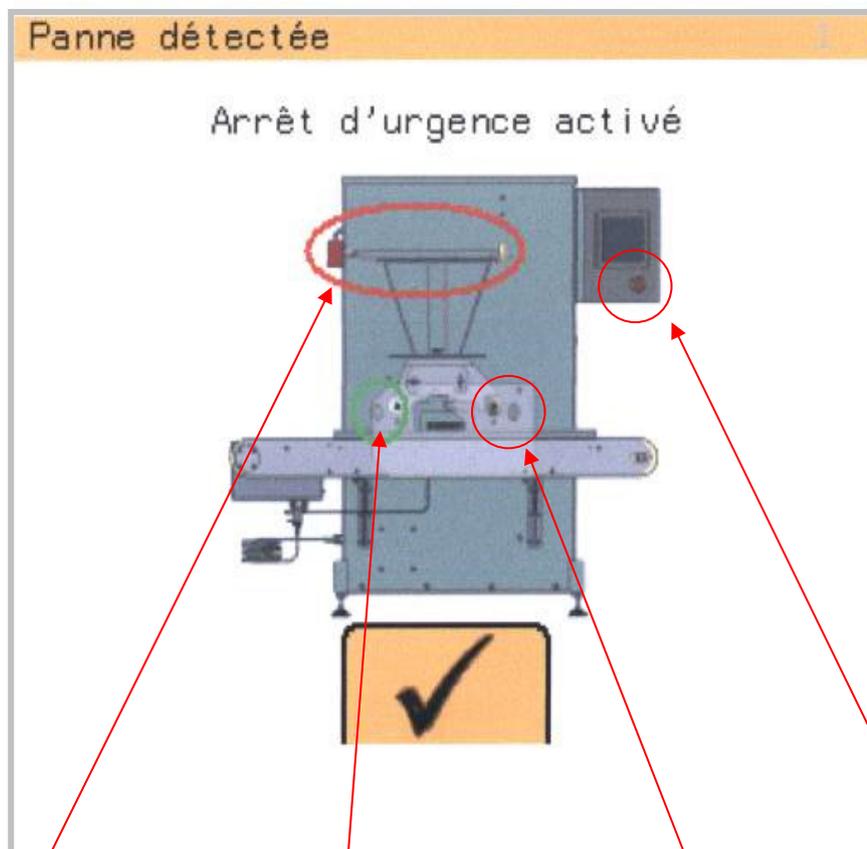
9/5

## ESSUYAGE – PARAMÈTRES PAR DÉFAUT (VOIR 5A)



### **MISE EN GARDE**

**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**



COUVERCLE DE  
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE  
SÉCURITÉ

FAISCEAU DE  
SÉCURITÉ

BOUTON ARRÊT

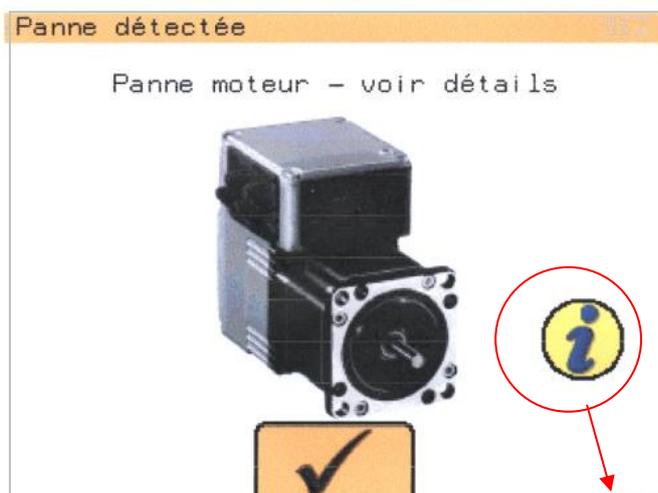
CET ÉCRAN INDIQUE UN ÉTAT DE PANNE DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

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

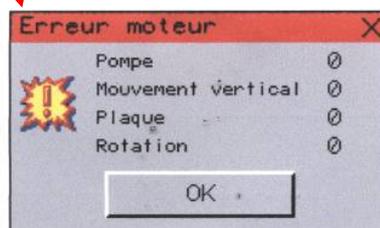
LORSQUE L'INDICATEUR PASSE AU VERT, CELA SIGNIFIE QUE LA PANNE A ÉTÉ CORRIGÉE À CET ENDROIT.

APPUYEZ SUR LE BOUTON  POUR EFFACER L'ÉCRAN

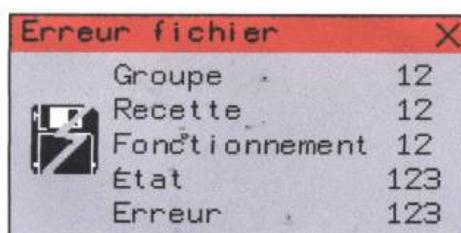
SI L'ÉCRAN SUIVANT S'AFFICHE, VÉRIFIEZ QUE LE MOUVEMENT DE LA TABLE, ETC., N'EST PAS GÊNÉ. SI C'EST LE CAS, ENLEVEZ LES OBSTACLES ET APPUYEZ SUR  POUR CONTINUER.



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 : NE JAMAIS UTILISER UN TUYAU D'EAU OU UNE LAVEUSE À PRESSION POUR NETTOYER CETTE 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

