

Indtast **serienr.** her. \_\_\_\_\_

I tilfælde af spørgsmål bedes du angive dette serienummer.



# “OMEGA PLUS”

## INKLUDERER WIRECUT-UDGAVEN DEPOSITOR (400, 450,)

### DRIFTS- OG VEDLIGEHOLDELSESMANUAL


Ved brug af skabeloner og / eller tilbehør, der ikke er produceret eller leveret af MONO Equipment, bortfalder maskinens garanti



## OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer hermed, at denne maskine overholder de grundlæggende krav til sundhed og sikkerhed i:

- Maskindirektivet 2006/42/EF
- Lavspændingsdirektivet 2014/35/EU
- Kravene i direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU omfatter standarderne
  - o EN 55014-1:2017/A11:2020
  - o EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- De gældende generelle standarder for maskiner og fødevarerfremstilling
- Materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer direktiv (EF) nr. 1935/2004
- Forordning (EF) nr. 2023/2006 om god fremstillingsmæssig praksis for materialer og genstande bestemt til kontakt med fødevarer

<b>Underskrevet</b>	
<b>Craig Petherbridge – Kvalitetsansvarlig</b>	

<b>Dato</b>	
-------------	--

<b>Maskine FG-kode</b>		<b>Maskinens serienummer</b>	
----------------------------	--	----------------------------------	--

Et teknisk produktionsdossier for denne maskine opbevares på følgende adresse:

**MONO EQUIPMENT**  
Queensway,  
Swansea West Industrial Park,  
Swansea  
SA5 4EB  
Storbritannien

**MONO EQUIPMENT** er et handelsnavn tilhørende **AFE GROUP Ltd**  
Registreret i England Nr. 3872673 MOMS-registreringsnr. 923428136

Det registrerende kontor:  
Unit 35, Bryggen Road,  
North Lynn Industrial Estate,  
Kings Lynn  
Norfolk  
PE30 2HZ  
Storbritannien

QD 001

Dateret 22/07/2022

**Manglende overholdelse af rengøring og vedligeholdelse som beskrevet i denne brochure kan påvirke garantien på denne maskine.**



**Ved brug af skabeloner og / eller tilbehør, der ikke er produceret eller leveret af MONO Equipment, bortfalder maskinens garanti**

Følgende sikkerhedssymboler anvendes i hele produktdokumentationen og manualen (tilgængelig på [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)).

Inden du bruger dit nye udstyr, skal du læse instruktionsvejledningen omhyggeligt og være særlig opmærksom på de oplysninger, der er markeret med følgende symboler.



## ADVARSEL

Angiver en farlig situation, som, hvis den ikke undgås,



## ADVARSEL

Angiver en farlig situation, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i elektrisk stød.



## FORSIGTIGHED

Angiver en farlig situation, som, hvis den ikke undgås, vil resultere i mindre eller moderat skade.

# **ELEKTRISCHE VEILIGHEID EN ADVIES MET BETREKKING TOT 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 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 30mA Type A RCD

# INDHOLD

---

- 1.0 - INTRODUKTION
- 2.0 - DIMENSIONER
- 3.0 - SPECIFIKATIONER
- 4.0 - SIKKERHED
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLERING
- 7.0 - RENGØRINGSINSTRUKTIONER
- 8.0 - DRIFTSBETINGELSER
- 9.0 - KLARGØRING TIL DRIFT**
  - 9A – MONTERING AF TRAGT*
  - 9B – MONTERING AF SKABELON*
- 10.0 - BRUGSANVISNING**
  - 1** – VÆLG PRODUKTTYPE
  - 2** – VÆLG PRODUKTTYPENS GEMTE NAVN
  - 3** – BEKRÆFT OPSTILLING
  - 4** – OPERATØRENS SKÆRM
  - 5** – REDIGERINGSSKÆRM
    - 5A** – BAKKEOPSÆTNING
  - 6** – KOPIER
  - 7** – SLET
  - 8** – KODEORD
  - 9** – INGENIØRINDSTILLINGER
  - 10** – FEJLINFORMATIONSSKÆRME
  - 11** – DEVICE MANAGEMENT
- 11.0 - VEDLIGEHOLDELSE KONTROL OG EDLIGEHOLDELSESSKEMA
- 12.0 - RESERVEDELE OG SERVICE
- 13.0 - ELEKTRISK INFORMATION

# 1.0 INTRODUKTION

Omega  
PLUS

- Det innovative "fem-aksede" design på MONOs deponorer "Omega PLUS" og "Omega PLUS med wirecut" kan genskabe de fleste af mesterkonditørens håndbevægelser. Dette gør "Omega PLUS" utroligt nøjagtig mht. produktets vægt, størrelse og form.
- Vedligeholdelse holdes på et minimum, og det glatte design gør den daglige rengøring hurtig og nem.
- Den enkle software giver adgang til 550 programmer, der er gemt i hukommelsen og nemt anvendes til brug eller ændring. Styring foregår via en berøringsfarveskærm med grafisk repræsenterede produkter, der allerede er installeret, som kan oprettes eller redigeres til det ønskede produkt.
- Den fås med dejtragte til bøde og hårde deje. Der er også et stort udvalg af skabeloner og dyser samt forskellige formværktøjer til kiks, der kan bruges med wirecut-versionen.

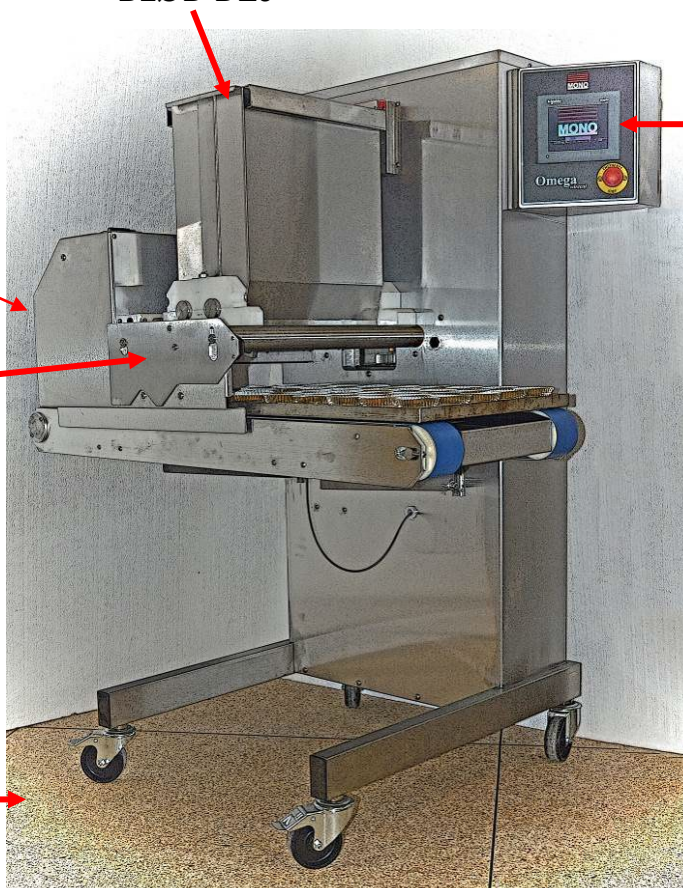
DEJTRAGTE TIL  
HÅRD ELLER  
BLØD DEJ

ENKEL STYRING

WIRECUT  
(HVIS MONTERET)

SKABELONER,  
DER GLIDES PÅ  
PLADS

LÅSENDE HJUL



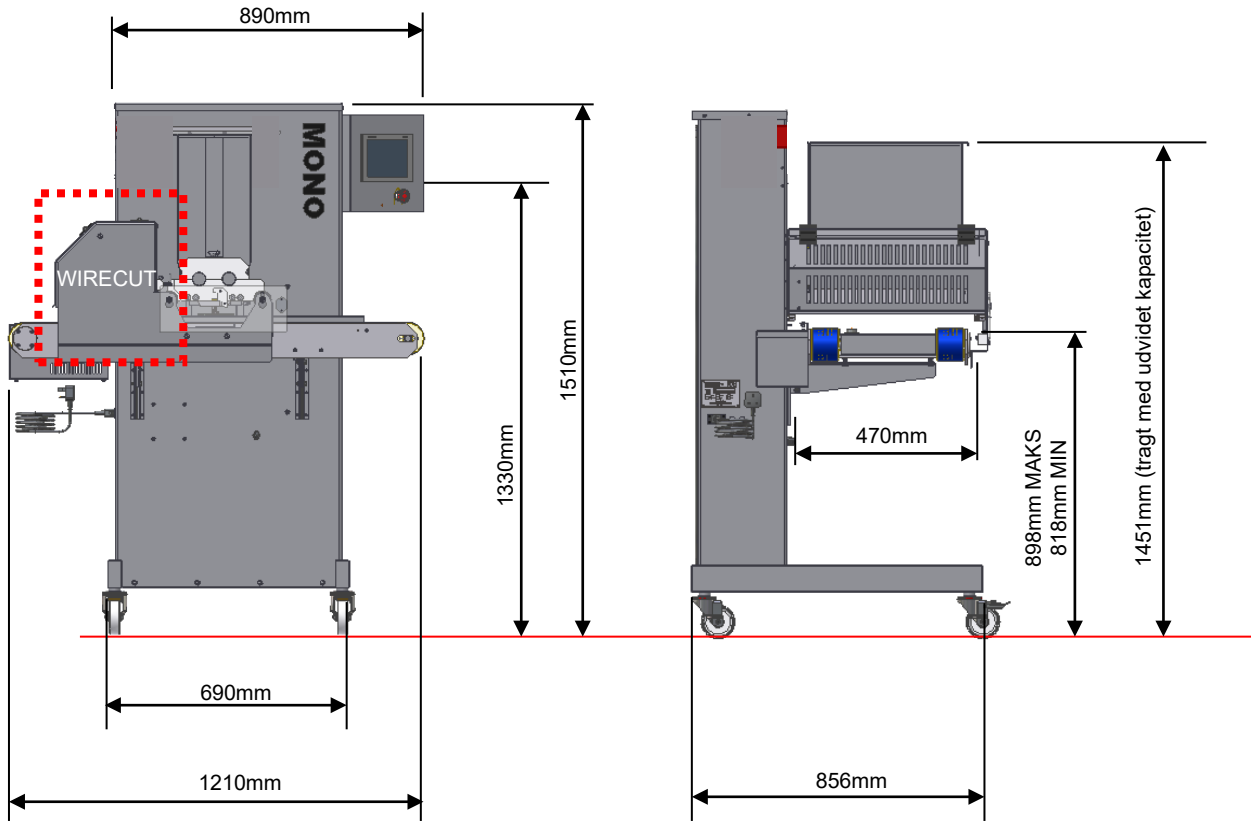
Da det er vores politik at forbedre vores maskiner kontinuerligt, forbeholder vi os ret til at ændre specifikationer uden forudgående varsel

MODELLER FÅS MED ELLER UDEN WIRECUT

# 2.0 DIMENSIONER



MODELLER FÅS MED ELLER UDEN WIRECUT





## 3.0 SPECIFIKATIONER

Omega  
PLUS

	<u>BLØD DEJ</u>		<u>HÅRD DEJ</u>	
MODEL (Nom. tragtbredde (mm))	400	450	400	450
Vægt (med tragt) (kg) :	196	210	216	235
Standardtragt Kapacitet (liter) :	20	22.5	21	24
Udvidet tragt Kapacitet (liter) :	36	41	31	35

**Strøm:** Enkel fase, 13A maks. belastning Velegnet til 200v, 220v, 230v, og 240v, 50-60 Hz forsyning.

**MAKS RATING** 2.5kW enkelt faset på 13A



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

Cyklusser pr. minut	= op til 35
Min distance mellem bakker	= 50mm
Maks vertikal rejse	= 80mm
Maks gemte programmer	= 650
Antal sprog	= 18 (flere kommer)
Støjniveau	= Mindre end 85dB
Elektronik	= Alt mikroprocessorstyret

### **BEMÆRK:**


Den mindste portion, der kan lægges, afhænger af flere faktorer - opskrift, blandingsmetode, skabelonstørrelse, dysestørrelse og nedlægningshastighed. Som en vejledning er følgende det mindste, der bør forsøges:

Makroner	6g.
Marengs	3g.
Vandbakkelse	5g.
Wiener	4g.
Små sandkager	4g.

Men kontakt **Mono Equipment**, hvis et produkt falder uden for ovenstående generelle maskinspecifikationer for at bestemme "Omegas" nøjagtige kapaciteter mht. et specifikt produkt.

Da det er vores politik at forbedre vores maskiner kontinuerligt, forbeholder vi os ret til at ændre specifikationer uden forudgående varsel

- 1 **Brug aldrig en defekt maskine** og indberet altid eventuelle skader.
- 2 **Kun uddannede teknikere** kan fjerne de dele, hvor der er brug for et værktøj til at fjerne dem.

- 3  Sørg altid for, at dine hænder er tørre, før du rører elektriske apparater (herunder kabler, afbryder og stik). **Flyt ALDRIG maskiner ved at trække på strømledninger eller kabler.**

- 4 **Sørg for, at gulvarealet omkring OMEGA er rent for at undgå at glide.** Dette gælder især, når du bærer tunge tragt- og skabelonkomponenter til og fra maskinen.

- 5 **Alle operatører skal være fuldt uddannet.**

Brug af maskinen kan være farlig, hvis:



- maskinen drives af **uddannet eller ufaglært personale**
- maskinen ikke anvendes til det **oprindelige formål**
- maskinen **ikke betjenes korrekt**

**Alle sikkerhedsanordninger, der er sat på maskinen under fremstillingen, samt driftsinstruktionerne i denne manual, er nødvendige for at betjene denne maskine sikkert. Ejeren og operatøren er ansvarlige for sikker drift af denne maskine.**

- 6 De, der er under uddannelse i at anvende maskinen, skal være under **direkte tilsyn.**



- 7 **Brug ikke maskinen, hvis paneler eller dæksler er fjernet.**  
De er der for at beskytte dig.

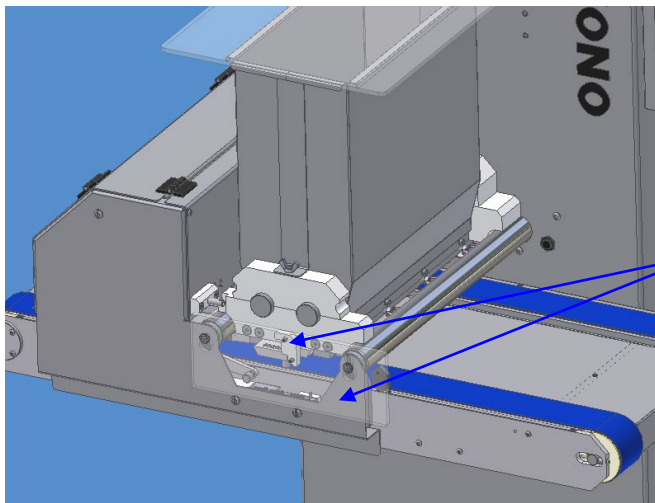


- 8 **Der bør ikke bæres løs beklædning eller smykker** under betjening af maskinen.

- 9 **Sluk for strømmen** på hovedafbryderen, når maskinen ikke er i brug, og **før der udføres rengøring eller vedligeholdelse.**

- 10 Bagerilederen eller bagermesteren bør udføre **daglige sikkerhedskontroller** på maskinen.


-  11 Brug ikke maskinen uden **tragtskabelon og dæksel korrekt monteret**.



**(11) TRAGTSKABELON OG DÆKSEL MONTERET**

**BEMÆRK**

Dækslet kan være af plast eller metal afhængigt af maskinens model

-  12 På grund af de tunge komponenter anbefales det, at der **bæres beskyttende fodtøj** under rengøring.

**AL RENGØRING OG VEDLIGEHOLDELSE SKAL FORETAGES, MENS MASKINEN ER AFBRUDT FRA STRØMFORSYNINGEN.**



## 5.0 INSTALLATION

Omega  
PLUS

- 1 Kontroller, at depositoren er forbundet til rette elforsyning, som angivet på serienummerets plade på siden af maskinen.



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

- 2 Sørg for, at det korrekte sikringstal er monteret i el-forsyningen
- 3 Placer maskinen i den korrekte position for at arbejde, og lås de to lås hjul for at stoppe bevægelsen.

## 6.0 ISOLERING



**I EN NØDSITUATION: SLUK PÅ ELFORSYNINGENS ISOLERING ELLER TRYK PÅ NØDSTOPKNAPPEN.**

*For at frigive nødstopknappen skal du dreje med uret.*



**STOP-KNAP**

### **BEMÆRK:**



- Rengøring må kun udføres af fuldt uddannet personale.
- Isolér maskinen fra lysnettet, før der udføres nogen form for rengøring.
- Du må ikke rengøre med damp eller bruge vandstråler.

**-Brug ikke nogen kaustiske eller slibende rengøringsmidler. -**

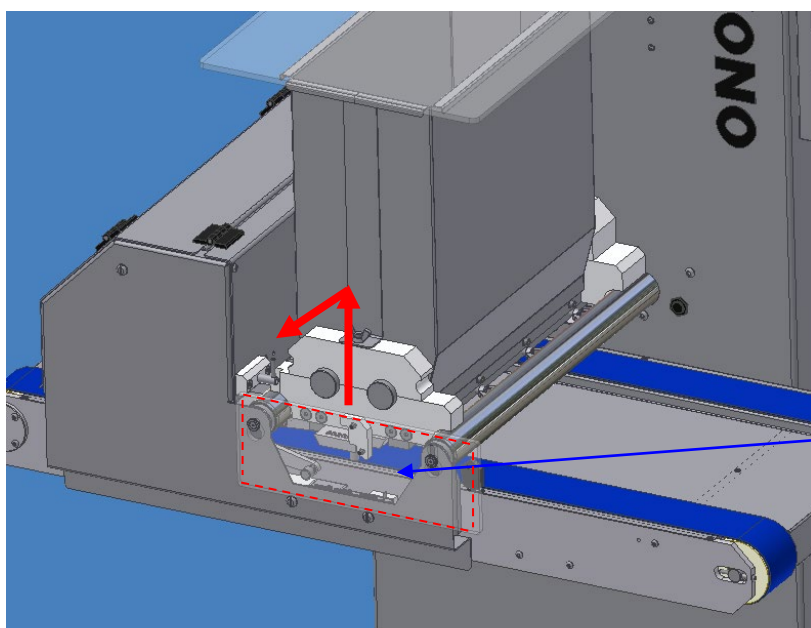
Alle maskinens ydre overflader skal rengøres dagligt med varmt sæbevand.

## **DEJ-TRAGTE TIL HÅRD OG BLØD DEJ**

### **MELLEM DEJSKIFT**

*Tragt, pumpe, skabelon, dyser osv. skal fjernes fra maskinen og demonteres for grundig rengøring mellem dejskift.*

1. Åben tragt og fjern overskydende dejrester.
2. Løft forreste sikkerhedsdæksel af.



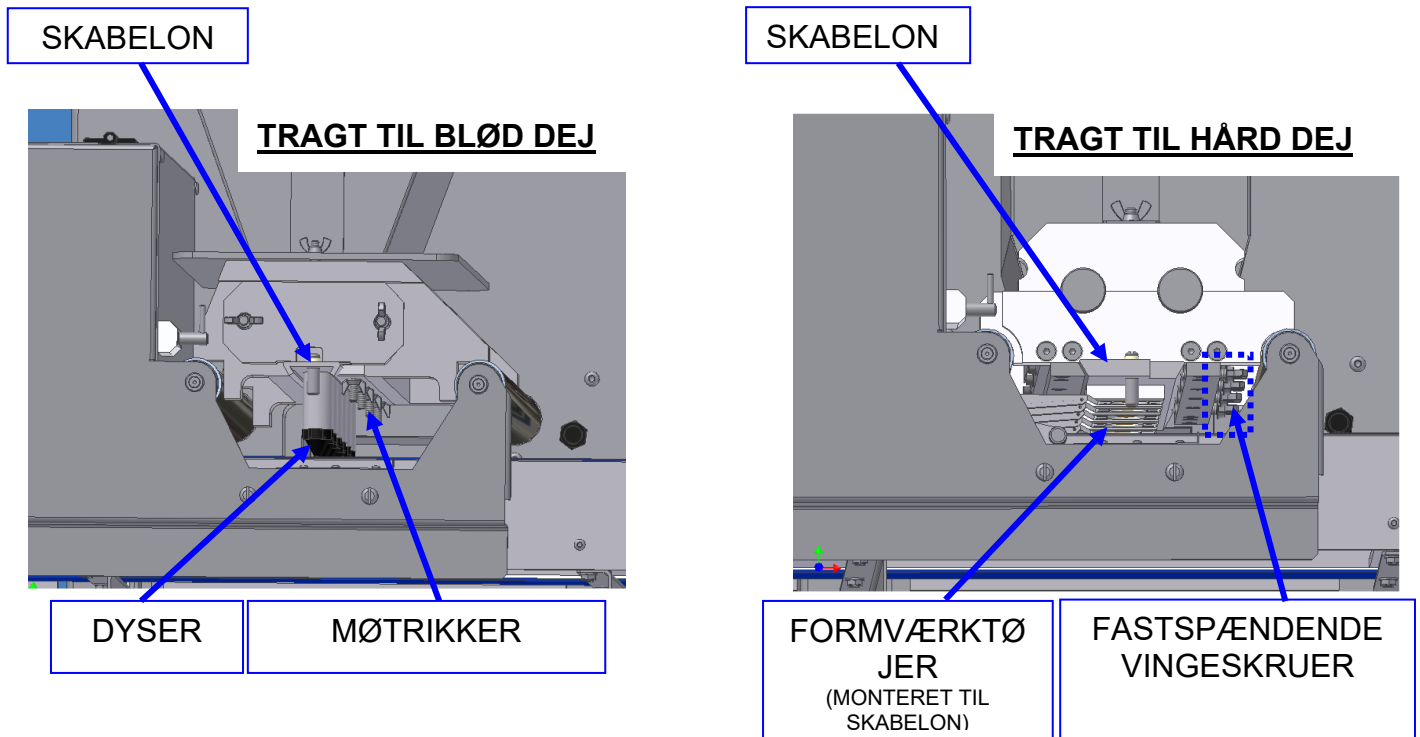
**SIKKERHEDSDÆKSEL**

**BEMÆRK**  
Dækslet kan være af plast eller metal  
afhængigt af maskinens model

3. Løsn møtrikker eller fingerskruer på skabelonens klemmestrimmel (afhængigt af tragtttype) Fjern monteret skabelon fra pumpen ved at skubbe udad for at undgå efterfølgende beskadigelse.

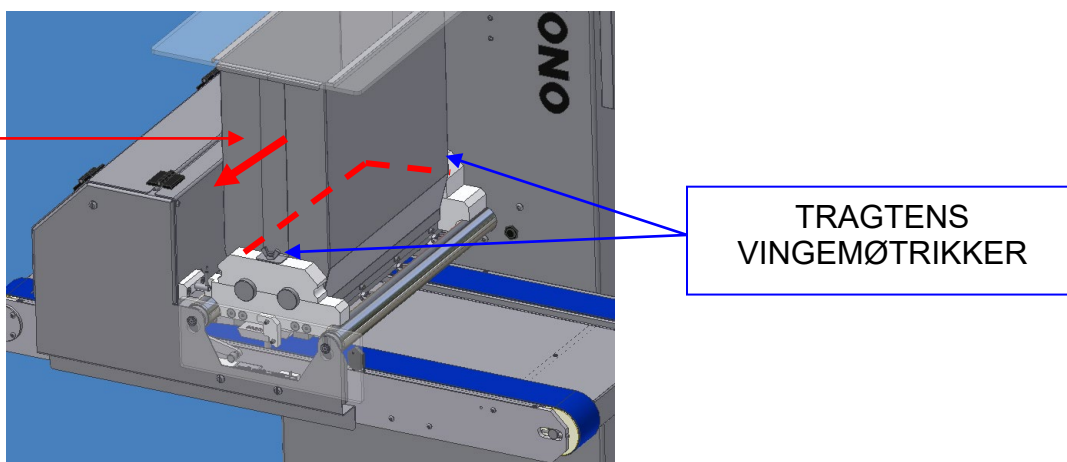
**BEMÆRK.**

*Fingerskruerne skal kun løsnes en smule for at skabelonen kan glides væk fra pumpen. Hvis de løsnes for meget, skal skabelonen støttes.*



- 4 For at reducere vægt og størrelse skal du separere og fjerne den tomme tragt fra pumpeenheden, mens den stadig er på maskinen, ved at løsne vingemøtrikkerne.

*For at få adgang til den inderste vingemøtrik skal du skubbe hele tragten lidt væk fra maskinen (fortsat på støttetængerne). Dette frigør også pumpeenheden fra drivakslen.*



*Sørg for, at opbevare møtrikkerne et sted, hvor de ikke bliver væk.*

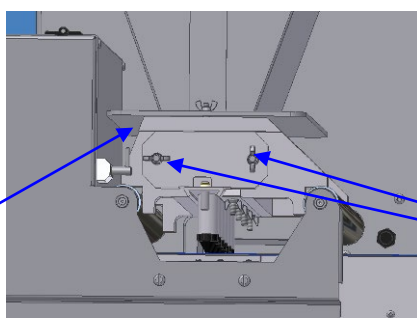


## **FORSIGTIG:**

**Tragt og pumpeenhed overstiger 25 kg og skal løftes af to personer, eller skilles ad i mindre bestanddele, mens de stadig er på maskinen.**

Sørg for at undgå skader på tætningsoverfladen på tragten under fjernelse, rengøring, samling og opbevaring.

1. Når tragten er blevet fjernet, skal du kontrollere tilstanden af dennes forsegling.
2. Løsn endedækslets holdemøtrikker på den tilgængelige side af pumpeenheden. *[Sørg for, at møtrikkerne opbevares et sted, hvor de ikke bliver væk.]*

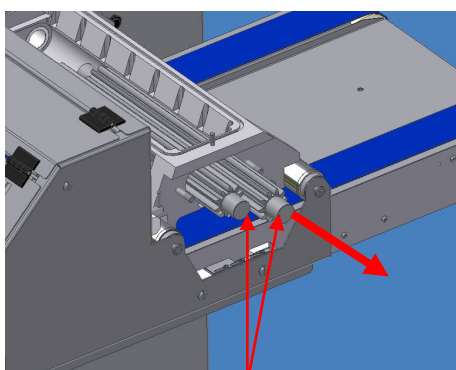


TRAGTENS  
TÆTNINGSFLADE

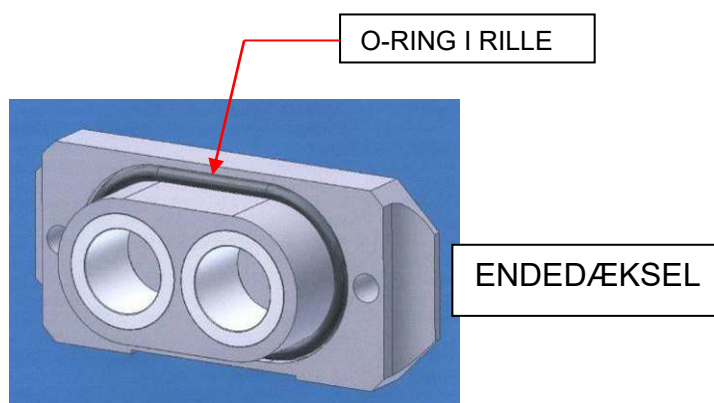
ENDEDÆKSLET  
S MØTRIKKER

3. Træk endedækslet væk med pumpeenheden.

*Sørg for, at O-tætningsringen på indersiden af endedækslet ikke beskadiges under rengøringen.*



PUMPEGEAR  
FJERN MED ENDEDÆKSEL  
(IKKE VIST)



O-RING I RILLE

ENDEDÆKSEL

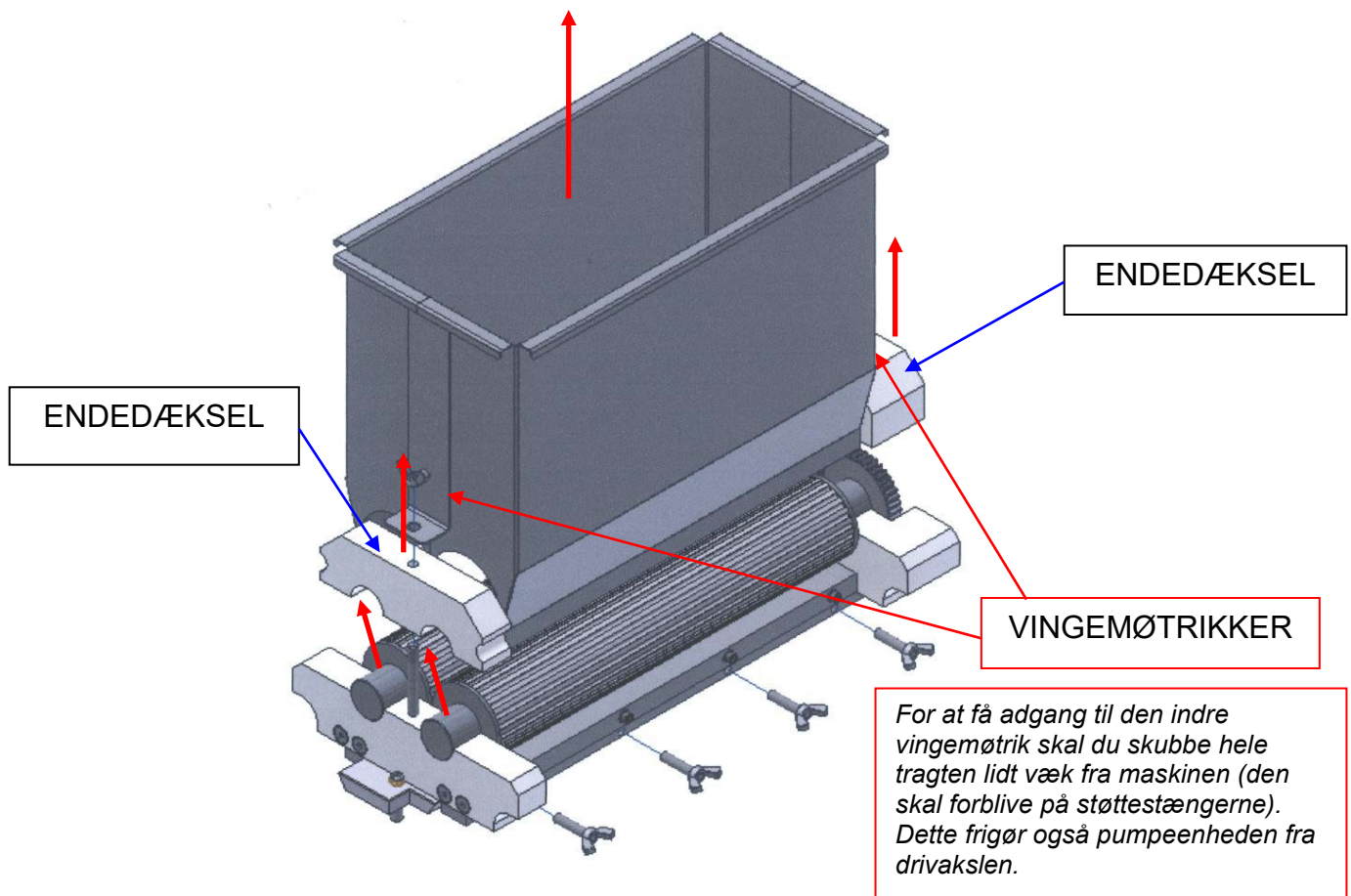
4. Fjern resten af pumpeenheden fra maskinen, og fjern det resterende endedæksel for at demontere pumpeenhedens komponenter helt til rengøring.

