



MonoEquip.com

Voer **Serienr.** hier in. \_\_\_\_\_

Indien u inlichtingen nodig hebt, vermeldt u dit serienummer.



# “OMEGA PLUS”

## INCLUSIEF VERSIE MET AFSNIJ-INRICHTING DRESSEERMACHINE (400, 450)



Het gebruik van sjablonen en / of accessoires die niet geproduceerd of MONO geleverd zal de garantie van het apparaat ongeldig

FILE 63  
DUTCH



## Verklaring van overeenstemming (DoC)



	Datum van verklaring: 24.04.2023	
<b>Bedrijfsuitbater</b>	Mono Equipment Queensway Swansea West Industrial Park Swansea, SA5 4EB Tel. (+44) 1792 561234; Fax (+44) 1792 561016; E-mail cpetherbridge@monoequip.com <a href="http://www.monoequip.com">www.monoequip.com</a>	
<b>Productfamilie</b>	Mono Confectionery Depositor-assortiment, inclusief accessoires	
<b>Artikel-/modelnummers</b>	FG085*** FG086*** FG079***	
<b>Beschrijving</b>	Industriële gebakmachine	
<b>Kunststofmaterialen</b>	Nylon PA6 akulon F223D, SABIC-polypropyleen PHC 31, TECAFORM AH naturel, Iglidur A350 NMG 26-99, PE-500.	
<b>Verordening (EC) nr. 1935/2004</b>	Deze productfamilie is bedoeld om met voedsel in contact te komen en is in overeenstemming met Verordening (EG) nr. 1935/2004 van het Europees Parlement en de Raad betreffende materialen en voorwerpen bestemd om met voedsel in contact te komen.	
<b>Verordening van de Commissie (EC) nr. 2023/2006</b>	Deze productfamilie is geproduceerd in overeenstemming met Verordening (EG) nr. 2023/2006 van de Commissie van 22 december 2006 betreffende goede fabricagepraktijken voor materialen en voorwerpen bestemd om met voedsel in contact te komen (GMP).	
<b>Verordening van de Commissie (EU) nr. 10/2011</b>	Monomeren en opzettelijk toegevoegde additieven die worden gebruikt om deze productfamilie te vervaardigen, staan vermeld in bijlage 1 van Verordening (EU) nr. 10/2011 van de Commissie van 14 januari 2011 betreffende materialen en voorwerpen van kunststof, bestemd om met voedsel in contact te komen. Latere wijzigingen tot (EU) 2020/1245 zijn opgenomen. Er wordt gebruik gemaakt van monomeren en/of additieven met een specifiek migratieniveau (SML). De stoffen met een SML migreren niet in hoeveelheden die de SML overschrijden, onder de gespecificeerde gebruiksvoorwaarden. Op verzoek zal Mono Equipment op vertrouwelijke basis relevante informatie over deze stoffen verstrekken.	
<b>Additieven voor tweërlei gebruik</b>	Deze productfamilie bevat geen artikelen die bedoeld zijn om in contact te komen met levensmiddelen die additieven voor tweërlei gebruik bevatten.	
<b>Functionele barrière</b>	Deze productfamilie bevat geen materialen met meerdere lagen of artikelen die bedoeld zijn om in contact te komen met levensmiddelen met een functionele barrière.	
<b>Migratieanalyse</b>	Monsters van het product, of een soortgelijk product gemaakt van identiek kunststofmateriaal, zijn getest op totale migratie volgens de testomstandigheden gespecificeerd in Verordening (EU) nr. 10/2011 van de Commissie, en de artikelen voldoen aan de totale migratielimit van 10 mg/dm <sup>2</sup> of 60 mg/kg.	
<b>Maximale verhouding van voedselcontactoppervlak tot volume Algemeen</b>	2,0 dm <sup>2</sup> /100 ml  Artikelen die bedoeld zijn om met voedsel in contact te komen, moeten vóór gebruik worden gereinigd, gedesinfecteerd en gesteriliseerd, afhankelijk van het beoogde gebruik.	
<b>Datum</b>	24.04.2023	
<b>Handtekening</b>	 C N Petherbridge Quality & Compliance Manager	 Alex Davies Engineering Manager



## CONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren hierbij dat dit toestel voldoet aan de noodzakelijke gezondheids- en veiligheidsvereisten van:

- De Machinerichtlijn 2006/42/EC
- De Laagspanningsrichtlijn 2014/35/EC
- De vereisten van de Elektromagnetische Compatibiliteit Richtlijn 2014/30/EU die de volgende normen opneemt
  - o EN 55014-1:2017/A11:2020
  - o EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- De Algemene Veiligheidsnormen voor Machines en voedselverwerking die van toepassing zijn
- Materialen en Artikels beoogd om in contact te komen met voedsel - Regulatie (EC) Nr.1935/2004
- Goede productiepraktijken voor materialen beoogd om in contact te komen met voedsel – Regulatie (EC) Nr.2023/2006

Ondertekend			
Craig Petherbridge – Kwaliteitsmanager			
Datum			
Toestel FG Code.		Toestel serie nr.	

Een technisch constructiebestand voor dit toestel wordt behouden bij het volgende adres:

**MONO EQUIPMENT**  
Queensway,  
Swansea West Industrierrein,  
Swansea  
SA5 4EB  
VK

**MONO EQUIPMENT** is een bedrijfsnaam van **AFE GROUP Ltd**  
Geregistreerd in Engeland Nr.3872673 VAT registratie Nr. 923428136

Maatschappelijke Zetel:  
Unit 35, Bryggen Road,  
North Lynn Industrierrein,  
Kings Lynn  
Norfolk  
PE30 2HZ  
VK

QD 001

Gedateerd 22/07/2022

**Wanneer u de reinigings- en onderhoudsinstructies die in deze gids worden vermeld, niet opvolgt, kan dit gevolgen hebben voor de garantie van deze machine.**



**VERSIE MET AFSNIJ-INRICHTING**

Het gebruik van sjablonen en / of accessoires die niet geproduceerd of MONO geleverd zal de garantie van het apparaat ongeldig

# VEILIGHEIDSSYMBOLEN

De volgende veiligheidssymbolen worden in deze productdocumentatie en handleiding gebruikt (beschikbaar op [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)).

Lees voordat u uw nieuwe apparatuur gebruikt de handleiding zorgvuldig door en let speciaal op informatie die is gemarkeerd met de volgende symbolen.



## **WAARSCHUWING**

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, zal resulteren in de dood of ernstig letsel.



## **WAARSCHUWING**

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, zal resulteren in een elektrische schok.



## **VOORZICHTIGHEID**

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, zal resulteren in licht of matig letsel.



## **VOORZICHTIGHEID**

Geeft een gevaarlijke situatie aan als de hand in dit gebied wordt geplaatst; als dit niet wordt vermeden, kan dit leiden tot licht of matig letsel.



## **VOORZICHTIGHEID**

Geeft een gevaarlijke situatie aan als de hand in dit gebied wordt geplaatst; als dit niet wordt vermeden, kan dit leiden tot licht of matig letsel.

# **ELEKTRISCHE VEILIGHEID EN ADVIES IN VERBAND MET AANVULLENDE ELEKTRISCHE BESCHERMING:**

Commerciële bakkerijen, keukens en foodservicegebieden zijn omgevingen waar elektrische apparaten zich dicht bij vloeistoffen kunnen bevinden of in en rond vochtige omstandigheden kunnen werken of waar beperkte beweging voor installatie en onderhoud duidelijk is.

De installatie en periodieke inspectie van het apparaat mogen alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerde, bekwame en competente elektricien en aangesloten op de juiste voeding die geschikt is voor de belasting zoals bepaald door het gegevenslabel van het apparaat.

De elektrische installatie en aansluitingen moeten voldoen aan de noodzakelijke vereisten van de lokale voorschriften voor elektrische bedrading en eventuele elektrische veiligheidsrichtlijnen.

## Wij raden aan:

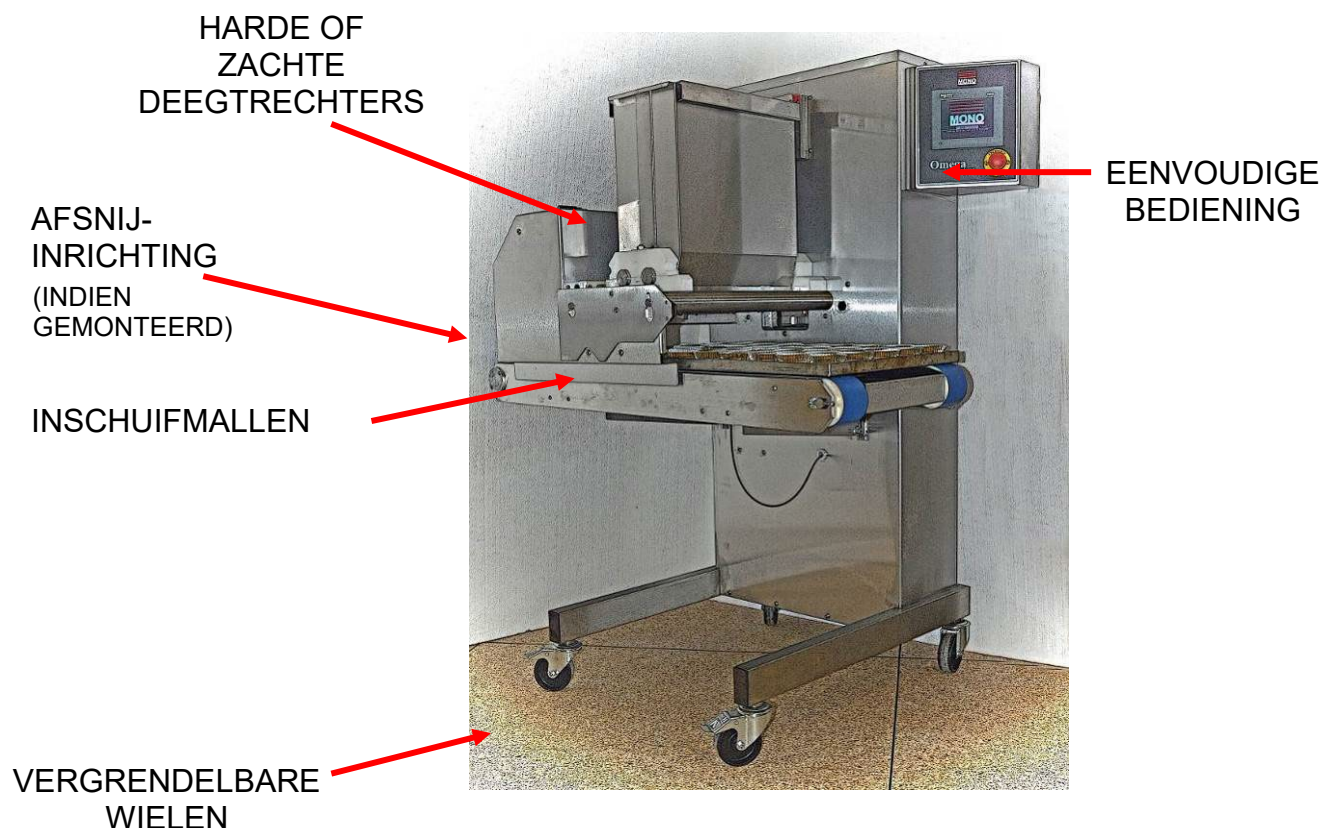
- Aanvullende elektrische beveiliging met behulp van een aardlekschakelaar (RCD)
- Vaste bekabelingstoestellen bevatten een lokaal geplaatste scheidingschakelaar om op aan te sluiten, die gemakkelijk toegankelijk is voor uitschakeling en veilige isolatiedoeleinden. De lastscheider moet voldoen aan de specificatievereisten van IEC 60947.



De toevoer naar deze machine moet worden beschermd door een 30 mA RCD

- 1.0 - INLEIDING
- 2.0 - AFMETINGEN
- 3.0 - SPECIFICATIES
- 4.0 - VEILIGHEID
- 5.0 - INSTALLATIE
- 6.0 - ISOLATIE
- 7.0 - ONDERHOUDSINSTRUCTIES
- 8.0 - BEDRIJFSVOORWAARDEN
- 9.0 - KLAARMAKEN VOOR GEBRUIK**
  - 9A – VULTRECHTER INSTALLEREN*
  - 9B – MAL INSTALLEREN*
- 10.0 - BEDRIJFSINSTRUCTIES**
  - 1** – SELECTEER PRODUCTTYPE
  - 2** – SELECTEER OPGESLAGEN NAAM VAN HET PRODUCTTYPE
  - 3** – BEVESTIG SET-UP
  - 4** – BEDIENSCHERM
  - 5** – SCHERM BEWERKEN
    - 5A** – SET-UP LADES
  - 6** – KOPIËREN
  - 7** – VERWIJDEREN
  - 8** – WACHTWOORDEN
  - 9** – MACHINE INSTELLINGEN
  - 10** – FOUTINFORMATIESCHERMEN
- 11.0 - ONDERHOUD
- 12.0 - VERVANGONDERDELEN EN SERVICE
- 13.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIE

- Het innovatieve "vijf-assen-dresseer" ontwerp van MONO's **"Omega PLUS"** en **"Omega PLUS met afsnij-inrichting"** dresseermachine laat u toe om de meeste handbewegingen van de meester-banketbakker na te bootsen. Dit maakt dat de **"Omega PLUS"** uitzonderlijk nauwkeurig is inzake productgewicht, -afmeting en -vorm.
- Het onderhoud wordt tot een minimum beperkt en het effen behuizingsontwerp maakt het dagelijks reinigen snel en makkelijk.
- Gebruiksvriendelijke computersoftware biedt u toegang tot 650 programma's die in het geheugen zijn opgeslagen en makkelijk kunnen worden opgeladen voor gebruik of wijziging. De bediening gebeurt via een kleuren touchscreen met grafisch weergegeven producten, voorgeïnstalleerd, die kunnen worden aangemaakt of bewerkt naargelang het benodigde product.
- Het is beschikbaar met zachte en harde deegtrechters. Er is ook een uitgebreide selectie van mallen en spuitmonden.



Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder voorafgaande melding te wijzigen

**MODELLEN ZIJN BESCHIKBAAR MET OF ZONDER AFSNIJ-INRICHTING**

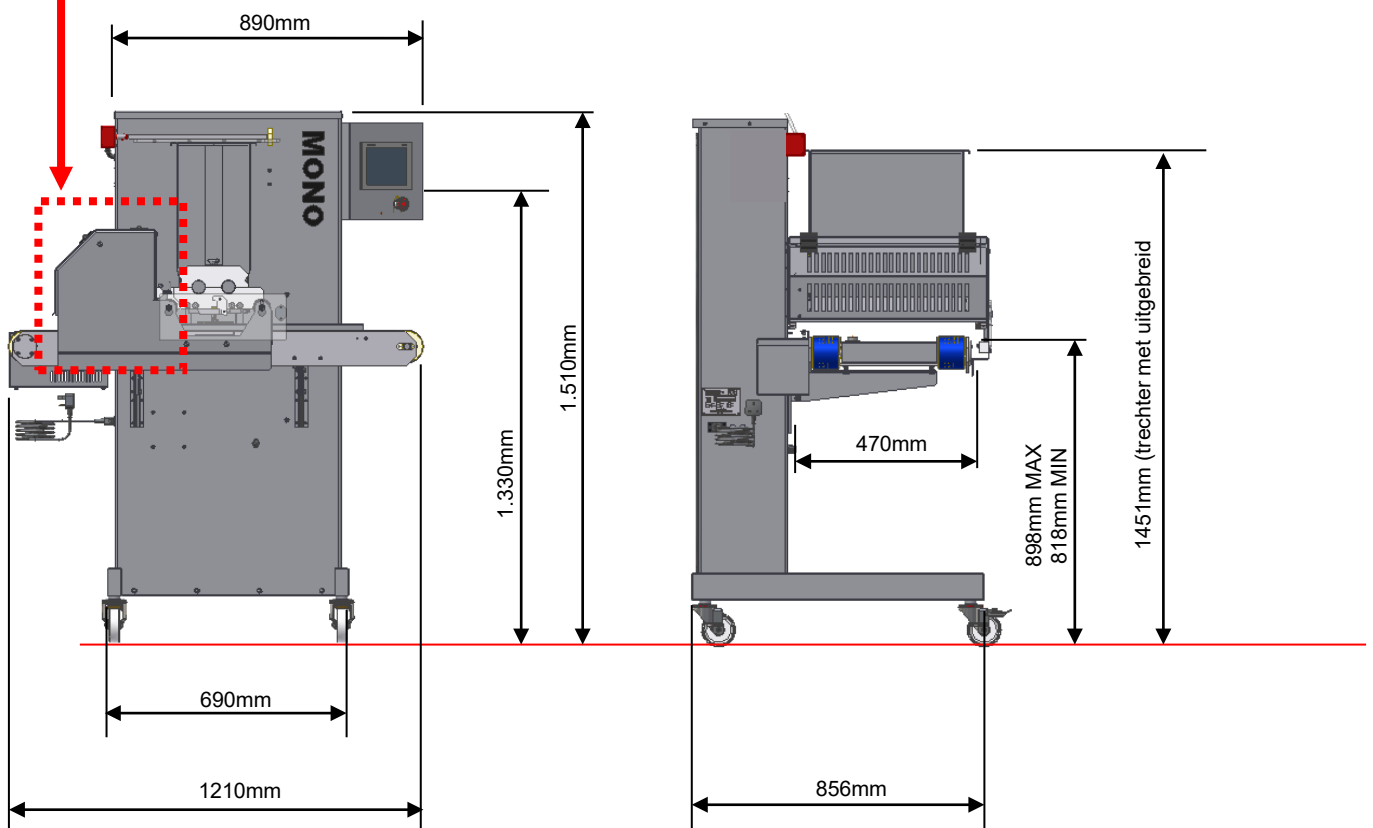


## 2.0 AFMETINGEN

Omega  
PLUS

MODELLEN ZIJN BESCHIKBAAR MET OF ZONDER AFSNIJ-INRICHTING

AFSNIJ-INRICHTING



AFSNIJ-INRICHTING



OMEGA PLUS

## 3.0 SPECIFICATIES

Omega  
PLUS

MODEL (Nom. trechterbreedte (mm))	<u>ZACHT DEEG</u>		<u>HARD DEEG</u>	
	400	450	400	450
<b>Gewicht</b> (met gemonteerde trechter) (kg) :	<b>196</b>	<b>210</b>	<b>216</b>	<b>235</b>
<b>Standaard trechter</b> <b>Volume</b> (liter) :	<b>20</b>	<b>22.5</b>	<b>21</b>	<b>24</b>
<b>Uitgebreide trechter</b> <b>Volume</b> (liter) :	<b>36</b>	<b>41</b>	<b>31</b>	<b>35</b>

**Vermogen:** Een fase, 13A max. belasting. Geschikt voor 200v, 220v, 230v en 240v, 50-60 Hz.

**MAX NOMINAAL VERMOGEN** 2,5kW eenfasig zekering 13A



De toevoer naar deze machine moet worden beschermd door een 30 mA RCD

Toeren per minuut	= tot 35
Min afstand tussen lades	= 50mm
Max verticale beweging	= 80mm
Max programma-opslag	= 650
Aantal talen	= 18 (bijkomende talen in de toekomst)
Geluidsniveau	= minder dan 85dB
Elektronica	= volledig gestuurd door microprocessorsen

### OPMERKING:

De minimumdressering die kan worden gemaakt hangt af van verschillende factoren - recept, mengmethode, malafmeting, mondstukafmeting en dresseersnelheid.

Als leidraad vindt u hieronder de minimale instelling die moet worden gevolgd:

Macarons	6g.
Meringue	3g.
Soezendeeg	5g.
Banket	4g.
Sponge Drops	4g.

Raadpleeg **Mono Equipment** als het gewenste product buiten de bovenstaande algemene machinpecificaties valt om de exacte mogelijkheden van de "Omega" met een bepaald product te bepalen.

Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder voorafgaande melding te wijzigen

1 **Gebruik een machine nooit wanneer deze defect is** en meld eventuele schade altijd.

2 **Uitsluitend opgeleide ingenieurs** mogen onderdelen die een werktuig vereisen, verwijderen.



3 Zorg er altijd voor dat uw handen droog zijn voor u een elektrisch apparaat aanraakt (met inbegrip van kabels, schakelaar en stekker). **Beweeg een machine NOOIT door aan het stroomsnoer of aan kabels te trekken.**

4 **Zorg dat de bodem rond de OMEGA schoon is om slippen te voorkomen** – vooral als u de zware trechter en malonderdelen van en naar de machine draagt.

5 **Alle machinebedieners moeten volledig worden opgeleid.**

Het gebruik van de machine kan gevaarlijk zijn, als:



- de machine wordt bediend door **niet-opgeleid of niet-competent personeel**
- de machine niet wordt gebruikt voor haar **voorgeschreven doel**
- de machine **niet correct wordt bediend**

**Alle veiligheidsvoorzieningen die tijdens de productie op de machine werden aangebracht en de bedrijfsinstructies in deze handleiding zijn nodig om deze machine veilig te doen werken. De eigenaar en bediener dragen de verantwoordelijkheid om deze machine veilig te laten werken.**

6 Mensen die een opleiding krijgen in de omgang met de machine moeten onder **direct toezicht** staan.



7 **Gebruik de machine niet als een paneel of beschermer is verwijderd.**

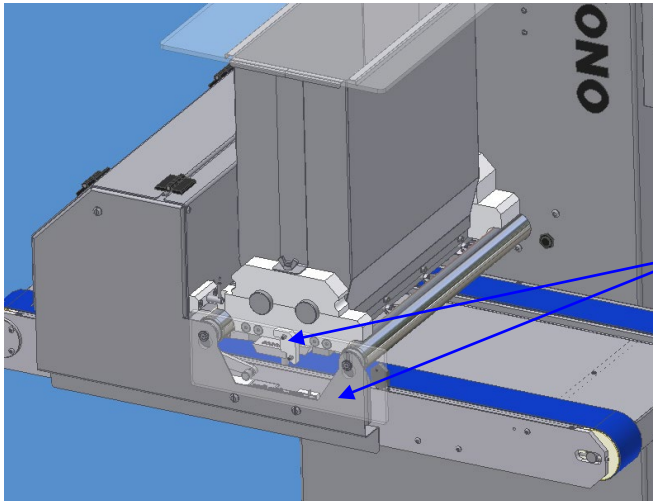


8 **Draag geen loszittende kledij of juwelen** terwijl u de machine bedient.

9 **Schakel de stroom uit** aan de hoofdschakelaar wanneer de machine niet wordt gebruikt en **voor u onderhouds- of reinigingswerken** uitvoert.


10 De bakkerijmanager of -toezichthouder moet **dagelijkse veiligheidscontroles** op de machine uitvoeren.

 11 Gebruik de machine niet zonder dat **de trechtermal en beschermer correct zijn gemonteerd**.



**(11) TRECHTERMAL EN  
BESCHERMER GEMONTEERD**

AANTEKENING  
Guard kan kunststof of metaal zijn,  
afhankelijk van het model machine

 2 Omwille van de essentiële vereiste om tijdens het reinigen zware onderdelen te manipuleren, is het aangewezen dat u **veiligheidsschoenen** draagt terwijl u dergelijke procedures uitvoert.

**ALLE REINIGINGS- EN ONDERHOUDSWERKEN MOETEN  
WORDEN UITGEVOERD TERWIJL DE MACHINE VAN DE  
STROOMTOEVOER IS ONTKOPPELD.**



- 1 Zorg dat de dresseermachine aan de correcte stroomtoevoer is verbonden, zoals gespecificeerd op het kentekenplaatje aan de zijkant van de machine.
- 2 Zorg dat de correcte stroomsterkte in de stroomtoevoer is geplaatst
3. Plaats de machine in de juiste positie om te werken en vergrendel de twee blokkeerwielen om de beweging te stoppen.

## 6.0 ISOLATIE


 **IN GEVAL VAN NOOD SCHAKELT U DE ELEKTRISCHE HOOFDSCHAKELAAR UIT OF DRUKT U OP DE NOODSTOPKNOP.**

*Om de noodstopknop te ontgrendelen, draait u deze in de richting van de wijzers van de klok. *



**STOPKNOP**

### OPMERKING:

- Het reinigen mag enkel door volledig opgeleid personeel worden uitgevoerd.
- 
- **Isoleer de machine van de stroomtoevoer voor u reinigingswerken uitvoert.**
  - **Stoom de machine niet schoon en gebruik geen waterstraal.**

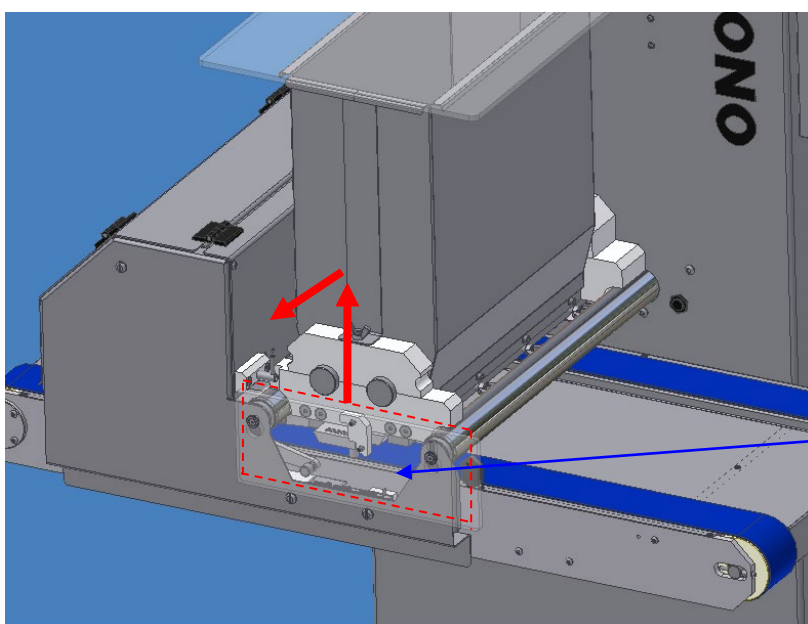
**-Gebruik geen enkele bijtende detergent of schuurmiddel. -**

Alle uitwendige oppervlakten van de machine moeten dagelijks met warm zeepwater worden afgeveegd.

## HARDE EN ZACHTE DEEGTRECHTERS TUSSEN WISSELS IN PRODUCTMENGSEL

*De voedingstrechter, pomp, mal, mondstukken, etc. moeten van de machine worden verwijderd en gedemonteerd voor een grondige reinigingsbeurt tussen wissels in productmengsels.*

1. Open de bovenste beschermer en verwijder overmatig mengsel dat in de voedingstrechter is achtergebleven.
2. Hef het voorste, transparante veiligheidsdeksel op.



VEILIGHEIDSDEK

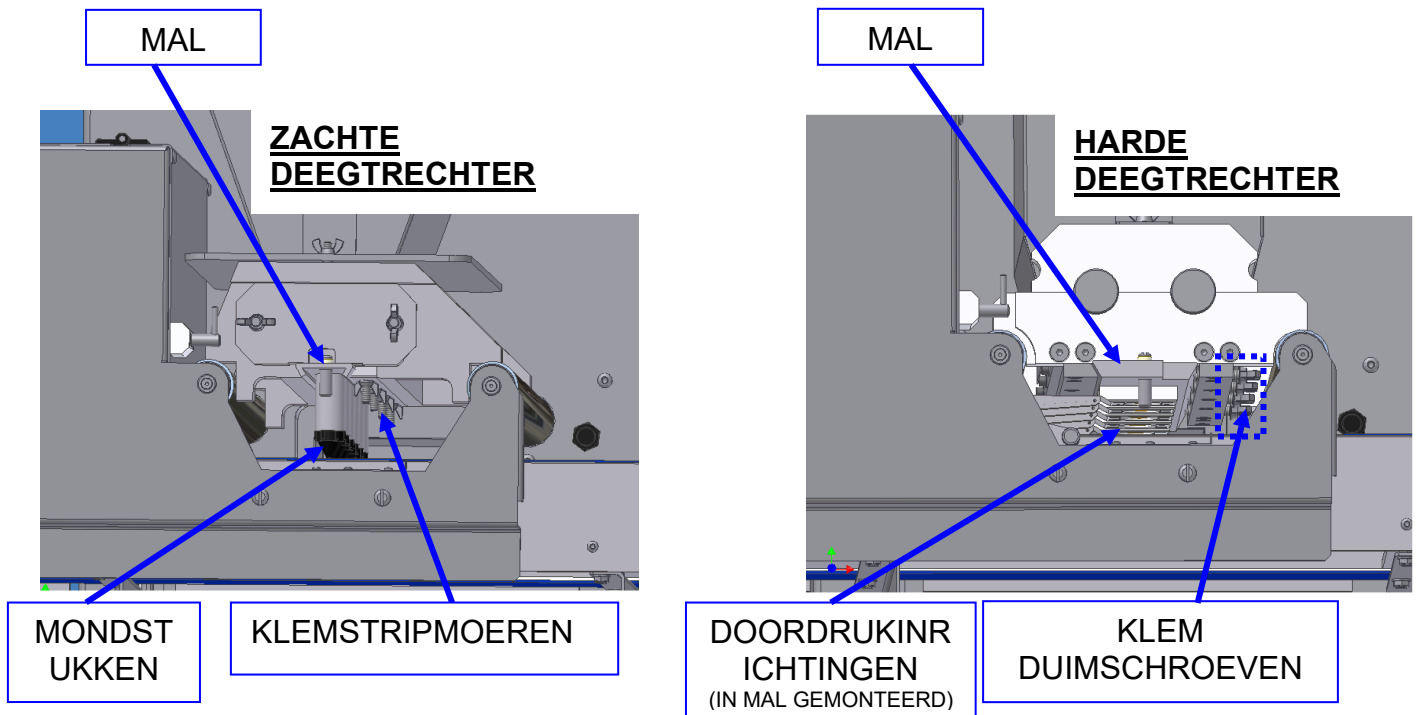
#### AANTEKENING

Guard kan kunststof of metaal zijn, afhankelijk van het model machine

3. Los de malklemstripmoeren of duimschroeven (afhankelijk van het type trechter)  
Verwijder de gemonteerde mal van de pomp door deze uit te schuiven om verdere schade te vermijden.

