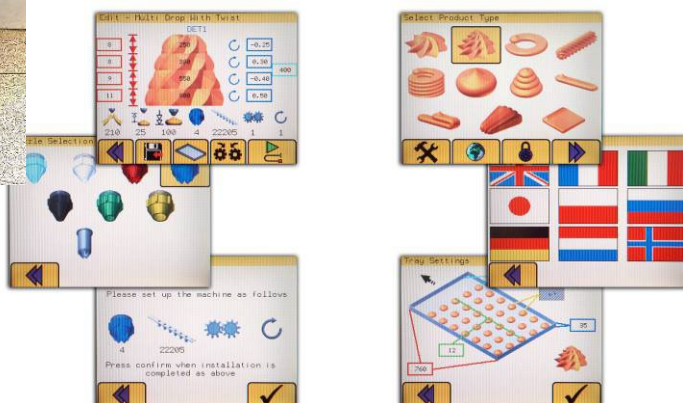


W tym miejscu należy wpisać numer seryjny.

W razie pytań prosimy podać powyższy numer seryjny.

Niniejszy dokument należy przechowywać w bezpiecznym miejscu. Powinien on być łatwo dostępny w dowolnym momencie. Brak dostępu może mieć wpływ na serwisowanie / naprawę urządzenia.



MONO

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

OMEGA TOUCH

**DEPOSITOR
(400, 450, 580)**


Korzystanie z szablonów i / lub akcesoriów nie wyprodukowanych lub dostarczonych przez MONO Sprzęt spowoduje unieważnienie gwarancji urządzenia



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym oświadczamy, że to urządzenie spełnia zasadnicze wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa określone w:

- Dyrektywie Maszynowej 2006/42/WE
- Dyrektywie Niskonapięciowej 2014/35/WE
- Wymogach Dyrektywy 2014/30/UE dotyczącej kompatybilności elektromagnetycznej obejmującej normy:
 - o PN-EN 55014-1:2017/A11:2020
 - o PN-EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- Ogólnych zasadach bezpieczeństwa maszyn oraz obowiązujących normach dotyczących przetwórstwa żywności
- Materiałach i wyrobach przeznaczonych do kontaktu z żywnością – Rozporządzenie (WE) nr 1935/2004
- Zasadami dobrych praktyk produkcyjnych dotyczących materiałów przeznaczonych do kontaktu z żywnością – Rozporządzenie (WE) nr 2023/2006

Podpisano			
Craig Petherbridge – Dyrektor ds. jakości			
Data			
Urządzenie Kod FG		Numer seryjny urządzenia	

Dokumentacja techniczno-konstrukcyjna dla tego urządzenia przechowywana jest pod adresem:

MONO EQUIPMENT
Queensway,
Swansea West Industrial Park,
Swansea
SA5 4EB
Wielka Brytania

MONO EQUIPMENT to nazwa biznesowa spółki **AFE GROUP Ltd**
Zarejestrowanej w Anglii pod numerem 3872673, numer VAT 923428136

Siedziba:
Unit 35, Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,

Electrical Safety Notice

Advice regarding supplementary electrical protection

Commercial kitchens and food service areas are environments where electrical appliances may be located close to liquids, operate in and around damp conditions or where restricted movement for installation and service is evident.

The appliance installation and periodic inspection should only be undertaken by a qualified, skilled, and competent electrician and connected to the correct power supply suitable for the load as stipulated by the appliance data label.

The electrical installation and connections should meet the mandatory requirements of the local electrical wiring regulations and any safety guidelines.

We recommend:

- Supplementary electrical protection with the use of a residual current device (RCD)
- Fixed wiring appliances incorporate a locally situated switch disconnector to connect to, which is easily accessible for switching off and safe isolation purposes. The switch disconnector must meet the specification requirements of IEC 60947.

Your attention is drawn to the following: BS 7671:2018 – Guidance Note 8 – 8.13: Other locations of increased risk

It is recognised that there may be locations of increased risk of electrical shock other than those specifically addressed in Part 7 of BS 7671. Examples of such locations could include laundries where there are washing and drying machines in close proximity, and water is present, and commercial kitchens with stainless steel units, where once again, water is present. Where, because of the perception of additional risks being likely, the installation designer decides that an installation or location warrants further protective measures, the options available include:

- Automatic Disconnection of Supply (ADS) by means of a residual current device having a residual operating current not exceeding 30 mA;
- Supplementary protective equipotential bonding; and
- Reduction of maximum fault clearance time.

The provision of RCDs and supplementary bonding must be specified by the host organisation's appointed installation designer or electrical contractor and installed by a suitably qualified and competent electrician so as to comply with Regulations 419.2 and 544.2.



WARNING

- The supply to this machine must be protected by a 30mA-rated Type 'A' Residual Current Device (RCD).
 - Always fit a wall-mountable isolator switch to isolate the oven from the electrical supply completely. The isolator must be visible, labelled as an emergency shut-down device, and easily accessible.
-

Niestosowanie się do instrukcji dotyczących czyszczenia i konserwacji opisanych w tym dokumencie może spowodować utratę gwarancji na urządzenie.




▪ UTYLIZACJA

Po upływie okresu eksploatacji urządzenia należy zachować ostrożność. Wszystkie części należy przekazać do utylizacji w odpowiednich punktach, które poddadzą je recyklingowi lub innym formom utylizacji, określonym przez prawo w danym momencie.

ABY ZAPEWNIĆ BEZPIECZEŃSTWO PRACY, NALEŻY ZWRACAĆ SZCZEGÓLNA UWAGĘ NA ELEMENTY OZNACZONE



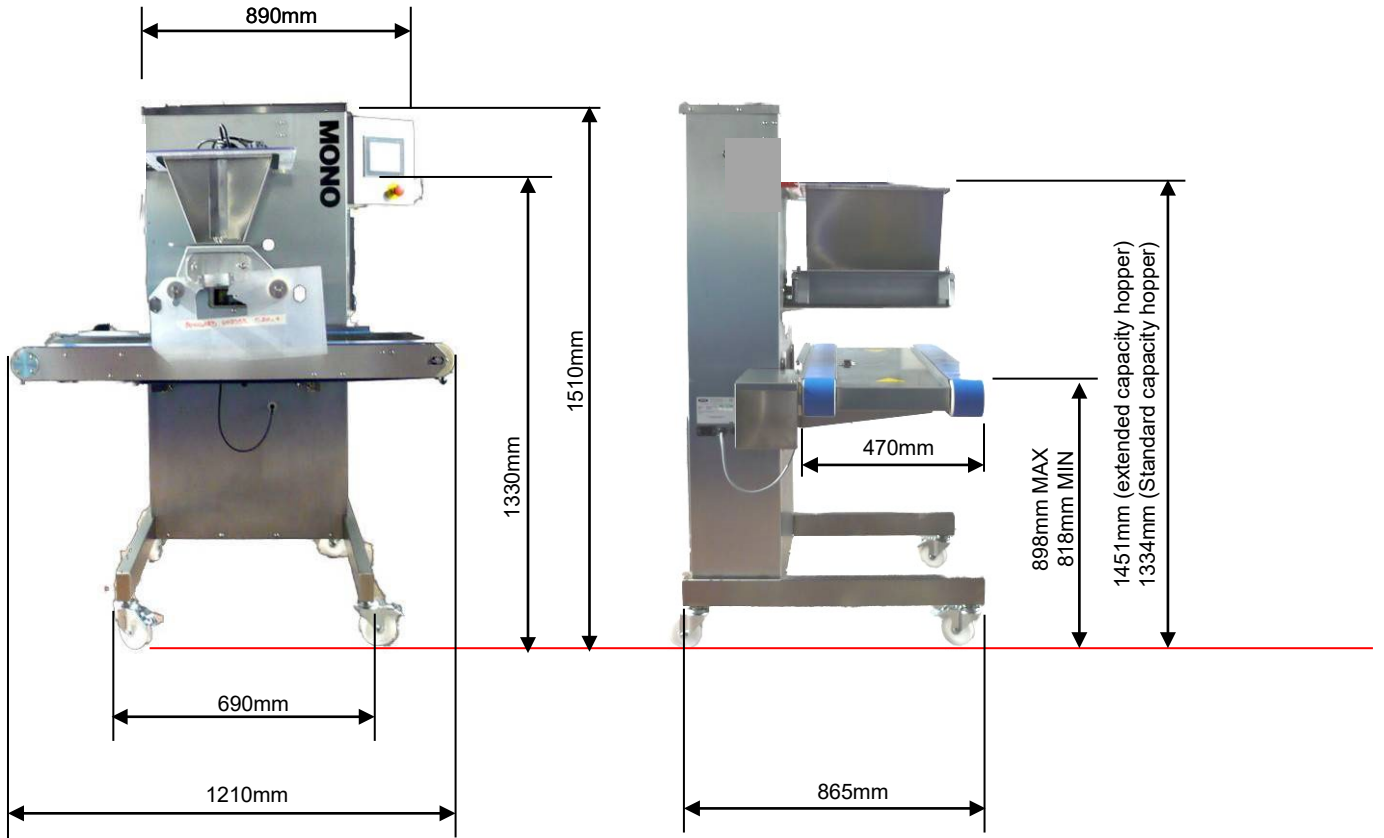
Korzystanie z szablonów i / lub akcesoriów nie wyprodukowanych lub dostarczonych przez MONO Sprzęt spowoduje unieważnienie gwarancji urządzenia

- 1.0 - WPROWADZENIE
- 2.0 - WYMIARY
- 3.0 - SPECYFIKACJA TECHNICZNA
- 4.0 - BEZPIECZEŃSTWO 
- 5.0 - INSTALACJA
- 6.0 - IZOLACJA
- 7.0 - INSTRUKCJE DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA
- 8.0 - WARUNKI EKSPLOATACJI
- 9.0 - PRZYGOTOWANIE DO EKSPLOATACJI
 - 9A – MONTAŻ LEJA
 - 9B - MONTAŻ SZABLONU
- 10.0 - INSTRUKCJA EKSPLOATACJI
 - 1** – SELECT PRODUCT TYPE (WYBIERZ TYP PRODUKTU)
 - 2** – SELECT SAVED NAME OF PRODUCT TYPE (WYBIERZ ZAPISANĄ NAZWĘ TYPU PRODUKTU)
 - 3** – CONFIRM SETUP (POTWIERDŹ KONFIGURACJĘ)
 - 4** – OPERATOR SCREEN (EKRAŃ OPERATORA)
 - 5** – EDIT SCREEN (EKRAŃ EDYCJI)
 - 5A** – TRAY SETUP (KONFIGURACJA TACY)
 - 6** – COPY (KOPLOWANIE)
 - 7** – DELETE (USUWANIE)
 - 8** – PASSWORDS (HASŁA)
 - 9** – ENGINEERING SETTINGS (USTAWIENIA TECHNICZNE)
 - 10** – FAULT INFORMATION SCREENS (EKRAŃY Z INFORMACJAMI O BŁĘDACH)
 - 11** – DEVICE MANAGEMENT
- 11.0 KONSERWACJA
- 12.0 CZĘŚCI ZAMIENNE I SERWIS
- 13.0 LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH
- 14.0 DANE ELEKTRYCZNE

- Nowatorska budowa dozownika “**Omega Touch**” firmy MONO oparta na czteroosiowym module dozującym pozwala odtworzyć większość czynności wykonywanych przez doświadczonego cukiernika. Dzięki temu dozownik “**Omega Touch**” zapewnia wyjątkową precyzję w zakresie wagi, rozmiarów i kształtów produktu.
- Obsługa wymagana jest w minimalnym zakresie, a prosty kształt korpusu maszyny ułatwia i skraca codzienne czyszczenie.
- Proste w obsłudze oprogramowanie komputerowe zapewnia dostęp do 550 programów przechowywanych w pamięci urządzenia, które można wczytać, a następnie uruchomić lub zmodyfikować. Sterowanie za pomocą kolorowego ekranu dotykowego umożliwia graficzne przedstawienie produktów, które zostały fabrycznie zapisane i mogą być utworzone od podstaw lub edytowane do pożądanego kształtu lub formy.
- Urządzenie jest dostępne z lejami dozującymi do miękkiego i twardego ciasta. Dostępny jest również szeroki wybór szablonów i dysz.



Nasza strategia polega na ciągłym udoskonalaniu naszych urządzeń dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji technicznej urządzenia bez uprzedzenia.



MODEL	<u>MIĘKKIE CIASTO</u>			<u>TWARDE CIASTO</u>		
	400	450	580	400	450	580
Nominalna szerokość leja (mm)						
Waga (z zamontowanym lejem) (Kg) :	204	206	212	204	206	212
Standardowa pojemność leja (w litrach) :	20	22.5	29	21.3	24	31
Powiększona pojemność leja (w litrach) :	36	41	53	31	35	45.2

Zasilanie: 2,5kW, jednofazowe, z bezpiecznikiem 13A

Min. odległość pomiędzy tacami = 50mm

Poziom hałasu = Poniżej 85dB

Elementy elektroniczne = Urządzenie całkowicie sterowane za pomocą mikroprocesora

UWAGA:

Minimalna wielkość produktu, którą można ustawić, zależy od wielu czynników - receptury, metody mieszania, rozmiaru szablonu, rozmiaru dyszy i szybkości produkcji.

Poniżej przedstawiono przykładowe minimalne wielkości produktów:

Ciastka migdałowe	6g
Bezy	3g
Słodka tarta	5g
Ciastko wiedeńskie	4g
Ciasteczka kukurydziane	4g

Jeśli jednak planowany produkt wykracza poza ogólne dane techniczne urządzenia, należy skontaktować się z firmą **Mono Equipment** w celu określenia możliwości produkcyjnych urządzenia "Omega" w przypadku konkretnych produktów.

Nasza strategia oparta jest na ciągłym udoskonalaniu urządzeń, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji technicznej bez uprzedzenia.

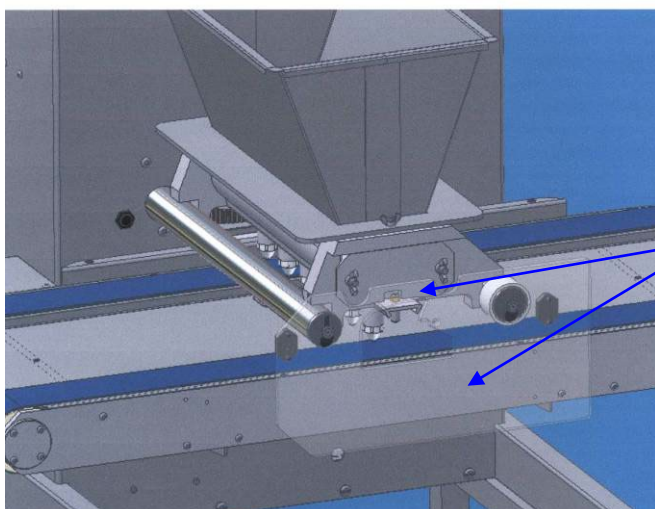


- 1 **Eksploatacja urządzenia z wykrytą awarią jest zabroniona.** Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast zgłaszać odpowiednim osobom.
- 2 **Przeszkoleni technicy** są jedynymi osobami uprawnionymi do demontażu części za pomocą narzędzi.
- 3 Przed dotknięciem urządzenia elektrycznego (oraz kabla zasilającego, włącznika i wtyczki) należy zawsze się upewnić, że dłonie są suche. **Zmiana położenia urządzenia poprzez ciągnięcie za kabel zasilający lub przewody jest ZABRONIONA.**
- 4 **Należy się upewnić, że podłoga wokół urządzenia OMEGA jest czysta.** Pozwoli to uniknąć poślizgnięcia się, szczególnie podczas przenoszenia ciężkiego leja dozującego i szablonów z i do urządzenia.
- 5 **Wszyscy operatorzy muszą ukończyć szczegółowe szkolenie.**
Obsługa urządzenia może być niebezpieczna, jeśli:
 - ❑ urządzenie będzie obsługiwane przez **nieprzeszkolony lub niewykwalifikowany personel**
 - ❑ urządzenie jest wykorzystywane **niezgodnie z przeznaczeniem**
 - ❑ urządzenie jest **obsługiwane nieprawidłowo**

Wszystkie urządzenia zabezpieczające zainstalowane w maszynie przez producenta, jak również niniejsza instrukcja obsługi ma na celu zapewnienie bezpiecznej eksploatacji urządzenia. Właściciel i operator urządzenia ponosi pełną odpowiedzialność za bezpieczeństwo eksploatacji.
- 6 Pracownicy w trakcie szkolenia z obsługi maszyny muszą pracować **pod bezpośrednim nadzorem.**
- 7 Maszyny nie wolno obsługiwać w przypadku, gdy panele lub **osłony zostały zdemontowane.**
- 8 **Noszenie luźnej odzieży** lub biżuterii podczas obsługi maszyny jest zabronione.
- 9 Główny włącznik zasilania należy wyłączyć w momencie, gdy urządzenie nie jest eksploatowane oraz przed przystąpieniem do **czyszczenia lub konserwacji.**

10 Kierownik lub nadzorca piekarni zobowiązany jest do przeprowadzenia **codziennych przeglądów zabezpieczeń** urządzenia.

11 Eksploatacja urządzenia **bez prawidłowo zainstalowanego szablonu i osłony jest zabroniona.**



**11) ZAINSTALOWANY
SZABLON LEJA I OSŁONA**

12 W związku z istotnymi wymogami dotyczącymi przenoszenia ciężkich elementów podczas czyszczenia, zaleca się, aby pracownicy wykonujący takie czynności nosili **obuwie ochronne.**

**WSZELKIE CZYNNOŚCI ZWIĄZANE Z CZYSZCZENIEM I
KONSERWACJĄ MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE PO
ODŁĄCZENIU URZĄDZENIA OD ŹRÓDŁA ZASILANIA.**

- 1 Należy się upewnić, że dozownik jest podłączony do odpowiedniego źródła zasilania, zgodnie z parametrami podanymi na tabliczce z numerem seryjnym, umieszczonej na boku urządzenia.
- 2 Należy się upewnić, że źródło zasilania spełnia wymagania dotyczące natężenia bezpiecznika.

6.0

IZOLACJA

**W PRZYPADKU ZAGROŻENIA URZĄDZENIE
NALEŻY WYŁĄCZYĆ ZA POMOCĄ
BEZPIECZNIKA LUB WYŁĄCZNIKA
BEZPIECZEŃSTWA.**

*Aby zwolnić wyłącznik bezpieczeństwa, należy go przekręcić zgodnie z
ruchem wskazówek zegara.*



WYŁĄCZNIK

7.0 INSTRUKCJE DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA

Omega
Touch

UWAGA:



- Czyszczenie urządzenia musi być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony personel.
- Przed przystąpieniem do czyszczenia należy odłączyć zasilanie.
- Urządzenia nie wolno czyścić parą wodną lub wodą pod ciśnieniem.

Nie wolno stosować żadnych detergentów o właściwościach żrących lub ściernych.