## **FORSIGTIG:**

**Tragt og pumpeenhed overstiger 25 kg og skal løftes af to personer, eller skilles ad i mindre bestanddele, mens de stadig er på maskinen.**

For at reducere vægt og størrelse skal du separere og fjerne den tomme tragt fra pumpeenheden, mens den stadig er på maskinen, ved at løsne vingemøtrikkerne. (Sørg for, at placere møtrikkerne et sted, hvor de ikke bliver væk.) Pumpeenheden vejer nu mindre og er lettere at fjerne.

1. Løft begge øvre plastendedæksler.
2. Fjern begge gear fra enheden, et ad gangen, ved at løfte lodret opad.
3. Fjern resten af pumpeenheden fra maskinen til rengøring.



## **BEMÆRK:**

**Brug kun varmt sæbevand til at rengøre disse dele. De skal skylles og tørres grundigt før genmontering.**

**Pas meget på ikke at tabe nogen dele.**

**Efterlad ikke nogen komponenter i tragten.**



## 8.0 DRIFTSBETINGELSER

---

For at opnå de bedste produktresultater og konsekvent drift skal du

- ✓ sørge for, at depositoren anvendes på en **plan overflade**.
- ✓ sørge for, **at der anvendes flade bakker** af ensartet længde, bredde, materiale og kantdimensioner.
- ✓ sørge for, at der anvendes **ubeskadigede dyser og skabeloner**.
- ✓ Hold maskinen **ren**.



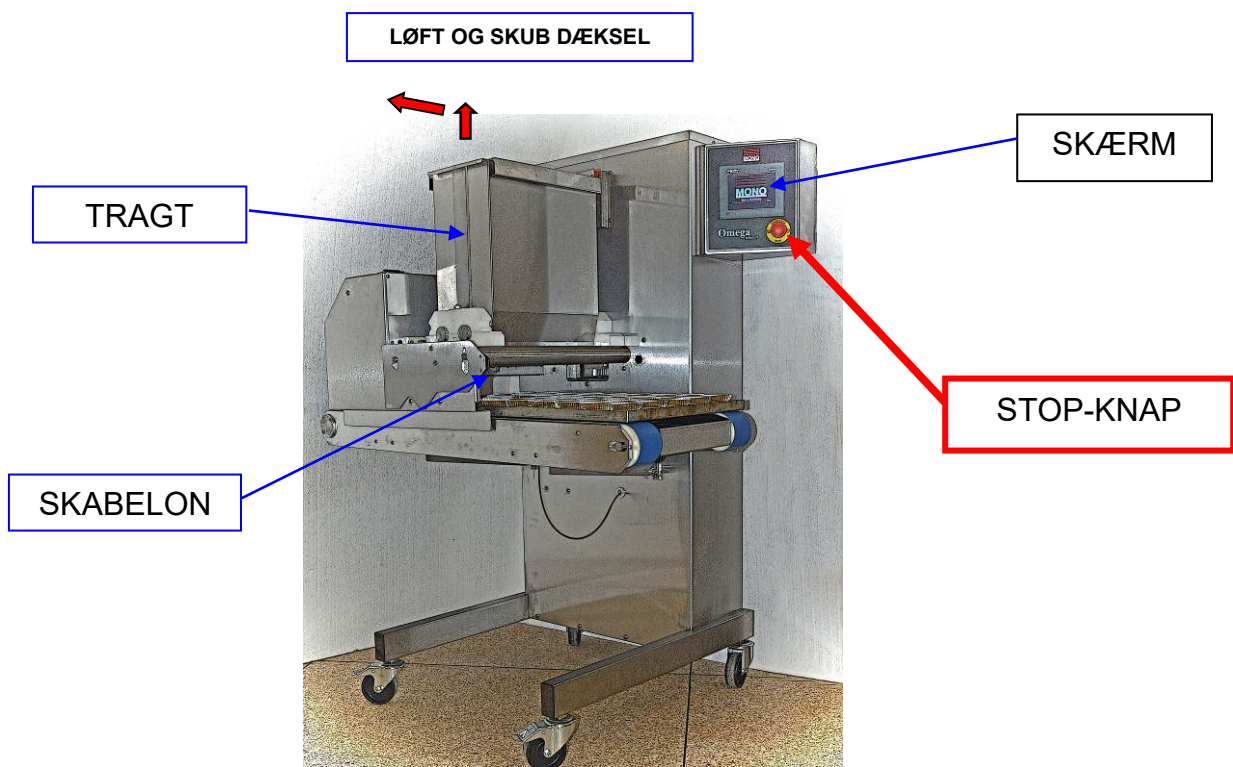
## 9.0 KLARGØRING TIL DRIFT

Omega  
PLUS

Ved brug af skabeloner og / eller tilbehør, der ikke er produceret eller leveret af MONO Equipment, bortfalder maskinens garanti

- 1 Vælg skabelon og dyser (og ramme, hvis wirecut skal bruges), og tilpas som i afsnit 9a & 9b (de følgende sider). Fyld tragten med dejen og luk tragt-dækslet.

Når der anvendes tunge blandinger, så anbefales det at smøre indersiden af tragten med vegetabilsk olie. Til lettere blandinger såsom marengs, fugtes med vand. Olien eller vandet hjælper blandingen med at løbe ned ad væggene og forhindrer, at der suges luft ind.



- 2 Tilslut strømkablet til strømforsyningen.  
Sørg for, at stopknappen ikke er aktiveret (drej med uret, om nødvendigt).
- 3 Vælg et eksisterende program eller opret et nyt program gennem menuerne på skærmen. (Se afsnit 10 drift)
- 4 Nu er maskinen klar til brug.

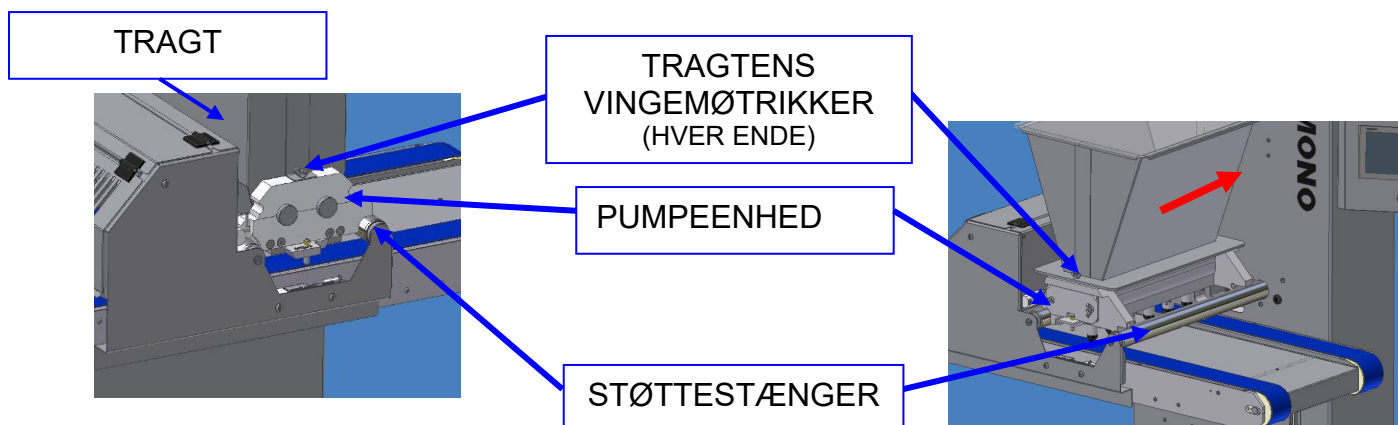
## 9a MONTERING AF TRAGT

**FORSIGTIGVED MONTERING AF TRAGT OG PUMPEENHED, EFTERSOM VÆGTEN OVERSTIGER 25KGS PÅ NOGLE MODELLER**

**De skal løftes på af to personer, eller skilles ad i mindre komponenter før montering på maskinen. SØRG FOR, AT GULVAREALET OMKRING MASKINEN ER RENT**

For at reducere vægt og størrelse skal tragtten samles i to trin: først pumpeenheden på støttestængerne, så tragtten på pumpeenheden.

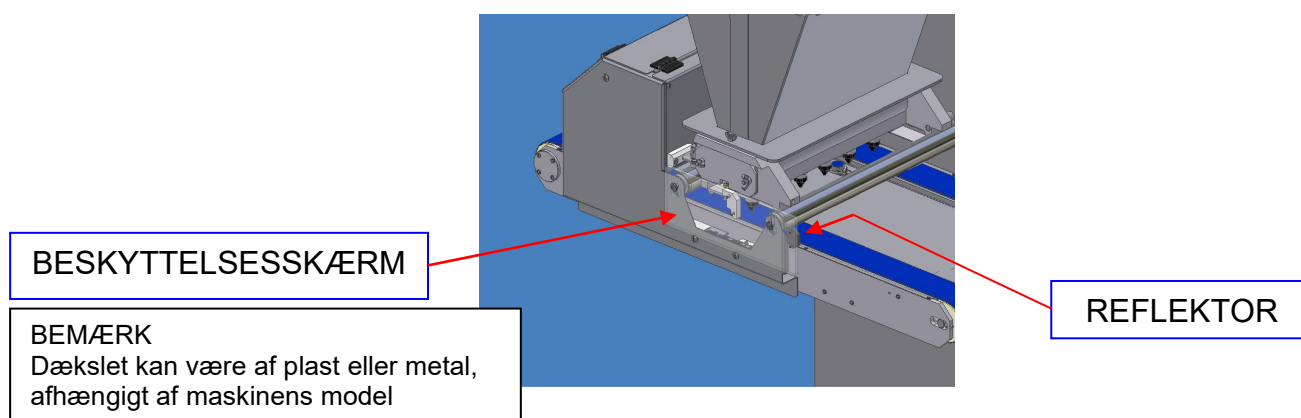
- 1 Med hånden skal du tilpasse pumpeenhedens gearrulle med drivakslen på maskinen.
- 2 Sæt tragtten på pumpeenheden og spænd den fast med vingemøtrikkerne.
- 3 Skub tragtten hen på støttestængerne, indtil den er helt op mod maskinen.



**HÅRD DEJ**

**BLØD DEJ**

- 4 Når tragtten er monteret, **SKAL** beskyttelseskærmen udskiftes med reflektoren, der vender mod maskinen.



**BEMÆRK**  
Dækslet kan være af plast eller metal, afhængigt af maskinens model

**REFLEKTOR**

**BRUG IKKE MASKINEN UDEN SKABELON MONTERET**

## 9b MONTERING AF SKABELON

- **BLØD DEJ**

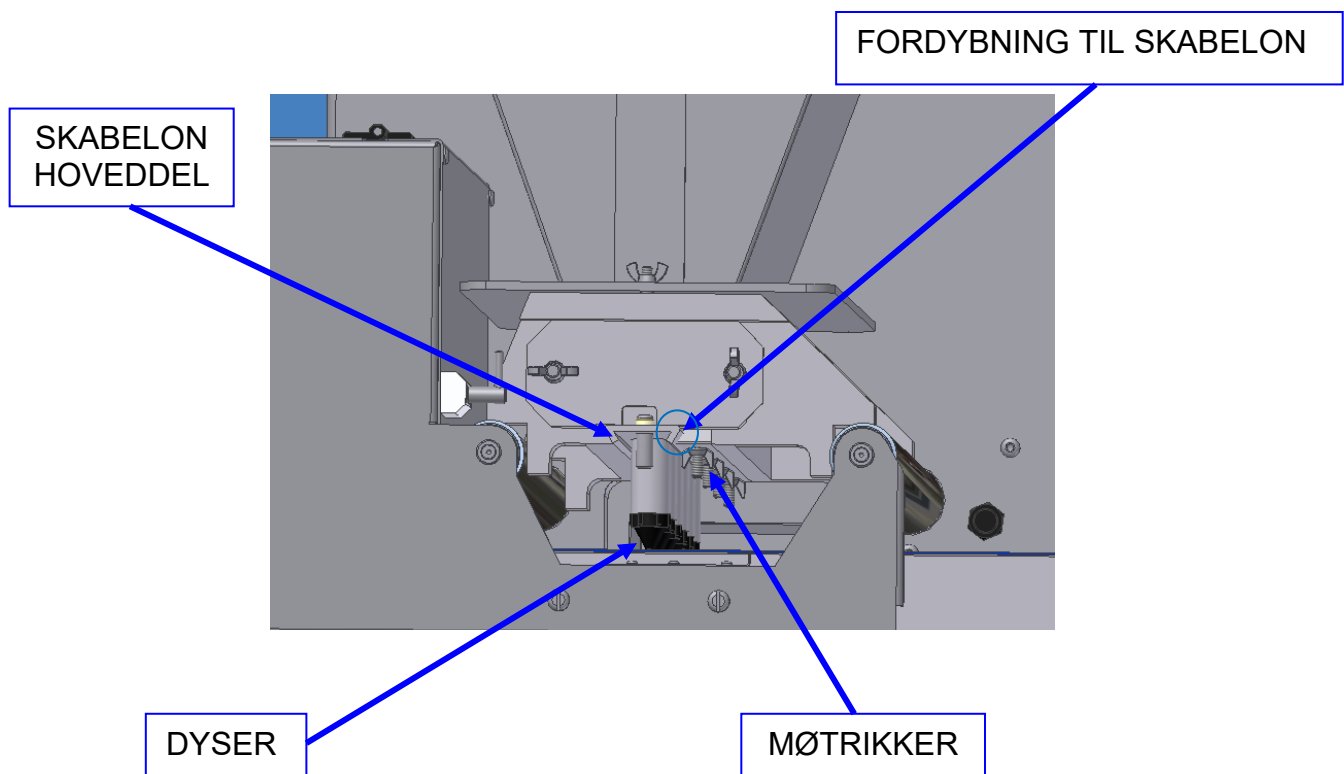
Ikke-roterende skabeloner kan udstyres med dyser. Dette påkræver, at du skruer dyserne ind i gevindhullerne.

Roterende skabeloner kan have plastikdyser skruet ind i dyseholderne (lige eller forskudt).

ELLER

Metaldyser holdes på plads af en separat møtrik.

- 1 Vælg de nødvendige skabeloner og dyser.  
(Dyser er ikke påkrævet til plader eller forskudte skabeloner)
- 2 Fastgør dyser til skabelonen:



- 3 Skub skabelonen ind i den matchende fordybning i bunden af pumpeenheden, indtil den er i position.
- 4 Spænd møtrikkerne på klemmestrimlen (på undersiden af pumpeenheden) for at sikre skabelon.

**BEMÆRK.** Hvis møtrikkerne ikke er strammet helt, vil der opstå lækage af dejen, hvilket påvirker vægtene.



**BRUG IKKE MASKINEN UDEN SKABELON MONTERET**

## **FØR DU ANVENDER DE LIGE & FORSKUDTE DYSEHOLDERE O-RINGENE SKAL MONTERES**

Dyseholdere fastgør standard plastikdyser til de roterende skabeloner til blød dej, og tætningsringene skal monteres før brug og skal muligvis udskiftes lejlighedsvis for at sikre korrekt drift.

O-RING VARENUMMER = A900-12-010 (LEVERES I POSER AF 20)



FØR FØRSTE RING OVER ENDEN



GLID RINGEN NED TIL RILLEN



FØRSTE RING ER I KORREKT POSITION



FØR DEN ANDEN RING OVER ENDEN



GLID RINGEN NED TIL ANDEN RILLE,  
HEN OVER FØRSTE RING



ANDEN RING I KORREKT POSITION

## • Hård dej

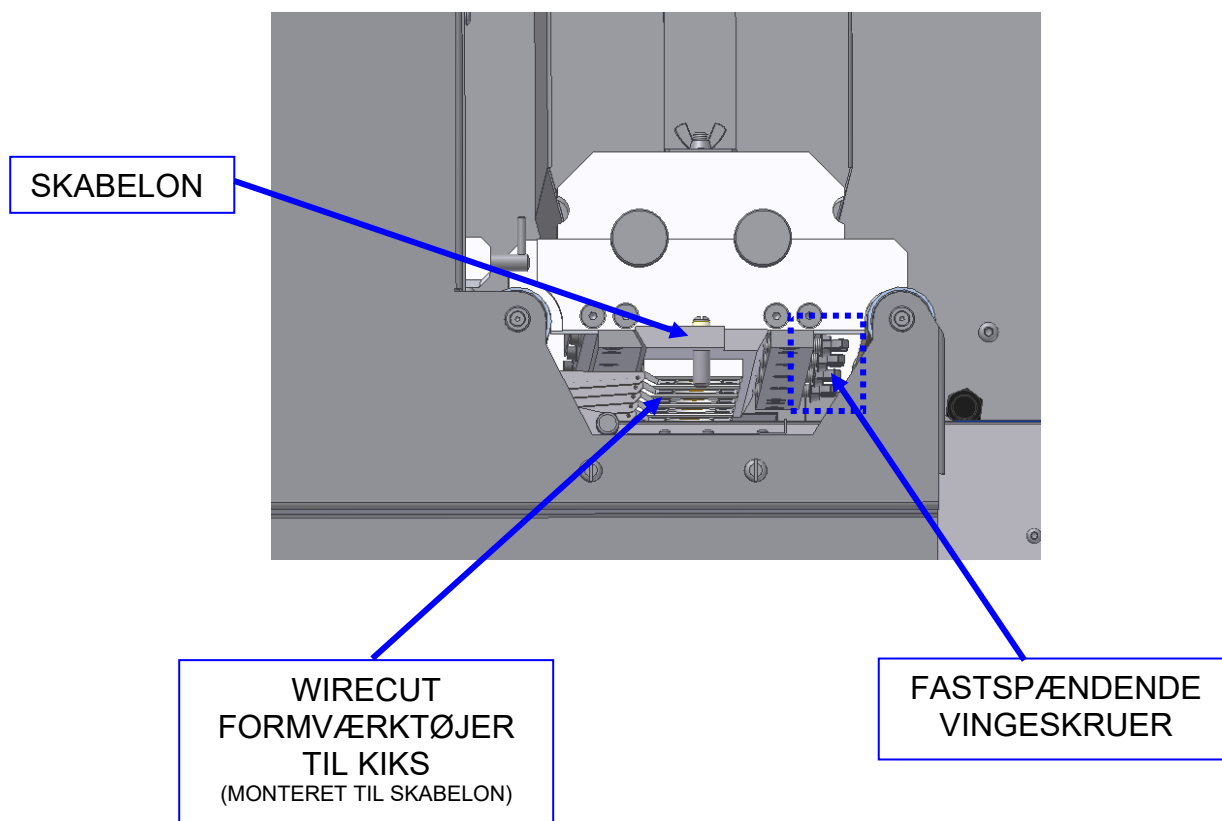
Ikke-roterende skabeloner, der kan monteres med dyser, skal holdes på plads med en separat møtrik. *Dyser er ikke påkrævet til plader eller wirecut-skabeloner.*

Roterende skabeloner påkræver, at dyser bliver fastgjort med en separat møtrik.

- 1 Vælg wirecut-skabelon, ellers er skabelon og dyser påkrævet.
- 2 Sæt dyser fast (hvis påkrævet) på skabelonen ved hjælp af den specielle møtrik:
- 3 Skub skabelonen på plads og hånd-spænd fingerskruerne.

### **BEMÆRK.**

*Fingerskruerne skal kun løsnes en smule for at skabelonen kan glides væk fra pumpen. Hvis de løsnes for meget, skal skabelonen støttes, mens skruerne spændes.*

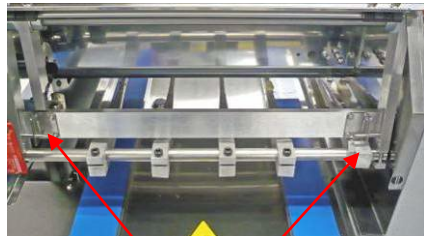


**BRUG IKKE MASKINEN UDEN SKABELON MONTERET**

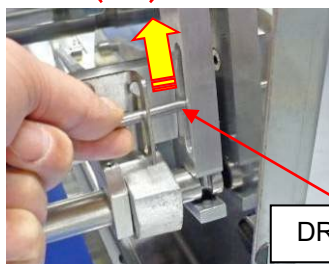
# HVIS WIRECUT ER MONTERET

## MONTERING AF WIRECUT-FINGRE

1. Vælg wirecut-fingre, der passer til den valgte skabelon, der skal anvendes. Dvs. at antallet svarer til antallet af former på skabelonen.
2. Fjern 'drop arm pins' og sæt finger-rammen ind i armene. Sørg for, at follower arm roller er placeret på sporet.

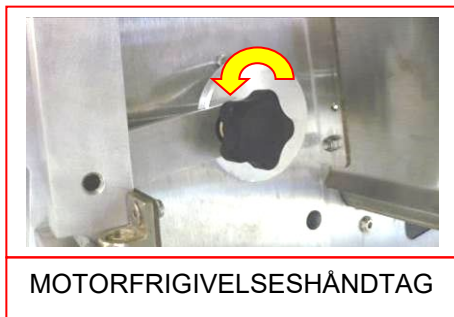


FOLLOWER ARM  
ROLLER

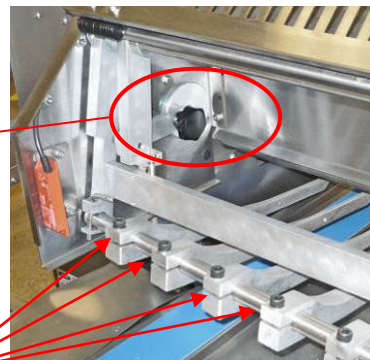


DROP ARM PINS

3. Udskift drop arm pins.
4. Afbryd motorfrigivelseshåndtaget og skub fingrene frem for at lægge tråden på linje med formværktøjerne.



MOTORFRIGIVELSESHÅNDTAG

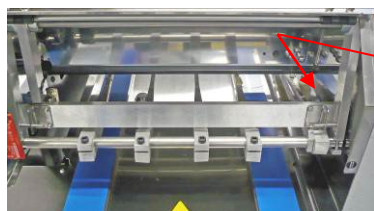


FINGER-  
JUSTERINGSMØTRIKKER

5. Juster de individuelle fingermøtrikker for at hæve tråden, så den rører den nederste overflade af formværktøjet på skabelonen.

ELLER

Juster de fjederbelastede skrue for at hæve eller sænke alle fingrene på samme tid.



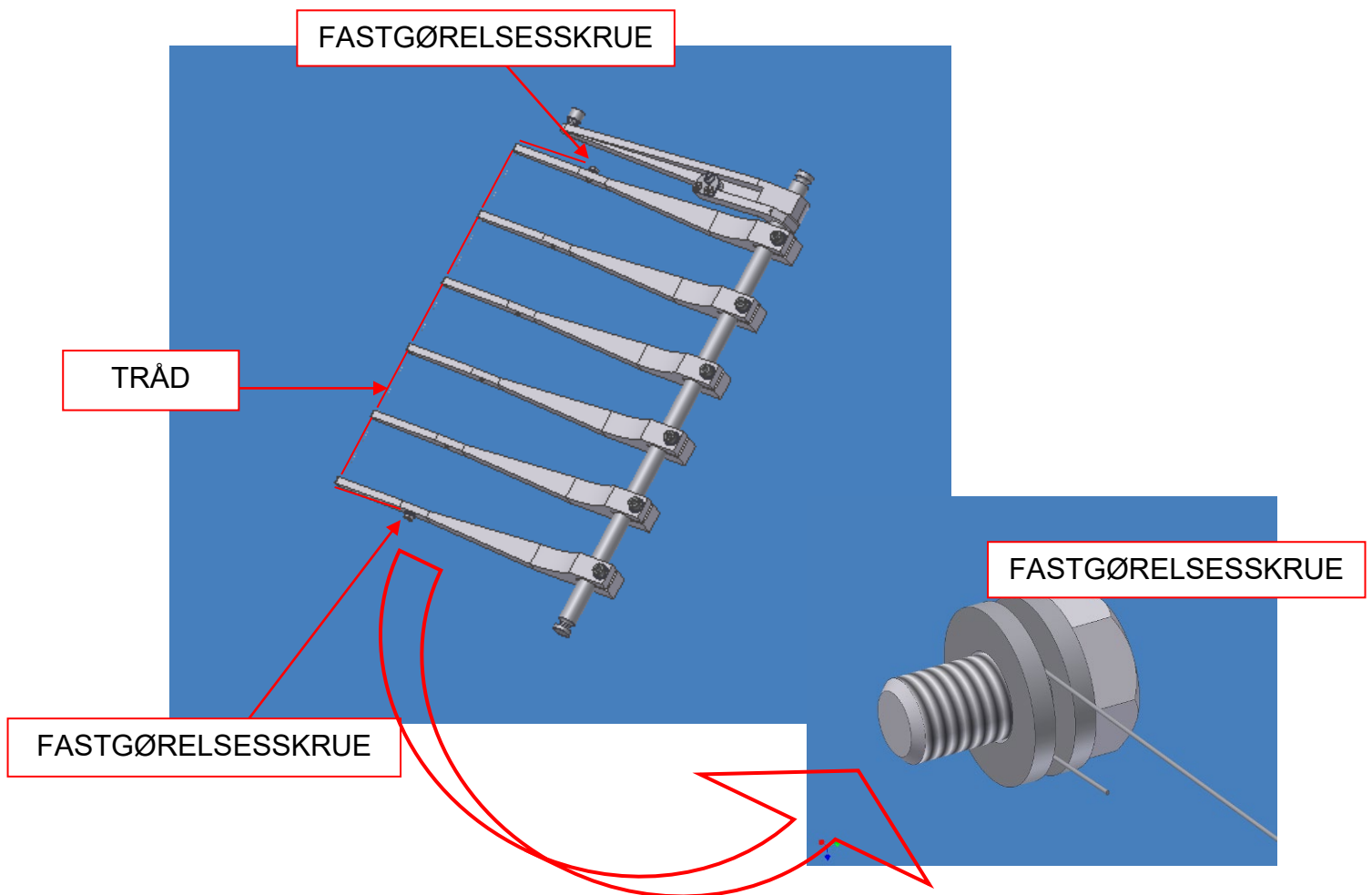
FJEDERBELASTET JUSTERINGSSKRUE

# HVIS WIRECUT ER MONTERET

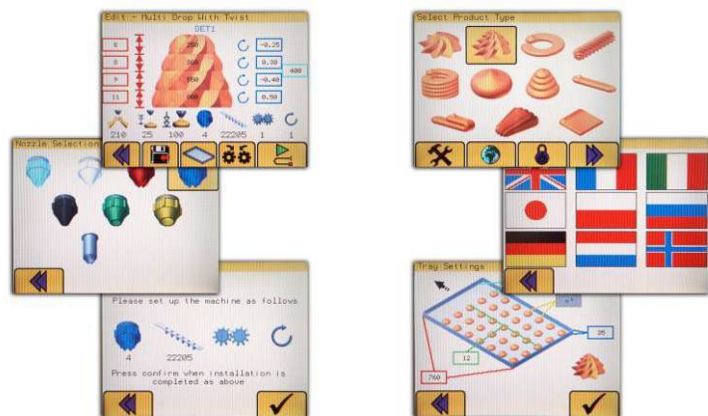
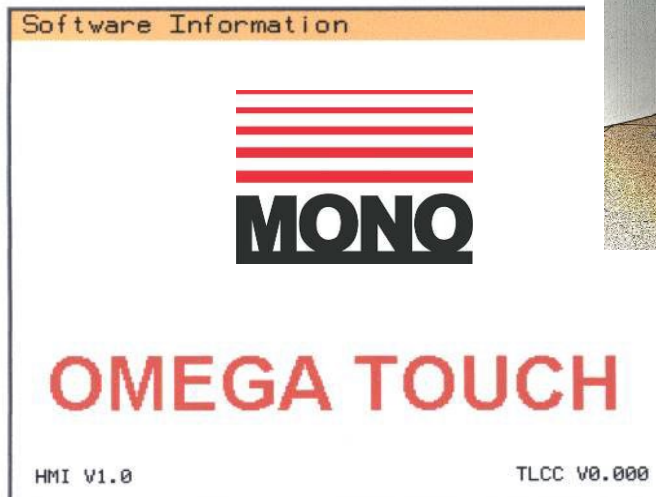
## UDSKIFTNING AF TRÅD

KONTROLLER, AT ALLE TRÅDSTYKKER ER FUNDET, FØR MASKINEN ANVENDES EFTER EN TRÅDUDSKIFTNING.

