

MonoEquip.com

Seriennr. Eingeben _____

Bei allen Anfragen diese Seriennr. angeben.



BETRIEBS- UND WARTUNGSHANDBUCH

OMEGA TOUCH

DEPOSITOR

(400, 450, 580)

Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden MONO-Garantie des Gerätes erlischt



KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hiermit erklären wir, dass diese Maschine den grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der folgenden Richtlinien entspricht:

- Die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Die Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EG
- Die Anforderungen der Richtlinie 2014/30/EU zur elektromagnetischen Verträglichkeit, einschließlich der Normen
 - o EN 55014-1:2017/A11:2020
 - o EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- Die allgemeine Sicherheit von Maschinen und Lebensmittelverarbeitungsnormen gelten
- Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen - Verordnung (EG) Nr. 1935/2004
- Gute Herstellungspraxis für Materialien, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen - Verordnung (EG) Nr. 2023/2006

Unterzeichnet			
Craig Petherbridge - Qualitätsmanager			
Datum			
Maschine FG Code.		Maschinen- Serien-Nr.	

Eine technische Konstruktionsakte für diese Maschine wird unter folgender Adresse aufbewahrt:

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

MONO EQUIPMENT ist ein Geschäftsname der **AFE GROUP Ltd.**
Eingetragen in England unter der Nr. 3872673. MwSt. Registrierung unter der Nr. 923428136

Eingetragener Firmensitz:
Unit 35, Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn
Norfolk

QD 001

Datiert 22/07/2022

Wenn die Reinigungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch nicht befolgt werden, kann dadurch die Garantie für diese Maschine beeinträchtigt werden.



▪ **ENTSORGUNG**

Beim Ende der Einsatzzeit dieser Maschine ist Sorgfalt zu pflegen. Alle Teile sind an der richtigen Stelle zu entsorgen, entweder durch Recycling oder auf andere, rechtmäßige Weise.

Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden MONO-Garantie des Gerätes erlischt

SICHERHEITSSYMBOL

Die folgenden Sicherheitssymbole werden in dieser Produktdokumentation und im Handbuch verwendet (verfügbar unter www.monoequip.com). Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihr neues Gerät verwenden, und achten Sie besonders auf Informationen, die mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet sind.



WARNUNG

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen.



WARNUNG

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, führt zu elektrischem Schlag.



VORSICHT

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, führt zu leichten oder mittelschweren Verletzungen.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT UND HINWEISE ZUSÄTZLICHEN ELEKTRISCHEN SCHUTZ:

Kommerzielle Bäckereien, Küchen und Gastronomiebereiche sind Umgebungen, in denen sich elektrische Geräte in der Nähe von Flüssigkeiten befinden oder in feuchten Umgebungen und in deren Umgebung betrieben werden können oder in denen eingeschränkte Bewegungen für Installation und Service offensichtlich sind.

Die Installation und regelmäßige Inspektion des Geräts darf nur von einem qualifizierten, qualifizierten und kompetenten Elektriker durchgeführt und an die richtige, für das Gerät geeignete Versorgung angeschlossen werden, wie auf dem Typenschild des Geräts angegeben.

Die elektrische Installation und die Anschlüsse müssen den Anforderungen der örtlichen elektrischen Verdrahtungsvorschriften und etwaigen elektrischen Sicherheitsrichtlinien entsprechen.

Wir empfehlen:

- Ergänzender elektrischer Schutz bei Verwendung eines Fehlerstromschalters (RCD)
- Festverdrahtete Geräte verfügen über einen lokal angebrachten Lasttrennschalter, der zum Abschalten und für eine sichere Trennung leicht zugänglich ist. Der Lasttrennschalter muss den Spezifikationsanforderungen der IEC 60947 entsprechen.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter (Typ 'A') geschützt werden

INHALT

- 1.0 - EINLEITUNG
- 2.0 - ABMESSUNGEN
- 3.0 - SPEZIFIKATIONEN
- 4.0 - SICHERHEIT
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLIERUNG
- 7.0 - REINIGUNGSANLEITUNGEN
- 8.0 - BETRIEBSBEDINGUNGEN
- 9.0 - BETRIEBSVORBEREITUNG
 - 9A – MONTAGE DES HOPPERS
 - 9B – MONTAGE EINER VORLAGE
- 10.0 - BETRIEBSANLEITUNGEN
 - 1** – PRODUKTTYP AUSWÄHLEN
 - 2** – ABGESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYPUS AUSWÄHLEN
 - 3** – EINRICHTUNG BESTÄTIGEN
 - 4** – BEDIENERBILDSCHIRM
 - 5** – BILDSCHIRM BEARBEITEN
 - 5A** – BLECHEINRICHTUNG
 - 6** – KOPIEREN
 - 7** – LÖSCHEN
 - 8** – PASSWÖRTER
 - 9** – TECHNISCHE EINSTELLUNGEN
 - 10** – FEHLERINFORMATIONSBILDSCHIRME
 - 11** – GERÄTEVERWALTUNG
- 11.0 - WARTUNG
- 12.0 - ERSATZTEILE UND SERVICE
- 13.0 - ERSATZTEILLISTE
- 14.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

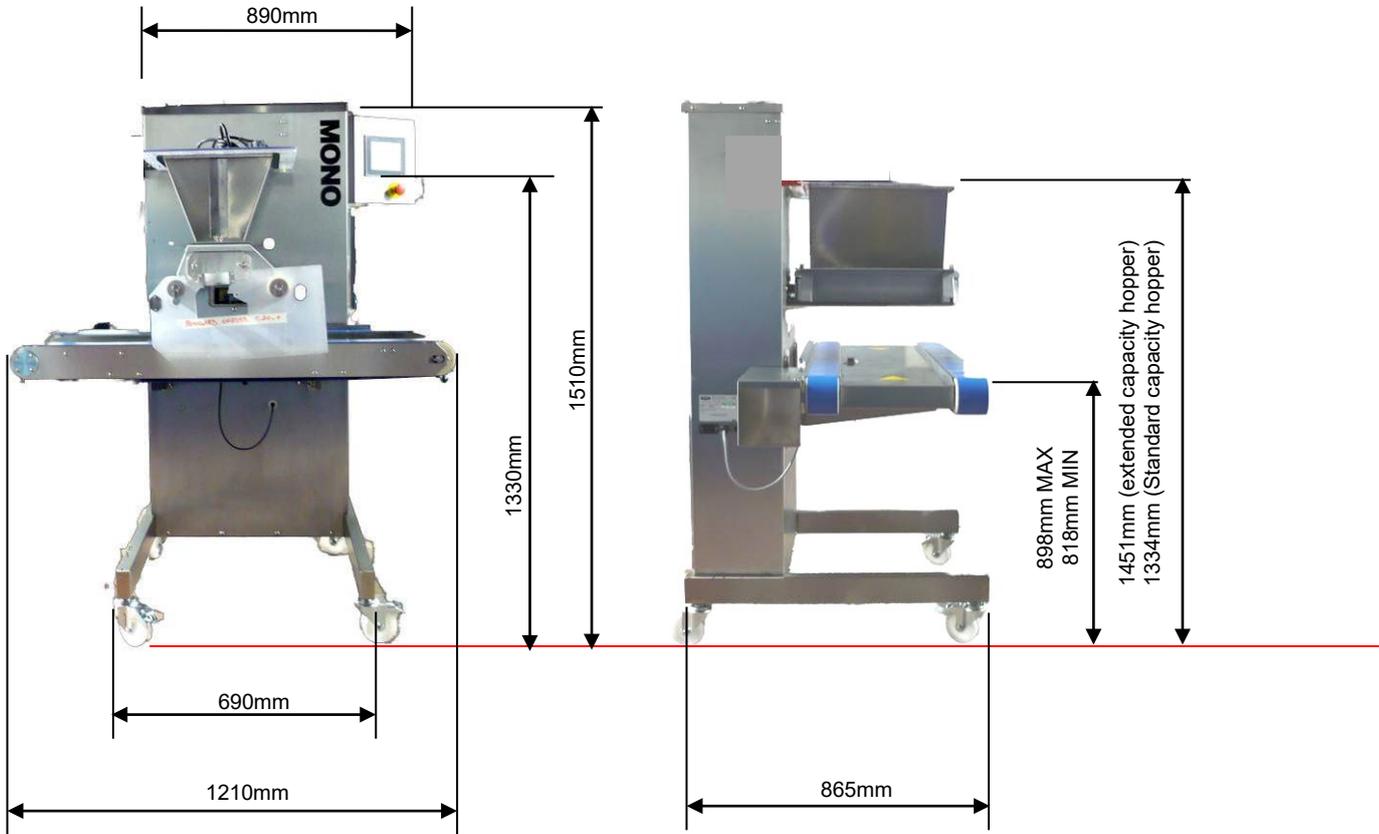
1.0 EINLEITUNG

- Das innovative „Vier-Achsen-Ableger“-Design von MONOs „**Omega Touch**“ Depositor ermöglicht es, die meisten Handbewegungen eines Konditormeisters nachzuvollziehen. Dadurch kann der „**Omega Touch**“ hervorragende Genauigkeit bei Gewicht, Größe und Form des Produkts erzielen.
- Wartung ist minimal, und die glatte Gehäusekonstruktion erleichtert die tägliche Reinigung.
- Leicht verwendbare Computersoftware bietet Zugriff auf 550 Programme, die im Datenspeicher gespeichert sind und sich leicht zur Verwendung oder Aktualisierung aufrufen lassen. Kontrolle erfolgt über einen Sensorfarbbildschirm, auf dem die schon installierten Produkte, die geschaffen oder nach Wunsch aktualisiert werden können, grafisch dargestellt sind.
- Er wird mit Hoppnern für Weichteig und Festteig geliefert. Es gibt auch eine umfangreiche Auswahl an Vorlagen und Düsen.



Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.

2.0 ABMESSUNGEN



3.0 SPEZIFIKATIONEN

	<u>WEICHTEIG</u>			<u>FESTTEIG</u>		
MODELL (Nom. Hopperbreite (mm))	400	450	580	400	450	580
Gewicht (kg) : (mit montiertem Hopper)	204	206	212	204	206	212
Kapazität des Standardhoppers (Liter) :	20	22.5	29	21.3	24	31
Kapazität des großen Hoppers (Liter) :	36	41	53	31	35	45.2

Stromzufuhr: 2,5 kW einphasig, mit 13 A Sicherung.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter (Typ 'A') geschützt werden

Min. Abstand zwischen Blechen = 50 mm
Geräuschpegel = unter 85 dB
Elektronik = total gesteuert mit Mikroprozessoren

ANMERKUNG:

Die Mindestabgabemenge hängt von mehreren Faktoren ab: Rezept, Mischmethode, Vorlagengröße, Düsendgröße und Ablagtempo.

Es sollten die folgenden Mindestmengen probiert werden, dies dient nur als Leitfaden:

Makronen	6g
Schaumgebäck	3g
Brandteig	5g
Wiener Kuchen	4 g
Biskuitkuchen	4 g

Lassen Sie sich jedoch von **MONO Equipment** beraten, wenn die Produkte, die Sie erzeugen wollen, außerhalb der obigen generellen Maschinenspezifikation fallen, um die exakten Fähigkeiten des „Omega“ für ein bestimmtes Produkt festzustellen.

Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.

- 1 **Niemals eine Maschine verwenden, wenn sie einen Fehler aufweist**, und jeder Schaden ist unverzüglich zu melden.
- 2 **Nur geschulte Techniker** dürfen Teile von dieser Maschine ausbauen, wofür ein Werkzeug erforderlich ist.
- 3 Immer sicherstellen, dass Ihre Hände trocken sind, bevor Sie elektrische Teile berühren (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **NIEMALS Maschinen durch Ziehen an Stromkabeln bewegen.**



- 4 **Stellen Sie sicher, dass der Bodenbereich um den OMEGA herum sauber ist, um ausrutschen zu vermeiden** – besonders, wenn Sie schwere Hopper- oder Vorlageteile zu oder von der Maschine tragen.
- 5 **Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.**

Die Verwendung dieser Maschine kann gefährlich sein, wenn



- sie von **ungeschulten oder unfähigen Mitarbeitern** betrieben wird,
- sie nicht **zweckbestimmt** verwendet wird und
- sie **nicht korrekt** betrieben wird.

Alle Sicherheitseinrichtungen, die an dieser Maschine während ihrer Herstellung angebracht wurden, sowie die Betriebsanleitung in diesem Handbuch sind erforderlich, um die Maschine sicher zu betreiben. Der Besitzer und der Bediener sind für den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich.

- 6 Personen, die an dieser Maschine geschult werden, müssen **direkt überwacht** werden.

- 7 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Paneele oder **Schutzvorrichtungen entfernt** sind.



- 8 Beim Betrieb dieser Maschine darf **keine lose Kleidung** oder Schmuck getragen werden.

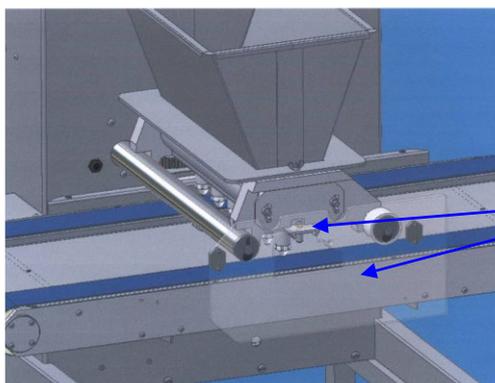


- 9 **Schalten Sie den Strom** am Haupttrennschalter **ab**, wenn die Maschine nicht betrieben wird und bevor sie **gewartet** oder **gereinigt** wird.

- 10 Der Bäckermeister oder Bäckereileiter muss **täglich Sicherheitsprüfungen** an der Maschine durchführen.



- 11 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Hopper, **Schablone** oder **Schutzvorrichtungen** nicht richtig montiert sind.



(11) HOPPERSCHABLONE
UND SCHUTZ MONTIERT



Da es erforderlich ist, während der Reinigung schwere Komponenten zu handhaben, wird empfohlen, dabei **schützendes Schuhwerk** zu tragen.

WENN DIE MASCHINE GEREINIGT ODER GEWARTET WIRD, MUSS SIE VOM NETZSTROM GETRENNT SEIN.



5.0 INSTALLATION

- 1 Stellen Sie sicher, dass der Depositor an der richtigen Stromzufuhr angeschlossen ist, wie sie auf dem Typenschild an der Seite der Maschine angegeben ist.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter (Typ 'A') geschützt werden

- 2 Stellen Sie sicher, dass die korrekte Sicherung in der Stromzufuhr installiert ist.
3. Positionieren Sie die Maschine in der richtigen Position zum Arbeiten und verriegeln Sie die beiden Verriegelungsräder, um die Bewegung zu stoppen.

6.0 ISOLIERUNG



IM NOTFALL IST DIE MASCHINE AM HAUPTNETZSCHALTER ODER MIT DER NOTSTOPPTASTE ABZUSCHALTEN.

Drehen Sie die Notstopptaste im Uhrzeigersinn, um sie zu lösen. ↻



NOTSTOPPTASTE

7.0 REINIGUNGSANLEITUNGEN

ANMERKUNG:



- Die Reinigung darf nur von voll geschultem Personal durchgeführt werden.
- Vor jeder Reinigung ist die Maschine vom Hauptstromnetz zu trennen.
- Keine Reinigung mit Dampfdruck oder Wasserstrahl.

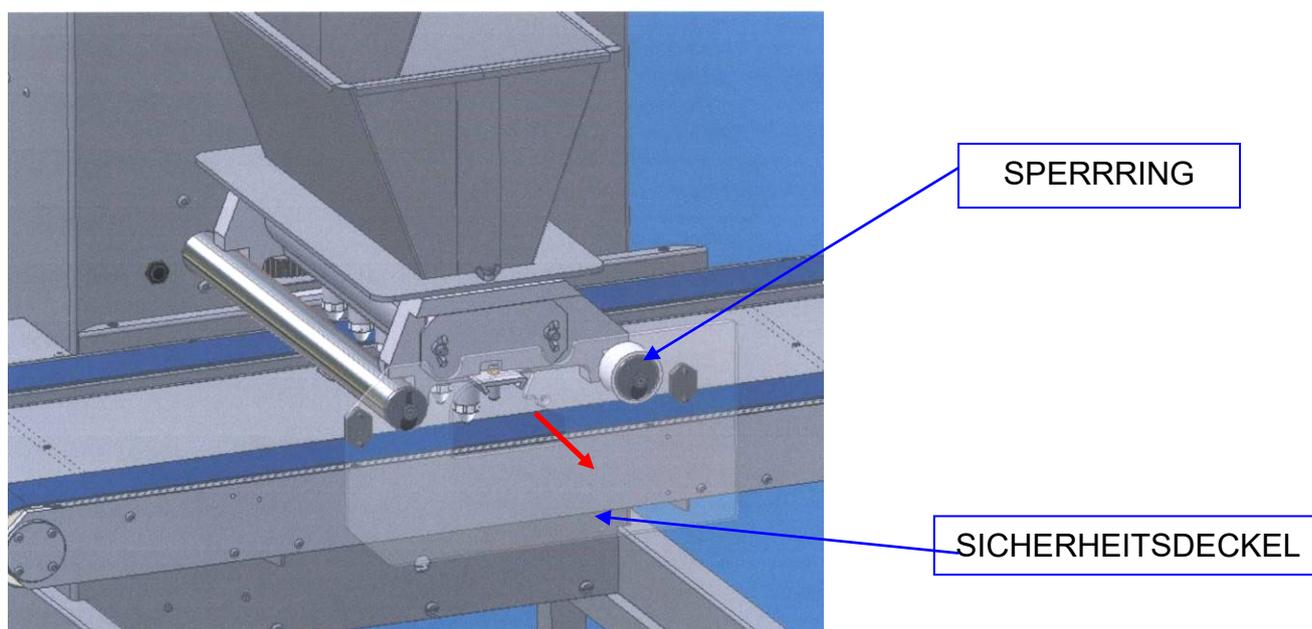
- Es dürfen keine ätzenden oder abreibenden Reinigungsmittel verwendet werden

Alle äußeren Oberflächen der Maschine sollen täglich mit warmem Seifenwasser abgewischt werden.

HOPPERS FÜR FESTTEIG UND WEICHTEIG ZWISCHEN AUSWECHSELN DER PRODUKTMISCHUNGEN

Der Zufuhrhopper, die Pumpe, Vorgabe, Düsen usw. sind von der Maschine auszubauen und auseinanderzunehmen, damit sie vor dem Auswechseln von Produktmischungen gründlich gereinigt werden.