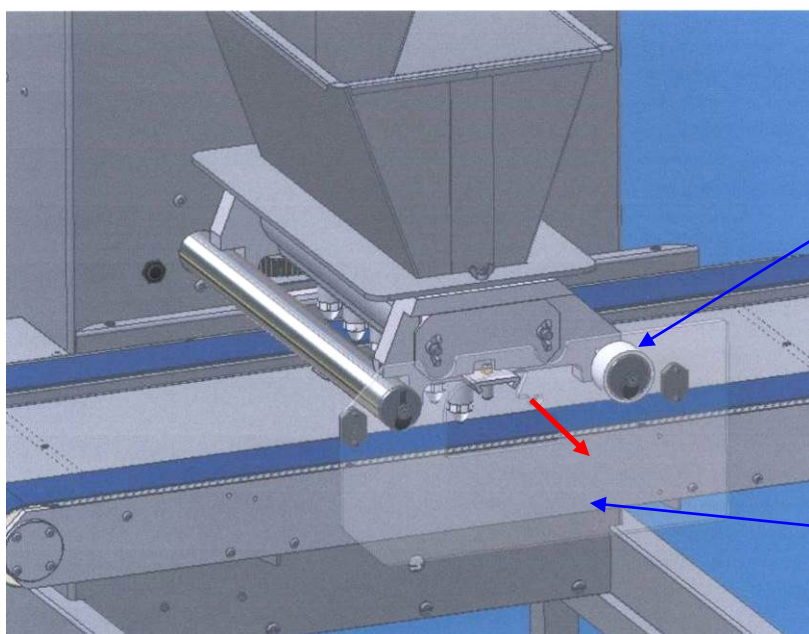
Wszystkie powierzchnie zewnętrzne urządzenia należy codziennie przemywać ciepłą wodą z mydłem.

LEJE DOZUJĄCE DO TWARDEGO I MIĘKKIEGO CIASTA

W TRAKCIE WYMIANY MIESZANKI

Przy zmianie mieszanki należy zdemontować lej dozujący, pompę, szablon, dysze, itp. w celu dokładnego wyczyszczenia.

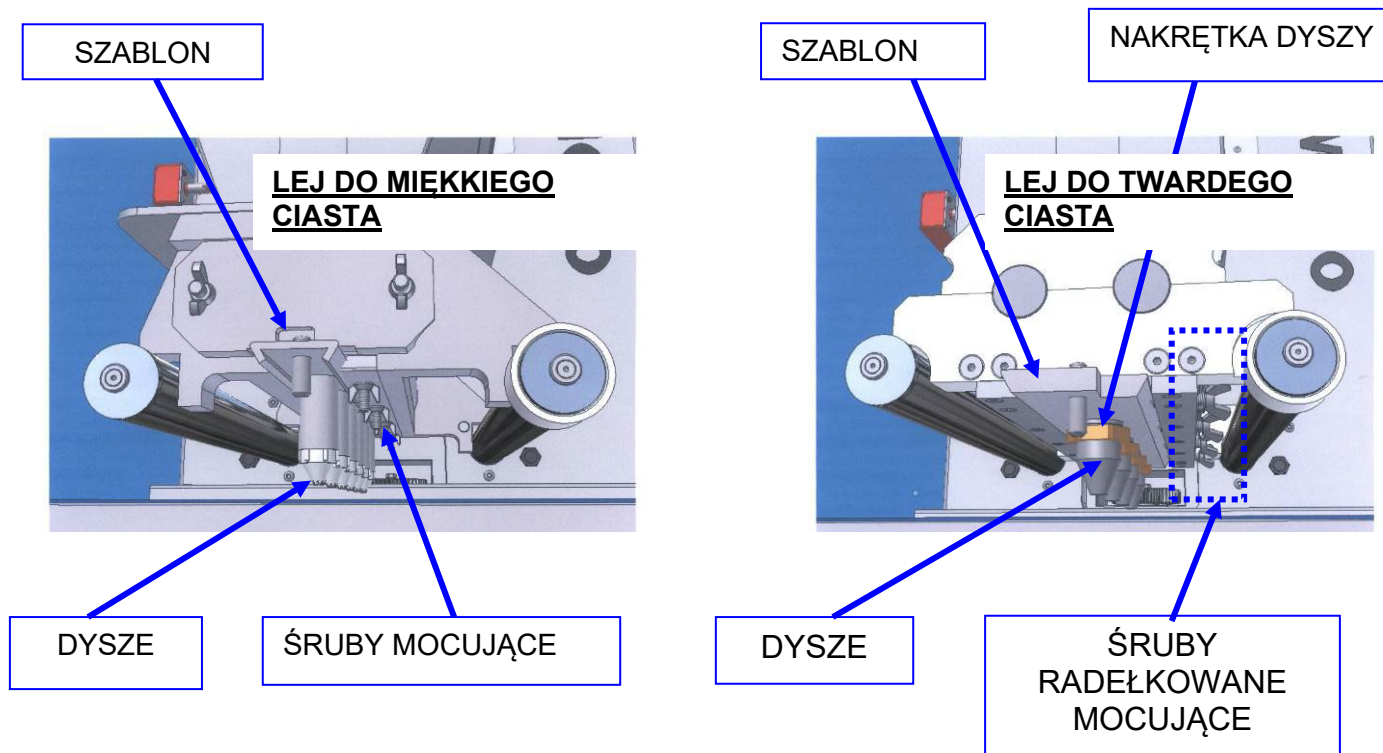
1. Otwórz górną pokrywę i usuń nadmiar mieszanki pozostający w leju dozującym.
2. Podnieś przednią osłonę z rewizją i pierścień blokujący.



- Poluzuj nakrętki lub śruby radełkowane mocujące szablon (w zależności od typu leja). Zdemontuj szablon zamocowany na zespole pompy, zsuwając go w celu uniknięcia uszkodzenia.

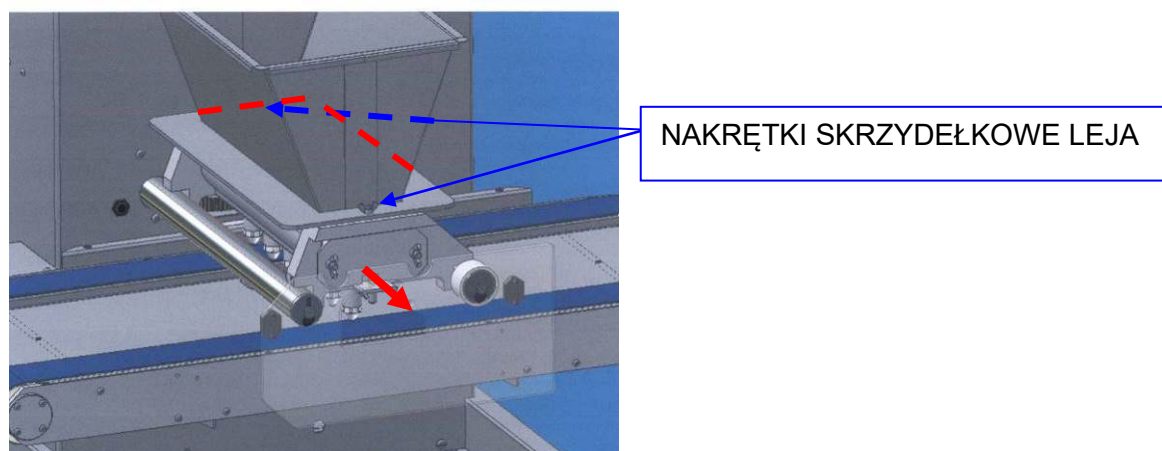
UWAGA.

Śruby radełkowane należy tylko nieznacznie poluzować, aby można było zsunąć szablon z zespołu pompy. Jeśli śruby zostaną poluzowane zbyt mocno, szablon należy przytrzymać.




- Aby zmniejszyć wagę i gabaryty elementów, odłącz i zdemontuj pusty lej dozujący z zespołu pompy w momencie, gdy jest on zamontowany w urządzeniu, odkręcając nakrętki motylkowe.

Aby uzyskać dostęp do wewnętrznej nakrętki motylkowej, odsuń cały lej nieznacznie od korpusu urządzenia (wykorzystując pręty podtrzymujące) - umożliwi to również odłączenie zespołu pompy od wałka napędowego.

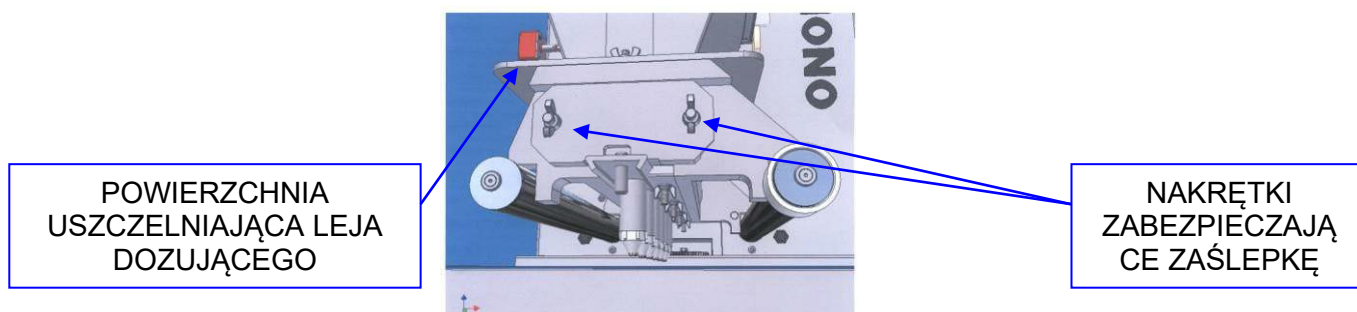


Upewnij się, że nakrętki zostały umieszczone w bezpiecznym miejscu i nie zgubią się.

UWAGA:
 Waga leja dozującego i zespołu pompy przekracza 25 kg. Cały zespół należy przenosić w dwie osoby lub rozmontować go na mniejsze części w momencie, gdy jest jeszcze zamontowany w urządzeniu.

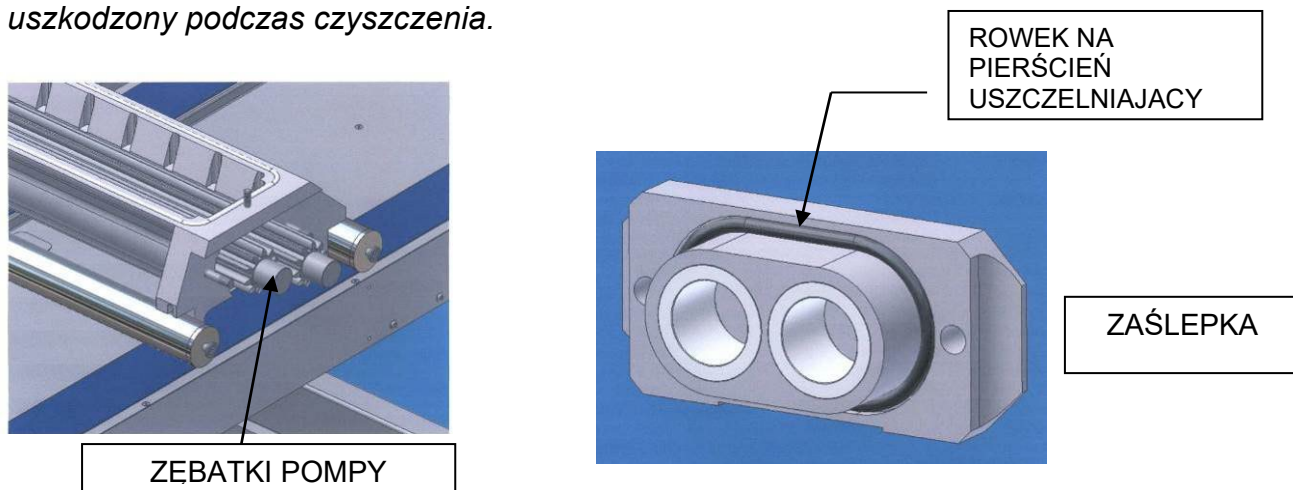
Należy uważać, aby podczas demontażu, czyszczenia, montażu i przechowywania nie uszkodzić powierzchni uszczelniającej leja dozującego.

1. Po zdemontowaniu leja dozującego sprawdź stan uszczelki.
2. Odkręć śruby zabezpieczające zaślepkę znajdujące się po dostępnej stronie zespołu pompy. *Upewnij się, że nakrętki zostały umieszczone w bezpiecznym miejscu i nie zgubią się.*



Wyciągnij zaślepkę z zębatkami pompy.

Upewnij się, że pierścień uszczelniający po wewnętrznej stronie zaślepki nie został uszkodzony podczas czyszczenia.



3. Zdemontuj pozostałe elementy zespołu pompy z urządzenia i zdejmij drugą zaślepkę, aby całkowicie rozmontować elementy zespołu pompy w celu ich wyczyszczenia.

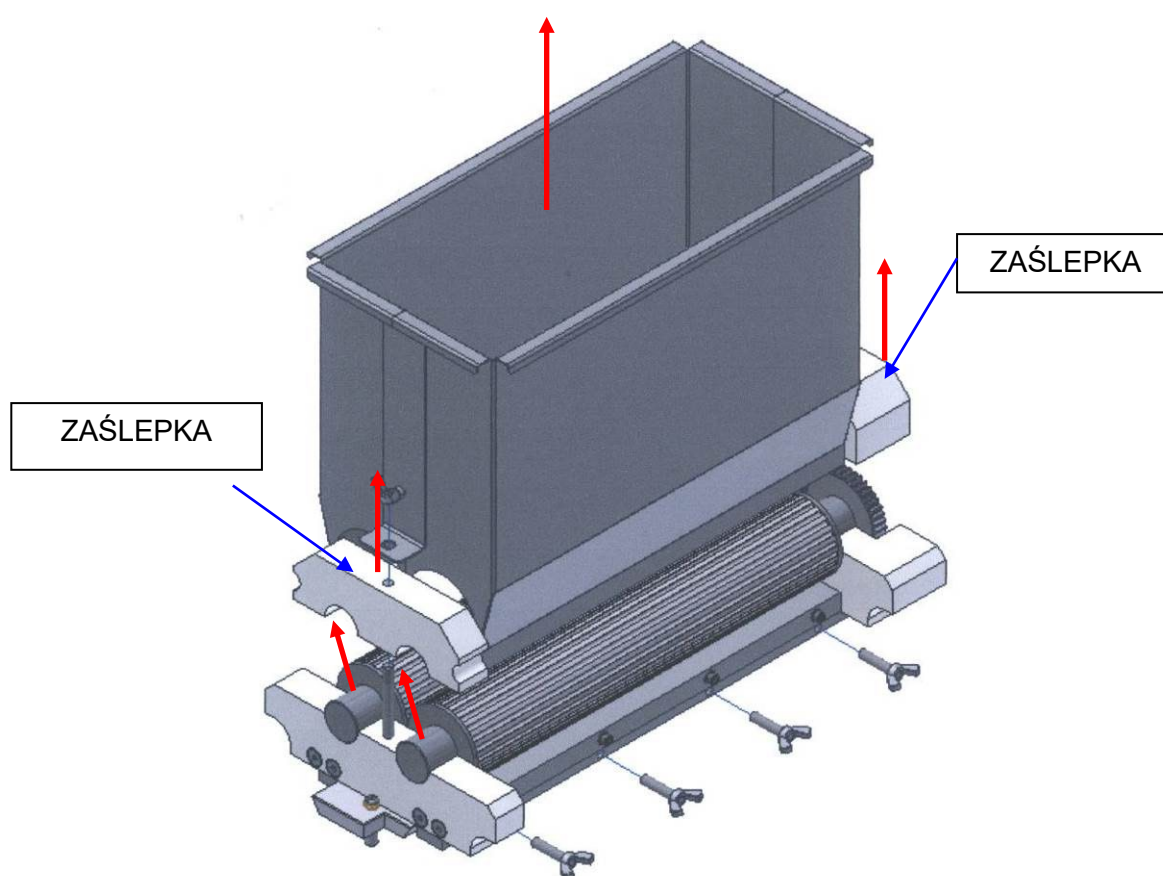
LEJ DO TWARDEGO CIASTA



UWAGA:

Waga leja dozującego i zespołu pompy przekracza 25 kg. Cały zespół należy przenosić w dwie osoby lub rozmontować go na mniejsze części w momencie, gdy jest jeszcze zamontowany w urządzeniu.

1. Podnieś obie górne zaślepki z tworzywa.
2. Zdemontuj obie zębátky z zespołu, po jednej za każdym razem, podnosząc je pionowo do góry.
3. Zdemontuj pozostałe elementy zespołu pompy z urządzenia w celu ich wyczyszczenia.



UWAGA:

To czyszczenia części, które powinny być splukane i dokładnie osuszone przed ponownym montażem, należy stosować wyłącznie ciepłą wodę z mydłem. Należy zachować szczególną ostrożność, aby nie upuścić leja dozującego.



Nie wolno pozostawiać żadnych elementów w leju dozującym.



Aby zapewnić optymalną jakość produktów i stałe warunki eksploatacji:

- ✓ Upewnij się, że dozownik jest ustawiony na **poziomej powierzchni**.
- ✓ Upewnij się, że stosowane są **płaskie tace** tej samej długości i szerokości, wykonane z tego samego materiału i o tej samej grubości krawędzi.
- ✓ Upewnij się, że stosowane są **nieuszkodzone** dysze i szablony.
- ✓ Utrzymuj urządzenie w **czystości**.



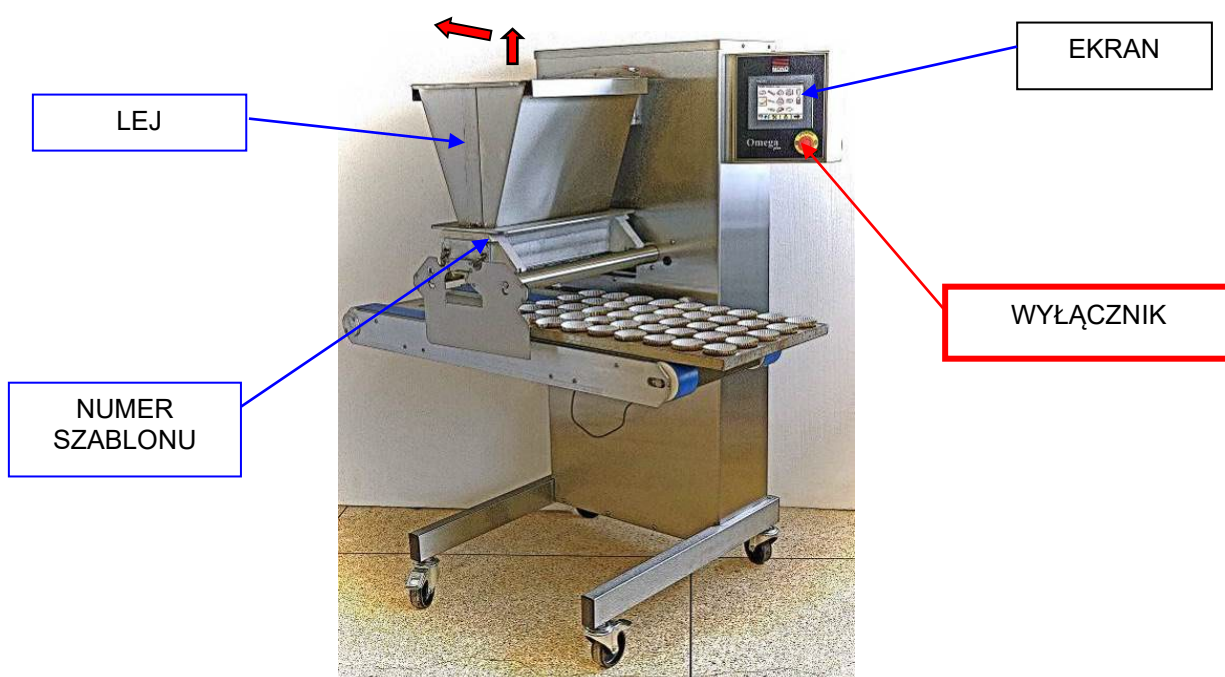
9.0 PRZYGOTOWANIE DO EKSPLOATACJI

Omega
Touch

Korzystanie z szablonów i / lub akcesoriów nie wyprodukowanych lub dostarczonych przez MONO Sprzęt spowoduje unieważnienie gwarancji urządzenia

- 1 Wybierz odpowiednie dysze i szablony i zamontuj je zgodnie z punktami 9a i 9b poniżej. Napełnij lej mieszanką i zamknij pokrywę.