1. Fjern wirecut-fingre fra maskinen.
2. Fjern alle dele af en knækket tråd
3. Sæt den nye tråd om fastsættelsesskruen mellem skiverne og stram skruen.
4. Før tråden gennem øjet i enden af hver finger.
5. Sæt en ny tråd rundt om den anden skrue mellem skiverne. Stram tråden og stram skruen. (Tråden bør være som en guitar streng).
6. Sæt fingrene tilbage i maskinen og kontroller opsætning og drift.







AL DRIFT AKTIVERES VED AT BERØRE SKÆRMEN MED EN FINGER.  
BRUG IKKE OVERDREVEN KRAFT ELLER HÅRDE GENSTANDE, DA DETTE VIL UGYLDIGGØRE MASKINENS GARANTI.

# DRIFTSNØGLE

## FOR FØLGENDE INSTRUKTIONER

**BLÅ = DRIFT**

FØLG BLÅ PILE OG FELTER FOR AT ANVENDRE DEPOSITOREN MED ALLEREDE GEMTE PROGRAMMER

**RØD = SKIFT**

FØLG RØDE PILE OG FELTER FOR AT SKIFTE INDSTILLINGER OG SKABE NYE PROGRAMMER



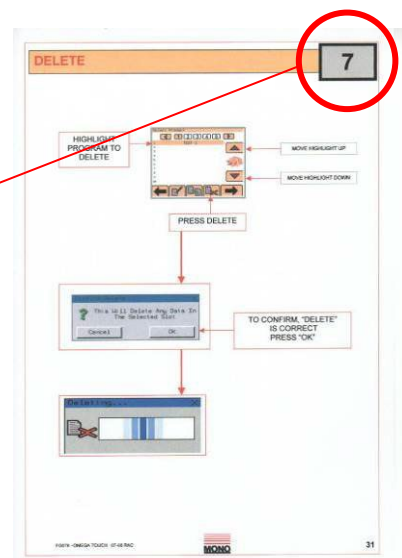
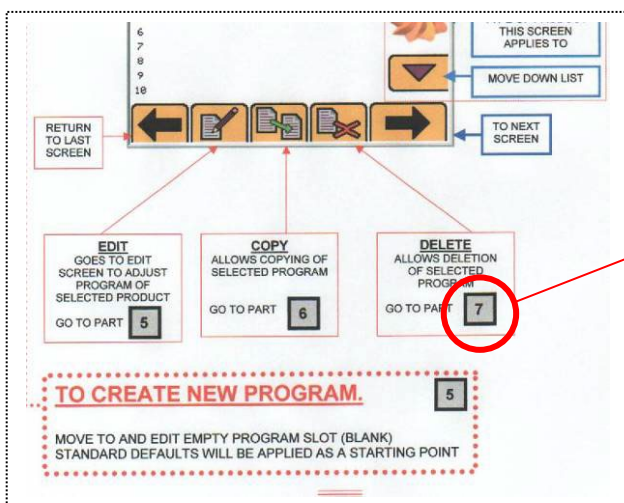
**= TASTATURINDTASTNING PÅKRÆVET**

NÅR TASTATURET VISES SKAL EN KODE INDTASTES VED AT TRYKKE PÅ TALLENE I DEN RIGTIGE RÆKKEFØLGE

HVIS EN GRÅ BOX VISES I KNAP-BESKRIVELSEN

f.eks **7** SÅ GÅ TIL DEN TILSVARENDE SIDE LÆNGERE FREMME I BRUGSANVISNINGEN.

(MARKERET I ØVERSTE HØJRE HJØRNE PÅ HVER SIDE)



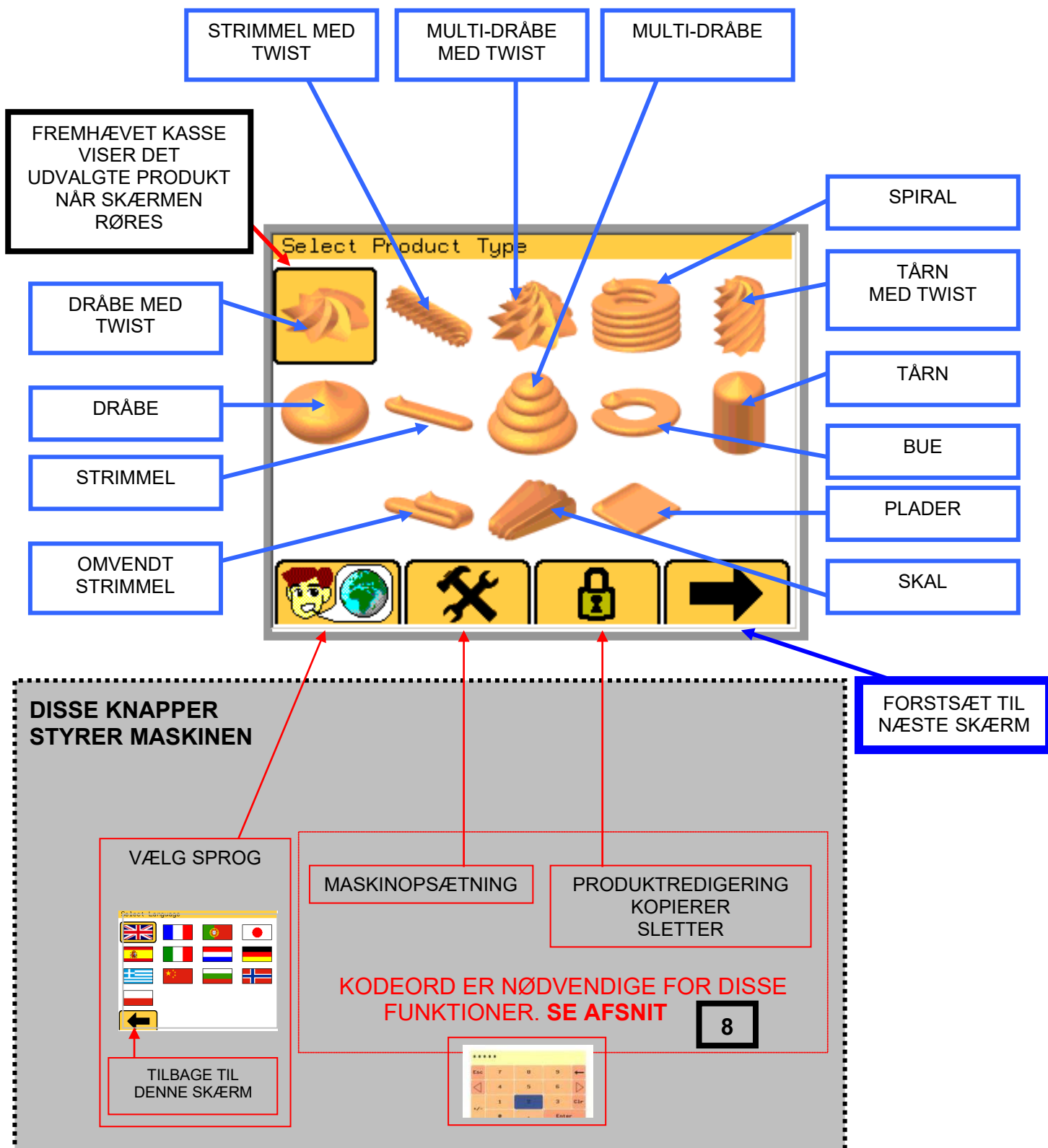
# VÆLG PRODUKTTYPE

FOR AT VÆLGE PRODUKT **ELLER** FOR AT OPRETTE ET NYT PROGRAM

1

AL DRIFT AKTIVERES VED AT BERØRE SKÆRMEN MED EN FINGER.  
BRUG IKKE OVERDREVEN KRAFT ELLER HÅRDE GENSTANDE, DA DETTE VIL UGYLDIGGØRE MASKINENS GARANTI

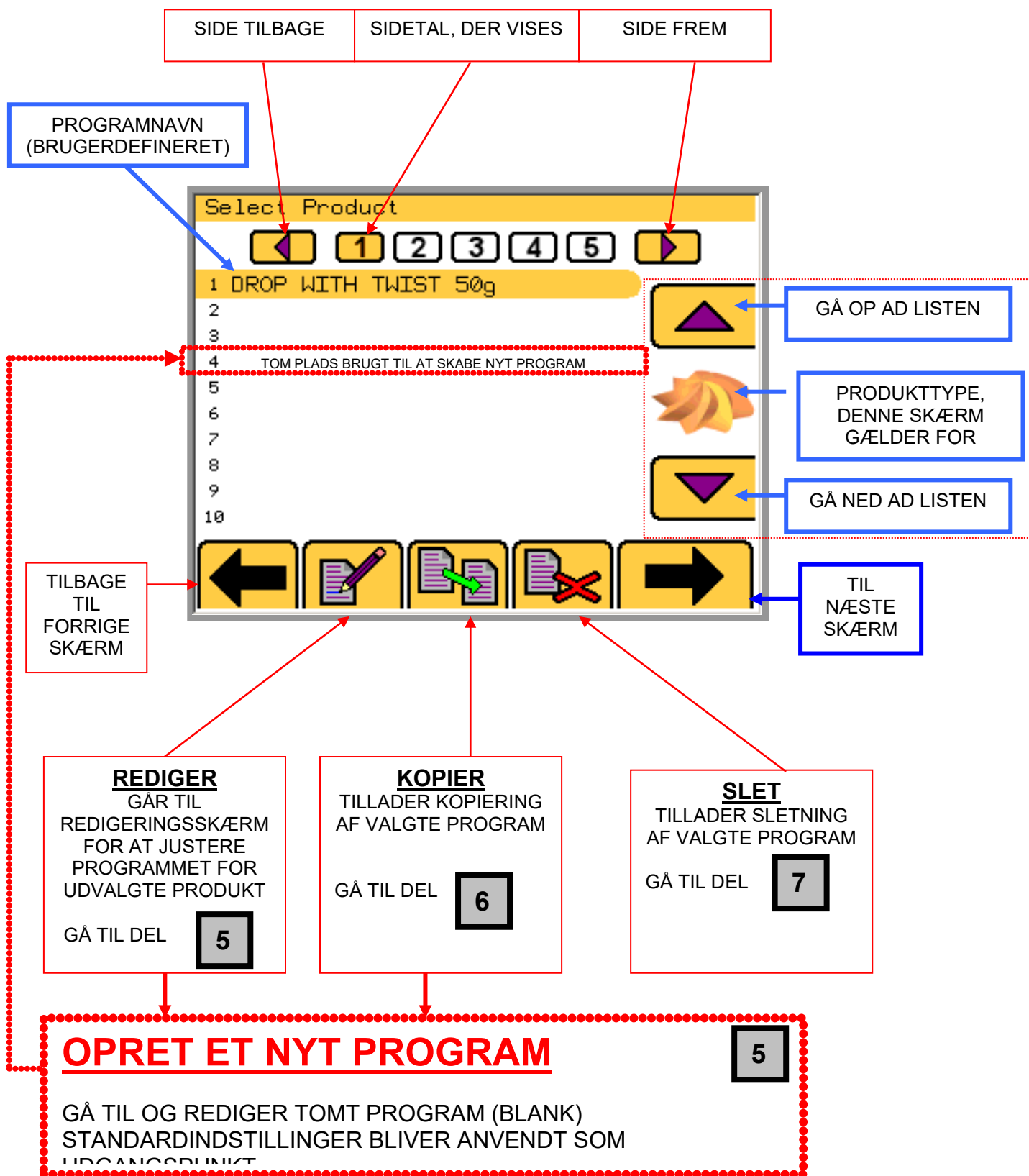
**TRYK PÅ SKÆRMEN FOR DET VALGTE PRODUKT  
DEREFTER → FOR AT GÅ TIL NÆSTE SKÆRM**



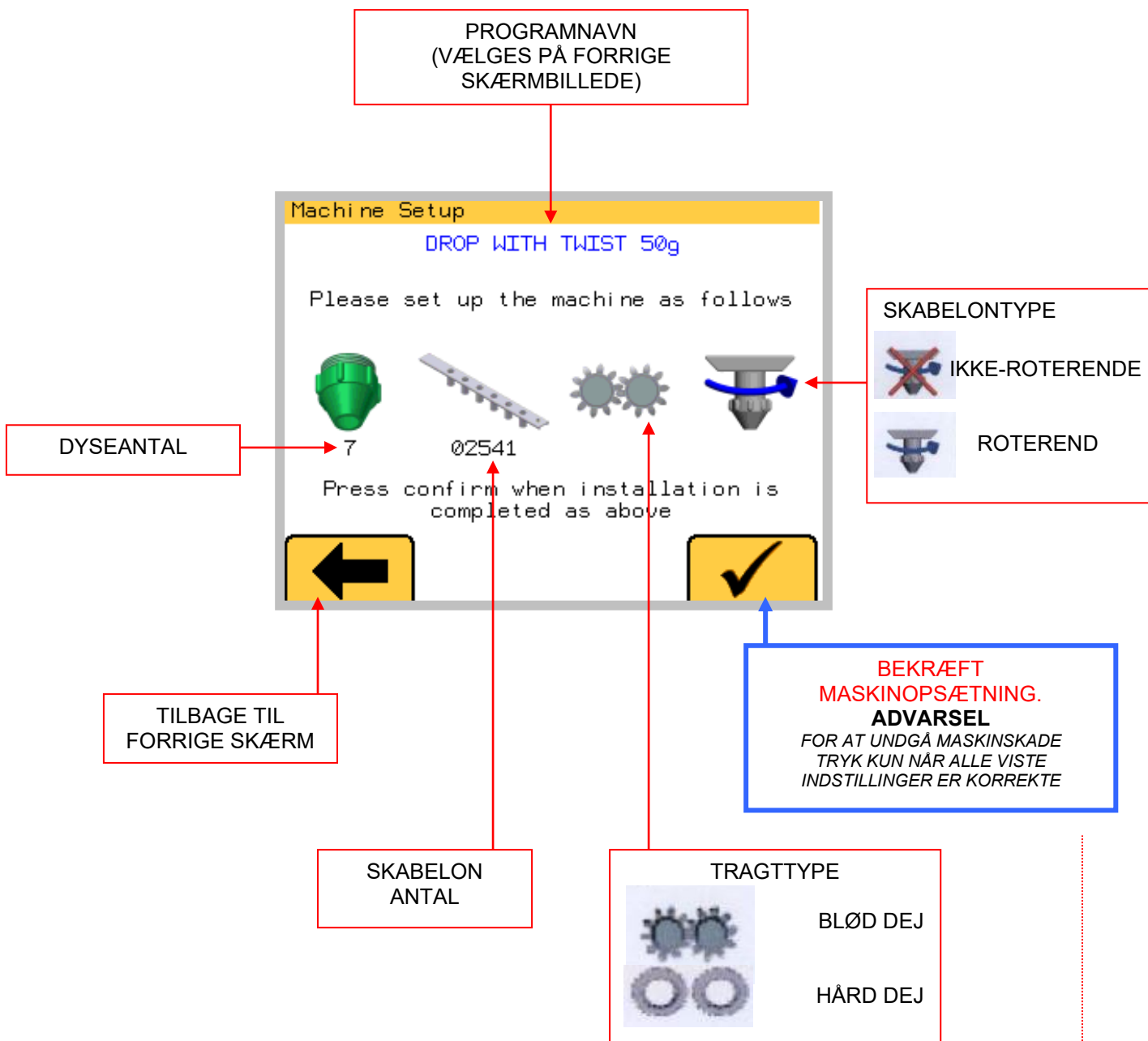
# VÆLG GEMT PRODUKTTYPE

ELLER VÆLG EN TOM PLADS FOR AT OPRETTE ET NYT PROGRAM

2

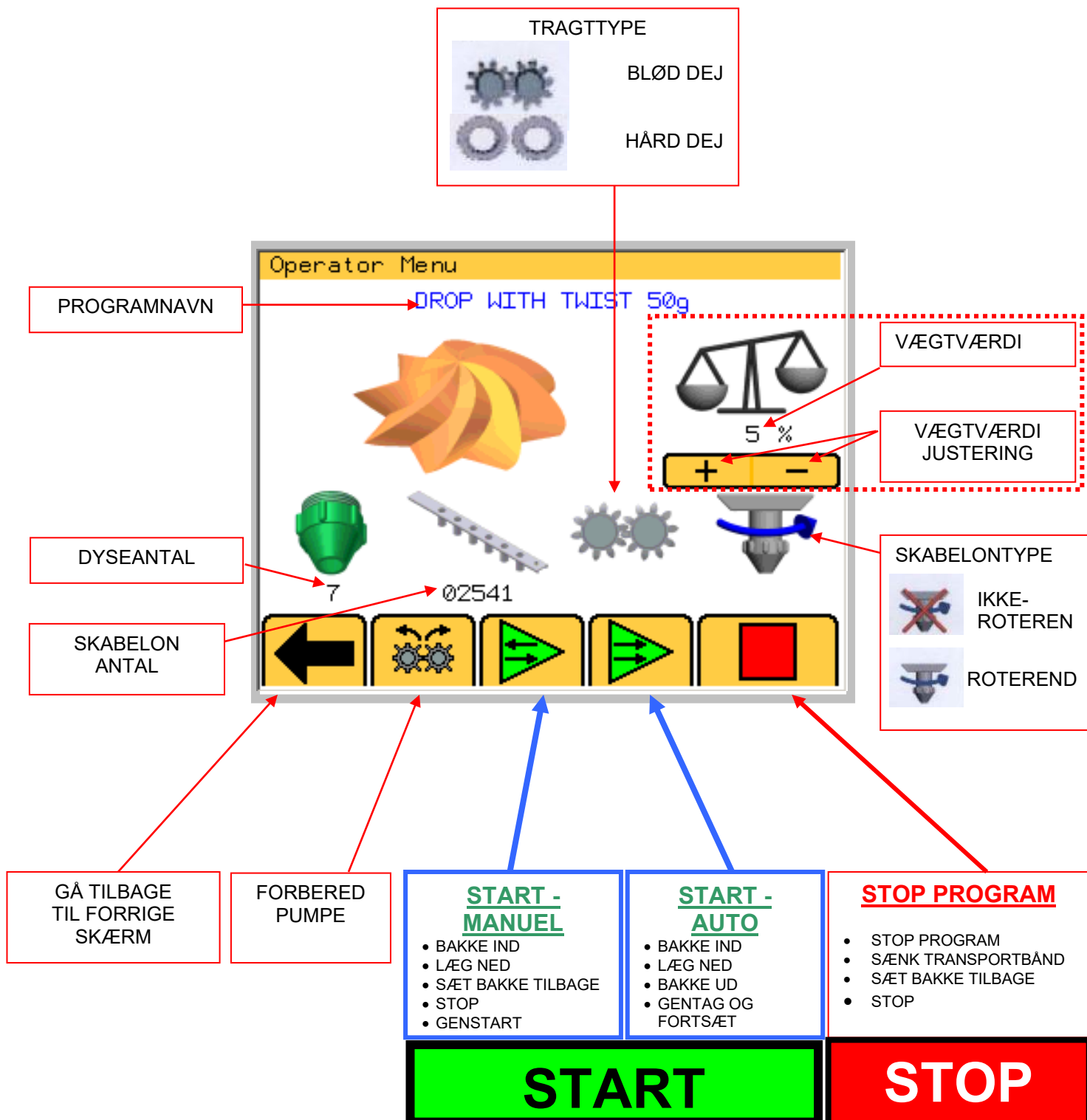


MASKINEN SKAL INDSTILLES, SOM VIST PÅ SKÆRMEN.  
TRYK DEREFTER PÅ KNAPPEN BEKRÆFT.



**FOR AT UNDGÅ MASKINSKADE**  
TRYK KUN PÅ KNAPPEN BEKRÆFT, NÅR ALLE DELE ER FORBUNDET TIL MASKINEN  
SOM VIST PÅ SKÆRMEN

MASKINEN BØR INDSTILLES, SOM VIST PÅ SKÆRMEN.  
DENNE SKÆRM STYRER HANDLINGER, DER PÅKRÆVES AF



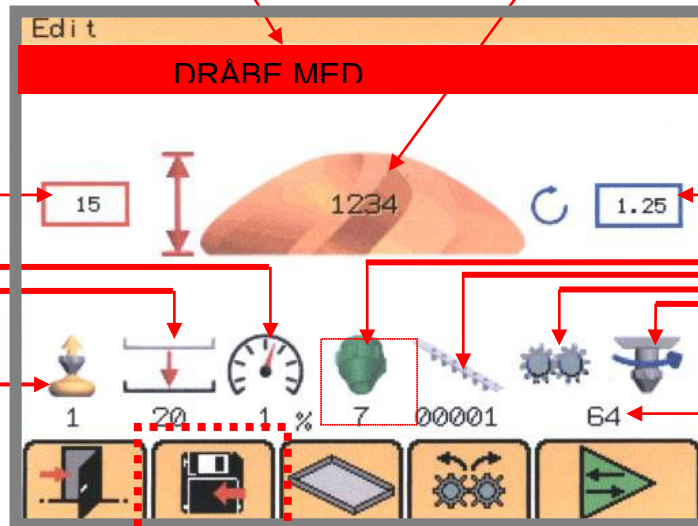
## EKSEMPEL: DRÅBE MED TWIST

PROGRAMNAVN  
SKAL INDSTATES FOR AT  
PROGRAMMET KAN GEMMES

PRODUKTMÆNGDE  
DETTE ER EN INDSTILLING ANTAL OG  
INDIKERER IKKE FAKTISK VOLUMEN

DYSEHØJDE (mm)  
OVER BAKKEOVERFLADE

DYSEROTATIONER  
ANTAL OMGANGE UNDER EN  
PORTIONERINGSCYKLUS



AFSLUT DENNE



## GEM REDIGERINGER



SUG TILBAGE  
MÆNGDE

BORD  
BEVÆGELSESAFSTAN  
D (mm)

I ALT  
MASKINHASTIGHED  
(% AF MAKS)

GÅ IND I  
BAKKENS  
OPSÆTNINGS-  
SKÆRM  
GÅ TIL  
AFSNIT 5A

MAKS HØJDE FOR  
TRAGT / SKABELON  
KOMBINATION

START  
MANUEL TILSTAND

FORBERED PUMPE  
(BLØD DEJ VIST)

## BEMÆRK

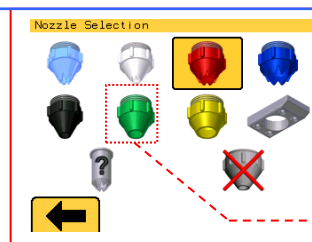
EN RØD BAGGRUND PÅ  
INDSTILLINGERNE  
BETYDER, AT VÆRDIE  
SKAL KORRIGERES  
FØR START

SKABELONTYPE  
ROTTERENDE  
IKKE-ROTTERENDE

VÆLG TRAGT  
HÅRD DEJ  
BLØD DEJ

SKABELONNUMMER  
INDTAST VIA  
TASTATUR  
DER VISES, NÅR  
TRYKKET PÅ

VÆLG DYSETYPE



**EKSEMPEL:  
MULTIDRÅBE MED  
TWIST**

MÆNGDE FOR HVERT LAG

INDSTILLINGS FEJLINDIKATOR  
FELTER BLIVER RØDE VED FORKERT INDSTILLING

DYSE HØJDE (mm) FOR HVERT LAG

DYSEHØJDE (mm) OVER BAKKENS

ANTAL OMGANGE FOR HVERT LAG (NEG. VÆRDIER MULIGE)

ANDRE INDSTILLINGSKNAPPER ER DE SAMME SOM SIDSTE SIDE

FORBERED PUMPE (HÅRD DEJ VIST)

The screenshot shows the 'Edit' screen for 'MULTIDROP'. It features a central 3D model of a multi-layered twisted rope. On the left, there are four input fields for 'DYSE HØJDE (mm) FOR HVERT LAG' with values 0, 10, 10, and 10. Below these are two more input fields for 'DYSEHØJDE (mm) OVER BAKKENS' with values 300 and 10. On the right, there are three input fields for 'ANTAL OMGANGE FOR HVERT LAG' with values 0.00, 1.00, and 1.00. A red question mark icon in the top right corner indicates a settings error. A 'Settings Error' dialog box is shown, featuring a red 'X' over a burger icon and an 'OK' button. At the bottom, there are various control icons including a pump, a gear, and a play button. A red box highlights the 'FORBERED PUMPE (HÅRD DEJ VIST)' icon.

**EKSEMPEL:  
PLADER /  
STRIMLER**

MÆNGDE TIL BEGYNDELSEN AF PRODUKTET

MÆNGDE FOR LÆNGDE

MÆNGDE TIL SLUTNINGEN AF PRODUKTET (NEG. VÆRDIER MULIGE)

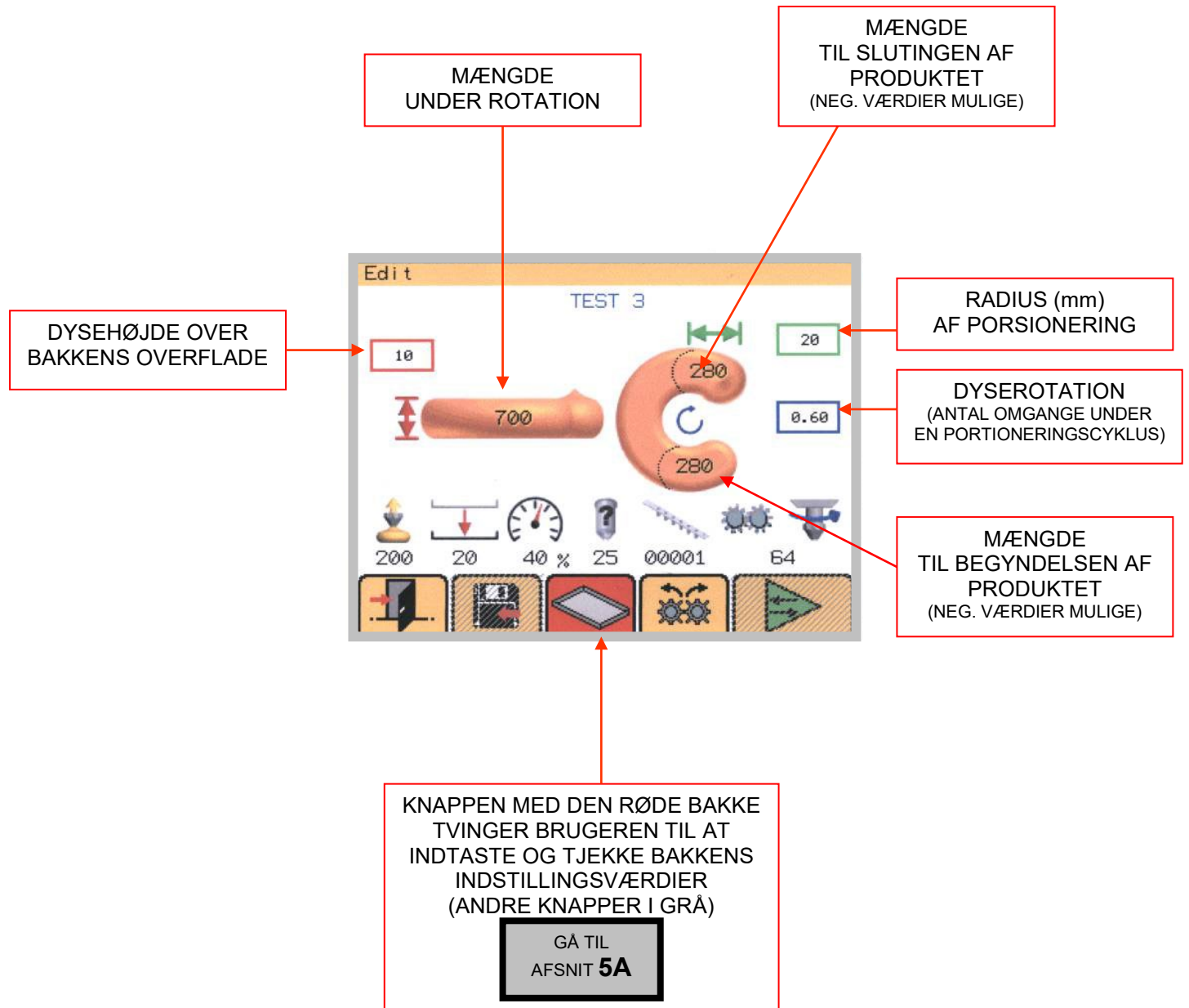
DYSEHØJDE OVER BAKKENS OVERFLADE

LÆNGDE (mm) AF BAKKEBEVÆGELSE

The screenshot shows the 'Edit' screen for 'TEST 12'. It features a 3D model of a long, thin product. The model has three segments with values 65, 7000, and 20. Below the model, there are four input fields for 'DYSEHØJDE OVER BAKKENS OVERFLADE' with values 15, 5, 50, and 0. To the right, there are two input fields for 'LÆNGDE (mm) AF BAKKEBEVÆGELSE' with values 700 and 64. At the bottom, there are various control icons including a pump, a gear, and a play button. A red box highlights the 'FORBERED PUMPE (HÅRD DEJ VIST)' icon.