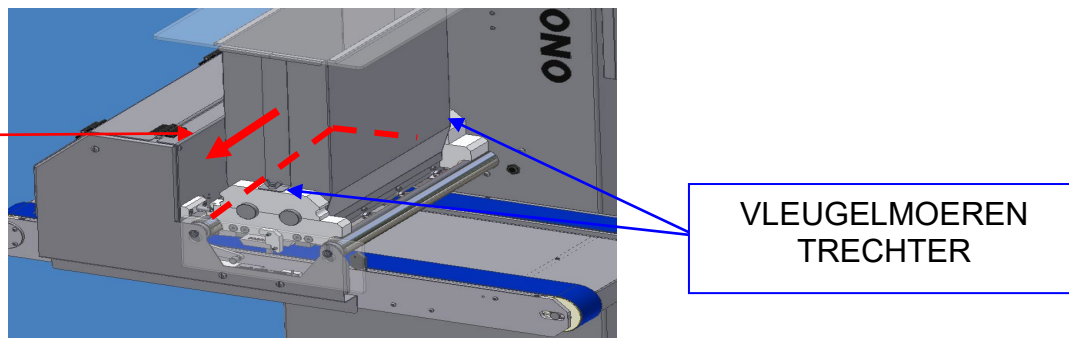
**OPMERKING.**

*De duimschroeven mogen slechts lichtjes worden gelost om de mal weg van de pomp te laten schuiven. Als ze teveel worden gelost, zal de mal moeten worden ondersteund.*



4 Om het gewicht en de omvang te verminderen, verwijdert u de lege trechter van de pomp terwijl deze zich nog steeds op de machine bevindt, door de vleugelmoeren los te schroeven.

*Om toegang te krijgen tot de binnenste vleugelmoer, schuift u de volledige trechter een klein beetje weg van de machinebehuizing (houd op de steungeleiders) - dit zal de pomp ook van de aandrijfjas ontkoppelen.*



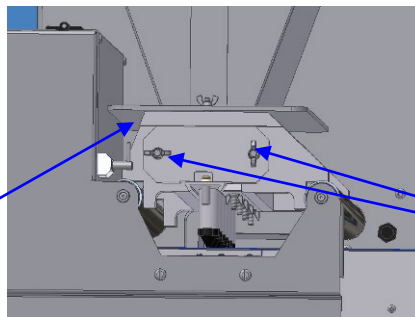
*Zorg dat de moeren op een plaats worden gelegd, waar ze niet zoek zullen raken.*

## **OPGELET:**

**De voedingstrechter en pomp wegen meer dan 25kg en moeten door twee personen, worden verwijderd of in kleinere onderdelen worden gedemonteerd terwijl ze zich nog steeds op de machine bevinden.**

Wees voorzichtig om tijdens het verwijderen, reinigen, monteren of bewaren schade aan de afdichting van de voedingstrechter te vermijden.

1. Nadat u de voedingstrechter hebt verwijderd, controleert u de toestand van de voedingstrechterafdichting.
2. Schroef de eindstop met moeren los langs de toegankelijke zijde van de pomp. *[Zorg dat de moeren op een plaats worden gelegd, waar ze niet zoek zullen raken.]*

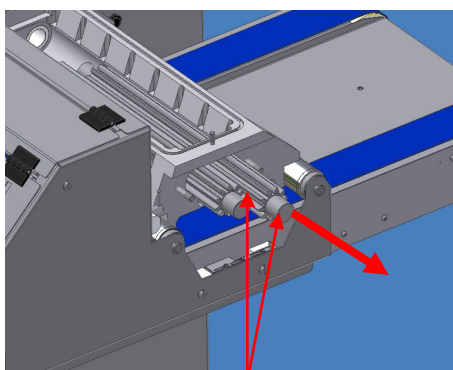


VOEDINGSTRECHTER  
AFDICHTINGSOPPERVL

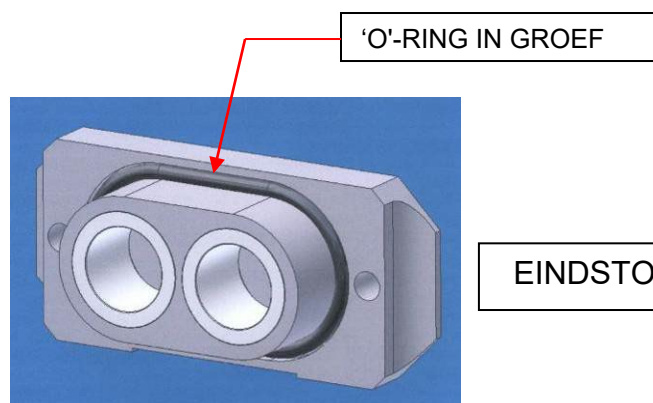
EINDSTOPMOEREN

3. Verwijder de eindstop met de tandwielpomp.

*Zorg ervoor dat de 'O'-afdichting aan de binnenkant van de eindstop niet beschadigd raakt tijdens het schoonmaken.*



POMPTANDWIELEN  
VERWIJDER MET DE EINDSTOP  
(NIET AFGEBEELD)



'O'-RING IN GROEF

EINDSTOP

4. Verwijder de rest van de pomp van de machine en verwijder de overblijvende eindstop om de pomponderdelen volledig te demonteren om te reinigen.



# HARDE DEEGTRECHTER

Omega  
PLUS



## OPGELET:

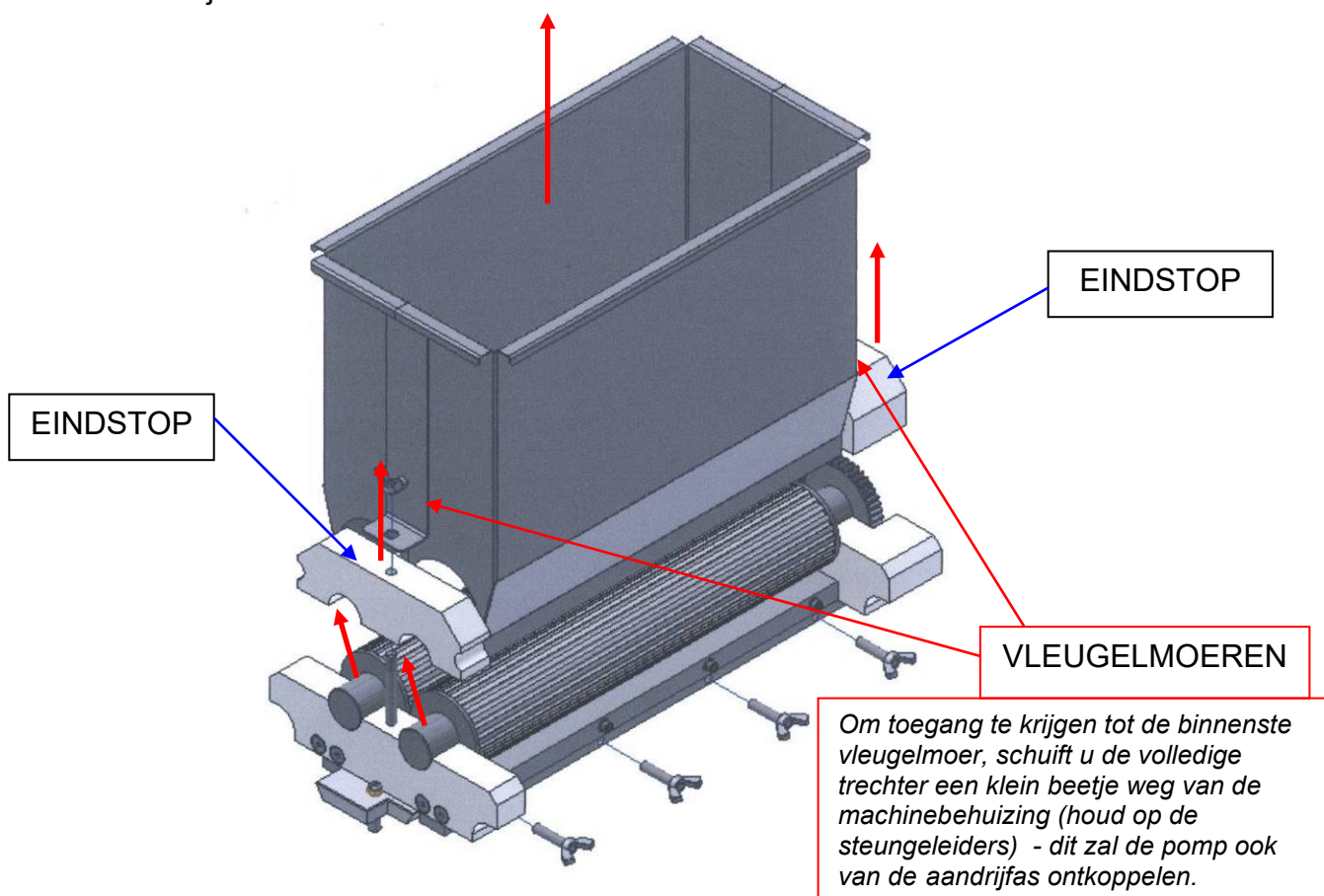
De voedingstrechter en pomp wegen meer dan 25kg en moeten door twee personen, worden verwijderd of in kleinere onderdelen worden gedemonteerd terwijl ze zich nog steeds op de machine bevinden.

Om het gewicht en de omvang te verminderen, verwijdert u de lege trechter van de pomp terwijl deze zich nog steeds op de machine bevindt, door de vleugelmoeren los te schroeven.

*(Zorg dat de moeren op een plaats worden gelegd, waar ze niet zoek zullen raken.)*

De pomp zal nu lichter zijn en makkelijker verwijderd kunnen worden.

1. Hef beide kunststof eindstoppen op.
2. Verwijder beide tandwielen uit het samenstel door deze één voor één verticaal op te heffen.
3. Verwijder de rest van de pomp van de machine om te reinigen.



## OPMERKING:

**Gebruik uitsluitend warm zeepwater om deze onderdelen schoon te maken. Ze moeten worden gespoeld en grondig gedroogd voor ze opnieuw worden gemonteerd.**

**U moet uiterst voorzichtig zijn om geen onderdelen te laten vallen.**

**Laat geen onderdelen in de trechter achter.**

## 8.0 BEDRIJFSVOORWAARDEN

Om de beste productresultaten te verkrijgen en een consequente werking,

- ✓ zorgt u ervoor dat de dresseermachine op een **effen vloer** wordt gebruikt.
- ✓ zorgt u ervoor dat **vlakke lades** van eenzelfde lengte, breedte en materiaal en randafmetingen worden gebruikt.
- ✓ zorgt u ervoor dat **onbeschadigde** mondstukken en mallen worden gebruikt.
- ✓ Houd de machine **schoon**.



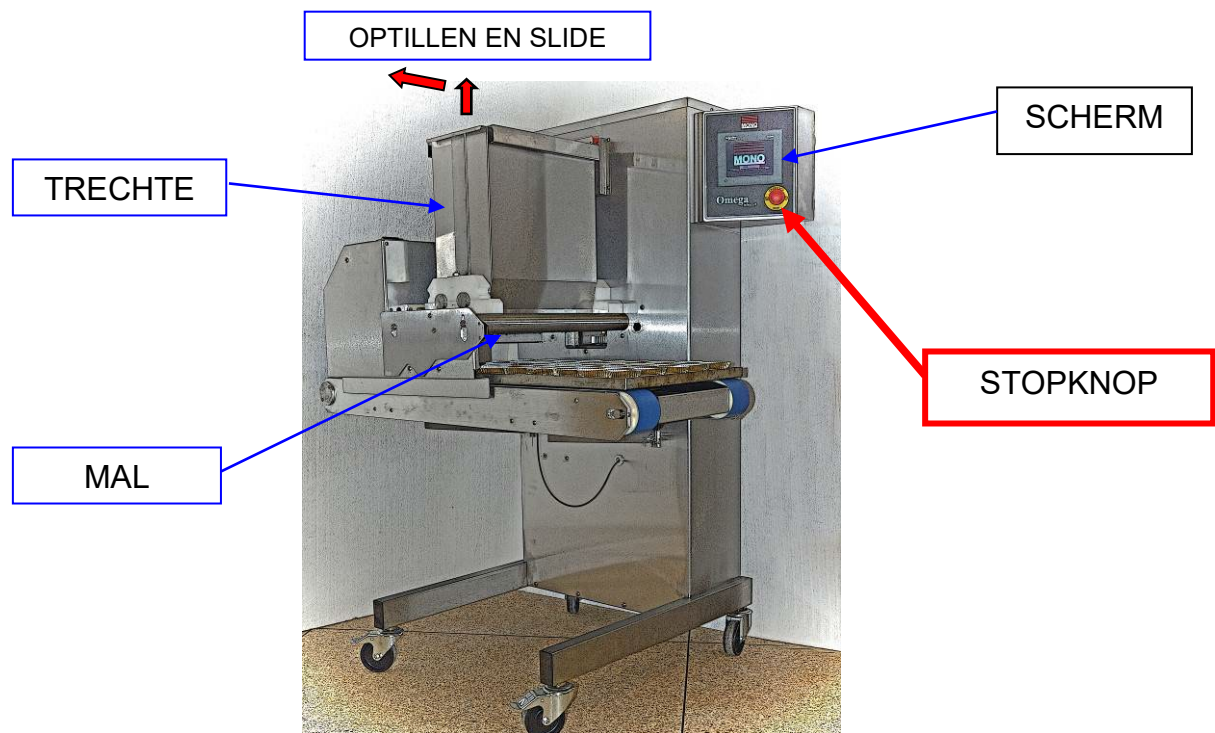
## 9.0 KLAARMAKEN VOOR GEBRUIK

Omega

Het gebruik van sjablonen en / of accessoires die niet geproduceerd of MONO geleverd zal de garantie van het apparaat ongeldig

- 1 Selecteer mal en mondstukken (en het vingerkader, als de afsnij-inrichting moet worden gebruikt) en bevestig deze zoals in hoofdstukken 9a & 9b (zie volgende pagina's). Vul de trechter met mengsel en sluit het trechterdeksel.

*Het is aangewezen dat, wanneer zware mengsels worden gebruikt, de binnenkant van de trechter met plantaardige olie wordt bedekt, of bij lichtere mengsels, zoals meringue, bevochtigt u met water. De olie of het water helpen om het mengsel langs de trechterwanden naar beneden te laten en voorkomt dat er lucht wordt ingezogen.*



- 2 Verbind de stroomkabel met de stroomvoorziening. *Zorg ervoor dat de stopknop zich in de ontgrendelde positie bevindt (draai, indien nodig, in de richting van de wijzers van de klok).*
- 3 Selecteer een bestaand programma of creëer een nieuw programma aan de hand van de on-screen menu's. (zie hoofdstuk 10 werking)
- 4 De machine is nu klaar voor gebruik.

## 9a VULTRECHTER INSTALLEREN



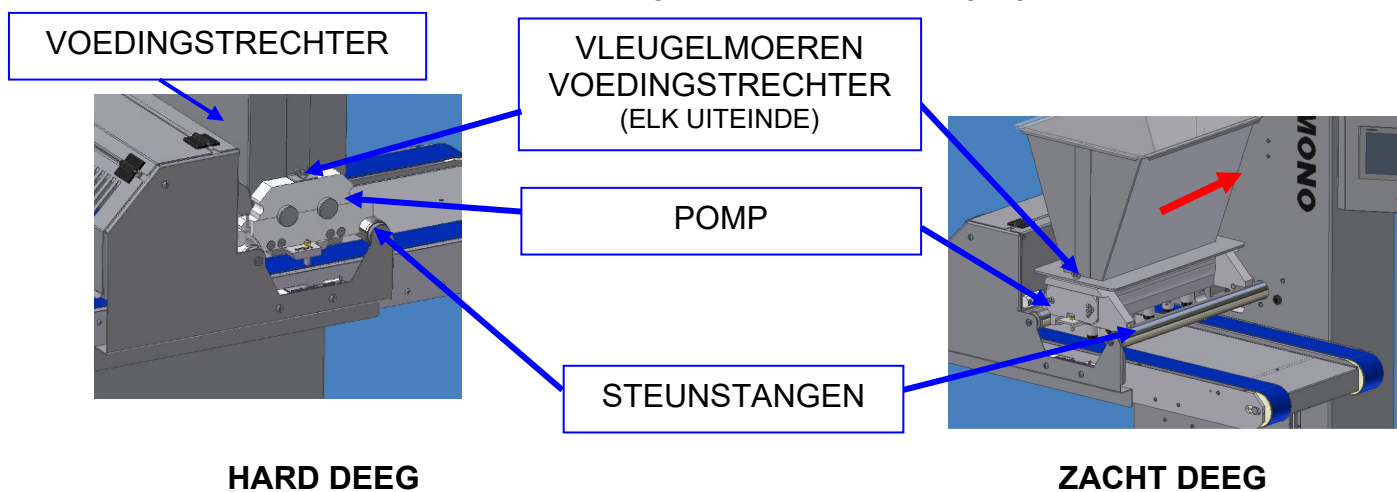
**VOORZICHTIGHEID IS AANGEWEZEN BIJ HET PLAATSEN VAN DE TRECHTER EN POMP, AANGEZIEN HET GEWICHT OP SOMMIGE MODELLEN MEER DAN 25kg BEDRAAGT**

**Dit zal door twee personen, moeten worden opgetild of gedemonteerd in kleinere onderdelen voor het plaatsen op de machine. ZORG ERVOOR DAT DE BODEM ROND DE MACHINE SCHOON IS**

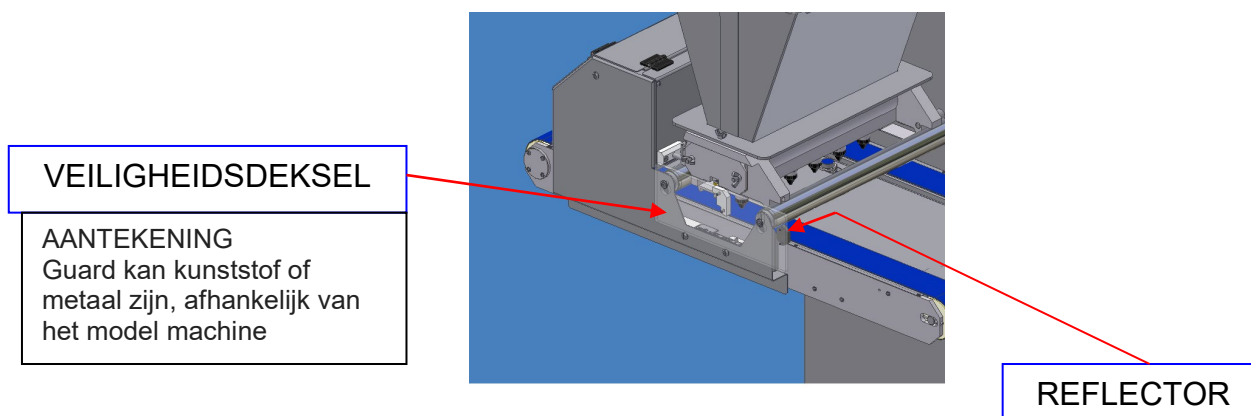


Om gewicht en afmetingen te verminderen, monteert u de volledige trechter in twee stappen - monteer eerst de pomp op de steunstangen en dan het voedingstrechterlichaam op de pomp.

- 1 Met de hand lijnt u de pomp aandrijftandwielrol met de aandrijfas van de machine af.
- 2 Monteer de trechter aan de pomp en maak met de vleugelmoeren vast.
- 3 Schuif de trechter op de steunstangen tot deze zich volledig tegen de machine bevindt.



- 4 Nadat de trechter is geïnstalleerd, **MOET** het veiligheidsdeksel door de reflector worden vervangen in de richting van de machinebehuizing.



**BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL**

## 9b MAL INSTALLEREN

- **Zacht deeg**

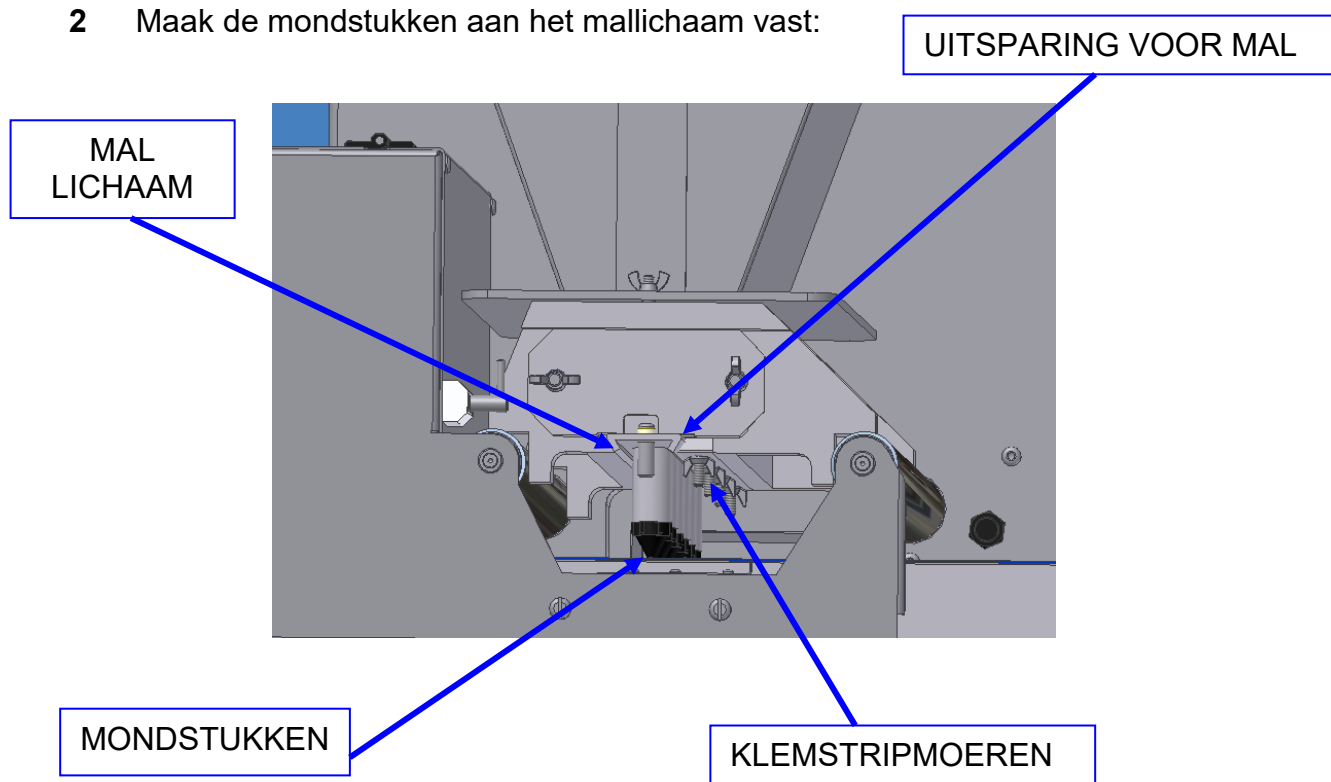
Niet-draaiende mallen kunnen met mondstukken worden geïnstalleerd. Dit veronderstelt dat de mondstukken in de aanwezige schroefopeningen worden geschroefd.

Draaiende mallen kunnen kunststof mondstukken hebben die in de mondstukhouders worden geschroefd (recht of offset).

OF

Metalen mondstukken kunnen op hun plaats worden vastgemaakt aan de hand van een afzonderlijke moer.

- 1 Selecteer mal en benodigde mondstukken.  
(Mondstukken zijn niet nodig voor vlakke, zig-zag of stompe mallen)
- 2 Maak de mondstukken aan het mallichaam vast:



- 3 Schuif de mal in de overeenkomstige uitsparing tot de stop op haar plaats is.
- 4 Span de moeren op de klemstrip (aan de onderkant van de pomp) aan om de mal vast te houden.

**OPMERKING.** Als de moeren niet stevig zijn vastgemaakt, zal het mengsel beginnen lekken, wat gevolgen heeft voor het dresseergewicht.

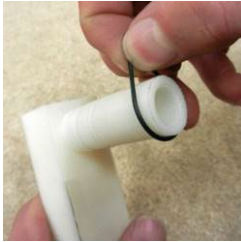


**BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL**

## VOORDAT U STRAIGHT & OFFSET spuitdophouders "O" ringen MOET WORDEN VOORZIEN

Nozzle houders van de middelen van het bevestigen van standaard kunststof doppen om het zachte deeg roterende sjablonen en de afdichtringen voorzien moeten worden voor het gebruik en vervangen moeten worden zo nu en dan om een correcte werking te verzekeren.

"O" RING ONDERDEELNUMMER = A900-12-010 (geleverd in zakken van 20)



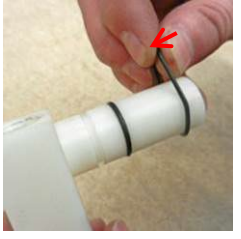
LOOP EERSTE RING OVER EINDE



SLIDE RING DOWN TO GROOVE



EERSTE RING IN DE JUISTE POSITIE



LOOP TWEEDE RING OVER EINDE



SLIDE RING DOWN TO TWEEDE GROEF, DIE OVER EERSTE RING



TWEEDE RING IN DE JUISTE POSITIE

## • Hard deeg

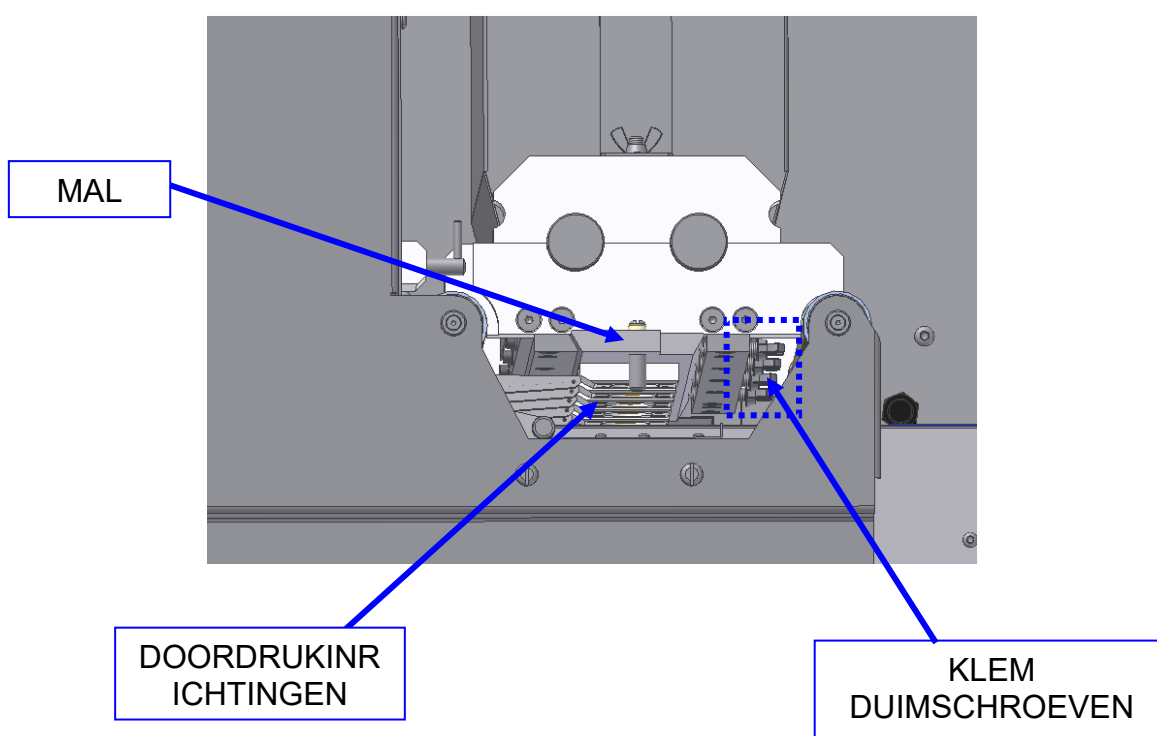
Niet-roterende mallen kunnen met mondstukken worden uitgerust, maar veronderstellen dat ze met een afzonderlijke moer op hun plaats worden gehouden. Mondstukken zijn niet nodig voor vlakke of afgesneden mallen.

Ronddraaiende mallen vereisen dat de mondstukken met een afzonderlijke moer op hun plaats worden gehouden.