W przypadku ciężkich mieszanek zaleca się natłuszczenie wnętrza leja olejem roślinnym. W przypadku lżejszych mieszanek, na przykład do produkcji bezy, wystarczy zwilżyć lej wodą. Olej i woda ułatwi osadzenie się mieszanki na dnie leja i uniemożliwi zasysanie powietrza.



- 2 Podłącz kabel zasilania do źródła prądu.
Upewnij się, że wyłącznik jest zwolniony (w razie potrzeby przekręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara).
- 3 Wybierz dostępny program lub utwórz nowy program za pomocą menu wyświetlanych na ekranie.
- 4 Urządzenie jest gotowe do eksploatacji.

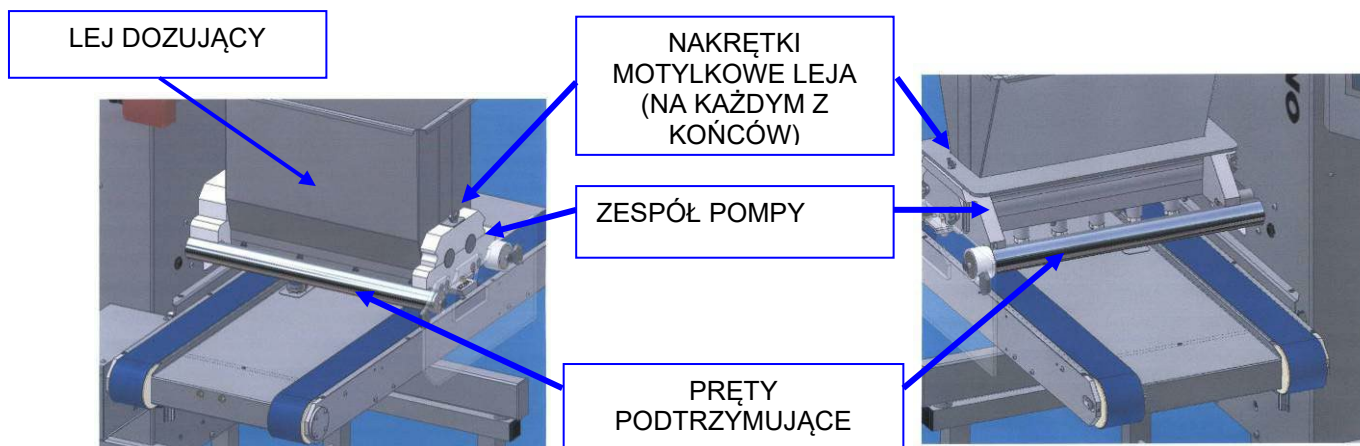
9a MONTAŻ LEJA

PODCZAS PODNOSZENIA LEJA I ZESPOŁU POMPY NALEŻY ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ.

PONIEWAŻ WAGA NIEKTÓRYCH MODELI PRZEKRACZA 25 KG
Elementy te należy przenosić w dwie osoby lub zamontować je na mniejsze podzespoły w momencie, gdy są jeszcze zamontowane w urządzeniu
UPEWNIJ SIĘ, ŻE PODŁOGA WOKÓŁ URZĄDZENIA JEST CZYSTA

Aby zmniejszyć wagę i gabaryty części zamontuj zespół leja w dwóch etapach - najpierw zespół pompy umieść na prętach podtrzymujących, a następnie korpus leja na zespole pompy.

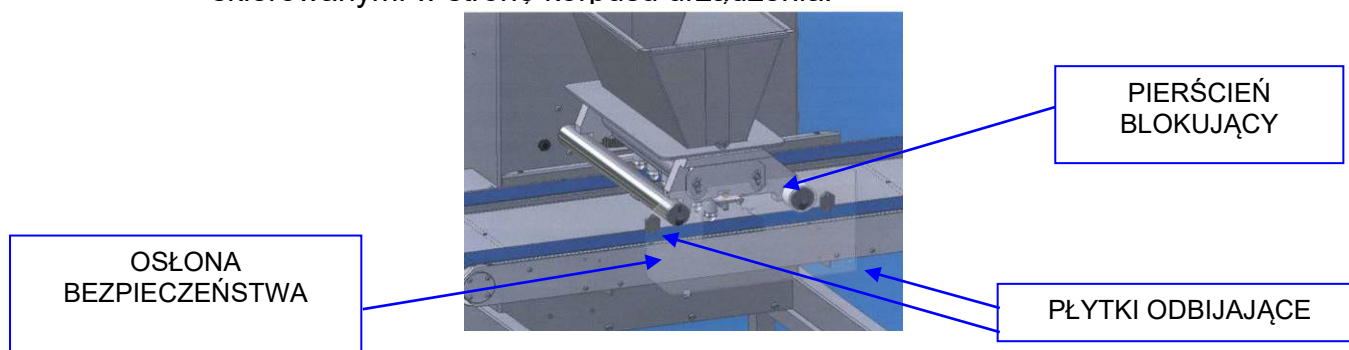
- 1 Ręcznie ustaw zębatki zespołu pompy względem wałka napędzającego.
- 2 Zamontuj lej na zespole pompy i dokręć nakrętkami motylkowymi.
- 3 Nasuń lej na pręty podtrzymujące i dosuń do skrajnej pozycji.



TWARDE CIASTO

MIEKKIE CIASTO

- 4 Po zamontowaniu leja pierścień blokujący lej MUSI BYĆ umieszczony na pręcie podtrzymującym, a osłona bezpieczeństwa zamontowana z płytkami odbijającymi skierowanymi w stronę korpusu urządzenia.



NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ URZĄDZENIA BEZ ZAMONTOWANEGO SZABLONU

- **Miękkie ciasto**

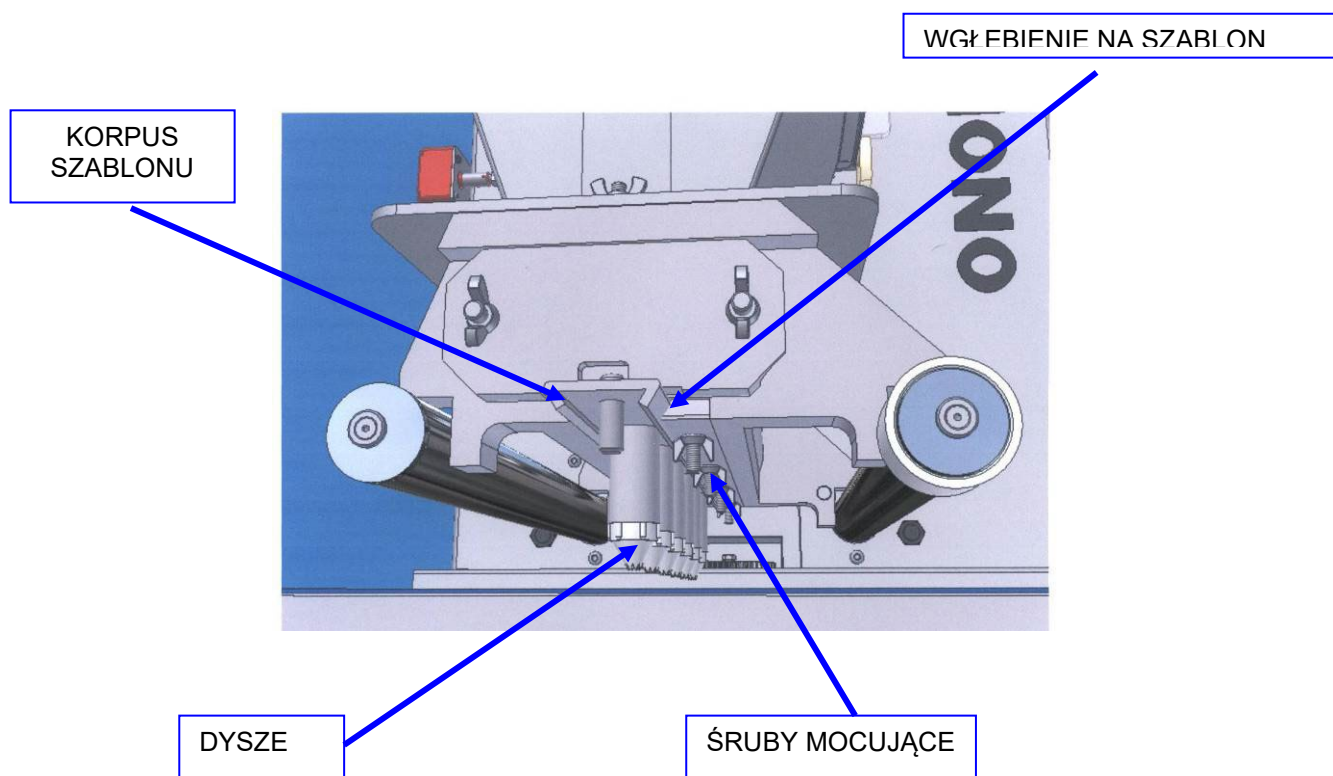
Szablony nieobrotowe, które można zamontować z dyszami, wymagają wkręcenia dysz w gwintowane otwory.

Szablony obrotowe mogą być wyposażone w dysze z tworzywa przykręcone do uchwytów (prostych lub z odsunięciem).

LUB

Dysze metalowe zabezpieczone osobnymi nakrętkami.

- 1 Wybierz odpowiedni szablon i dysze.
(Dysze nie są wymagane w przypadku szabloneń do produkcji ciastek płaskich, schodkowych lub krojonych)
- 2 Zamontuj dysze w korpusie szabloneń:



- 3 Wsuń szablon we wgłębienie w podstawie zespołu pompy, aż do osiągnięcia skrajnej pozycji.
- 4 Dokręć nakrętki mocujące (pod spodem zespołu pompy), aby zabezpieczyć szablon.

UWAGA. Jeśli nakrętki nie zostaną dokręcone wystarczająco mocno, wystąpi wyciek mieszanki, co będzie miało wpływ na wagę dozowanych porcji.

NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ URZĄDZENIA BEZ ZAMONTOWANEGO SZABLONU

• Twarde ciasto

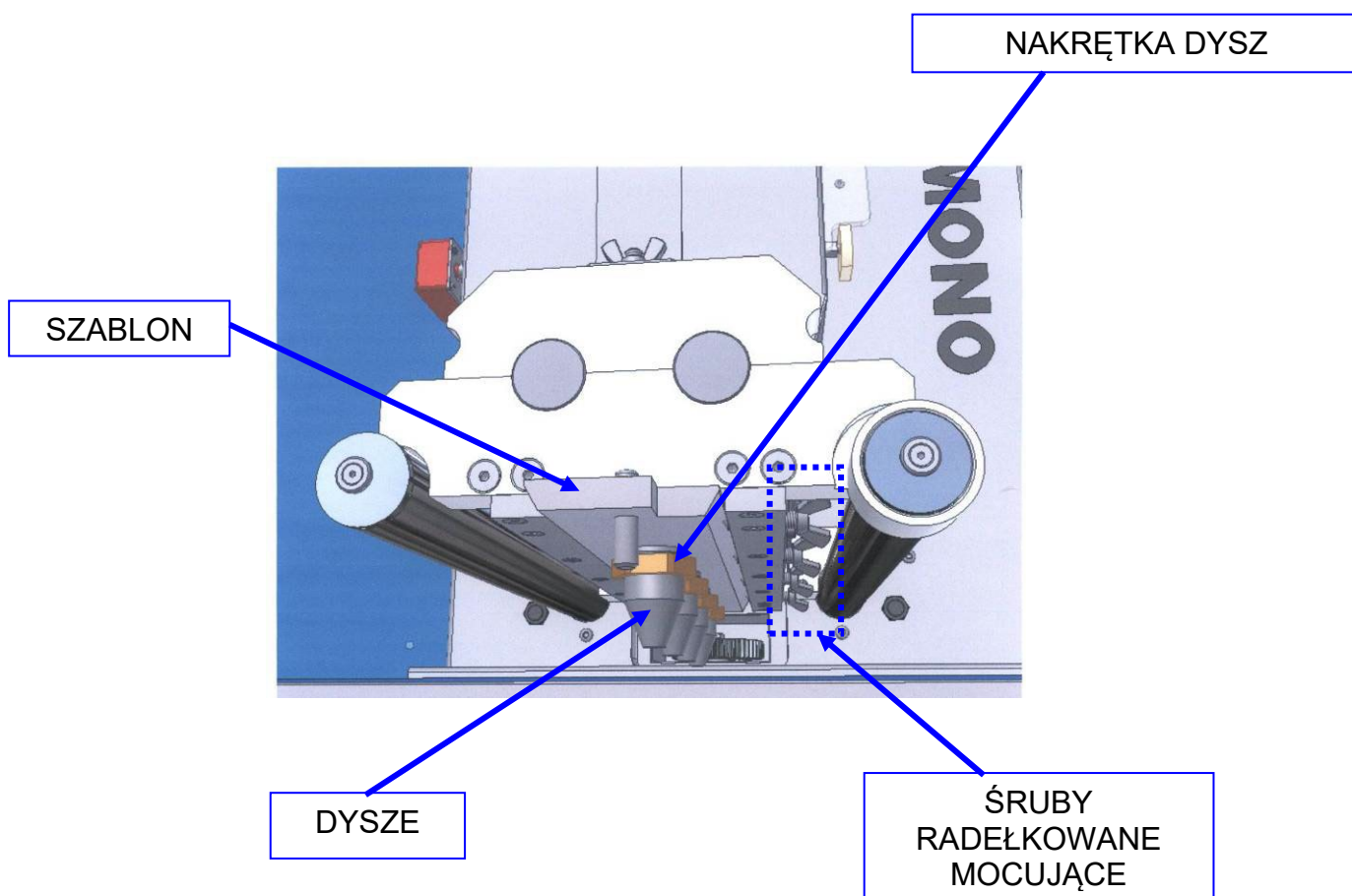
Nieobrotowe szablony, które mogą być wyposażone w dysze, muszą być zabezpieczone dodatkową nakrętką. Dysze nie są wymagane w przypadku szablonów do produkcji płaskich ciastek.

W przypadku szablonów obrotowych dysze muszą być zabezpieczone osobną nakrętką.

- 1 Wybierz odpowiedni szablon i dysze.
- 2 Zamontuj dysze w korpusie szablonu za pomocą specjalnej nakrętki:
- 3 Wsuń szablon w odpowiednie miejsce i ręcznie dokręć śruby radełkowane.

UWAGA.

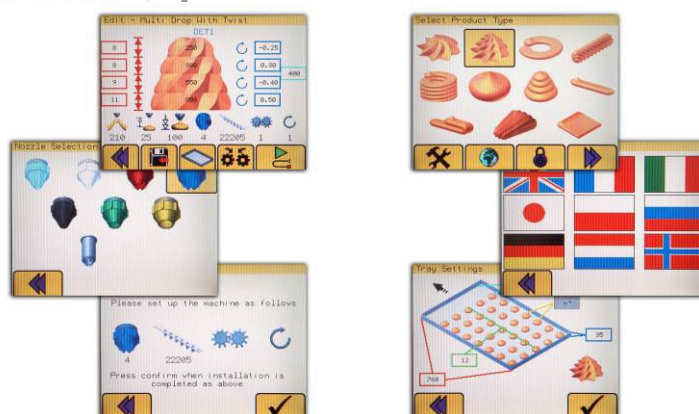
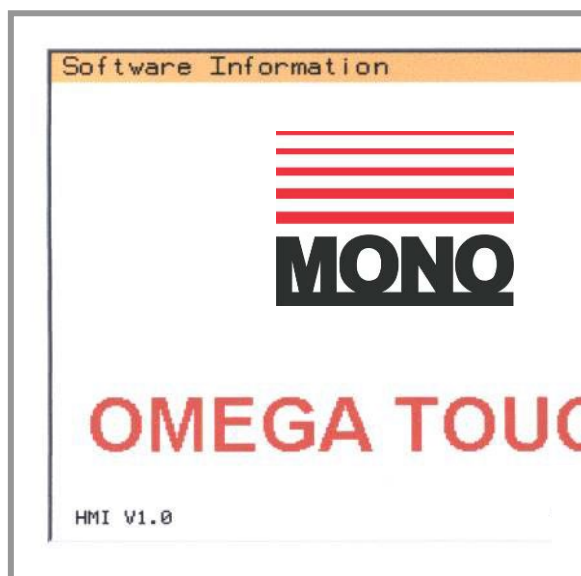
Śruby radełkowane należy tylko nieznacznie poluzować, aby można było zsunąć szablon z zespołu pompy. Jeśli śruby zostaną poluzowane zbyt mocno, szablon należy przytrzymać podczas dokręcania śrub.



NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ URZĄDZENIA BEZ ZAMONTOWANEGO SZABLONU



10.0 EKSPLOATACJA URZĄDZENIA OMEGA TOUCH



Wszystkie operacje są aktywowane przez dotknięcie obszarów ekranu palcem.
Nie należy używać nadmiernej siły lub twardych przedmiotów spowoduje to utratę machine gwarancji.