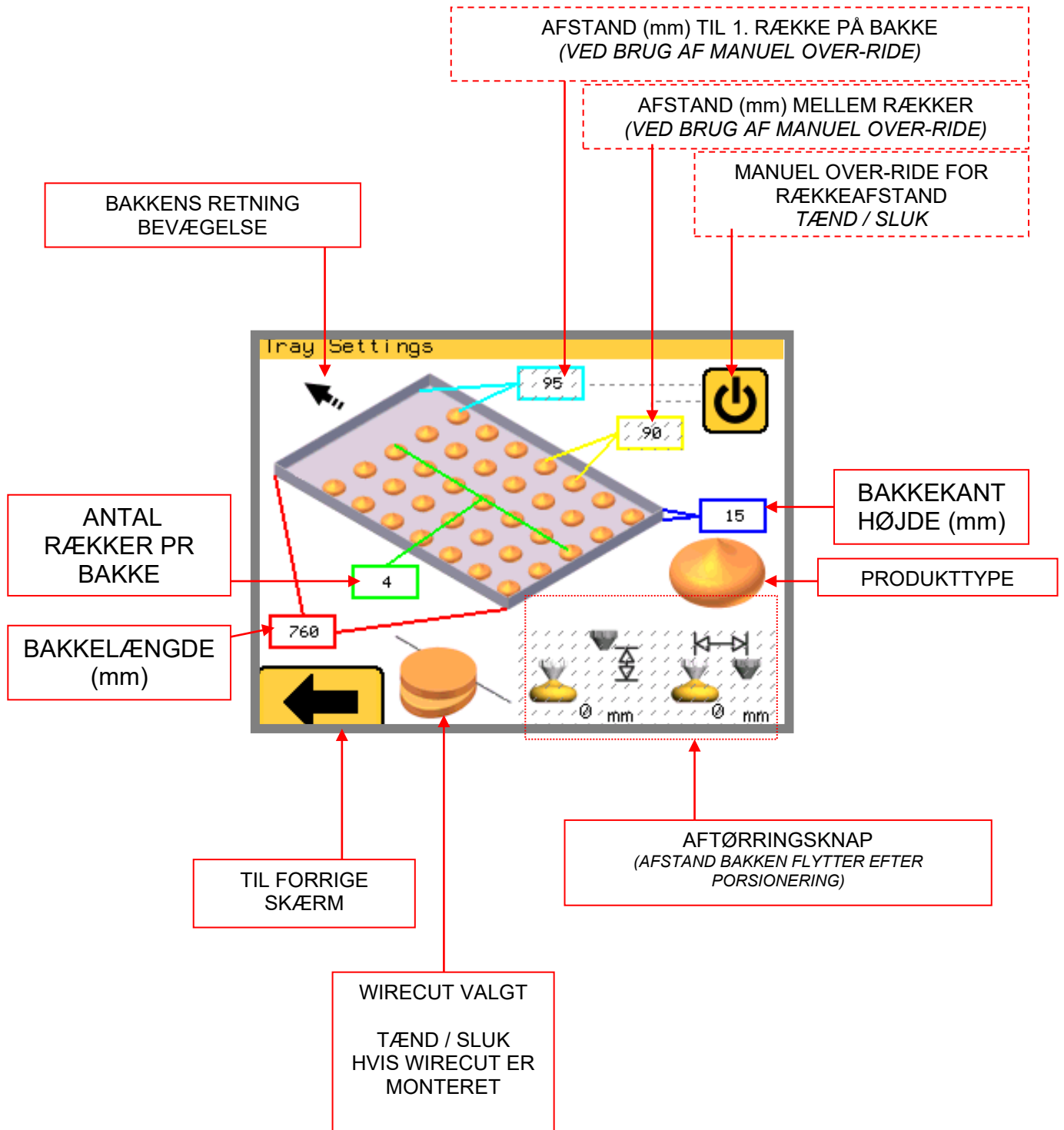


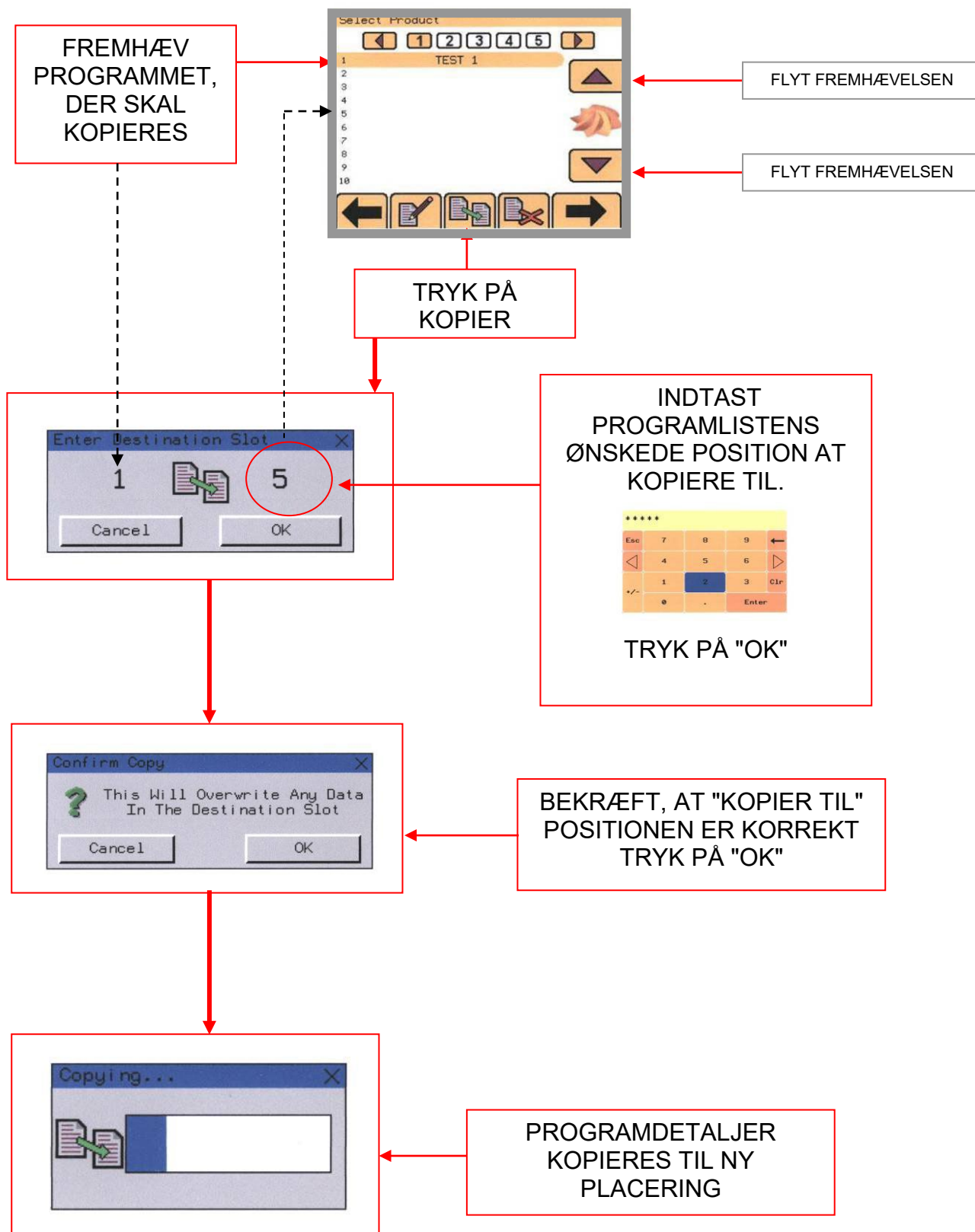
**EKSEMPEL:  
C-FORM  
(BUE)**

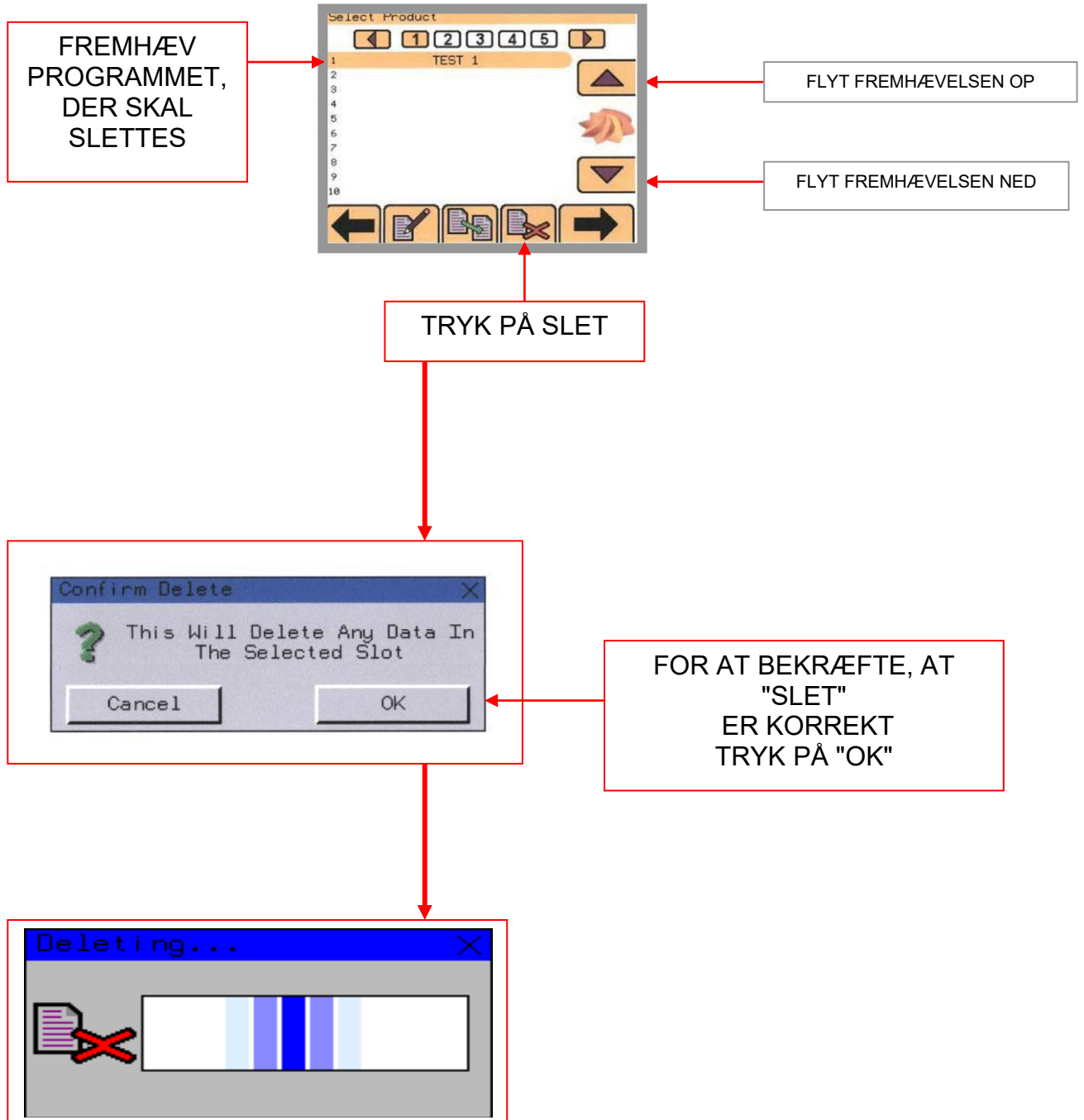




TRYK PÅ VINDUER OG INDTAST VÆRDIER VIA TASTATUR

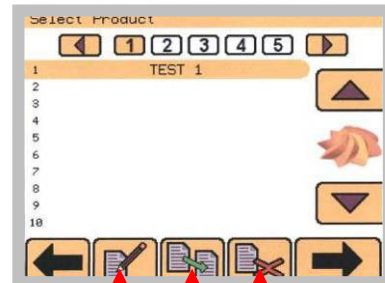
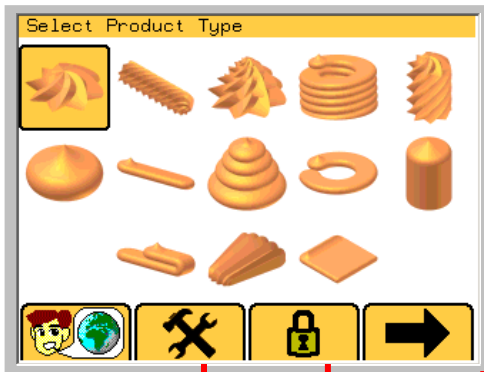






## **FORSIGTIG**

FORSØG IKKE AT FORETAGE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU KENDER RESULTATERNE



**1111**

REDIGER /  
KOPIER

**2222**

REDIGER /  
KOPIER  
SLET

5

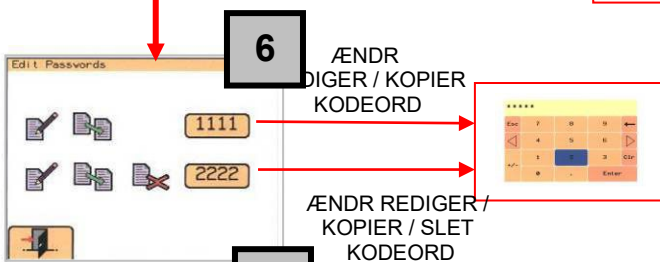
6

7



**561234**

**1234 - SKÆRMJUSTERING**

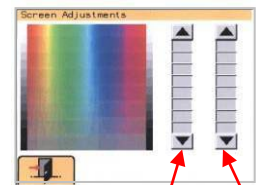


6

ÆNDR  
REDIGER / KOPIER  
KODEORD

ÆNDR REDIGER /  
KOPIER / SLET  
KODEORD

7



ELLER

FIN / GROV

DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER

**3142-INGENIØRINDSTILLINGER**

ELLER

DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER

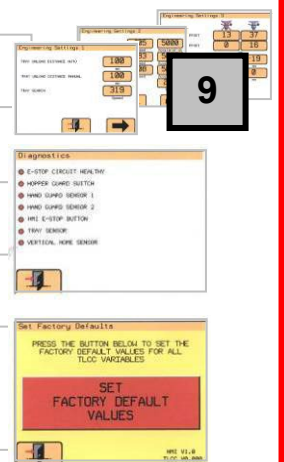
**2808--DIAGNOSTICERING**

ELLER

DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER

**01554777460**

**NULSTIL FABRIKSINDSTILLINGER**



9

DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' interface. It features two adjustable parameters: 'TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL' with a value of 100 mm, and 'TRAY SEARCH' with a value of 319 mm Speed. Below these are two buttons: a left-pointing arrow button and a right-pointing arrow button. Two callout boxes provide additional information: one for manual mode distance and one for search speed. Two smaller callout boxes show keypad navigation options.

I MANUEL TILSTAND:  
AFSTANDEN, SOM BAKKENS  
FORKANT BRINGES TILBAGE  
FORBI BAKKESENSOREN, NÅR DEN  
VENDER TILBAGE TIL OPERATØREN

HASTIGHEDSVÆRDI, SOM  
BAKKEN KØRER OP TIL  
BAKKESENSOR

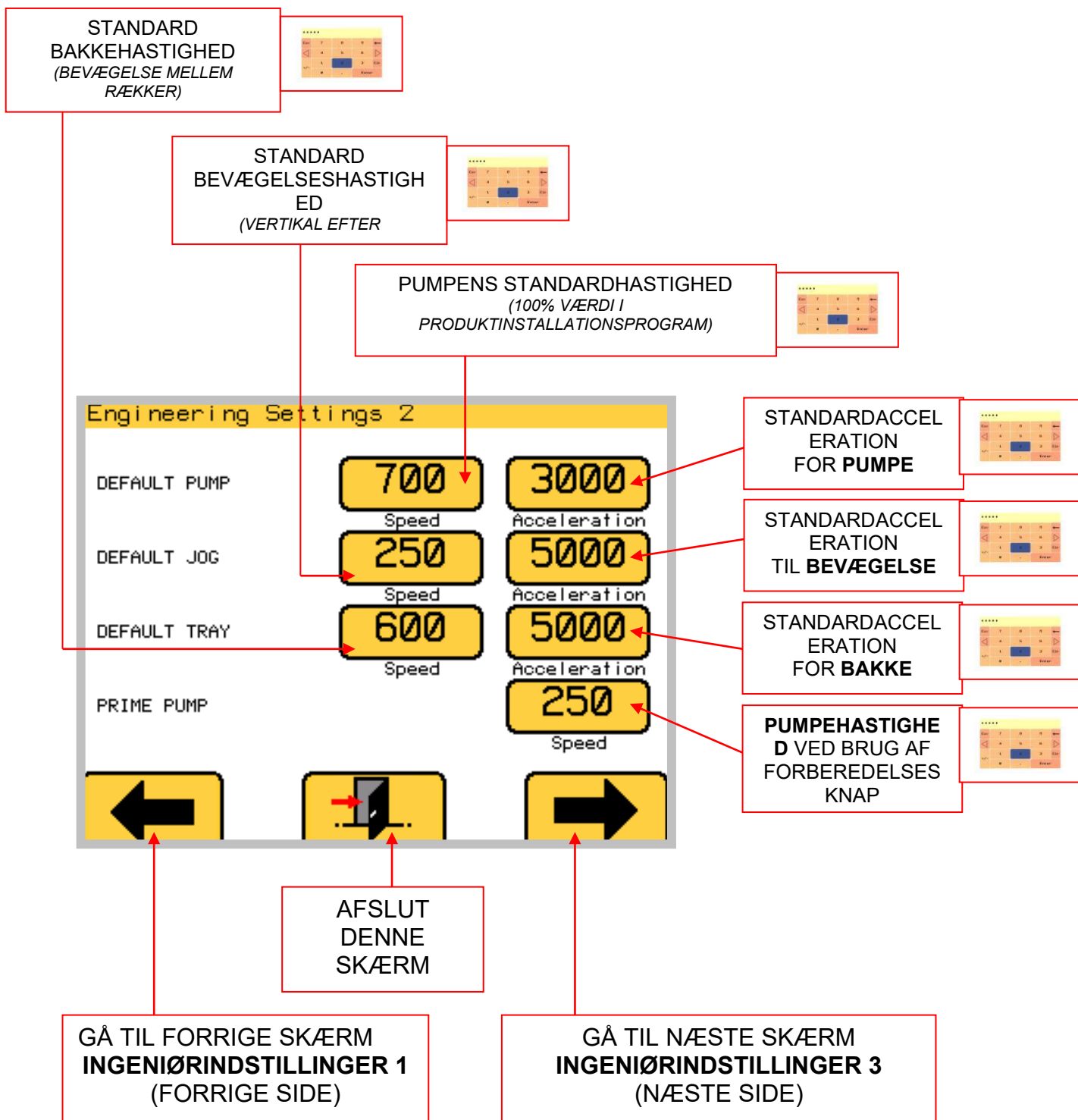
AFSLUT  
DENNE SKÆRM

GÅ TIL NÆSTE SKÆRM  
INGENIØRINDSTILLINGER 2  
(NÆSTE SIDE)

## FORSIGTIG

**FORSØG IKKE AT FORETAGE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU  
KENDER RESULTATERNE**

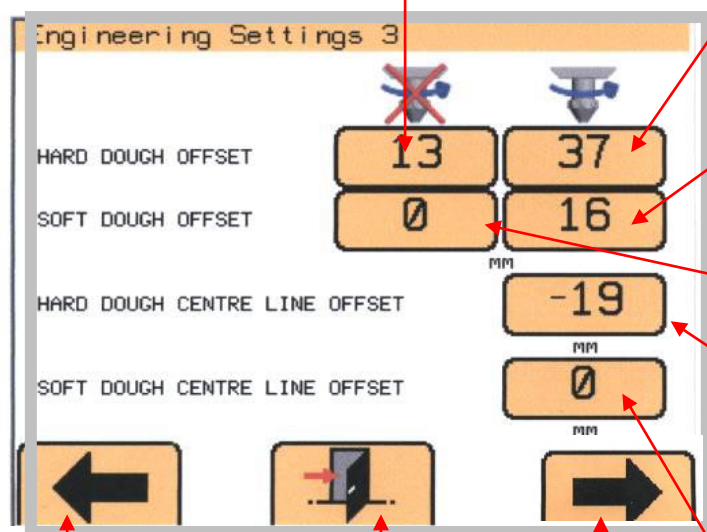
DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER



## FORSIGTIG

**FORSØG IKKE AT FORETAGE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU KENDER RESULTATERNE**

DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE  
INGENIØRER



OFFSET HØJDEVÆRDI (mm)  
TRAGT TIL **HÅRD** DEJ  
**IKKE-ROTTERENDE**  
SKABELON

OFFSET HØJDEVÆRDIEN ER  
FABRIKSINDSTILLET OG BØR  
IKKE ÆNDRES, MEDMINDRE DER  
BEDES OM DET.  
**DETTE KAN BESKADIGE  
MASKINEN**

OFFSET HØJDEVÆRDI (mm)  
TRAGT TIL **HÅRD** DEJ  
**ROTTERENDE** SKABELON

OFFSET HØJDEVÆRDI (mm)  
TRAGT TIL **BLØD** DEJ  
**ROTTERENDE** SKABELON

OFFSET HØJDEVÆRDI (mm)  
TRAGT TIL **BLØD** DEJ  
**IKKE-ROTTERENDE**  
SKABELON

AFSTAND (mm) FRA **HÅRD**  
DEJTRAGTS  
PORTIONERINGSMIDTERLINJE TIL  
BAKKEKANTENS  
DETEKTERINGSPUNKT  
(ANVENDES I BEREGNINGER AF  
RÆKKEAFSTAND)

AFSTAND (mm) FRA **BLØD**  
DEJTRAGTS  
PORTIONERINGSMIDTERLINJE TIL  
BAKKEKANTENS  
DETEKTERINGSPUNKT  
(ANVENDES I BEREGNINGER AF  
RÆKKEAFSTAND)

AFSLUT  
DENNE SKÆRM

GÅ TIL FORRIGE SKÆRM  
**INGENIØRINDSTILLINGER 2**  
(FORRIGE SIDE)

GÅ TIL NÆSTE SKÆRM  
**INGENIØRINDSTILLINGER 4**  
(NÆSTE SIDE)

## FORSIGTIG

FORSØG IKKE AT FORETAGJE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU  
KENDER RESULTATERNE



DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER

## GEARKASSEROTATIONER

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

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 buttons at the bottom: Left arrow, Home icon, Right arrow.

Labels on the right side pointing to the settings:

- PUMPE (points to Pump Gearbox Ratio)
- BAKKE (points to Tray Gearbox Ratio)
- BEVÆGELS (points to Jog Gearbox Ratio)
- ROTAREND (points to Rotary Gearbox Ratio)

Labels at the bottom pointing to navigation buttons:

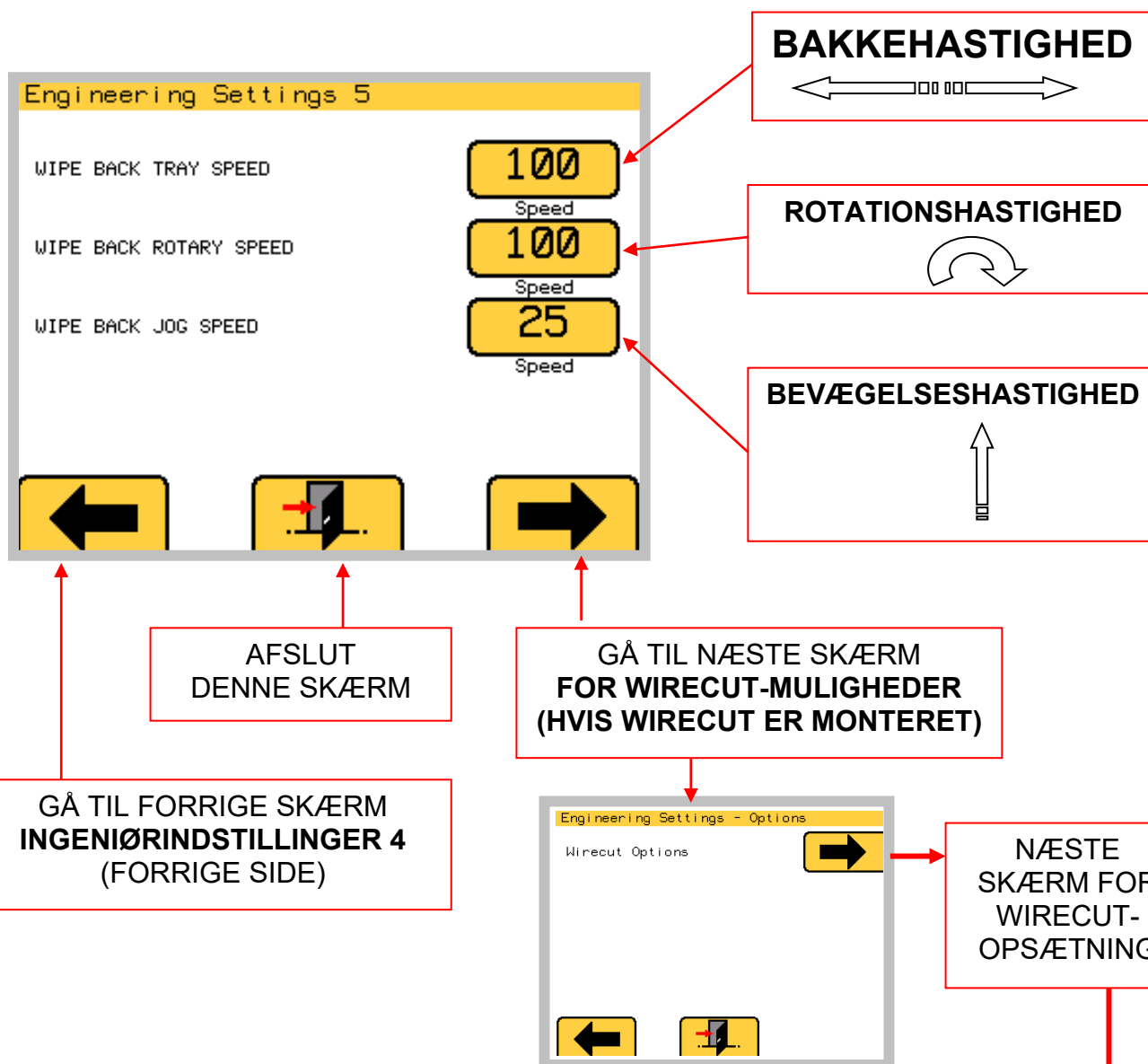
- AFSLUT DENNE SKÆRM (points to Home icon)
- GÅ TIL FORRIGE SKÆRM INGENIØRINDSTILLINGER 3 (FORRIGE SIDE) (points to Left arrow)
- GÅ TIL NÆSTE SKÆRM INGENIØRINDSTILLINGER 5 (NÆSTE SIDE) (points to Right arrow)

### **FORSIGTIG**

**FORSØG IKKE AT FORETAGJE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU KENDER RESULTATERNE**

DETTE AFSNIT ER KUN FOR UDDANNEDE INGENIØRER

## AFTØRRINGS-STANDARDINDSTILLINGER (SE 5A )

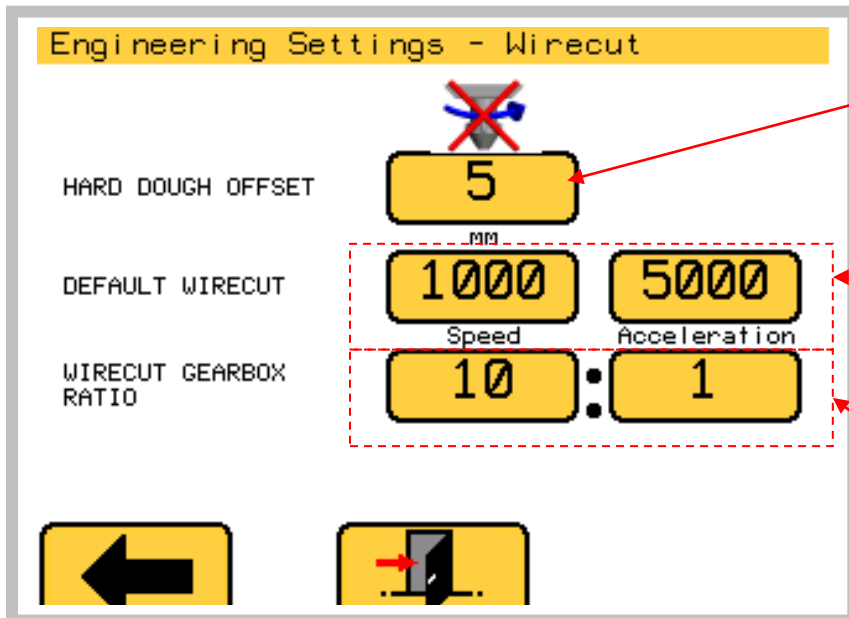


### **FORSIGTIG**

**FORSØG IKKE AT FORETAGJE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU KENDER RESULTATERNE**

NÆSTE SIDE

## WIRECUT-INDSTILLINGER



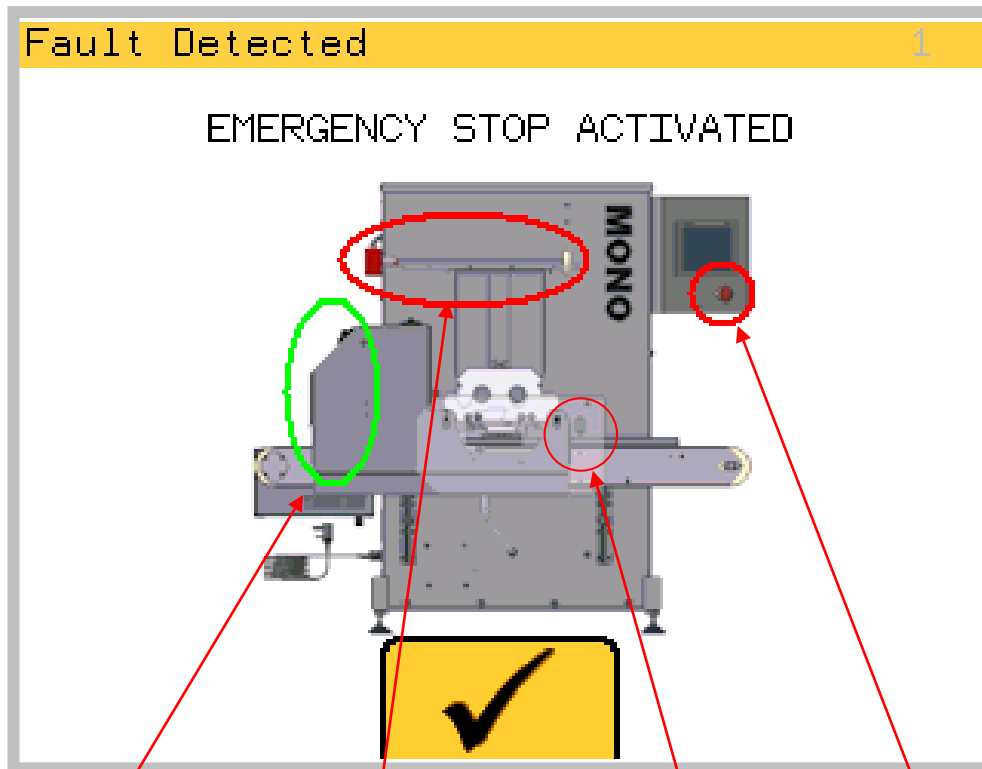
HÅRD DEJ  
OFFSET

WIRECUT  
HASTIGHED +  
ACCELERATION

WIRECUT  
GEARKASSE-  
FORHOLD

AFSLUT  
DENNE SKÆRM

GÅ TIL FORRIGE SKÆRM  
INGENIØRINDSTILLINGER 4  
(FORRIGE SIDE)



WIRECUT-DÆKSEL  
(HVIS MONTERET)

TRAGT-DÆKSEL

SIKKERHEDSSTRÅLE

STOP-KNAP


DENNE SKÆRM INDIKERER, AT DER ER EN FEJL I SIKKERHEDSOMRÅDERNE.