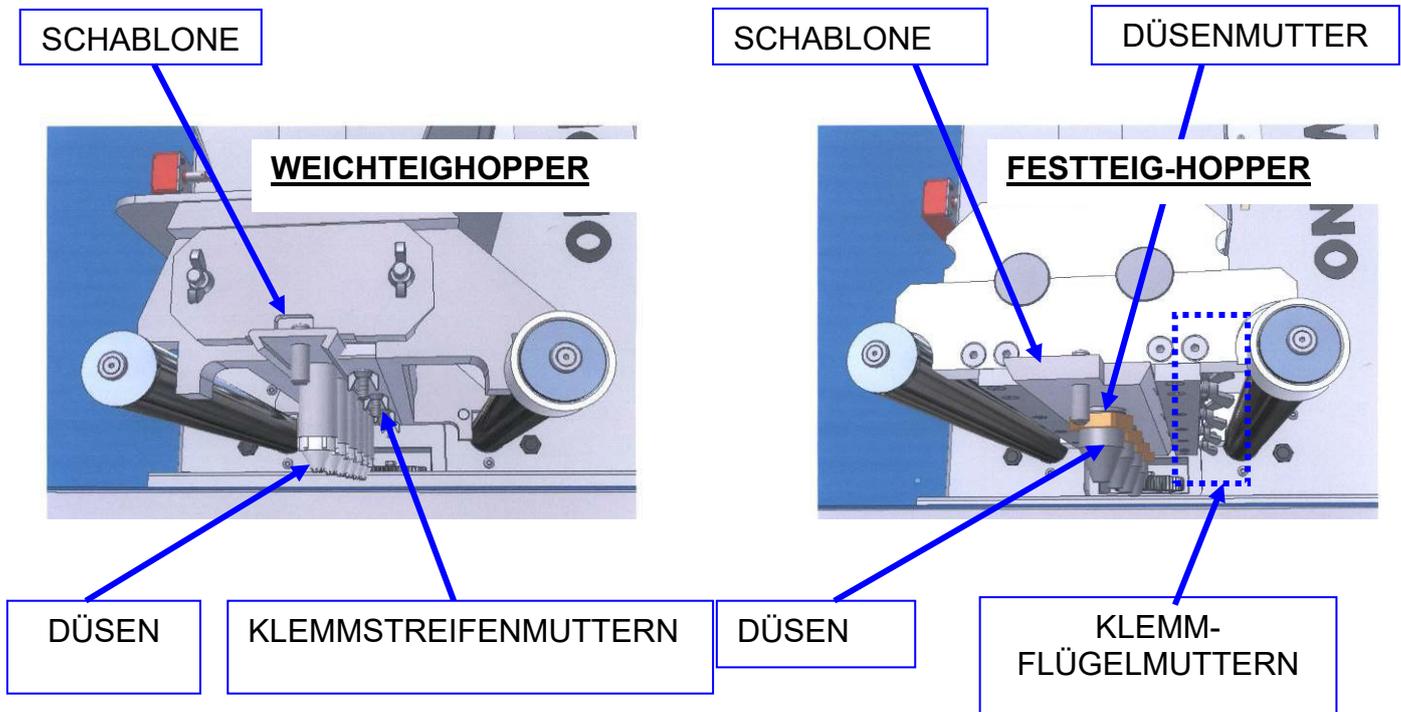
1. Obere Sicherheitsvorrichtung öffnen und überschüssige Mischung im Zufuhrhopper entfernen.
2. Durchsichtige vordere Sicherheitsabdeckung und Sperring abnehmen.



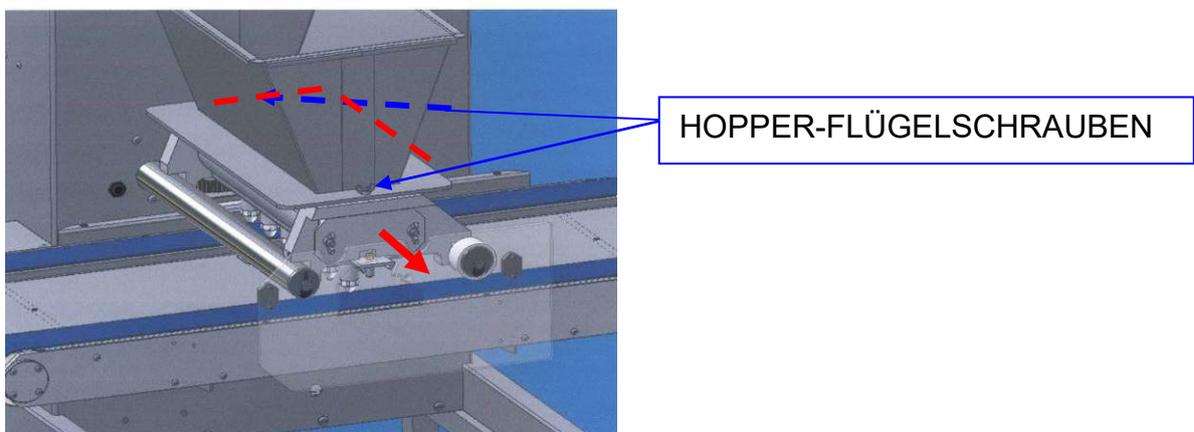
- Muttern oder Flügelschrauben (je nach Hoppertyp) der Schablonenklemme lösen. Montierte Schablone durch Herausschieben von der Pumpe entfernen, um Schaden zu vermeiden.

ANMERKUNG:

Flügelschrauben brauchen nur ein wenig gelöst zu werden, um die Schablone aus der Pumpe herauszuschieben. Wenn sie zu sehr gelöst werden, muss die Schablone unterstützt werden.



- Um Gewicht und Umfang zu senken, lösen Sie die Flügelschrauben und entfernen Sie den leeren Zufuhrhopper von der Pumpe, wenn er noch an der Maschine montiert ist. *Um Zugang zur inneren Flügelschraube zu ermöglichen, schieben Sie den gesamten Hopper etwas vom Maschinengehäuse weg (auf Stützen halten) - dabei wird auch die Pumpe von der Antriebswelle getrennt.*



Legen Sie die Flügelschrauben so ab, dass sie nicht verloren gehen.

VORSICHT:

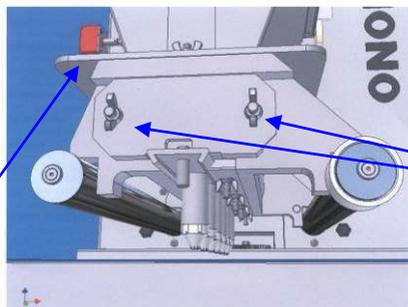


Der Zufuhrhopper und die Pumpe wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

Vermeiden Sie beim Ausbau, Reinigen, Montieren und Lagern möglichst jegliche Beschädigung an den Dichtungsflächen des Zufuhrhoppers.

1. Nach Ausbau des Zufuhrhoppers überprüfen Sie den Zustand seiner Dichtung.
2. Lösen Sie die Halteschrauben der Endkappe an der zugänglichen Seite der Pumpe.
Legen Sie die Flügelschrauben so ab, dass sie nicht verloren gehen.

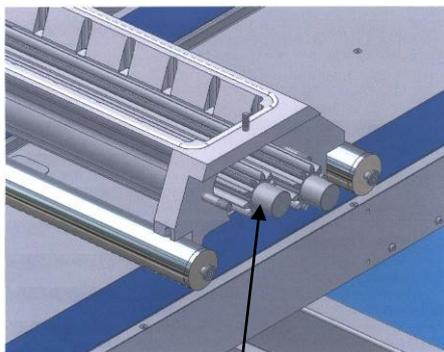
ZUFUHRHOPPER-
DICHTUNGSFLÄCHE



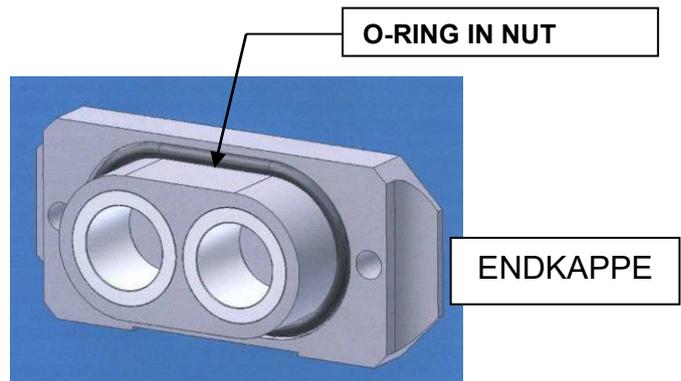
ENDKAPPEN-
MÜTTERN

Entfernen Sie die Endkappen mit dem Pumpenantrieb.

Stellen Sie sicher, dass der O-Ring innen in den Endkappen bei der Reinigung nicht beschädigt wird.



PUMPENRITZEL



O-RING IN NUT

ENDKAPPE

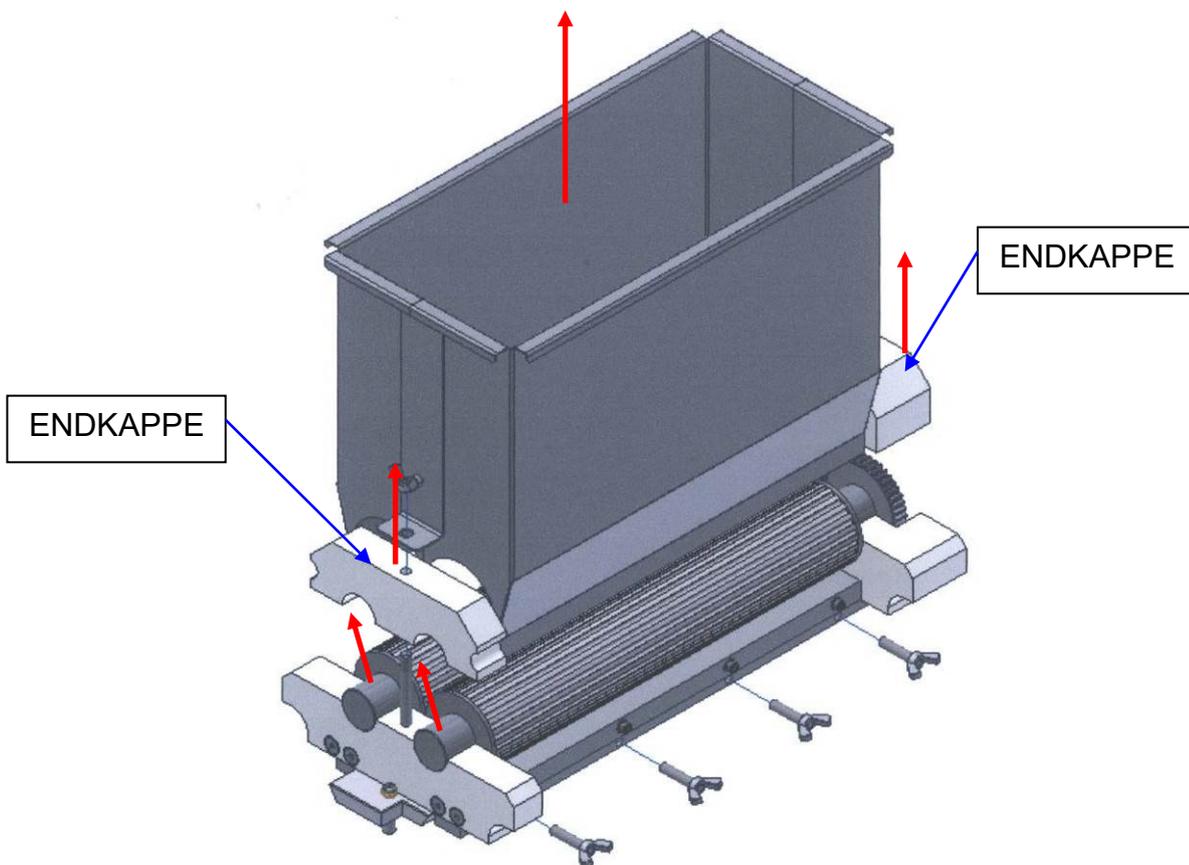
3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe aus der Maschine und entfernen Sie die übrige Endkappe, um die Pumpe zur Reinigung vollkommen zu zerlegen.



VORSICHT:

Der Zufuhrhopper und die Pumpe wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

1. Heben Sie die beiden oberen Endkappen aus Kunststoff ab.
2. Entfernen Sie beide Getriebe aus dem Aufbau, indem Sie sie nacheinander senkrecht herausheben.
3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe zu Reinigung aus der Maschine.



ANMERKUNG:

Reinigen Sie diese Teile nur mit warmem Seifenwasser, spülen Sie sie dann ab und trocknen Sie sie gründlich, bevor Sie wieder montiert werden. Seien Sie äußerst sorgfältig, den Hopper nicht fallen zu lassen.

Lassen Sie keine Komponenten im Hopper.

8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Um beste Produktergebnisse und gleichbleibenden Betrieb zu erzielen,

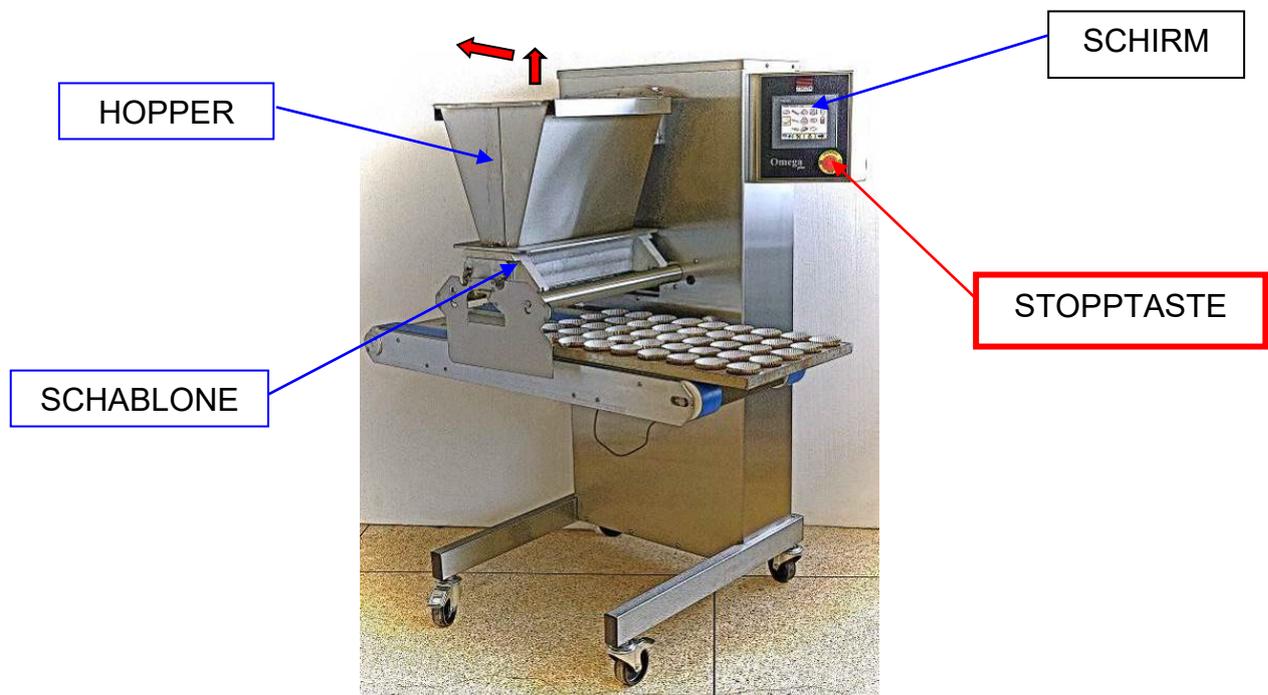
- ✓ stellen Sie sicher, dass der Depositor auf einem **ebenen Fußboden** verwendet wird,
- ✓ stellen Sie sicher, dass **flache Bleche** gleicher Länge, Breite, gleichen Materials und gleicher Kantenmaße verwendet werden,
- ✓ stellen Sie sicher, dass **unbeschädigte** Düsen und Vorlagen verwendet werden,
- ✓ halten Sie die Maschine **sauber**.



Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden
MONO-Garantie des Gerätes erlischt

- 1 Wählen Sie die benötigten Vorlagen und Düsen aus und montieren Sie sie entsprechend Absatz 9a und 9b unten.
Füllen Sie den Hopper mit der Mischung und schließen Sie den Hopperschutz.

Es wird empfohlen, dass die Innenseite des Hoppers beim Einsatz von schweren Mischungen mit Pflanzenöl bestrichen wird, bei leichteren Mischungen wie z. B. für Schaumgebäck befeuchten Sie sie mit Wasser. Das Öl bzw. Wasser führen dazu, dass sich die Mischungen leichter an den Wänden des Hoppers anschmiegen und ein Einsaugen von Luft verhüten.



- 2 Stromkabel an der Stromzufuhr anschließen.
Stellen Sie sicher, dass die Notstopptaste gelöst ist (bei Bedarf im Uhrzeigersinn drehen).
- 3 Wählen Sie ein bestehendes Programm aus oder erstellen Sie ein neues Programm anhand der Menüs auf dem Bildschirm.
- 4 Jetzt ist die Maschine betriebsbereit.

9a MONTAGE DES HOPPERS

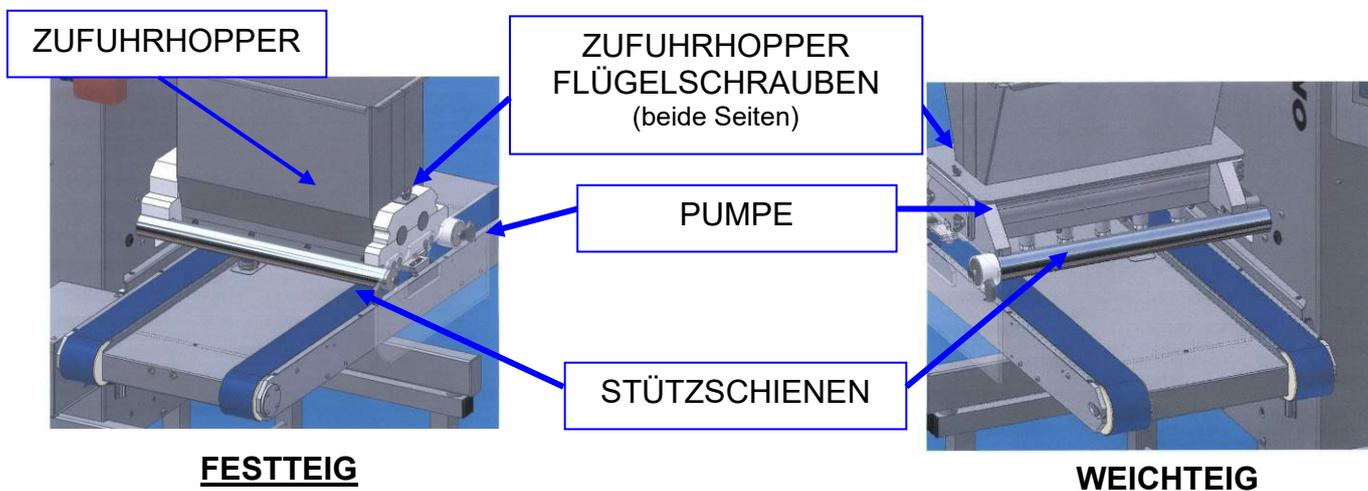


DIE MONTAGE DES HOPPERS UND DER PUMPE IST VORSICHTIG VORZUNEHMEN. BEI EINIGEN MODELLEN KANN DAS GEWICHT 25 KG ÜBERSTIEGEN. Sie müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

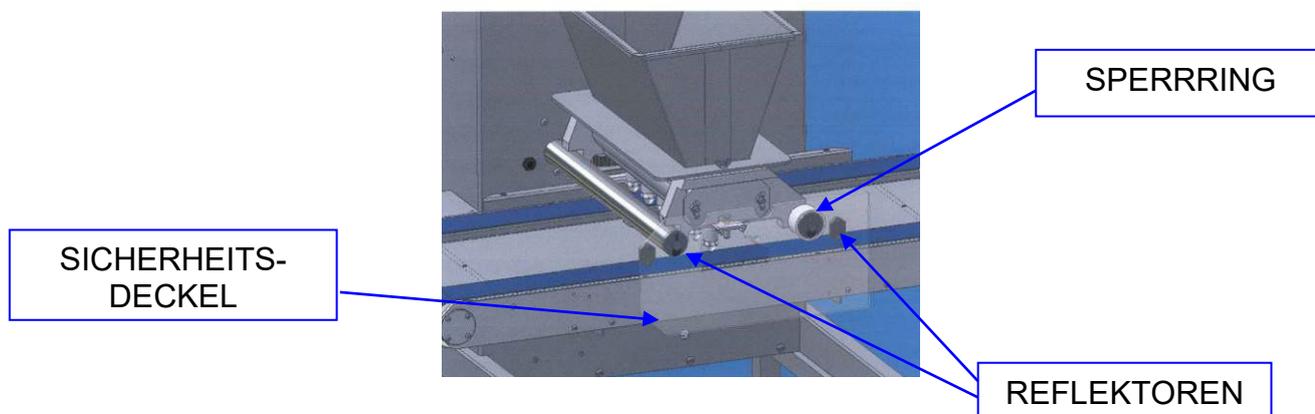
STELLEN SIE SICHER, DASS DER FUSSBODEN IM MASCHINENBEREICH SAUBER IST.