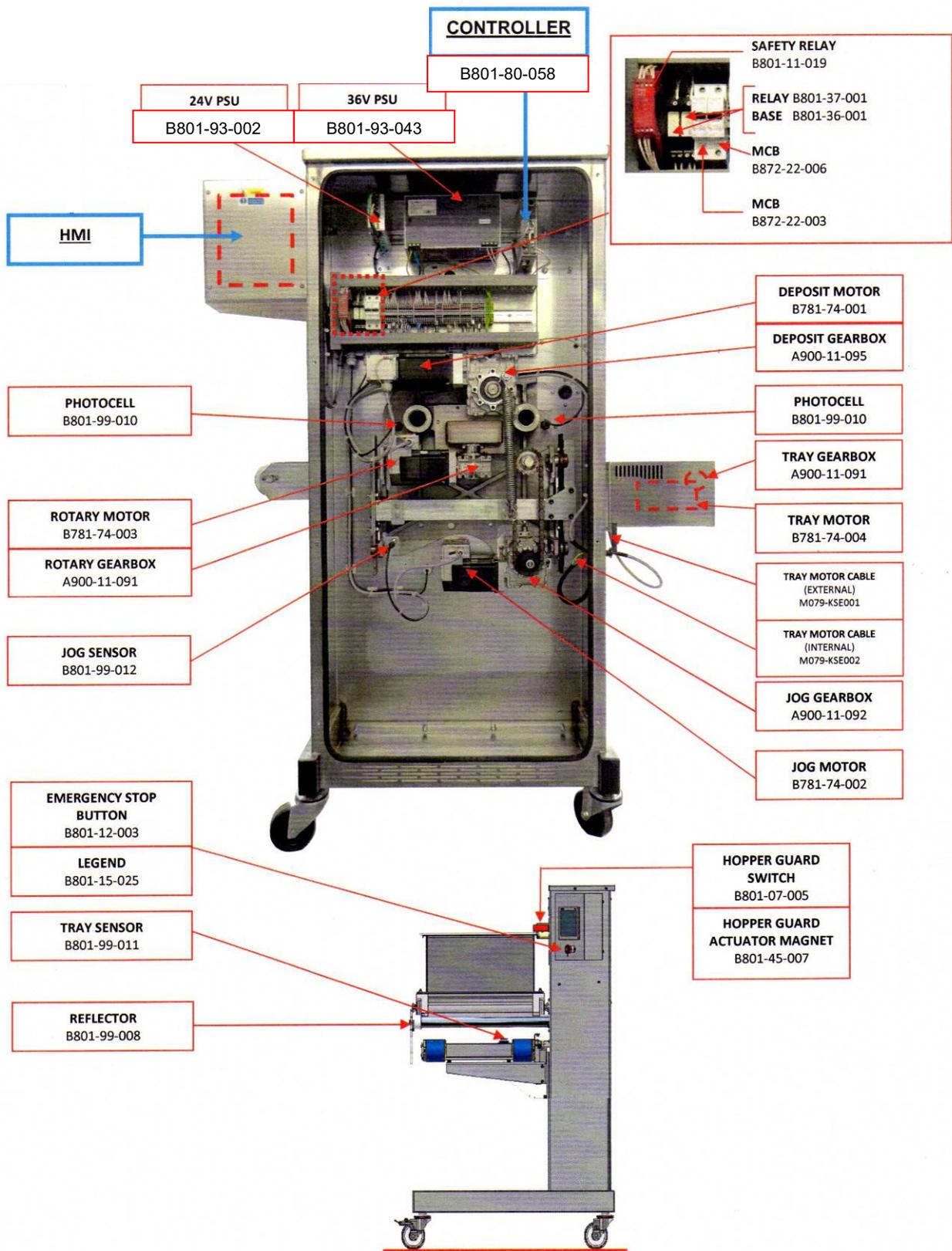
Tél. +44(0)17 92 56 12 34

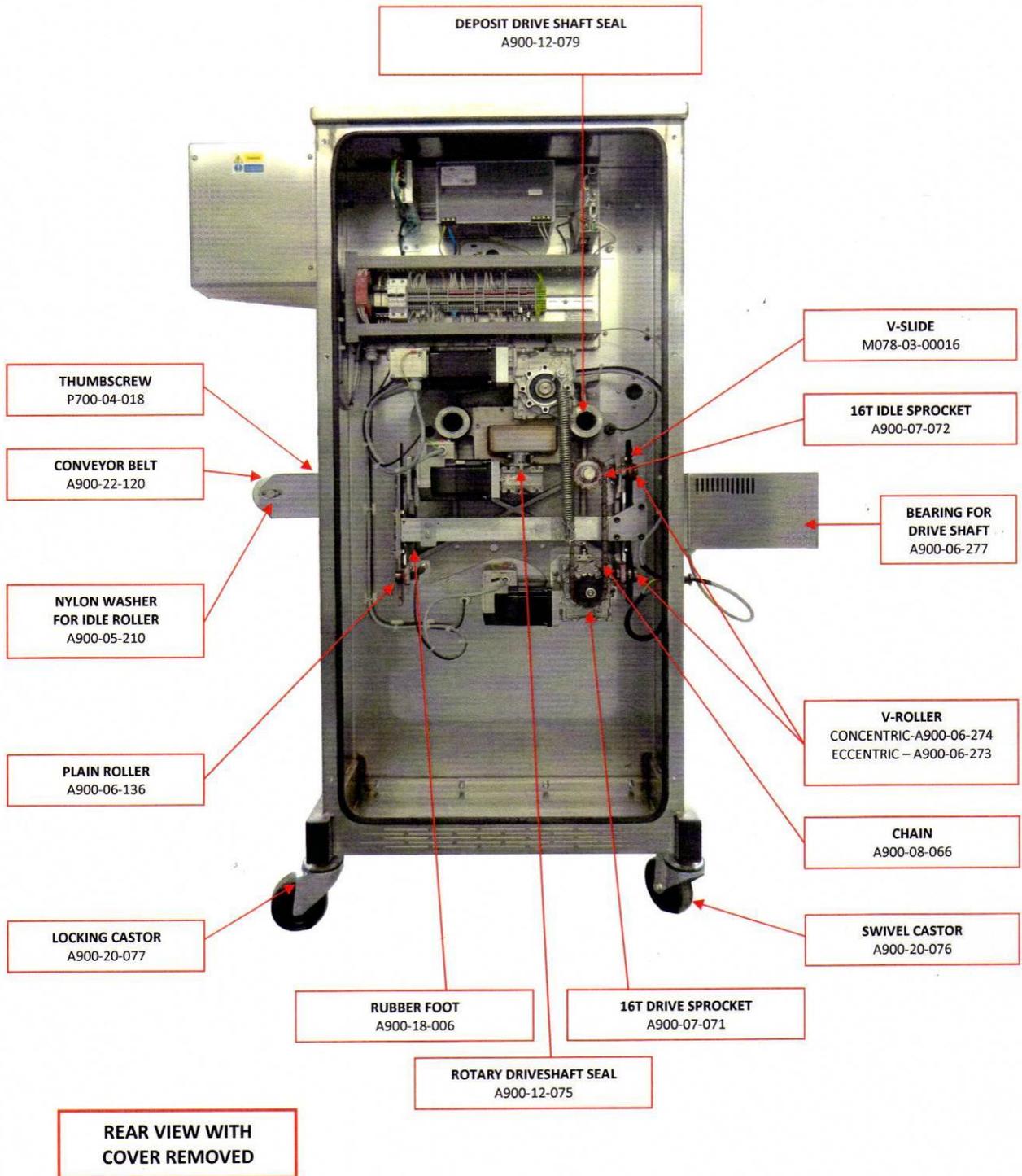
Fax +44(0)17 92 56 10 16



[www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)

**ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS** **Omega TOUCH**





## LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES DE LA MACHINE DE BASE

| Description de la pièce détachée   | N° pièce Mono                 | Qté req.<br>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 d'extrémité<br>(Grille d'extrémité Plastique)                       | 078-11-00036<br>078-11-00005) | 1                   |
| Arrêteur – Grille d'extrémité<br>(Arrêteur – Grille d'extrémité Plastique) | 078-11-00035<br>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