WPROWADZENIE DANYCH Z KLAWIATURY

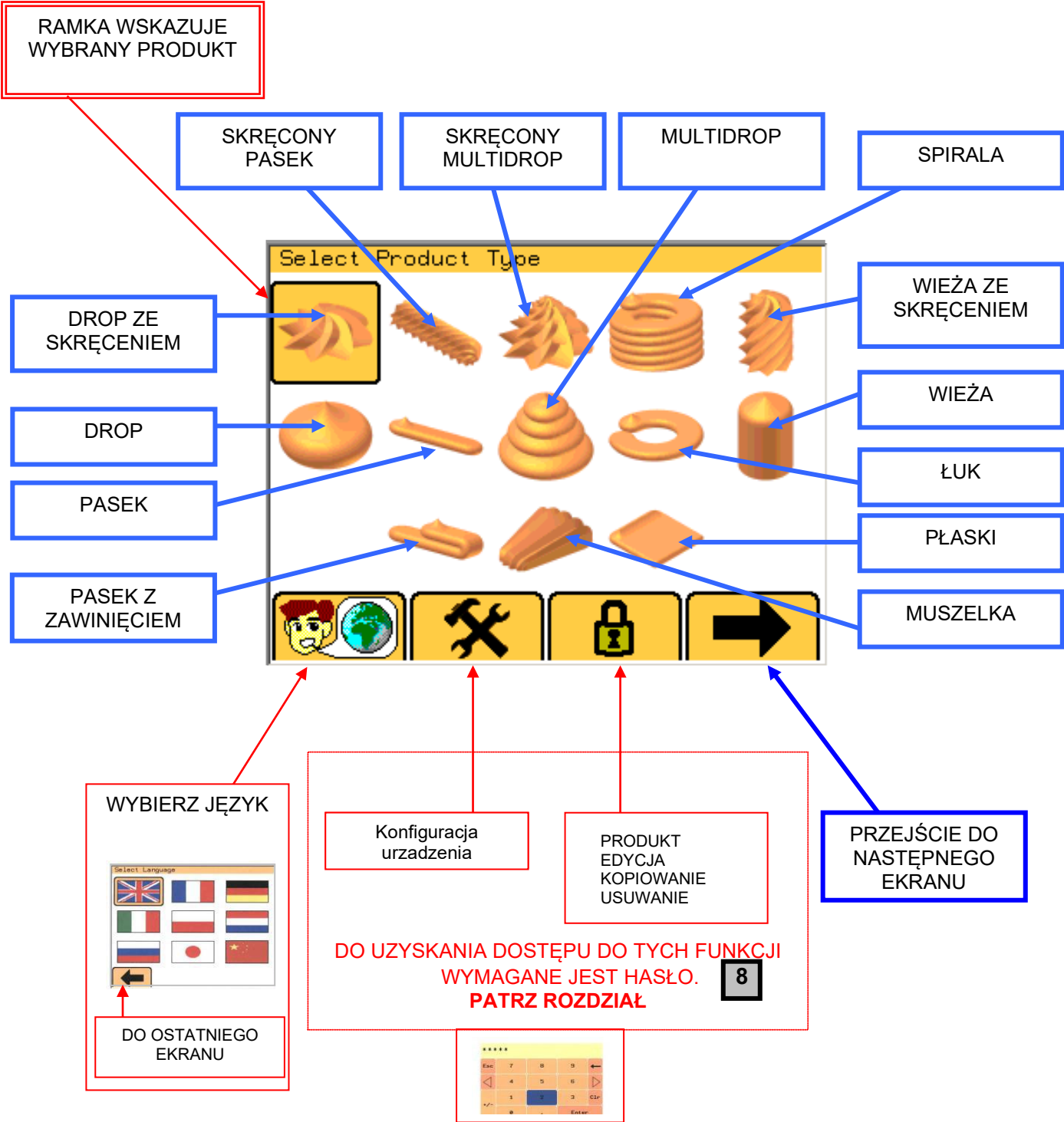
NIEB. = EKSPLOATACJA

CZERW. = ZMIANA USTAWIEŃ

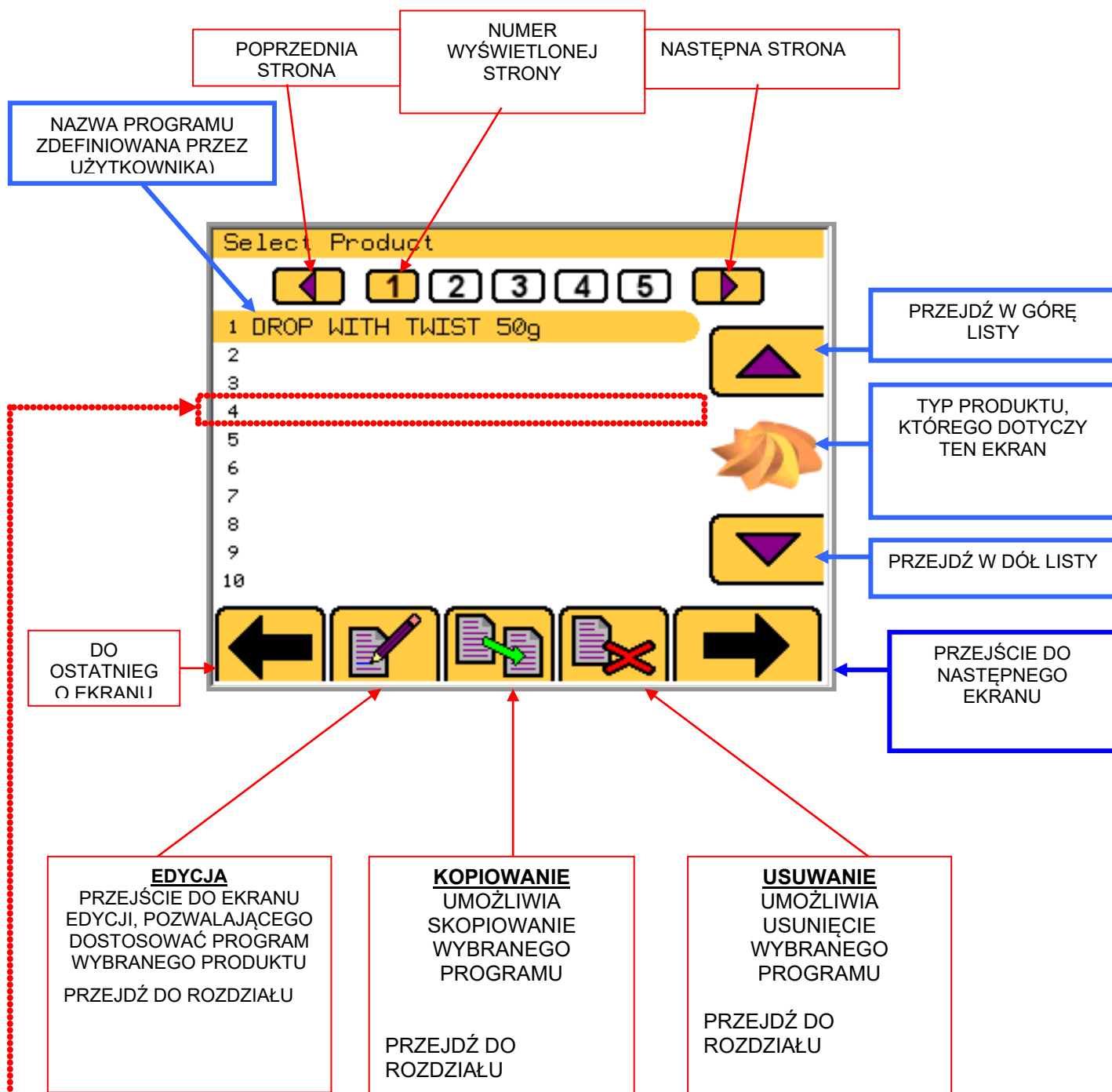
Wszystkie operacje są aktywowane przez dotknięcie obszarów ekranu palcem.
 Nie należy używać nadmiernej siły lub twardych przedmiotów spowoduje to utratę machine gwarancji.

1

SELECT PRODUCT TYPE (WYBIERZ TYP PRODUKTU)



SELECT SAVED NAME OF PRODUCT TYPE (WYBIERZ ZAPISANĄ NAZWĘ TYPU PRODUKTU)



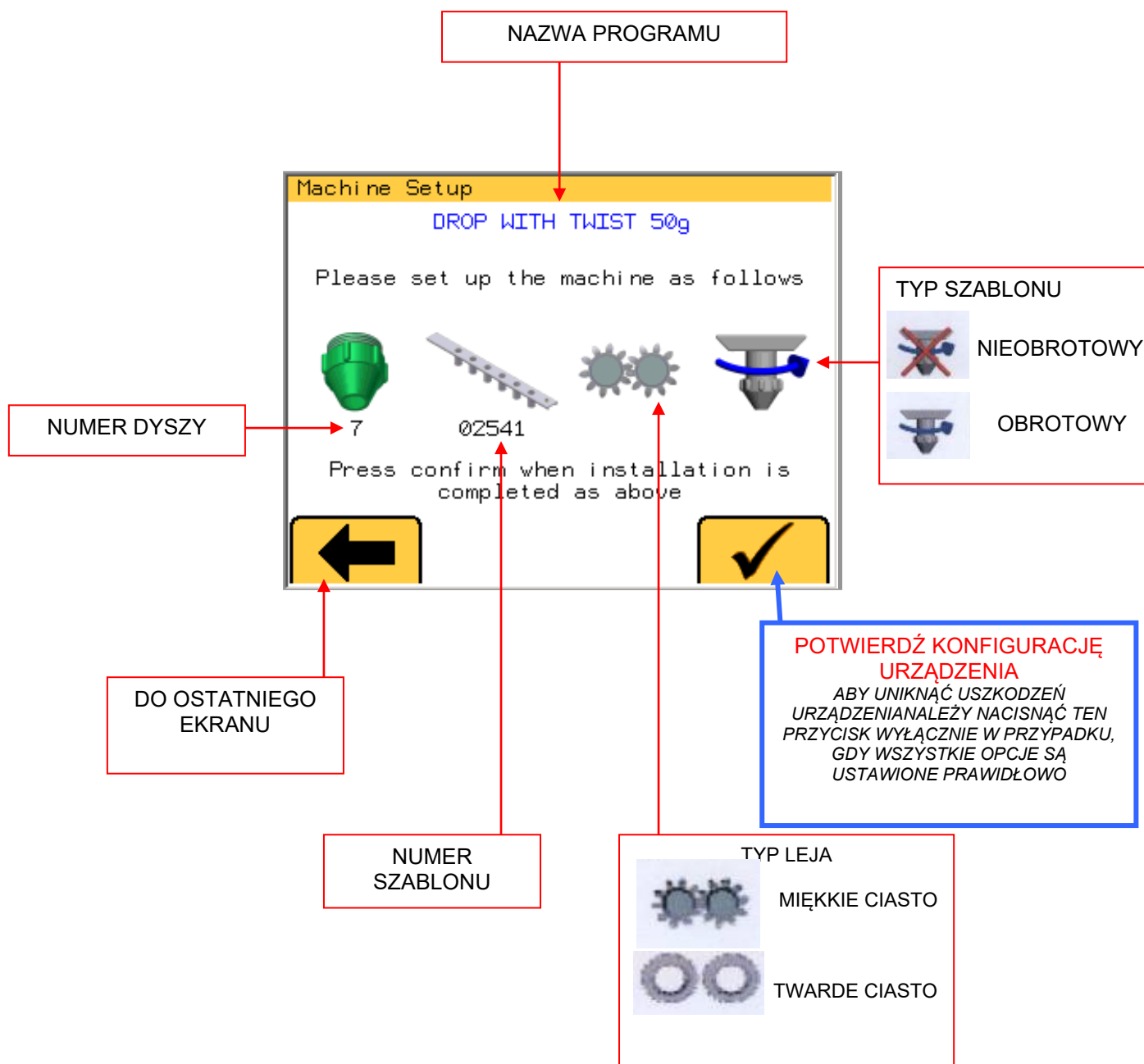
ABY UTWORZYĆ NOWY PROGRAM:

EDYTUJ PUSTĄ POZYCJĘ PROGRAMUNA POCZĄTKU ZASTOSOWANE ZOSTANĄ STANDARDOWE USTAWIENIA DOMYŚLNE

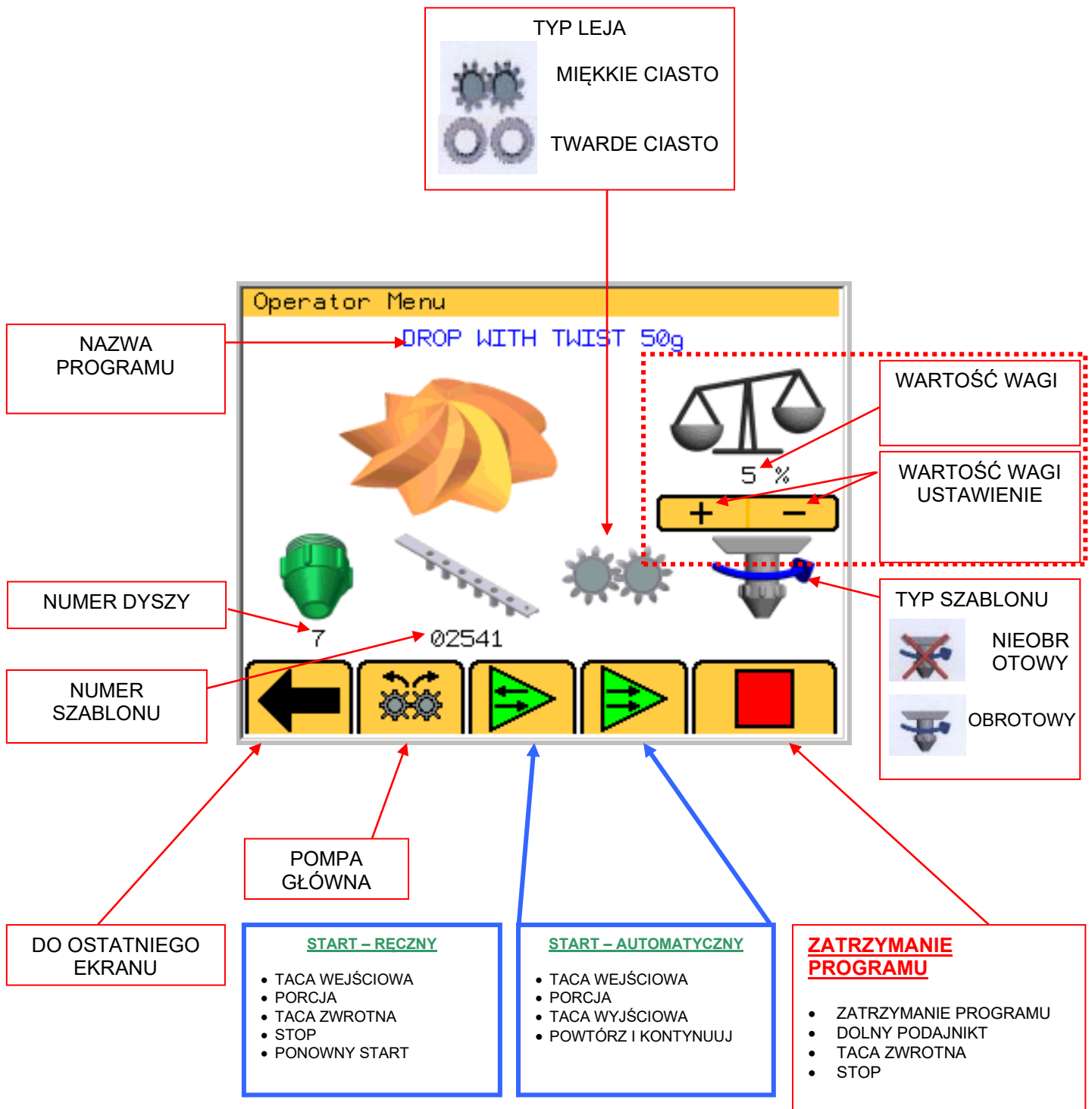
5

CONFIRM SETUP OF MACHINE (POTWIERDŹ KONFIGURACJĘ URZĄDZENIA)

3



ABY UNIKNĄĆ USZKODZEŃ URZĄDZENIA PRZYCISK POTWIERDZAJĄCY NALEŻY NACISNĄĆ DOPIERO W MOMENCIE, GDY WSZYSTKIE ELEMENTY ZOSTANĄ ZAMONTOWANE W URZĄDZENIU ZGODNIE Z WIDOCZNYM RYSUNKIEM



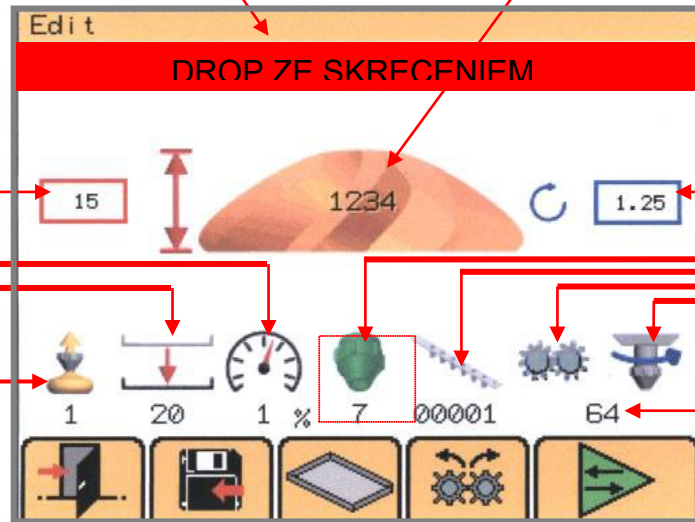
PRZYKŁAD:D ROP ZE SKRĘCENIEM

NAZWA PROGRAMU NALEŻY JĄ PODAĆ, ABY MOŻNA BYŁO ZAPISAĆ PROGRAM

ILOŚĆ PRODUKTU JEST TO LICZBA ODZWIERCIEDLAJĄCA USTAWIENIE, A NIE MIARĘ RZECZYWISTEJ ILOŚCI

WYSOKOŚĆ DYSZY (mm) NAD POWIERZCHNIĄ TACY

OBROTY DYSZ LICZBA OBROTÓW PODCZAS CYKLU DOZOWANIA



WYJŚCIE Z EKRANU



ZAPISZ



ILOŚĆ ODYSANA

STÓŁ ODLEGŁOŚĆ W TRYBIE IMPULSOWANIA (mm)

CAŁKOWITA PRĘDKOŚĆ URZĄDZENIA (% PRĘDKOŚCI MAKSYMALNEJ)

PODAJ TACĘ EKRAN KONFIGURACJI

PRZEJDŹ DO ROZDZIAŁU 5A

MAKS. WYSOKOŚĆ ZESPOŁU

URUCHOMIENIE TRYBU RĘCZNEGO

POMPA GŁÓWNA (WIDOCZNE JEST MIĘKKIE CIASTO)

TYP SZABLONU OBROTOWY/NIEOBROTOWY

WYBIERZ LEJ TWARDE CIASTO/MIĘKKIE CIASTO

NUMER SZABLONU WPROWADŹ ZA POMOCĄ KLAWIATURY



NUMER DYSZY WPROWADŹ ZA POMOCĄ KLAWIATURY WYŚWIETLONEJ PO NACIŚNIĘCIU

UWAGA

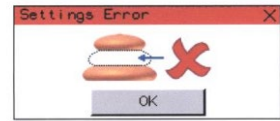
CZERWONE TŁO DOWOLNEGO USTAWIENIA OZNACZA, ZE WARTOŚĆ NALEŻY POPRAWIĆ

**EXAMPLE:
PRZYKŁAD:
SKRĘCONY
MULTIDROP**

WIELKOŚĆ PORCJI
DLA KAŻDEJ
WARSTWY

WSKAŹNIK BŁĘDU USTAWIEŃ

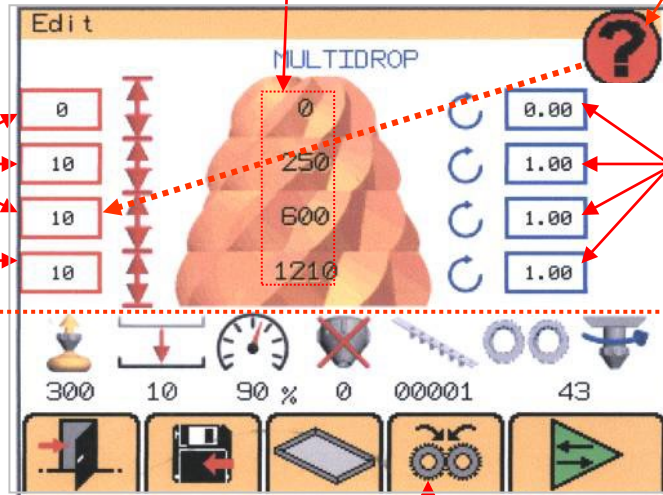
W PRZYPADKU
NIEPRAWIDŁOWEGO USTAWIENIA
RAMKI OZNACZONE SĄ NA
CZERWONO



WYSOKOŚĆ DYSZY
(mm) DLA KAŻDEJ
WARSTWY

LICZBA OBROTÓW
DLA KAŻDEJ
WARSTWY
MOŻLIWE SĄ WARTOŚCI
UJEMNE

WYSOKOŚĆ DYSZY
(mm) OD
POWIERZCHNI TACY



POZOSTAŁE PRZYCISKI USTAWIEŃ SĄ
TAKIE SAME, JAK NA OSTATNIEJ
STRONIE

POMPA
GŁÓWNA (WIDOCZNE
JEST TWARDE CIASTO)

**PRZYKŁAD PŁASKI
E CIASTKO/PASEK**

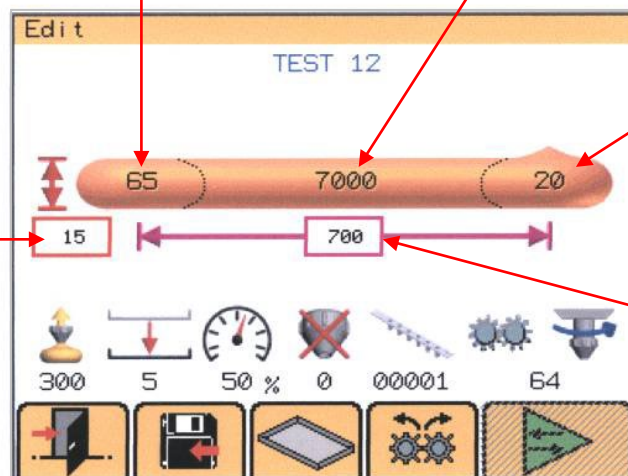
WIELKOŚĆ PORCJI
DLA POCZĄTKU
PRODUKTU

WIELKOŚĆ
PORCJI DLA DŁUGOŚCI

WIELKOŚĆ PORCJI
DLA ZAKOŃCZENIA
PRODUKTU (MOŻLIWE
SĄ WARTOŚCI UJEMNE)