Um Gewicht und Umfang zu senken, montieren Sie den gesamten Hopper in zwei Schritten - zuerst montieren Sie die Pumpe auf den Stützstangen, dann das Hoppergehäuse auf der Pumpe.

- 1 Richten Sie das Pumpenantriebsritzel manuell mit der Antriebswelle aus.
- 2 Montieren Sie den Hopper auf der Pumpe und befestigen Sie ihn mit Flügelschrauben.
- 3 Schieben Sie den Hopper auf den Stützschiene ganz an die Maschine heran.



- 3 Wenn der Hopper montiert ist, **MÜSSEN** der Hopper-Sperrring auf der Stützschiene und der Sicherheitsdeckel ersetzt werden, so dass die Reflektoren zur Maschine weisen.



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

- **Weichteig**

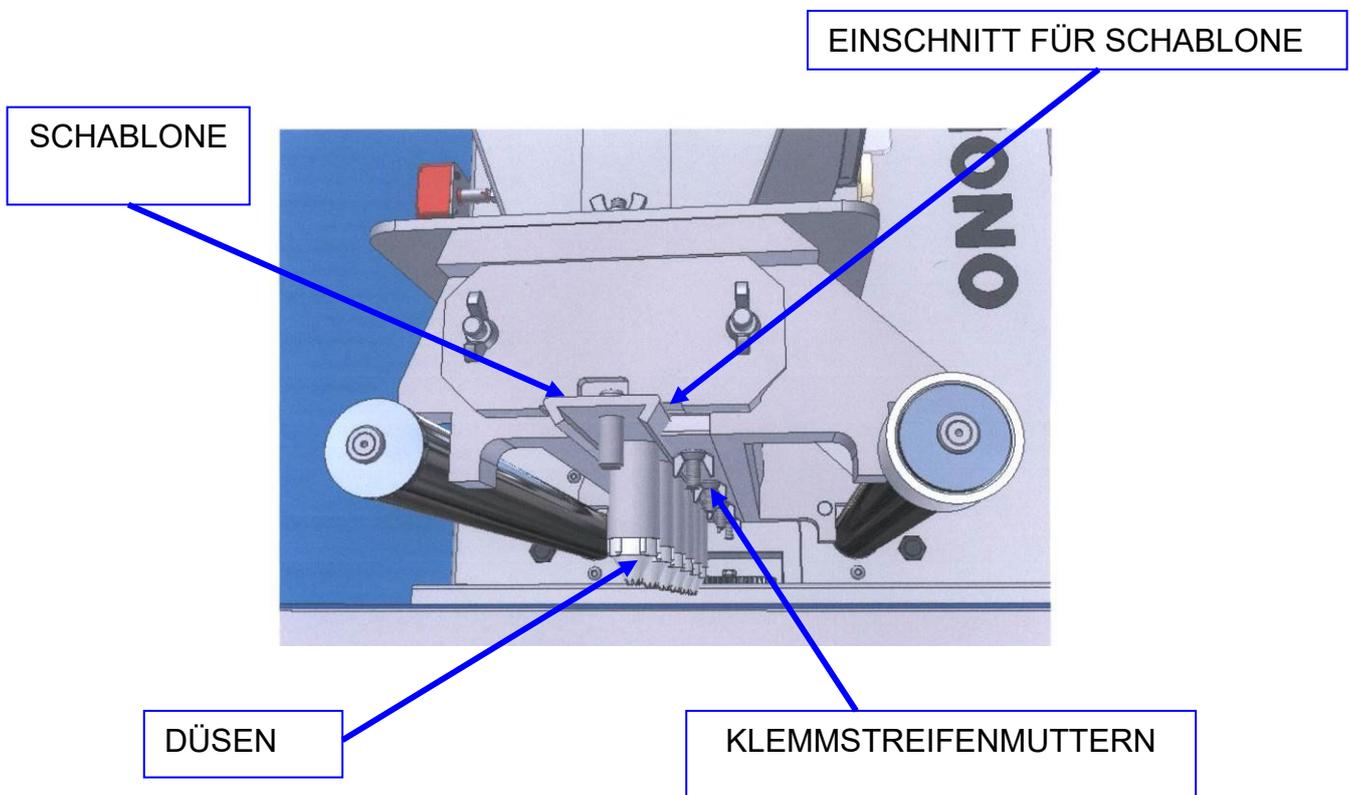
Bei nicht rotierenden Vorlagen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen in die vorhandenen Gewindelöcher eingeschraubt werden.

Bei drehenden Vorlagen können Düsen aus Kunststoff in die Düsenhalter (gerade oder versetzt) eingeschraubt werden.

ODER

Metалldüsen können mit einer separaten Mutter befestigt werden.

- 1 Wählen Sie die benötigte Schablone und Düsen aus.
(Düsen werden für Blattschablonen, versetzte Schablonen oder Stutzschablonen nicht benötigt.)
- 2 Düsen an der Schablone befestigen:



- 3 Schablone in passende Aussparung unten an der Pumpe einschieben, bis Anschlag in Stellung ist.
- 4 Muttern an Klemmstreifen (unter Pumpe) festziehen, um Schablone zu sichern.

ANMERKUNG: Wenn die Muttern nicht fest angezogen werden, tritt Mischung aus, das beeinträchtigt das Gewicht der Ablagen.



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

• Festteig

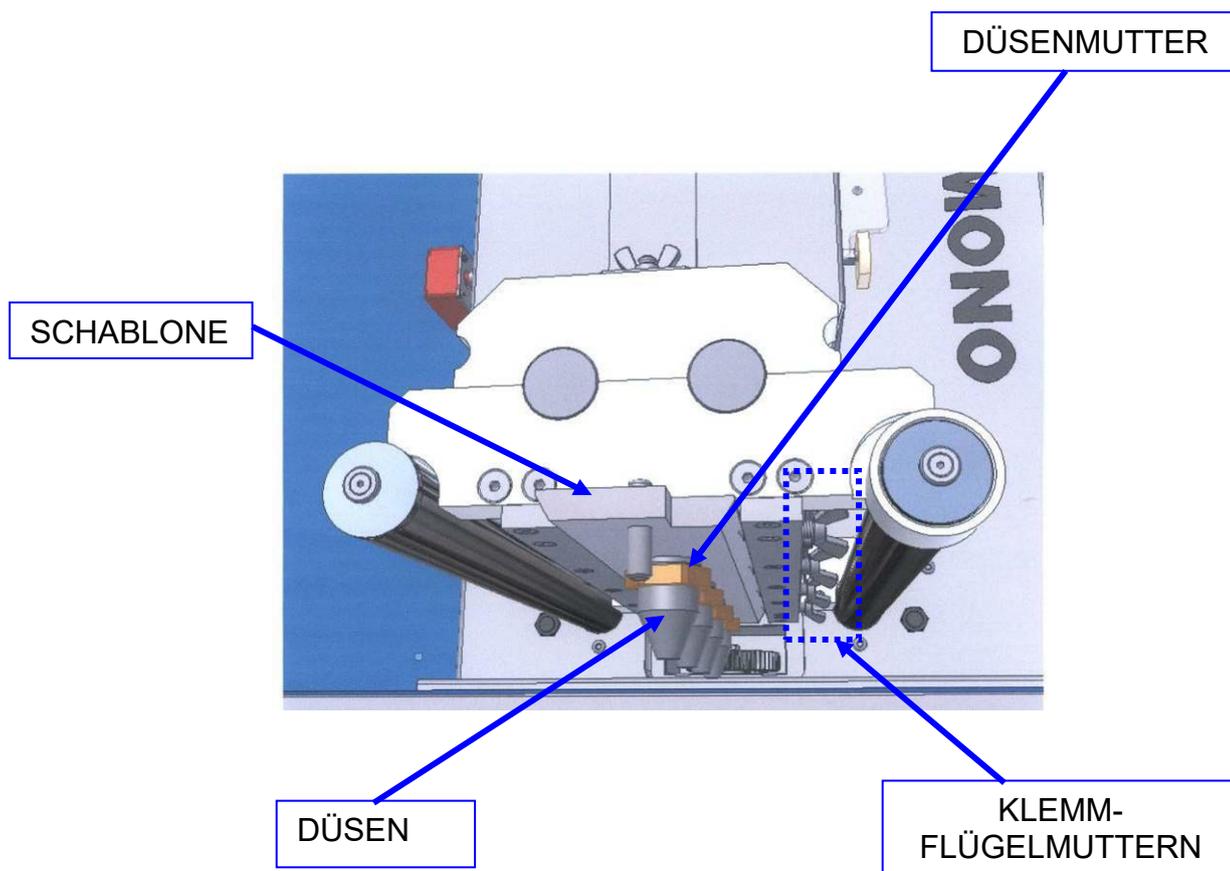
Bei nicht rotierenden Schablonen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen mit einer separaten Mutter befestigt werden. Düsen werden für Blattschablonen nicht benötigt.

Bei rotierenden Schablonen müssen die Düsen mit einer separaten Mutter befestigt werden.

- 1 Wählen Sie die benötigte Schablone und Düsen aus.
- 2 Düsen an der Schablone mit Spezialmutter befestigen:
- 3 Schablone in Stellung schieben und Flügelschrauben fingerfest drehen.

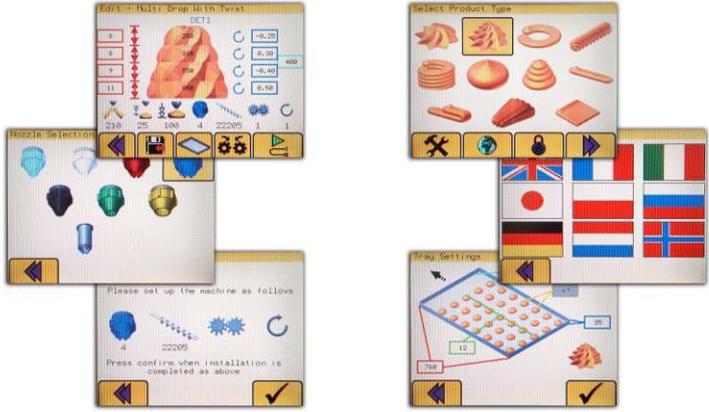
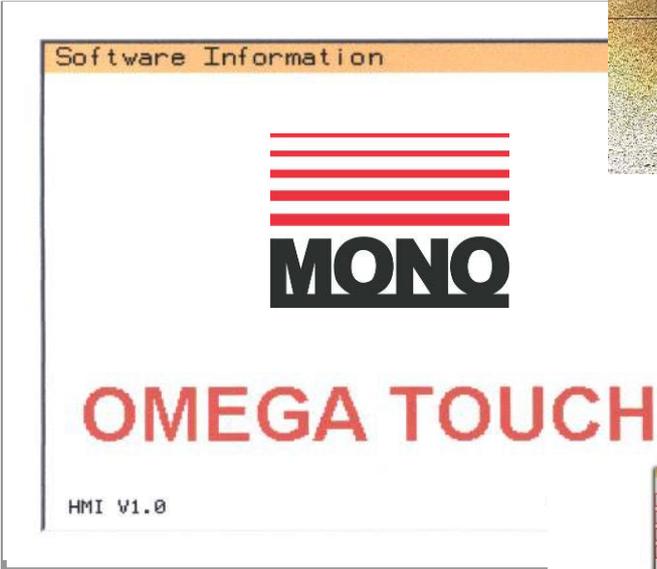
ANMERKUNG:

Flügelschrauben brauchen nur ein wenig gelöst zu werden, um die Schablone aus der Pumpe herauszuschieben. Wenn sie zu sehr gelöst werden, muss die Schablone unterstützt werden, wenn die Schrauben festgezogen werden.



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

10.0 'OMEGA TOUCH' OPERATION



Alle Funktionen können durch Berühren Bereiche auf dem Bildschirm mit dem Finger bedient werden
Verwenden Sie KEINE Druck oder harte Gegenstände



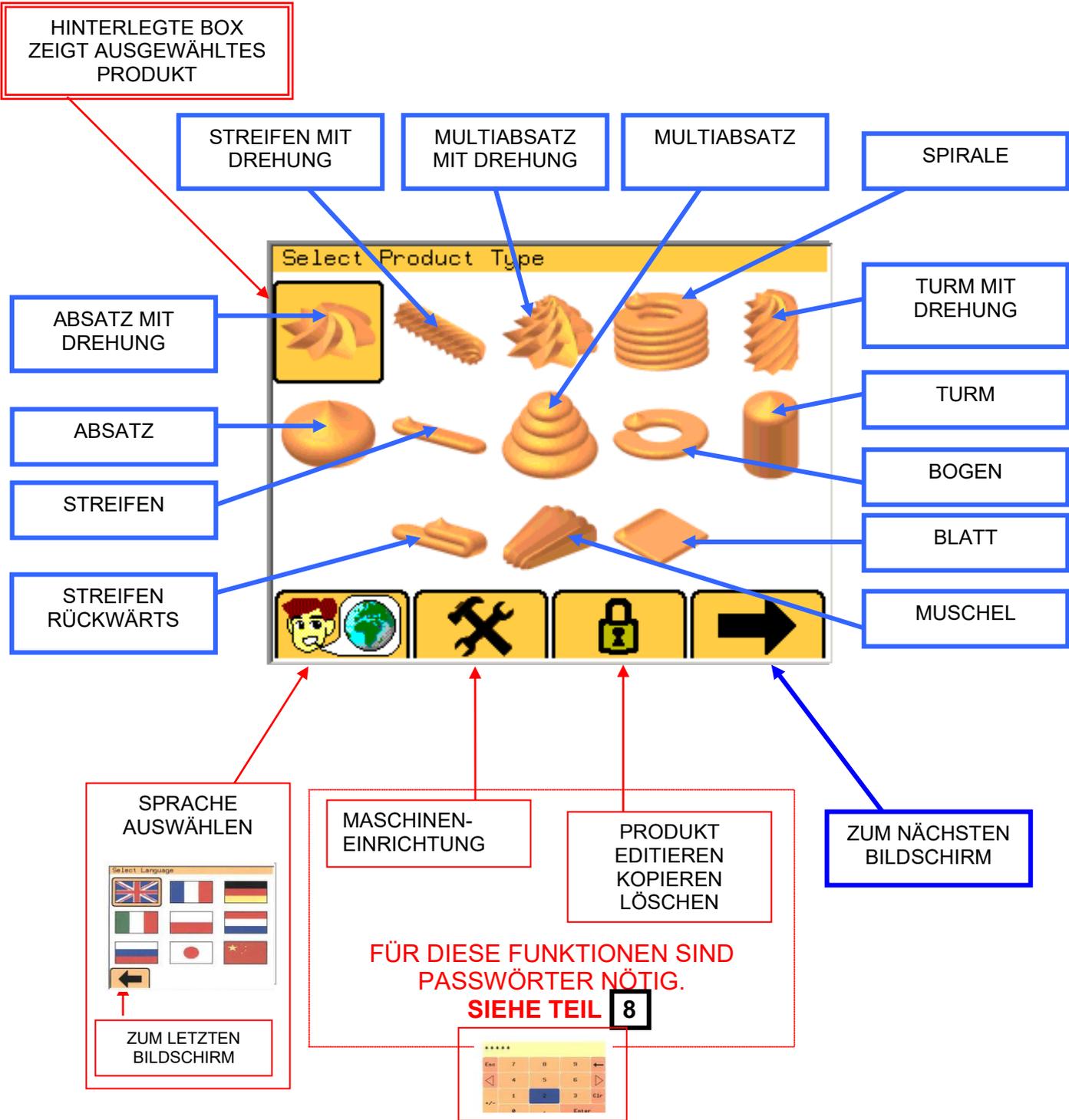
BLAU = BETRIEB

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

Alle Funktionen können durch Berühren Bereiche auf dem Bildschirm mit dem Finger bedient werden
Verwenden Sie KEINE Druck oder harte Gegenstände