Omega Touch

## 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'EMBOUT  
M073-09-00500

L'EMBOUT ASSEMBLAGE  
M073-KMX001

DOUILLE DE L'EMBOUT  
M073-09-00600

### ENGRENAGE D'ENTRAÎNEMENT

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

JOINT DE L'EMBOUT  
A900-12-074

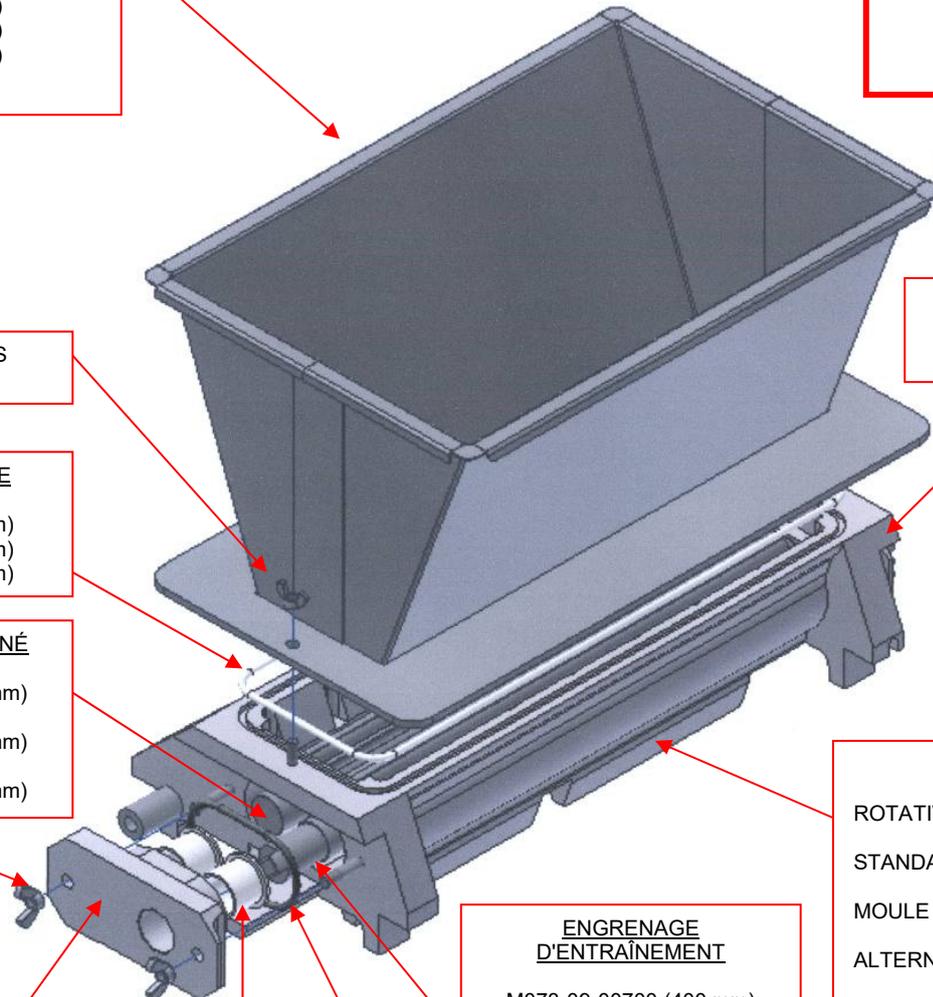
L'EMBOUT ASSEMBLAGE  
M073-KMX002

L'EMBOUT  
M073-09-03200

DOUILLE DE L'EMBOUT  
M073-09-00600

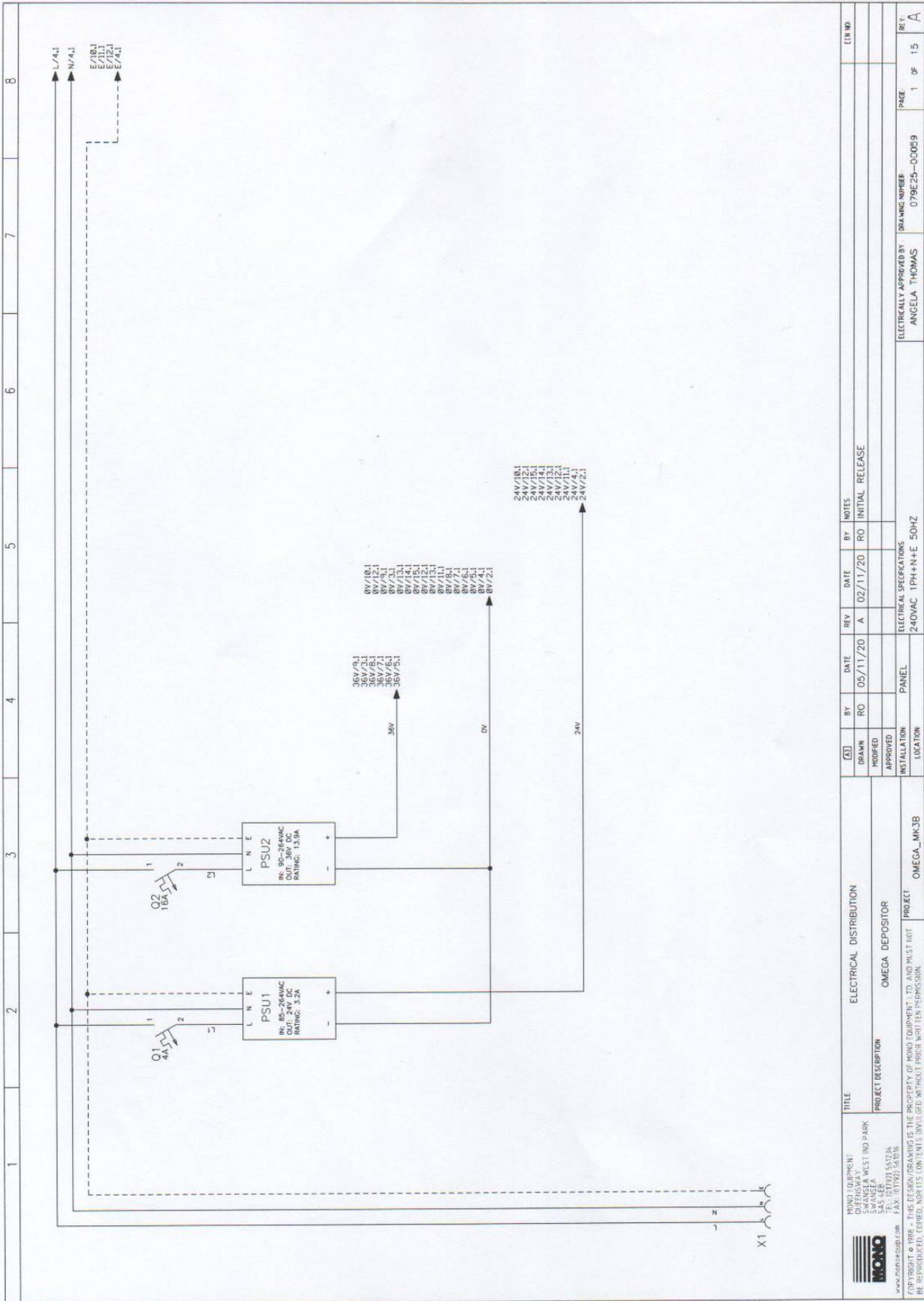
### RÈGLES

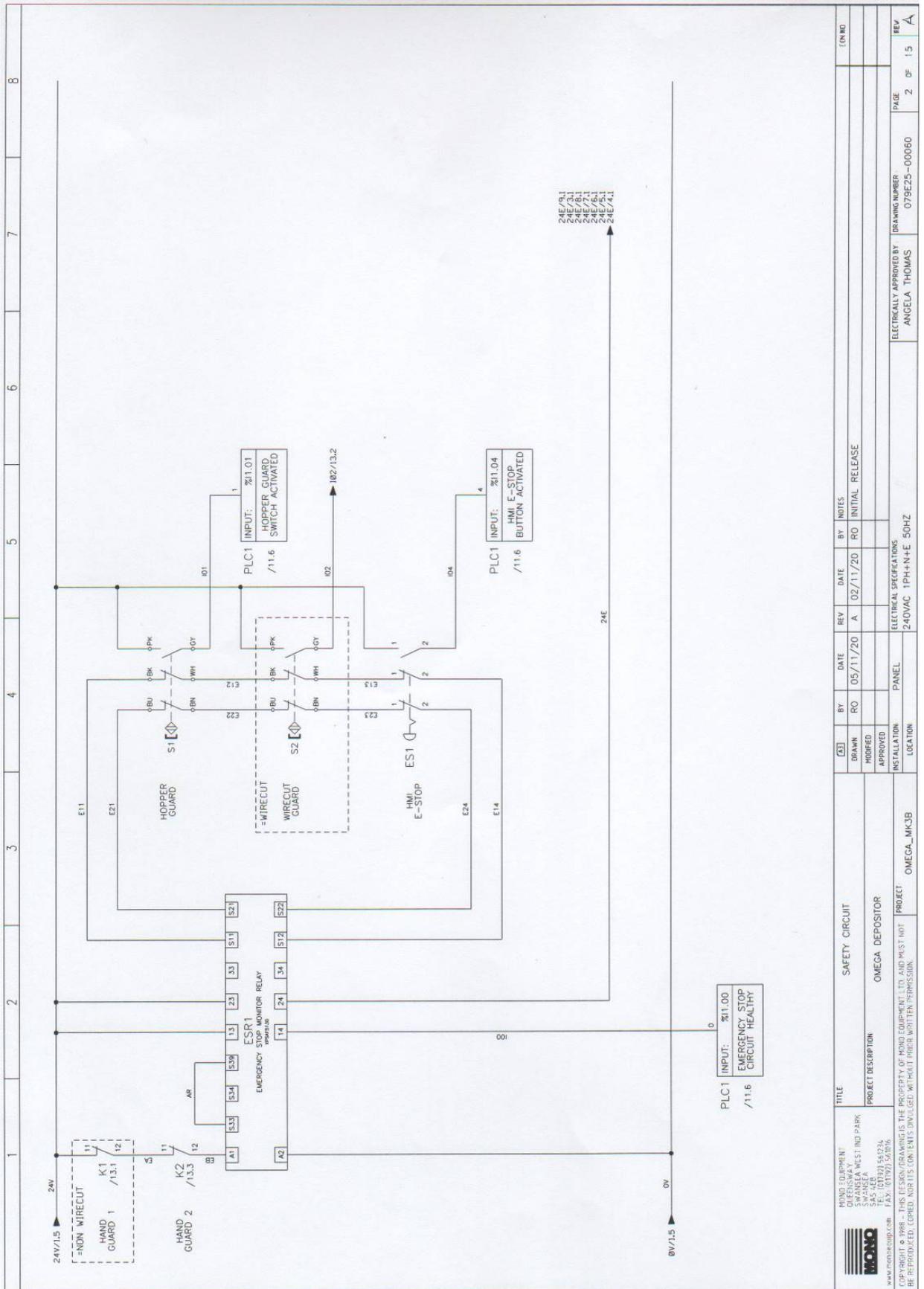
ROTATIVES  
STANDARD  
MOULE  
ALTERNÉES  
MISE EN FEUILLE  
■ SANS GOUTTE  
■ MULTI FEUILLES  
INJECTION





## 13.0 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES





24V/11.5  
0V/11.5  
24V/11.5  
0V/11.5  
24V/11.5  
0V/11.5  
24V/11.5  
0V/11.5

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 05/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

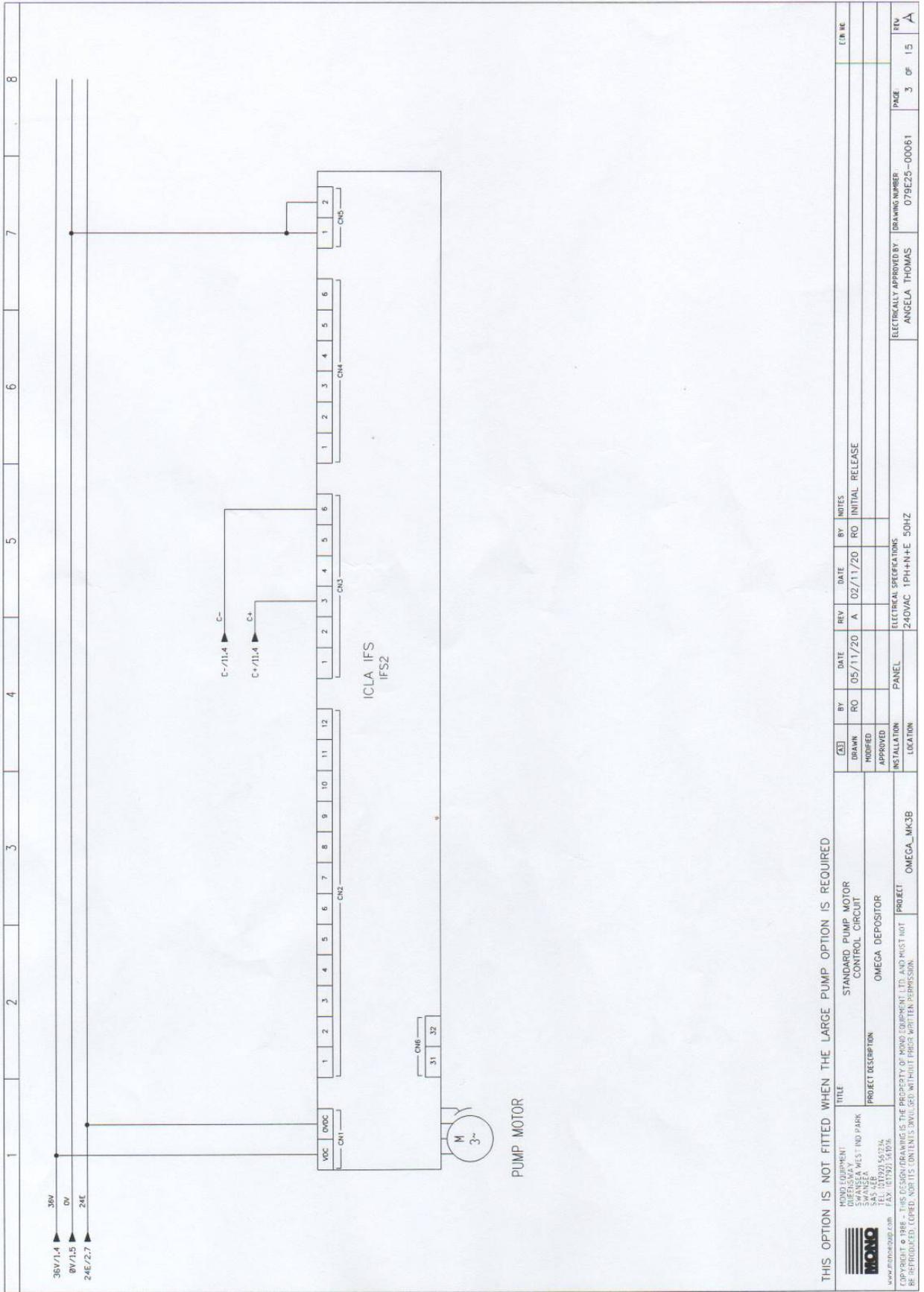
| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