- 1 Selecteer een afsnijmal of een mal met de benodigde mondstukken.
- 2 Maak de mondstukken (indien nodig) aan het mallichaam vast met behulp van een speciale moer:
- 3 Schuif de mal op haar plaats en span de duimschroeven met de hand aan.

### **OPMERKING.**

*De duimschroeven mogen slechts lichtjes worden gelost om de mal weg van de pomp te laten schuiven. Als ze teveel worden gelost, zal de mal moeten worden ondersteund terwijl de schroeven worden aangespannen.*

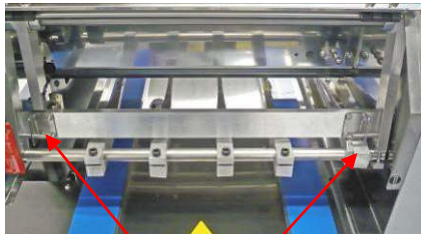


**BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL**

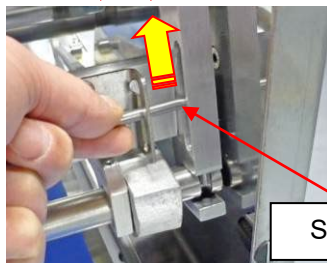
# INDIEN AFSNIJ-INRICHTING

## AFSNIJVINGERS INSTALLEREN

1. Selecteer de afsnijvingers die passen bij de gekozen mal die moet worden gebruikt, i.e. het correcte aantal dat overeenkomt met het aantal doordrukinrichtingen over de mal.
2. Verwijder stuurarmpinnen en breng het vingerkader in de armen. Zorg ervoor dat de volgende stuurarmpin op de tandheugel is geplaatst.



VOLGENDE  
ARMROL

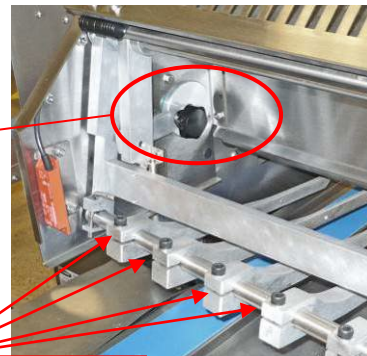


STUURARMPINNEN

3. Stuurarmpinnen vervangen.
4. Ontkoppel de motorontgrendelknop en druk vingers vooruit om de kabel met het doordruk gereedschap af te lijnen.



MOTORONTGREDELKNOP



VINGERAFSTELBOUTEN

5. Stel de afzonderlijke vingerafstelbouten af om de kabel op te heffen om het onderste oppervlak van de doordrukinrichting die in de mal wordt gebruikt, te raken.

OF

Stel de schroef onder veerdruk af om alle vingers op hetzelfde moment te laten zakken of op te heffen.



AFSTELSCHROEF ONDER VEERDRUK

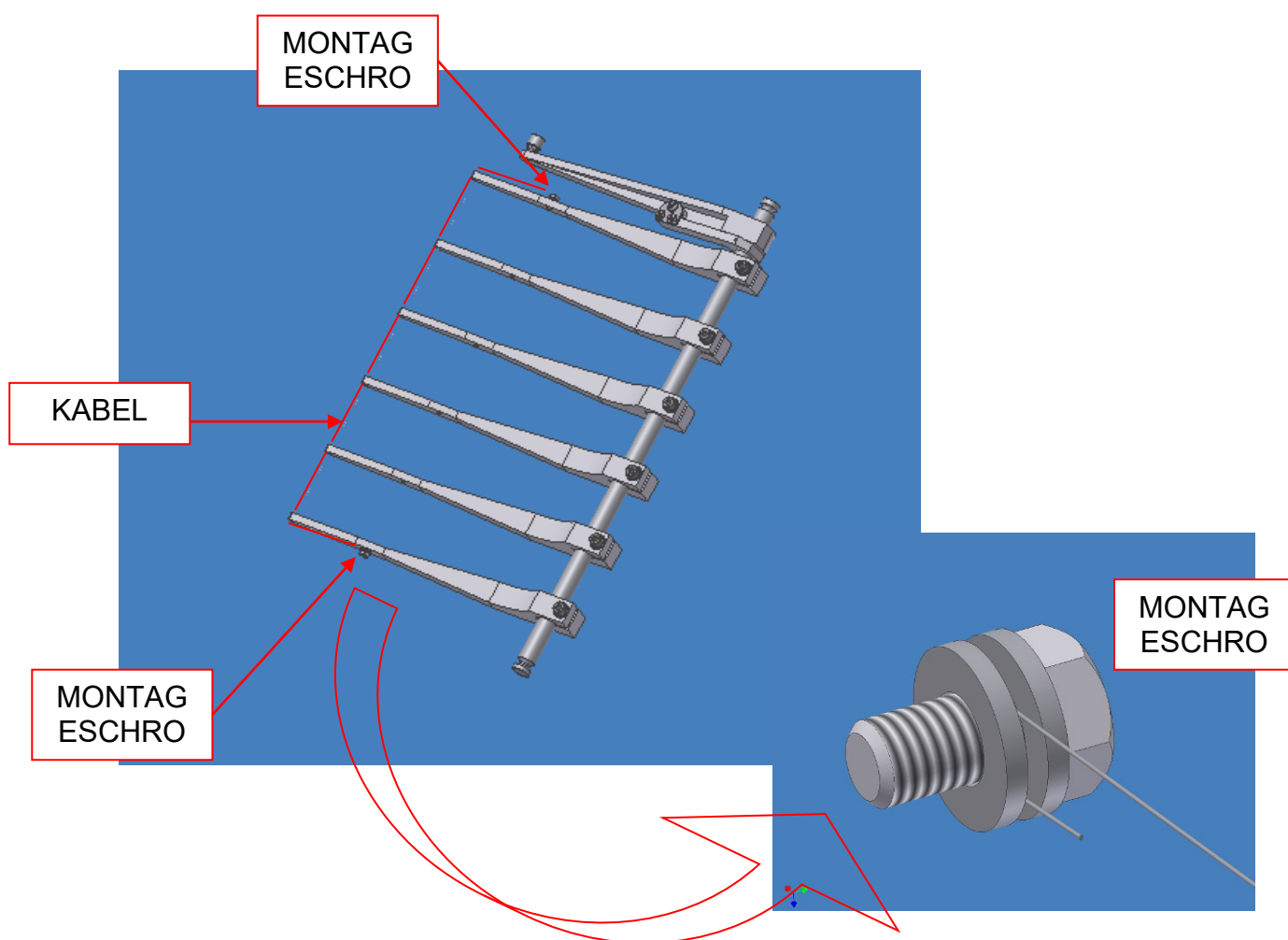


## INDIEN AFSNIJ-INRICHTING

### GEBROKEN KABEL VERVANGEN

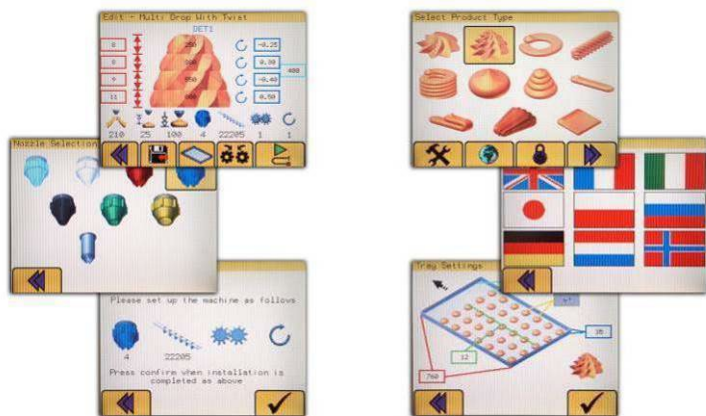
ZORG ERVOOR DAT ALLE STUKJES KABEL WERDEN GEVONDEN VOOR U DE MACHINE NA EEN KABELVERVANGING OPNIEUW BEGINT TE GEBRUIKEN.

1. Verwijder de vingers van de machine.
2. Verwijder gebroken kabel
3. Breng een nieuwe kabel rond de schroef tussen de sluitringen en span de schroef aan.
4. Breng de kabel door het oogje aan het einde van elke vinger.
5. Breng een nieuwe kabel rond de andere schroef tussen de sluitringen aan. Trek strak aan en span de schroef aan. (kabel moet als een gitaarsnaar zijn).
6. Plaats de vingers terug in de machine en controleer de set-up en werking.



# 10.0 'OMEGA PLUS' WERKING

Omega PLUS



Alle handelingen worden geactiveerd door **BETREFT GEBIEDEN** op het scherm met een vinger.  
Gebruik niet te veel kracht of harde voorwerpen.

# WERKINGSLEUTEL

## OM DE INSTRUCTIES TE VOLGEN

**BLAUW = WERKING** VOLG DE BLAUWE PIJLEN EN VAKJES OM DE DRESSEERMACHINE MET REEDS OPGESLAGEN PROGRAMMA'S TE GEBRUIKEN

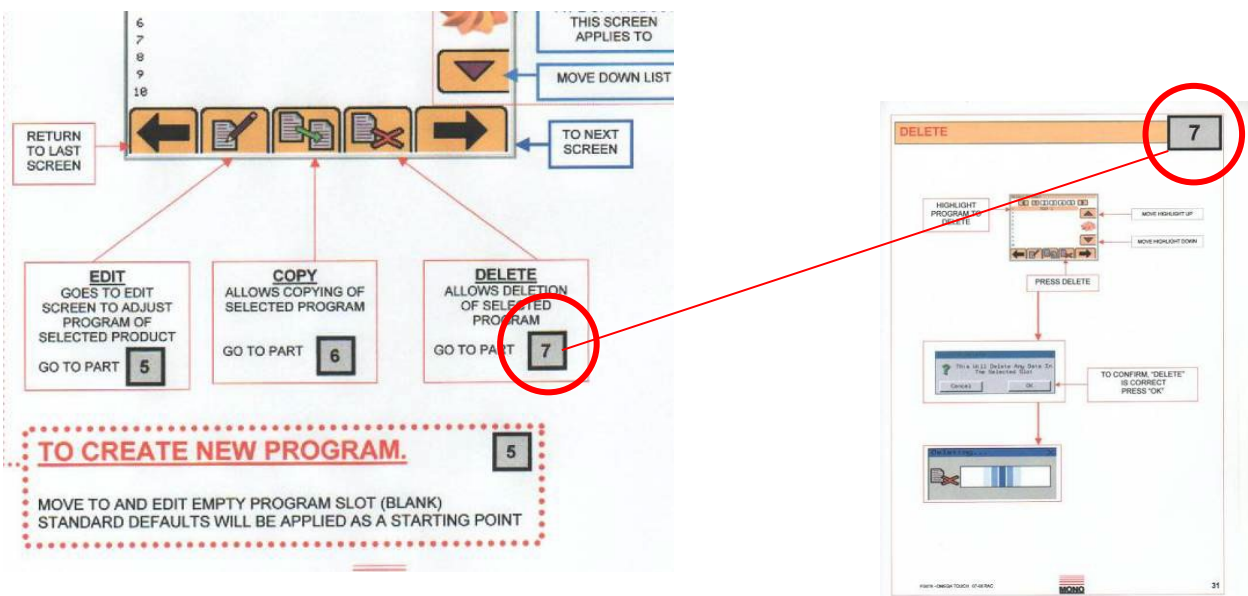
**ROOD = INSTELLINGEN** VOLG DE RODE PIJLEN EN VAKJES OM INSTELLINGEN TE WIJZIGEN EN NIEUWE PROGRAMMA'S AAN TE

 **= TOETSENBOORDINVOER NODIG** WANNEER HET TOETSENBOORD VERSCHIJNT, MOET EEN CODE WORDEN INGEVOERD DOOR DE

ALS EEN GRIJS VAK IN DE KNOPBESCHRIJVING WORDT WEERGEGEVEN

vb. 7 GA NAAR DE OVEREENKOMSTIGE PAGINA VERDEROP IN DE INSTRUCTIES.

(GEMARKEERD IN DE RECHTERBOVENHOEK VAN ELKE PAGINA)



## BEGIN

Om de machine aan te zetten, steek de stekker in het stopcontact en schakel de stroomtoevoer in.



Dit scherm wordt gezien. Wacht tot het volgende scherm wordt weergegeven.



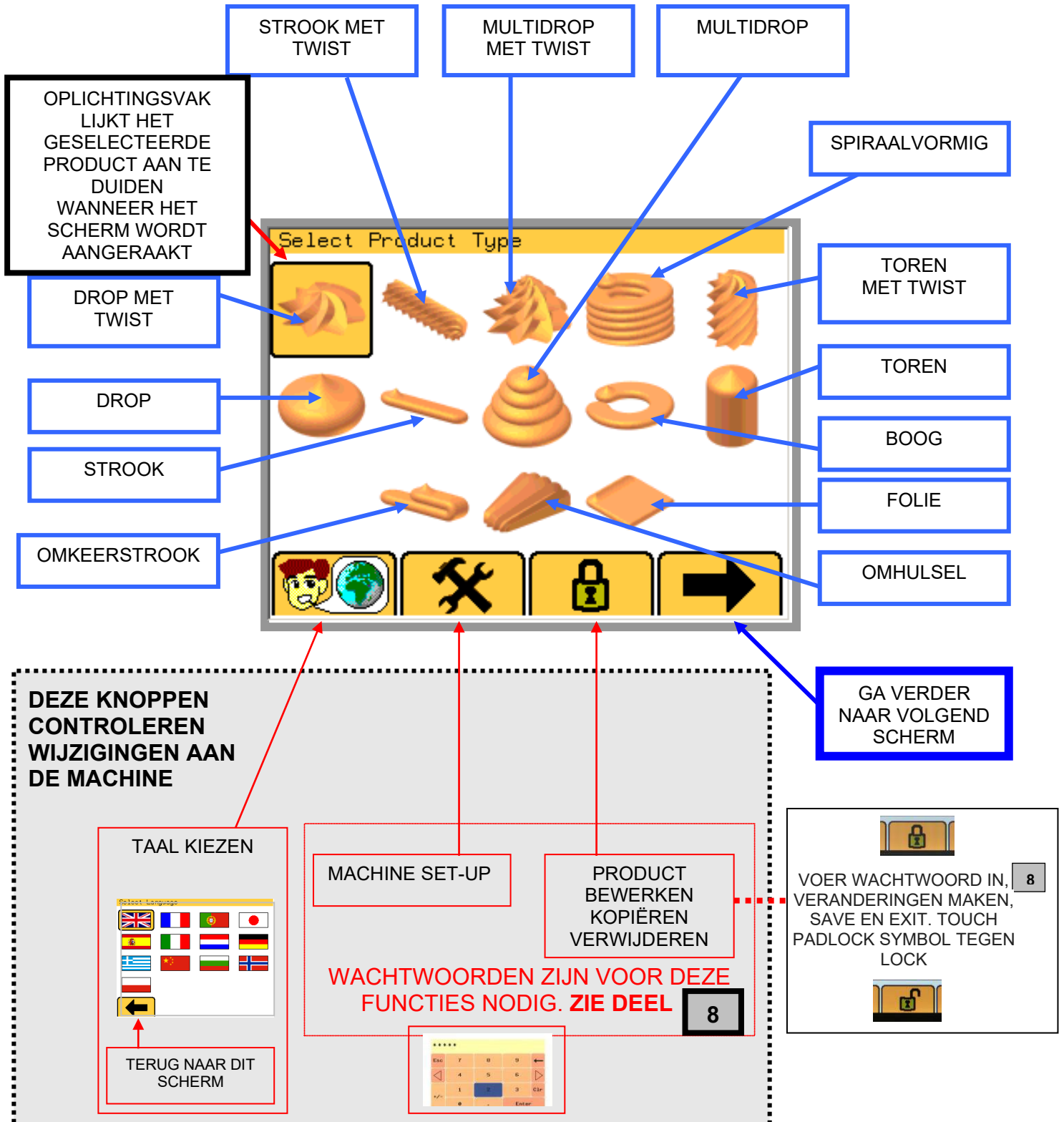
Wanneer dit scherm verschijnt, is de machine klaar voor gebruik. Raak het scherm ergens op om de installatie en de werking te starten.

# PRODUCTTYPE SELECTEREN

SELECTEER PRODUCT OM TE DRESSEREN OF OM EEN NIEUW PROGRAMMA AAN TE MAKEN

1

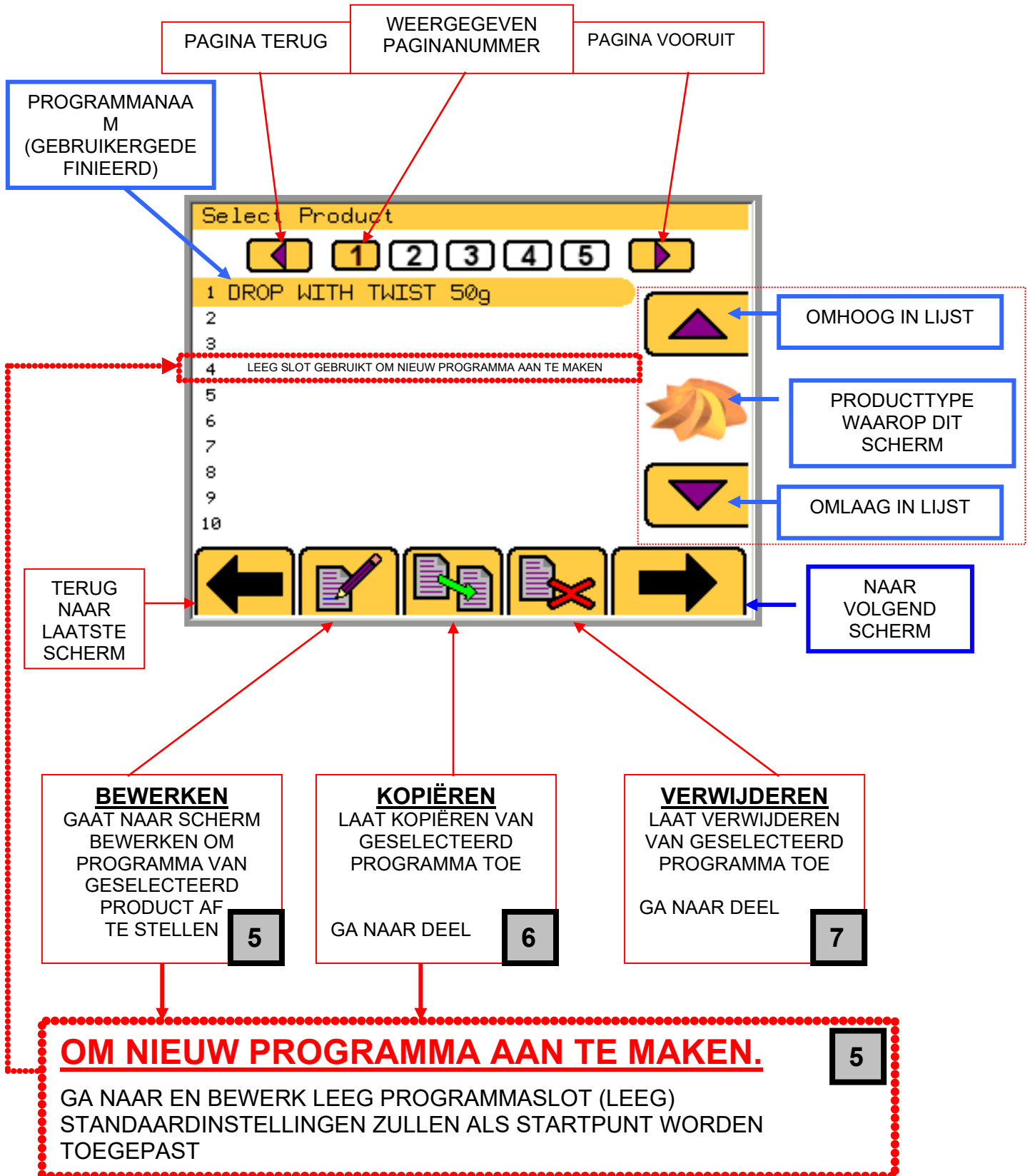
RAAK HET SCHERM AAN VOOR HET BENODIGDE PRODUCTTYPE DAN → OM NAAR HET VOLGENDE SCHERM TE GAAN



# OPGESLAGEN PRODUCTTYPE SELECTEREN

OF LEEG SLOT KIEZEN OM NIEUW PROGRAMMA AAN TE MAKEN

2



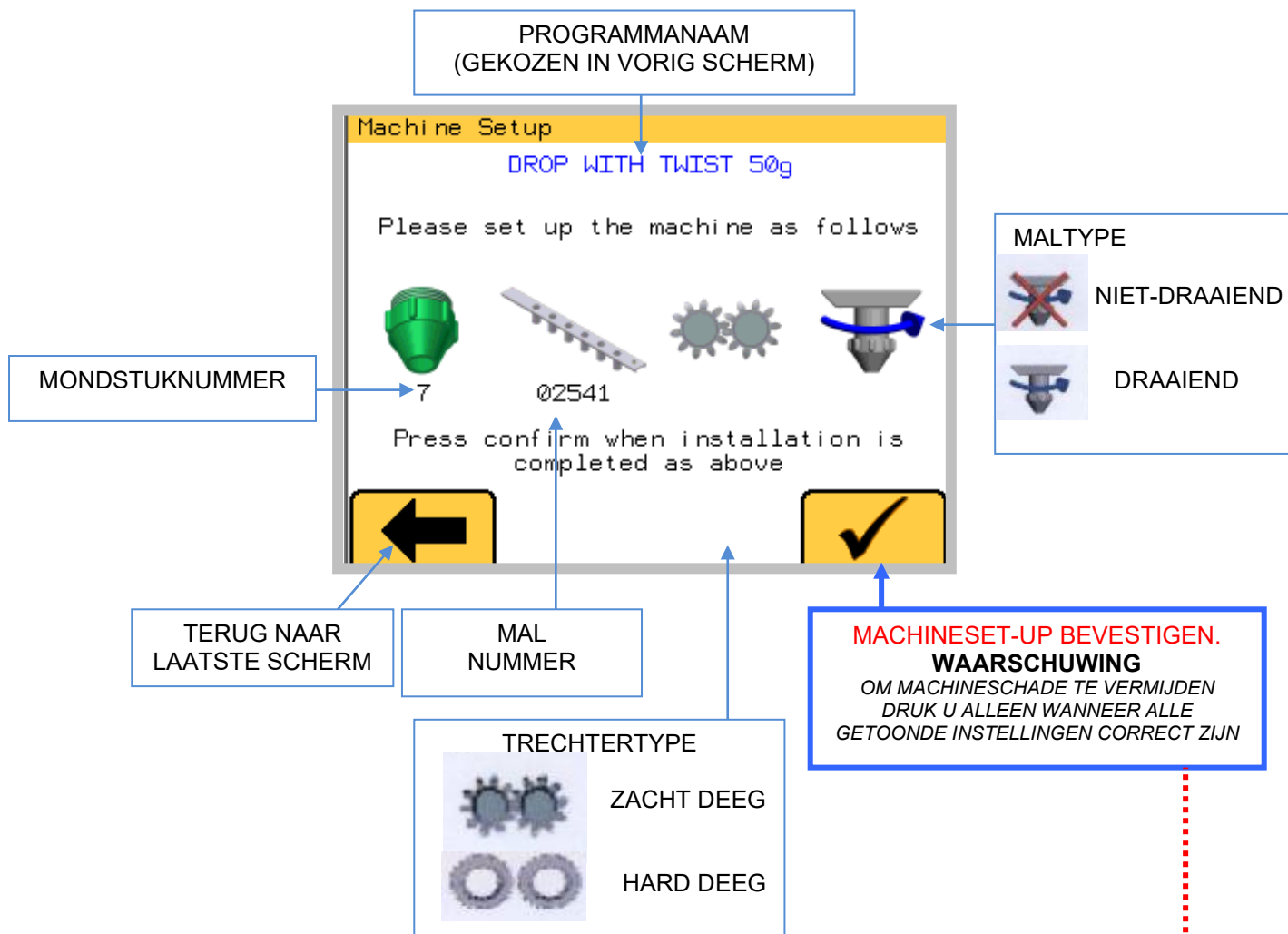
# MACHINESET-UP BEVESTIGEN

3

DE MACHINE MOET WORDEN INGESTELD, ZOALS GETOOND OP HET SCHERM. DAN DRUK U OP DE KNOP BEVESTIGEN.

- A. Controleer het sjabloon type (Rotary / Non-rotary)
- B. Controleer het type mondstuk (nummer)
- C. Sjabloon nummer
- D. Controleer hopper type (Soft deeg / Hard deeg)

ZET PERS BEVESTIG DE KNOP. 

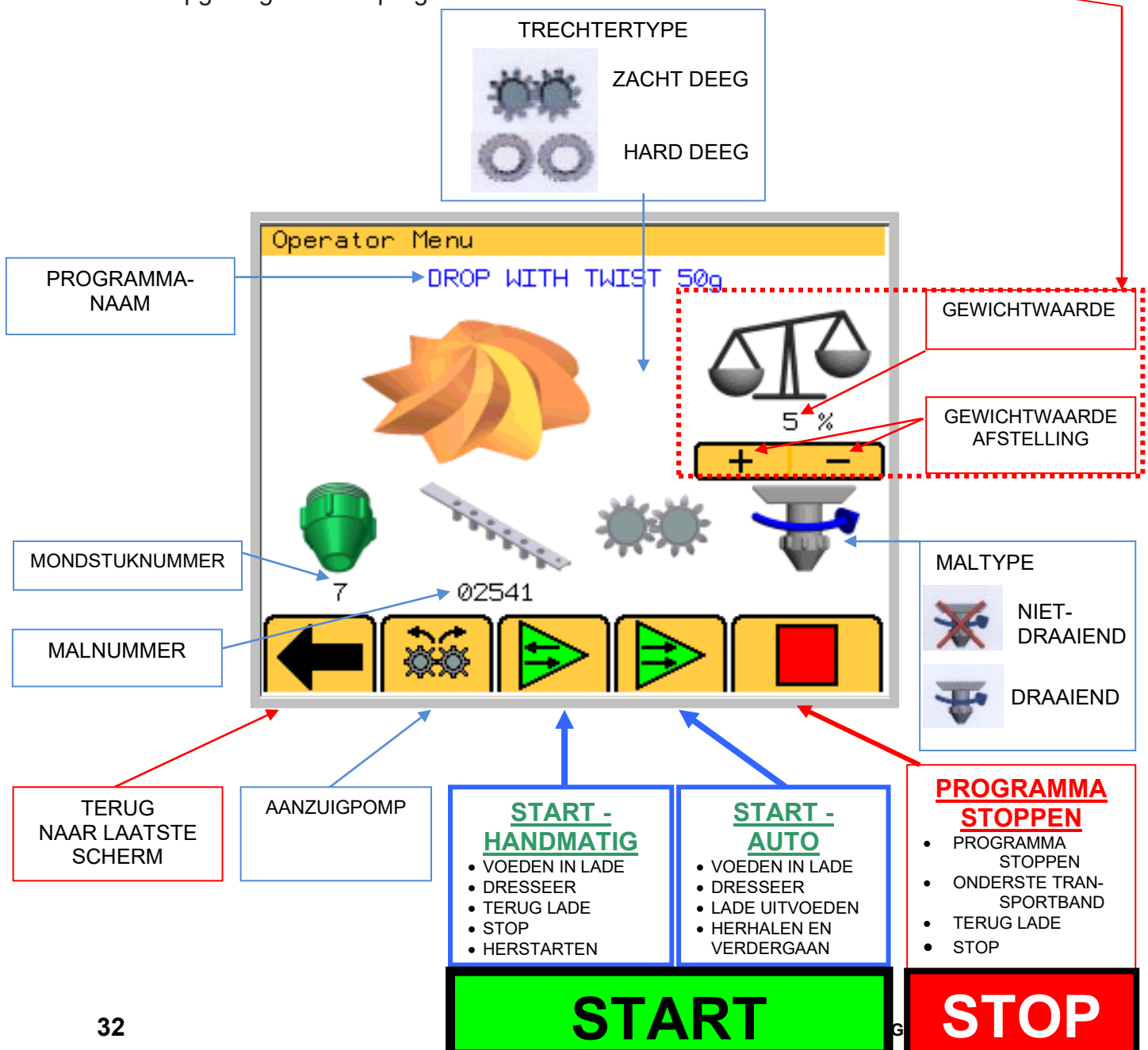


**OM MACHINESCHADE TE VERMIJDEN**  
**DRUKT U ALLEEN OP DE BEVESTIGINGSKNOP WANNEER ALLE ONDERDELEN AAN DE MACHINE ZIJN VASTGEMAAKT ZOALS GETOOND OP HET SCHERM**

DE MACHINE IS INGESTELD, ZOALS GETOOND OP HET SCHERM.  
DIT SCHERM CONTROLEERT DE HANDELINGEN DIE DE BEDIENER MOET STELLEN.