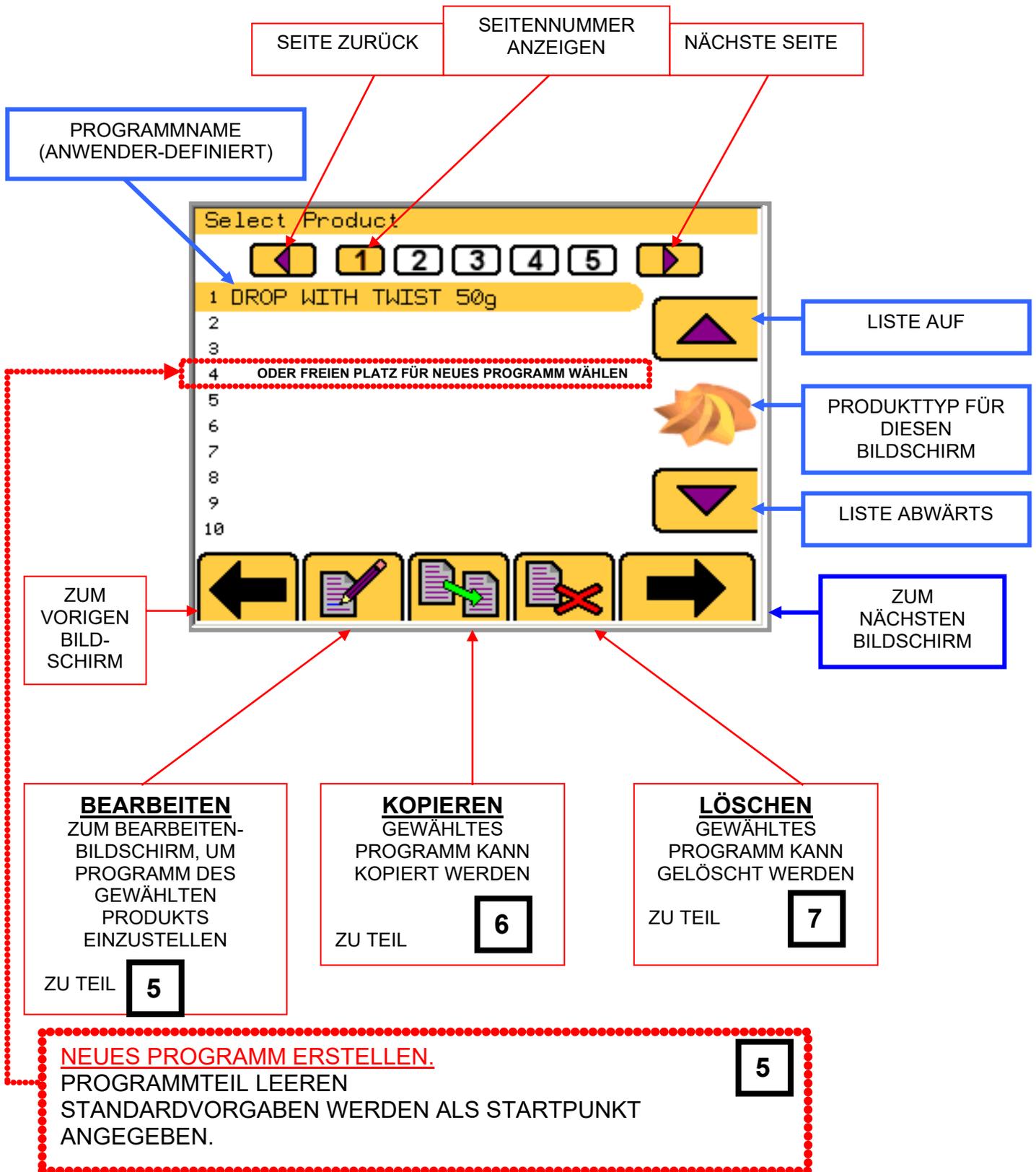
PRODUKTTYP AUSWÄHLEN

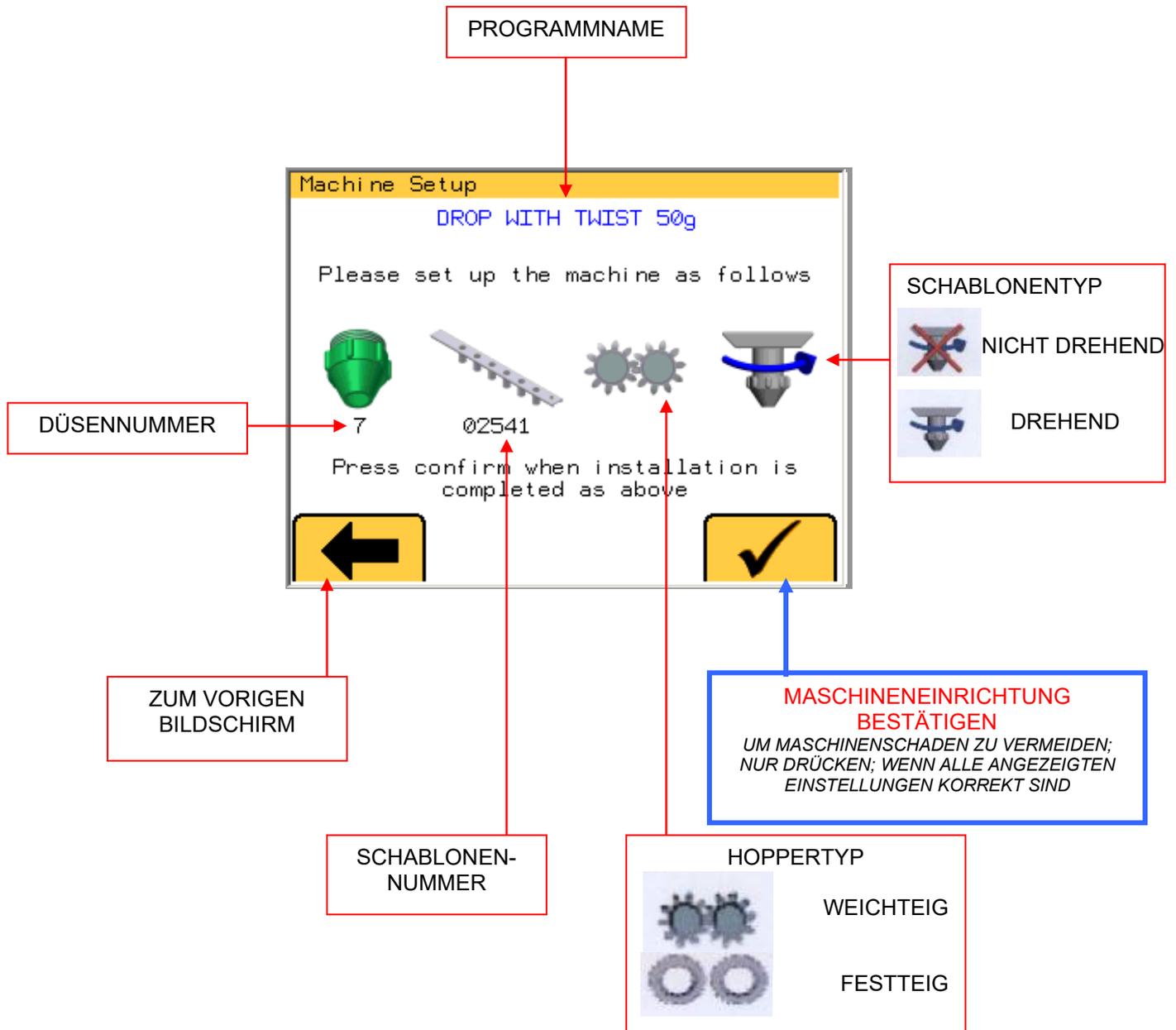
1



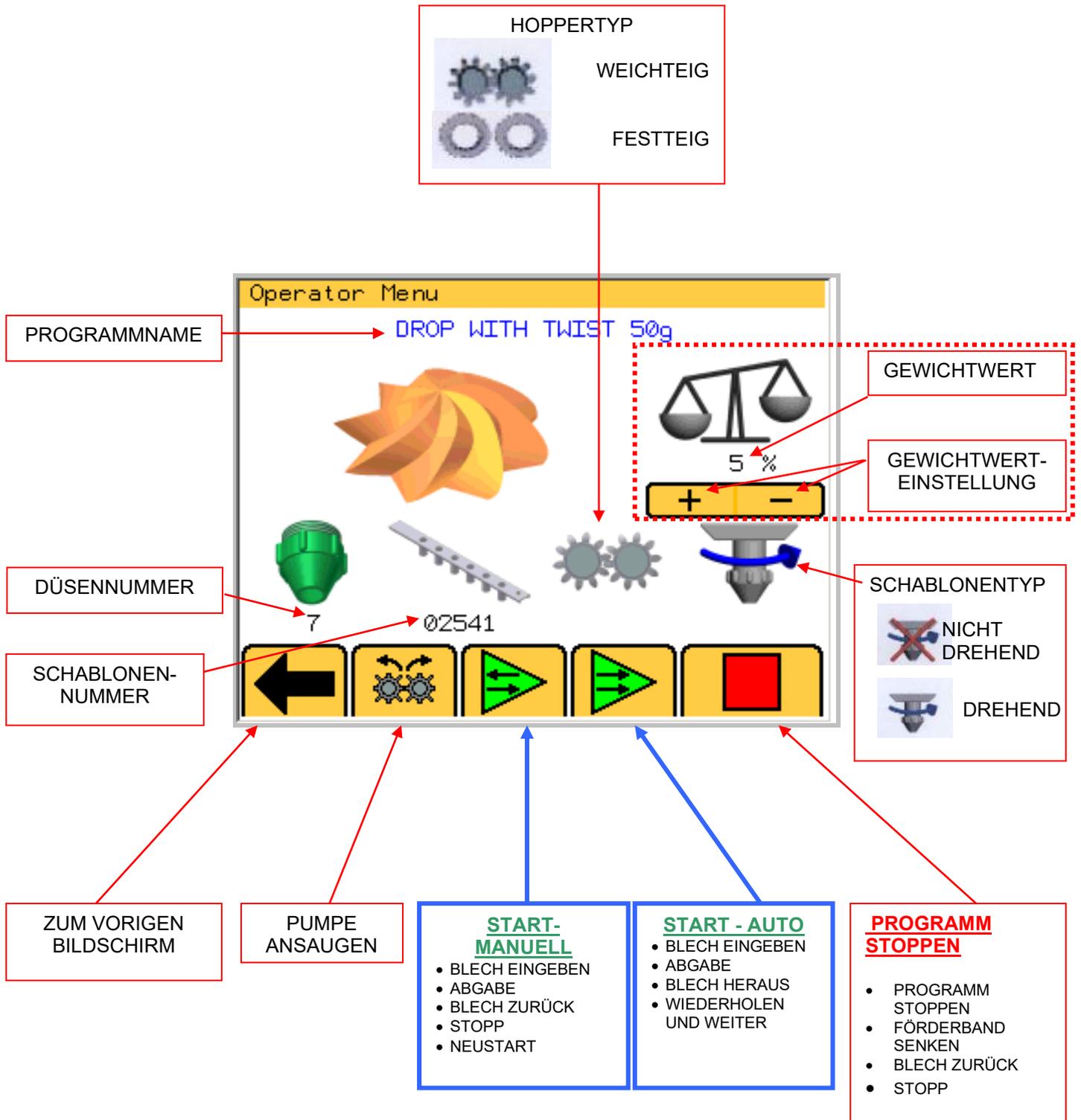
NÄCHSTEN GESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYP S AUSWÄHLEN.

2





**UM MASCHINENSCHADEN ZU VERMEIDEN
BESTÄTIGUNGSTASTE NUR DRÜCKEN, WENN ALLE AN DER MASCHINE
MONTIERTEN TEILE WIE AUF DEM BILDSCHIRM ANGEZEIGT SIND.**



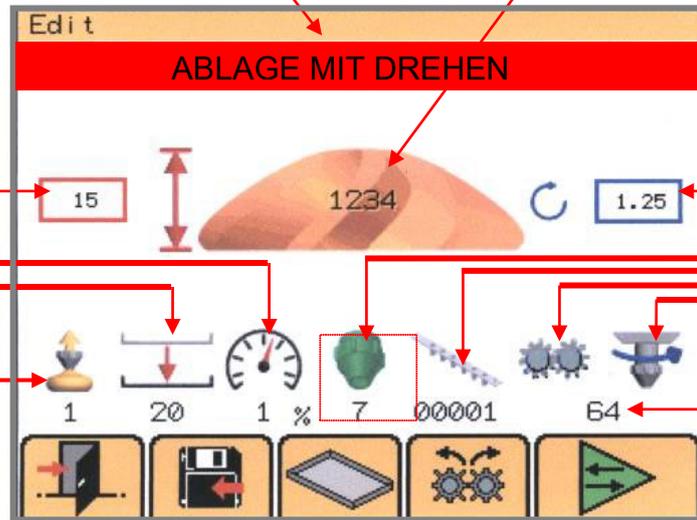
BEISPIEL: ABLEGEN MIT DREHUNG

PROGRAMMNAME

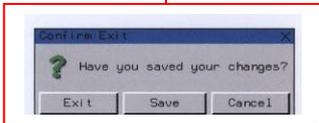
PRODUKTMENGE
DAS IST EINE EINSTELLNUMMER, DIE
KEINE AKTUELLE MENGE ODER
VOLUMEN ANGIBT

DÜSENHÖHE (mm)
ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

DÜSENDREHUNGEN
ANZAHL DER DREHUNGEN
IN EINEM ABLAGEZYKLUS



DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN



EINRICHTS
CHIRM FÜR
EINGABE-
BLECH

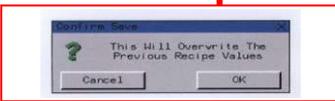
ZU TEIL
5A

MAX. HÖHE FÜR
HOPPER/SCHABLONE-
KOMBINATION

START
MANUELL-MODUS

PUMPE ANSAUGEN
(WEICHTEIG GEZEIGT)

EDITIEREN SPEICHERN



SCHABLONENTYP
DREHEND
NICHT DREHEND

HOPPER WÄHLEN
FESTEIG
WEICHTEIG

RÜCKSAUG-
MENGE

SCHABLONENUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT

TISCH RÜCK-
ABSTAND (mm)



DÜSENNUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT

GESAMT
MASCHINENTEMPO
(% des
HÖCHSTTEMPOS)

ANMERKUNG

EIN ROTER HINTERGRUND
EINER EINSTELLUNG HEISST,
DER WERT IST ZU
KORRIGIEREN.

**BEISPIEL:
MULTIABGABE MIT
DREHUNG**

ABLAGEMENGE PRO LAGE

EINSTELLFEHLER- ANZEIGE
FELDER WERDEN BEI FALSCHER EINSTELLUNG ROT

DÜSENHÖHE (mm) PRO LAGE

DÜSENHÖHE (mm) AB BLECHOBERFLÄCHE

ANZAHL DER DREHUNGEN PRO LAGE (MINUSWERTE MÖGLICH)

WEITERE EINSTELLTASTEN WIE AUF DER LETZTEN SEITE

PUMPE ANSAUGEN (FESTTEIG GEZEIGT)

Settings Error
OK

Edi t
MULTIDROP

0 10 10 10

0 250 500 1210

0.00 1.00 1.00 1.00

300 10 90 % 0 00001 43

**BEISPIEL:
BLATT/STREIFEN**

ABLAGEMENGE FÜR PRODUKTBEGINN

ABLAGEMENGE FÜR LÄNGE

ABLAGEMENGE FÜR PRODUKTENDE (MINUSWERTE MÖGLICH)

LÄNGE (mm) DER BLECHBEWEGUNG

DÜSENHÖHE ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

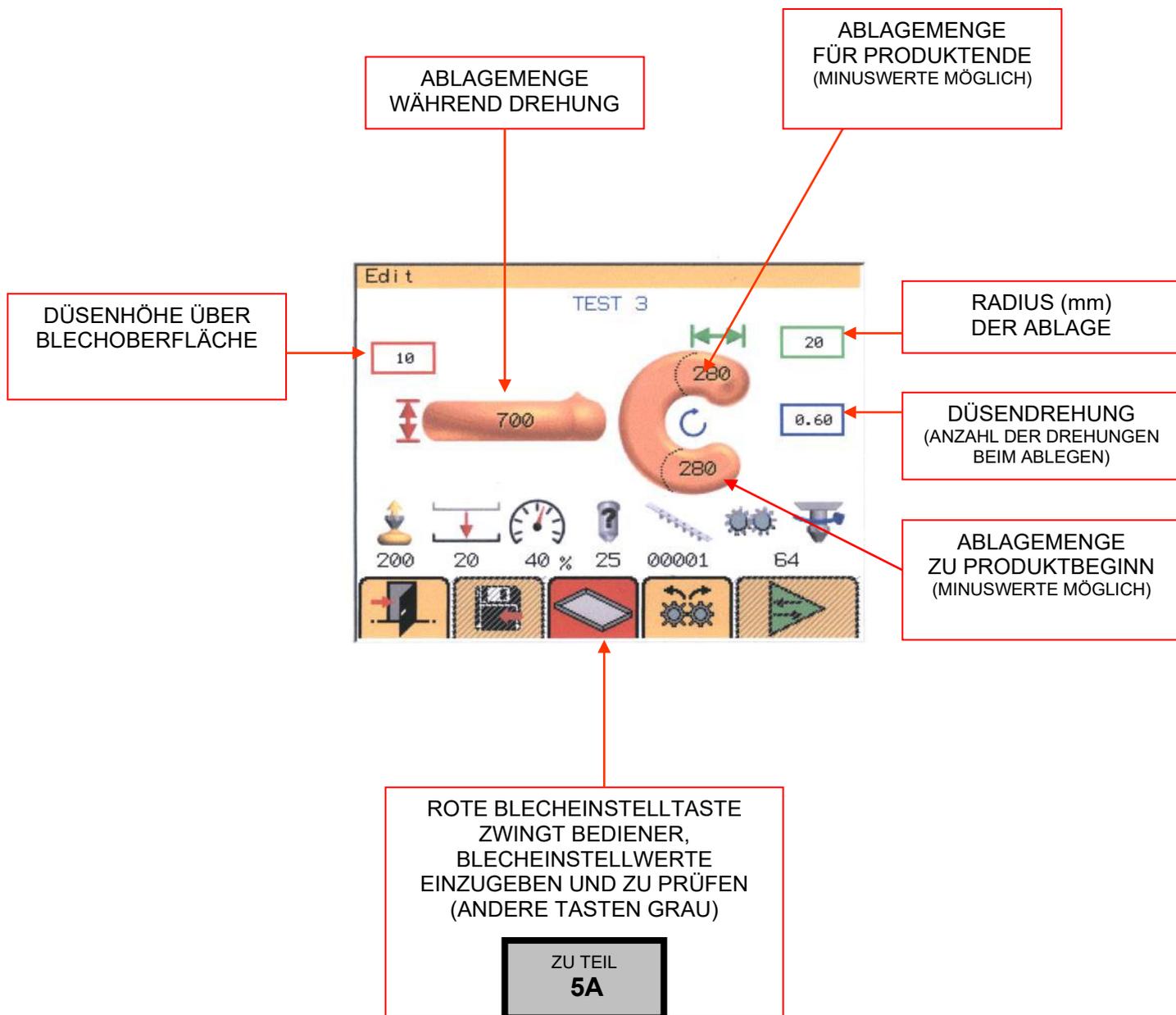
Edi t
TEST 12

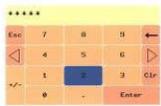
65 7000 20

15 700

300 5 50 % 0 00001 64

**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**





FENSTER DRÜCKEN UND WERTE IN TASTATUR EINGEBEN

DISTANZ (mm) ZUR ERSTEN REIHE AUF BLECH (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

DISTANZ (mm) ZWISCHEN REIHEN (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

RICHTUNG DER BLECHBEWEGUNG

MANUELLE ÜBERSTEUERUNG FÜR REIHENABSTAND EIN/AUS

ANZAHL DER REIHEN PRO BLECH

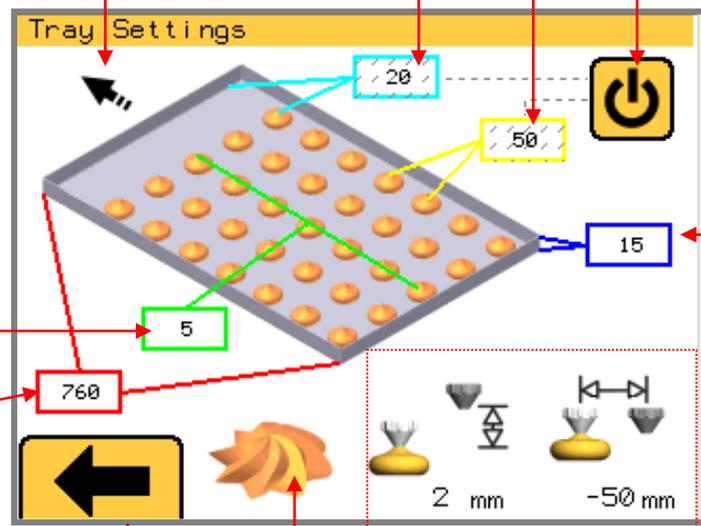
BLECHKANTENHÖHE (mm)

BLECHLÄNGE (mm)

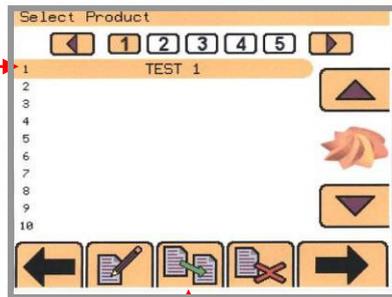
ZUM VORIGEN BILDSCHIRM

RÜCKWISCHTASTE (VOM BLECH GEFAHRENE STRECKE NACH ABLAGE)

PRODUKTTYP



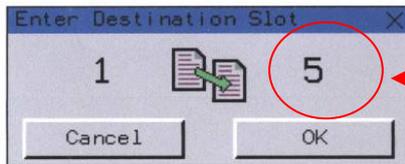
ZU
KOPIERENDES
PROGRAMM
HERVORHEBEN



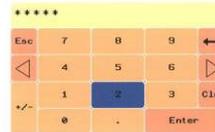
HIGHLIGHT NACH OBEN

HIGHLIGHT NACH UNTEN

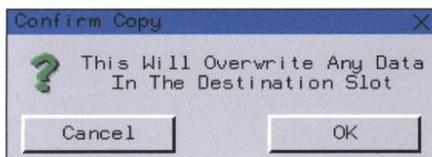
KOPIEREN DRÜCKEN



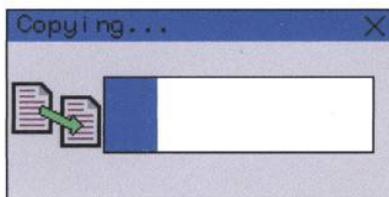
DRÜCKEN, DANN
PROGRAMMLISTEN -
ZIELPOSITION FÜR
KOPIE EINGEBEN.