| NO. | REV | DATE     | BY | NOTES           | REV | DATE | BY | NOTES |
|-----|-----|----------|----|-----------------|-----|------|----|-------|
|     | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |     |      |    |       |

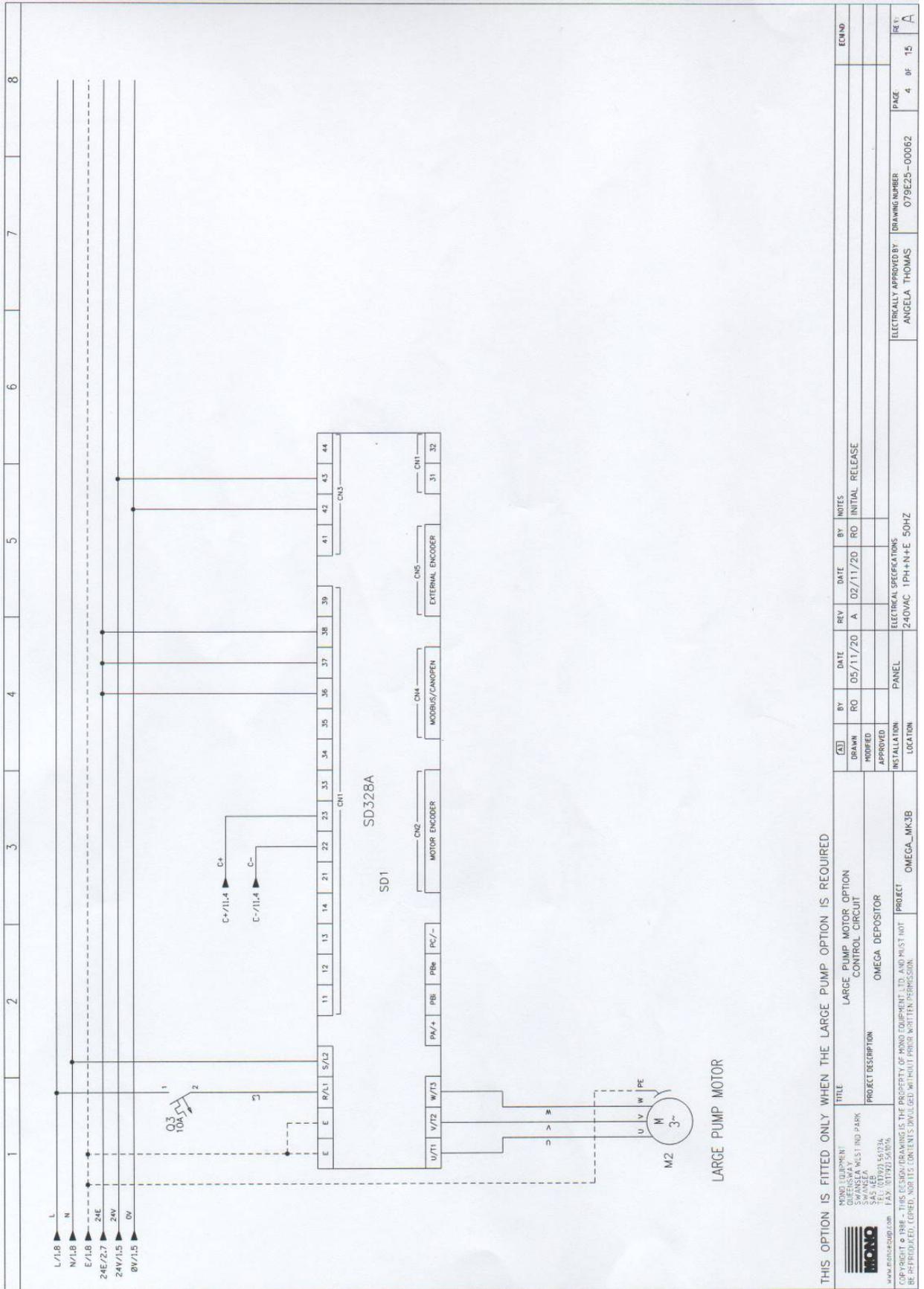
  

| NO. | REV | DATE | BY | NOTES | REV | DATE | BY |
|-----|-----|------|----|-------|-----|------|----|
|-----|-----|------|----|-------|-----|------|----|



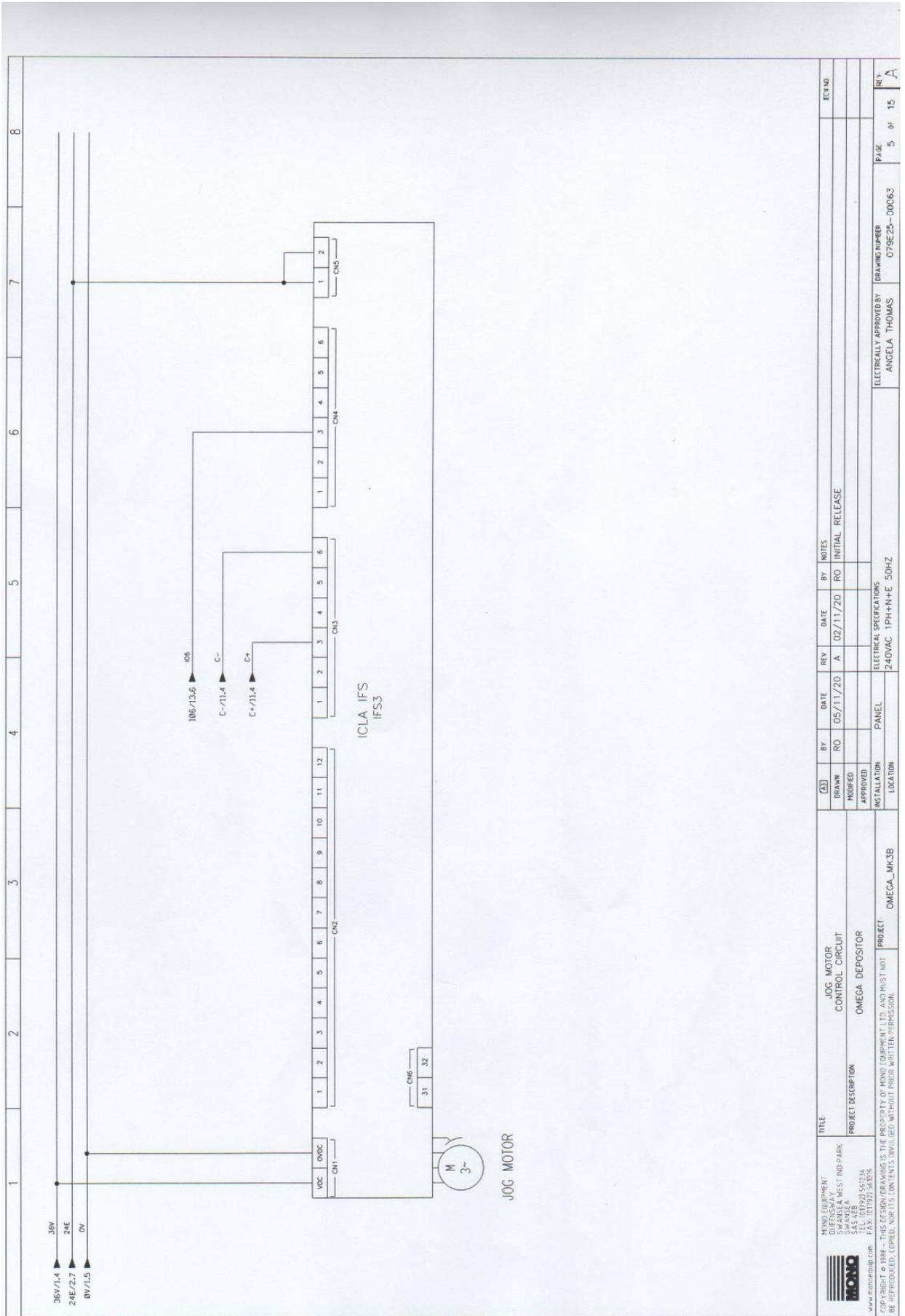
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