1. Vul de hopper met het benodigde product.
2. Als de instellingen juist zijn, drukt u op de primaire knop om een kleine hoeveelheid op een reservebak te plaatsen totdat alle mondstukken gelijk zijn afzetten.
3. Plaats de lade op zijn plaats
4. Druk op "start-handleiding" of "start-auto".
5. Druk op "stop" op elk gewenst moment om het programma te stoppen, de transportband te verlagen en de lade terug te geven.

e: Tijdelijke gewichtswaarde aanpassingen kunnen worden gemaakt, maar de instelling is niet opgeslagen in het programma

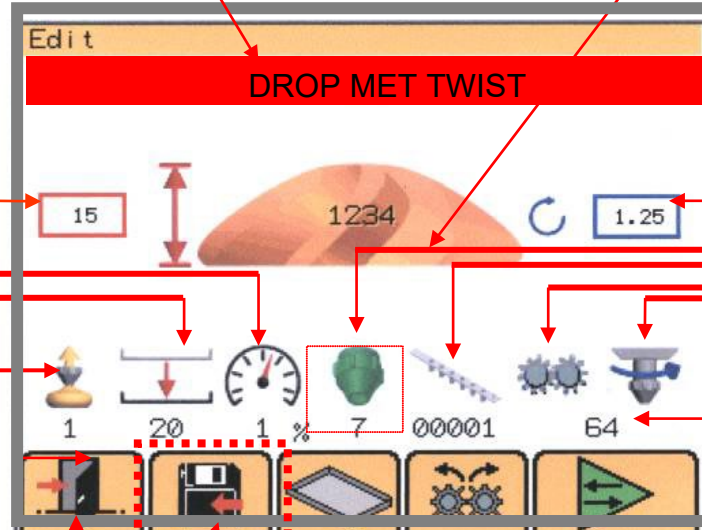




**VOORBEELD:  
DROP MET  
TWIST**

PROGRAMMANAAM  
MOET WORDEN  
INGEVOERD OM EEN  
PROGRAMMA TE KUNNEN  
BEWAREN

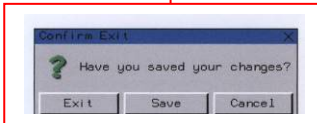
PRODUCTHOEVEELHEID  
DIT IS EEN INSTELLINGSNUMMER EN  
DUIDT GEEN MAAT VAN ACTUEEL  
VOLUME AAN



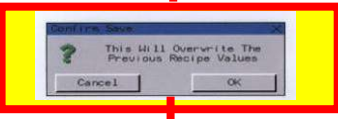
MONDSTUKHOOGTE  
(mm)  
BOVEN LADEOPPERVLAK

MONDSTUKROTATIES  
AANTAL OMWENTELINGEN  
PER MINUUT TIJDENS EEN  
DRESSEER CYCLUS

VERLAAT DIT SCHERM



**BEWERKINGEN**



AFZUIGHOEVEELHEID

TAFEL  
TORNAFSTAND (mm)

TOTALE  
MACHINESNELHEID  
(% VAN MAXIMUM)

LADE  
INVOEREN  
SET-UP  
SCHERM

GA NAAR  
DEEL 5A

MAX HOOGTE VOOR  
TRECHTER/MAL  
COMBINATIE

START  
HANDMATIGE MODUS

AANZUIGPOMP  
(ZACHT DEEG GETOOND)

**OPMERKING**

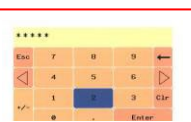
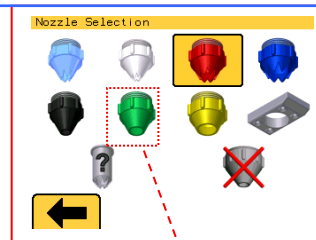
EEN RODE ACHTERGROND  
VOOR EEN  
INSTELLING BETEKENT DAT  
DE WAARDE MOET WORDEN  
GECORRIGEERD

MALTYPE  
DRAAIEND  
NIET-DRAAIEND

TRECHTER  
SELECTEREN  
HARD DEEG

MALNUMMER  
INVOEREN VIA  
TOETSENBOORD  
DAT VERSCHIJNT  
WANNEER U ER OP  
DRUKT

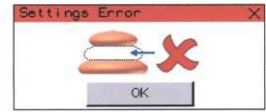
SELECTEER  
MONDSTUKTYPE



**VOORBEELD:  
MULTIDROP MET  
TWIST**

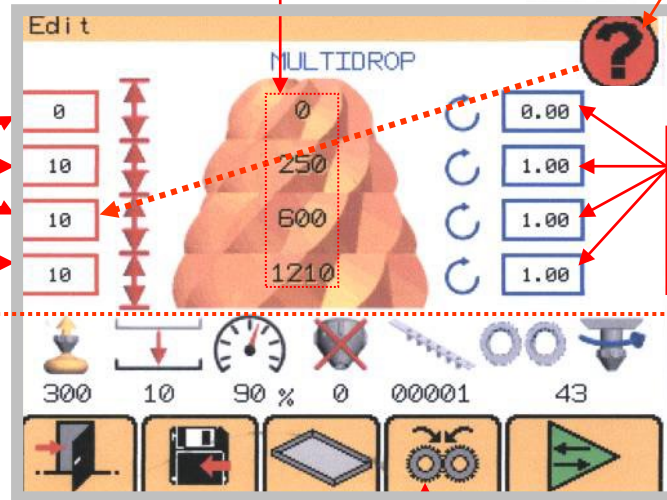
DRESSEER-  
HOEVEELHEID  
VOOR ELKE LAAG

INSTELLINGSFOUT-  
INDICATOR  
VAKJES LICHTEN ROOD OP  
WANNEER EEN ONJUISTE  
INSTELLING WORDT  
INGEVOERD



MONDSTUKHOOGTE  
(mm) VOOR ELKE  
LAAG

MONDSTUKHOOGTE  
(mm) VAN  
LADEOPPERVLAK



AANTAL  
OMWENTELINGEN  
VOOR ELKE LAAG  
(-VE WAARDES MOGELIJK)

ANDERE INSTELKNOPPEN ZIJN  
IDENTIEK AAN DE VORIGE  
PAGINA

AANZUIGPOMP  
(HARD DEEG GETOOND)

**VOORBEELD:  
FOLIE / STROOK**

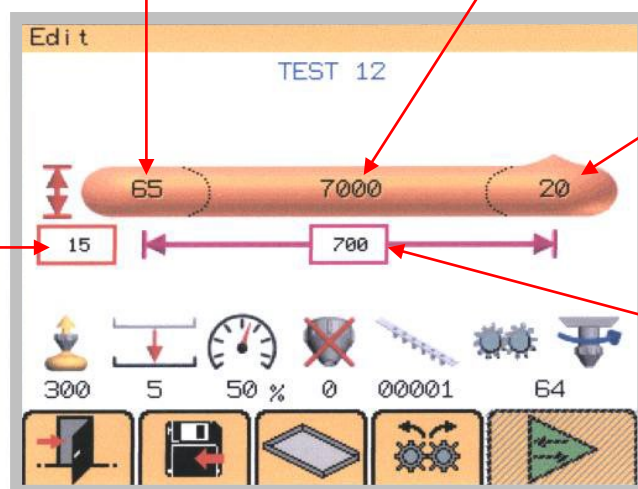
DRESSEERHOEVEEL-  
HEID VOOR BEGIN  
VAN PRODUCT

DRESSEERHOEVEEL-  
HEID VOOR LENGTE

DRESSEERHOEVEELH  
EID VOOR EIND VAN  
PRODUCT  
(-VE WAARDES MOGELIJK)

MONDSTUKHOOGTE  
BOVEN  
LADEOPPERVLAK

LENGTE (mm) VAN  
LADEBEWEGING

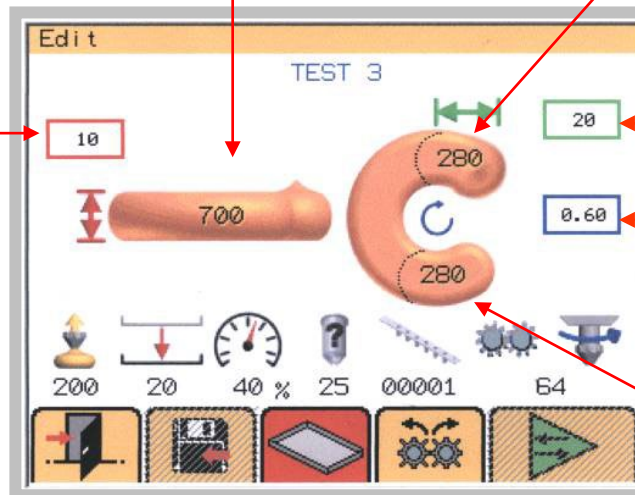


**VOORBEELD:  
"C"-VORM  
(BOOG)**

DRESSEERHOEVEEL-  
HEID  
TIJDENS ROTATIE

DRESSEERHOEVEELH  
EID  
VOOR EINDE VAN  
PRODUCT  
(-VE WAARDEN MOGELIJK)

MONDSTUKHOOGTE  
BOVEN  
LADEOPPERVLAK



RADIUS (mm)  
VAN DRESSEREN

MONDSTUKROTATIE  
(AANTAL SLAGEN  
GEDURENDE DRESSEREN)

DRESSEERHOEVEELH  
EID  
VOOR EINDE VAN  
PRODUCT  
(-VE WAARDEN MOGELIJK)

RODE LADE SET-UPKNOP  
DWINGT GEBRUIKER OM  
INSTELWAARDEN IN TE VOEREN  
EN LADESET-UP TE  
CONTROLEREN  
(ANDERE KNOPPEN ZIJN  
GEDEACTIVEERD)

GA NAAR  
DEEL **5A**



DRUK OP WINDOWS EN VOER  
WAARDE IN VIA TOETSENBOORD

RICHTING VAN  
LADEBEWEGING

AFSTAND (mm) TOT 1<sup>o</sup> RIJ OP LADE (WANNEER U DE  
HANDMATIGE BEDIENING GEBRUIKT)

AFSTAND (mm) TUSSEN RIJEN  
(WANNEER U DE HANDMATIGE  
BEDIENING GEBRUIKT)

MANUEEL INSTELLEN VOOR  
RIJ-AFSTAND  
AAN/UIT

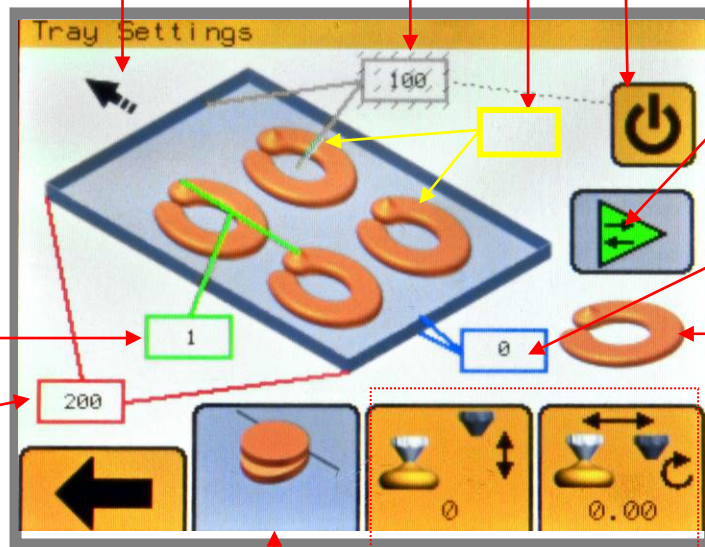
AANTAL  
RIJEN PER  
LADE

LADELENGTE  
(mm)

FEED  
CONTROLE

LADERAND  
HOOGTE  
(mm)

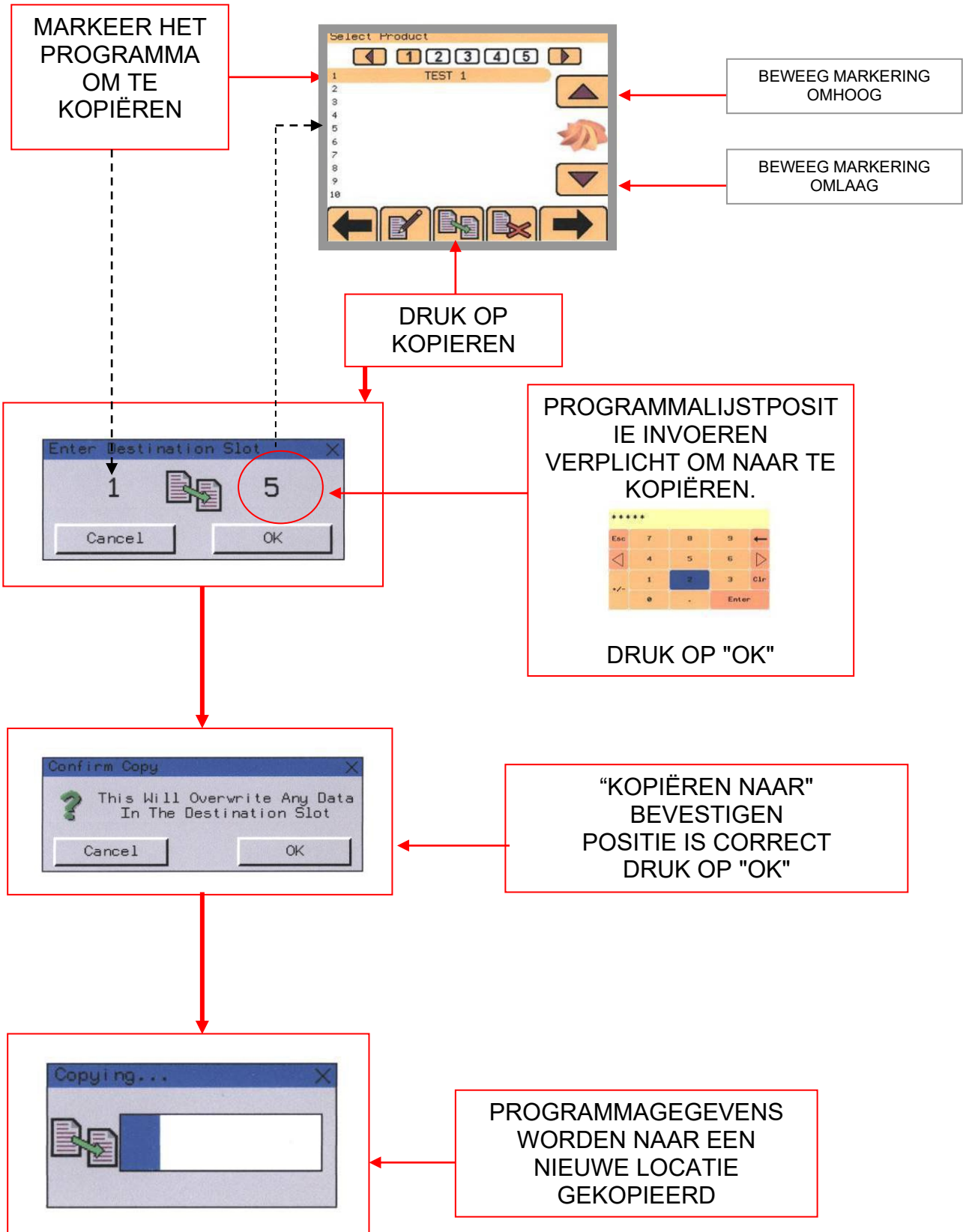
PRODUCTTYPE

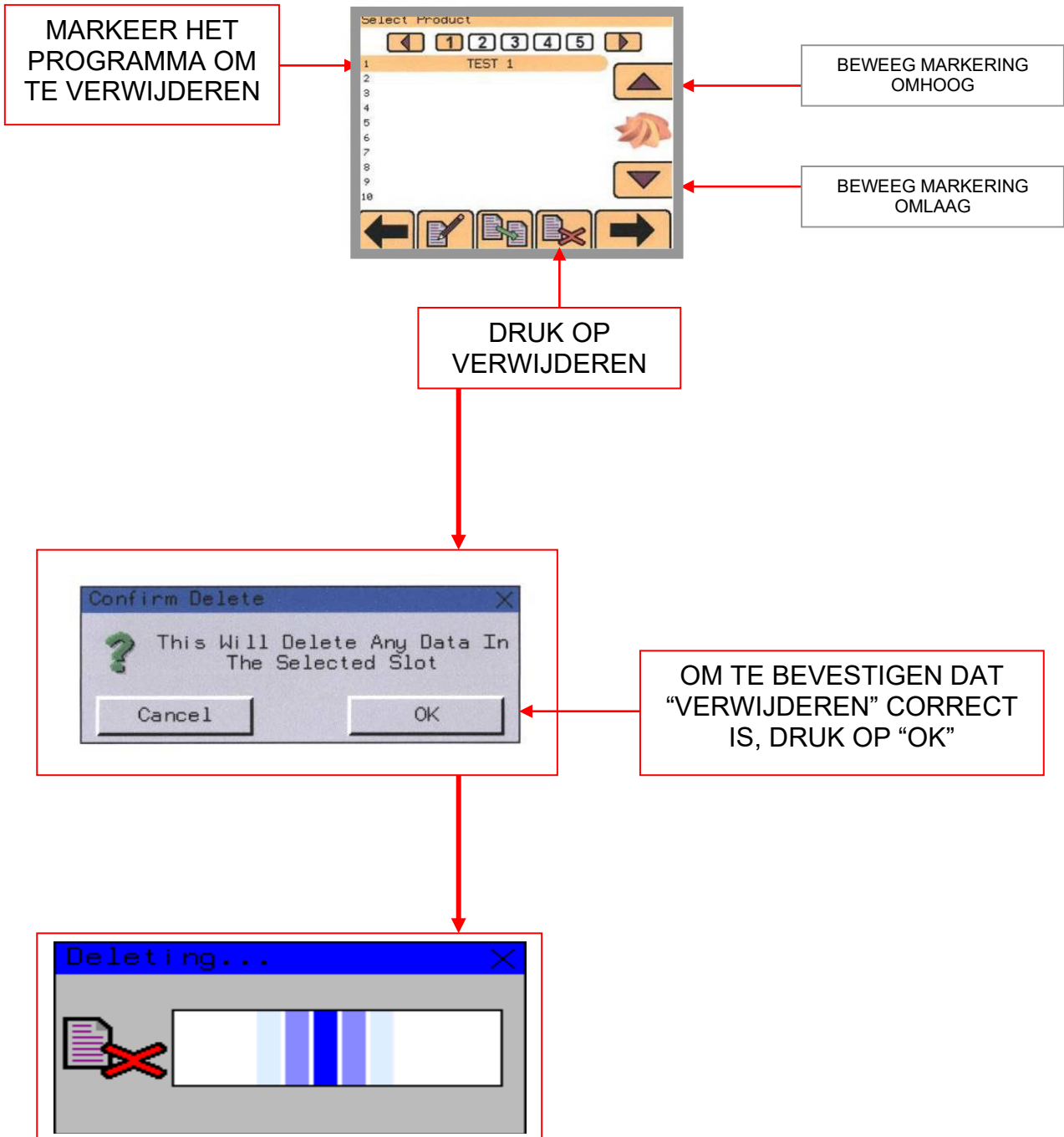


NAAR LAATSTE  
SCHERM

TERUGSPOELKNOP  
(AFSTAND DAT DE LADE NA DRESSEREN  
BEWEEGT)

AFSNIJ-INRICHTING  
GESELECTEERD  
AAN/UIT INDIEN AFSNIJ-  
INRICHTING IS  
GEINSTALLEERD



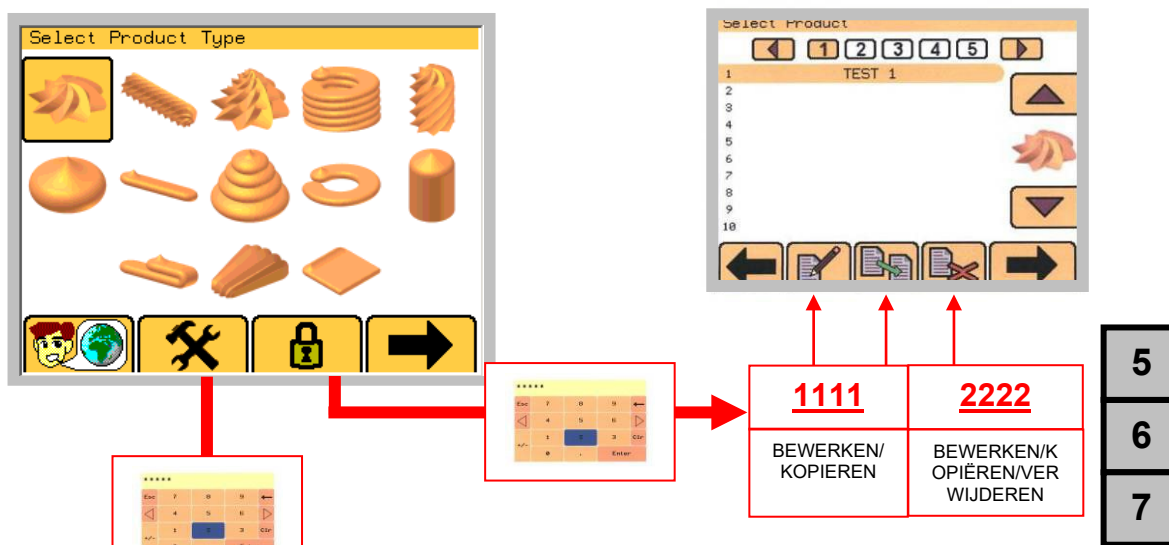


## SUGGESTIE

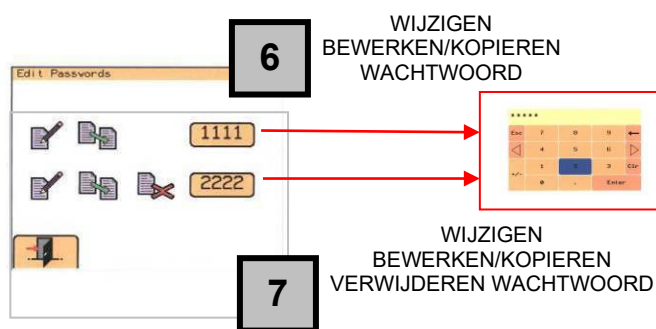
Om ongeautoriseerde wijzigingen in de Omega-installatie te stoppen, wordt voorgesteld om deze pagina uit deze handleiding te verwijderen.  
en bewaard op een veilige plaats voor toekomstige verwijzing.

## OPGELET

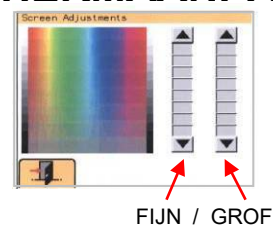
PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT



### 561234 – CHANGE PASSCODE



### 1234 – SCHERMAANPASSING

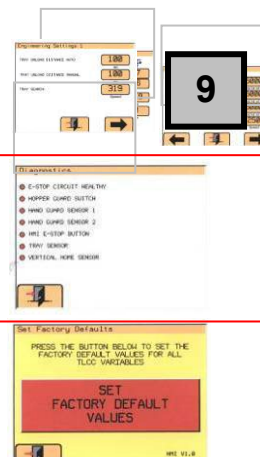


DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

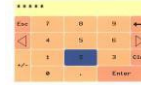
### 3142– MACHINE-INSTELLINGEN

### 2808-- DIAGNOSE

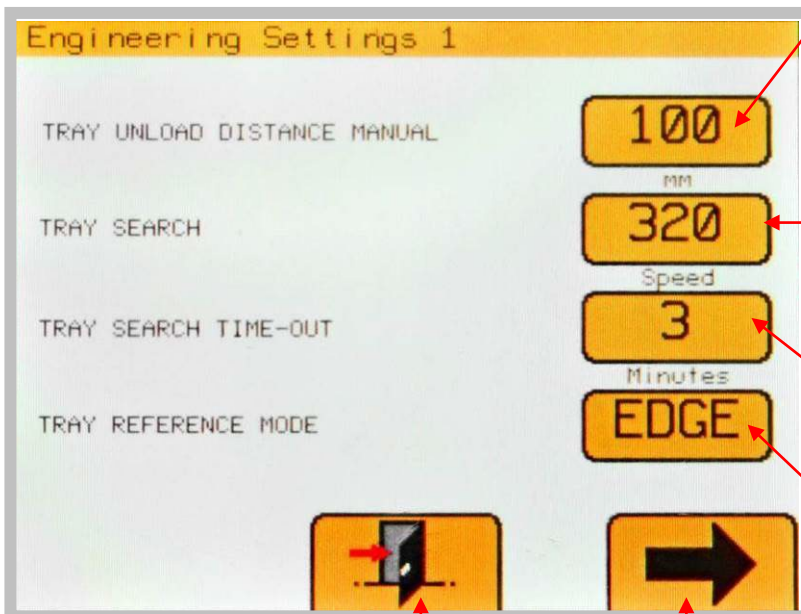
### 01554777460 RESET FABRIEKSINSTELLINGEN



DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS



IN HANDMATIGE MODUS: NEEM AFSTAND VAN DE AANVOERENDE RAND VAN DE LADE TOT VOORBIJ DE LADESENSOR IS TERUGGEBRACHT, WANNEER DEZE NAAR DE BEDIENER WORDT TERUGGEBRACHT



SNELHEIDSWAARDE WAARBIJ LADE NAAR LADESENSOR WORDT GEVOERD



TRAY SEARCH TIMEOUT

HOME OF EDGE

VERLAAT DIT SCHERM

GA NAAR VOLGEND SCHERM  
MACHINE-INSTELLINGEN 2  
(VOLGENDE PAGINA)

## OPGELET

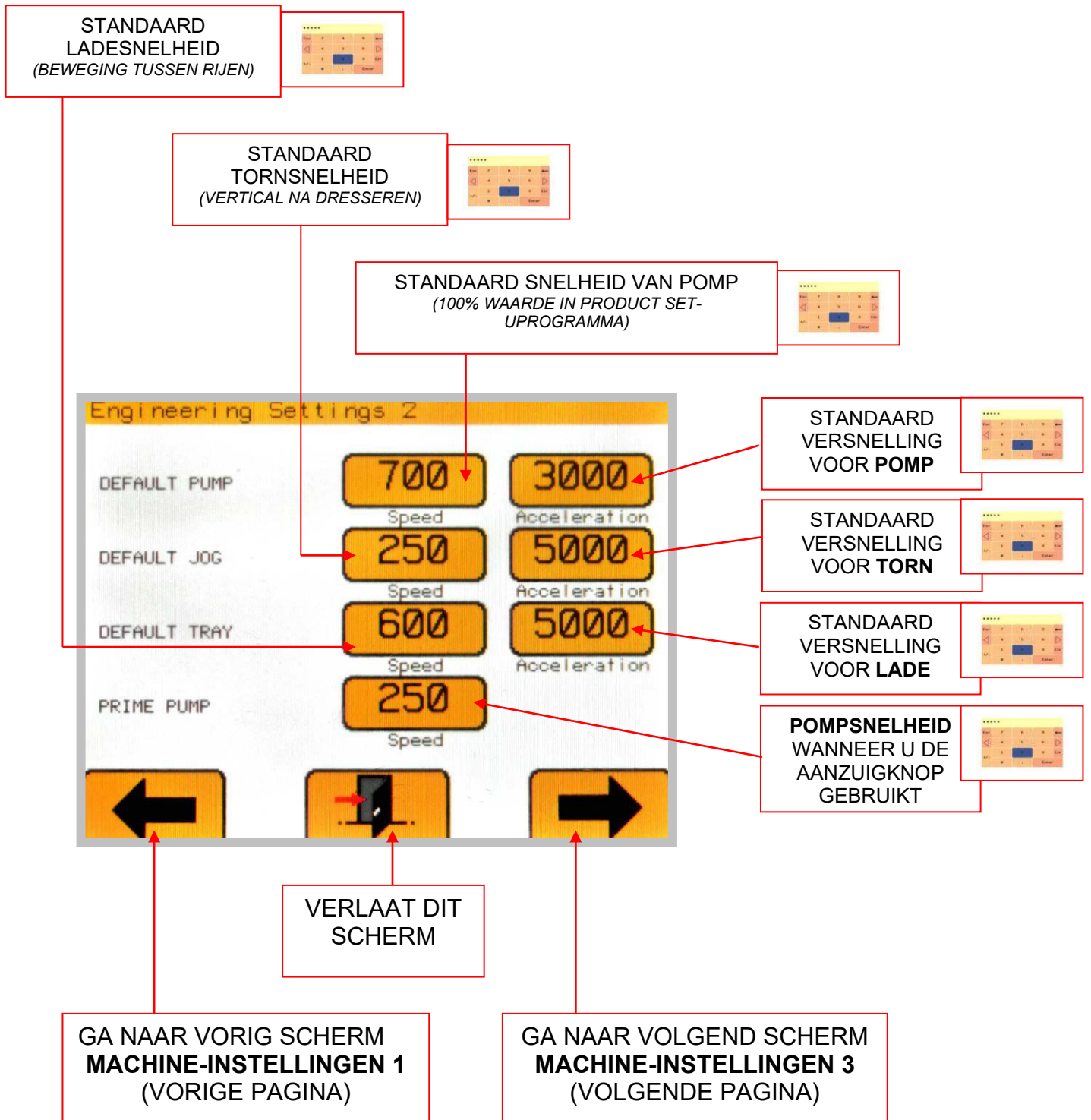
**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**



# MACHINE-INSTELLINGEN (2)

9<sub>12</sub>

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS



## OPGELET

**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

OFFSET HOOGTEWAARDE IS AF FABRIEK INGESTELD EN MAG NIET WORDEN GEWIJZIGD TENZIJ U DAARTOE WORDT OPGEDRAGEN.  
**ER KAN SCHADE AAN DE MACHINE OPTREDEN**

OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)  
**HARDE DEEGTRECHTER NIET-DRAAIENDE MAL**