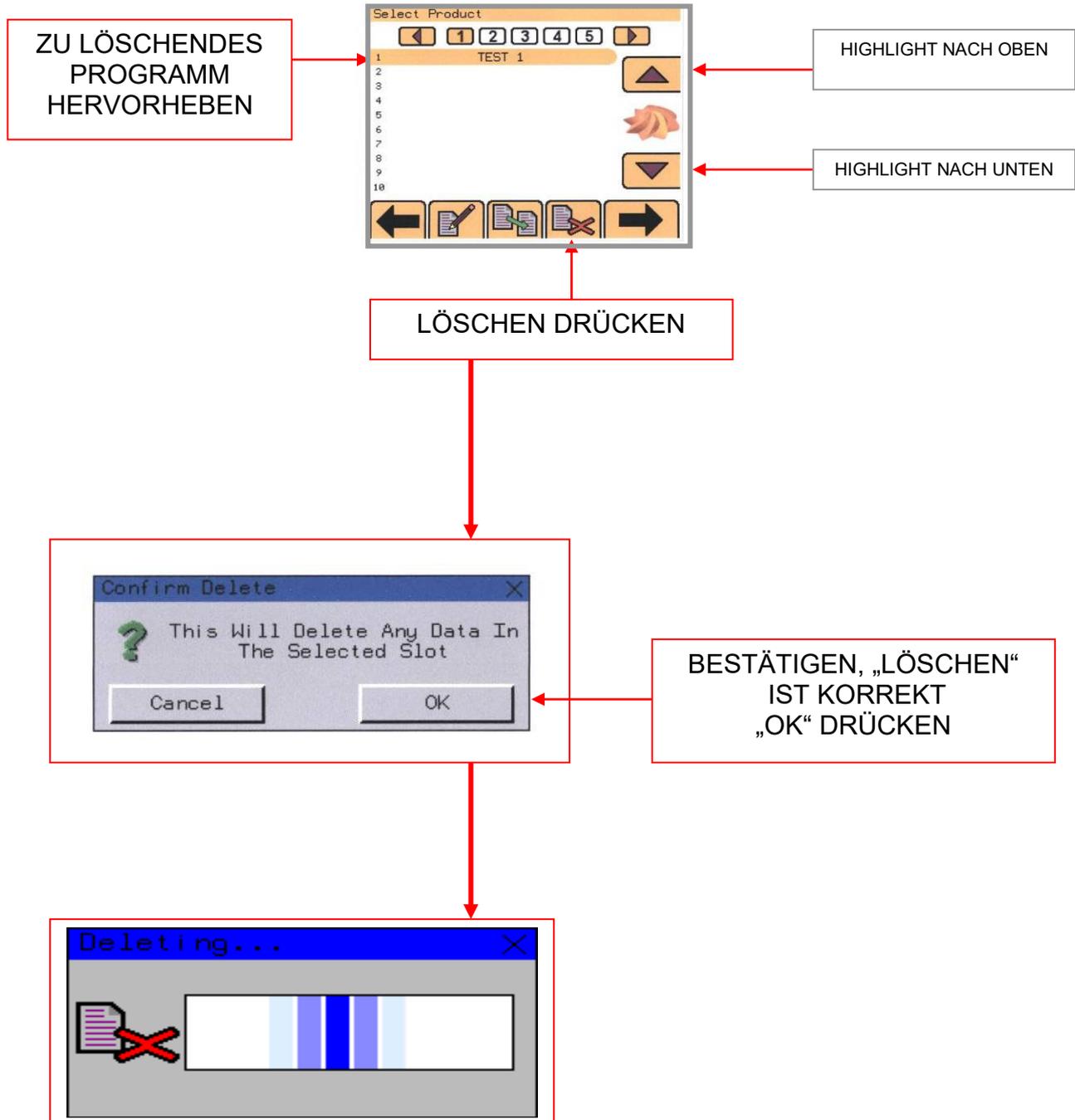
„OK“ DRÜCKEN



BESTÄTIGEN, „KOPIE ZU“
POSITION IST KORREKT
„OK“ DRÜCKEN

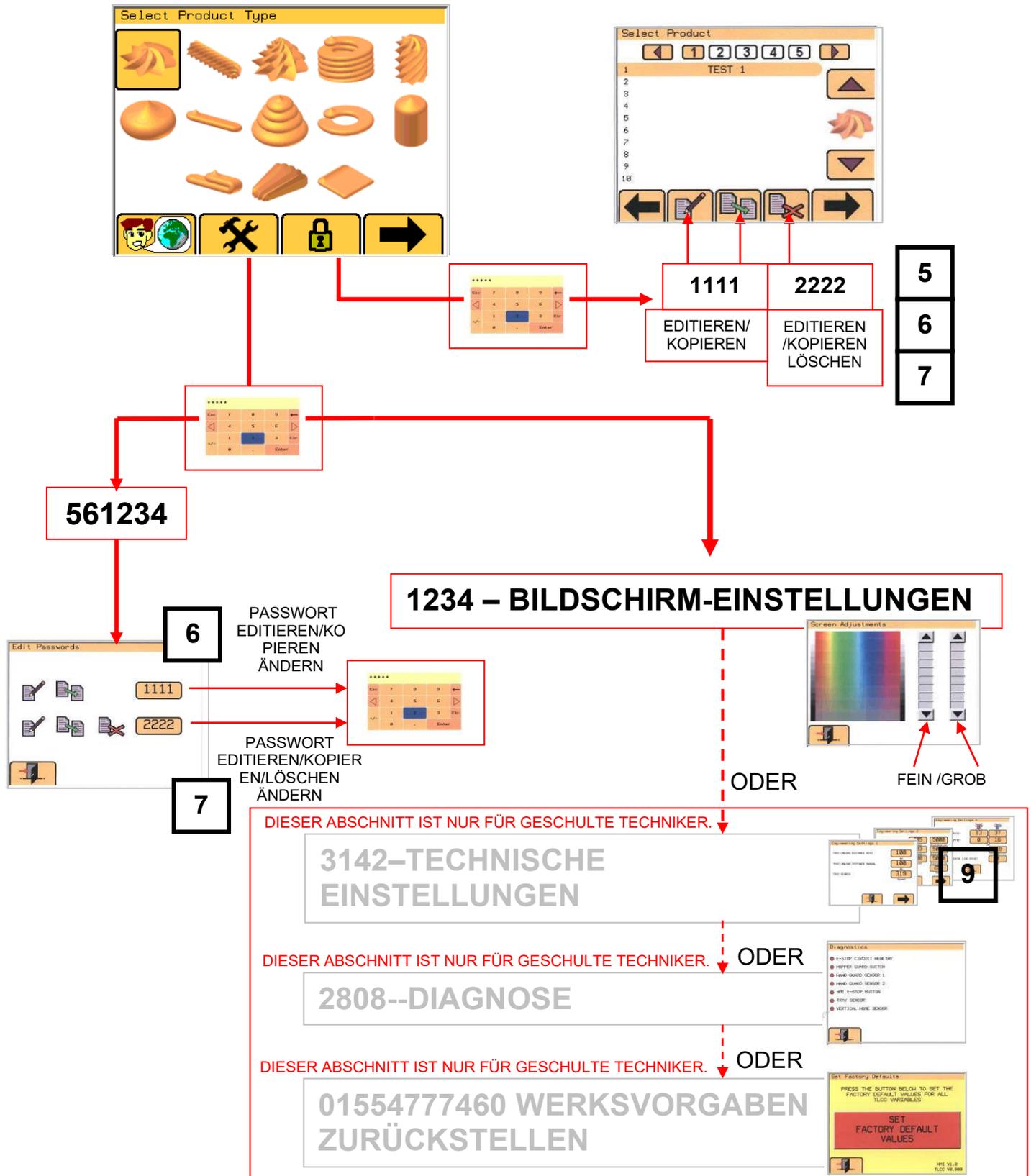


PROGRAMMDETAILS
WERDEN ZUR NEUEN
STELLE GESCHRIEBEN



VORSICHT

VERSUCHEN SIE KEINE EINSTELLUNGEN, WENN SIE DEREN ERGEBNISSE NICHT VOLLKOMMEN WISSEN



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

Engineering Settings 1

TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL

TRAY SEARCH

100 mm

319 mm Speed

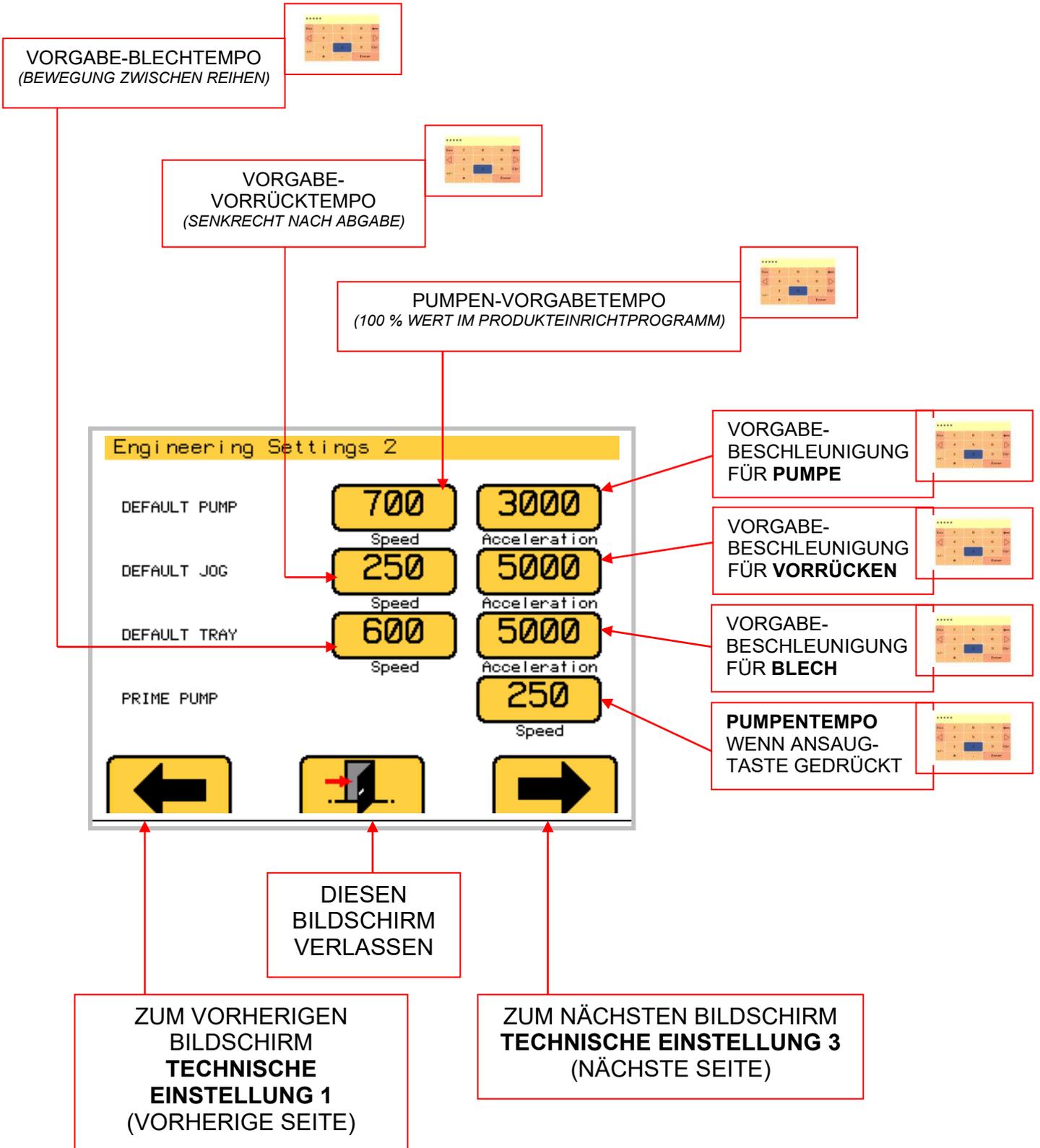
IM MANUELLEN MODUS: STRECKE, DIE DIE FÜHRENDE BLECHKANTE AM BLECHSENSOR VORBEI ZURÜCKLEGT, WENN ES ZUM BETREIBER ZURÜCKKEHRT.

TEMPOWERT, MIT DEM DAS BLECH ZUM BLECHSENSOR GEFAHREN WIRD

DIESEN BILDSCHIRM VERLASSEN

ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM TECHNISCHE EINSTELLUNG 2 (NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**FESTEIG-HOPPER NICHT
DREHENDE SCHABLONE**

DER VERSETZ-HÖHENWERT WIRD
IM WERK GESETZT UND DARF
NUR NACH ANWEISUNG
GEÄNDERT WERDEN.
SONST KANN DIE MASCHINE BESCHÄDIGT
WERDEN

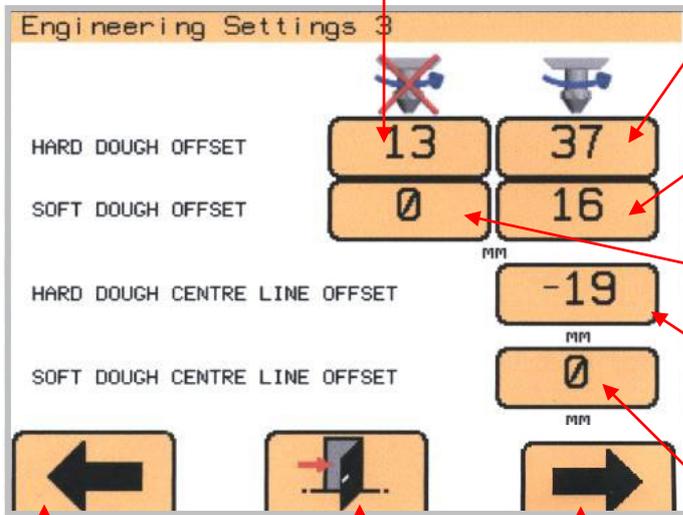
VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**FESTEIG-HOPPER
DREHENDE SCHABLONE**

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**WEICHTEIG-HOPPER
DREHENDE SCHABLONE**

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**WEICHTEIG-HOPPER NICHT
DREHENDE SCHABLONE**

DISTANZ (mm) VON **FESTEIG** -
HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS
BLECHKANTEN-
ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)

DISTANZ (mm) VON **WEICHTEIG** -
HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS
BLECHKANTEN-
ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)



DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 2**
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 4**
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN

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, Central function button, Right arrow.

External labels and arrows:

- PUMPE** points to the Pump Gearbox Ratio.
- BLECH** points to the Tray Gearbox Ratio.
- VORRÜCKEN** points to the Jog Gearbox Ratio.
- DREHEN** points to the Rotary Gearbox Ratio.
- DIESEN BILDSCHIRM VERLASSEN** points to the navigation buttons.
- ZUM VORHERIGEN BILDSCHIRM TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 3 (VORHERIGE SEITE)** points to the left arrow button.
- ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 5 (NÄCHSTE SEITE)** points to the right arrow button.

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VORGABEEINSTELLUNGEN WEGWISCHEN (SIEHE 5A)

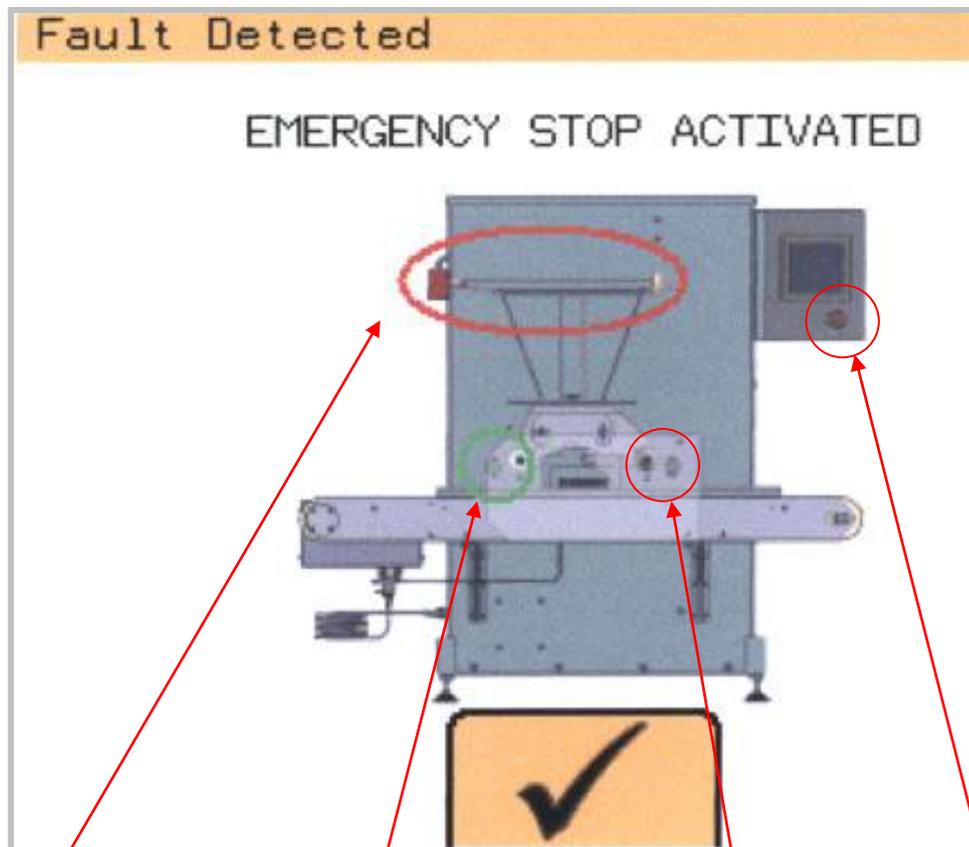
The screenshot shows the 'Engineering Settings 5' menu with the following items:

- WIPE BACK TRAY SPEED: 100 Speed
- WIPE BACK ROTARY SPEED: 100 Speed
- WIPE BACK JOG SPEED: 25 Speed

Navigation icons at the bottom include a left arrow and a door icon with a red arrow pointing right.

Callouts and icons:

- BLECHTEMPO**: Represented by a double-headed arrow with a small square in the middle.
- DREHTEMPO**: Represented by a circular arrow.
- VORRÜCKTEMPO**: Represented by an upward-pointing arrow.
- DIESEN BILDSCHIRM VERLASSEN**: Points to the door icon.
- ZUM VORHERIGEN BILDSCHIRM TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 4 (VORHERIGE SEITE)**: Points to the left arrow icon.