|  |  |   |  |   |  |   |  |   |  |                                |  |                 |  |                             |  |        |  |
|--|--|---|--|---|--|---|--|---|--|--------------------------------|--|-----------------|--|-----------------------------|--|--------|--|
|  |  | MANSOURI EQUIPMENT<br>QUEBEC/MA<br>57 AVENUE WEST IND PARK<br>345 4EE<br>TEL: (514) 352-2724<br>FAX: (514) 352-2724<br>www.omegaqpe.com |  | TITLE<br>STANDARD PUMP MOTOR<br>CONTROL CIRCUIT |  | GEN<br>DRAWN<br>MODIFIED                          |  | DATE<br>05/11/20                          |  | REV<br>A                       |  | BY<br>RO        |  | NOTES<br>RO INITIAL RELEASE |  | ECR NO |  |
| PROJECT DESCRIPTION<br>OMEGA DEPOSITOR |  | PROJECT<br>OMEGA_MK3B   |  | INSTALLATION<br>PANEL                           |  | ELECTRICAL SPECIFICATIONS<br>240VAC 1PH+1N+E 50HZ |  | ELECTRICALLY APPROVED BY<br>ANGELA THOMAS |  | DRAWING NUMBER<br>079E25-00061 |  | PAGE<br>3 OF 15 |  | REV<br>A                    |  |        |  |

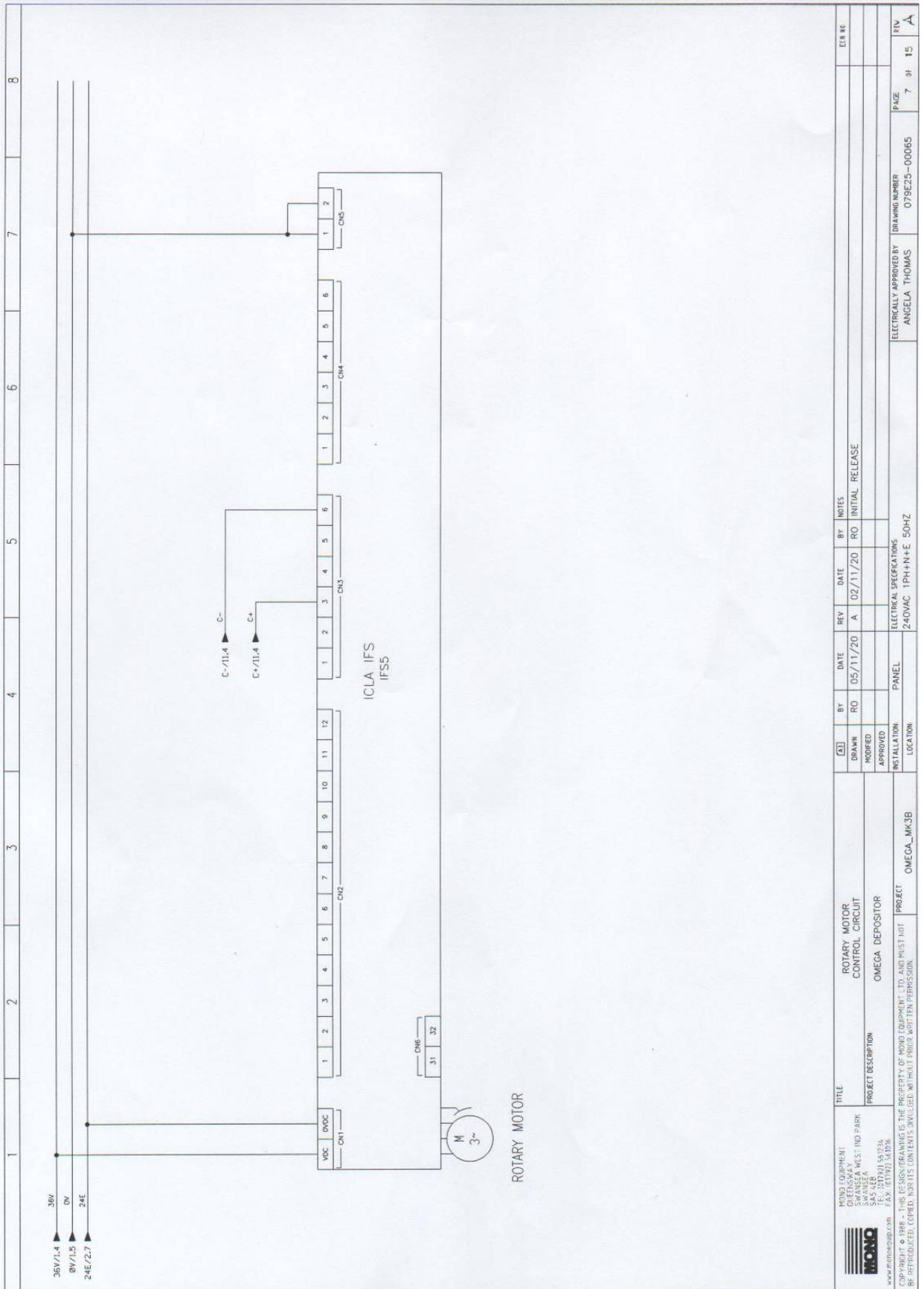


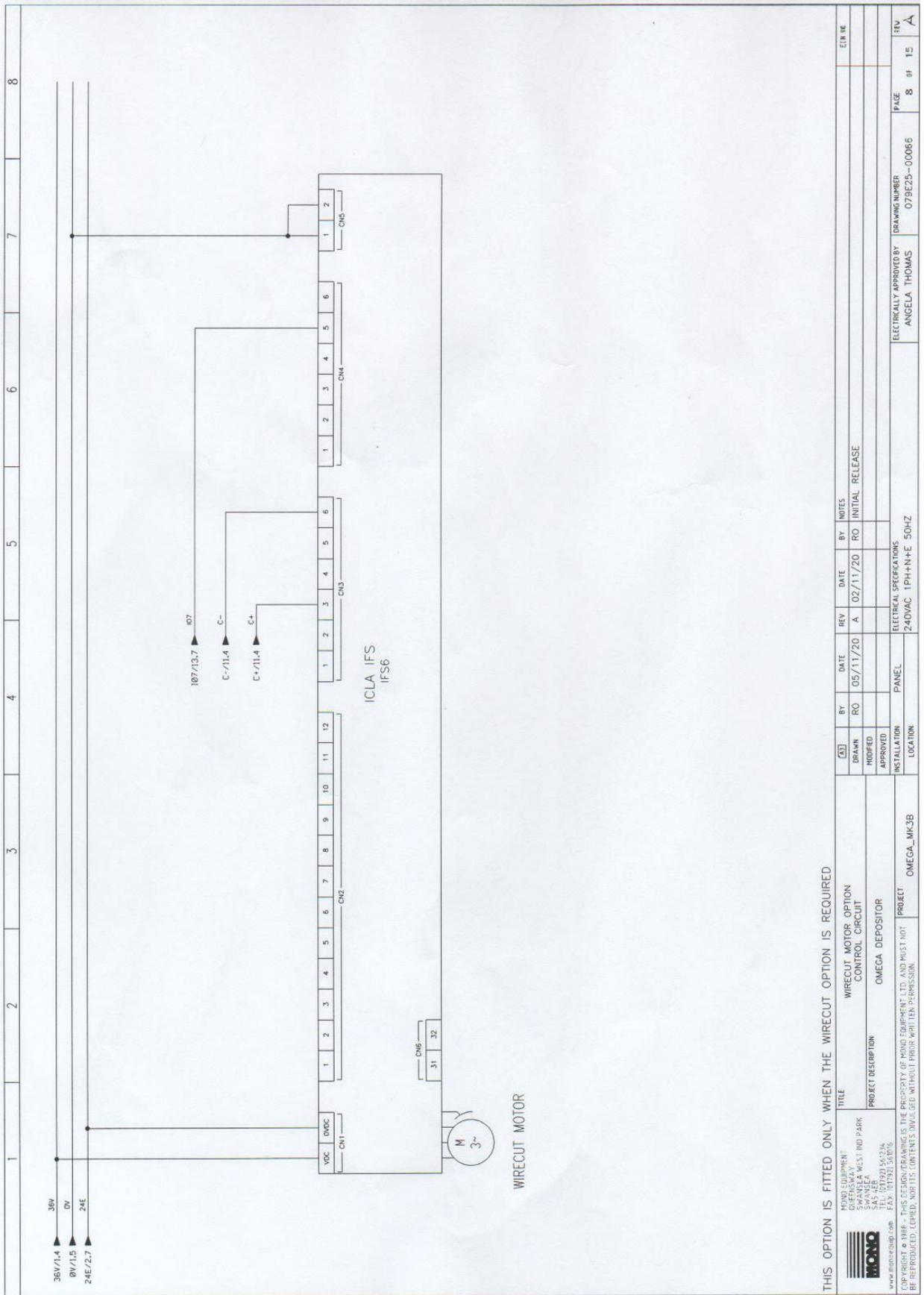
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

|  |  |   |  |  |  |
|--|--|---|--|--|--|
|  |  | TITLE<br>LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT      |  | ECNO<br>   |  |
| RING ROAD INDUSTRIAL<br>QUEENSLAND<br>SWANSEA WEST IND PARK<br>SWANSEA<br>QLD 4810<br>AUSTRALIA<br>TEL: (07) 551 55 02/4<br>FAX: (07) 551 55 02/4<br>www.mono-robotics.com |  | PROJECT DESCRIPTION<br>OMEGA DEPOSITOR                |  | ELECTRICAL SPECIFICATIONS<br>240VAC 1PH+N+E 50HZ |  |
| DRAWN BY: RO<br>DATE: 05/11/20<br>REV: A<br>INITIAL RELEASE  |  | BY: RO<br>DATE: 02/11/20<br>REV: A<br>INITIAL RELEASE |  | ELECTRICALLY APPROVED BY:<br>ANGELA THOMAS       |  |
| MODIFIED:  |  | APPROVED:   |  | DRAWING NUMBER:<br>079E25-00062                  |  |
| INSTALLATION LOCATION:   |  | PANEL:  |  | PAGE:<br>4 OF 15                                 |  |
| OMEGA_MK3B   |  |   |  | REV: A   |  |