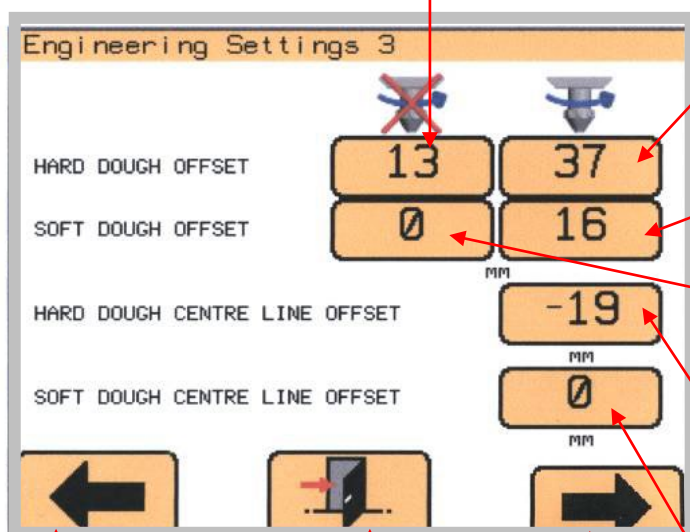
OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)  
**HARDE DEEGTRECHTER DRAAIENDE MAL**

OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)  
**ZACHTE DEEGTRECHTER DRAAIENDE MAL**

OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)  
**ZACHTE DEEGTRECHTER NIET-DRAAIENDE MAL**

AFSTAND (mm) VAN **HARDE** DEEGTRECHTER DRESSEER MIDDELLIJN NAAR LADERAND DETECTIEPUNT  
(GEBRUIKT IN RIJAFSTANDBEREKENINGEN)

AFSTAND (mm) VAN **ZACHTE** DEEGTRECHTER DRESSEER MIDDELLIJN NAAR LADERAND DETECTIEPUNT  
(GEBRUIKT IN RIJAFSTANDBEREKENINGEN)



VERLAAT  
DIT SCHERM

GA NAAR VORIG SCHERM  
**MACHINE-INSTELLINGEN 2**  
(VORIGE PAGINA)

GA NAAR VOLGEND SCHERM  
**MACHINE-INSTELLINGEN 4**  
(VOLGENDE PAGINA)

## OPGELET

PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

## VERSNELLINGSBAKVERHOUDINGEN

The screenshot shows the 'Engineering Settings 4' screen with the following gear ratios:

Component	Ratio 1	Ratio 2
PUMP GEARBOX RATIO	10	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	1
JOG GEARBOX RATIO	15	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	1

Navigation and control elements:

- Left arrow: GA NAAR VORIG SCHERM MACHINE-INSTELLINGEN 3 (VORIGE PAGINA)
- Center button: VERLAAT DIT SCHERM
- Right arrow: GA NAAR VOLGEND SCHERM MACHINE-INSTELLINGEN 5 (VOLGENDE PAGINA)

Labels on the right side of the screen:

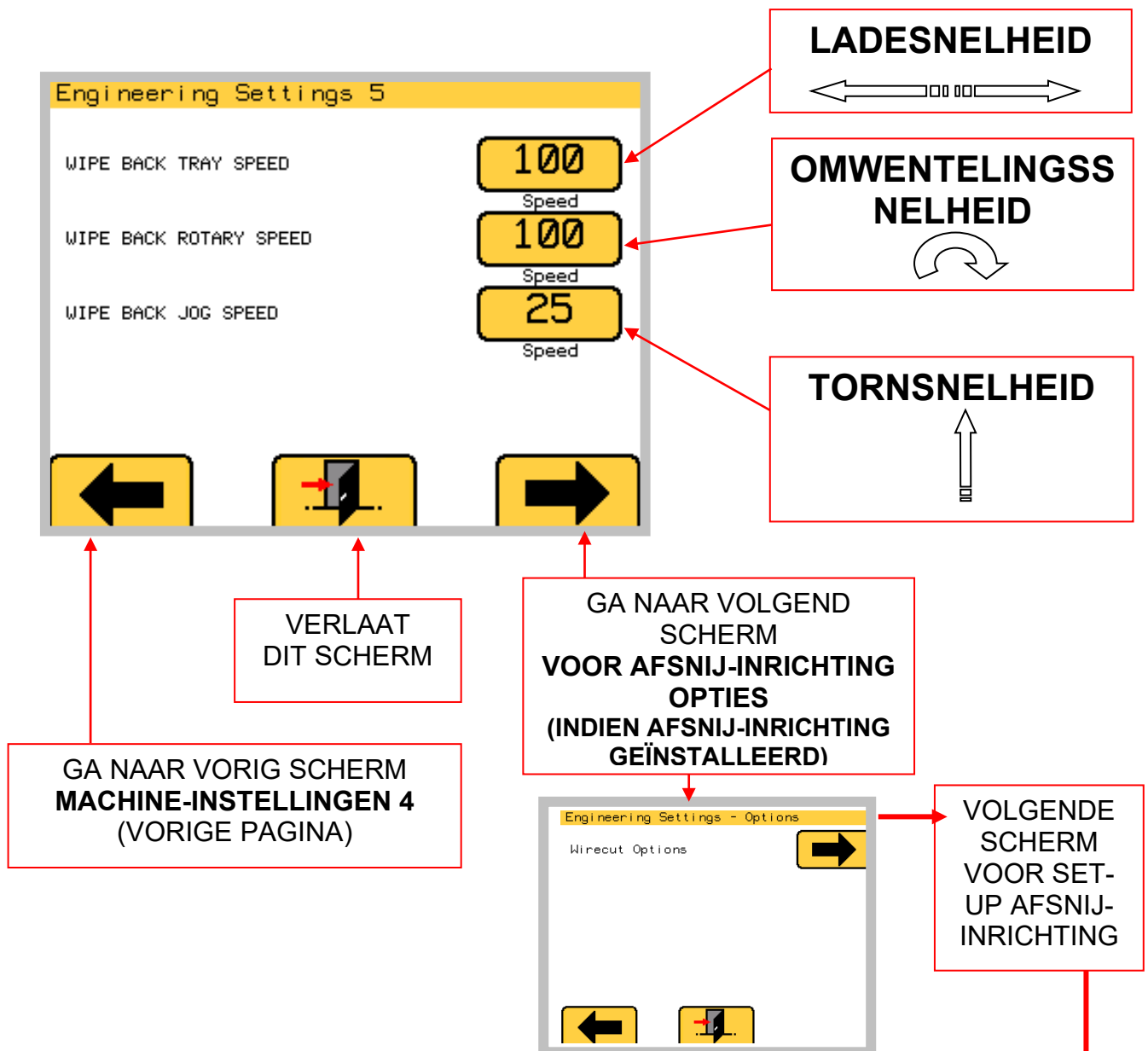
- POMP
- LADE
- TORN
- DRAAIEND

### OPGELET

**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

## TERUG NAAR FABRIEKINSTELLINGEN (ZIE 5A)

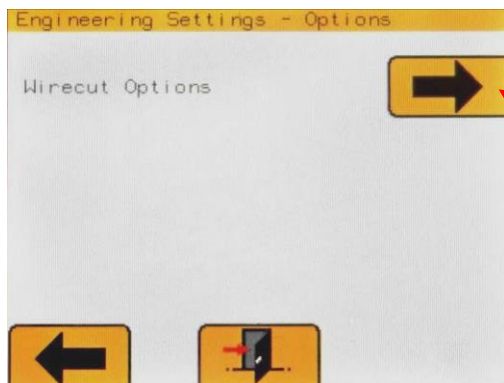


### OPGELET

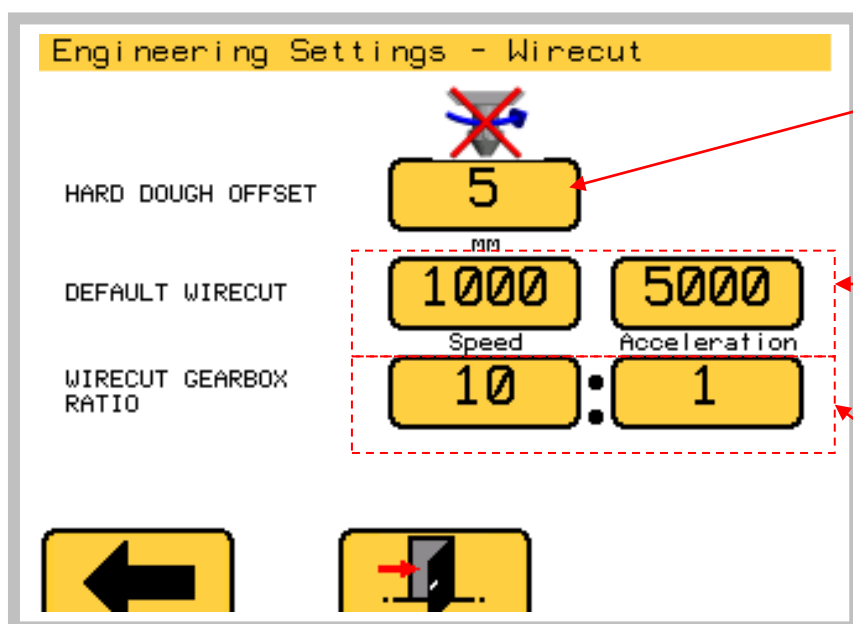
**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**

VOLGENDE PAGINA

## INSTELLINGEN AFSNIJ-INRICHTINGEN



GEACHT AAN  
WIRECUT  
INSTELLINGEN  
PAGINA



HARD DEEG  
OFFSET

AFSNIJ-INRICHTING  
SNELHEID +  
ACCELERATIE

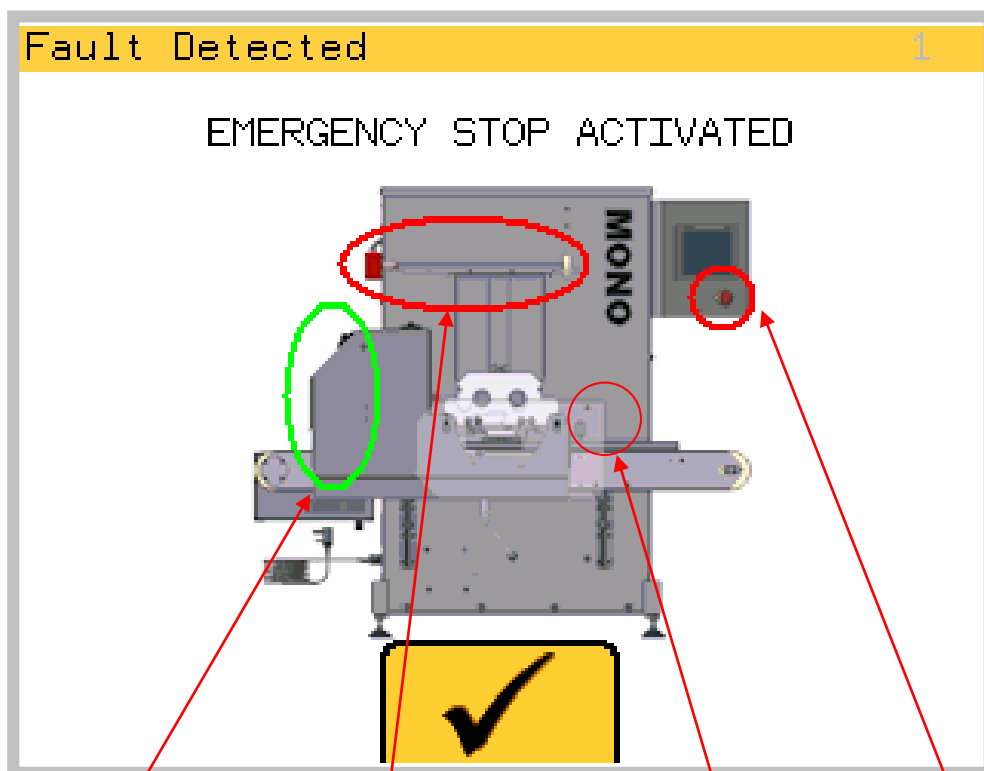
VERSNELLINGSB  
AKVERHOUDING

VERLAAT  
DIT SCHERM

GA NAAR VORIG SCHERM  
**MACHINE-INSTELLINGEN 4**  
(VORIGE PAGINA)

### **OPGELET**

**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH  
VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**



DEKSEL AFSNIJ-  
INRICHTING  
(INDIEN  
GEMONTEERD)

TRECHTERDEKSEL

VEILIGHEIDSSTRAAL

STOPKNOP

DIT SCHERM DUIDT OP EEN FOUT IN DE VEILIGHEIDSBEREIKEN.


INDIEN **ROOD**, SLUIT U HET DEKSEL OF MAAKT U DE OBSTRUCTIES VRIJ OM DE FOUT OP TE LOSSEN.

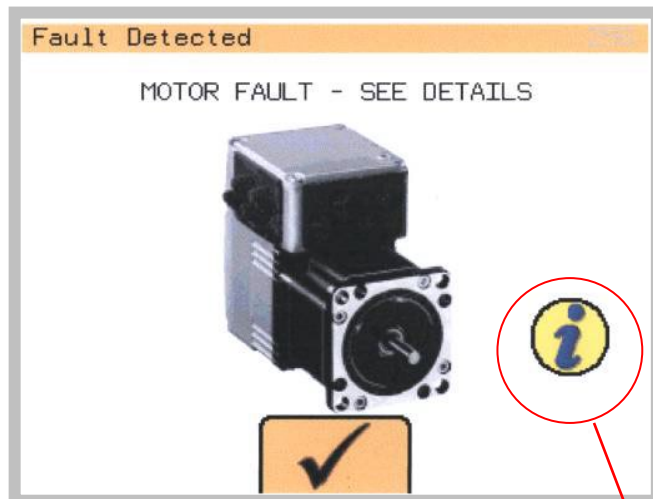
WANNEER DE INDICATOR **GROEN**, OPLICHT, IS DE FOUT OP DEZE POSITIE GECORRIGEERD.

DRUK  KNOP OM HET SCHERM VRIJ TE MAKEN

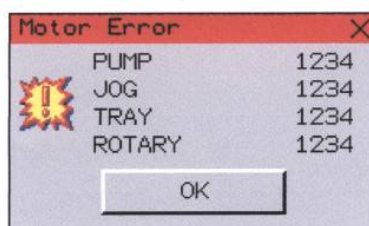
## **OPGELET**

**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**

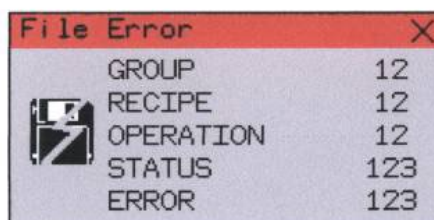
ALS HET VOLGENDE SCHERM VERSCHIJNT, CONTROLEERT U OF DE TAFELBEWEGING ETC. NIET DOOR IETS WORDT GEBLOKKEERD. ALS DIT HET GEVAL IS, VERWIJDEERT U DE OBSTRUCTIE EN DRUK U  OM VERDER TE GAAN;



DRUK OP DEZE KNOP ALS ER MEER INFORMATIE NODIG IS OVER WELKE MOTOR EEN FOUT GEEFT



**ALS DE FOUT NIET VOOR DE HAND LIGT EN NIET VEILIG KAN WORDEN OPGELOST, MOET EEN DESKUNDIG OPGELEIDE INGENIEUR WORDEN GEBELD**



FOUT BIJ HET OPLADEN/BEWAREN VAN RECEPTGEGEVENS NAAR HMI GEHEUGENKAART

NEEM CONTACT OP MET DE ONDERHOUDSAFDELING / INGENIEUR ALS PROBLEEM BLIJFT AANHOUDEN

## 11.0 ONDERHOUD

Omega PLUS

In de meeste omstandigheden moet de machine uitsluitend worden schoon gehouden en gebruikt, zoals aangeduid in de handleiding.



**WAARSCHUWING: GEBRUIK ONDER GEEN OMSTANDIGHEID EEN WATERLEIDING OF HOGEDRUKREINIGER OM DEZE MACHINE TE REINIGEN.**



Als zich een fout voordoet, twijfel dan niet om contact op te nemen met de Klantendienst en vermeld daarbij het **machineserienummer** op het zilveren kentekenplaatje van de machine en op de voorkant van deze handleiding

### UK SERVICE, VERVANGONDERDELEN en OVERZEESE ONDERSTEUNING:



Queensway  
Swansea West Industrial Estate  
Swansea.  
SA5 4EB  
UK

**email: [spares@monoequip.com](mailto:spares@monoequip.com)**  
**Vervangonderdelen tel. +44(0)1792 564039**  
**Website: [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

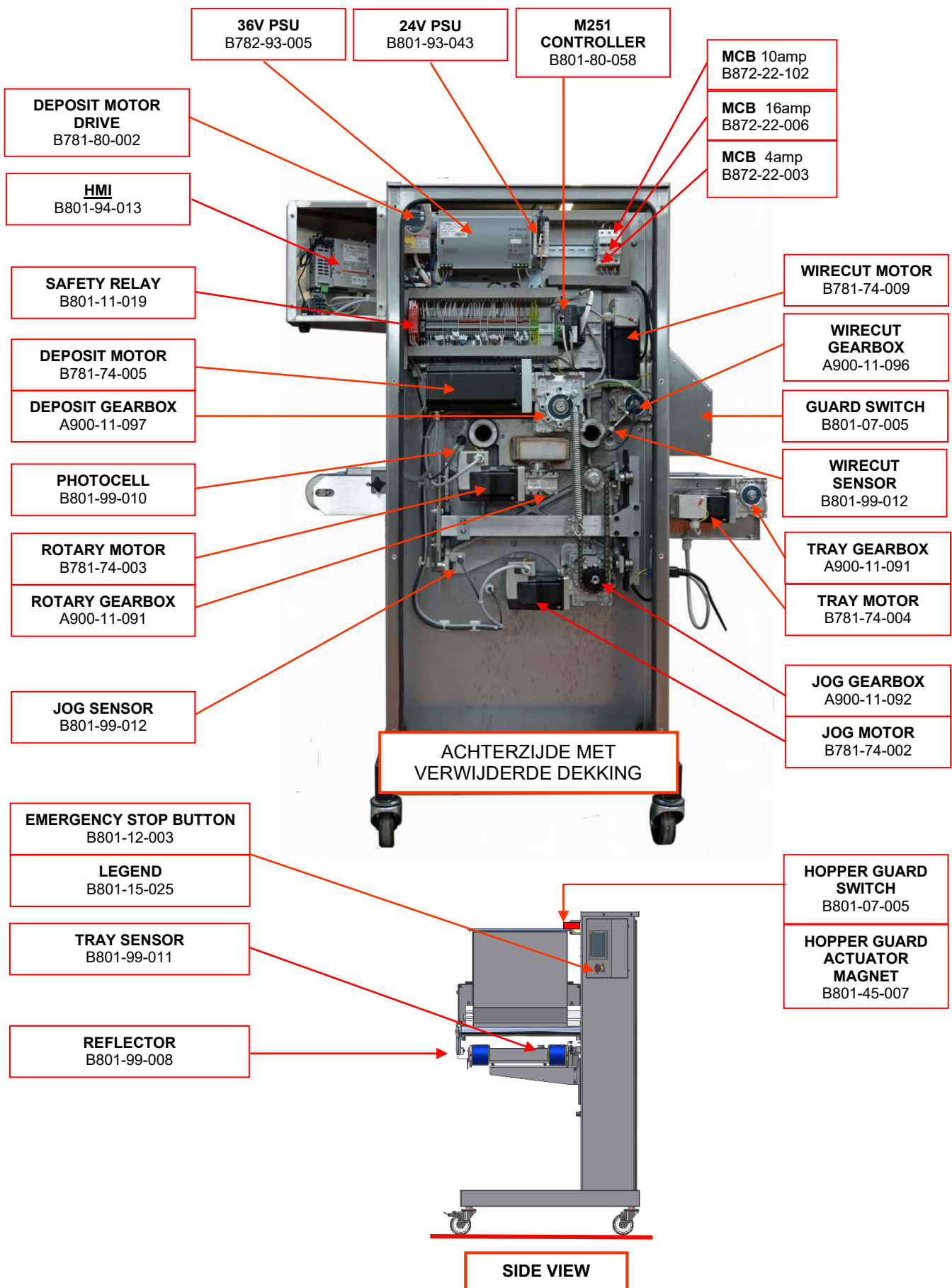
Algemeen tel. 01792 561234  
Fax. 01792 561016

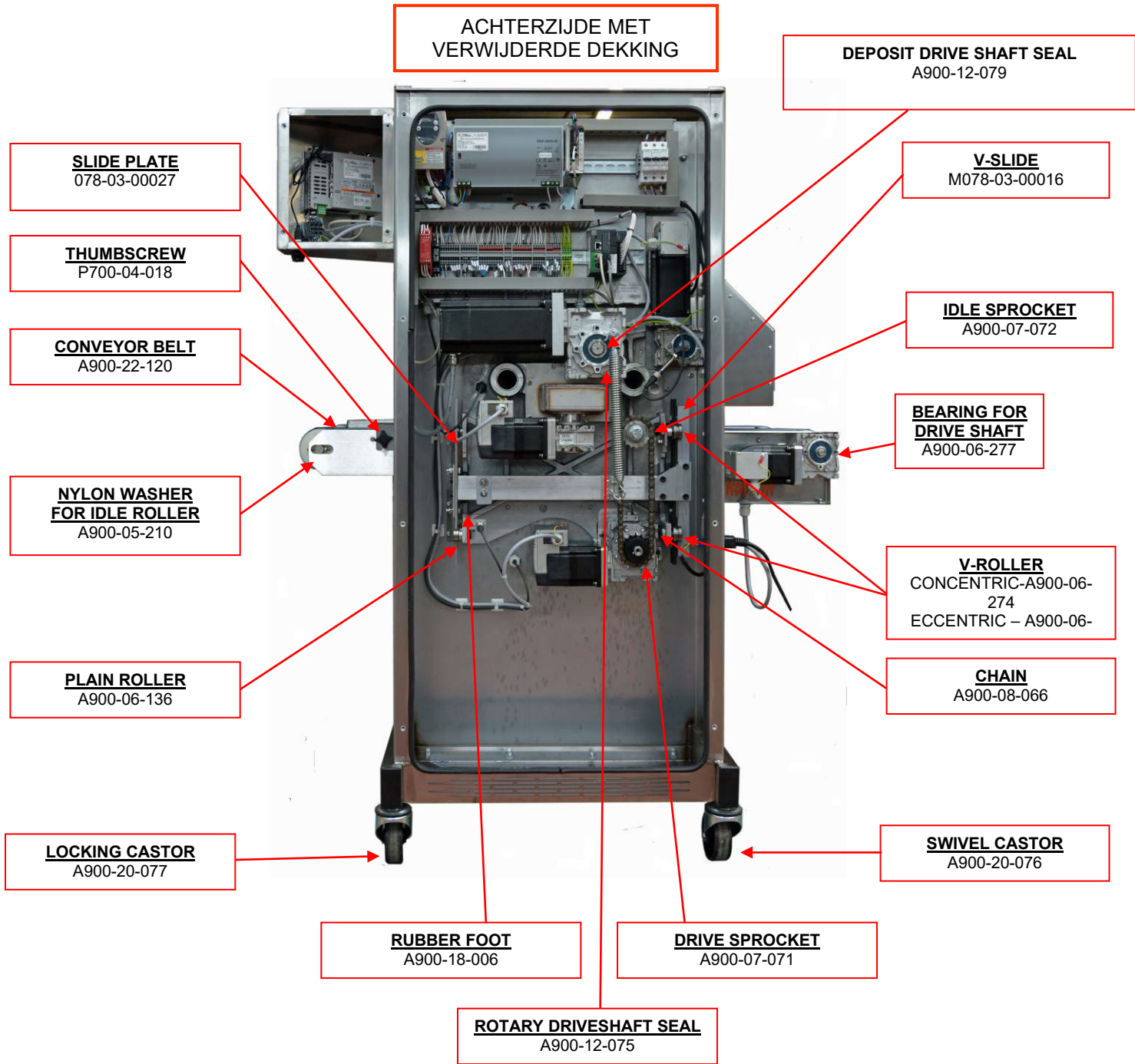
**BASE MACHINE SPARES LIST****Omega PLUS -- WIRECUT VERSION**

<b>Spares Item Description</b>	<b>Mono Part No.</b>	<b>Qty Req. per M/C</b>
Deposit Gearbox	A900-11-097	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
Slide Plate	078-03-00027	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

# LAYOUT ELEKTRISCHE ONDERDELEN

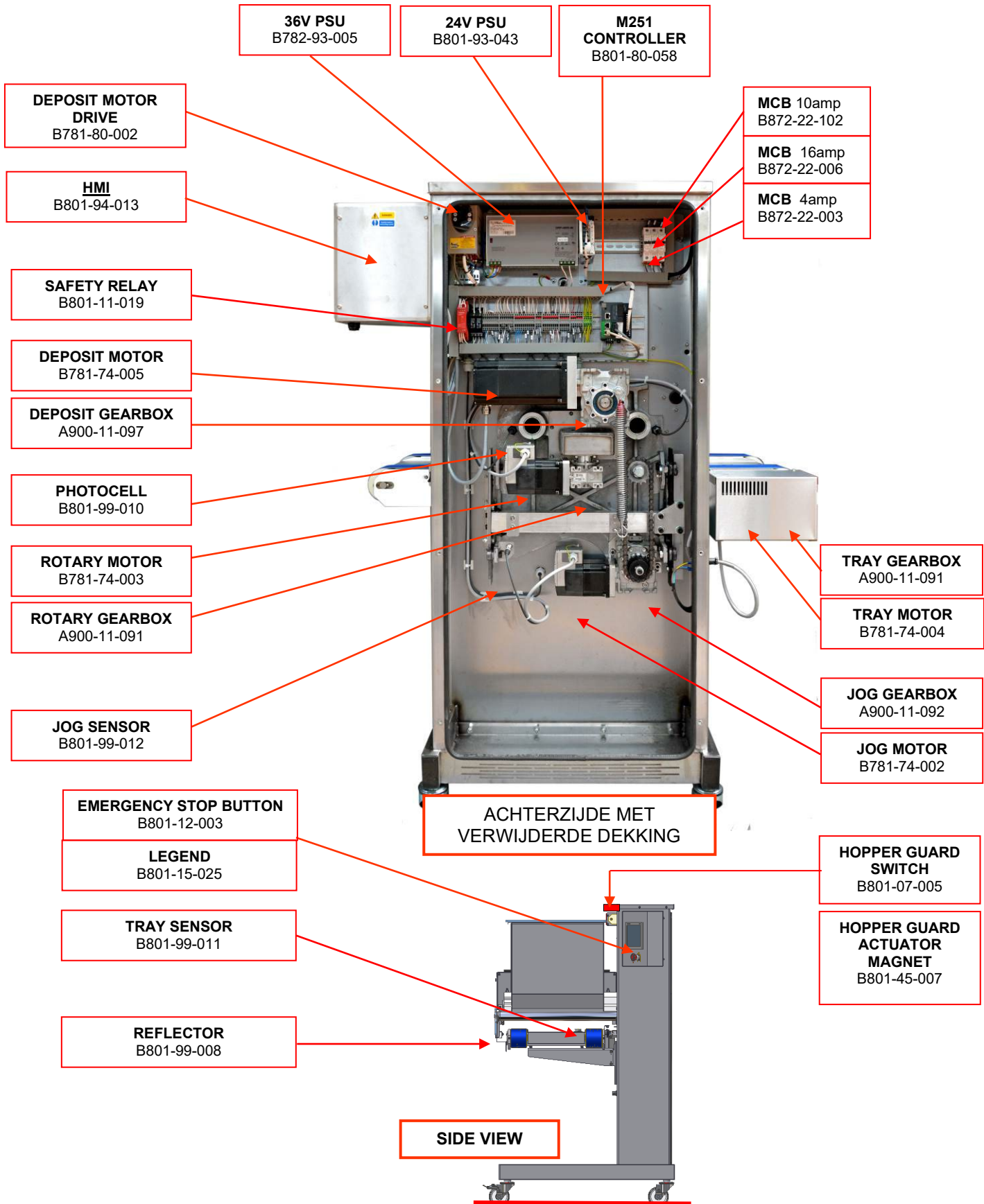
**OMEGA PLUS VERSIE MET  
AFSNIJ-INRICHTING**