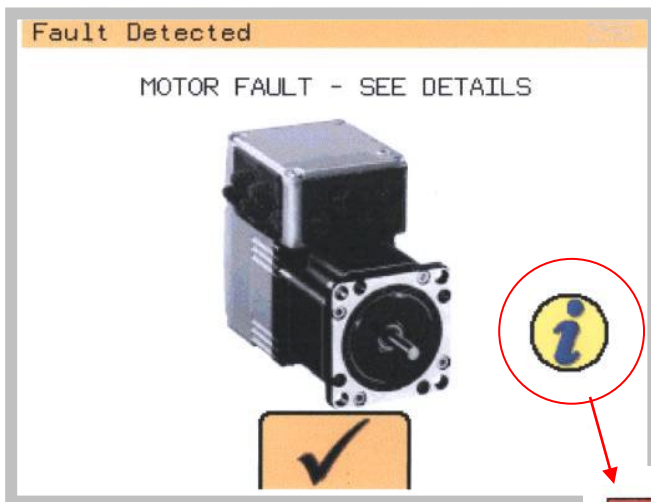
NÅR **RØD**, LUK DÆKSLET ELLER FJERN FORHINDRINGER FOR AT FJERNE FEJLEN.  
NÅR INDIKATOREN BLIVER **GRØN**, ER EN FEJL BLEVET RETTET I DEN POSITION.

TRYK PÅ  FOR AT RYDDE SKÆRMEN

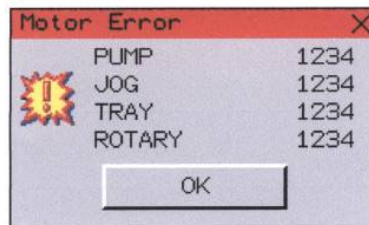
## **FORSIGTIG**

**FORSØG IKKE AT FORETAGE JUSTERINGER, MEDMINDRE DU  
KENDER RESULTATERNE**

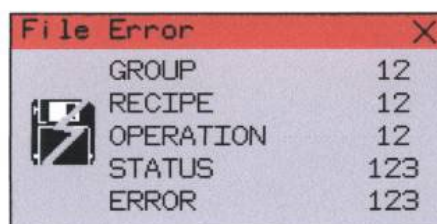
HVIS FØLGENDE SKÆRMBILLEDE VISES, SÅ KONTROLLER, AT DER IKKE SIDDER NOGET FAST NOGEN STEDER. HVIS DER SIDDER NOGET FAST, SÅ FJERN OBSTRUKTIONEN OG TRYK PÅ  FOR AT FORTSÆTTE.



HVIS MOTOREN ER PROBLEMET, SÅ TRYK PÅ DENNE KNAP, HVIS DER ER BEHOV FOR FLERE OPLYSNINGER



**HVIS FEJLEN IKKE ER INDLYSENDE OG IKKE KUNNE BLIVE RYDDET SIKKERT, SÅ BØR EN PASSENDE UDDANNET INGENIØR KONTAKTES**

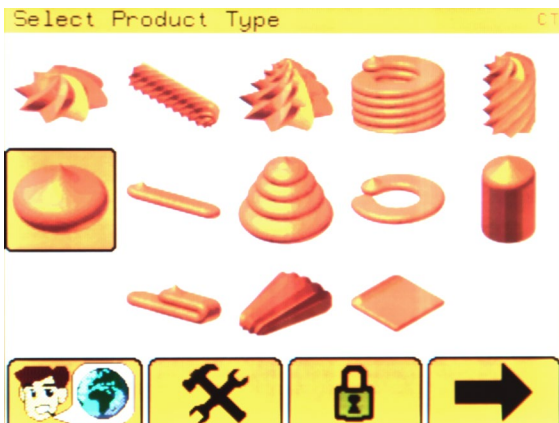


FEJL VED INDLÆSNING / GEMNING AF OPSKRIFTDATA TIL HMI-LAGERKORTET  
KONTAKT SERVICEAFDELINGEN / INGENIØR, HVIS PROBLEMET FORTSÆTTER

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

## How to access the device management functions

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



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



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



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



## BACKUP

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

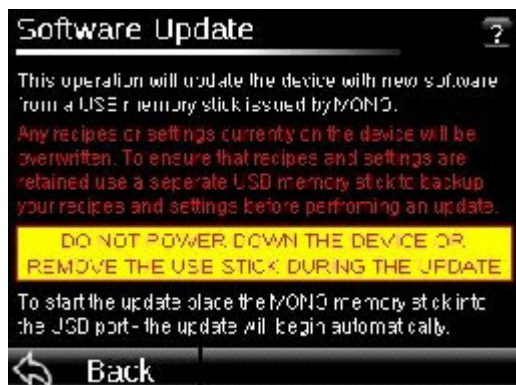
**Note that any existing recipes or settings on the USB memory stick are erased.**



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

## UPDATE (Software Update Only)

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



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

## RESTORE

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

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



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

## RESTORE (Advanced)

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





Under de fleste forhold skal maskinen bare holdes ren og anvendes som anvist i denne vejledning.



**ADVARSEL: DER MÅ IKKE UNDER NOGEN OMSTÆNDIGHEDER BENYTTES VANDSLANGE ELLER HØJTRYKSRENSER TIL RENGØRING AF MASKINEN.**

# Mono Omega Touch

## Check and Maintenance Schedule

Operation	Daily	weekly	3 monthly	Yearly
Clean depositor as per instructions in manual	*			
Check condition of supply lead and plug	*			
check fit of guards	*			
Clean under conveyor belts		*		
Check hopper seals		*		
Check end cap seals		*		
Check condition and tension of conveyor, adjust / replace as required			*	
Check end cap bearings			*	
check alignment of sensors on guards			*	
Check tray sensor is secure			*	
Check condition of idle roller bearings				*
Check condition of drive shaft bearings				*
Check condition and tension of chain and grease as required				*
Grease slides as required				*
adjust eccentric guide rollers as required				*
adjust concentric guide rollers as required				*
Check and grease all slide plates as required				*
Check all motor mounts are tight				*
inspect electrical connections and tighten as required				*

**Under no circumstances should maintenance or cleaning of this machine be done with the power connected**



Hvis der opstår en fejl, er du velkommen til at kontakte kundeserviceafdelingen. Angiv **maskinens serienummer** på maskinens hvide informationsplade og på forsiden af denne manual

### UK SERVICE, RESERVEDELE samt SUPPORT TIL ANDRE DELE AF VERDEN:



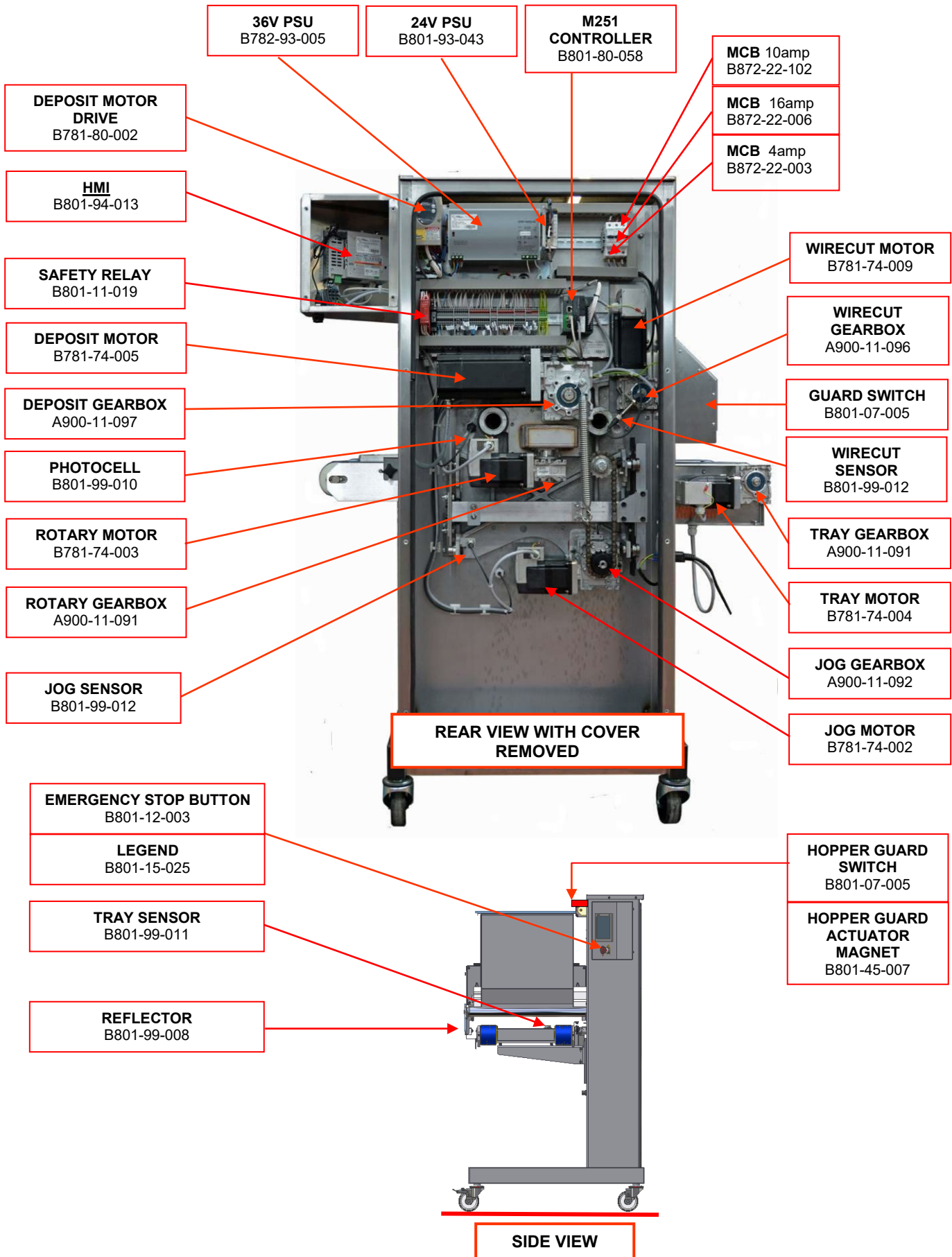
Queensway  
Swansea West Industrial Estate  
Swansea.  
SA5 4EB  
UK

**e-mail: [spares@monoequip.com](mailto:spares@monoequip.com)**  
**Reservedele tlf. +44 (0)1792 564039**  
**Hjemmeside: [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

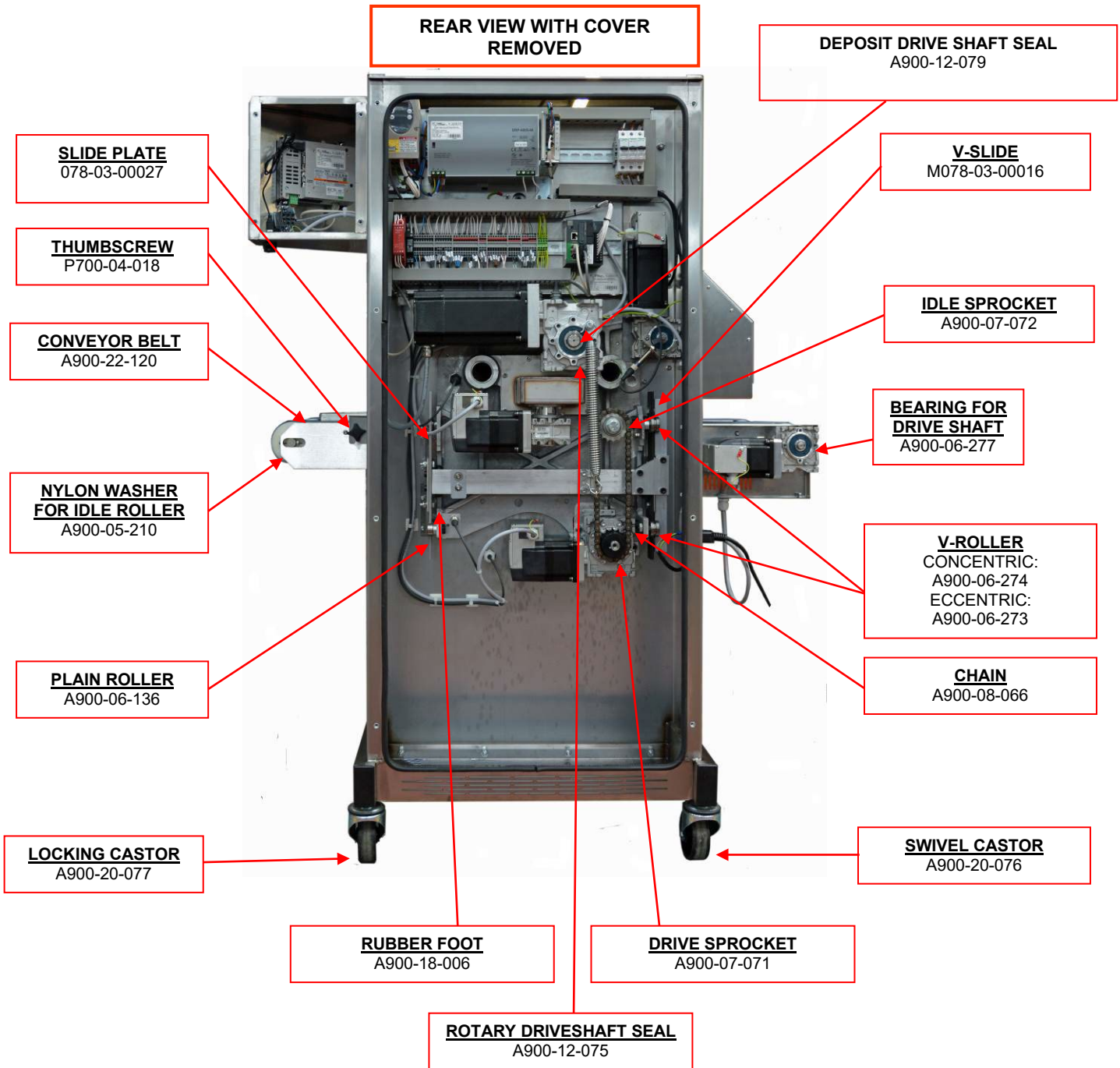
Tlf. +44 (0)1792 561234  
Fax +44 (0)1792 561016

**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



**REAR VIEW WITH COVER REMOVED**



**DEPOSIT DRIVE SHAFT SEAL**  
A900-12-079

**SLIDE PLATE**  
078-03-00027

**V-SLIDE**  
M078-03-00016

**THUMBSCREW**  
P700-04-018

**IDLE SPROCKET**  
A900-07-072

**CONVEYOR BELT**  
A900-22-120

**BEARING FOR DRIVE SHAFT**  
A900-06-277

**NYLON WASHER FOR IDLE ROLLER**  
A900-05-210

**V-ROLLER**  
CONCENTRIC:  
A900-06-274  
ECCENTRIC:  
A900-06-273

**PLAIN ROLLER**  
A900-06-136

**CHAIN**  
A900-08-066

**LOCKING CASTOR**  
A900-20-077

**SWIVEL CASTOR**  
A900-20-076

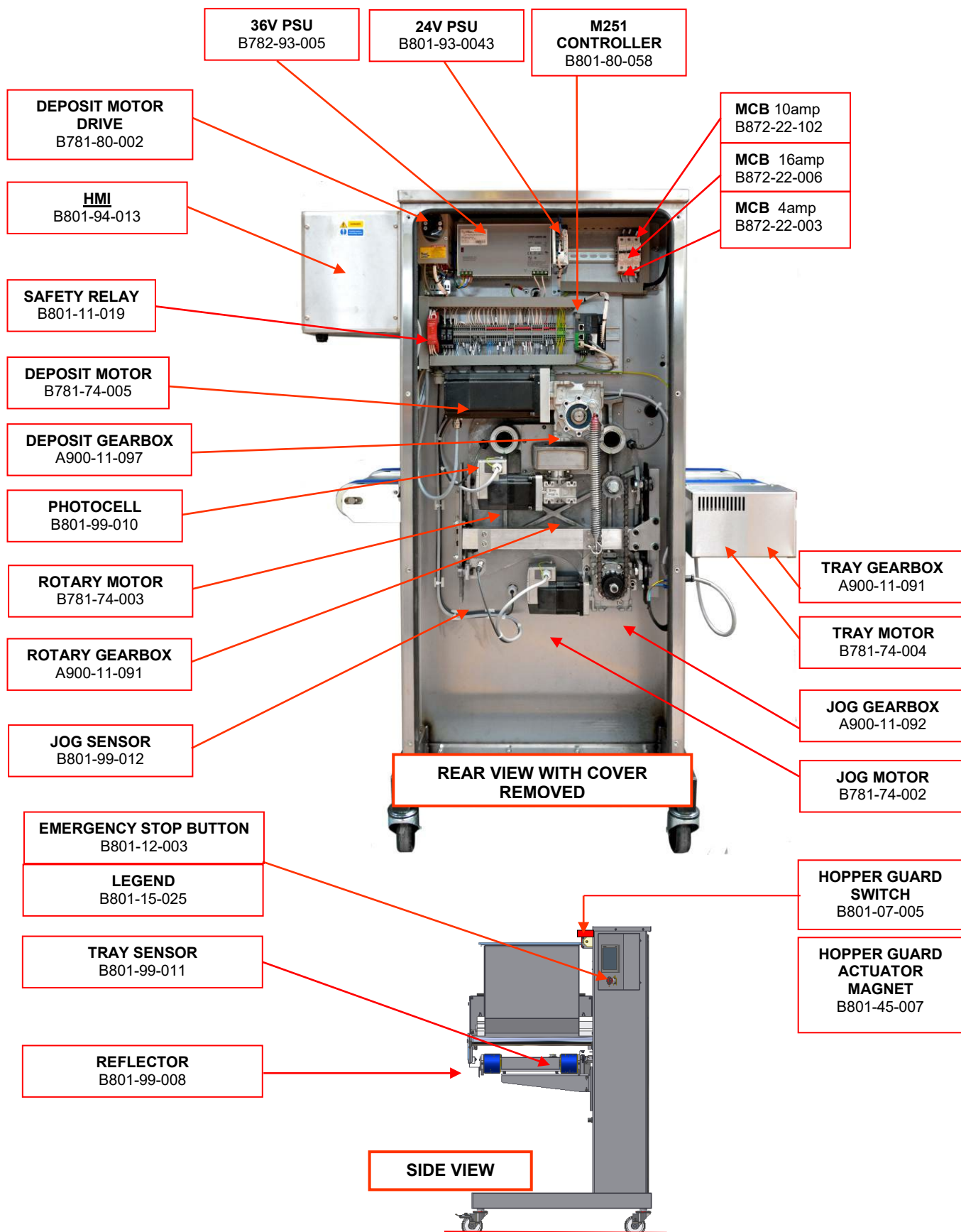
**RUBBER FOOT**  
A900-18-006

**DRIVE SPROCKET**  
A900-07-071

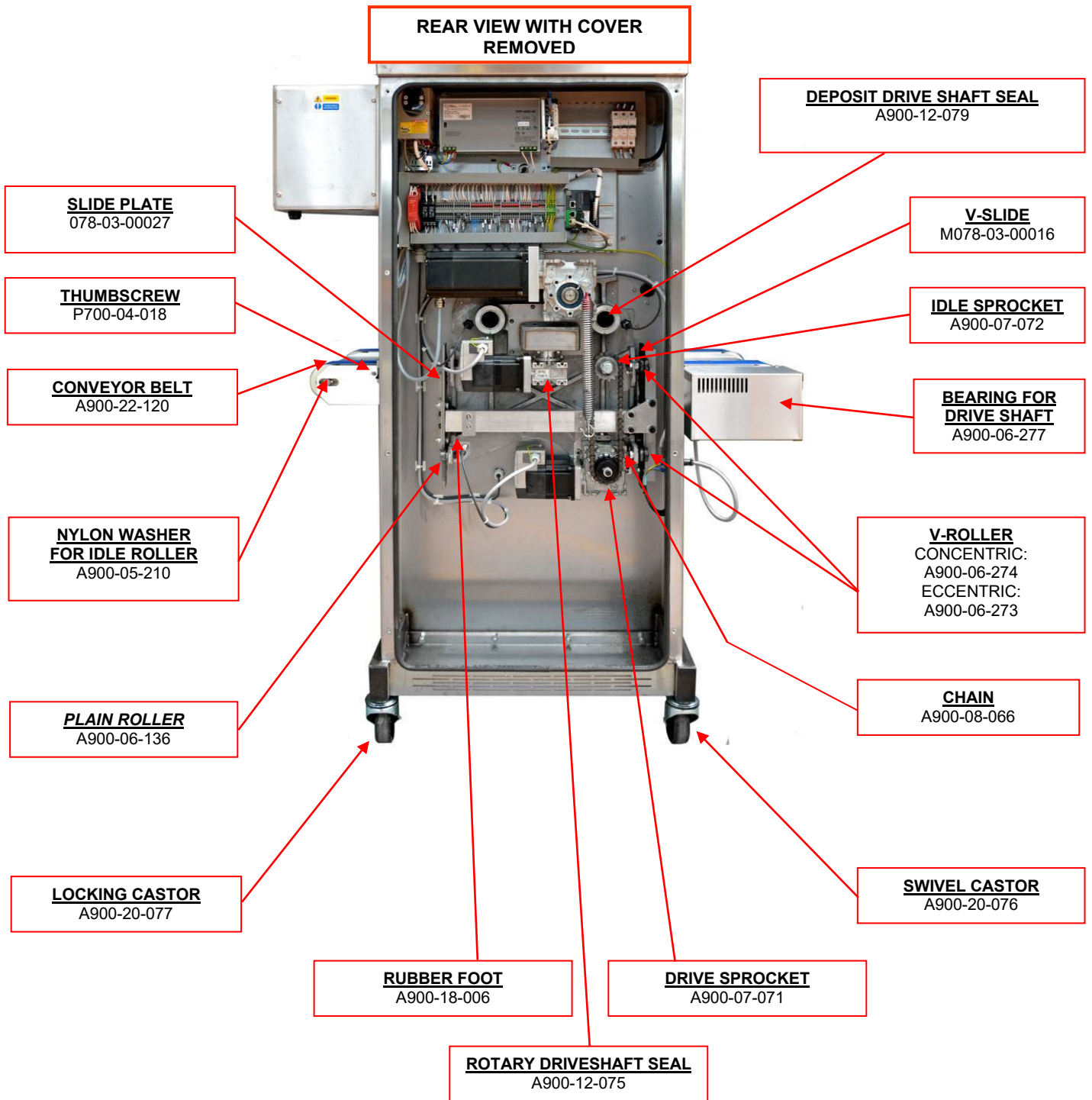
**ROTARY DRIVESHAFT SEAL**  
A900-12-075

**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







## 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

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

## 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

## TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

### ROTARY

- SMALL BORE
- LARGE BORE

### STANDARD

- SMALL BORE
- LARGE BORE

### DIE

### SHEETING

**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

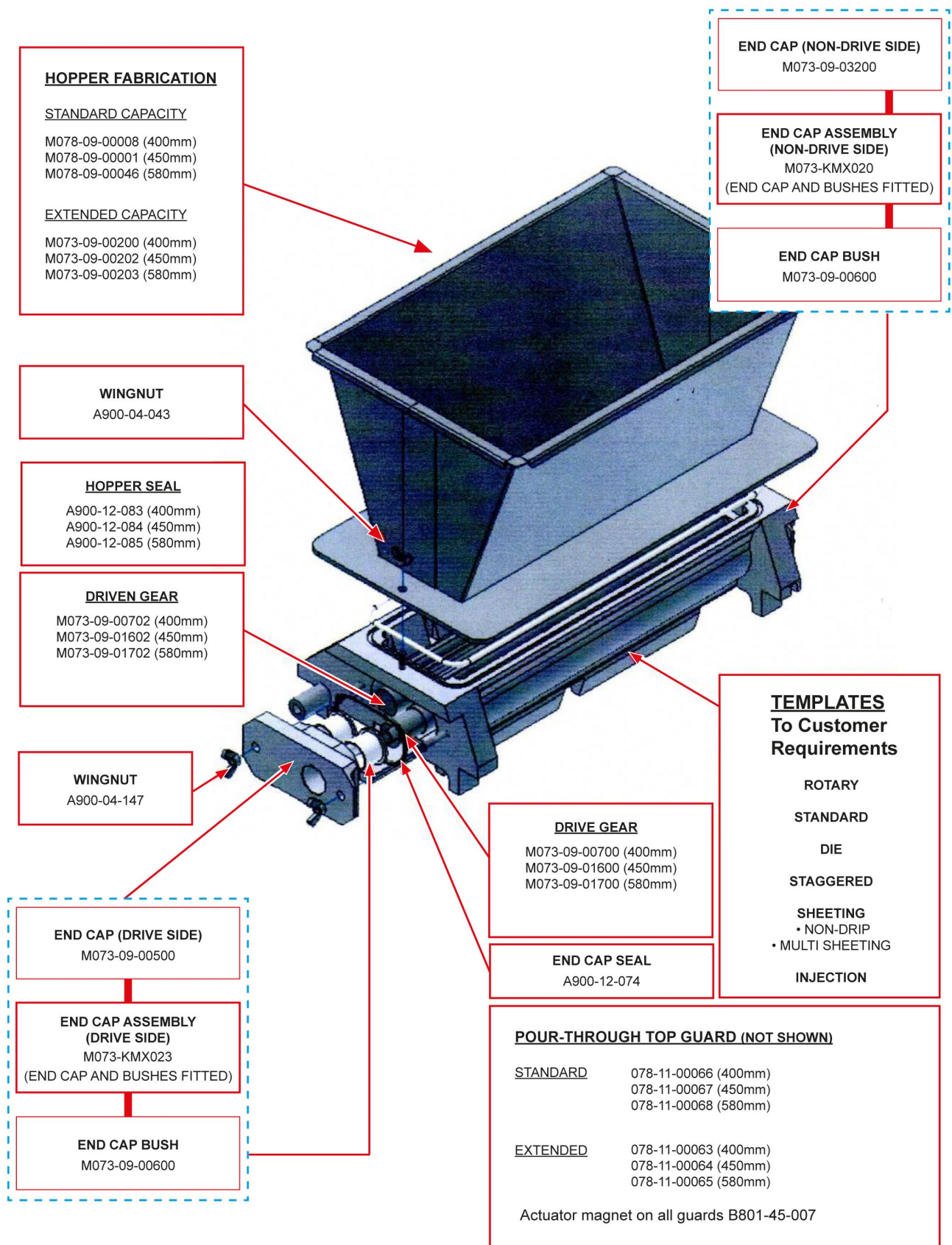
400MM 078-11-00060  
 450MM 078-11-00061  
 580MM 078-11-00062