WYSOKOŚĆ DYSZY
PONAD
POWIERZCHNIĄ TACY

ODLEGŁOŚĆ (mm)
RUCHU TACY



**PRZYKŁAD:
KSZTAŁT "C"(ŁUK)**

WYSOKOŚĆ DYSZY
PONAD
POWIERZCHNIĄ TACY

10

WIELKOŚĆ PORCJI
PODCZAS OBROTU

700

WIELKOŚĆ PORCJI
ZAKOŃCZENIA
PRODUKTU (MOŻLIWE
SĄ WARTOŚCI UJEMNE)

20

PROMIEŃ (mm)PORCJI

200

OBROTY DYSZ
(LICZBA OBROTÓW
PODCZAS PORCJOWANIA)

0.60

WIELKOŚĆ PORCJI
DLA POCZĄTKU
PRODUKTU(MOŻLIWE SĄ
WARTOŚCI UJEMNE)

200

CZERWONY PRZYCISK KONFIGURACJI TACY
ZMUSZA UŻYTKOWNIKA DO SPRAWDZENIA
WARTOŚCI USTAWIEŃ TACY
(POZOSTAŁE PRZYCISKI SĄ NIEDOSTĘPNE)

PRZEJDŹ DO
ROZDZIAŁU 5A

TRAY SETUP (KONFIGURACJA TACY)

5A



NACIŚNIJ PRZYCISK OKIEN I WPROWADŹ WARTOŚCI ZA POMOCĄ KLAWIATURY

ODLEGŁOŚĆ (mm) DO PIERWSZEGO RZĘDU NA TACY
W PRZYPADKU UŻYCIA TRYBU RĘCZNEGO)

ODLEGŁOŚĆ (mm) POMIĘDZY RZĘDAMI
PRZYPADKU UŻYCIA TRYBU RĘCZNEGO)

KIERUNEK RUCHU TACY

TRYB RĘCZNY DO USTAWIENIA ODSTĘPU POMIĘDZY RZĘDAMI
WŁĄCZONY/WYŁĄCZONY

LICZBA RZĘDÓW NA TACY

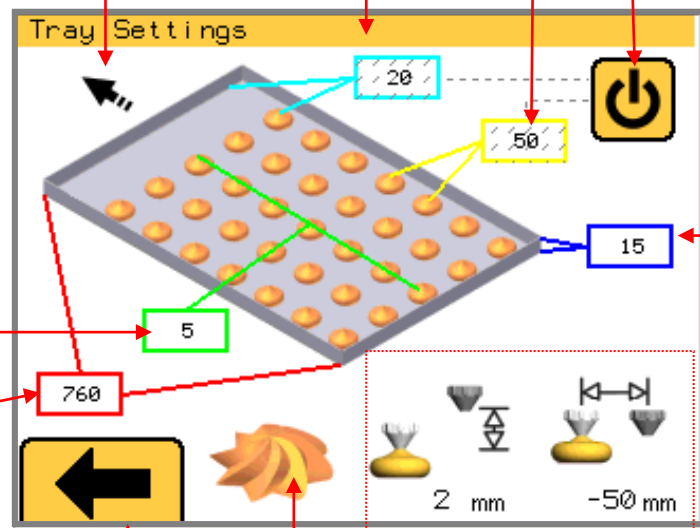
DŁUGOŚĆ TACY (mm)

WYSOKOŚĆ KRAWĘDZI TACY (mm)

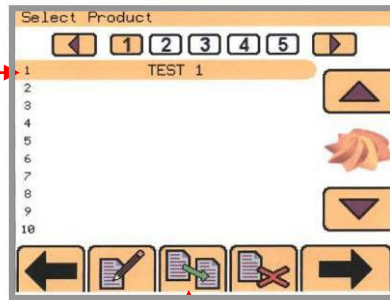
DO OSTATNIEGO EKRANU

PRZYCISK WIPE BACK (WYCZYŚĆ)
DYSTANS PRZEBYTY PRZEZ TACĘ PO PORCJOWANIU)

TYP PRODUKTU



PODŚWIETL PROGRAM, ABY GO SKOPIOWAĆ

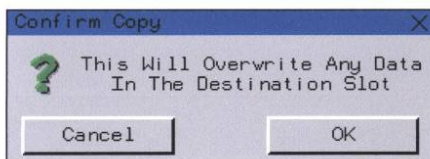
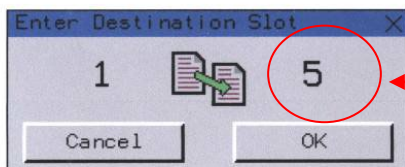
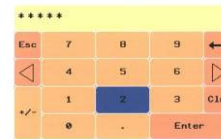


PRZESUŃ RAMKĘ W GÓRĘ

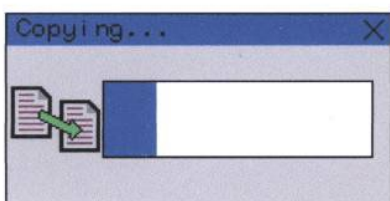
PRZESUŃ RAMKĘ W DÓŁ

NACIŚNIJ PRZYCIŚNIK KOPIOWANIA

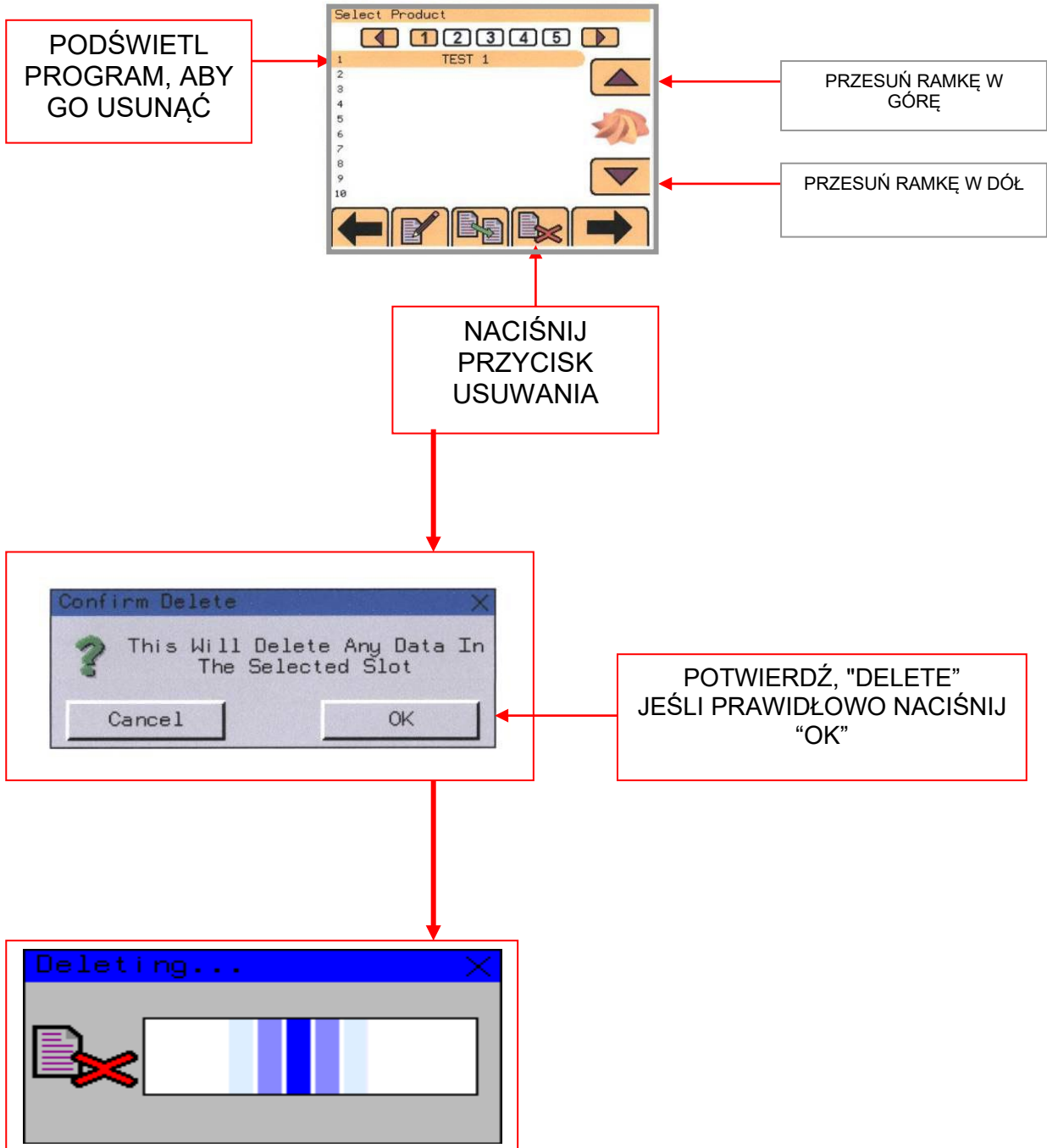
NACIŚNIJ, A NASTĘPNIE WEJDŹ DO POZYCJI LISTY PROGRAMÓW, DO KTÓREJ CHCESZ SKOPIOWAĆ DANE.



POTWIERDŹ "COPY TO" (SKOPIUJ DO) POZYCJA JEST PRAWIDŁOWA NACIŚNIJ PRZYCIŚNIK "OK"

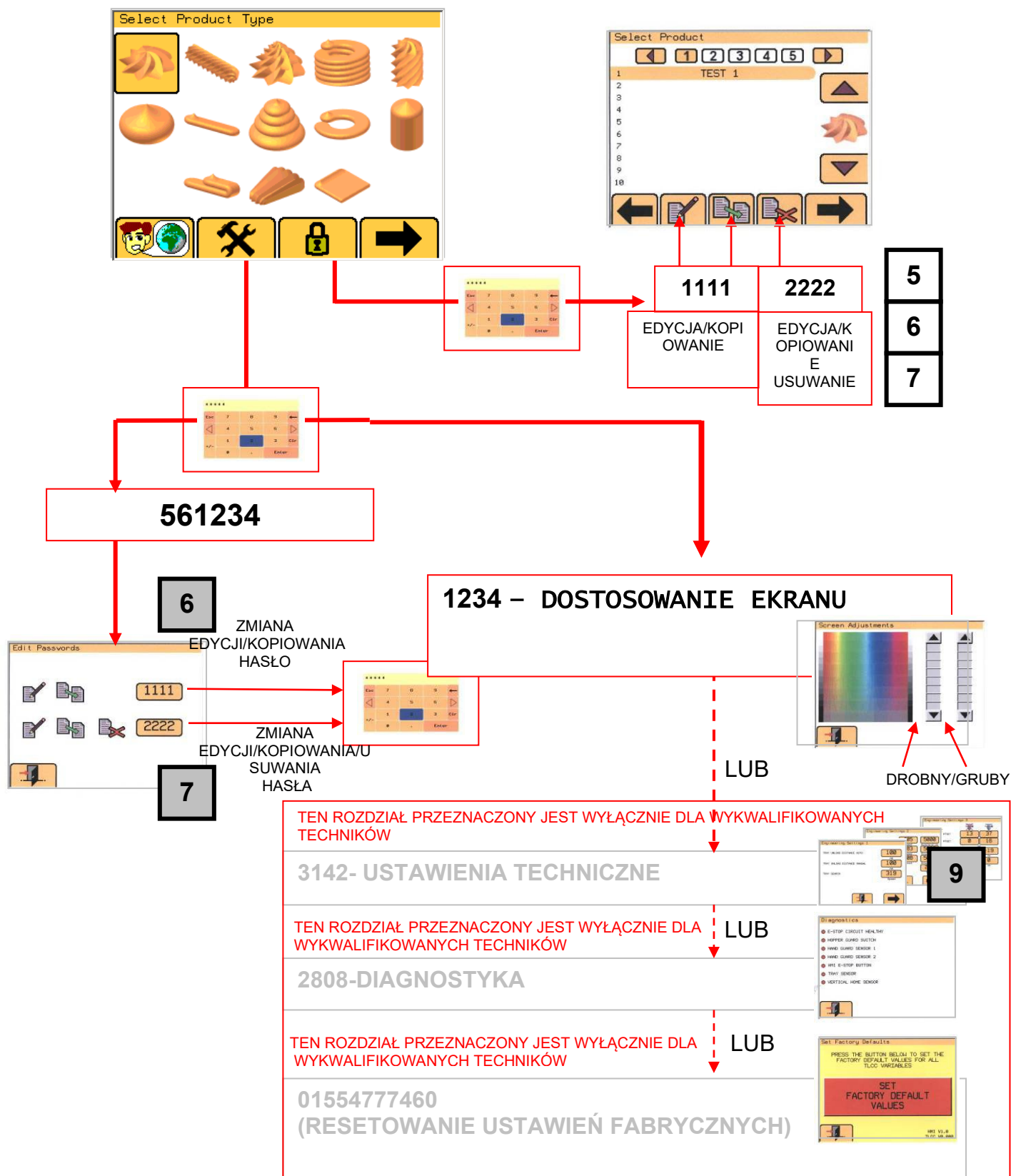


SZCZEGÓŁY PROGRAMU SĄ SKOPIOWANE DO NOWEJ LOKALIZACJI



UWAGA

NIE WOLNO PODEJMOWAĆ PRÓB KONFIGURACJI URZĄDZENIA BEZ WIEDZY NA TEMAT KONSEKWENCJI



TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWALIFIKOWANYCH TECHNIKÓW

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' interface. It features two main settings: 'TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL' with a value of 100 mm, and 'TRAY SEARCH' with a value of 319 mm Speed. Below these are two buttons: one with a tray icon and a red arrow pointing left, and another with a black arrow pointing right. Two callout boxes provide instructions: one for the left button (exit) and one for the right button (next screen). Two numeric keypad icons are shown, one pointing to the '100' value and another pointing to the '319' value, with a text box explaining manual mode settings.

Engineering Settings 1

TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL

TRAY SEARCH

MM
100

MM
319
Speed

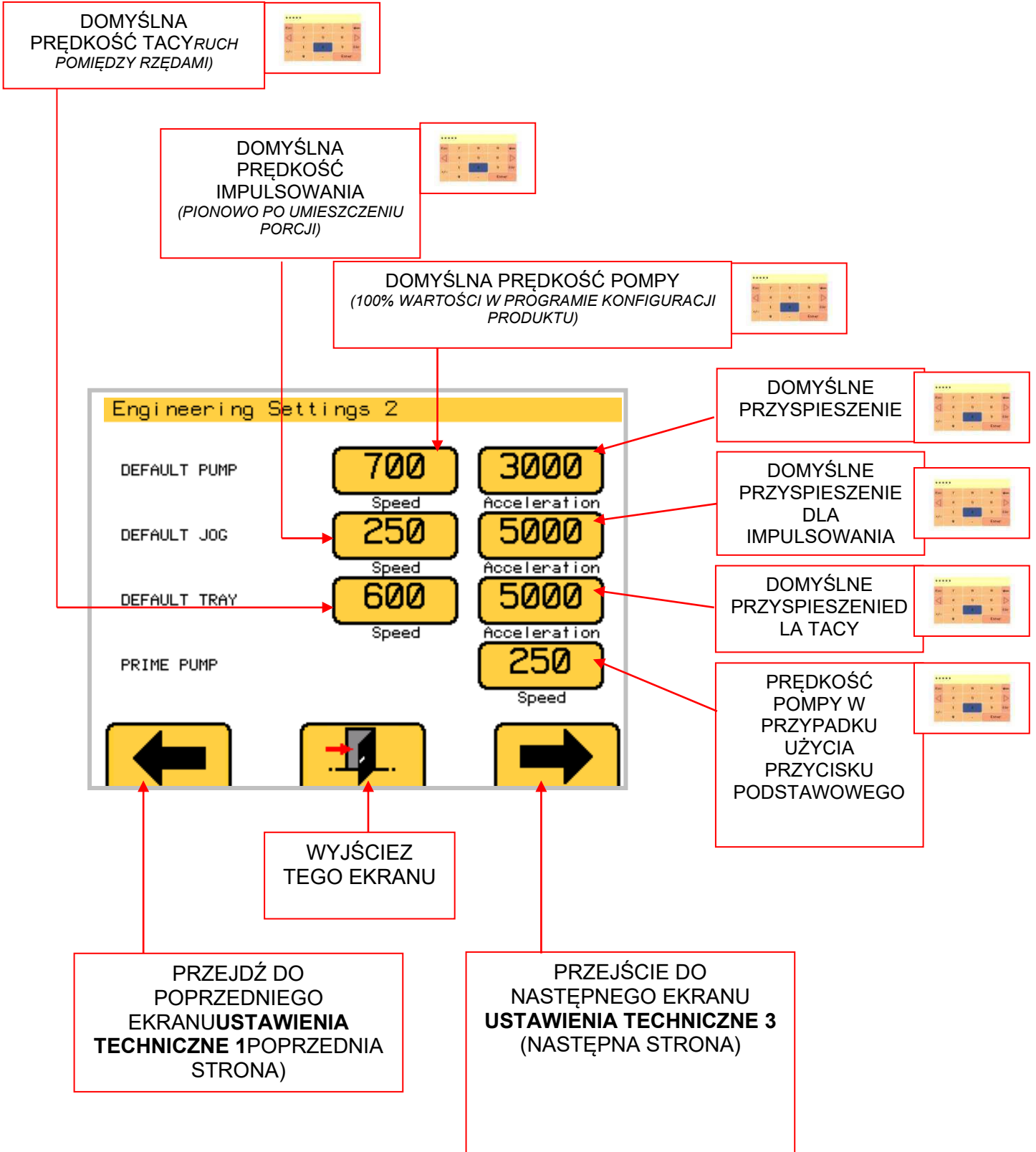
W TRYBIE RĘCZNYM:
ODLEGŁOŚĆ, O JAKĄ PRZEDNIA
KRAWĘDŹ
TACY JEST COFNIĘTA PO
PRZEJŚCIU PRZEZ CZUJNIK TAC
PODCZAS ZWROTU DO
OPERATORA

PRĘDKOŚĆ, Z JAKĄ TACA
JEST PODAWANA DO
CZUJNIKA TAC

WYJŚCIE

PRZEJŚCIE DO
NASTĘPNEGO EKRANU
USTAWIENIA TECHNICZNE
2(NASTĘPNA STRONA)

TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWAIFIKOWANYCH TECHNIKÓW



TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWAŁIFIKOWANYCH TECHNIKÓW

The screenshot shows the 'Engineering Settings 3' screen with the following settings:

- HARD DOUGH OFFSET: 13
- SOFT DOUGH OFFSET: 0
- HARD DOUGH CENTRE LINE OFFSET: -19
- SOFT DOUGH CENTRE LINE OFFSET: 0

Callout boxes provide detailed explanations for these settings:

- WARTOŚĆ WYSOKOŚCI ODSUNIĘCIA (mm) LEJ DO TWARDEGO CIASTANIEOBROTOWY SZABLON** (points to 13)
- WARTOŚĆ WYSOKOŚCI ODSUNIĘCIA (mm) LEJ DO TWARDEGO CIASTAOBROTOWY SZABLON** (points to 37)
- WARTOŚĆ WYSOKOŚCI ODSUNIĘCIA (mm) LEJ DO MIĘKKIEGO CIASTA OBROTOWY SZABLON** (points to 16)
- WARTOŚĆ WYSOKOŚCI ODSUNIĘCIA (mm) LEJ DO MIĘKKIEGO CIASTANIEOBROTOWY SZABLON** (points to 0)
- ODLEGŁOŚĆ (mm) OD OSI SYMETRII PORCJOWANIA LEJEM DO TWARDEGO CIASTA TO PUNKTU WYKRYCIA KRAWĘDZI TACY (UŻYWANA DO OBLICZANIA ODSTĘPU POMIĘDZY RZĘDAMI)** (points to -19)
- ODLEGŁOŚĆ (mm) OD OSI SYMETRII PORCJOWANIA LEJEM DO TWARDEGO CIASTA TO PUNKTU WYKRYCIA KRAWĘDZI TACY (UŻYWANA DO OBLICZANIA ODSTĘPU POMIĘDZY RZĘDAMI)** (points to 0)

Navigation instructions:

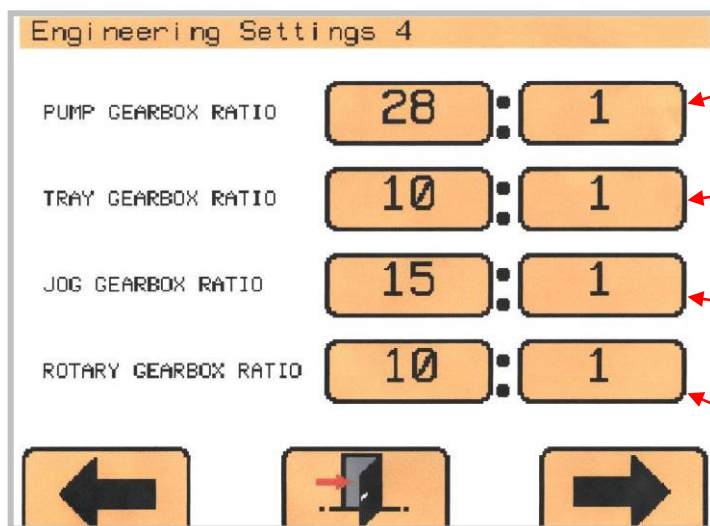
- WYJŚCIE Z TEGO EKRANU** (points to the central icon)
- PRZEJDŹ DO POPRZEDNIEGO EKRANU USTAWIENIA TECHNICZNE 2 (POPZEDNIA STRONA)** (points to the left arrow)
- PRZEJŚCIE DO NASTĘPNEGO EKRANU USTAWIENIA TECHNICZNE 4 (NASTĘPNA STRONA)** (points to the right arrow)

Warning:

WARTOŚĆ WYSOKOŚCI ODSUNIĘCIA JEST USTAWIONA FABRYCZNIE I NIE POWINNA BYĆ ZMIENIANA, CHYBA ŻE WYNIKA TO Z INSTRUKCJI. MOŻE TO SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MASZINY

TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWALIFIKOWANYCH TECHNIKÓW

PRZEŁOŻENIA



POMPA

TACA

IMPULSOWANIE

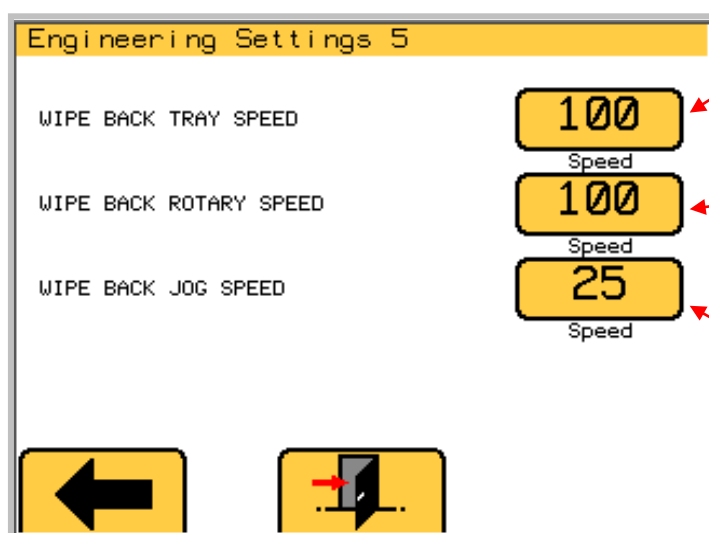
OBROTOWY

WYJŚCIEZ
TEGO EKRANU

PRZEJDŹ DO
POPRIEDNIEGO EKRANU
USTAWIENIA TECHNICZNE 3
POPRIEDNIA STRONA)

PRZEJŚCIE DO NASTĘPNEGO
EKRANU USTAWIENIA
TECHNICZNE 5
NASTĘPNA STRONA)

COFNIĘCIE USTAWIEŃ DOMYŚLNYCH (PATRZ ROZDZIAŁ 5A)



PRĘDKOŚĆ TACY



PRĘDKOŚĆ
OBROTOWA

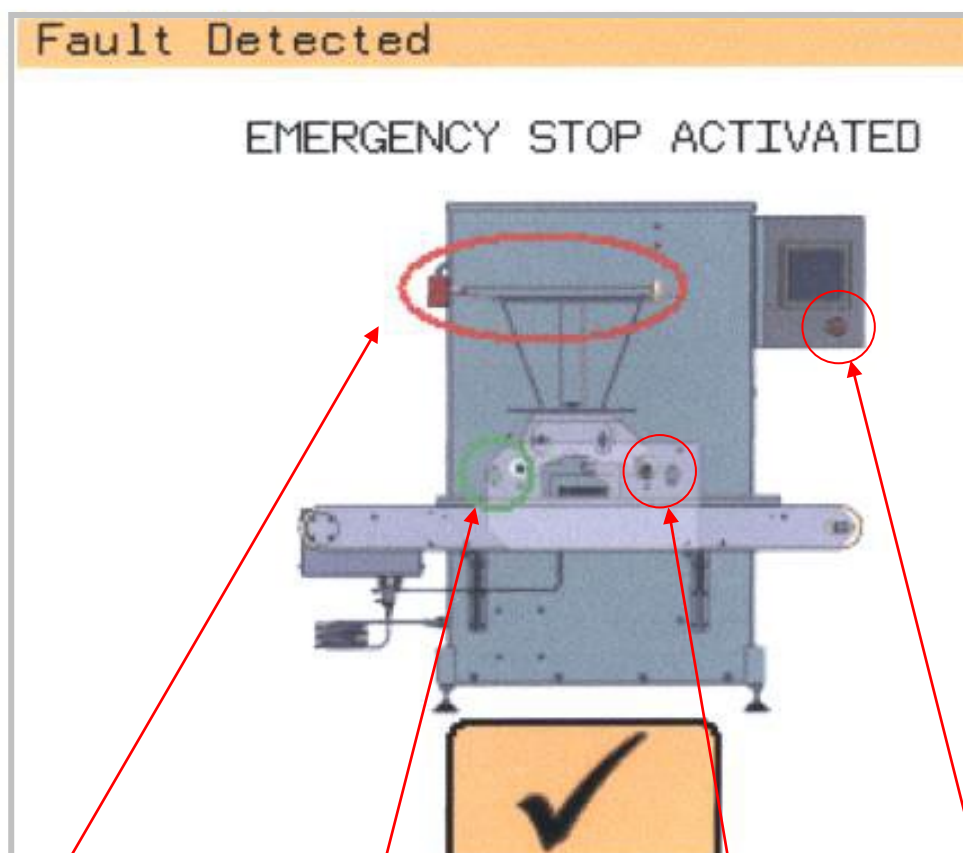


PRĘDKOŚĆ
IMPULSOWANIA



WYJŚCIEZ
TEGO EKRANU

PRZEJDŹ DO POPRZEDNIEGO
EKRANU
USTAWIENIA TECHNICZNE 4
(POPZREDNIA STRONA)



OSŁONA LEJA

BELKA
ZABEZPIECZAJĄC
A

BELKA
ZABEZPIECZAJĄC
A


WYŁĄCZNIK

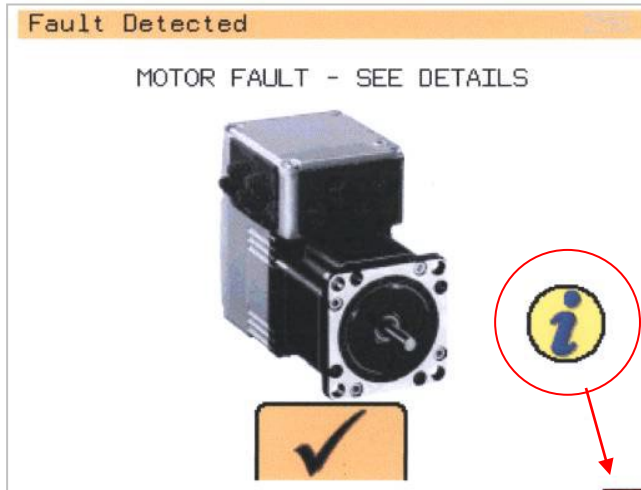
TEN EKРАН WSKAZUJE WARUNEK AWARII W OBSZARACH BEZPIECZEŃSTWA.

JEŚLI JEST ZAZNACZONY NA CZERWONO, ZAMKNIJ POKRYWĘ LUB USUŃ PRZESZKODĘ, ABY USUNĄĆ BŁĄD.

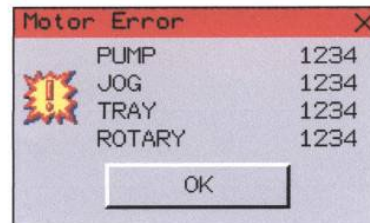
JEŚLI WSKAŹNIK ZOSTANIE ZAZNACZONY NA ZIELONO, BŁĄD ZOSTAŁ USUNIĘTY W OKREŚLONEJ POZYCJI.

NACIŚNIJ PRZYCISK  ABY WYCZYŚCIĆ EKРАН

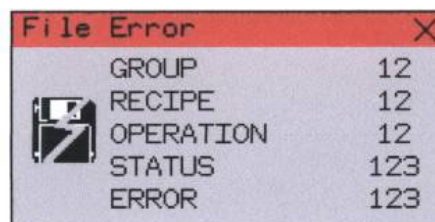
JEŚLI WYŚWIETLONE ZOSTANĄ PONIŻSZE EKRANY, SPRAWDŹ, CZY RUCHU STOŁU, ITP. NIE BLOKUJE JAKIŚ PRZEDMIOT. JEŚLI TAK JEST, USUŃ PRZESZKODĘ I NACIŚNIJ PRZYCIK  ABY KONTYNUOWAĆ PRACĘ.



NACIŚNIJ TEN PRZYCIK, ABY WYŚWIETLIĆ INFORMACJĘ NA TEMAT TEGO, KTÓRY SILNIK ULEGŁ AWARII.



JEŚLI AWARIA JEST BARDZIEJ SKOMPLIKOWANA I NIE MOŻE BYĆ USUNIĘTA W BEZPIECZNY SPOSÓB, NALEŻY WEZWAĆ WYKWALIFIKOWANEGO TECHNIKA.



BŁĄD PODCZAS WCZYTYWANIA/ZAPISYWANIA DANYCH RECEPTURY NA KARCIE PAMIĘCI HMI

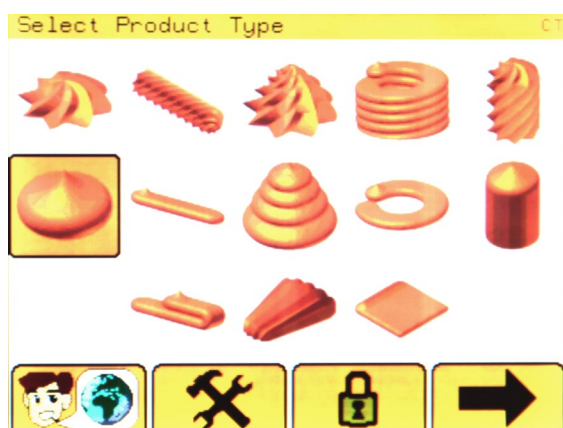
JEŚLI PROBLEM BĘDZIE WYSTĘPOWAŁ NADAL, PROSIMY O KONTAKT Z SERWISEM/TECHNIKAMI.

DEVICE MANAGEMENT

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).**



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



BACKUP

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

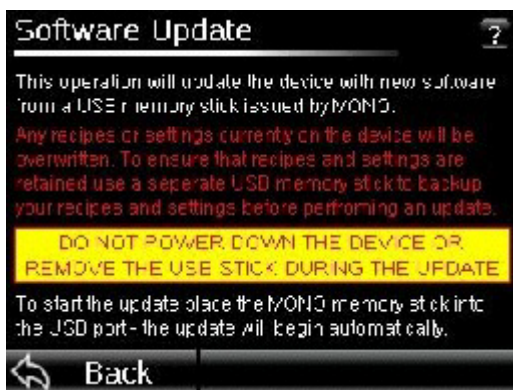
Note that any existing recipes or settings on the USB memory stick are erased.



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

UPDATE (Software Update Only)

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



- 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.

W większości przypadków urządzenie wymaga jedynie utrzymania czystości i obsługi zgodnie z niniejszą instrukcją.

**UWAGA: POD ŻADNYM POZOREM NIE WOLNO
CZYŚCIĆ MASZYNY ZA POMOCĄ WĘŻA
PODŁĄCZONEGO DO KRANU Z WODĄ.**

W przypadku wystąpienia awarii prosimy o kontakt z działem obsługi klienta i podanie numeru seryjnego urządzenia umieszczonego na tabliczce informacyjnej na urządzeniu i okładce niniejszej instrukcji obsługi

CZĘŚCI ZAMIENNE I SERWIS POZA WIELKĄ BRYTANIĄ:

MONO

Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea. SA5 4EB UK

email: spares@monoequip.com
Web site: www.monoequip.com

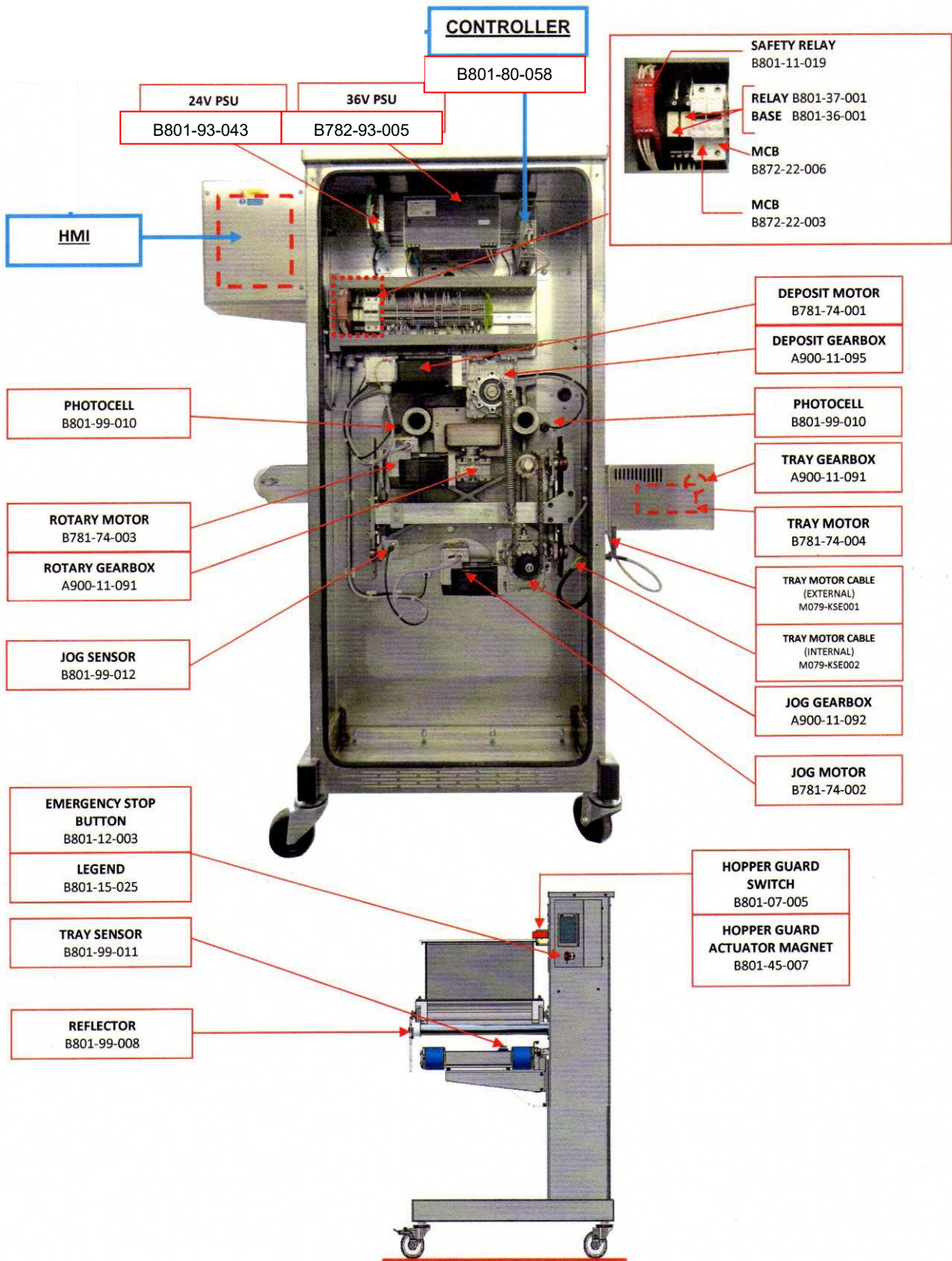
Spares Tel. +44(0)1792 564039
Main Tel. +44(0)1792 561234