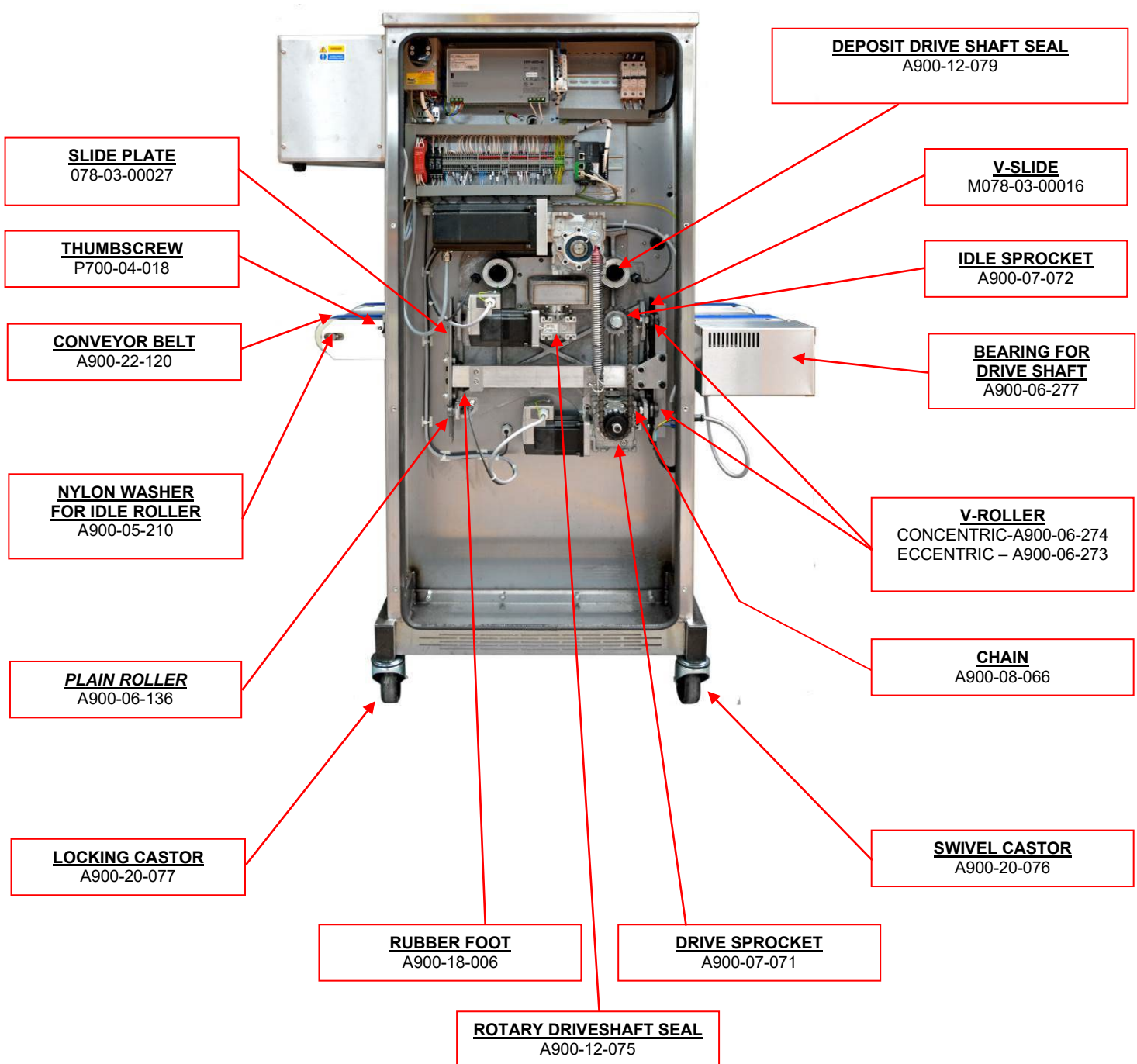


**BASE MACHINE SPARES LIST****Omega PLUS -- NO WIRECUT VERSION**

<b>Spares Item Description</b>	<b>Mono Part No.</b>	<b>Qty Req. per Machine</b>
Deposit Gearbox	A900-11-097	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
Slide Plate	078-03-00027	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



ACHTERZIJDE MET VERWIJDERDE DEKKING



## HOPPER FABRICATION

### STANDARD CAPACITY

M078-09-00086 (400mm)  
M078-09-00042 (450mm)  
M078-09-00089 (580mm)

### EXTENDED CAPACITY

M078-09-00087 (400mm)  
M078-09-00088 (450mm)  
M073-09-00092 (580mm)

**WINGNUT**  
A900-04-147

**UPPER END BLOCK**  
(DRIVEN SIDE)  
M078-09-00144

## ROLLER OPTIONS

**M078-KMX004 400mm**  
4MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX005 400mm**  
6MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX006 400mm**  
8MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX015 400mm**  
8MM GROOVE - PLASTIC

**M078-KMX007 450mm**  
4MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX008 450mm**  
6MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX009 450mm**  
8MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX010 580mm**  
4MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX011 580mm**  
6MM GROOVE - ALUMINIUM

**M078-KMX012 580mm**  
8MM GROOVE - ALUMINIUM

### STANDARD(St Steel) ROLLERS

DRIVE	400MM	078-09-00066
	450MM	078-09-00060
	580MM	078-09-00074
DRIVEN	400MM	078-09-00067
	450MM	078-09-00061
	580MM	078-09-00075

### TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

#### ROTARY

- SMALL BORE
- LARGE BORE

#### STANDARD

- SMALL BORE
- LARGE BORE

#### DIE

#### SHEETING

**UPPER END BLOCK**  
(DRIVE SIDE)  
M078-09-00143

**LOWER END BLOCK**  
(DRIVE SIDE)  
M078-09-00141

**THUMBSCREW**  
M078-09-00043

**LOWER END BLOCK**  
(DRIVEN SIDE)  
M078-09-00142

### POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

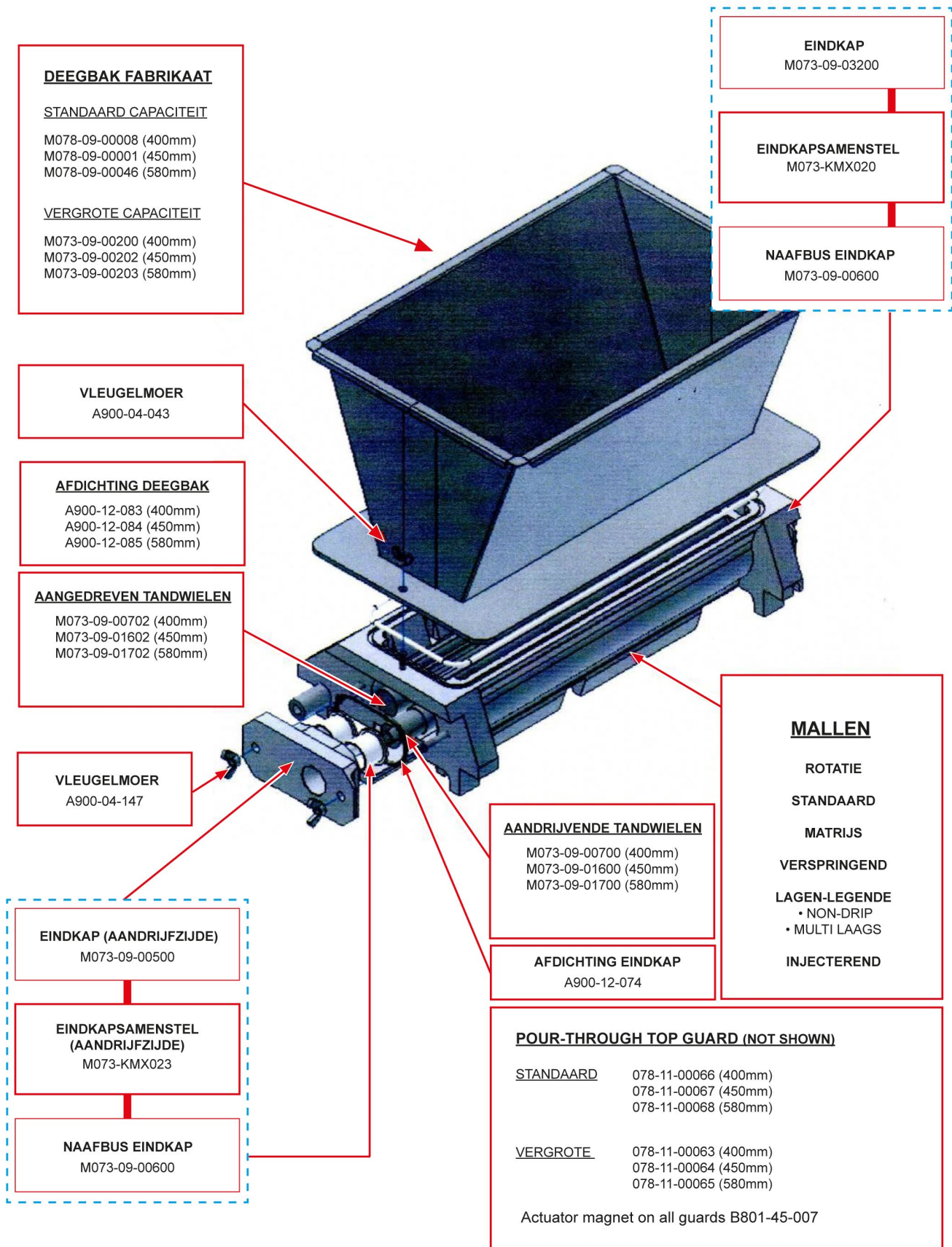
HARD DOUGH	400MM	078-11-00060
	450MM	078-11-00061
	580MM	078-11-00062

Actuator magnet on all guards B801-45-007

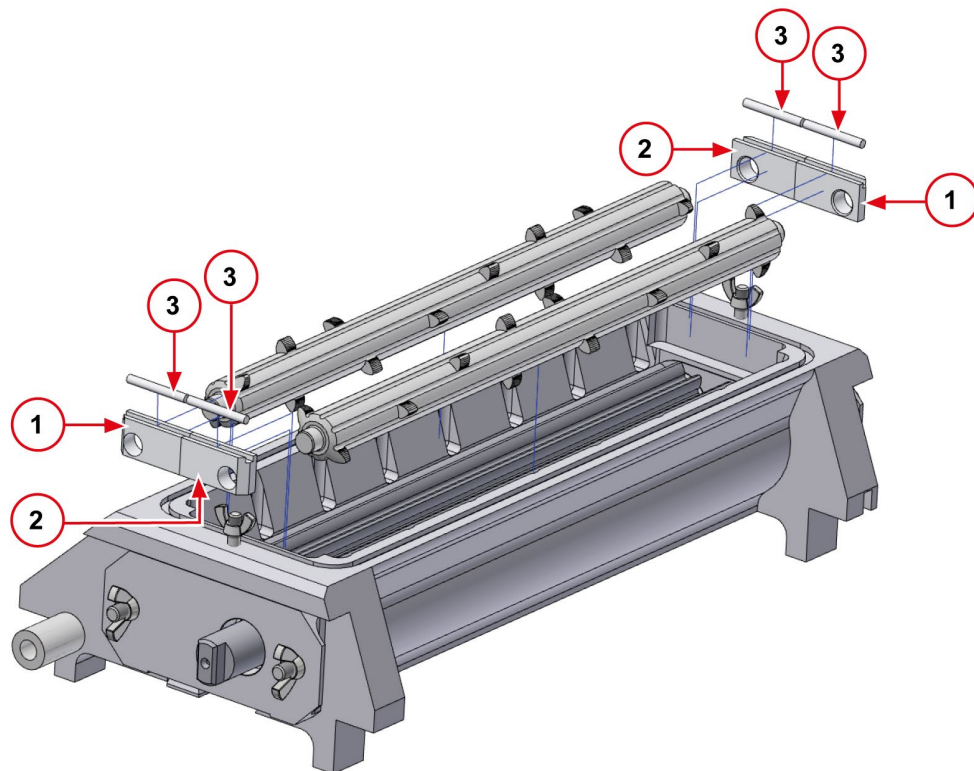


# ZACHTE DEEGTRECHTER ONDERDELEN

Omega PLUS ONLY



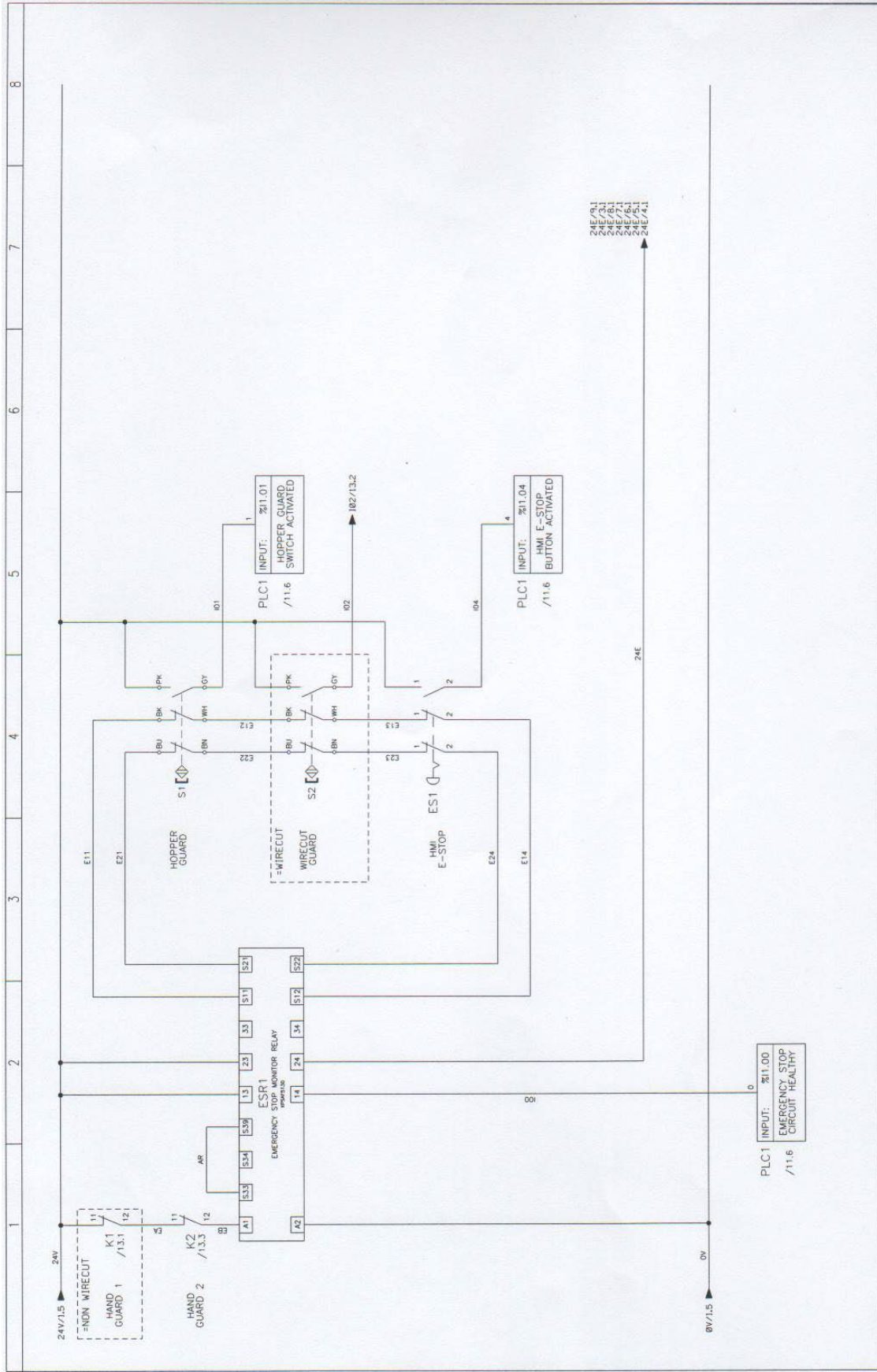
Bearing blocks and sealing strips



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)

## **13.0 ELEKTRISCHE INFORMATIE**





24E/4.1  
24E/4.1  
24E/4.1  
24E/4.1  
24E/4.1  
24E/4.1  
24E/4.1

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

PLC1 INPUT: %I1.00 EMERGENCY STOP CIRCUIT HEALTHY /11.6	PLC1 INPUT: %I1.01 HOPPER GUARD SWITCH ACTIVATED /11.6	PLC1 INPUT: %I1.04 HMI E-STOP BUTTON ACTIVATED /11.6
--	---	---

24V/1.5	0V
---------	----

24E	102/13.2
-----	----------

00	0
----	---

001	0
-----	---

004	4
-----	---

001	1
-----	---

002	2
-----	---

003	3
-----	---

004	4
-----	---

005	5
-----	---

006	6
-----	---

007	7
-----	---

008	8
-----	---

009	9
-----	---

010	10
-----	----

011	11
-----	----

012	12
-----	----

013	13
-----	----

014	14
-----	----

015	15
-----	----

016	16
-----	----

017	17
-----	----

018	18
-----	----

019	19
-----	----

020	20
-----	----

021	21
-----	----

022	22
-----	----

023	23
-----	----

024	24
-----	----

025	25
-----	----

026	26
-----	----

027	27
-----	----

028	28
-----	----

029	29
-----	----

030	30
-----	----

031	31
-----	----

032	32
-----	----

033	33
-----	----

034	34
-----	----

035	35
-----	----

036	36
-----	----

037	37
-----	----

038	38
-----	----

039	39
-----	----

040	40
-----	----

041	41
-----	----

042	42
-----	----

043	43
-----	----

044	44
-----	----

045	45
-----	----

046	46
-----	----

047	47
-----	----

048	48
-----	----

049	49
-----	----

050	50
-----	----

051	51
-----	----

052	52
-----	----

053	53
-----	----

054	54
-----	----

055	55
-----	----

056	56
-----	----

057	57
-----	----

058	58
-----	----

059	59
-----	----

060	60
-----	----

061	61
-----	----

062	62
-----	----

063	63
-----	----

064	64
-----	----

065	65
-----	----

066	66
-----	----

067	67
-----	----

068	68
-----	----

069	69
-----	----

070	70
-----	----

071	71
-----	----

072	72
-----	----

073	73
-----	----

074	74
-----	----

075	75
-----	----

076	76
-----	----

077	77
-----	----

078	78
-----	----

079	79
-----	----

080	80
-----	----

081	81
-----	----

082	82
-----	----

083	83
-----	----

084	84
-----	----

085	85
-----	----

086	86
-----	----

087	87
-----	----

088	88
-----	----

089	89
-----	----

090	90
-----	----

091	91
-----	----

092	92
-----	----

093	93
-----	----

094	94
-----	----

095	95
-----	----

096	96
-----	----

097	97
-----	----

098	98
-----	----

099	99
-----	----

100	100
-----	-----

101	101
-----	-----

102	102
-----	-----

103	103
-----	-----

104	104
-----	-----

105	105
-----	-----

106	106
-----	-----

107	107
-----	-----

108	108
-----	-----

109	109
-----	-----

110	110
-----	-----

111	111
-----	-----

112	112
-----	-----

113	113
-----	-----

114	114
-----	-----

115	115
-----	-----

116	116
-----	-----

117	117
-----	-----

118	118
-----	-----

119	119
-----	-----

120	120
-----	-----

121	121
-----	-----

122	122
-----	-----

123	123
-----	-----

124	124
-----	-----

125	125
-----	-----

126	126
-----	-----

127	127
-----	-----

128	128
-----	-----

129	129
-----	-----

130	130
-----	-----

131	131
-----	-----

132	132
-----	-----

133	133
-----	-----

134	134
-----	-----

135	135
-----	-----

136	136
-----	-----

137	137
-----	-----

138	138
-----	-----

139	139
-----	-----

140	140
-----	-----

141	141
-----	-----

142	142
-----	-----

143	143
-----	-----

144	144
-----	-----

145	145
-----	-----

146	146
-----	-----

147	147
-----	-----

148	148
-----	-----

149	149
-----	-----

150	150
-----	-----

151	151
-----	-----

152	152
-----	-----

153	153
-----	-----

154	154
-----	-----

155	155
-----	-----

156	156
-----	-----

157	157
-----	-----

158	158
-----	-----

159	159
-----	-----

160	160
-----	-----

161	161
-----	-----

162	162
-----	-----

163	163
-----	-----

164	164
-----	-----

165	165
-----	-----

166	166
-----	-----

167	167
-----	-----

168	168
-----	-----

169	169
-----	-----

170	170
-----	-----

171	171
-----	-----

172	172
-----	-----

173	173
-----	-----

174	174
-----	-----

175	175
-----	-----

176	176
-----	-----

177	177
-----	-----

178	178
-----	-----

179	179
-----	-----

180	180
-----	-----

181	181
-----	-----

182	182
-----	-----

183	183
-----	-----

184	184
-----	-----

185	185
-----	-----

186	186
-----	-----

187	187
-----	-----

188	188
-----	-----

189	189
-----	-----

190	190
-----	-----

191	191
-----	-----

192	192
-----	-----

193	193
-----	-----

194	194
-----	-----

195	195
-----	-----

196	196
-----	-----

197	197
-----	-----

198	198
-----	-----

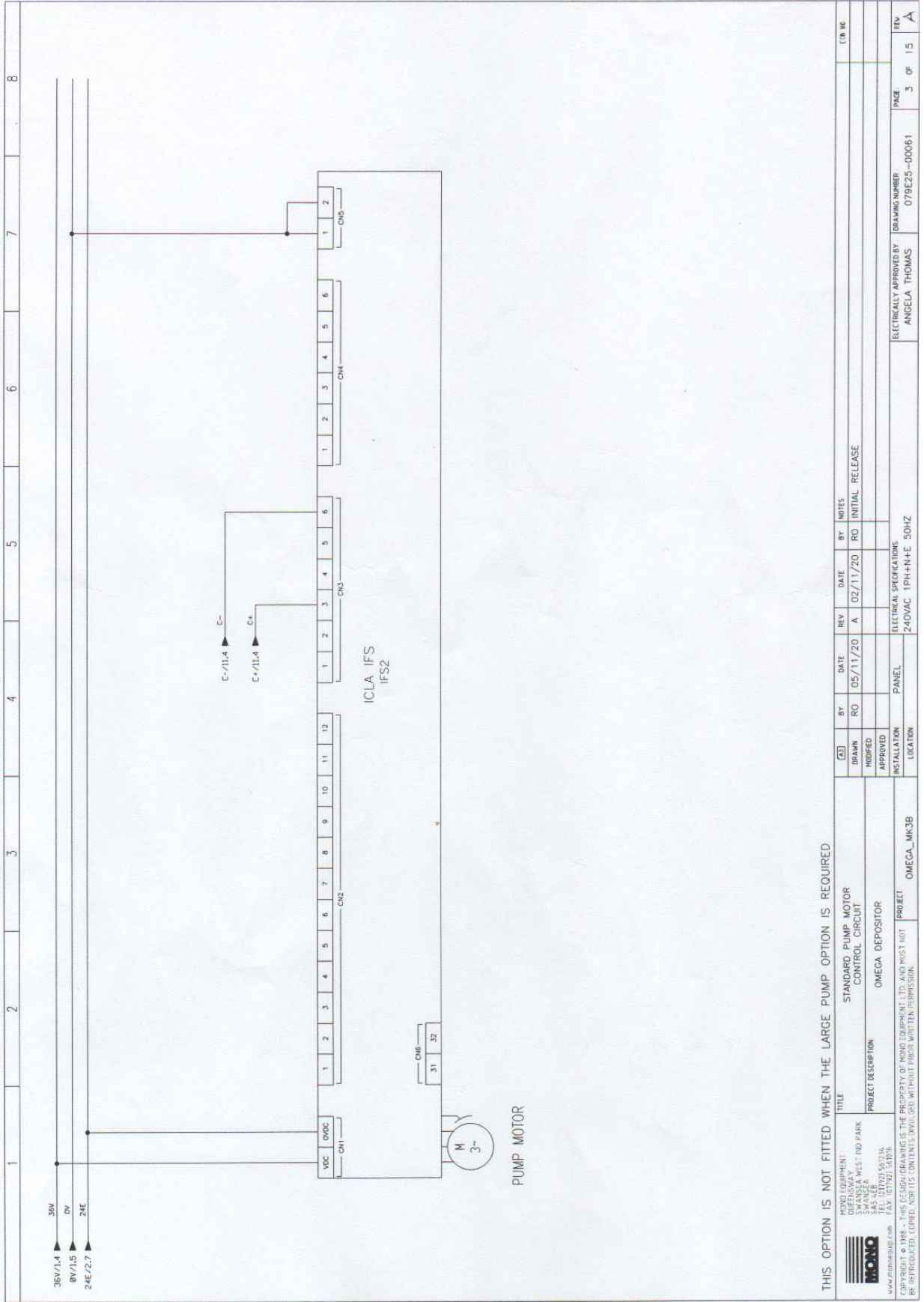
199	199
-----	-----

200	200
-----	-----

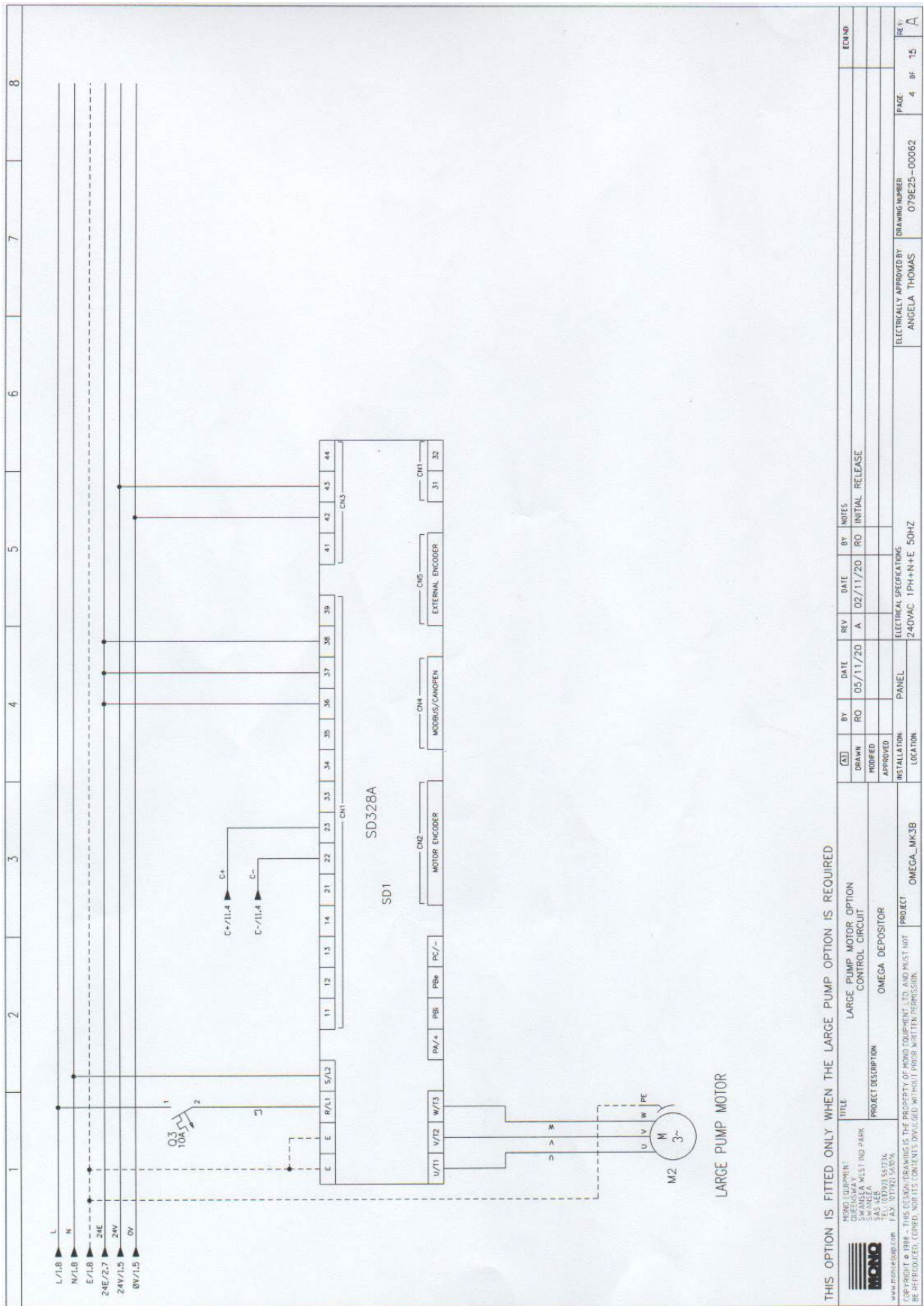
OMEGA-MK3B	OMEGA-DEPSTOR	SAFETY CIRCUIT	END
------------	---------------	----------------	-----