### STANDARD(St Steel) ROLLERS

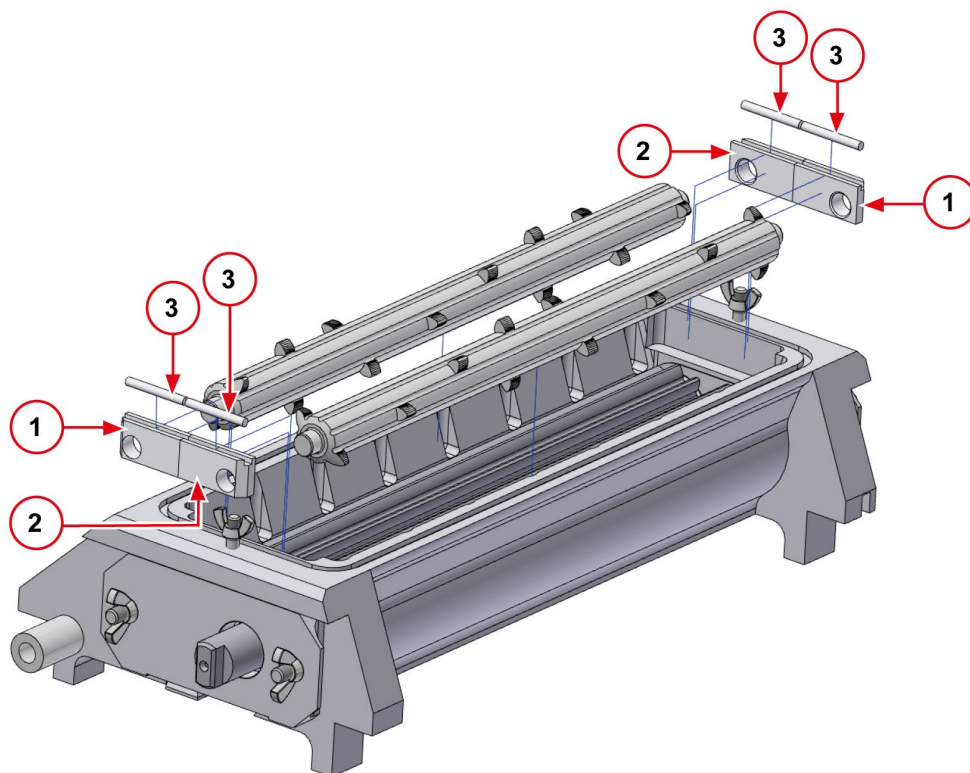
DRIVE	400MM	078-09-00066
	450MM	078-09-00060
	580MM	078-09-00074
DRIVEN	400MM	078-09-00067
	450MM	078-09-00061
	580MM	078-09-00075

# SOFT DOUGH HOPPER PARTS

Omega PLUS ONLY

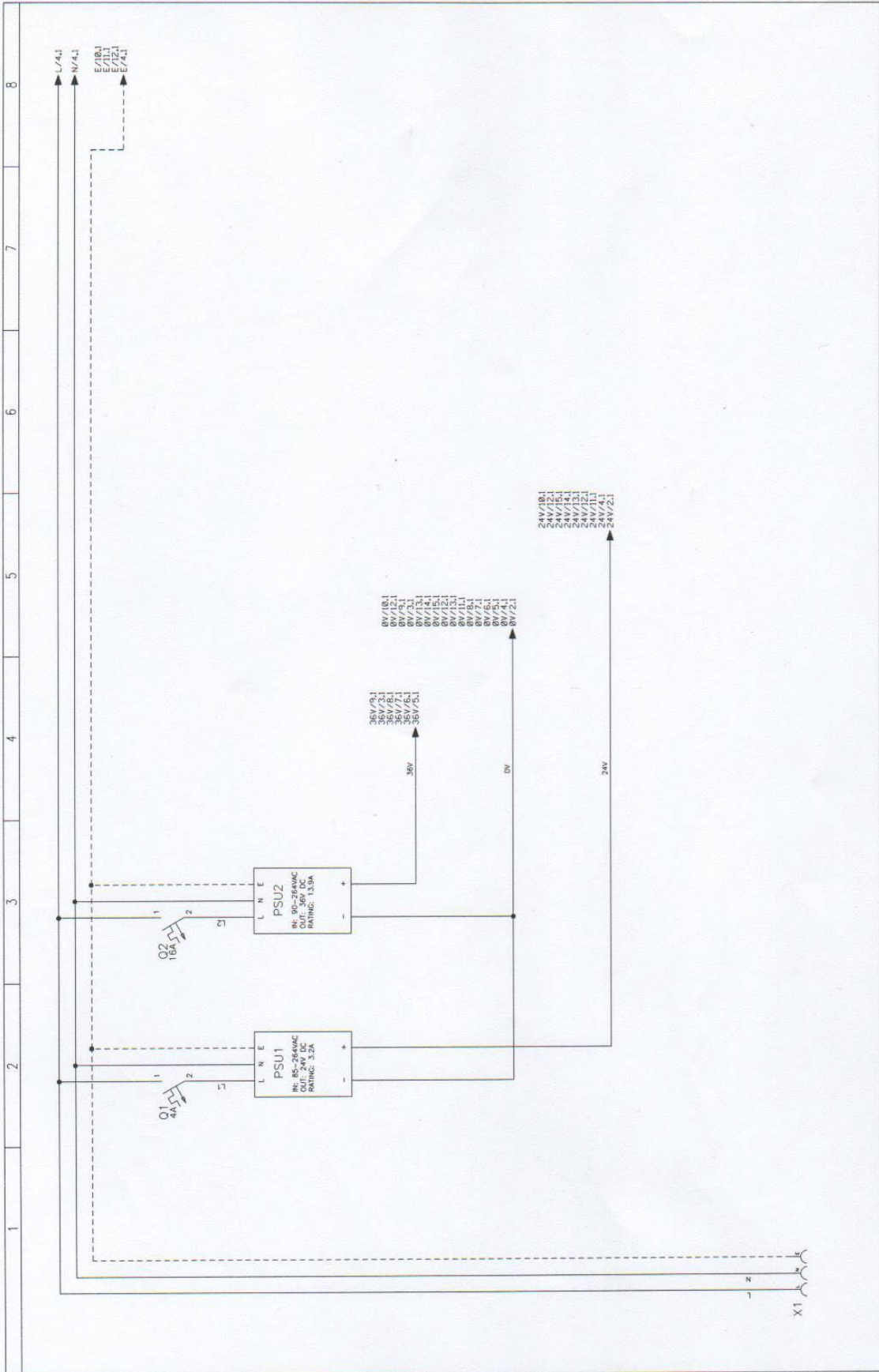


Bearing blocks and sealing strips

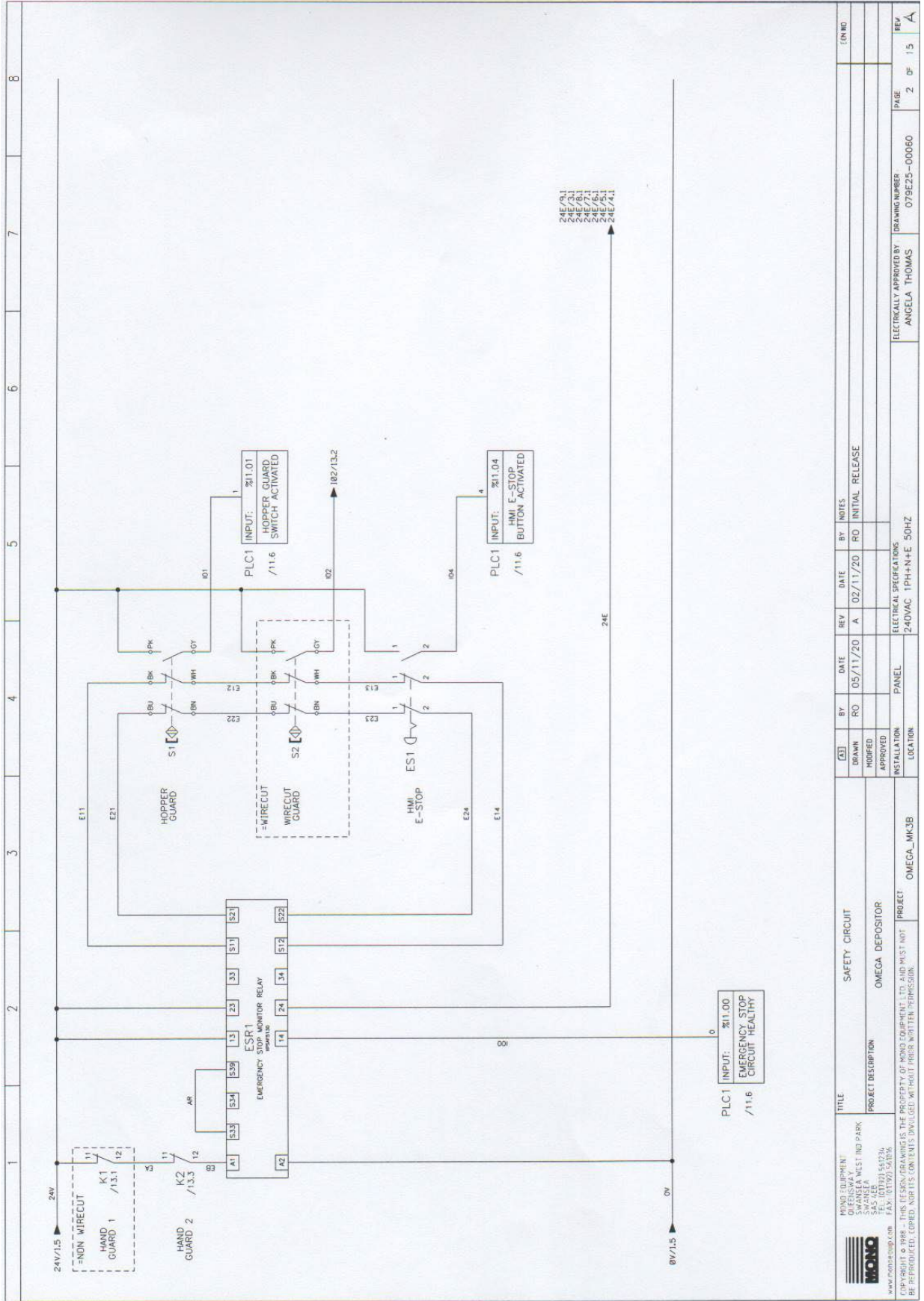


Position	Part Number	Part Description
1	073-09-10100	Intermediate bearing blocks (as drawn, one required for each end)
2	073-09-10101	Intermediate bearing blocks (opp. hand, one required for each end)
3	073-09-10300	Intermediate bearing block sealing strip (two required for each end)

## **13.0 ELECTRICAL INFORMATION**



		<b>MONO EQUIPMENT</b> SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA TEL: (01797) 551234 FAX: (01797) 561616 <a href="http://www.monoequip.com">www.monoequip.com</a>		<b>TITLE</b> ELECTRICAL DISTRIBUTION		<b>BY</b> RO 05/11/20 A		<b>DATE</b> 02/11/20		<b>REV</b> A		<b>DATE</b> 02/11/20		<b>BY</b> RO		<b>NOTES</b> INITIAL RELEASE		<b>ENR NO.</b>	
<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		<b>PROJECT</b> OMEGA_MK3B		<b>INSTALLATION</b> PANEL		<b>LOCATION</b>		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ		<b>ELECTRICALLY APPROVED BY</b> ANGELA THOMAS		<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00059		<b>PAGE</b> 1 OF 15		<b>REV.</b> A			



24E/9.1  
24E/2.1  
24E/7.1  
24E/6.1  
24E/7.1  
24E/7.1

24E

NO	DATE	REV	DATE	BY	DATE	REV	DATE	BY	INITES
			05/11/20	RO			02/11/20	RO	INITIAL RELEASE

REV	DATE	BY	INITES	DESCRIPTION
1				
2				
15				

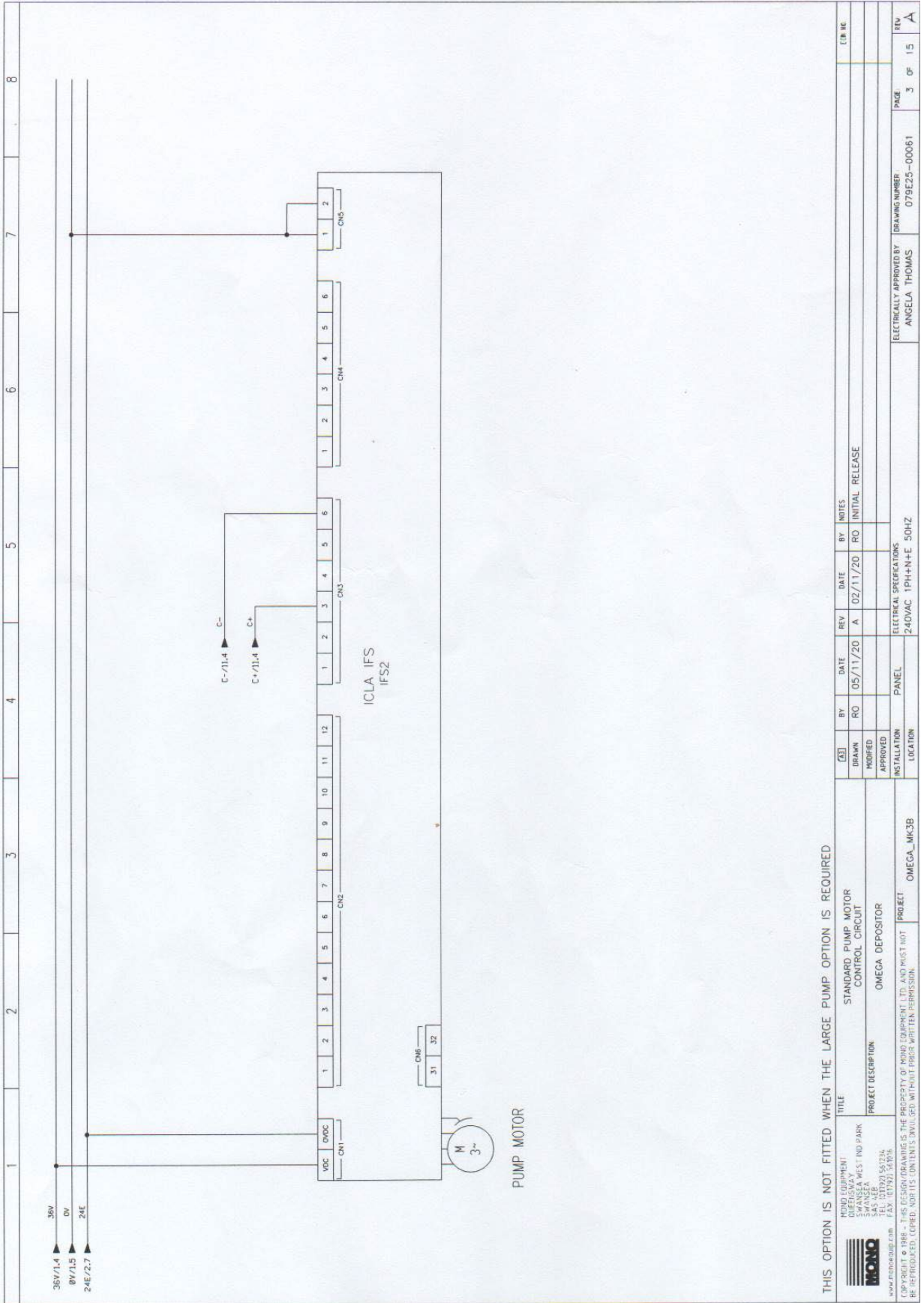
  

TITLE	PROJECT	LOCATION
SAFETY CIRCUIT	OMEGA_DEPSTOR	OMEGA_MK3B

DRAWN	APPROVED	INSTALLATION	ELECTRICAL SPECIFICATIONS	DRAWING NUMBER	APPROVED BY	REVISION
		PANEL	240VAC 1PH+N+E 50HZ	079E25-00060	ANGELA THOMAS	A

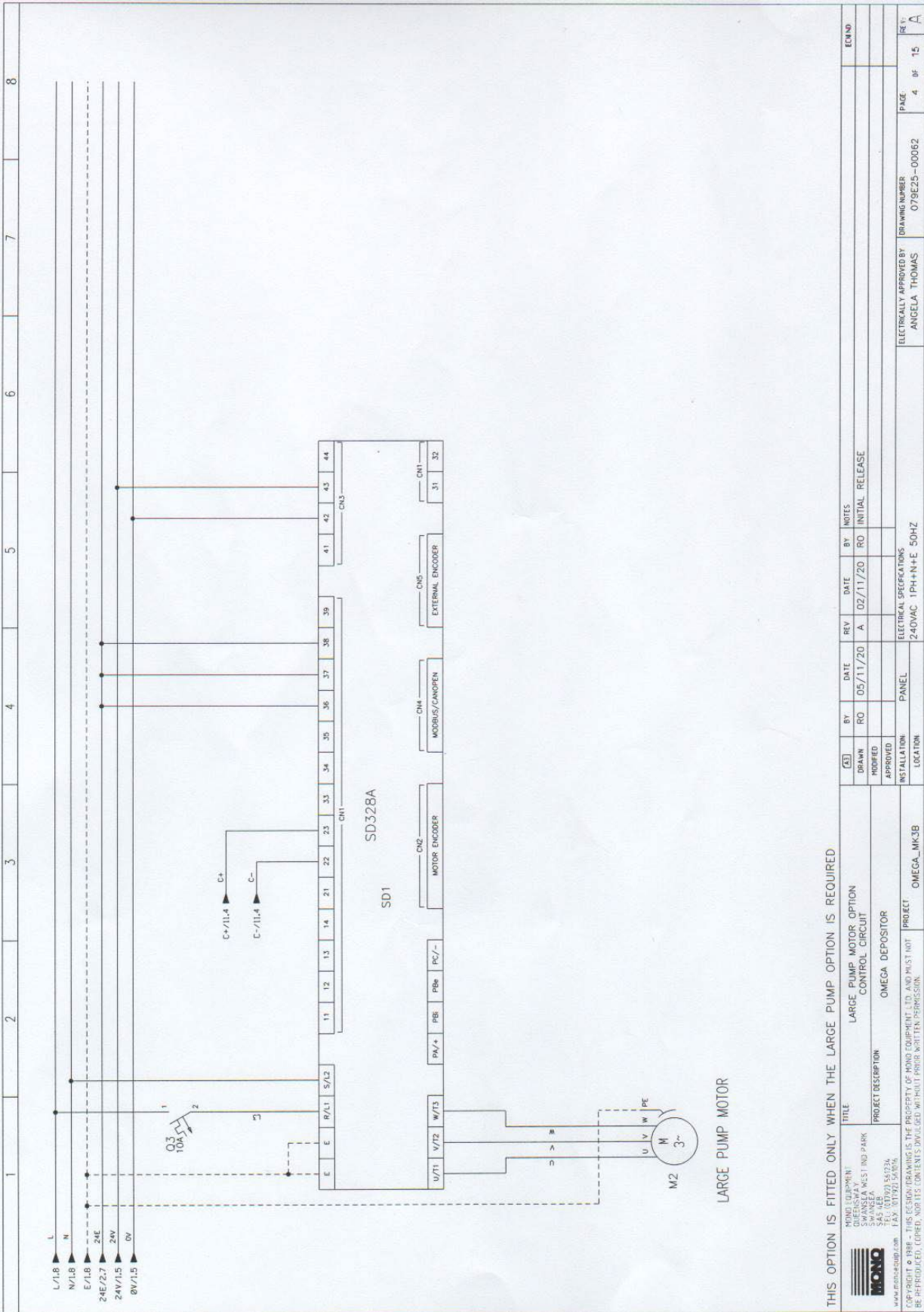
ELECTRICALLY APPROVED BY  
ANGELA THOMAS



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

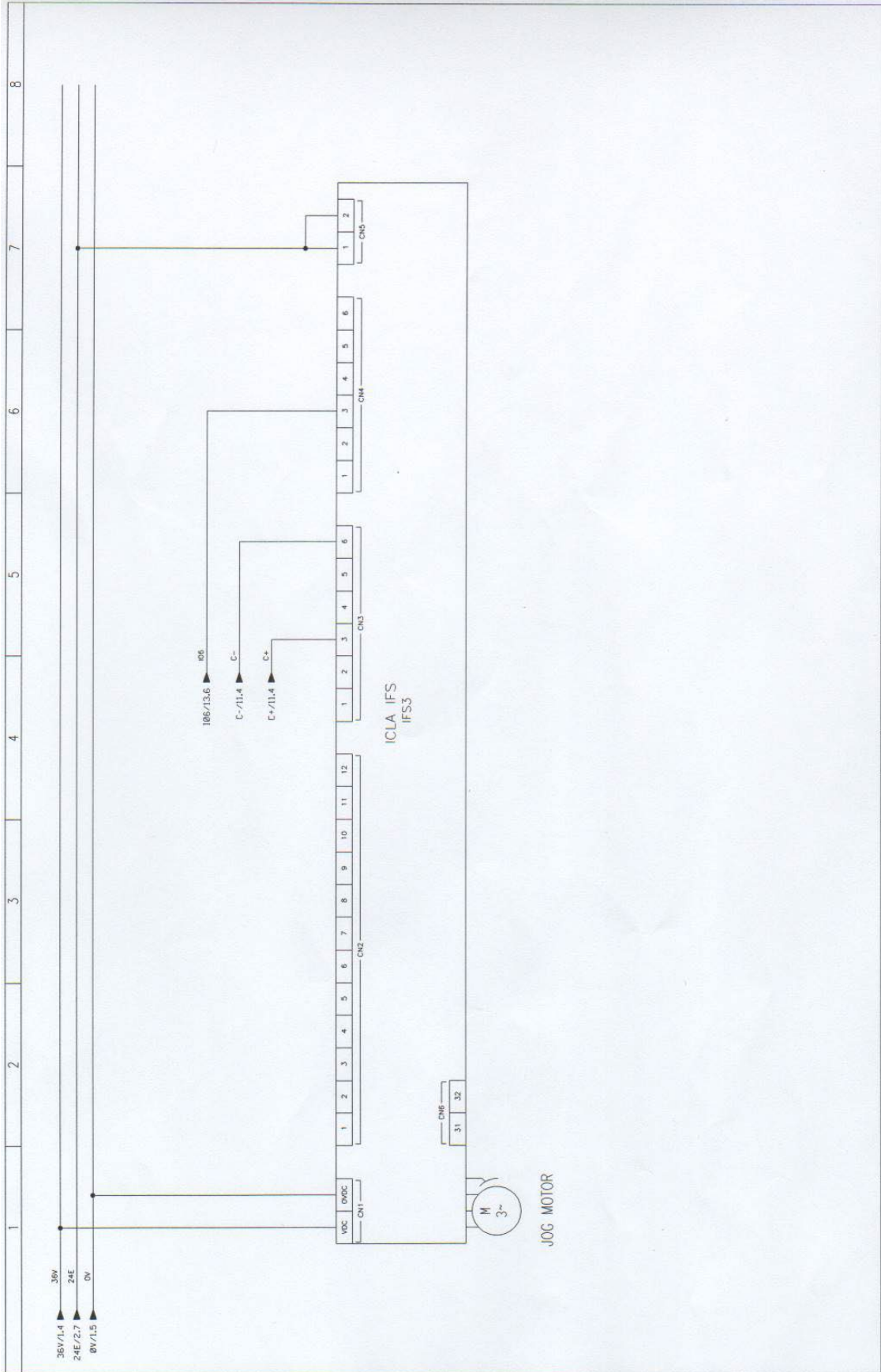
		<b>MONO EQUIPMENT</b> SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 8JF TEL: 01792 557234 FAX: 01792 507616 <a href="http://www.monoequip.com">www.monoequip.com</a>		<b>TITLE</b> STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		<b>BY</b> RO 05/11/20 A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE		<b>DATE</b> 05/11/20 A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE		<b>REV</b> A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE		<b>NOTES</b>		<b>CR NK</b>	
<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		<b>PROJECT</b> OMEGA_MK3B		<b>INSTALLATION</b> LOCATION		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ		<b>ELECTRICALLY APPROVED BY</b> ANGELA THOMAS		<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00061		<b>PAGE</b> 3 OF 15		<b>REV</b> A	