HOPPERDECKEL

SICHERHEITS-
STRAHL

SICHERHEITS-
STRAHL

STOPPTASTE

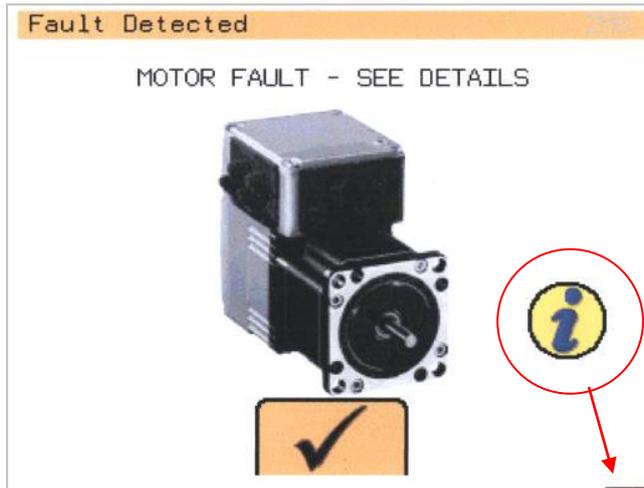
DIESER BILDSCHIRM ZEIGT EINEN FEHLER IN DEN SICHERHEITSBEREICHEN AN.

BEI **ROT** SCHLIESSEN SIE DEN DECKEL ODER BESEITIGEN DIE BEHINDERUNG, UM DEN FEHLER ZU BEHEBEN.

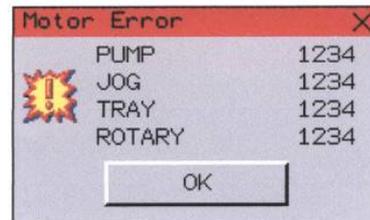
WENN DIE ANZEIGE **GRÜN** IST, WURDE DER FEHLER AN DER STELLE BEHOBEN.

☑ DRÜCKEN SIE DIE TASTE; UM DEN BILDSCHIRM LEEREN.

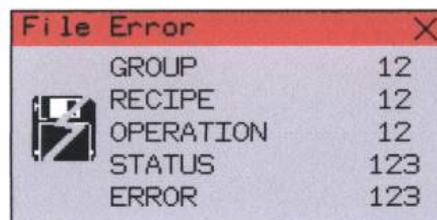
WENN FOLGENDER BILDSCHIRM ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, OB DIE TISCHBEWEGUNG USW. BEHINDERT WIRD. WENN JA, BESEITIGEN SIE DIE BEHINDERUNG UND DRÜCKEN  , UM FORTZUFAHREN.



DRÜCKEN SIE DIESE TASTE, WENN MEHR INFORMATION BENÖTIGT WIRD, WELCHER MOTOR FEHLERHAFT IST



WENN DER FEHLER NICHT DEUTLICH IST UND NICHT SICHER BEHOBEN WERDEN KANN, IST EIN ENTSPRECHEND GESCHULTER TECHNIKER ZU HOLEN



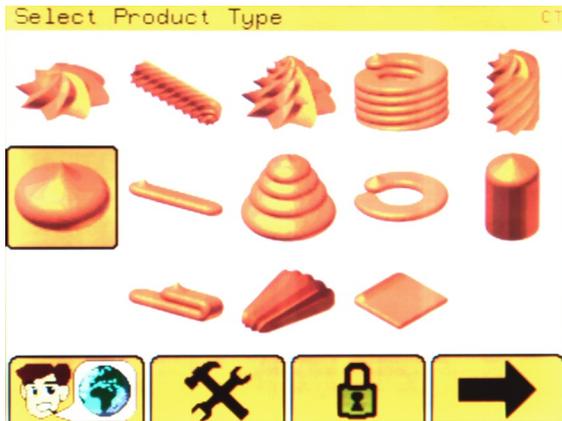
FEHLER BEIM LADEN/SPEICHERN DER REZEPTDATEN IN DER HMI-SPEICHERKARTE

BITTE SERVICE-ABTEILUNG/TECHNIKER KONTAKTIEREN, WENN PROBLEM WEITERHIN BESTEHT.

Device Management allows you to **backup / restore recipes and settings.**
and **update your system software.**

How to access the device management functions

1. Touch the **Settings** icon at the bottom of the screen (Hammer and Spanner).



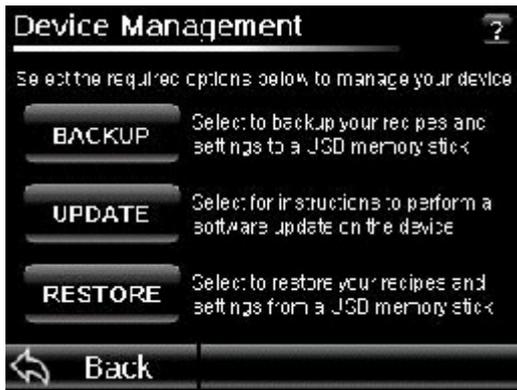
2. Input the Password **1793** and press the **Enter** button.



3. If backing up or restoring recipes/settings, now insert a USB memory stick (pen drive) into the USB port below the control panel enclosure. **(The software update requires this step later).**



4. When the **Device Management Screen** appears, select from Backup, Update, and Restore.



BACKUP

1. Touch the **BACKUP** button on the Device Management Screen.
2. Touch **Back up to USB** to save recipes and settings to the USB memory stick (pen drive).

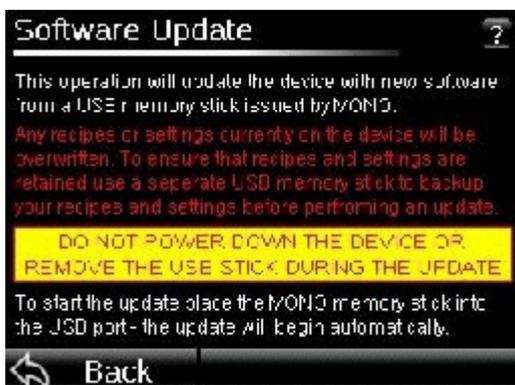
Note that any existing recipes or settings on the USB memory stick are erased.



3. Touch the **Back** button (bottom of the screen) to return to the Select Product Type screen.

UPDATE (Software Update Only)

1. Touch the **UPDATE** button on the Device Management Screen.
2. When the screen below is displayed, insert the USB memory stick (pen drive) containing the software update. The update will then automatically begin.



3. Touch the **Back** button (bottom of the screen) to return to the Select Product Type screen.

RESTORE

1. Touch the **RESTORE** button on the Device Management Screen.
2. Touch **Restore From USB** to import recipes and settings from the USB memory stick (pen drive) to the Omega machine.

Note that this overwrites existing recipes and settings on the Omega machine.



3. Touch the **Back** button (bottom of the screen) to return to the Select Product Type screen.

RESTORE (Advanced)

1. Touch the **RESTORE** button on the Device Management Screen.
2. Touch the **Advanced** button at the bottom-right of the screen.
3. Touch **RESTORE RECIPES** to import only recipes from the USB memory stick (pen drive) to the Omega machine. **Note that this overwrites existing recipes on the Omega machine.**
4. Touch **RESTORE SETTINGS** to import only settings from the USB memory stick (pen drive) to the Omega machine. **Note that this overwrites existing settings on the Omega machine.**





- WARNING**
- This appliance must be maintained at regular intervals. The frequency of maintenance will depend upon your specific use and location. The maximum service interval should be 12 months.
 - Service and maintenance should only be undertaken by suitably qualified, trained, and competent engineers.
 - You must immediately report any damage or defect arising with the appliance.
 - Unsafe equipment is dangerous. Do not use the appliance. Isolate the power supply and contact MONO or your appointed service agent.

Unter den meisten Bedingungen braucht die Maschine nur gereinigt und entsprechend den Anleitungen in diesem Handbuch verwendet werden.

WARNUNG: UNTER KEINEN UMSTÄNDEN DARF DIE MASCHINE MIT EINEM WASSERSCHLAUCH GEREINIGT WERDEN.



Wenn ein Fehler auftritt, wenden Sie sich bitte unverzüglich an **MONOs** Kundendienstabteilung, geben Sie dann die Seriennummer der Maschine an, die sich auf dem silbernen Typenschild an der Maschine und vorn auf dem Titelblatt dieses Handbuchs befindet, das mit dieser Maschine mitgeliefert wurde.

MONO Equipment

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB, GB

Tel. +44(0)1792 561234

Fax +44(0)1792 561016

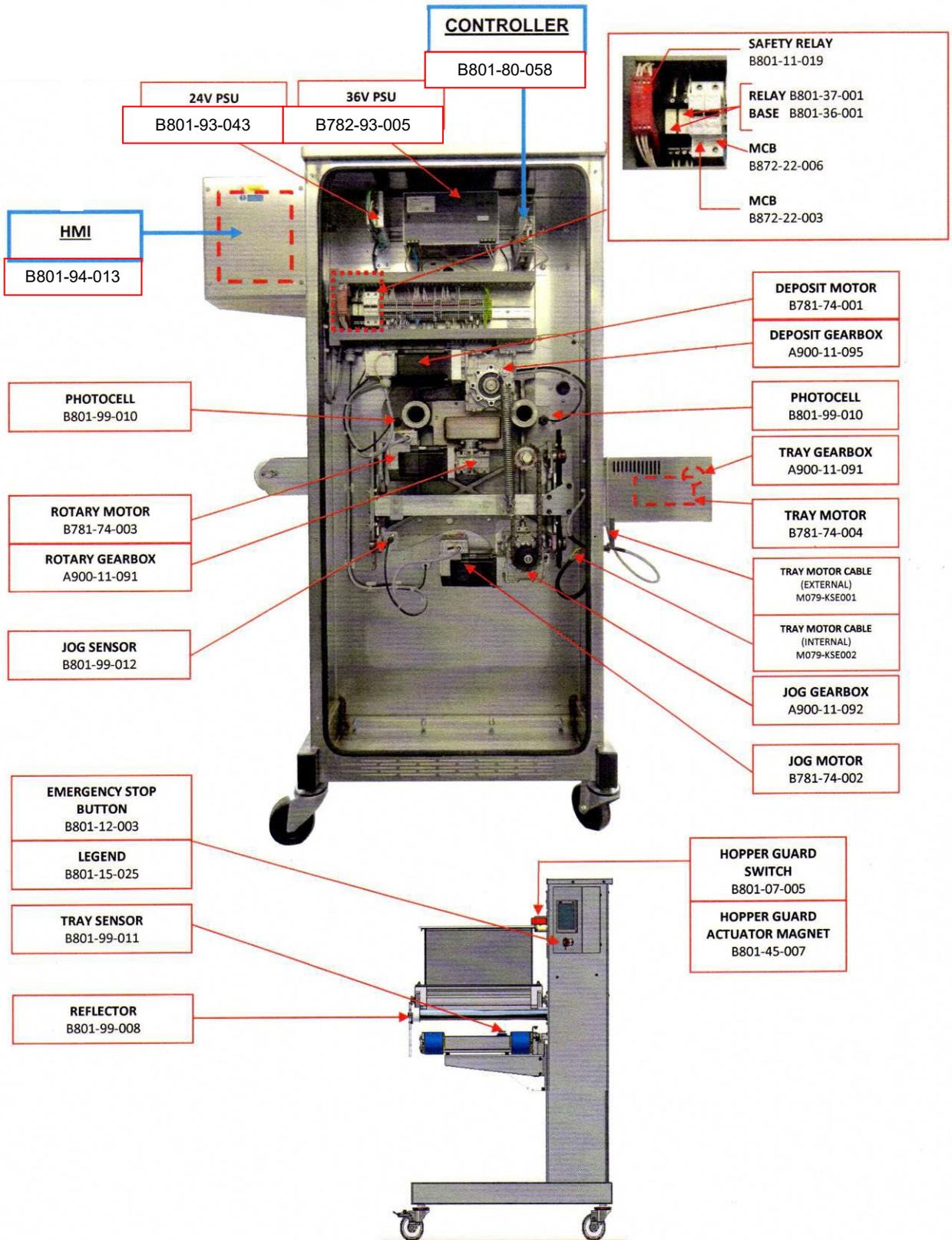


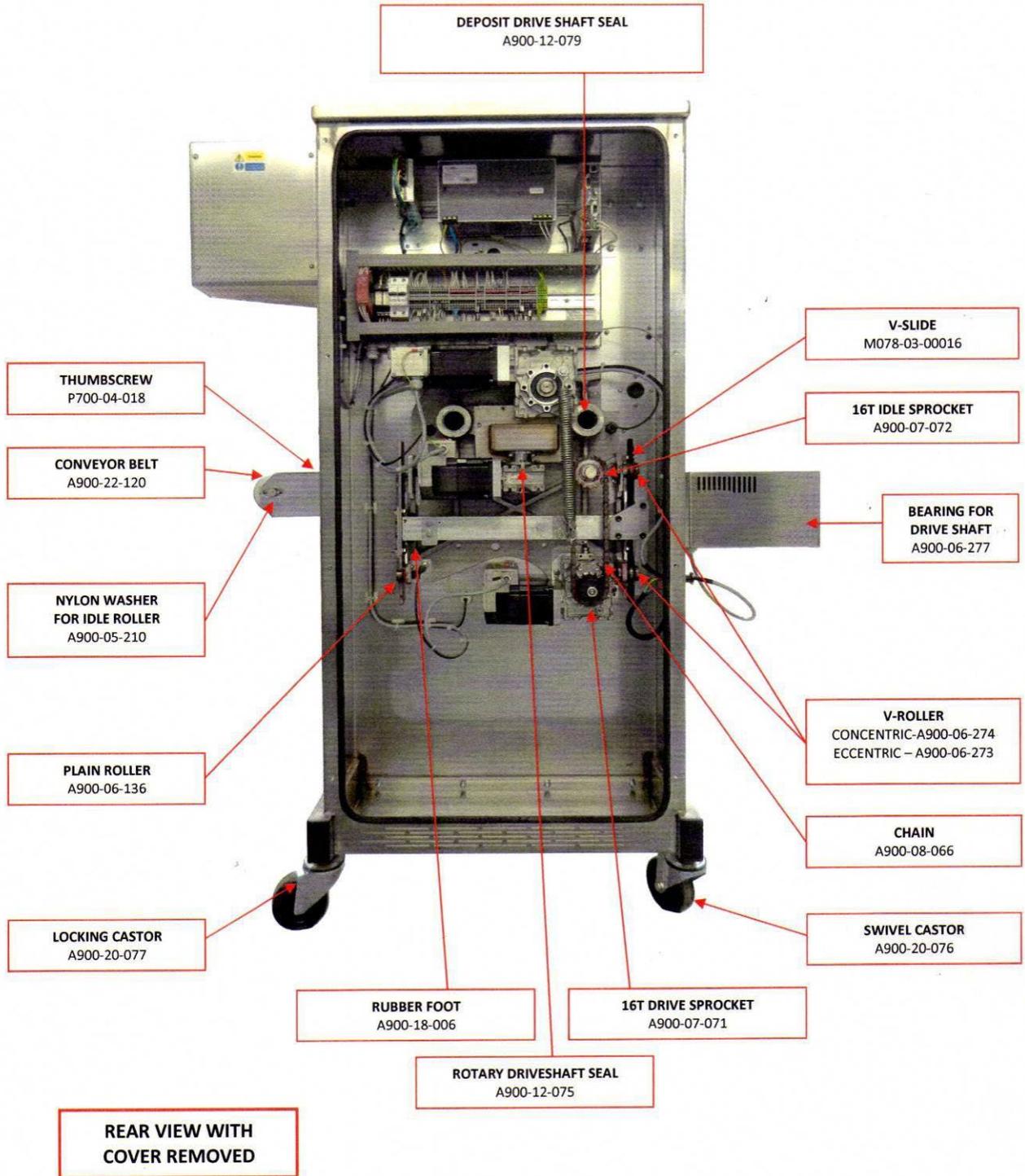
www.monoequip.com

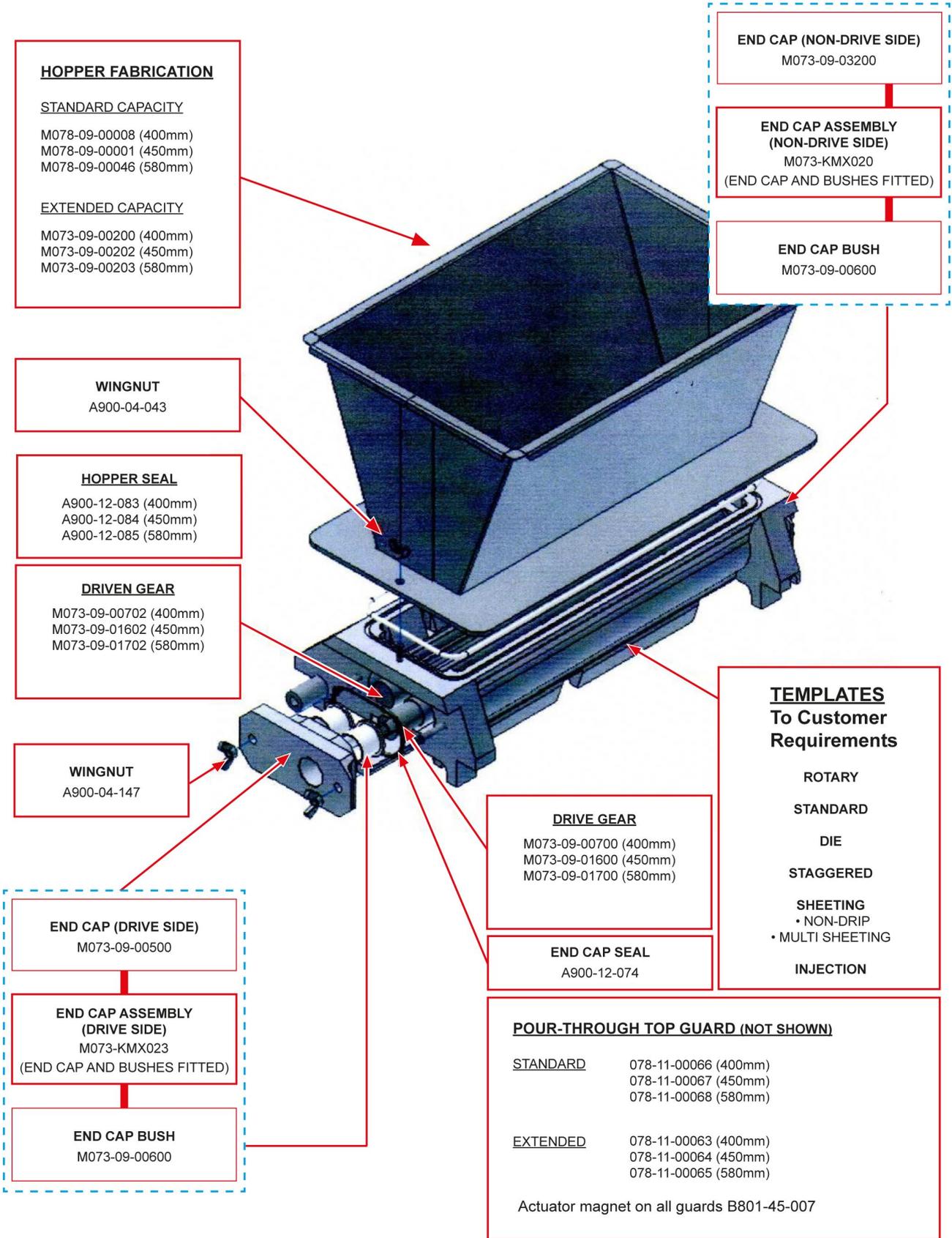


13.0 ERSATZTEILE

Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per M/C
Deposit Gearbox	A900-11-095	1
Jog Gearbox	A900-11-092	1
Rotary Gearbox	A900-11-091	1
Tray Gearbox	A900-11-091	1
Concentric Guide Roller	A900-06-274	2
Eccentric Guide Roller	A900-06-273	2
V Slide	078-03-00016	1
Jog Drive Chain	A900-08-066	1
Simplex Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-071	1
Idler Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-072	1
Circlip-Ext Metric 14mm Dia	A900-01-280	1
Circlip-Ext Metric 24mm Dia	A900-01-193	1
Drive Shaft – Hopper	078-03-00015	1
Rotary Drive Shaft	078-03-00011	1
Drive Gear - Rotary Template	078-03-00010	1
Lip Seal (Rotary Drive Shaft)	A900-12-075	1
Lip Seal (Deposit Drive Shaft)	A900-12-079	1
End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Retainer – End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Spacer – 450mm/580mm Hopper	078-11-00003	1
Spacer – 400mm Hopper	078-11-00004	1
Seal-Rear Cover	A900-25-309	1