PROJECT DESCRIPTION	PROJECT	DRAWING NUMBER	REV
OMEGA DEPSTOR	OMEGA-MK3B	079E25-00060	15



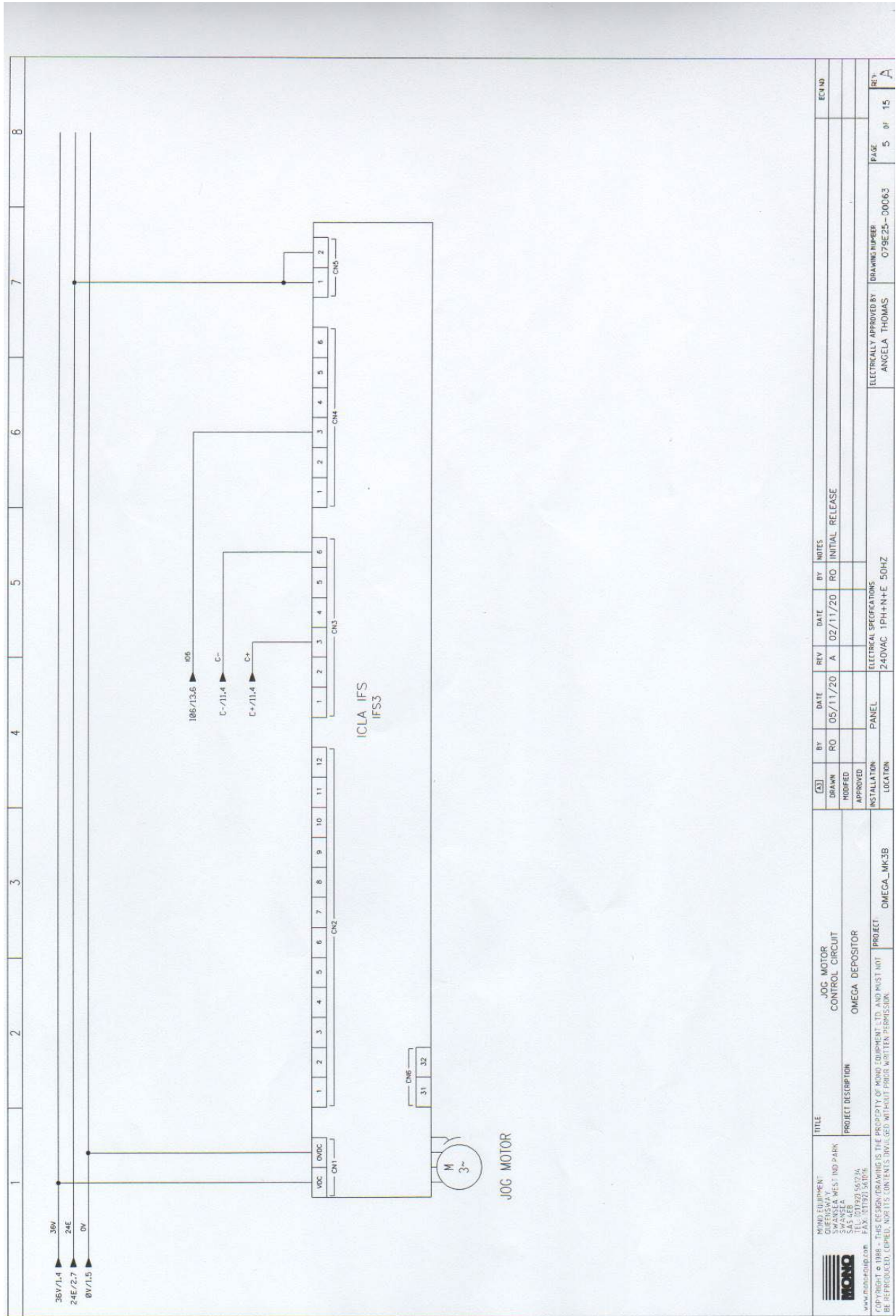
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

DRAWING INFORMATION		DATE		REV		DATE		BY		NOTES	
36V	11.4	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL	RELEASE				
0V	11.5										
24V	22.7										
TITLE		STANDARD PUMP MOTOR		CONTROL CIRCUIT							
PROJECT DESCRIPTION		OMEGA DEPOSTOR									
MOTOR EQUIPMENT		OMEGA DEPOSTOR									
DRAFTER		RO		05/11/20		A		02/11/20		RO	
CHECKED											
APPROVED											
INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY		ANGELA THOMAS	
LOCATION		OMEGA_MK3B		PROJECT				DRAWING NUMBER		079E25-00061	
PROJECT								PAGE		3 OF 15	
REVISIONS								REV		A	



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

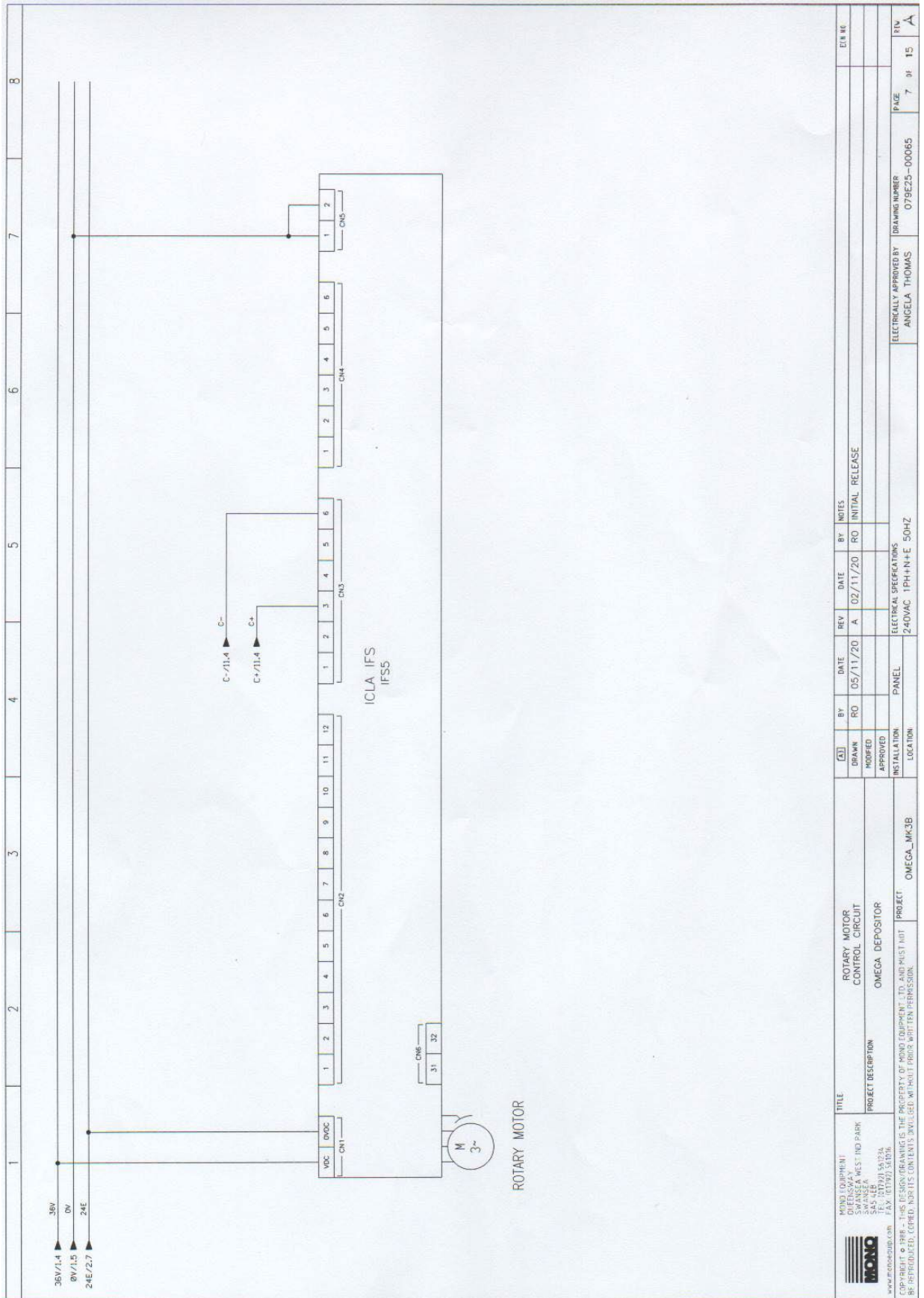
MOTOR SUPPLIER: QUEENSLAND SWANSEA WEST IND PARK SAS LEE 13/5 (07) 5516 5031 www.motorlab.com.au 13/5 (07) 5516 5031		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 05/11/20		REV A		DATE 02/11/20		BY RD		NOTES INITIAL RELEASE		ECONO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSTOR		INSTALLATION LOCATION		APPROVED		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00062		PAGE 4 OF 15		REV A	



TITLE		JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY		DATE		RIV		DATE		BY		NOTES		ECN NO	
PROJECT DESCRIPTION		OMEGA DEPOSITOR		RO		05/11/20		A		02/11/20		RO		INITIAL RELEASE			
PROJECT		OMEGA_MK3B		APPROVED													
PROJECT LOCATION		OMEGA_MK3B		INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY		ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER	
PROJECT PERMISSION		WITHOUT WRITTEN PERMISSION		LOCATION												PAGE	
																5 of 15	
																REV. A	



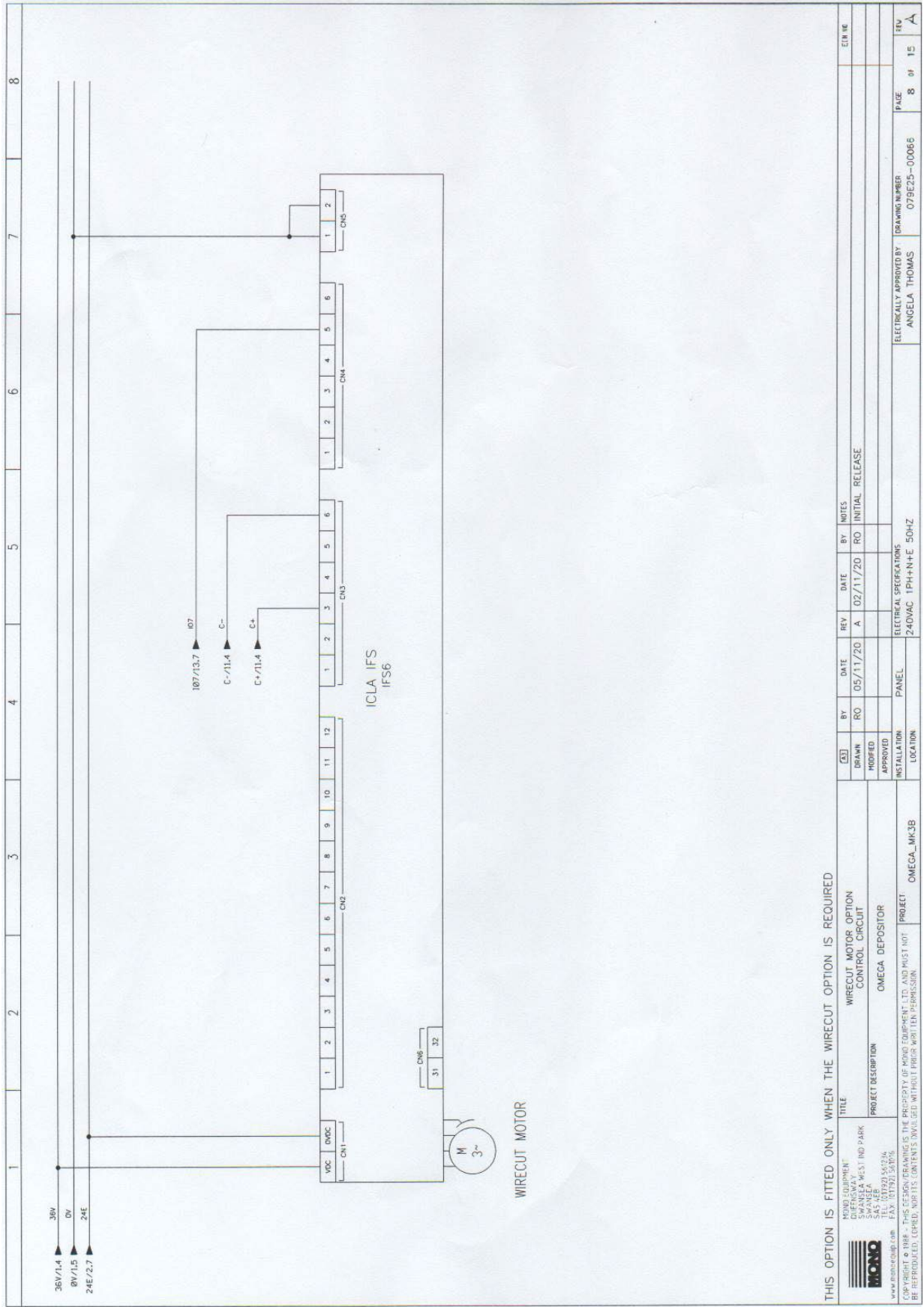




REV	DATE	BY	NOTES
1	05/11/20	RO	INITIAL RELEASE
2	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE
3			
4			
5			
6			
7			
8			

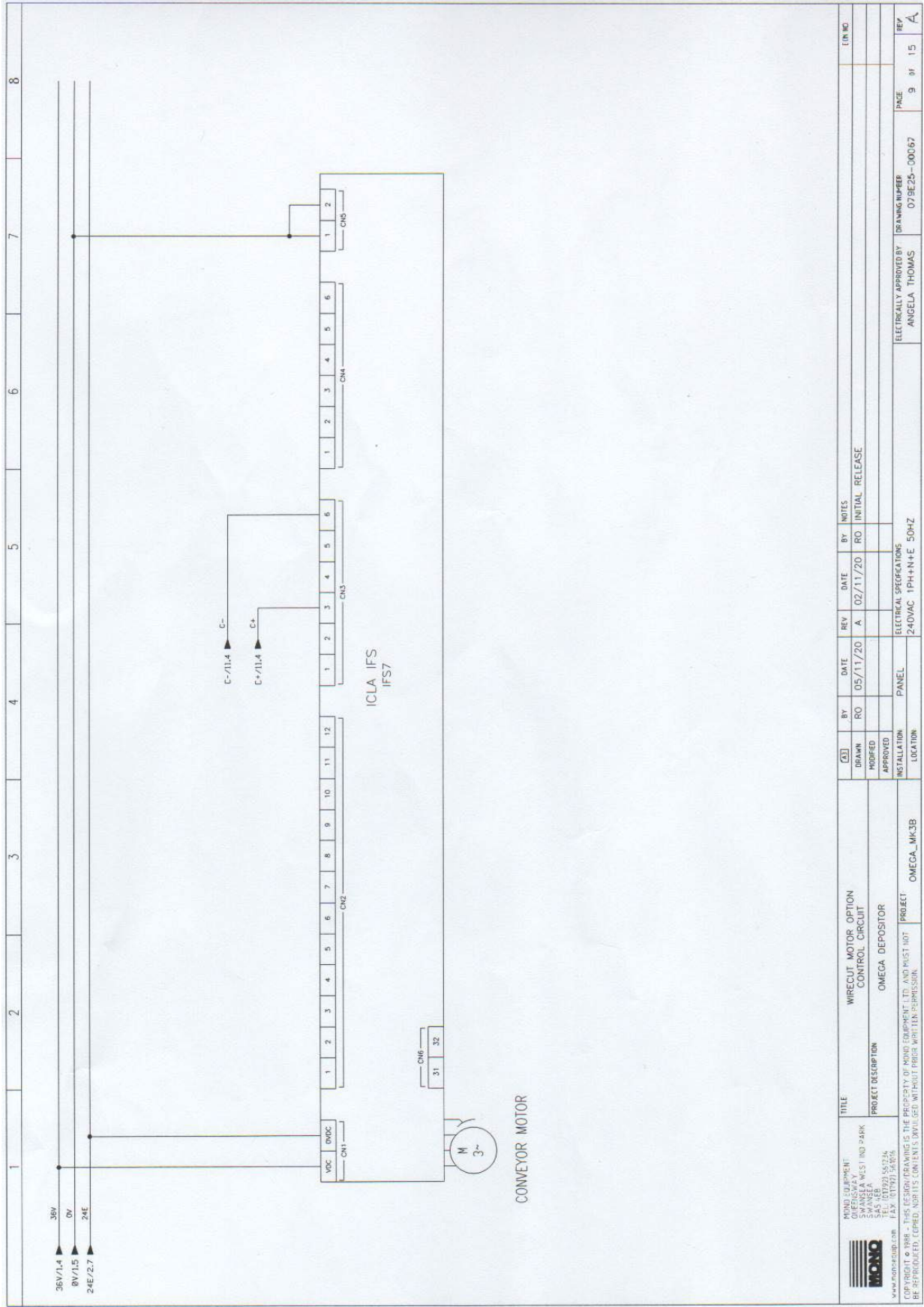
  

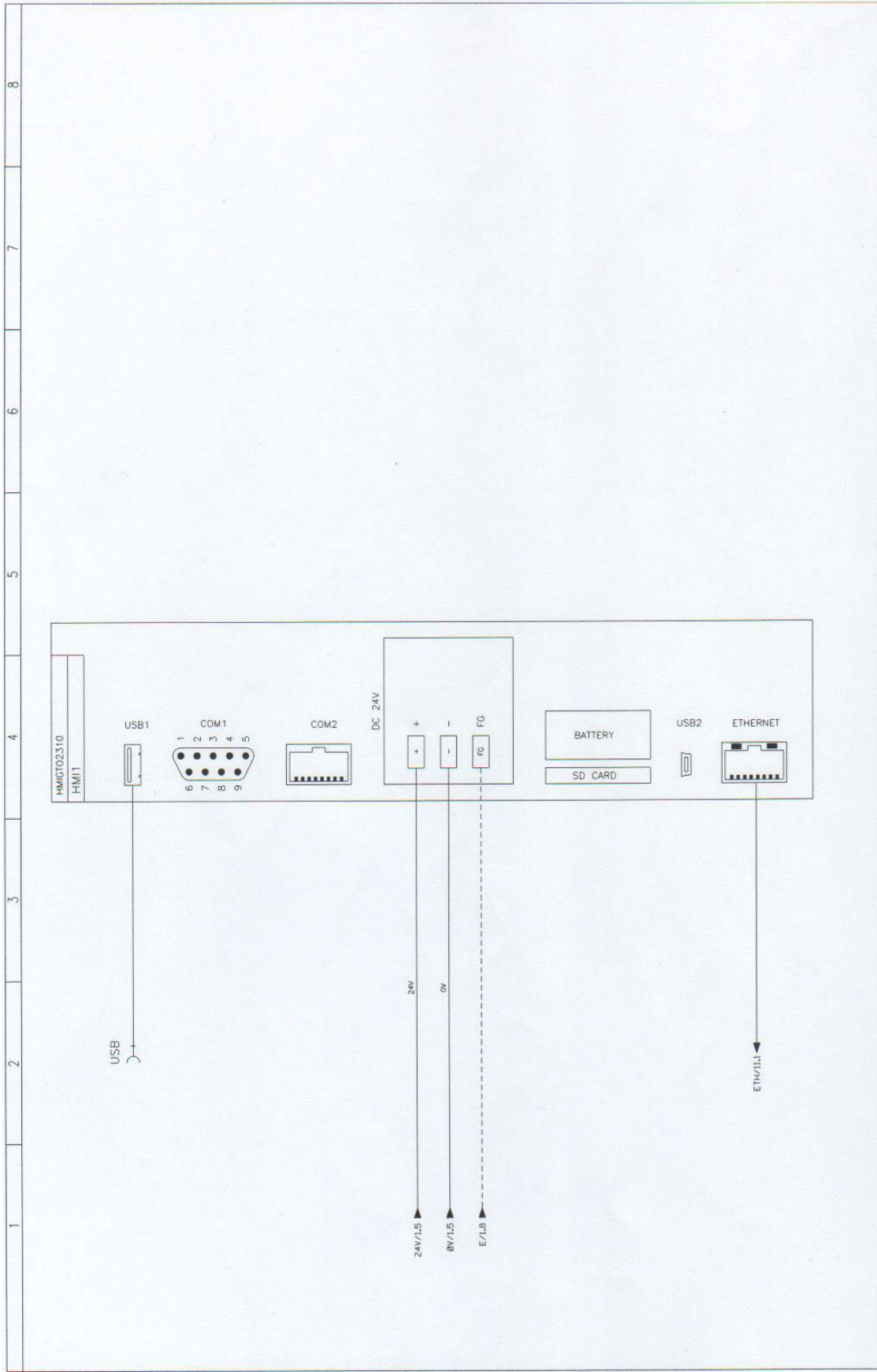
<p>MONO EQUIPMENT DIEDENSWAY SWANSEA WEST NO PARK S45 4LEA TEL: 01707 55 55 55 FAX: 01707 55 50 56 www.monoequip.com</p>	<p>TITLE: ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT</p> <p>PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSTOR</p> <p>PROJECT: OMEGA_MK3B</p>	<p>BY: RO</p> <p>DATE: 05/11/20</p> <p>REV: A</p> <p>DATE: 02/11/20</p> <p>BY: RO</p> <p>NOTES: INITIAL RELEASE</p>	<p>REV: 7</p> <p>DATE: 15</p>
<p>COPYRIGHT © 1996 - THE DESIGN/BRANDING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED, WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.</p>	<p>ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS</p> <p>DRAWING NUMBER: 079E25-00065</p>	<p>ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ</p>	<p>PAGE: 7 of 15</p>



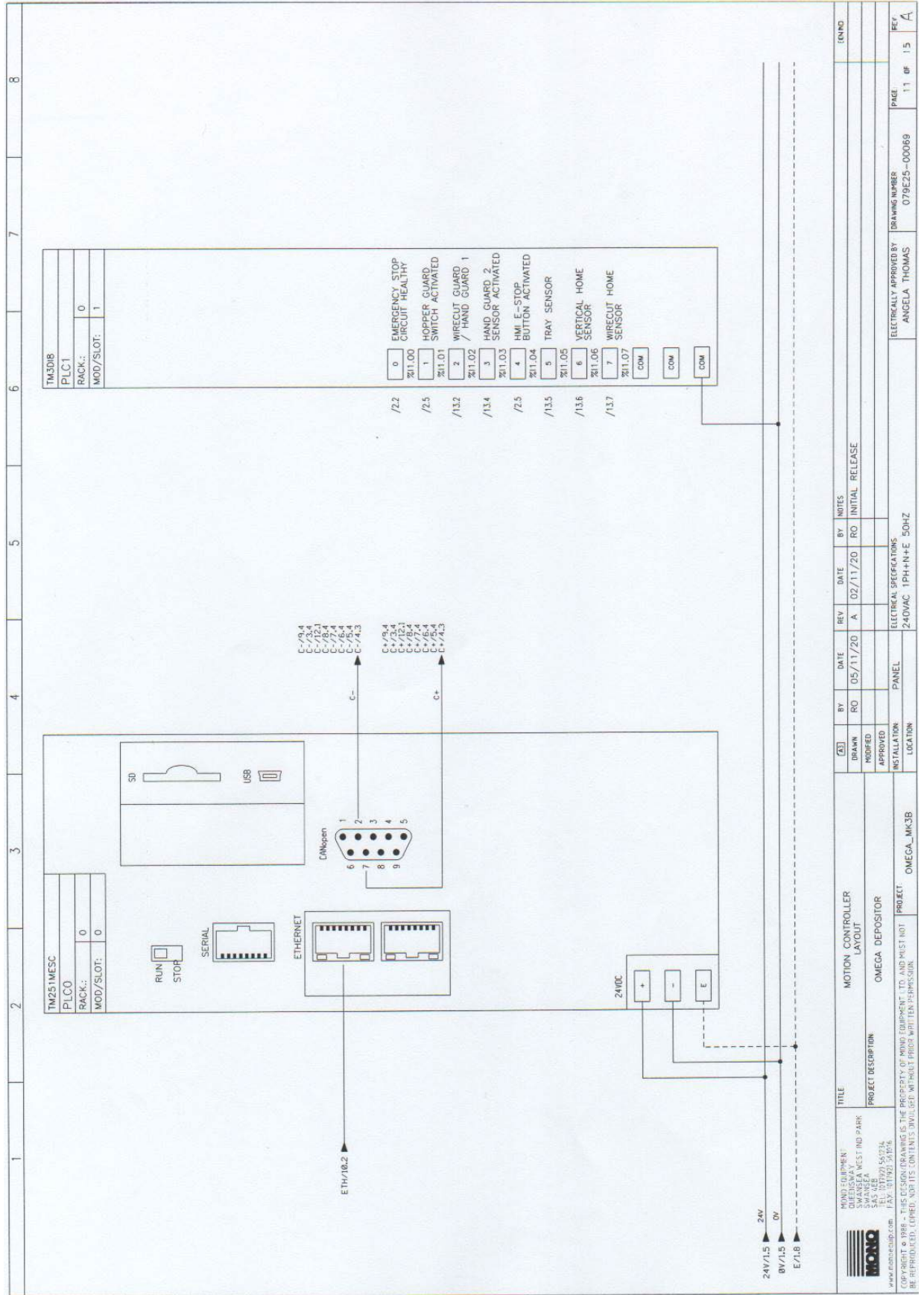
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

MIND EQUIPMENT		TITLE		BY		DATE		REV		DATE		BY		NOTES	
DIERGWAY		WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		RO		05/11/20		A		02/11/20		RO		INITIAL RELEASE	
SWANSEA WEST IND PARK		PROJECT DESCRIPTION		DRAWN											
S45 ZEP		OMEGA DEPOSITOR		MODIFIED											
www.omegacable.com		PROJECT		APPROVED											
TEL: 01792 587616		PROJECT		INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		PAGE	
FAX: 01792 587616		OMEGA_MK3B		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS		079E25-00066		8 of 15	
COPYRIGHT © 1986 - THE DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MIND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DIVULGED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.														EIN 16	

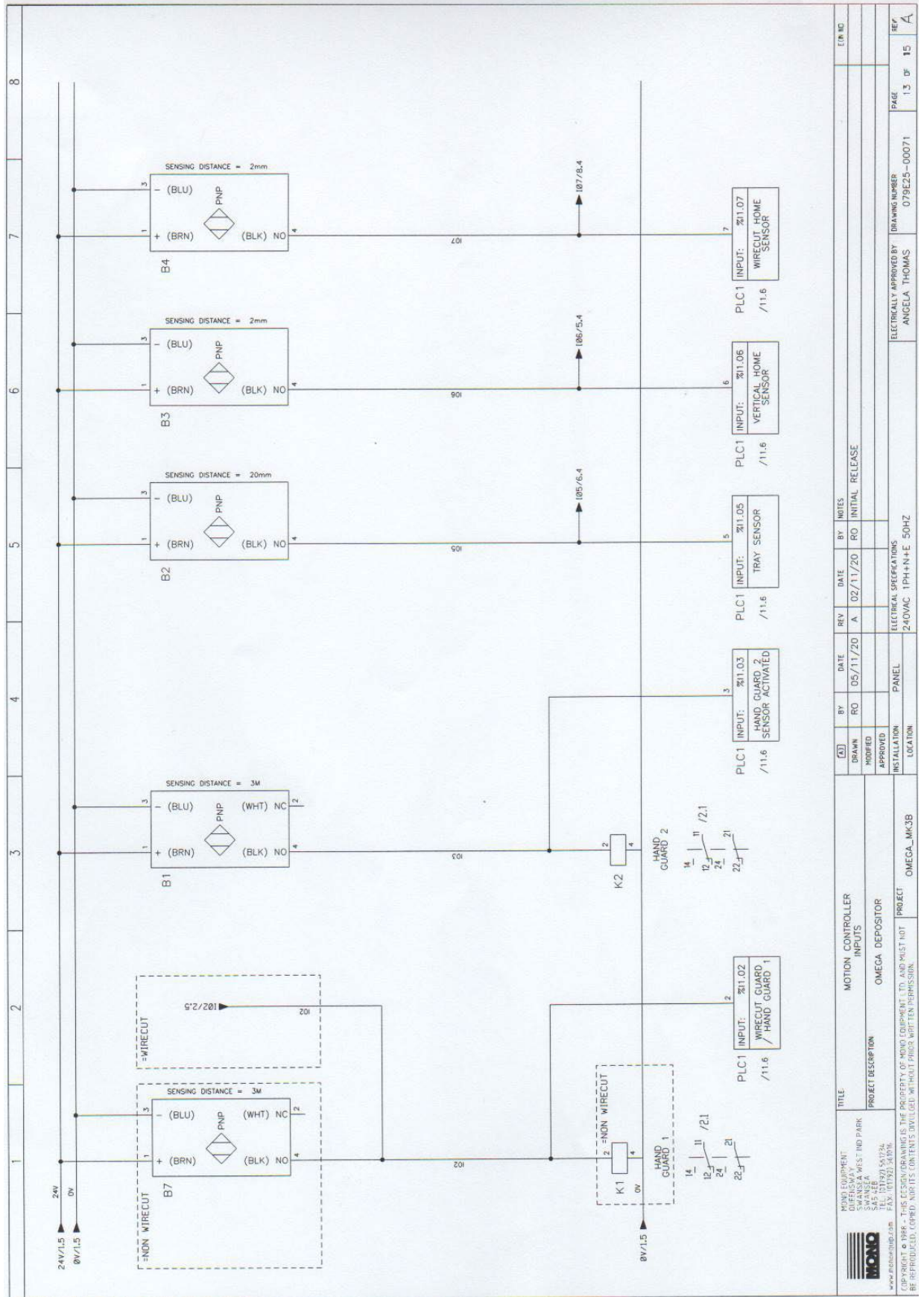




HMI1		DATE		REV		DATE		BY		NOTES	
HMI1		05/11/20		A		02/11/20		RO		INITIAL RELEASE	
DRAWN		RO		APPROVED		APPROVED		APPROVED		ELECTRICAL APPROVED BY	
MODIFIED		APPROVED		APPROVED		APPROVED		APPROVED		ANGELA THOMAS	
INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		24-0VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER		PAGE	
LOCATION:		OMEGA_MK3B		PROJECT		OMEGA DEPOSTOR		079E25-00068		10 OF 15	
PROJECT DESCRIPTION		OMEGA DEPOSTOR		PROJECT		OMEGA_MK3B		REV		A	







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

DESCRIPTION	LOCATION
MOTION CONTROLLER INPUTS	
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT	OMEGA_MK3B

DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO

DESCRIPTION	LOCATION
-------------	----------







## **OMEGA TLCC/LMC TO M251 CONVERSION KITS** (Converts older machines to latest specification controller and screen)

### **M079-KSE009      OMEGA DEPOSITOR TLCC TO M251 CONVERSION KIT**

Comprises of :

078-25-00051      CONVERSION BRACKET & FIXINGS (manufactured)  
M079-KSE006      TLCC TO M251 CONVERSION (HAC Ref: H300-001-0063)

H200-004-038      Omega depositor MK3 M251 controller  
H200-005-011      Omega depositor MK3 HMI  
H200-007-010      Ethernet cat 6 patch cable 1.5m  
H200-100-060      Omega TLCC to M251 IO and power loom  
H200-007-011      Omega TLCC to M251 canopen comms cable.  
H100-007-012      TM3 expansion module 8 input 24V DC  
H200-003-073      USB stick blank FAT32  
TS35 DIN Rail for mounting M251 (TLCC 90mm)  
Also to include instructions - M251 Conversion procedure (TLCC)

### **M079-KSE007      OMEGA DEPOSITOR LMC (GT) TO M251 CONVERSION KIT**

HAC Ref: H300-001-0064

Comprises of :

H200-004-038      Omega depositor MK3 M251 controller  
H200-005-011      Omega depositor MK3 HMI  
H200-007-010      Ethernet cat 6 patch cable 1.5m  
H200-100-061      Omega LMC to M251 IO and power loom  
H200-007-012      Omega LMC to M251 canopen comms cable.  
H100-007-012      TM3 expansion module 8 input 24V DC  
H200-003-073      USB stick blank FAT32  
TS35 DIN Rail for mounting M251 (LMC 410mm)  
Also to include instructions - M251 Conversion procedure (LMC)

### **M079-KSE008      OMEGA DEPOSITOR LMC (GTO) TO M251 CONVERSION KIT**

HAC Ref: H300-001-0065

Comprises of :

H200-004-038      Omega depositor MK3 M251 controller  
H200-003-064      Omega depositor MK3 HMI USB stick 4.3.0.0.A  
H200-007-010      Ethernet cat 6 patch cable 1.5m  
H200-100-061      Omega LMC to M251 IO and power loom  
H200-007-012      Omega LMC to M251 canopen comms cable.  
H100-007-012      TM3 expansion module 8 input 24V DC  
H200-003-073      USB stick blank FAT32  
TS35 DIN Rail for mounting M251 (LMC 410mm)  
Also to include instructions - M251 Conversion procedure (LMC)

# TLCC to M251 Conversion Procedure

**ONLY COMPETENT PERSONS TRAINED IN ELECTRICAL MAINTENANCE SHOULD ATTEMPT TO CARRY OUT THIS PROCEDURE. FAILURE TO OBSERVE SAFE WORKING PRACTICES AND FOLLOW THE INSTRUCTIONS IN THIS PROCEDURE COULD LEAD TO SERIOUS INJURY OR DEATH.**

**YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.**

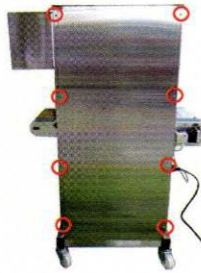
**YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.**

## REMOVE TLCC MOTION CONTROLLER AND WIRING

**A**

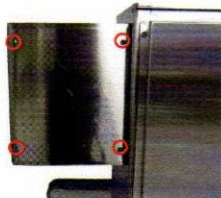
Follow the steps below to update the remove the TLCC motion controller and associated wiring :-

**1**



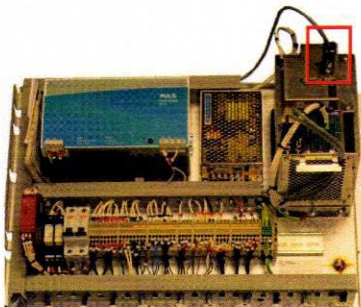
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

**2**



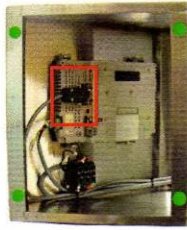
Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.