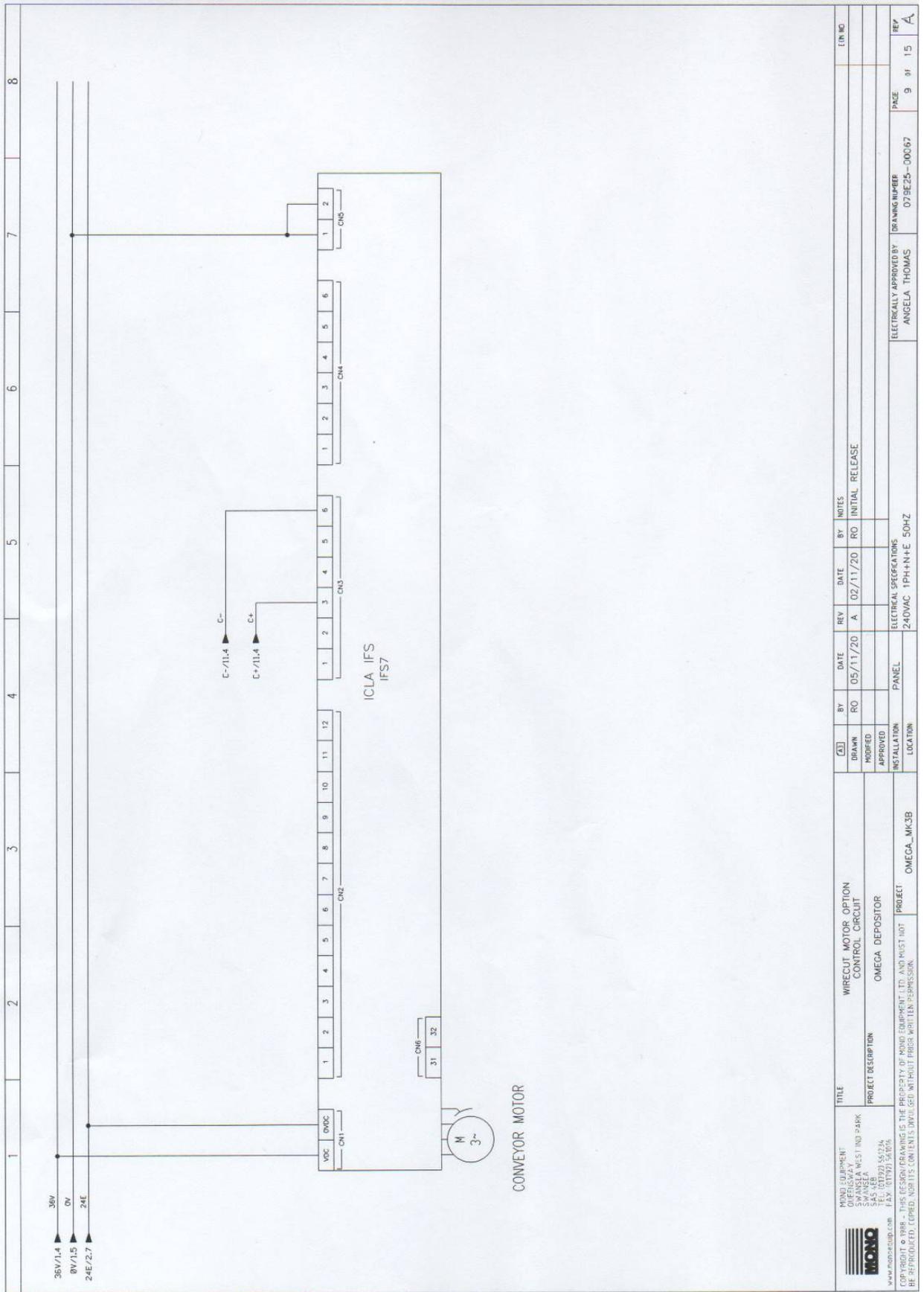




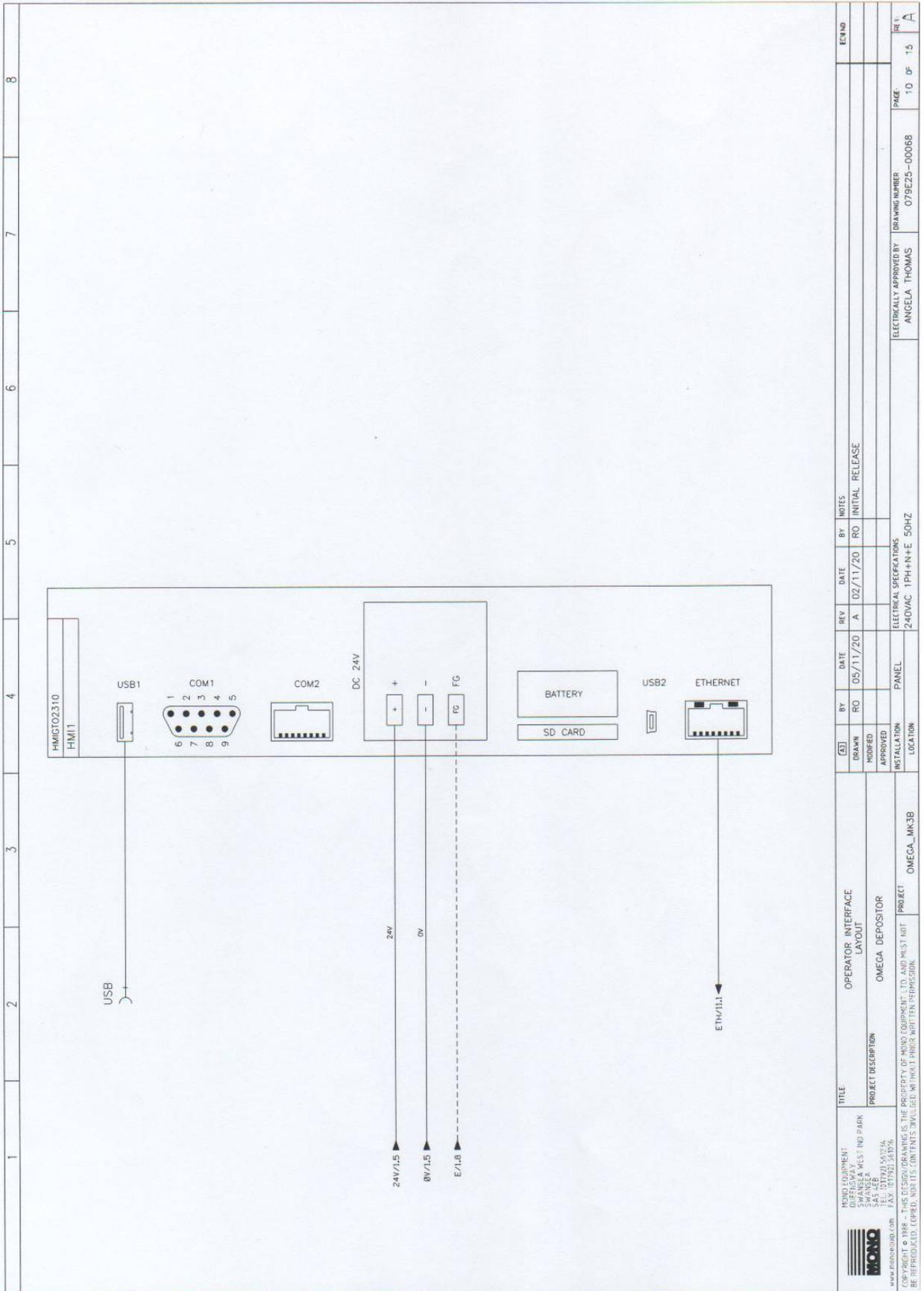


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

|  |  |   |  |  |  |                               |  |   |  |                               |  |                  |  |                  |  |         |  |     |  |
|--|--|---|--|--|--|-------------------------------|--|---|--|-------------------------------|--|------------------|--|------------------|--|---------|--|-----|--|
|  |  | NEWBOLD EQUIPMENT<br>5185 WILSON AVENUE<br>SWANSEA WEST IND PARK<br>SWANSEA<br>SA5 7EE<br>www.omega.mk3b.com TEL: 01792 56724 |  | TITLE<br>WIRECUT MOTOR OPTION<br>CONTROL CIRCUIT |  | DATE<br>05/11/20              |  | REV<br>A                                  |  | BY<br>RO                      |  | DATE<br>02/11/20 |  | RO INITIAL<br>RO |  | RELEASE |  | ERM |  |
| PROJECT DESCRIPTION<br>OMEGA DEPOSITOR |  | PROJECT LOCATION<br>OMEGA_MK3B  |  | ELECTRICAL SPECIFICATIONS<br>240VAC 1PH+N+E 50HZ |  | DRAWING NUMBER<br>079E25-0006 |  | ELECTRICALLY APPROVED BY<br>ANGELA THOMAS |  | DRAWING NUMBER<br>079E25-0006 |  | PAGE<br>8 of 15  |  | REV<br>A         |  | ERM     |  | ERM |  |