HOPPER FABRICATION

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

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

WINGNUT
 A900-04-043

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

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

WINGNUT
 A900-04-147

END CAP (DRIVE SIDE)
 M073-09-00500

END CAP ASSEMBLY (DRIVE SIDE)
 M073-KMX023
 (END CAP AND BUSHES FITTED)

END CAP BUSH
 M073-09-00600

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

END CAP ASSEMBLY (NON-DRIVE SIDE)
 M073-KMX020
 (END CAP AND BUSHES FITTED)

END CAP BUSH
 M073-09-00600

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

END CAP SEAL
 A900-12-074

TEMPLATES To Customer Requirements

ROTARY
 STANDARD
 DIE
 STAGGERED
 SHEETING
 • NON-DRIP
 • MULTI SHEETING
 INJECTION

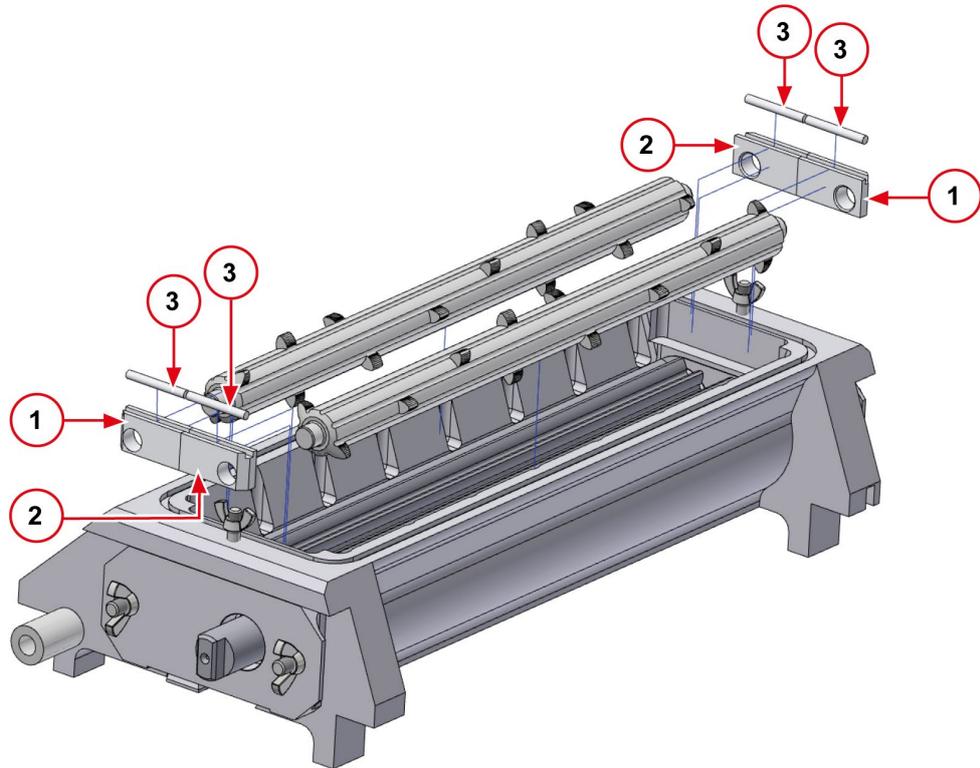
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

STANDARD 078-11-00066 (400mm)
 078-11-00067 (450mm)
 078-11-00068 (580mm)

EXTENDED 078-11-00063 (400mm)
 078-11-00064 (450mm)
 078-11-00065 (580mm)

Actuator magnet on all guards B801-45-007

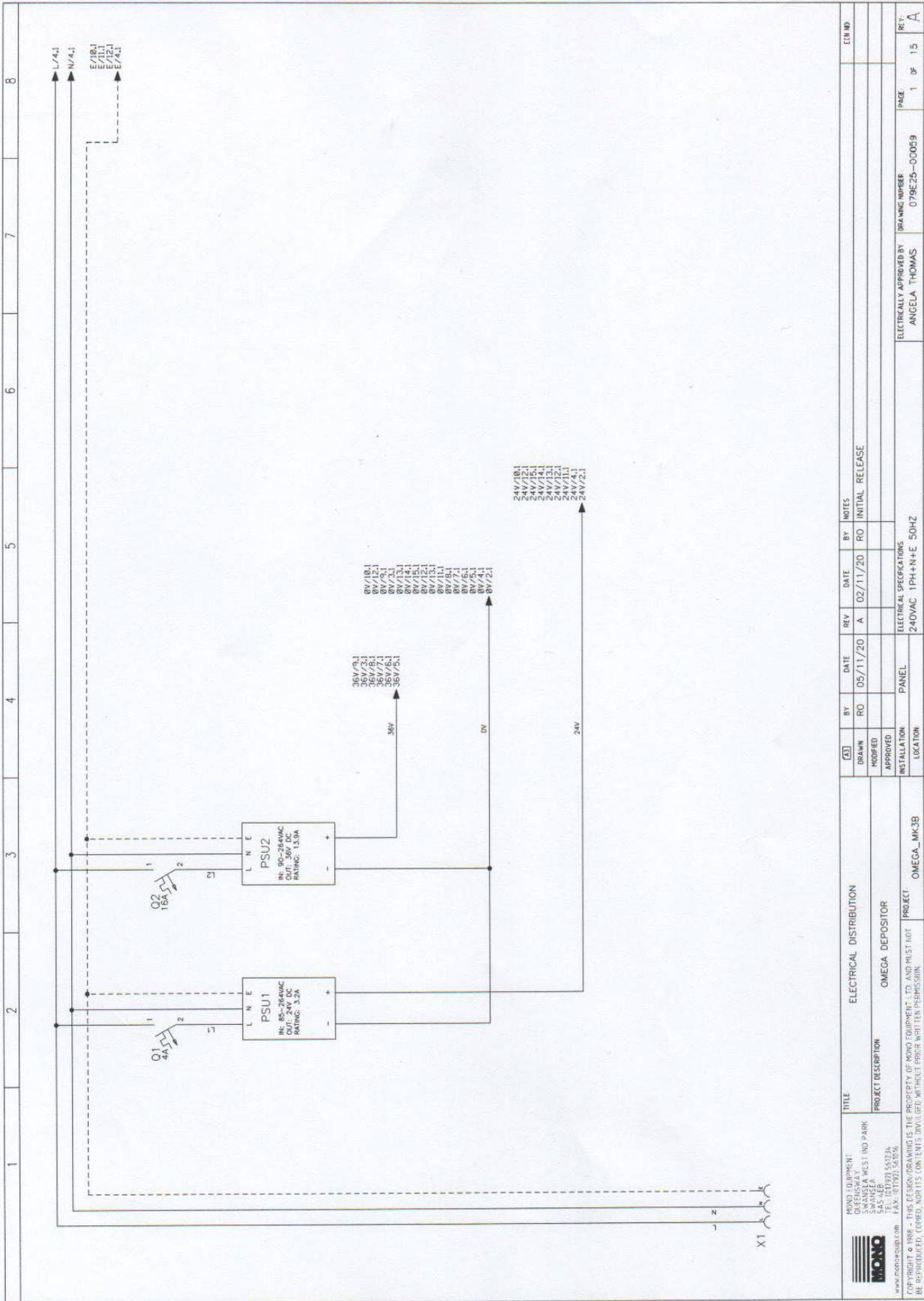
Bearing blocks and sealing strips

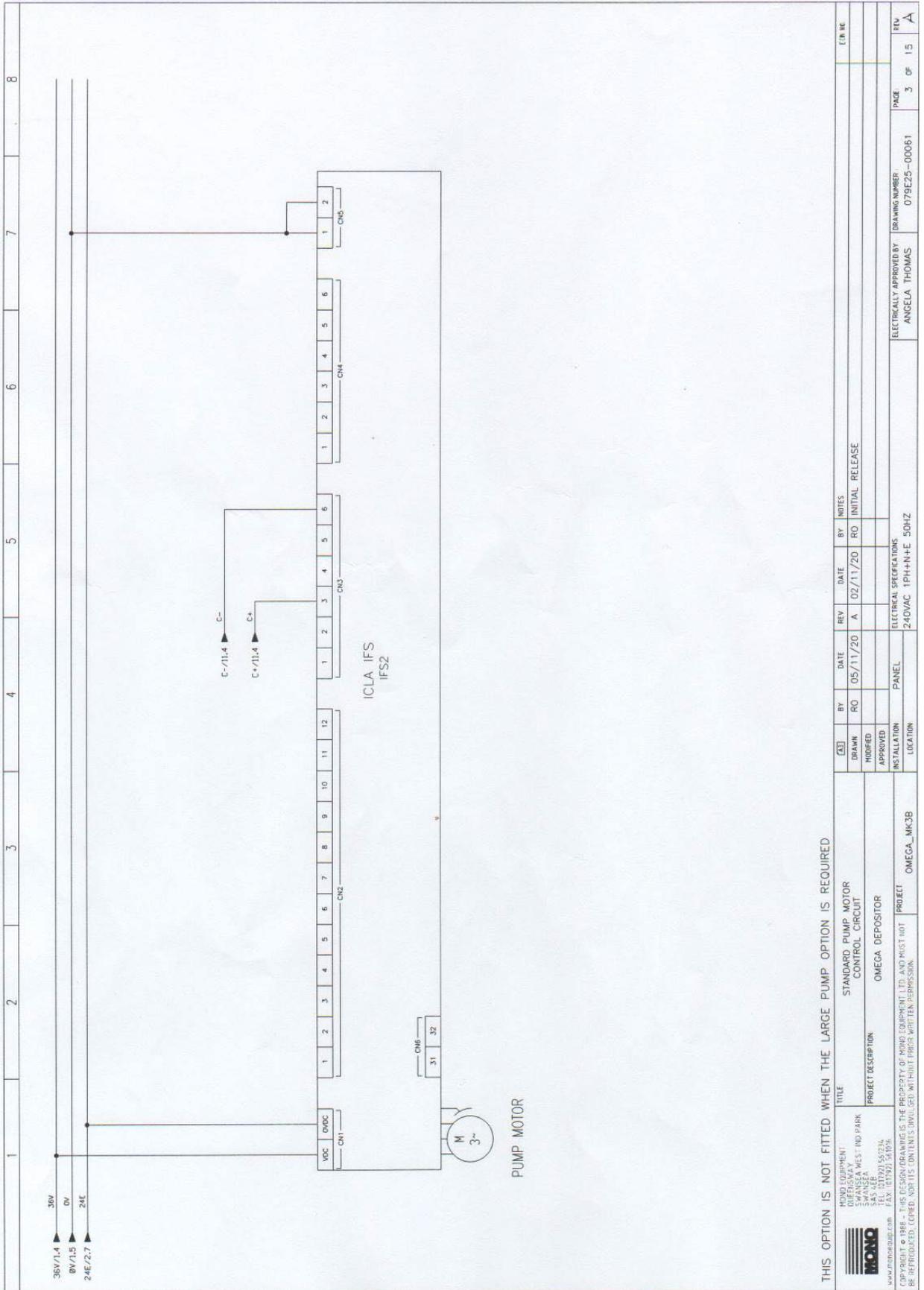


Position	Part Number	Part Description
1	073-09-10100	Intermediate bearing blocks (as drawn, one required for each end)
2	073-09-10101	Intermediate bearing blocks (opp. hand, one required for each end)
3	073-09-10300	Intermediate bearing block sealing strip (two required for each end)



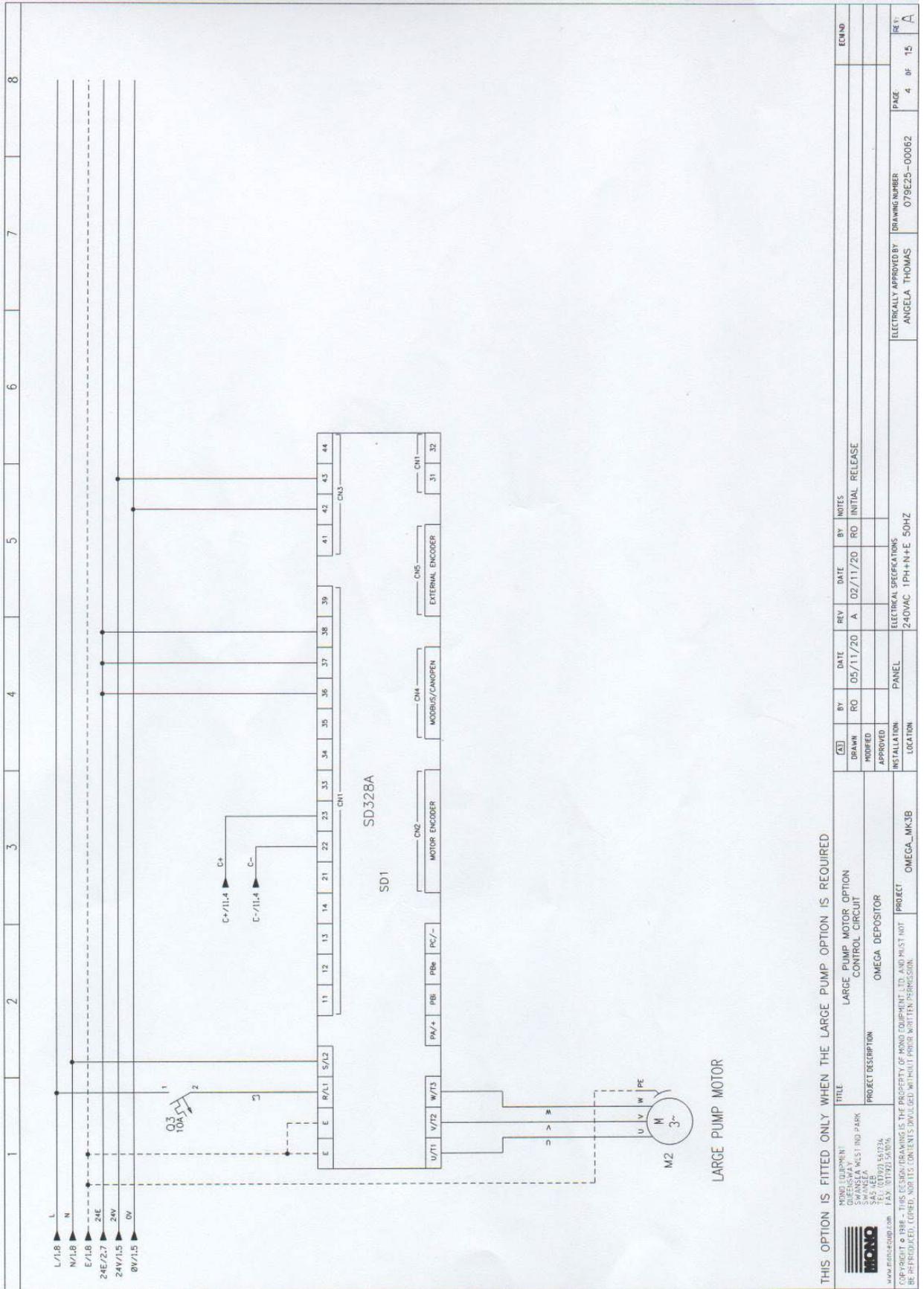
14.0 ELEKTRISCHE INFORMATIONEN





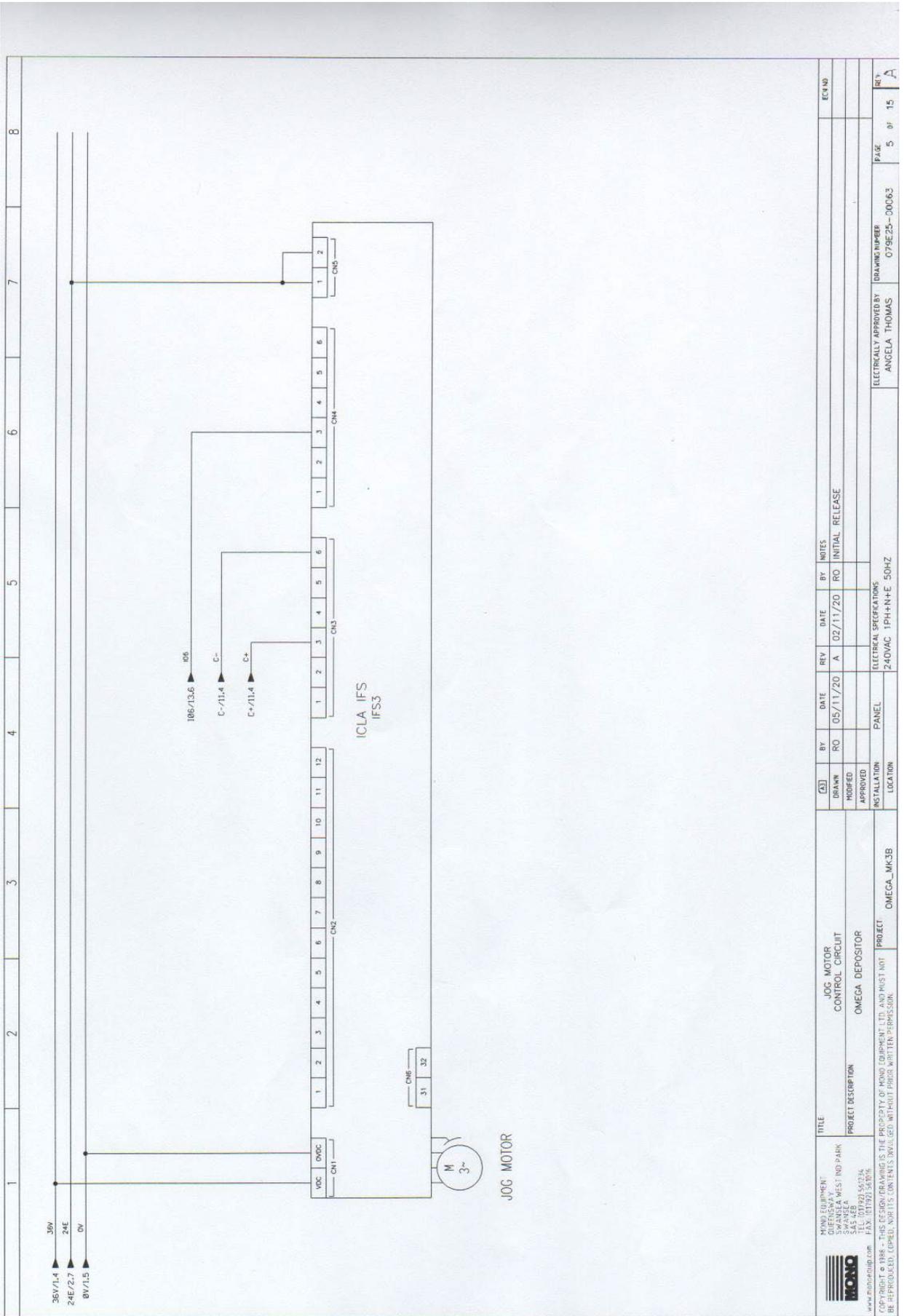
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		NAME EQUIPMENT OMEGA DEPOSIT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA 345 4EE www.omega.deposit.com TEL: 01792 56274 FAX: 01792 56276		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+1N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00061		PAGE 3 OF 15		REV A	
DESIGNED BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES														
RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE														
INSTALLATION		PANEL		LOCATION															