**3**



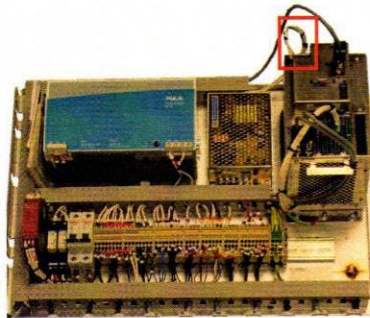
Remove the 'D' connector from the TLCC using a small screwdriver.

4



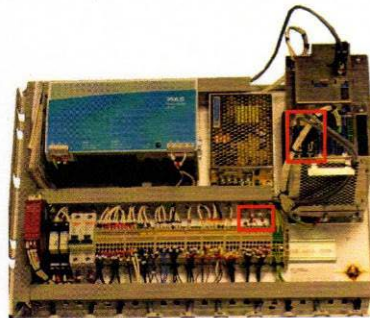
Remove the 'D' connector from the HMI using a small screwdriver.

5



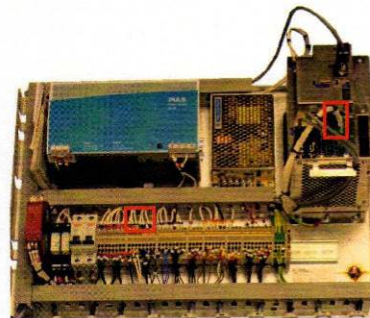
Remove wires to the power supply of the TLCC using a small screwdriver.

6



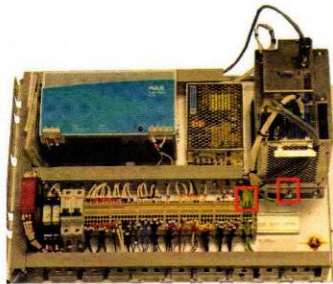
Remove the 2x 'D' connectors from the TLCC using a small screwdriver. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (C1+ / C1- / C2+ / C2-) and remove using a small screwdriver.

7



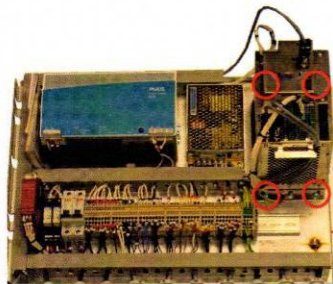
Remove the I/O connector from the TLCC (pull to remove). Trace the wires back to the terminals (I02 to I08) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I01) and remove with a small screwdriver.

8



Remove the earth wire from the TLCC using an M8 spanner/socket. Trace the wire back to the terminals and remove using a small screwdriver.

9

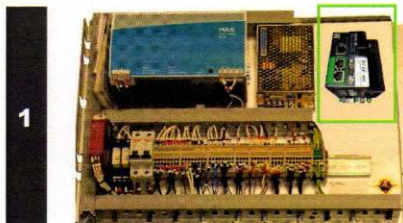


Remove 4x screws using a posidrive screwdriver and remove TLCC motion controller.

## INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

**B**

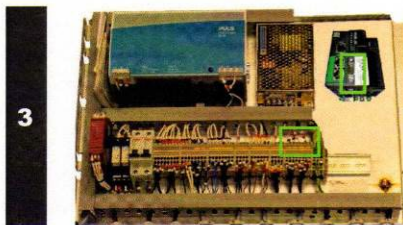
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



Fix the M251 to the control panel using the fixing kit supplied.



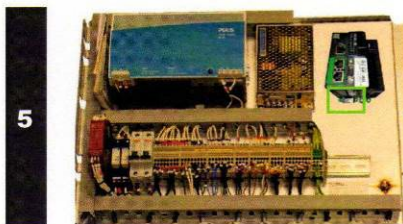
Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.



Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)

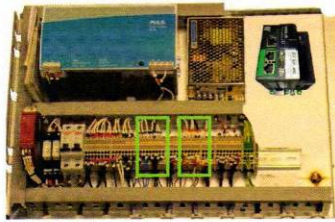


Take the IO and power loom from the conversion kit.



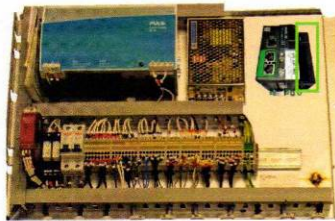
Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom).

6



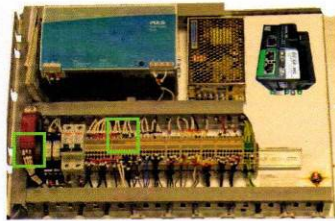
Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).

7



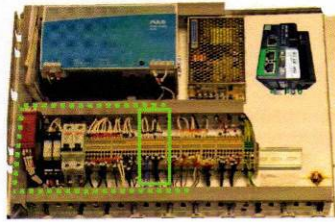
Connect the IO cable plug to the M251 expansion module at the right.

8



Connect the wires at the other end of the IO cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed) for wires I02 to I08. Connect I01 to the emergency stop relay connection point 14.

9



Connect the wire marked 0V to the terminals with the corresponding wire numbers. You will have to find a spare/unused terminal on the terminal rails, this may mean routing the cable to the bottom of the terminals.

10



Remove the Modbus cable from the COM1 connector on the HMI by using a small screw driver to loosen the fastening screws and then pulling to release.

This cable will no longer be used and can be completely removed.





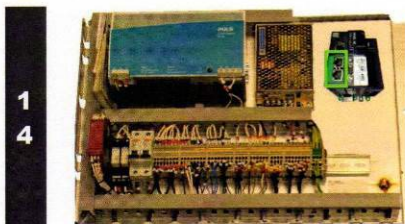
Unplug the HMI power cable and remove the old HMI by loosening and removing the 4x retaining clips with a small posidrive/flat head screwdriver. Then push the HMI out of the cut out.



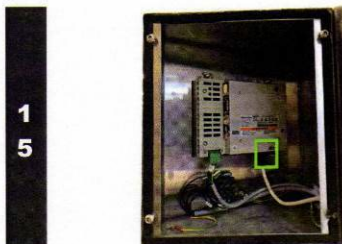
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.



Take the HMI cable from the conversion kit.



Connect the HMI cable to one of the connectors marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

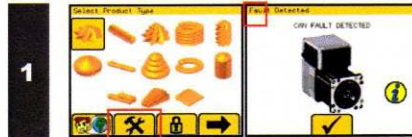


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

## CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



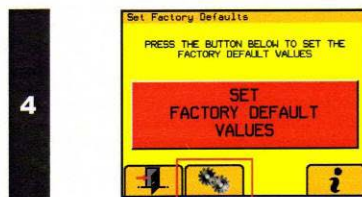
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



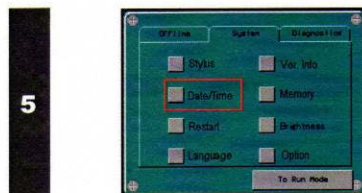
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



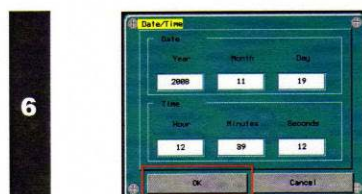
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



Press the **SET FACTORY DEFAULTS BUTTON**. Then press The **COGS** Button to enter the System Menu.

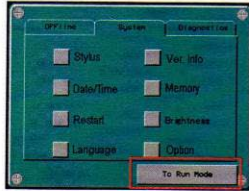


Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



Set the Date and Time to the correct settings and press **OK**.

7



Press the **TO RUN MODE** button to return to the set factory defaults page.

8



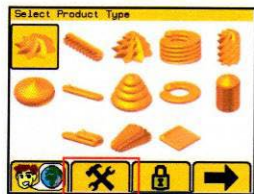
Press the **EXIT** button to return to the main menu.

**CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING**

**CHECK I/O FUNCTIONALITY** **D**

Follow the steps below to verify that the wiring has been completed correctly and that the I/O to the M251 is correct :-

1



From the Select Product page activate the tools password entry and type in **2808**

2



Test that **ALL** inputs are working correctly using the diagnostics page.

Inputs are shown as **RED** for **OFF** and **GREEN** for **ON**.

The E-Stop circuit healthy input will switch if any one of the safety devices is switched (e-stop button / hand guard sensor / hopper guard)

To activate the tray / vertical / wirecut sensors you will need to place a metallic object in front of the sensor.

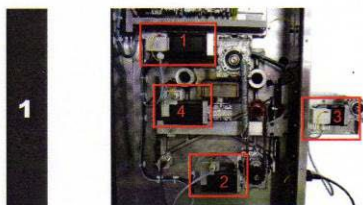
Press the **EXIT** button when all inputs are verified OK.

**SET MOTOR PARAMETERS (WHERE REQUIRED)**

**E**

**YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.  
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE  
POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.**

If the machine was previously running with a TLCC software version of v1.0, v1.1, v1.2 or v1.3 then the motor configuration will need to be updated in order for the machine to function :-



Identify the motors present in the rear of the machine.

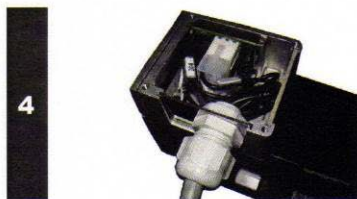
- 1 – Pump Motor
- 2 – Jog Motor
- 3 – Tray Motor
- 4 – Rotary Motor



To access the tray motor remove the cover plate. There are 2 screws on the top and 2 screws on the bottom



Locate the motor control box for each motor and remove the 4 screws to gain access (tamper proof screws).



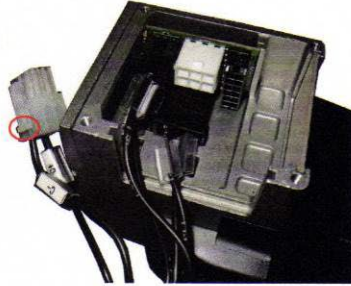
Remove the motor control box lid.

5



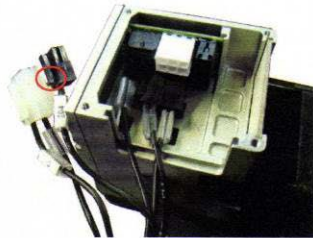
Slide the cable gland plate from the motor housing to gain access to the connectors.

6



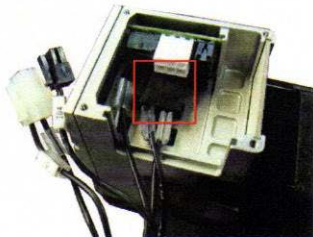
Carefully remove the CAN connector, press the locking pin to release and pull to remove.

7



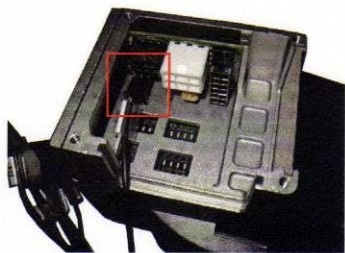
Carefully remove the I/O connector, press the locking pin to release and pull to remove.

8



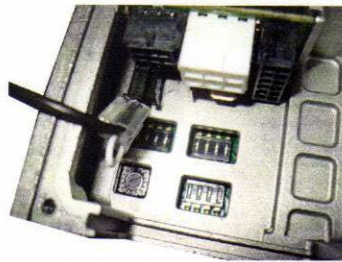
Carefully remove the POWER connector, pull to remove (long nosed pliers can be used).

9



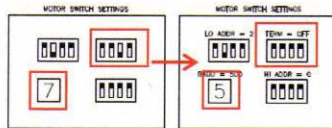
Do **NOT** remove the STOP connector, this cable can be moved out of the way to gain access to the switches.

1  
0



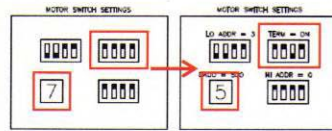
Using a small screwdriver adjust the settings of the switches and rotary dial as per the motor configurations below.

1  
1



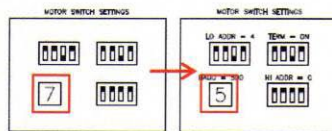
**Pump Motor (Standard)**  
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1  
2



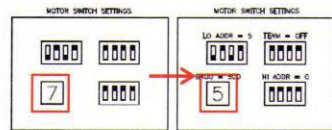
**Jog Motor**  
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1  
3



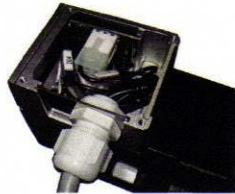
**Tray Motor**  
Set the rotary dial to 5 (as shown)

1  
4



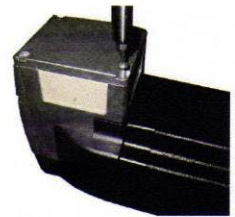
**Rotary Motor**  
Set the rotary dial to 5 (as shown)

1  
5



Re-fit all the motor wiring connectors (in reverse order to removal) and fit the gland plate in place.

1  
6



Re-fit the motor control box lid for each motor (ensure that the earth cable is connected).

# LMC20 to M251 Conversion Procedure

**ONLY COMPETENT PERSONS TRAINED IN ELECTRICAL MAINTENANCE SHOULD ATTEMPT TO CARRY OUT THIS PROCEDURE. FAILURE TO OBSERVE SAFE WORKING PRACTICES AND FOLLOW THE INSTRUCTIONS IN THIS PROCEDURE COULD LEAD TO SERIOUS INJURY OR DEATH.**

**YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.**

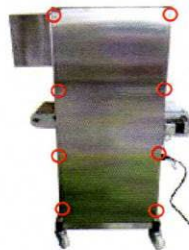
**YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.**

## REMOVE LMC20 MOTION CONTROLLER AND WIRING

**A**

Follow the steps below to update the remove the LMC20 motion controller and associated wiring :-

**1**



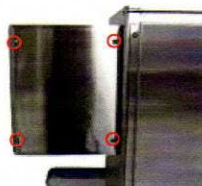
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

**2**

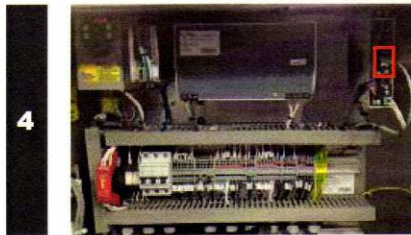


Remove the 4 screws securing the main enclosure lid (2 on each side) using 1 4mm allen key and 10mm spanner/socket to gain access to the electrical control panel. To remove the lid lift the lid at the front and slide to the rear then lift to remove.

**3**

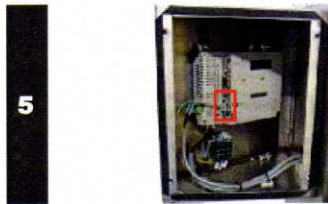


Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.



4

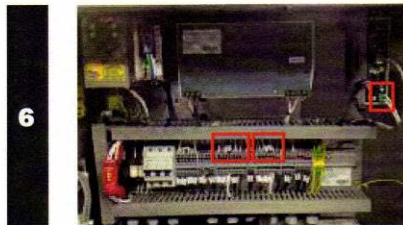
Remove the Modbus cable from the Modbus connector on the LMC20 by pressing the small tab on the connector and pulling.



5

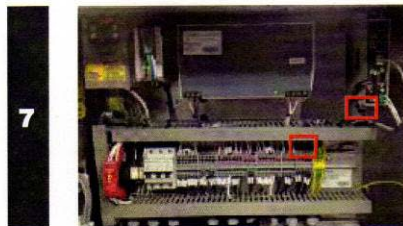
Remove the Modbus cable from the RS485 connector on the HMI by pressing the small tab on the connector and pulling.

This cable will no longer be used and can be completely removed.



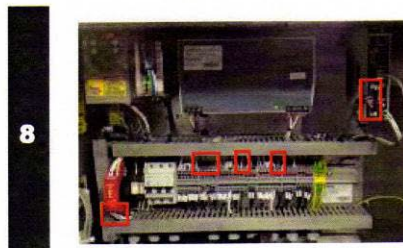
6

Remove the wires to the power supply of the LMC20 by pulling the green connector. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (0V / 24V) and remove using a small screwdriver.



7

Remove the 'D' connector from the bottom of the LMC20 by pulling the connector. Trace the wires back to the terminals (C+ / C-) and remove using a small screwdriver.



8

Remove the I/O connector from the LMC20 by releasing the retaining clips (top and bottom) and pulling the cable. Trace the wires back to the terminals (I01 to I07, 0V, 24V) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I00) and remove with a small screwdriver.

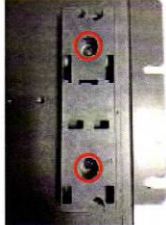


**9**



Unscrew the LMC20 from its mounting bracket using a posidrive screwdriver (you will need to access from the top of the machine). Then pull the LMC20 forward from the top, and then lift to remove from the mounting bracket.

**10**

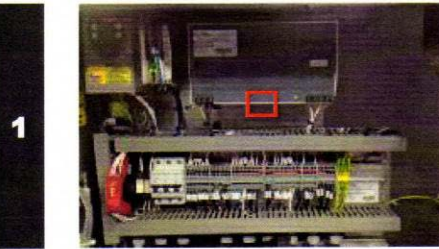


Remove 2x screws using a posidrive screwdriver and remove LMC20 mounting bracket.

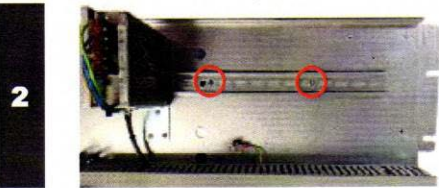
## INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

**B**

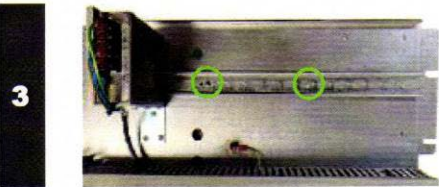
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



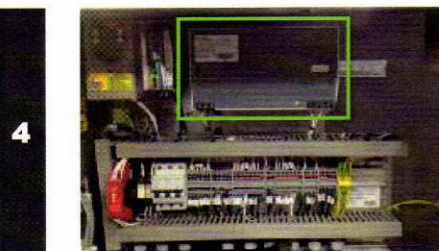
Release the 36 Volt power supply from the DIN rail by using a large flat head screwdriver to pull down on the retaining clip. Lift the power supply off the DIN rail.



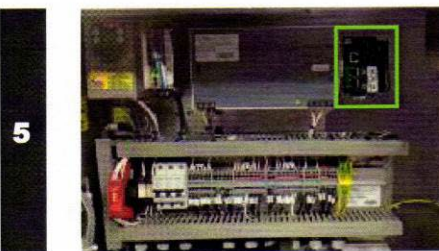
Remove the 2x DIN rail screws using a posidrive screwdriver and remove the DIN rail.



Fix the extended DIN rail in place using the 2x screws.



Fix the 36 Volt power supply onto the DIN rail – ensure it is mounted securely.

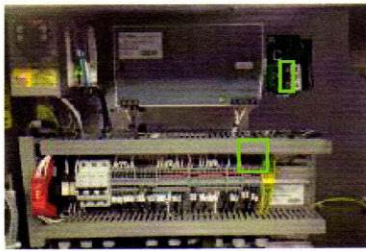


Fix the M251 to the DIN rail – ensure that the 3x retaining clips are in the out position before offering up to the DIN rail, then use a screwdriver to push the 3x retaining clips in – ensure it is mounted securely.



Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.

7



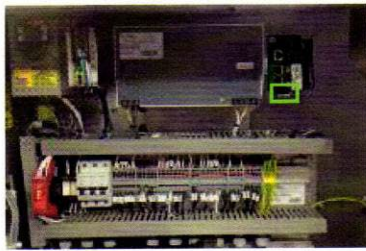
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)

8



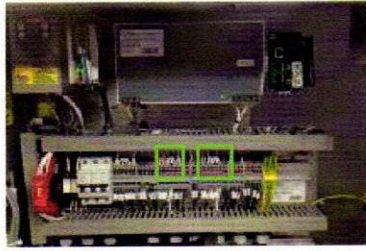
Take the IO and power loom from the conversion kit.

9



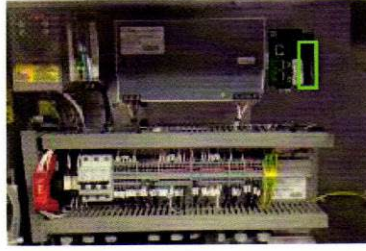
Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom). Note the retaining shroud hinges up to enable the connector to be inserted, insert then hinge the shroud down to fully engage.

10



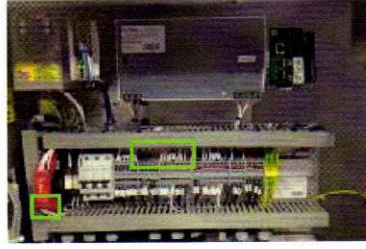
Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).

11



Connect the IO cable plug to the M251 expansion module at the right. Push the connector into the housing – ensure it is fully engaged.

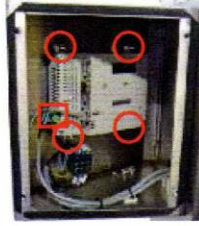
12



Connect the wires at the other end of the IO cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed) for wires I01 to I07 and 0V. Connect I00 to the emergency stop relay connection point 14.

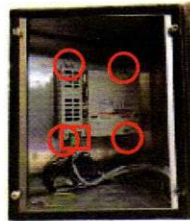
**IF YOU ALREADY HAVE THE HMIGTO2310 FITTED SKIP TO STEP 15**

**1  
3**



Unplug the HMI power cable and remove the old HMI by loosening and removing the 4x retaining clips with a small posidrive/flat head screwdriver. Then push the HMI out of the cut out.

**1  
4**



Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

**1  
5**



Take the HMI cable from the conversion kit.

**1  
6**



Connect the HMI cable to one of the connectors marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

**1  
7**

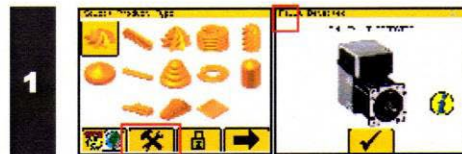


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

## CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

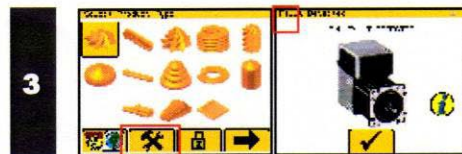
Restore power to the machine. Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



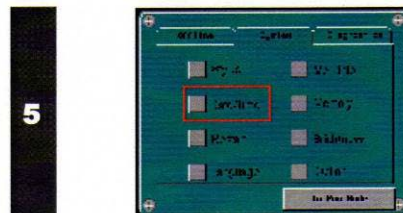
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



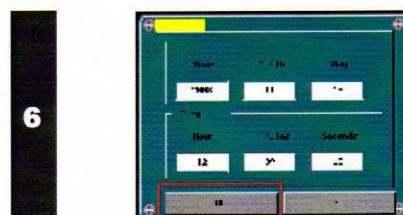
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



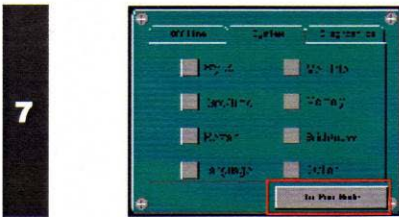
Press the **SET FACTORY DEFAULTS BUTTON**. Then press The **COGS** Button to enter the System Menu.



Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



Set the Date and Time to the correct settings and press **OK**.



Press the **TO RUN MODE** button to return to the set factory defaults page.



Press the **EXIT** button to return to the main menu.

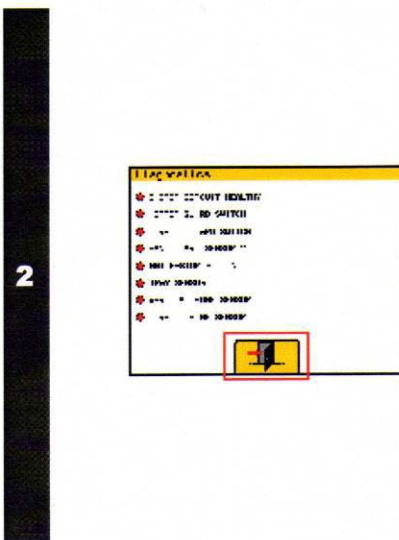
**CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING**

**CHECK I/O FUNCTIONALITY** **D**

Follow the steps below to verify that the wiring has been completed correctly and that the I/O to the M251 is correct :-



From the Select Product page activate the tools password entry and type in **2808**



Test that **ALL** inputs are working correctly using the diagnostics page.

Inputs are shown as **RED** for **OFF** and **GREEN** for **ON**.

The E-Stop circuit healthy input will switch if any one of the safety devices is switched (e-stop button / hand guard sensor / hopper guard)

To activate the tray / vertical / wirecut sensors you will need to place a metallic object in front of the sensor.

Press the **EXIT** button when all inputs are verified OK.



De uitrusting die in deze handleiding wordt vermeld heeft een CE-accreditatie.

Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder voorafgaande melding te wijzigen



**Omega PLUS**



**Omega PLUS met  
afsnij-inrichting**



Queensway,  
Swansea West Industrial Estate,  
Swansea.  
SA5 4EB  
UK

**Tel. +44(0)1792 561234**

Vervangonderdelen tel. +44(0)1792 564039

E-mail: [marketing@monoequip.com](mailto:marketing@monoequip.com)

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

#### **AFVOEREN**

Ga voorzichtig met de machine om wanneer deze aan het einde van haar bedrijfsleven is gekomen. Alle onderdelen moeten naar de juiste plaats worden gebracht om te worden weggegooid, hetzij gerecycleerd hetzij via andere middelen die de wet op dat moment toelaat.