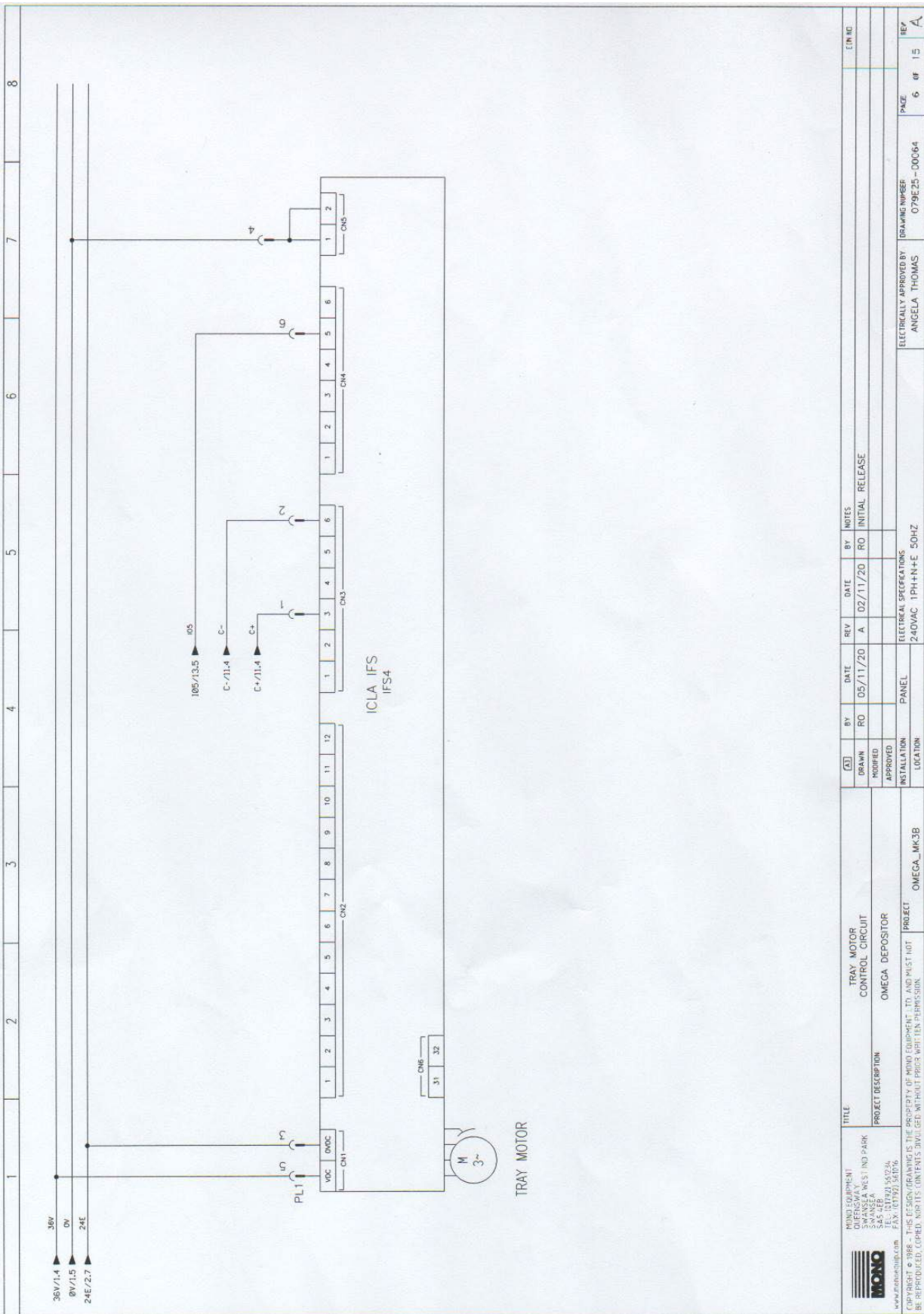


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

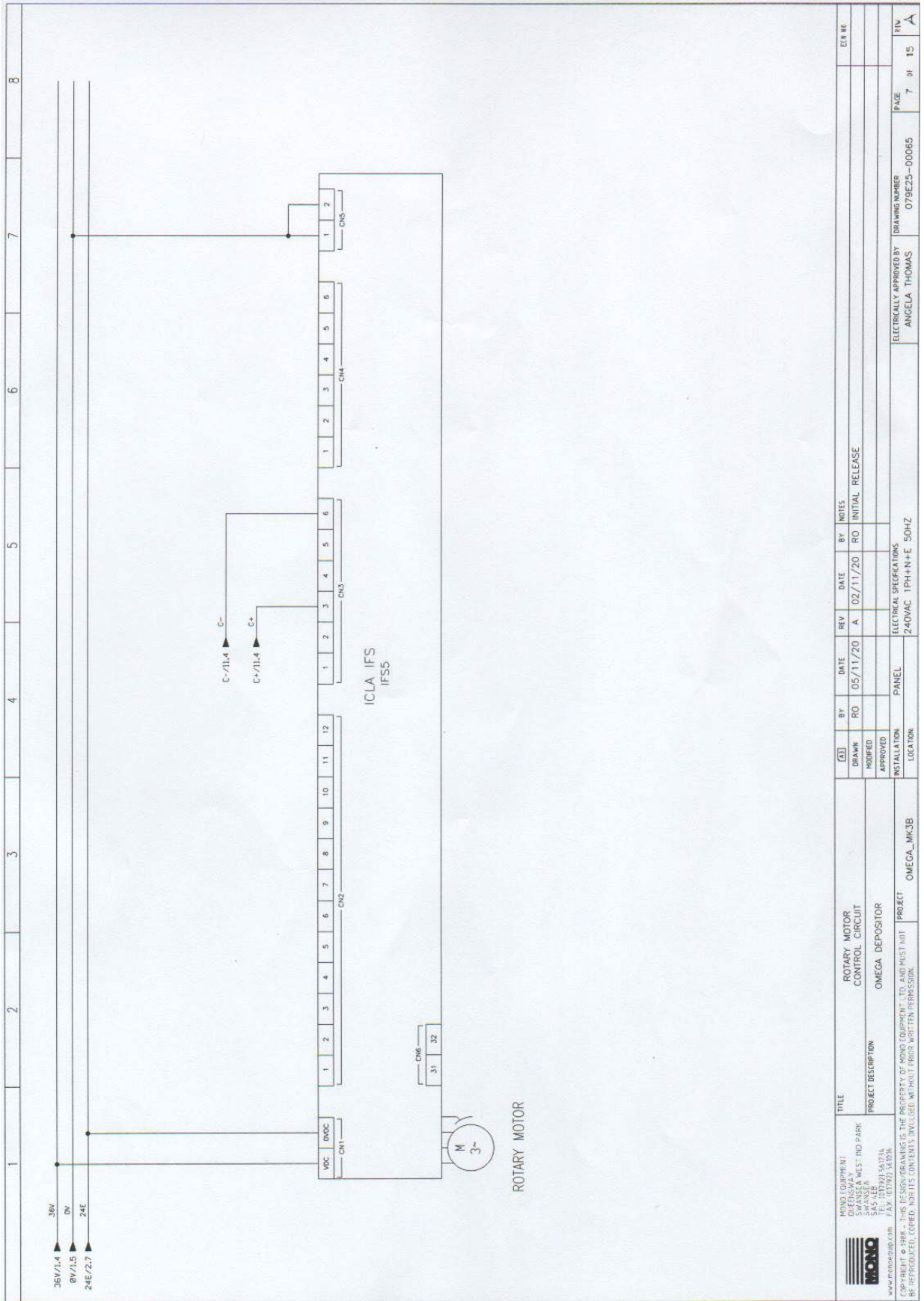
		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		REV A 02/11/20		DATE 02/11/20		BY RO		INITIAL RELEASE		ECHO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSTOR		PROJECT OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		PANEL		APPROVED		LOCATION		PAGE 4 OF 15	
ELECTRICAL APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00062		REV A		DATE 02/11/20		BY RO		INITIAL RELEASE		ECHO	

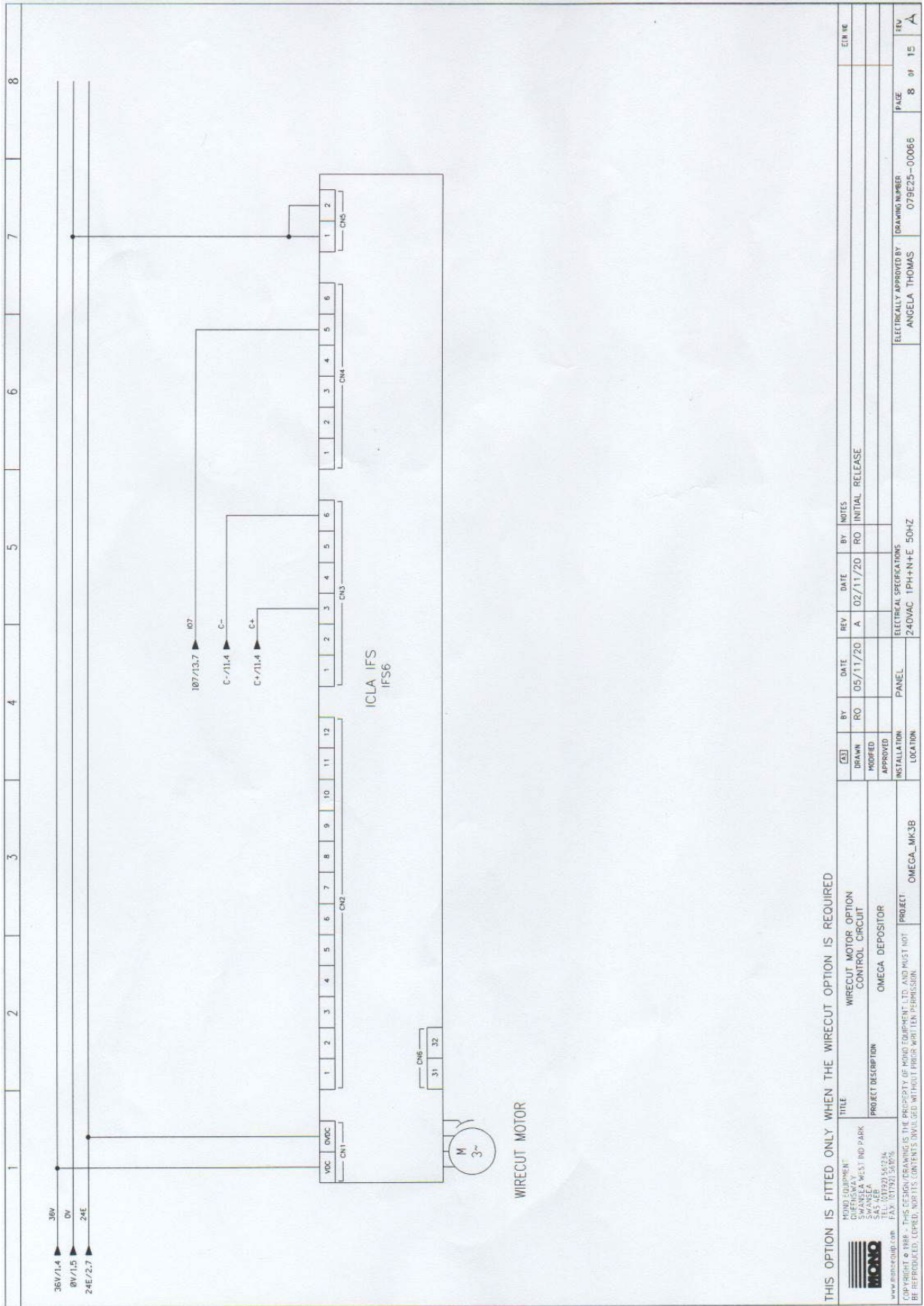


		MIND SOLUTIONS QUEENSLAND SWANSEA WEST INDUSTRIAL PARK SWANSEA QLD 4800 TEL: (07) 5572 5572 FAX: (07) 5572 5878 www.ponocorp.com		TITLE JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT OMEGA DEPOSITOR		(X) BY DATE REV DATE BY NOTES DRAWN RO 05/11/20 A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE MODIFIED APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00063		PAGE 5 of 15		REV A	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		LOCATION OMEGA_MK3B		INSTALLATION PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00063		PAGE 5 of 15		REV A	



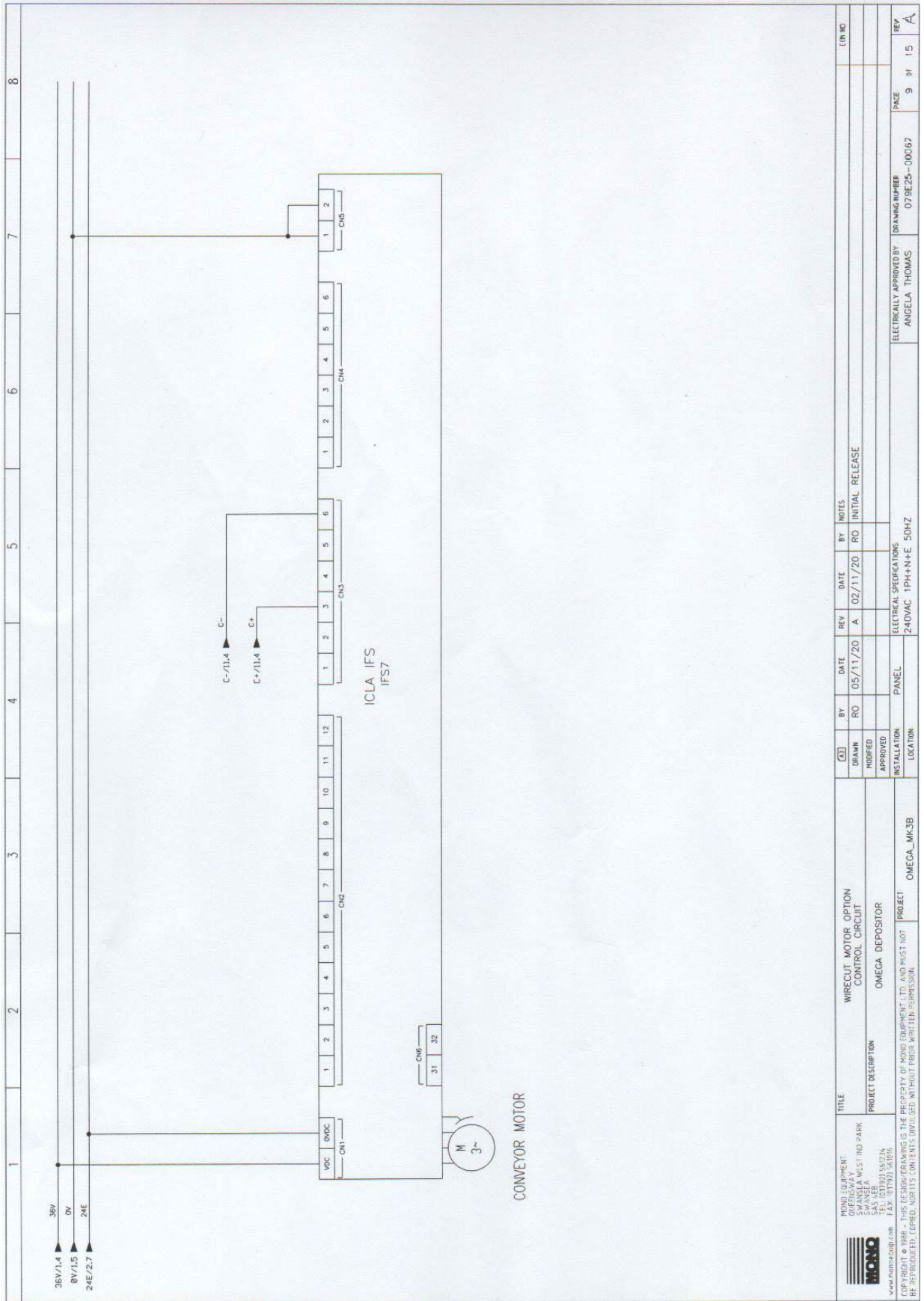
 MONO EQUIPMENT DEERFIELD PARK SWANSEA, MASS 01903 508-548-1100 FAX: 508-548-1100 www.monoequip.com		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		[E] BY DATE REV DATE BY NOTES DRAWN RO 05/11/20 A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE MODIFIED APPROVED INSTALLATION PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS LOCATION 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-100064		PAGE 6 OF 15		REV A	
---	--	--	--	--	--	-----------------------	--	--	--	---	--	---------------------------------	--	-----------------	--	----------	--



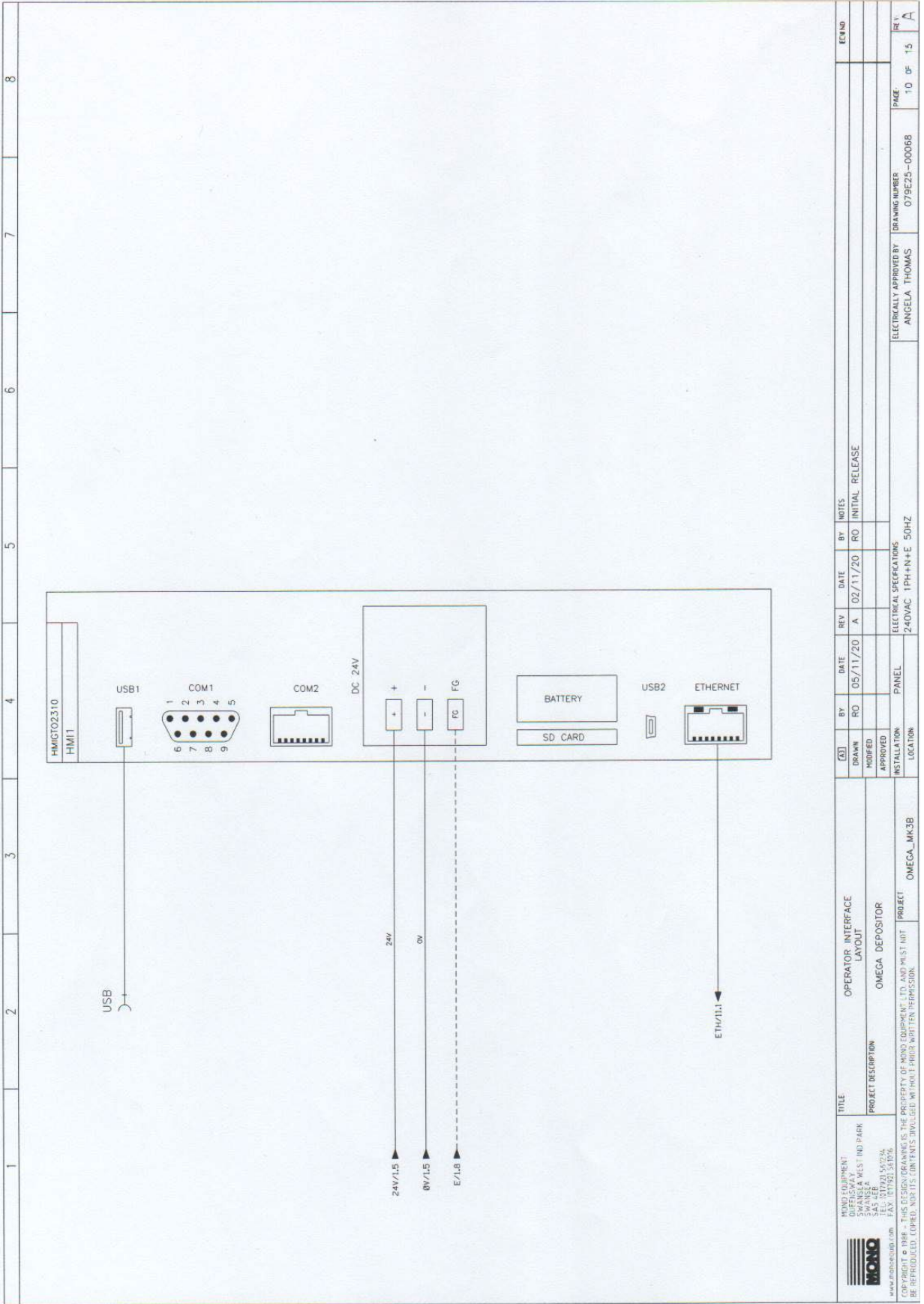


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

		PROJECT TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		DATE 05/11/20		REV A		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ETR NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT LOCATION OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00066		PAGE 8 OF 15		REV A	

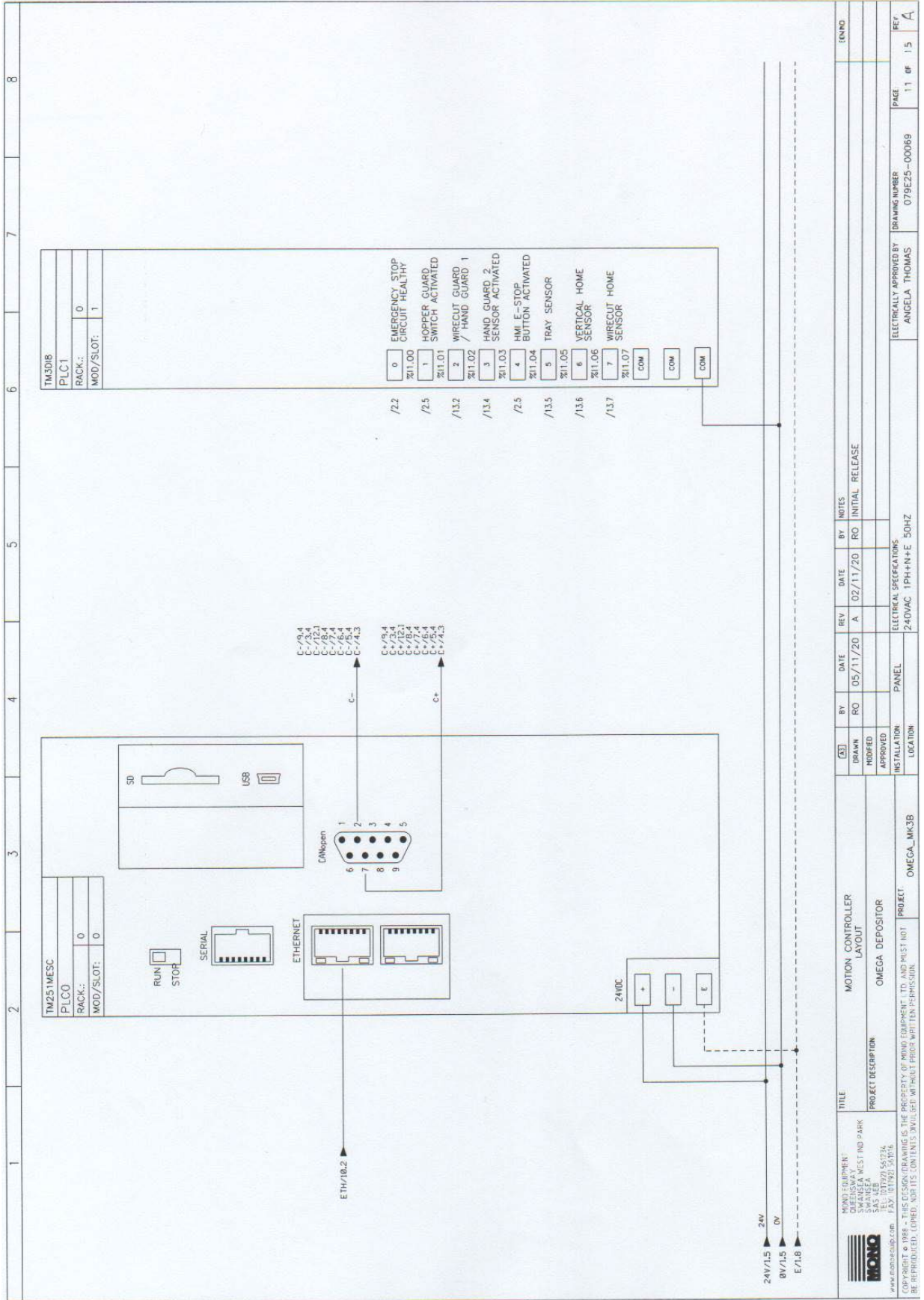


		MONO EQUIPMENT MØRSTADEN SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SAWSWELL TEL: 01792 557234 FAX: 01792 561616 <a href="http://www.mono-equip.com">www.mono-equip.com</a>		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00067		DATE 02/11/20		BY RO		DATE 05/11/20		REV A		DATE 02/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		UN/NO	
--	--	---	--	--	--	--	--	-----------------------	--	--	--	---	--	--------------------------------	--	------------------	--	----------	--	------------------	--	----------	--	------------------	--	----------	--	--------------------------	--	-------	--



HMGT02310 HMI1		REV	DATE	BY	NOTES
		A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE
		RO	05/11/20	RO	
		APPROVED			
		INSTALLATION	PANEL		
		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY	
		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS	
		DRAWING NUMBER		PAGE:	
		079E25-00068		10 OF 15	
		REV:		A	

MONO EQUIPMENT 5 SWANSEA WELSH IND PARK SWANSEA SAWLEY TEL: 01792 557274 FAX: 01792 547076 www.monocorp.com		TITLE		PROJECT	
		OPERATOR INTERFACE LAYOUT		OMEGA_MK3B	
		PROJECT DESCRIPTION		OMEGA DEPOSTOR	
		DRAWN		AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.	
		MODIFIED			
		APPROVED			
		LOCATION			



NO.	DATE	REV	DATE	BY	NOTES
1	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE

DESCRIPTION	LOCATION
MOTION CONTROLLER LAYOUT	OMEGA_MK3B
OMEGA DEPOSITOR	

PROJECT DESCRIPTION	PROJECT
MOTION CONTROLLER LAYOUT	OMEGA_MK3B

MOJO EQUIPMENT	PROJECT	DATE	BY	NOTES
MOJO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA TEL: 01792 567334 FAX: 01792 567076 www.mojo-equip.com	OMEGA DEPOSITOR	05/11/20	RO	INITIAL RELEASE

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

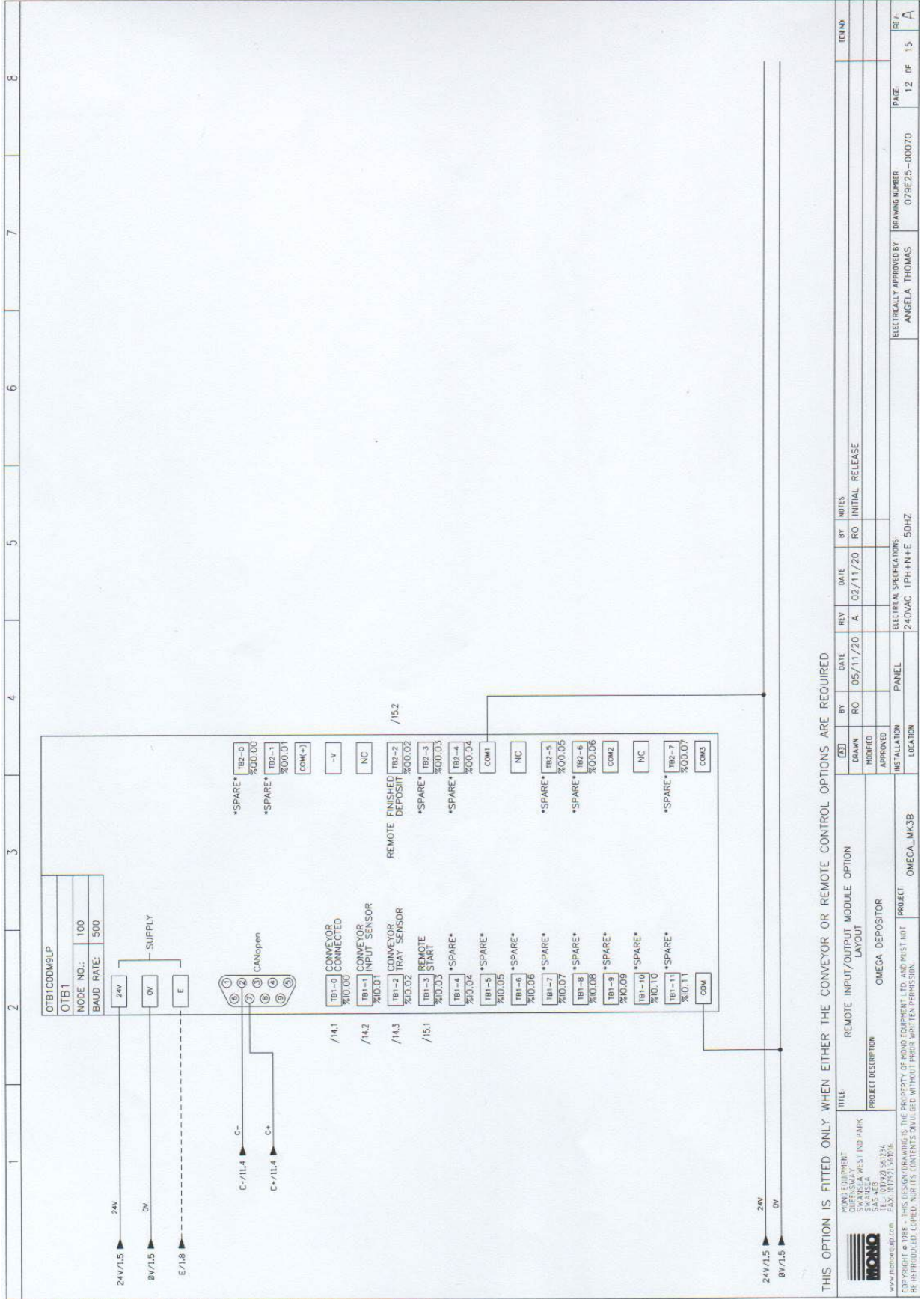
  

PROJECT DESCRIPTION	PROJECT	DATE	REV	DATE	BY	NOTES
MOTION CONTROLLER LAYOUT	OMEGA_MK3B	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE

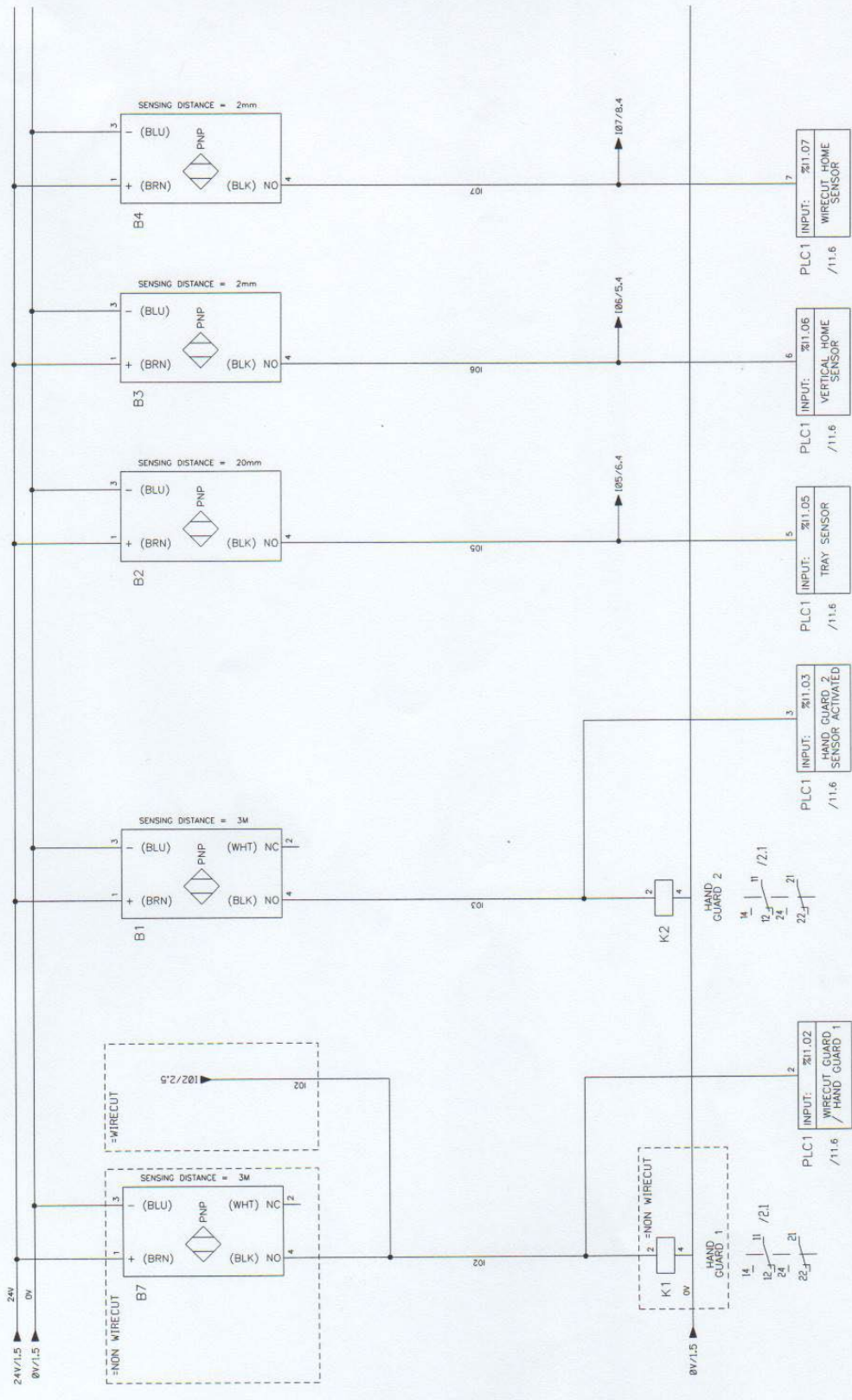
ELECTRICAL SPECIFICATIONS	ELECTRICALLY APPROVED BY	DRAWING NUMBER	PAGE	REV
240VAC 1PH+N+E 50HZ	ANGELA THOMAS	079E25-00069	11 of 15	A