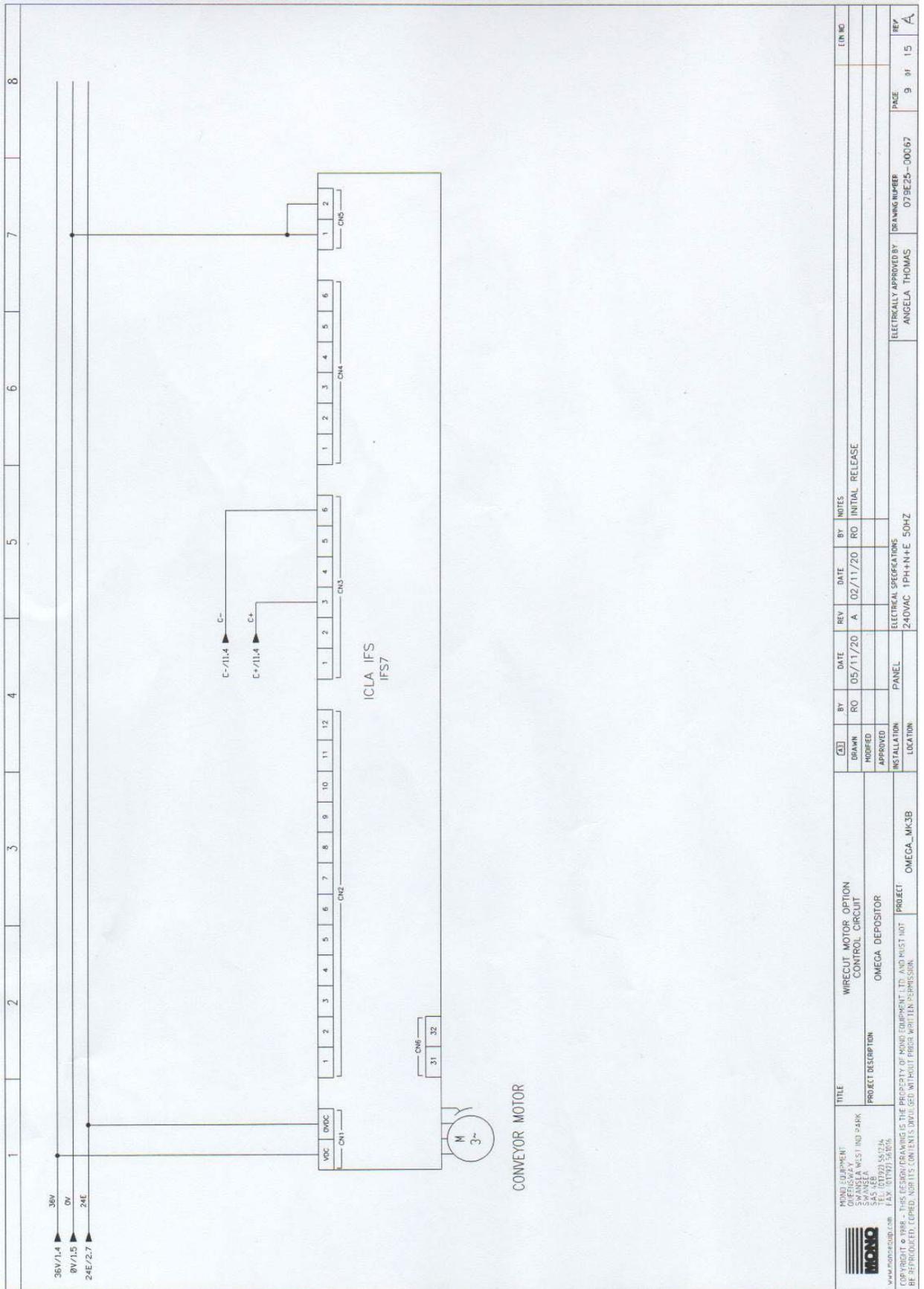


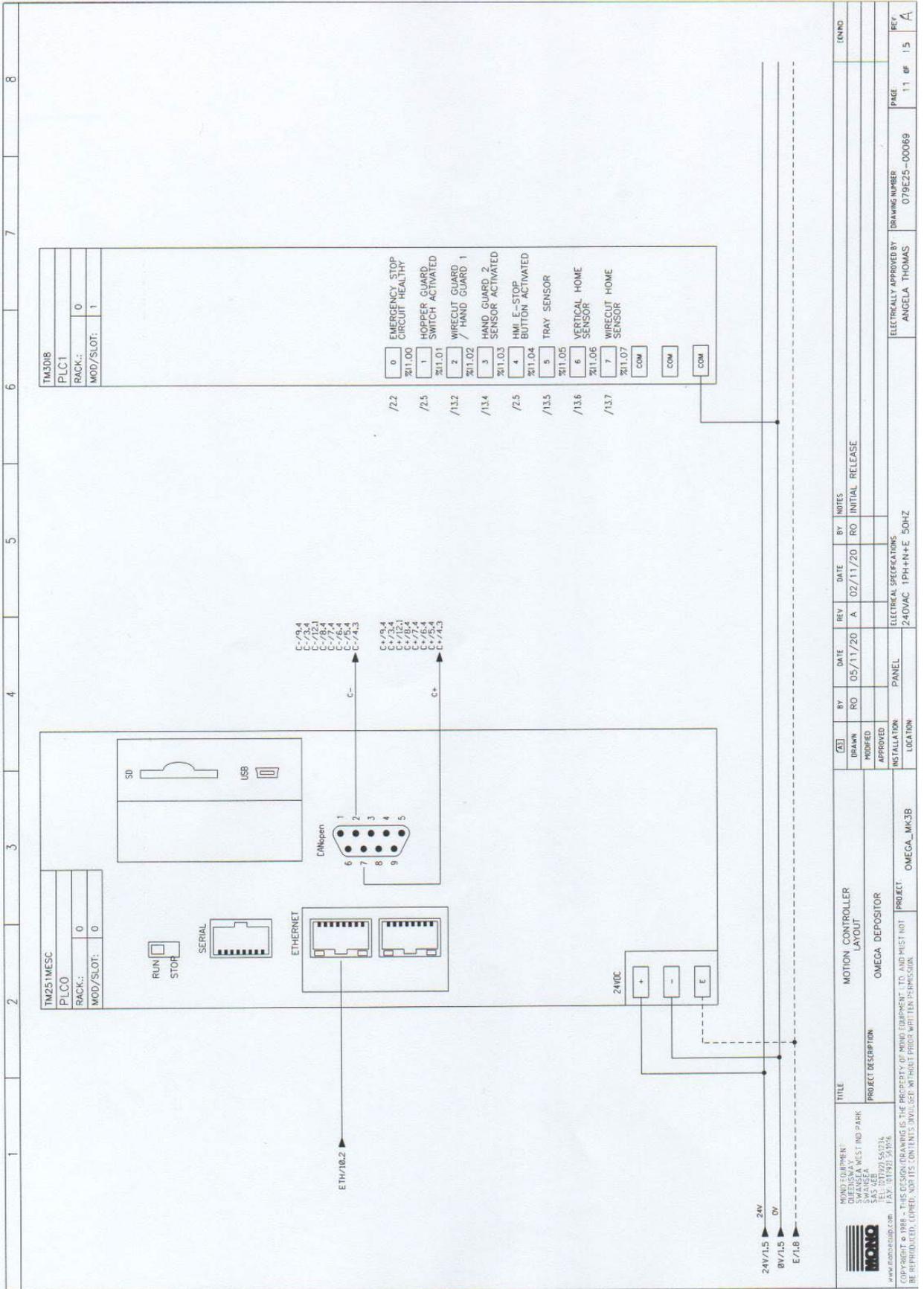
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		ECNO 	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		BY RO		DATE 05/11/20	
PROJECT LOCATION OMEGA_MK3B		DATE 02/11/20		REV A	
PROJECT 		PANEL 		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	
PROJECT 		MOTOR ENCODER 		EXTERNAL ENCODER 	
PROJECT 		MOORUS/CANDEN 		EXTERNAL ENCODER 	
PROJECT 		PA/+ 		PC/+ 	
PROJECT 		PB 		PBc 	
PROJECT 		MOTOR ENCODER 		MOTOR ENCODER 	
PROJECT 		CN1 		CN1 	
PROJECT 		SD32BA 		SD32BA 	
PROJECT 		SD1 		SD1 	
PROJECT 		Q3 		Q3 	
PROJECT 		M2 		M2 	
PROJECT 		U 		U 	
PROJECT 		V 		V 	
PROJECT 		W 		W 	
PROJECT 		PE 		PE 	
PROJECT 		3~ 		3~ 	
PROJECT 		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00062	
PROJECT 		PAGE 4		OF 15	
PROJECT 		REV A			



		MANUFACTURER: GLEEFISWAY SWANSEA WEST IND PARK SA5 4EB T: 01792 551274 F: 01792 551274 www.mms.co.uk		TITLE: JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY: RO		DATE: 05/11/20		REV: A		DATE: 02/11/20		BY: RO		NOTES: INITIAL RELEASE		REV: A	
PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR		PROJECT: OMEGA_MK3B		INSTALLATION: PANEL		APPROVED: [Signature]		ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER: 079E25-00063		PAGE: 5 of 15		REV: A			





TM251MESC		TM25D8	
PLCO	PLC1	RACK:	0
RACK:	0	MOD/SLOT:	1
MOD/SLOT:	0		

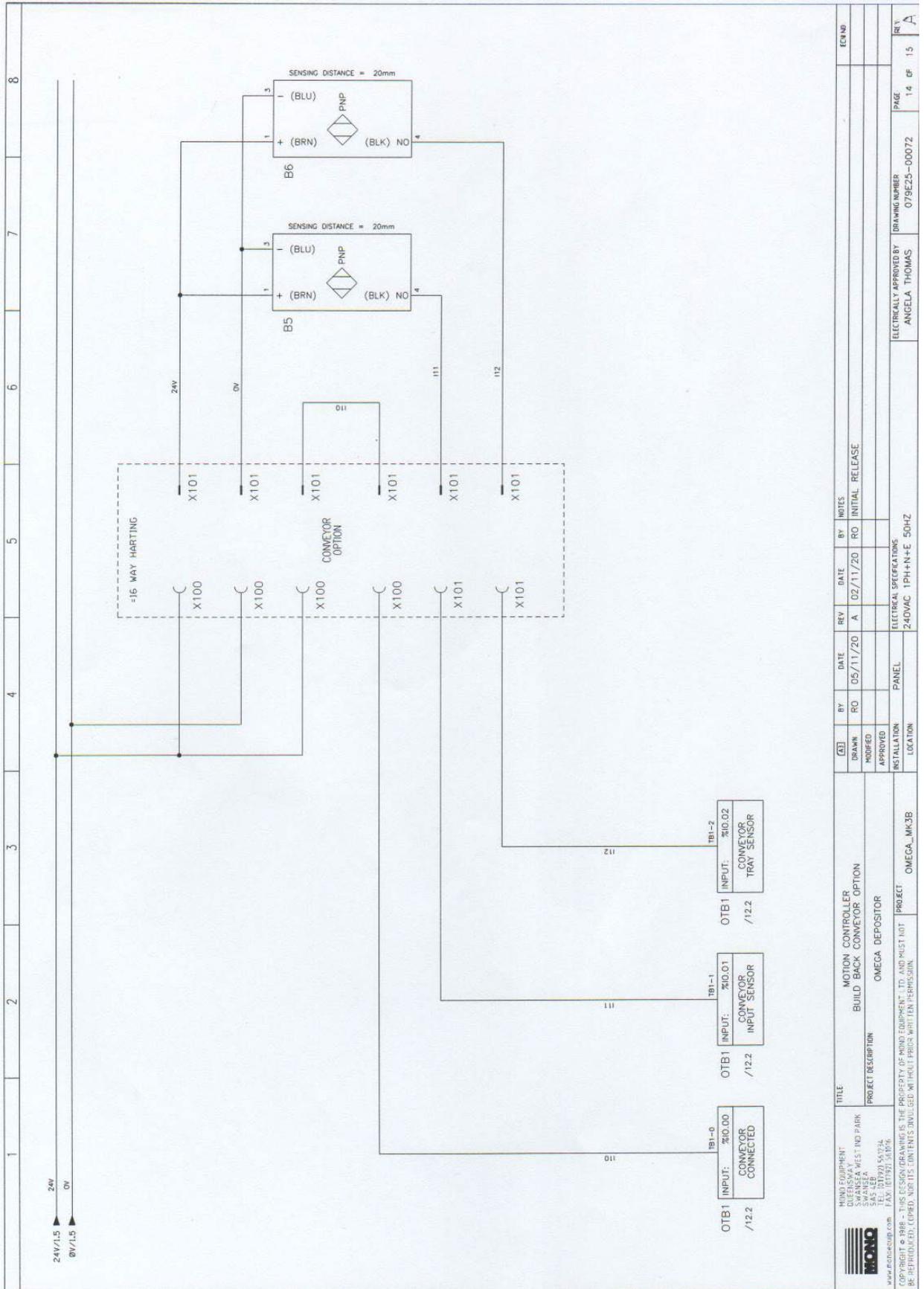
BY	DATE	REV	DATE	NOTES
RO	05/11/20	A	02/11/20	INITIAL RELEASE

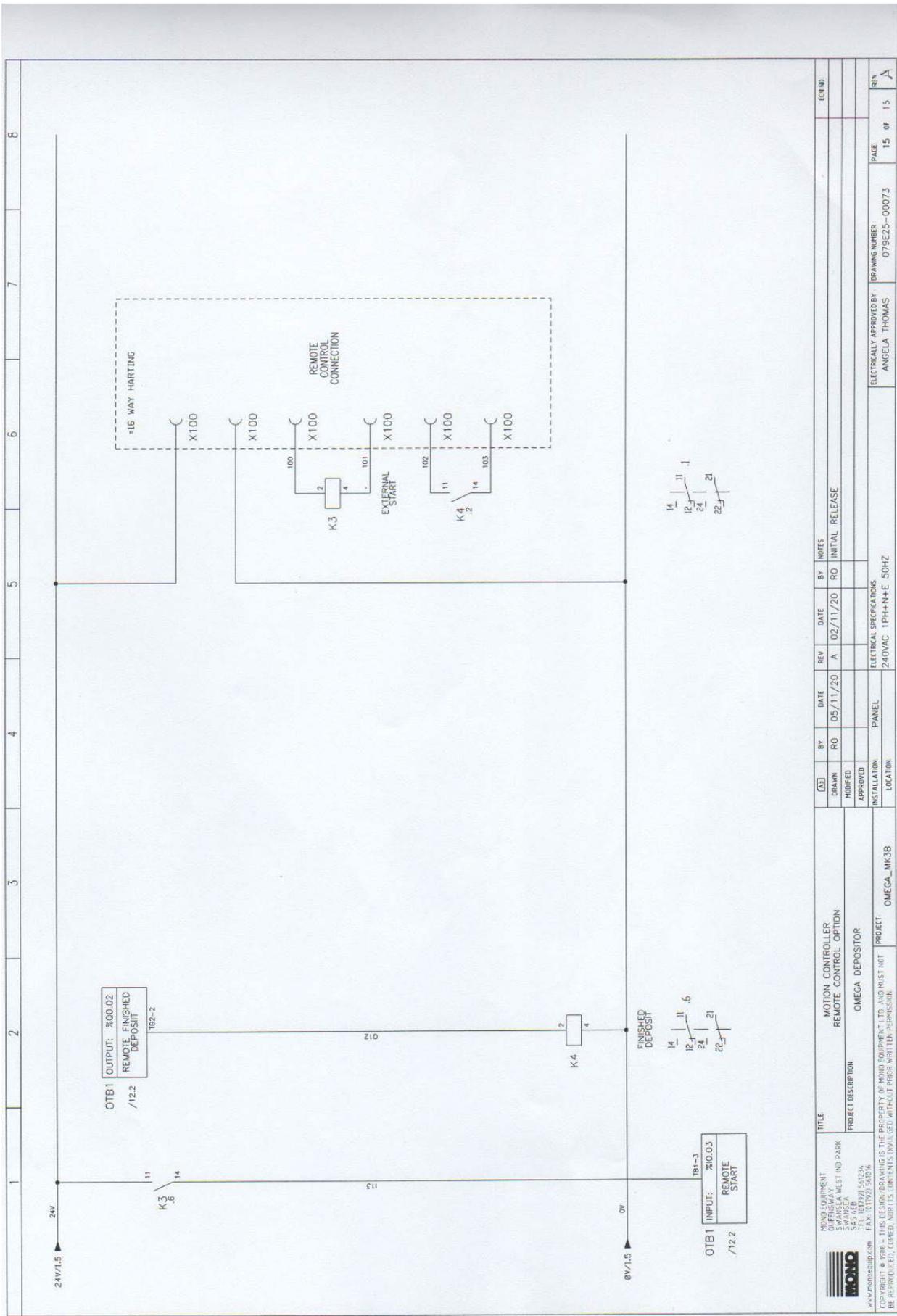
DESCRIPTION	DATE	BY
APPROVED		
INSTALLATION		
LOCATION		

FILE	TITLE
OMEGA_MK3B	MOTION CONTROLLER LAYOUT
PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR

MANUFACTURER: MONO	SWANSEA WEST IND PARK
PLANNING: SAS/NEE	TEL: 01792 56374
DESIGN: SAS/NEE	FAX: 01792 56376
DATE: 02/11/20	

PROJECT: TTD AND MIST NOT	ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS
PROJECT: MIST NOT	DRAWING NUMBER: 079E25-00069
PROJECT: MIST NOT	PAGE: 11 OF 15
PROJECT: MIST NOT	REV: A





DRAWING INFORMATION		DATE		BY		DATE		BY		DATE		BY		DATE		BY	
REV	DESCRIPTION	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
15	079E25-00073	15.08	15	02/11/20	A	02/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO
ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS												ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS		PALE: 15.08		REV: A	

TITLE		PROJECT DESCRIPTION	
MOTION CONTROLLER	OMEGA DEPOSITOR	MOTION CONTROL OPTION	OMEGA DEPOSITOR
REMOTE CONTROL OPTION	PROJECT: OMEGA_MK3B		

MOTION EQUIPMENT	
OMEGA M4	SWANSEA WEST IND PARK
545 WEA	SWANSEA
TEL: 01797 551234	
FAX: 01792 569094	
www.omega-uk.com	

COPYRIGHT © 1992 - THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF OMEGA EQUIPMENT LTD. THIS MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.

Die in diesem Handbuch beschriebene Anlage hat CE-Akkreditierung.

Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
GROSSBRITANNIEN
Tel. +44(0)1792 561234
Ersatzteile Tel.+44(0)1792 564039

E-Mail: marketing@monoequip.com
www.monoequip.com