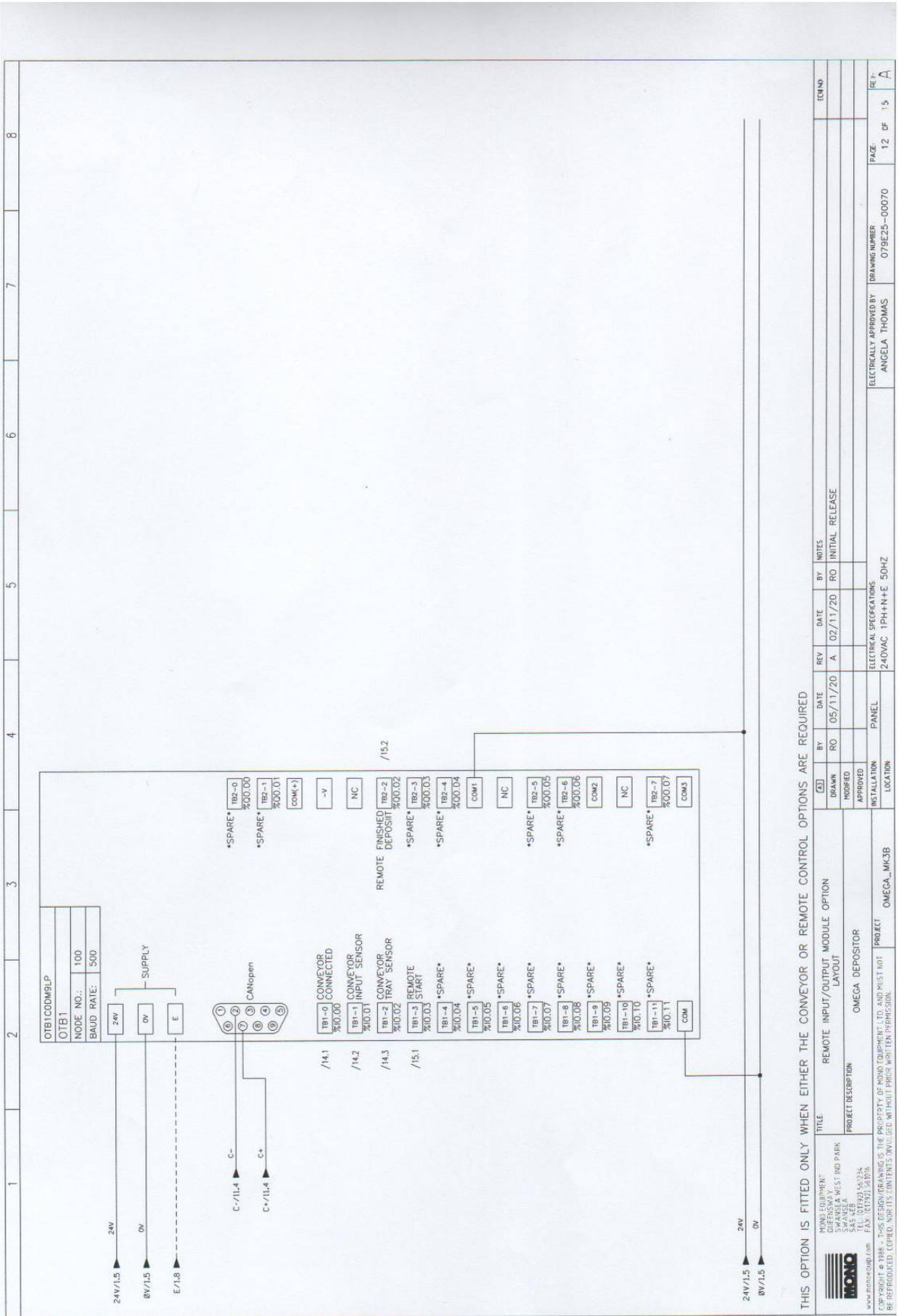
|   |  |   |  |  |  |                       |  |                  |  |          |  |          |  |                  |  |                       |  |   |  |   |  |                                |  |                 |  |          |  |
|---|--|---|--|--|--|-----------------------|--|------------------|--|----------|--|----------|--|------------------|--|-----------------------|--|---|--|---|--|--------------------------------|--|-----------------|--|----------|--|
| <br>www.monoclip.com<br>COPYRIGHT © 1998 - 2015 MONO CORPORATION. ALL RIGHTS RESERVED. WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION, REPRODUCTION, COPIED, POSTED, OR ANY USE IS STRICTLY PROHIBITED. |  | TITLE<br>WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT |  | PROJECT DESCRIPTION<br>OMEGA DEPOSITOR |  | PROJECT<br>OMEGA_MK3B |  | DATE<br>05/11/20 |  | REV<br>A |  | BY<br>RO |  | DATE<br>02/11/20 |  | RO<br>INITIAL RELEASE |  | NOTES<br>ELECTRICAL SPECIFICATIONS<br>240VAC 1PH+N+E 50HZ |  | ELECTRICALLY APPROVED BY<br>ANGELA THOMAS |  | DRAWING NUMBER<br>07BE25-00067 |  | PAGE<br>9 of 15 |  | REV<br>A |  |
|---|--|---|--|--|--|-----------------------|--|------------------|--|----------|--|----------|--|------------------|--|-----------------------|--|---|--|---|--|--------------------------------|--|-----------------|--|----------|--|



1 2 3 4 5 6 7 8

|  |  |  |  |                                       |  |  |  |                                |  |             |  |                  |  |          |  |          |  |                  |  |                          |  |   |  |                                |  |                  |  |           |  |
|--|--|--|--|---------------------------------------|--|--|--|--------------------------------|--|-------------|--|------------------|--|----------|--|----------|--|------------------|--|--------------------------|--|---|--|--------------------------------|--|------------------|--|-----------|--|
| <b>MONO</b><br>www.monotechnique.com<br>TEL: 07792 51724<br>FAX: 07792 28316<br>SWANSEA, WEST IND PARK<br>SWANSEA, SA5 2EF |  | <b>MONO EQUIPMENT</b><br>DEFENSIVELY<br>SWANSEA, WEST IND PARK<br>SWANSEA, SA5 2EF |  | TITLE<br>OPERATOR INTERFACE<br>LAYOUT |  | PROJECT DESCRIPTION<br>OMEGA DEPOSITOR |  | PROJECT LOCATION<br>OMEGA_MK3B |  | DRAWN<br>RO |  | DATE<br>05/11/20 |  | REV<br>A |  | BY<br>RO |  | DATE<br>02/11/20 |  | NOTES<br>INITIAL RELEASE |  | ELECTRICALLY APPROVED BY<br>ANGELA THOMAS |  | DRAWING NUMBER<br>079E25-00068 |  | PAGE<br>10 OF 15 |  | ECNO<br>A |  |
|--|--|--|--|---------------------------------------|--|--|--|--------------------------------|--|-------------|--|------------------|--|----------|--|----------|--|------------------|--|--------------------------|--|---|--|--------------------------------|--|------------------|--|-----------|--|