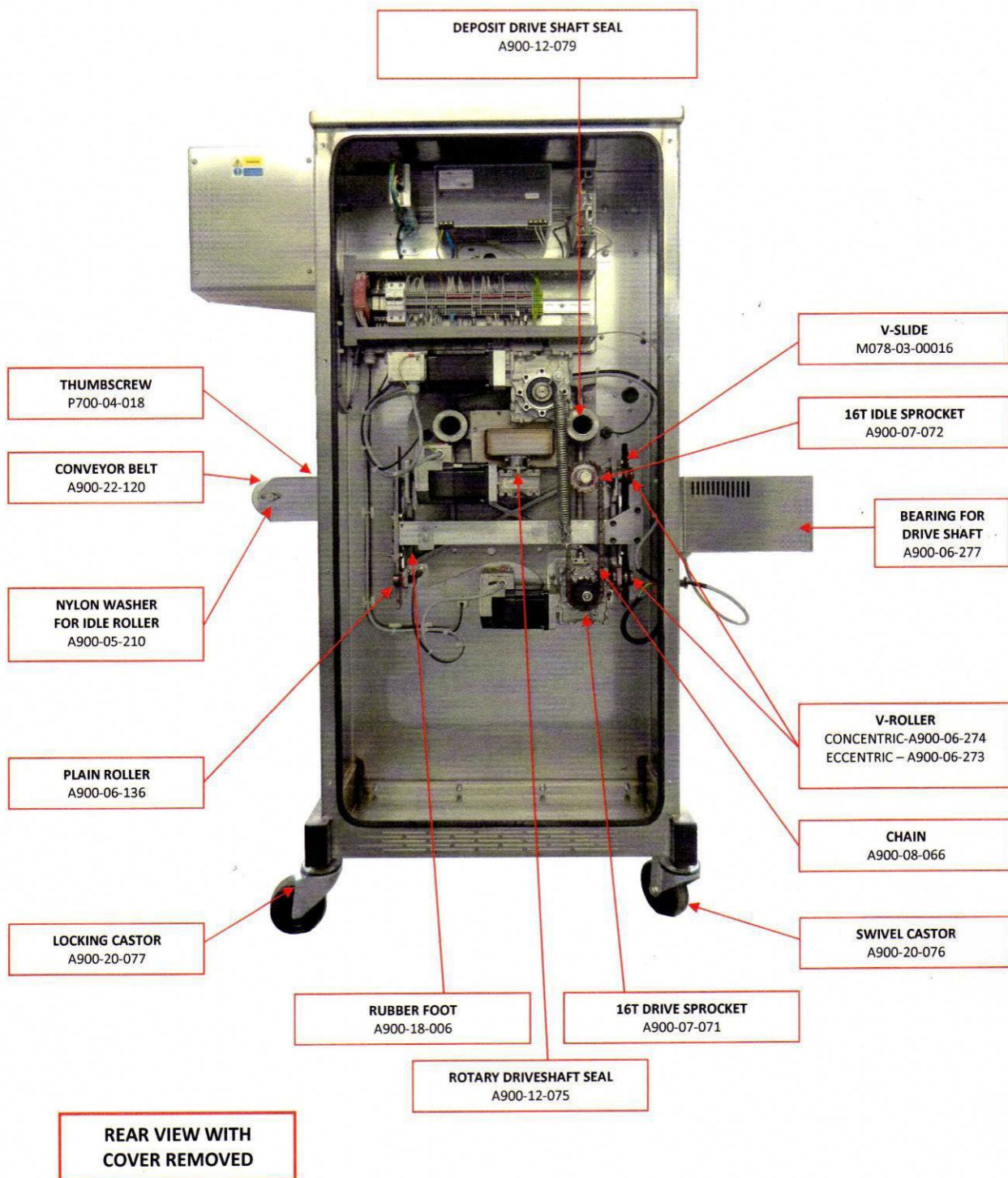
13.0 CZĘŚCI ZAMIENNE

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

Omega TOUCH



CZĘŚCI MECHANICZNE



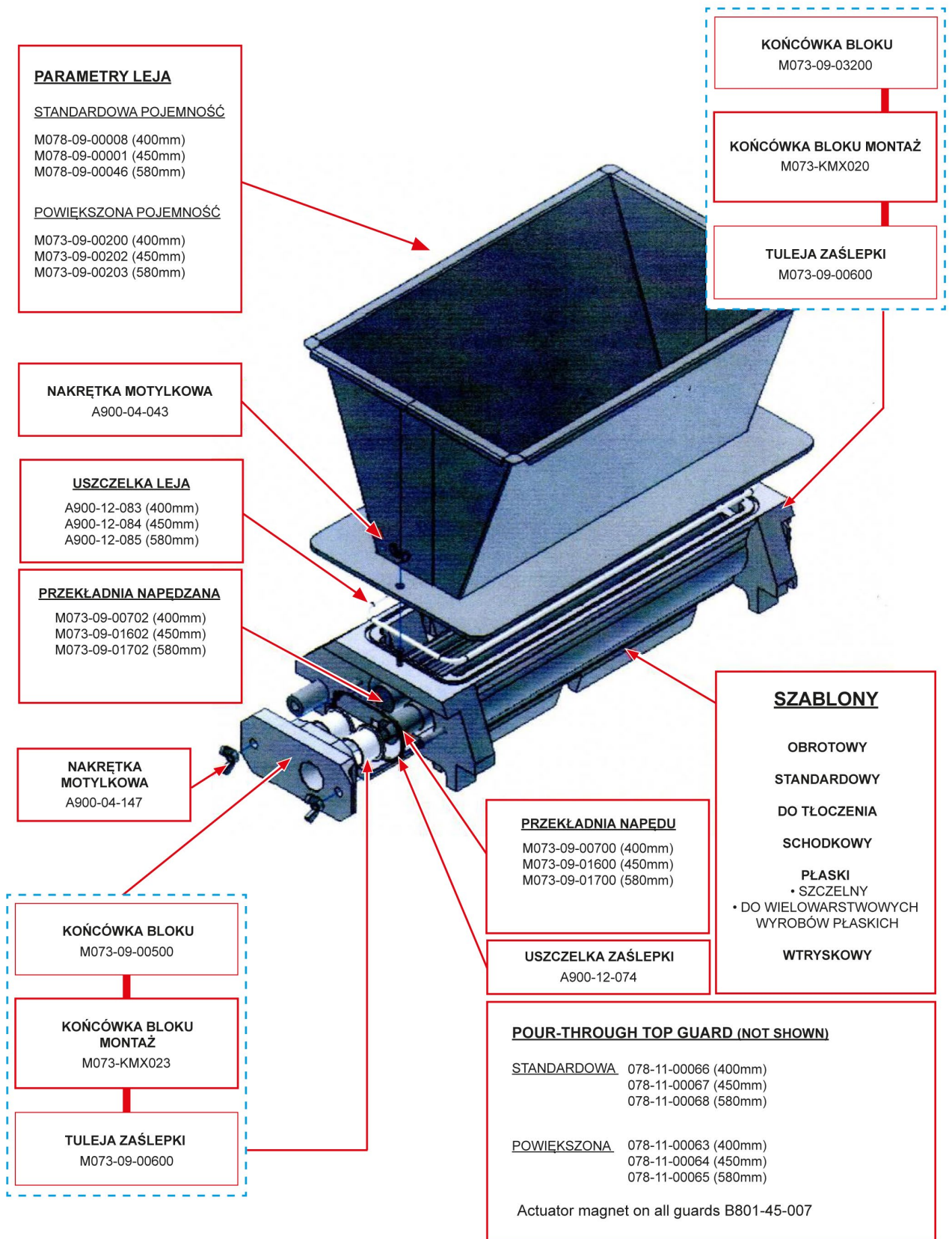
LISTA PODSTAWOWYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Opis części zamiennej Numer producenta Wymagana liczba na urządzenie

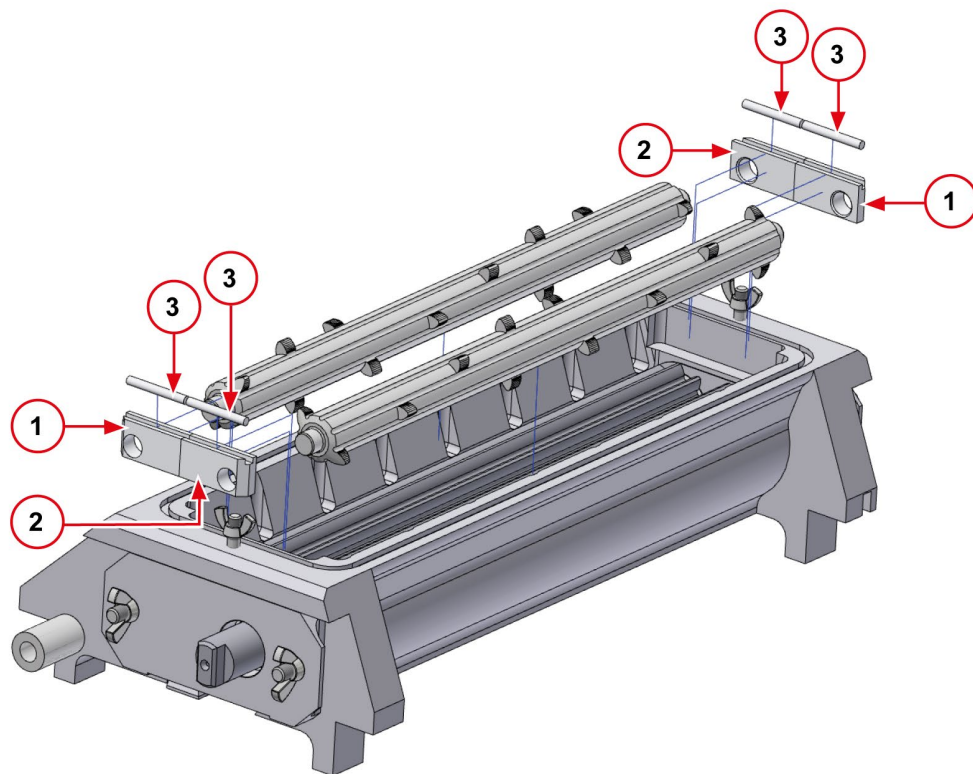
Przekładnia dozownika	A900-11-0901	1
Przekładnia impulsowania	A900-11-092	1
Przekładnia obrotowa	A900-11-091	1
Przekładnia tacy	A900-11-091	1
Współśrodkowy wałek prowadnicy	A900-06-274	2
Mimośrodkowy wałek prowadnicy	A900-06-273	2
Płytki suwaka	078-03-00016	2
Łańcuch napędowy impulsowania	A900-08-066	1
Zębatka Simplex 16T o skoku 1/2"	A900-07-071	1
Zębatka biegu jałowego 16T o skoku 1/2"	A900-07-072	1
Pierścień sprężynujący zabezpieczający - średnica zewnętrzna 14 mm	A900-01-280	1
Pierścień sprężynujący zabezpieczający - średnica zewnętrzna 24mm	A900-01-193	1
Wałek napędzający - lej	078-03-00015	1
Obrotowy wałek napędzający	078-03-00011	1
Przekładnia - szablon obrotowy	078-03-00010	1
Uszczelka (wałka przekładni obrotowej)	A900-12-075	1
Uszczelka (wałka napędzającego dozownik)	A900-12-079	1
Górna osłona leja 400 mm/450 mm	078-09-00005	1
Górna osłona leja 580 mm	078-09-00044	1
Osłona tylna	078-11-00001	1
Ustalacz - osłona tylna	078-11-00002	2
Podkładka dystansowa leja - 450/580 mm	078-11-00003	1
Podkładka dystansowa - 400 mm	078-11-00004	1
Uszczelka - osłona tylna	A900-25-309	1

CZĘŚCI LEJA DO MIĘKKIEGO CIASTA

Omega Touch



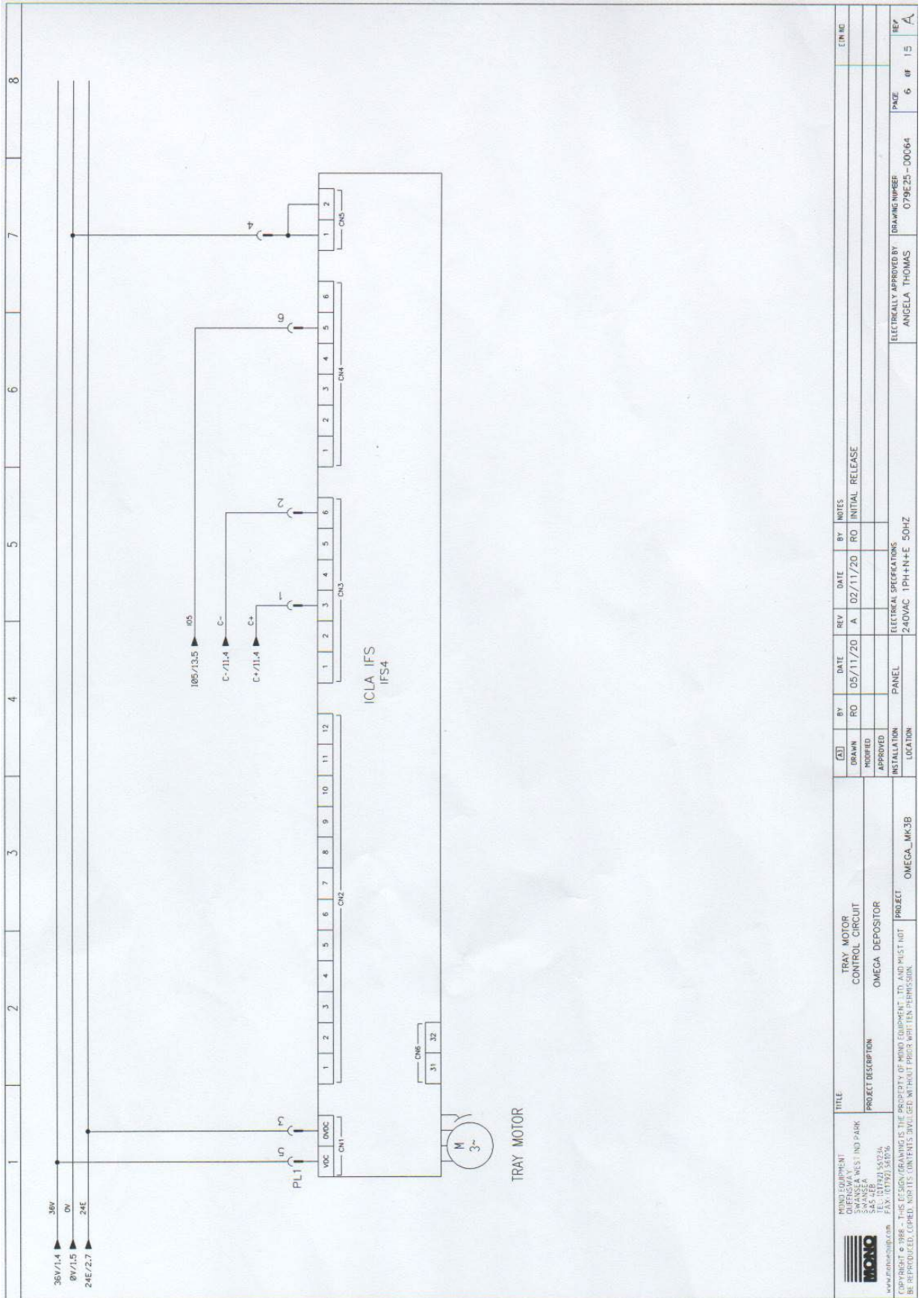
Bearing blocks and sealing strips



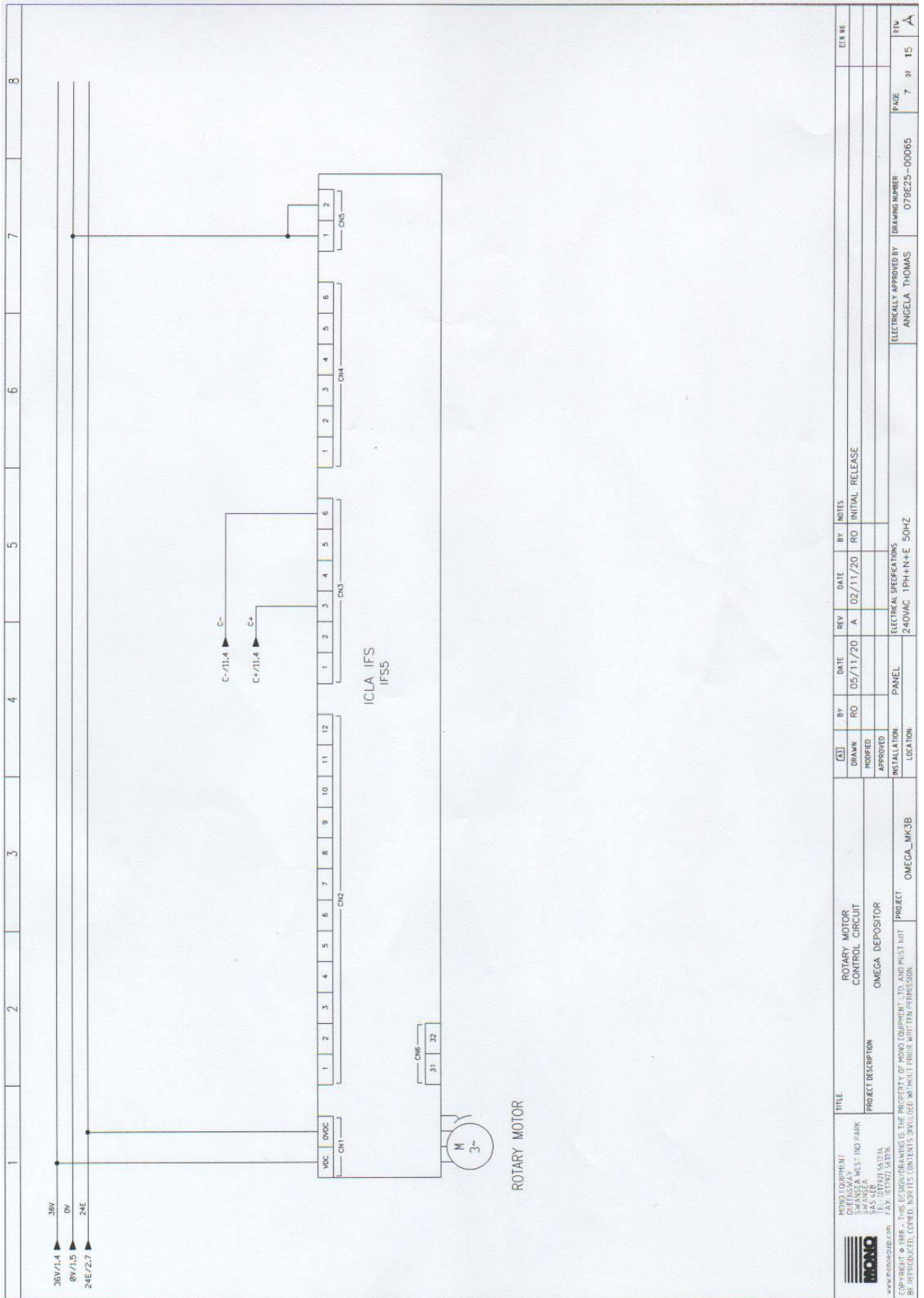
Position	Part Number	Part Description
1	073-09-10100	Intermediate bearing blocks (as drawn, one required for each end)
2	073-09-10101	Intermediate bearing blocks (opp. hand, one required for each end)
3	073-09-10300	Intermediate bearing block sealing strip (two required for each end)



14.0 DANE ELEKTRYCZNE

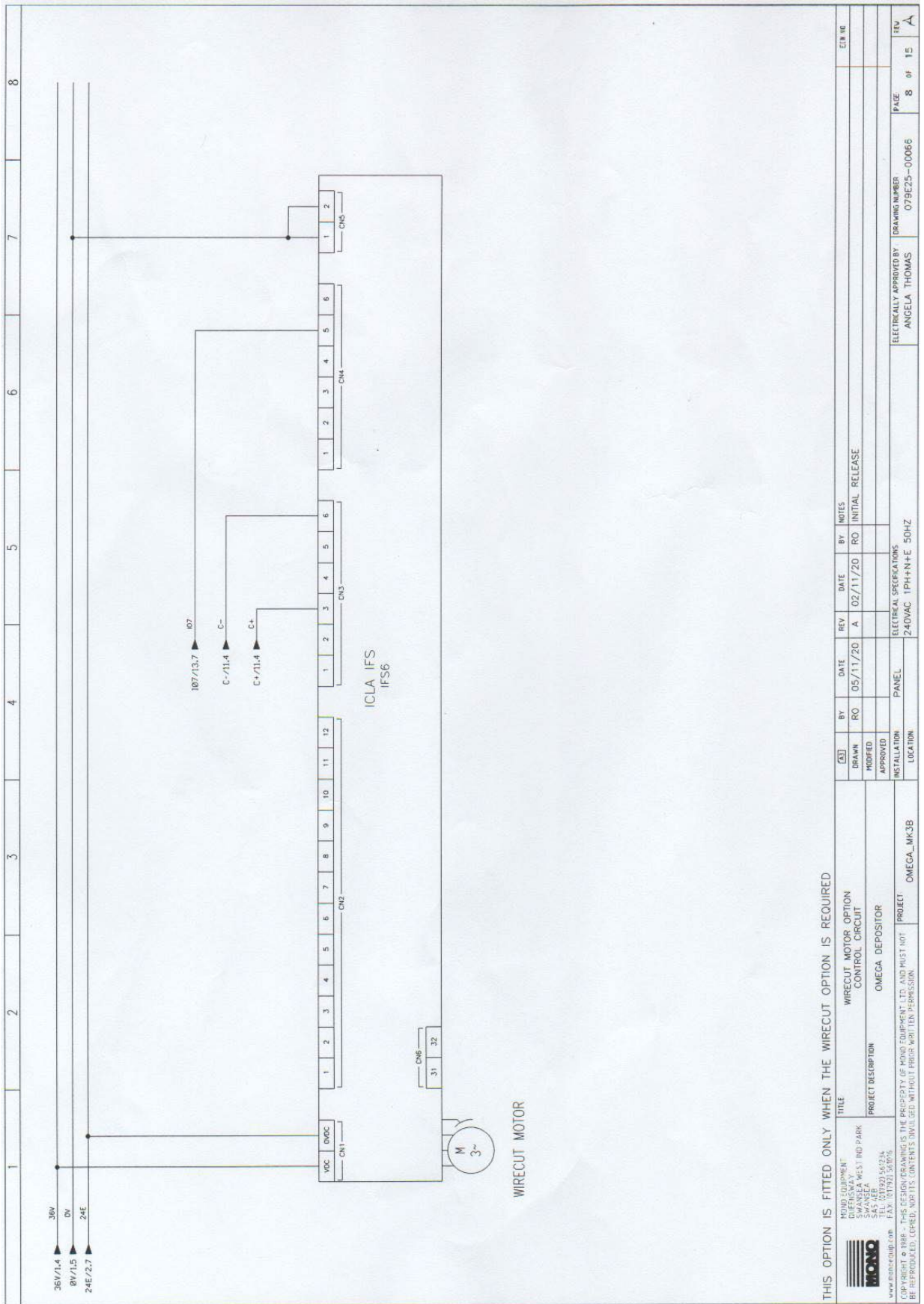


MONO EQUIPMENT DIFFERSLEY 3 WANSLEY WOOD PARK WALSLEY S65 4EF www.monoequipment.com TEL: 01773 550724 FAX: 01773 550725		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE 05/11/20	REV A	DATE 02/11/20	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	REV A	DATE 02/11/20	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	REV A	DATE 02/11/20	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICAL APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00064		PAUSE 6 OF 15		REF A		ETM NO		