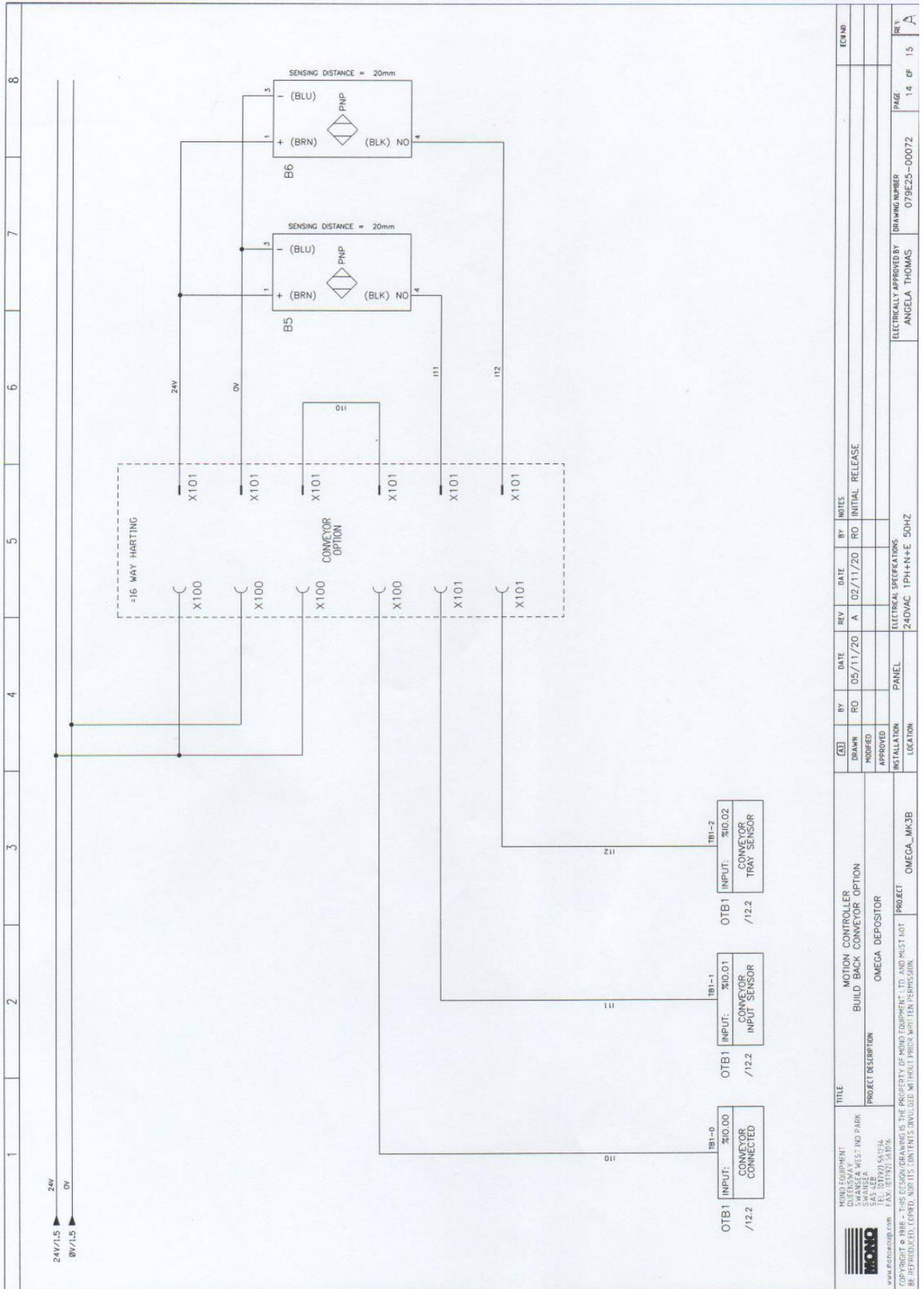


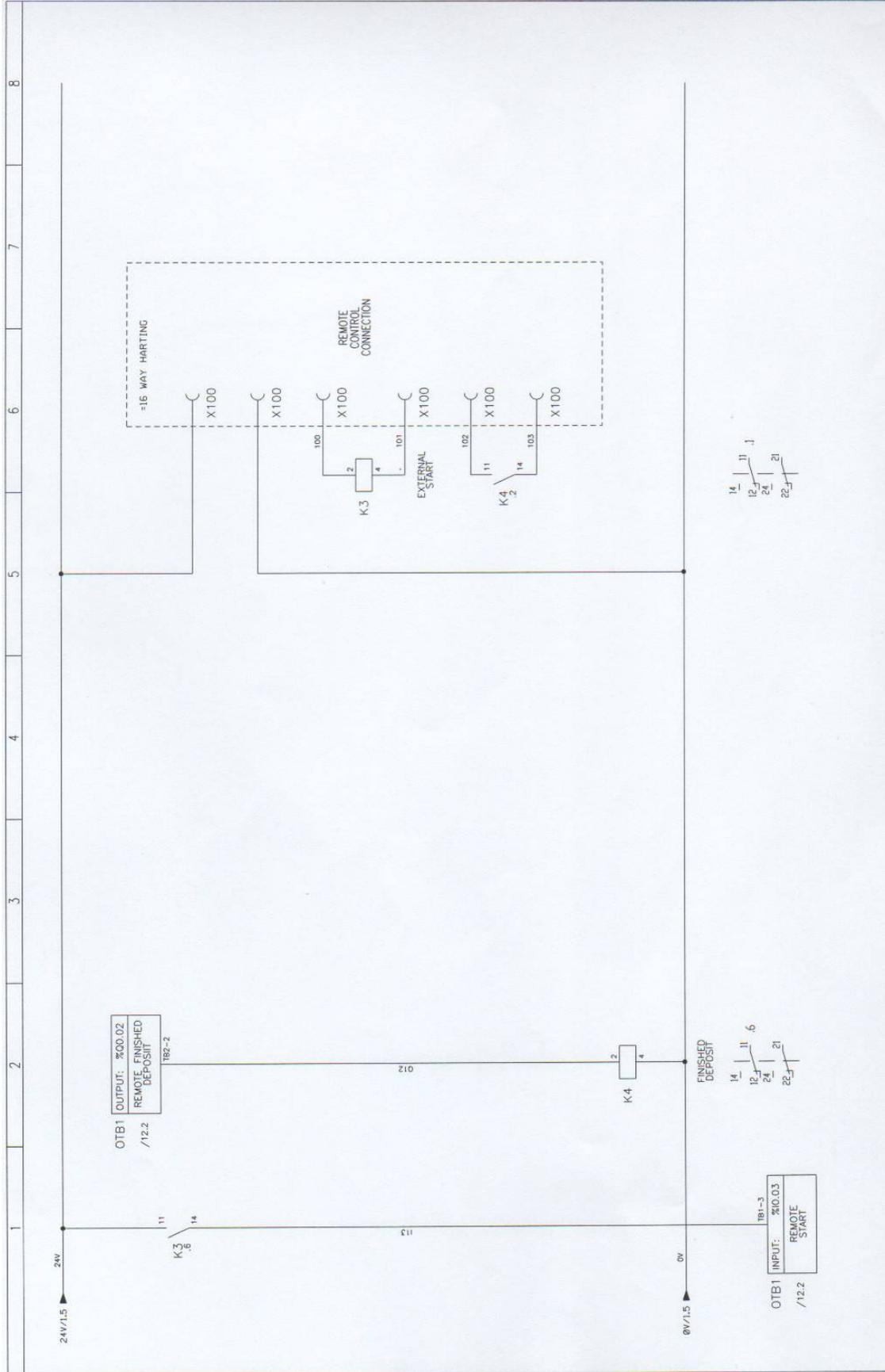


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

|   |  |  |  |                              |  |   |  |  |  |                                       |  |                                 |  |                 |  |
|---|--|--|--|------------------------------|--|---|--|--|--|---------------------------------------|--|---------------------------------|--|-----------------|--|
| <b>OTB1C0DM9LP</b><br>OTB1<br>NODE NO.: 100<br>BAUD RATE: 500 |  | <b>REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT</b><br>OMEGA DEPOSITOR |  | <b>DATE</b><br>05/11/20      |  | <b>REV</b><br>A   |  | <b>DATE</b><br>02/11/20                          |  | <b>BY</b><br>RO                       |  | <b>NOTES</b><br>INITIAL RELEASE |  | <b>ICN NO</b>   |  |
| <b>PROJECT DESCRIPTION</b><br>OMEGA DEPOSITOR                 |  | <b>PROJECT</b><br>OMEGA_MK3B                                       |  | <b>INSTALLATION</b><br>PANEL |  | <b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b><br>240VAC 1PH-N+E 50HZ |  | <b>ELECTRICALLY APPROVED BY</b><br>ANGELA THOMAS |  | <b>DRAWING NUMBER</b><br>079E25-00070 |  | <b>PAGE</b><br>12 OF 15         |  | <b>REV</b><br>A |  |







| DATE | BY | DATE     | REV | DATE     | BY | NOTES           |
|------|----|----------|-----|----------|----|-----------------|
|      | RO | 05/11/20 | A   | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |

| TITLE                                      | PROJECT DESCRIPTION | PROJECT    |
|--|---------------------|------------|
| MOTION CONTROLLER<br>REMOTE CONTROL OPTION | OMEGA DEPOSITOR     | OMEGA_MK3B |

| DRAWN | APPROVED | ELECTRICAL SPECIFICATIONS | ELECTRICALLY APPROVED BY | DRAWING NUMBER | PAGE     | REV |
|-------|----------|---------------------------|--------------------------|----------------|----------|-----|
|       |          | 240VAC 1PH+N+E 50HZ       | ANGELA THOMAS            | 079E25-00073   | 15 of 15 | A   |

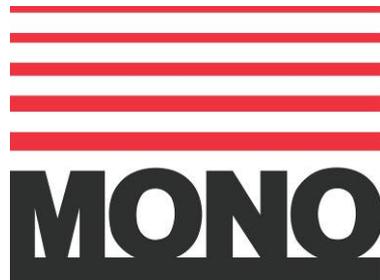


L'équipement cité dans le présent manuel est homologué CE.

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



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](mailto:marketing@monoequip.com)

[www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)