 MONO EQUIPMENT 1015 S.W. 15th Ave. SWANSEA, MA 01938 508-545-4466 www.monoequipment.com TEL: (508) 545-4466 FAX: (508) 545-4466 © 2015 MONO EQUIPMENT. ALL RIGHTS RESERVED. THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT, LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, EITHER IN WHOLE OR IN PART, WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		TITLE ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_WK3B	BY RO DATE 05/11/20 REV A DATE 02/11/20 BY RO NOTES INITIAL RELEASE	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC, 1PH+N+E, 50HZ	ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS DRAWING NUMBER 079E25-00065	PAGE 7 of 15	REV A
---	--	--	--	--	---	-----------------	----------

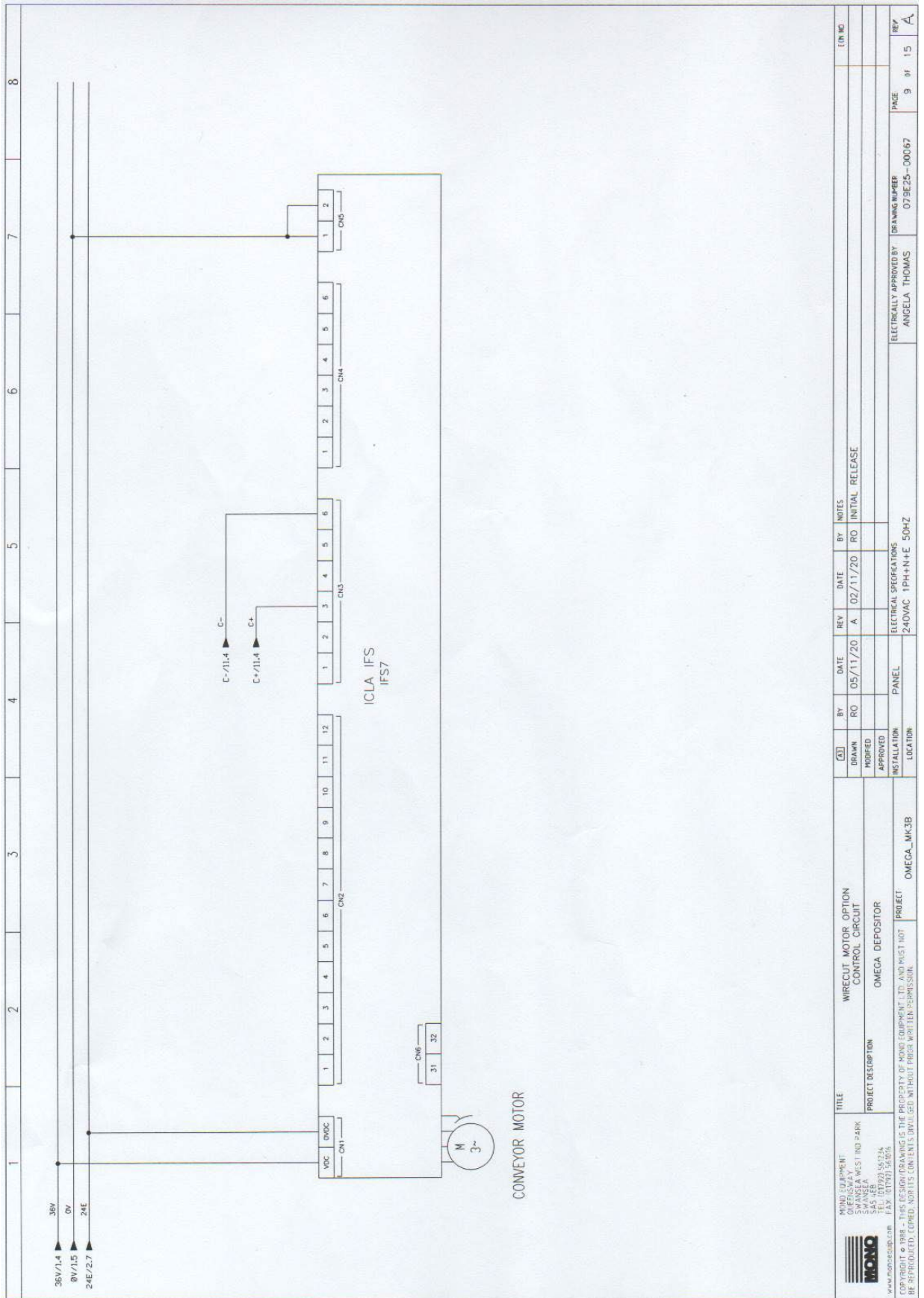


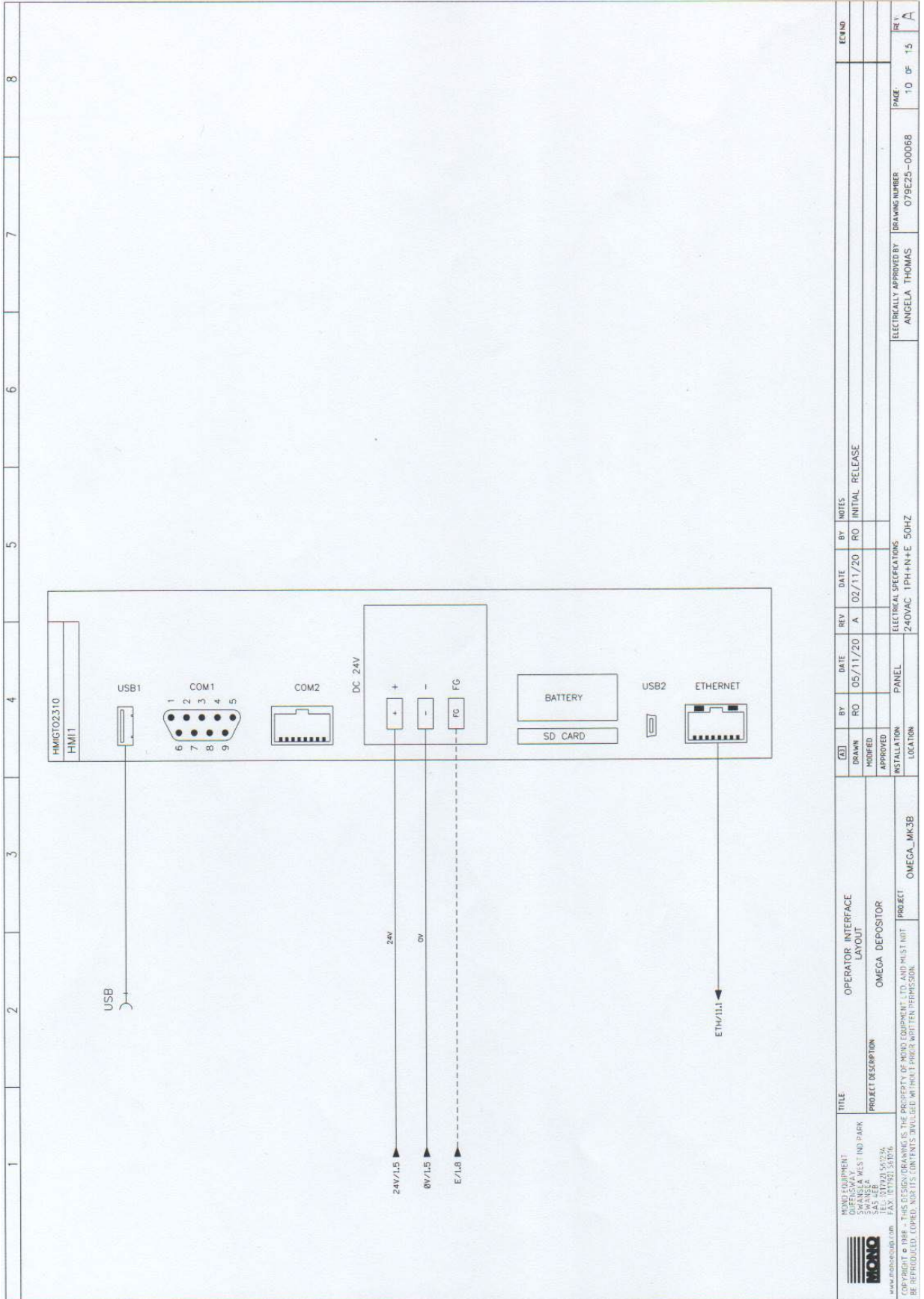


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

		NEWB EQUIPMENT DIFERASWAY SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 7EE TEL: 01792 56724 WWW.MONO.CO.UK		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		DATE 05/11/20		REV A		BY RO		DATE 02/11/20		RO INITIAL RELEASE		EN INE	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT LOCATION OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-0006		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-0006		PAGE 8 of 15		REV A			

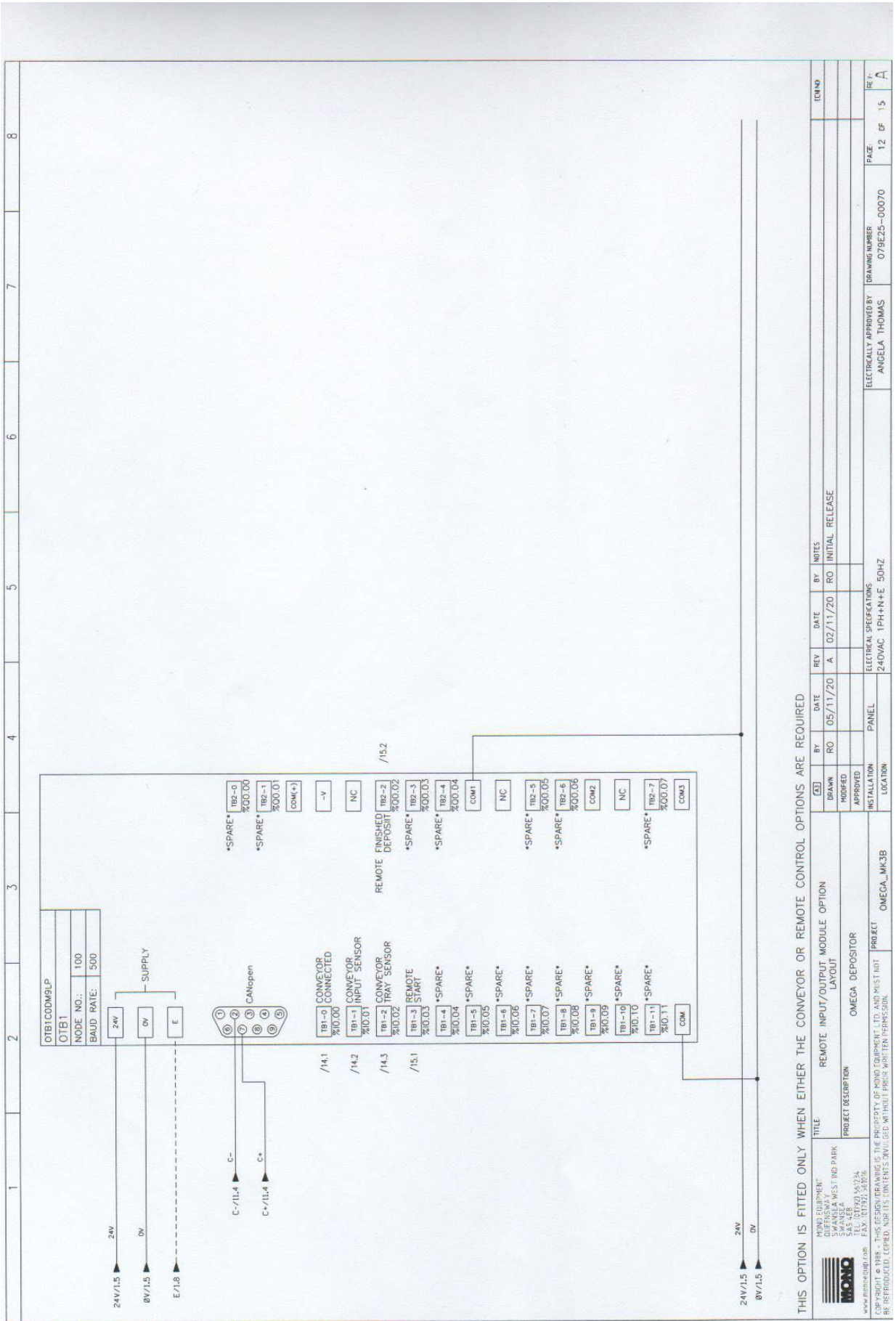






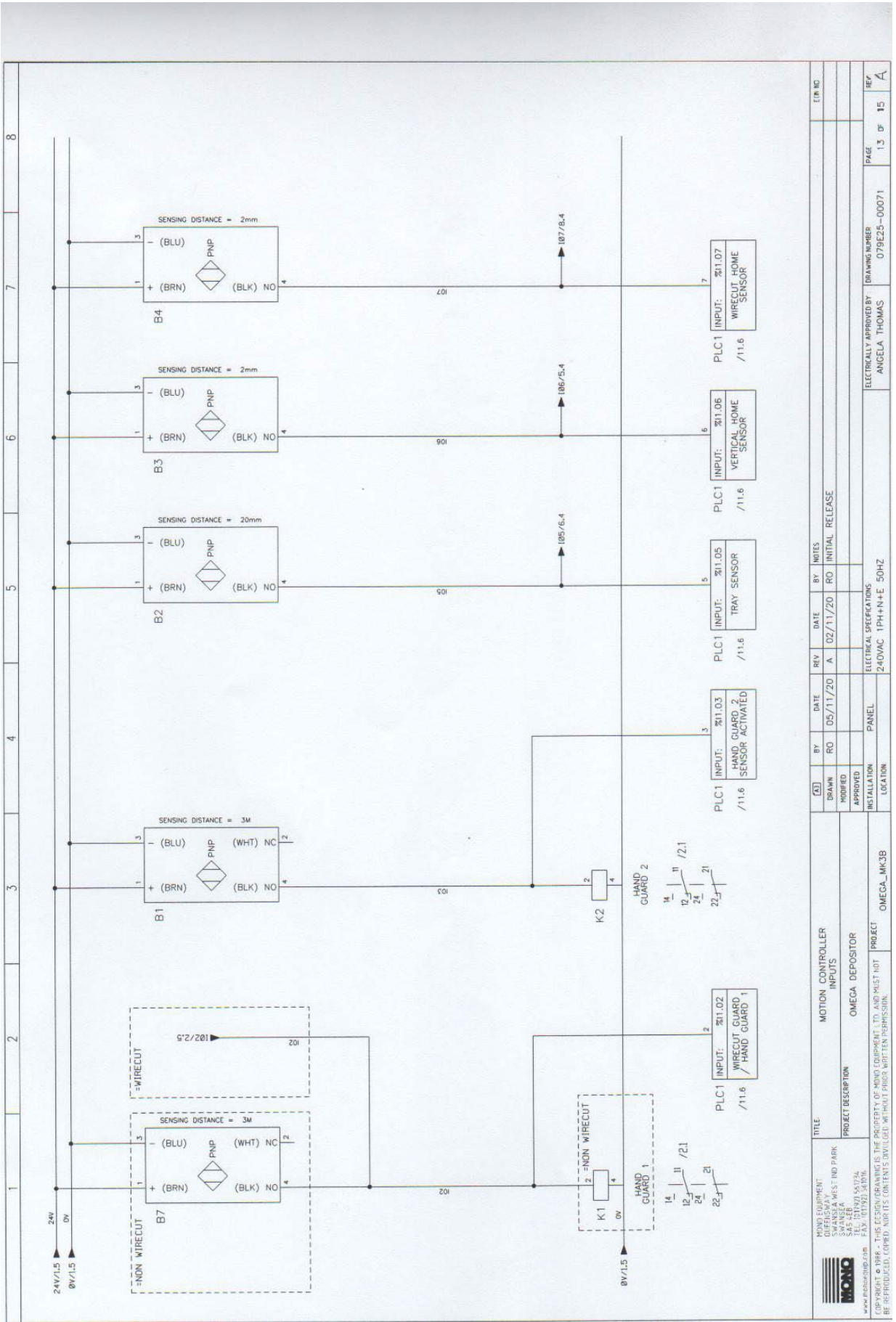
1 2 3 4 5 6 7 8

MONO EQUIPMENT OFFICE 1A WEST IND PARK SWANSEA WEST SA3 9EB SALES www.monoequipment.com TEL: 01792 593724 FAX: 01792 583926 <small>COPYRIGHT © 1998-2015 MONO EQUIPMENT. ALL RIGHTS RESERVED. THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, OR PARTS OR CONTENTS DIVULGED IN ANY MANNER WITHOUT PERMISSION.</small>		TITLE OPERATOR INTERFACE LAYOUT	DATE 05/11/20	REV A	DATE 02/11/20	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	ECN NO
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION PANEL	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00068	PAGE 10 OF 15	REV A



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

NEW YORK SWANSEA WEST IND PARK S.A.S. S.A. TEL: 01792 951234 FAX: 01792 261818 www.monocorp.com	TITLE REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3B	(REV) BY DATE REV DATE DRAWN RO 05/11/20 A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE MODIFIED APPROVED INSTALLATION PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS LOCATION	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 24V/AC 1PH+N+E 50HZ	ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS	DRAWING NUMBER 079E25-00070	PAGE 12 OF 15	REV. A
--	--	--	--	---	--------------------------------	------------------	-----------



DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO	05/11/20	RO
DRAWN		APPROVED		INSTALLATION		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		PAGE		REV		REF	
MOTION CONTROLLER INPUTS		OMEGA DEPOSITOR		PROJECT		OMEGA_MK3B		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS		D79E25-00071		1.3		15		A	



Urządzenia wymienione w niniejszej instrukcji obsługi posiadają akredytację CE.

Nasza strategia oparta jest na ciągłym udoskonalaniu urządzeń, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji technicznej bez uprzedzenia.



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea. SA5 4EB UK

**email: spares@monoequip.com
www.monoequip.com**

**Spares Tel. +44(0)1792 564039
Main Tel. +44(0)1792 561234**