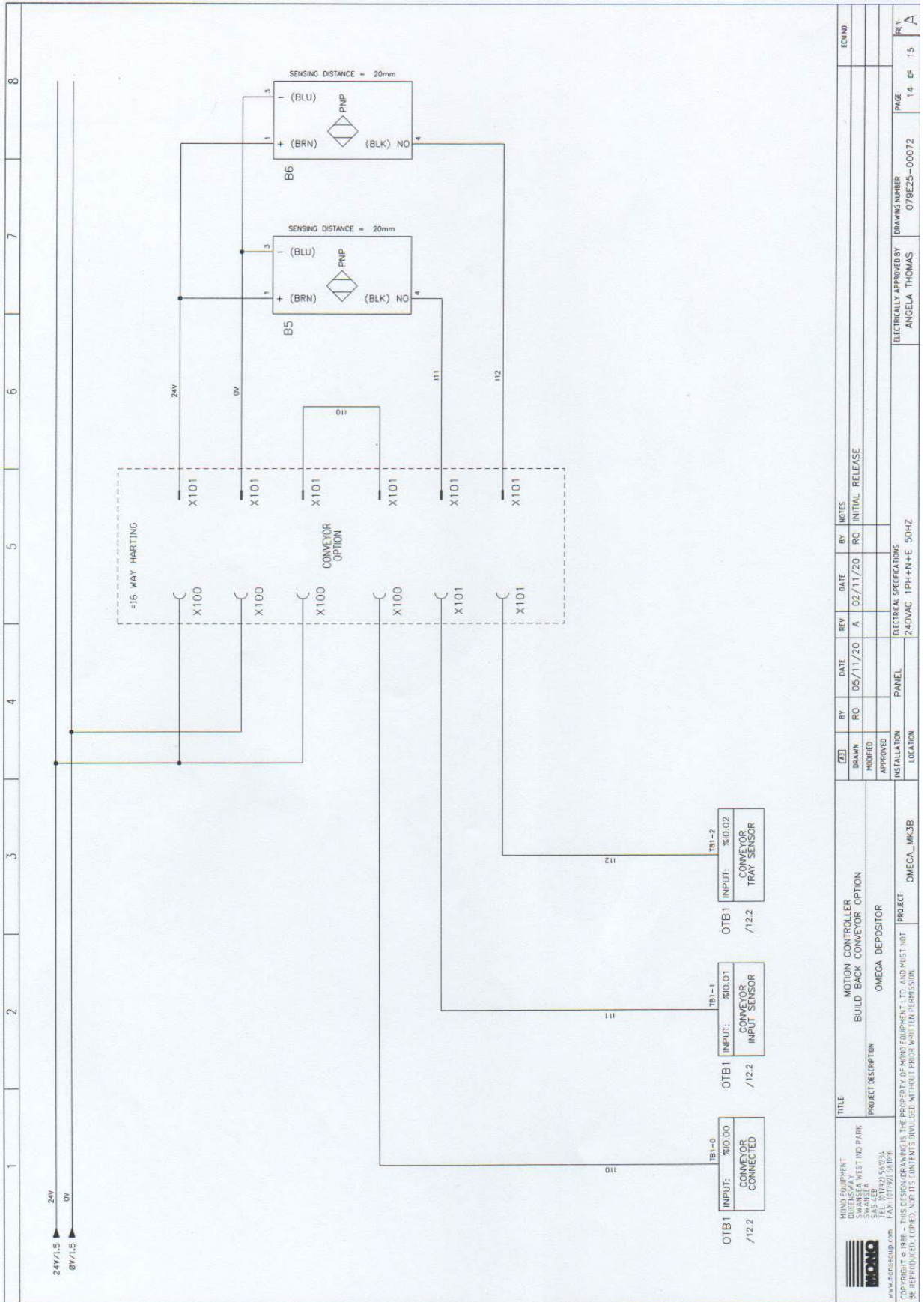


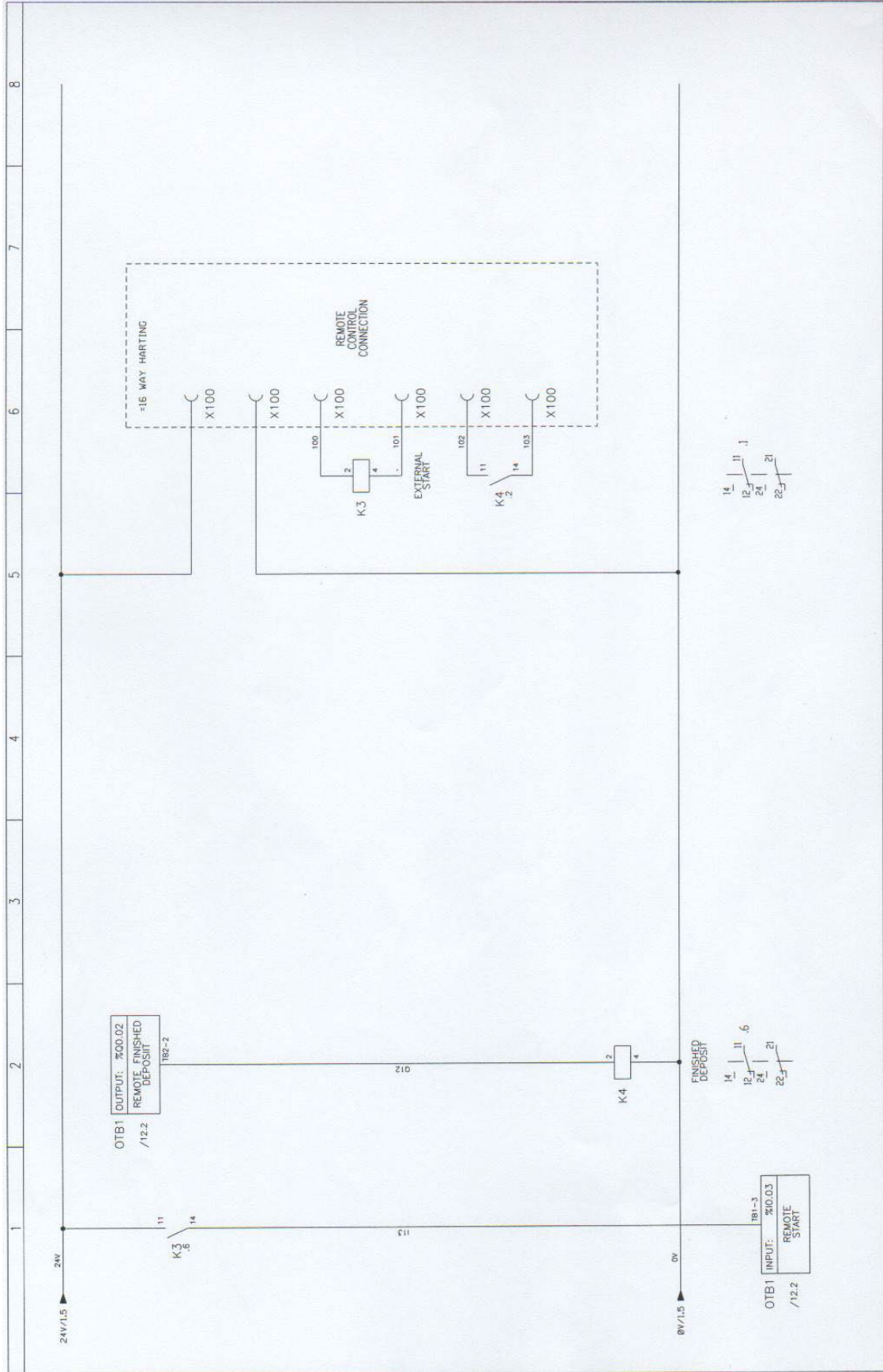
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

<b>MONO EQUIPMENT</b> SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 4UE TEL: 01792 56724 FAX: 01792 56726 www.monocorp.com		<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		<b>PROJECT</b> OMEGA_MK3B	
<b>TITLE</b> REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION		<b>DATE</b> 05/11/20		<b>DATE</b> 02/11/20	
<b>BY</b> RO		<b>BY</b> RO		<b>NOTES</b> INITIAL RELEASE	
<b>INSTALLATION</b> PANEL		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ		<b>REVISIONS</b> 12 OF 15	
<b>APPROVED</b> [Signature]		<b>APPROVED</b> [Signature]		<b>ELECTRICALLY APPROVED BY</b> ANGELA THOMAS	
<b>DRAWING NUMBER</b> 079E235-00070		<b>DRAWING NUMBER</b> 079E235-00070		<b>PAGE</b> 12 OF 15	
<b>LOCATION</b> OMEGA_MK3B		<b>LOCATION</b> OMEGA_MK3B		<b>REV</b> A	



TITLE			MOTION CONTROLLER			EIN NO		
MIND EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA TEL: (01792) 561734 FAX: (01792) 447616 www.mind-equip.com			PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR			DRAWN		
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MIND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, AND/OR CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.			PROJECT OMEGA_MK3B			APPROVED		
INSTALLATION			PANEL			ELECTRICAL SPECIFICATIONS		
LOCATION			240VAC 1PH+N+E 50HZ			ELECTRICALLY APPROVED BY		
DRAWING NUMBER			079E25-00071			PAGE		
DRAWING NUMBER			079E25-00071			1.3 OF 15		
DRAWING NUMBER			079E25-00071			REV		
DRAWING NUMBER			079E25-00071			A		





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

DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
INSTALLATION			
APPROVED			
MODIFIED			
DRAWN			

LOCATION	ELECTRICAL SPECIFICATIONS	DRAWING NUMBER	PAGE
OMEGA_MK3B	240VAC 1PH+N+E 50HZ	079E25-00073	15 OF 15

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

MONO EQUIPMENT  
 SWANSLA WEST IND PARK  
 SWANSEA  
 SWANSEA  
 TEL: (01792) 551234  
 FAX: (01792) 551616  
 www.monoequip.com

COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.

ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS  
 DRAWING NUMBER: 079E25-00073  
 PAGE: 15 OF 15

## **OMEGA TLCC/LMC TO M251 CONVERSION KITS**

(Konverterer ældre maskiner til nyeste specifikations controller og skærm)

### **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.**

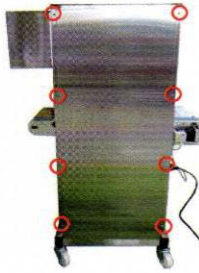


## REMOVE TLCC MOTION CONTROLLER AND WIRING

**A**

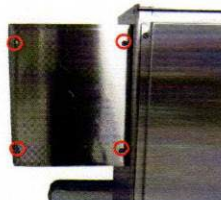
Follow the steps below to update the remove the TLCC motion controller and associated wiring :-

**1**



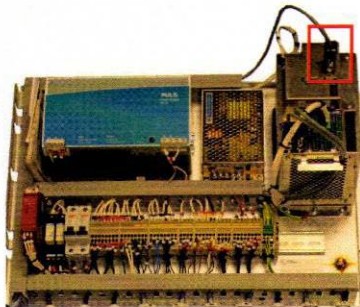
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

**2**



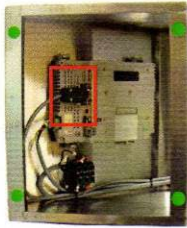
Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.

**3**



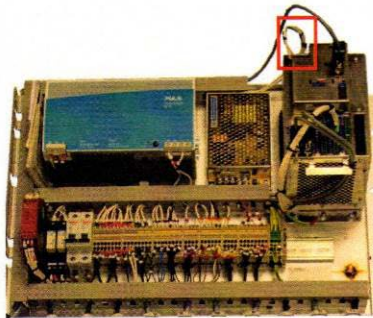
Remove the 'D' connector from the TLCC using a small screwdriver.

4



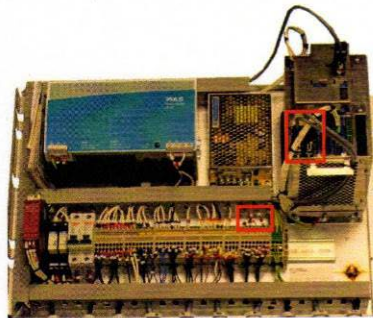
Remove the 'D' connector from the HMI using a small screwdriver.

5



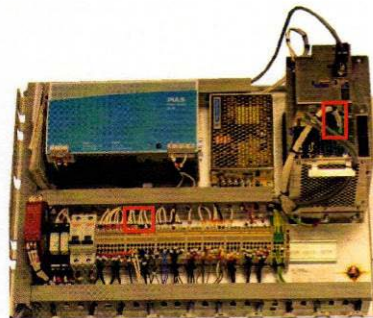
Remove wires to the power supply of the TLCC using a small screwdriver.

6

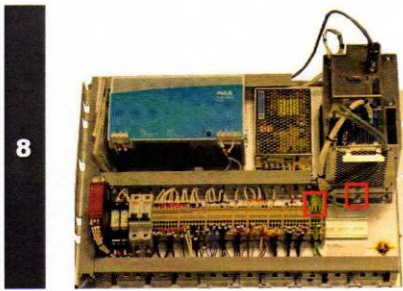


Remove the 2x 'D' connectors from the TLCC using a small screwdriver. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (C1+ / C1- / C2+ / C2-) and remove using a small screwdriver.

7

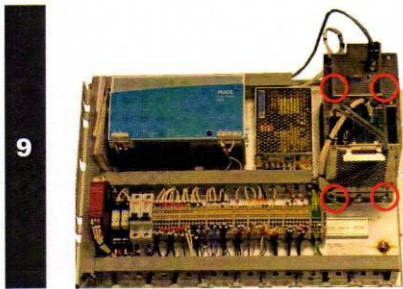


Remove the I/O connector from the TLCC (pull to remove). Trace the wires back to the terminals (I02 to I08) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I01) and remove with a small screwdriver.



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

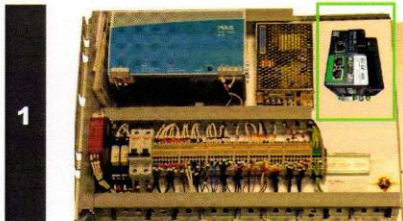
Remove 4x screws using a posidrive screwdriver and remove TLCC motion controller.



## INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

**B**

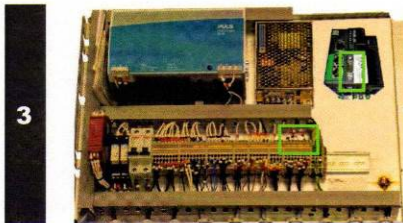
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



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



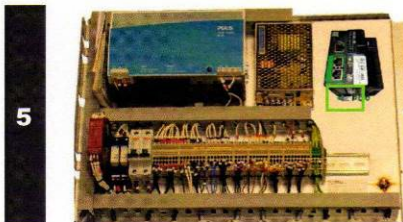
Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.



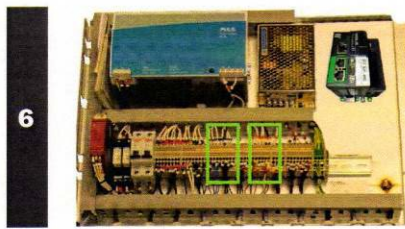
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)



Take the IO and power loom from the conversion kit.

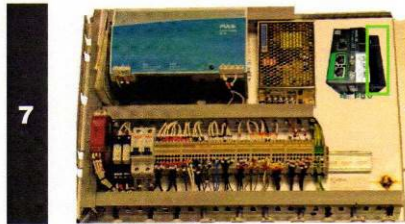


Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom).



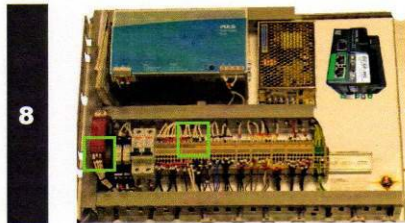
6

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).



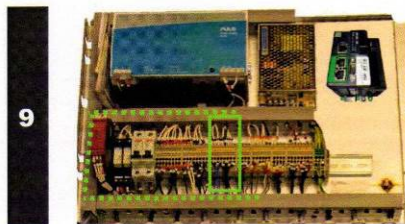
7

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.

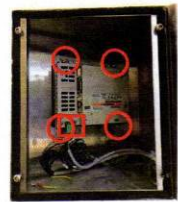
This cable will no longer be used and can be completely removed.

1  
1



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  
2



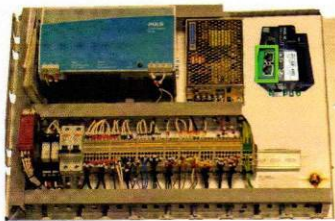
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

1  
3



Take the HMI cable from the conversion kit.

1  
4



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  
5

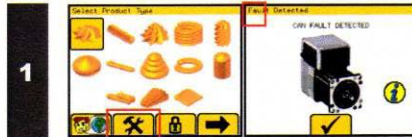


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

## CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

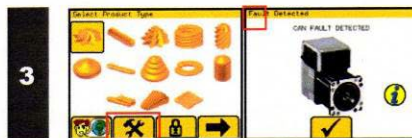
Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



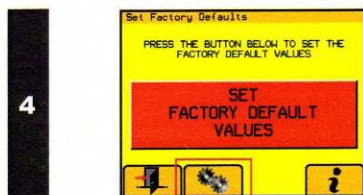
From the Select Product *OR* Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



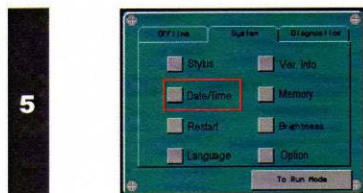
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



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.

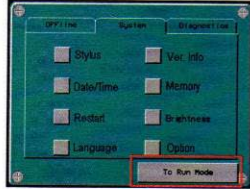


Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



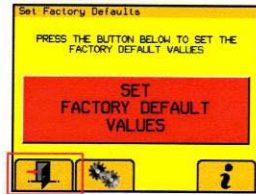
Set the Date and Time to the correct settings and press **OK**.

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.

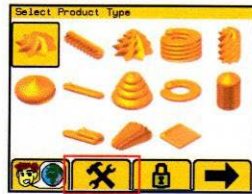
**CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING**

**CHECK I/O FUNCTIONALITY**

**D**

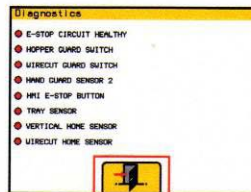
Follow the steps below to verify that the wiring has been completed correctly and that the I/O to the M251 is correct :-

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)

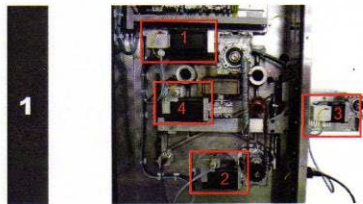
E



**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.

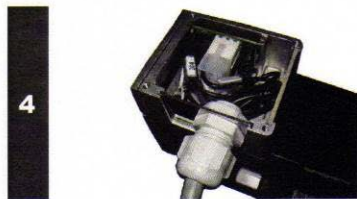
- 1 – Pump Motor
- 2 – Jog Motor
- 3 – Tray Motor
- 4 – Rotary Motor



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).



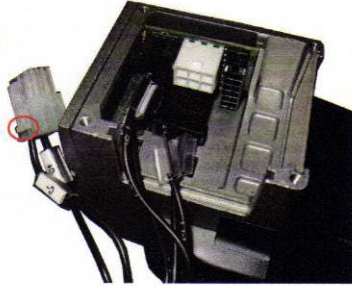
Remove the motor control box lid.

5



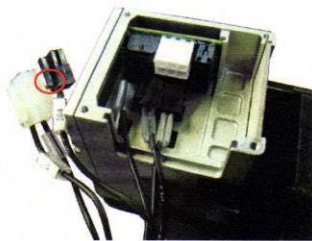
Slide the cable gland plate from the motor housing to gain access to the connectors.

6



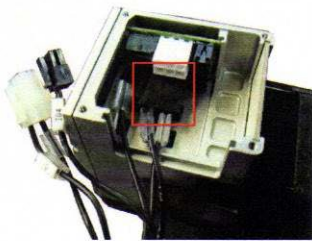
Carefully remove the CAN connector, press the locking pin to release and pull to remove.

7



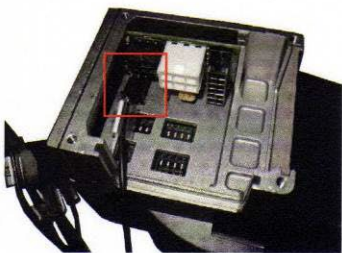
Carefully remove the I/O connector, press the locking pin to release and pull to remove.

8



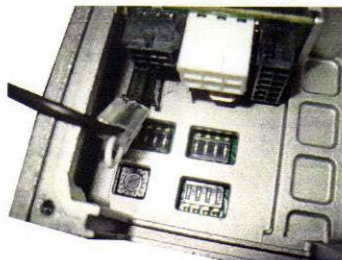
Carefully remove the POWER connector, pull to remove (long nosed pliers can be used).

9



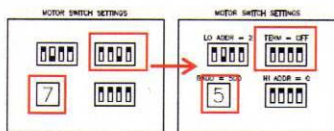
Do **NOT** remove the STOP connector, this cable can be moved out of the way to gain access to the switches.

1  
0



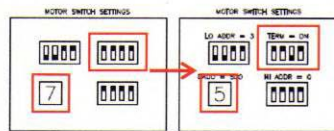
Using a small screwdriver adjust the settings of the switches and rotary dial as per the motor configurations below.

1  
1



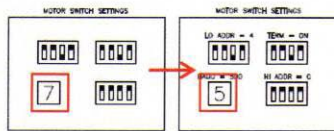
**Pump Motor (Standard)**  
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1  
2



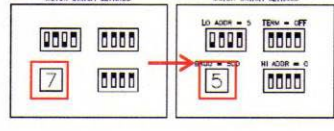
**Jog Motor**  
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1  
3



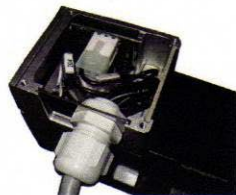
**Tray Motor**  
Set the rotary dial to 5 (as shown)

1  
4



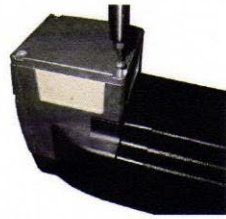
**Rotary Motor**  
Set the rotary dial to 5 (as shown)

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.**

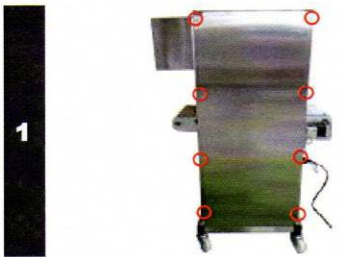
**YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.**

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

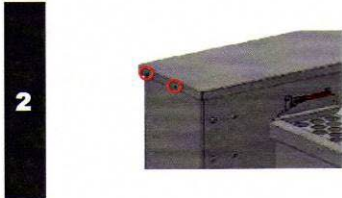


## REMOVE LMC20 MOTION CONTROLLER AND WIRING **A**

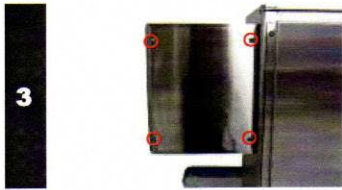
Follow the steps below to update the remove the LMC20 motion controller and associated wiring :-



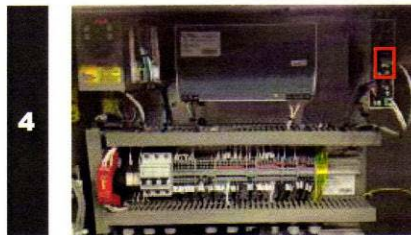
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.



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.

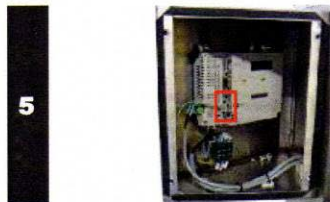


Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.



4

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



5

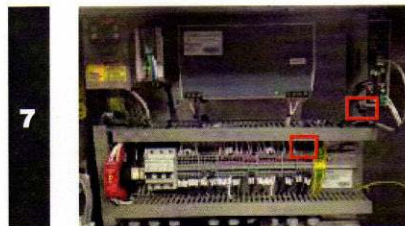
Remove the Modbus cable from the RS485 connector on the HMI by pressing the small tab on the connector and pulling.

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



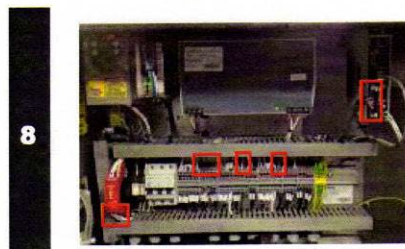
6

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

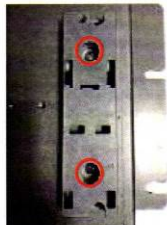
Remove the I/O connector from the LMC20 by releasing the retaining clips (top and bottom) and pulling the cable. Trace the wires back to the terminals (I01 to I07, 0V, 24V) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I00) and remove with a small screwdriver.

**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**



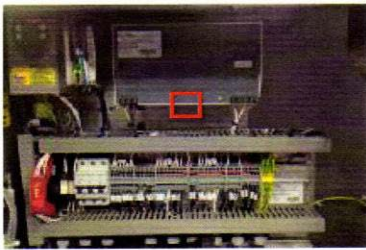
Remove 2x screws using a posidrive screwdriver and remove LMC20 mounting bracket.

## INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

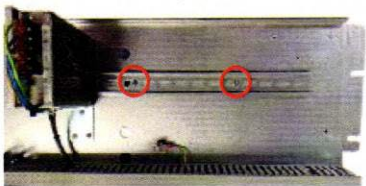
**B**

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

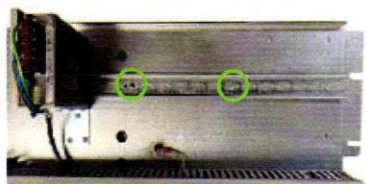
- 1**



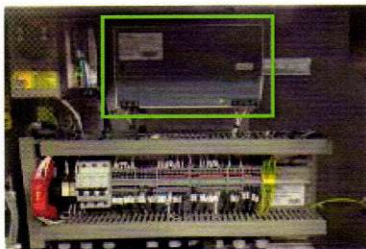
Release the 36 Volt power supply from the DIN rail by using a large flat head screwdriver to pull down on the retaining clip. Lift the power supply off the DIN rail.
- 2**



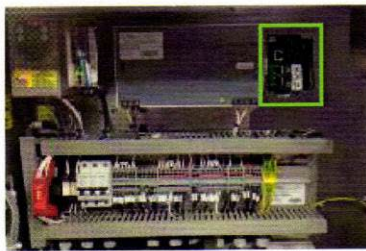
Remove the 2x DIN rail screws using a posidrive screwdriver and remove the DIN rail.
- 3**




Fix the extended DIN rail in place using the 2x screws.
- 4**



Fix the 36 Volt power supply onto the DIN rail – ensure it is mounted securely.
- 5**

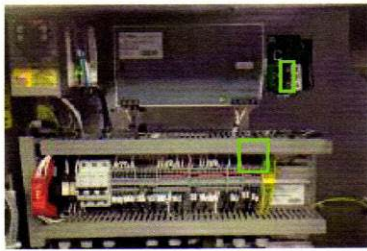


Fix the M251 to the DIN rail – ensure that the 3x retaining clips are in the out position before offering up to the DIN rail, then use a screwdriver to push the 3x retaining clips in – ensure it is mounted securely.
- 6**



Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.

7



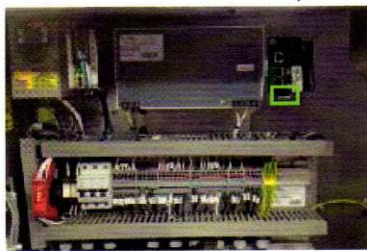
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)

8



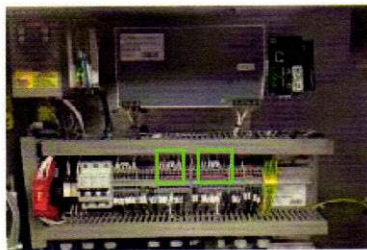
Take the IO and power loom from the conversion kit.

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



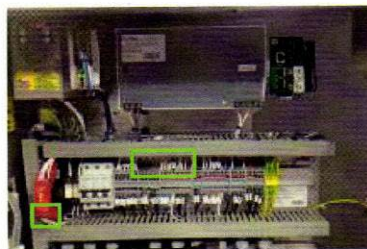
Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).

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.

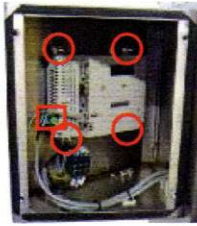
12



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.

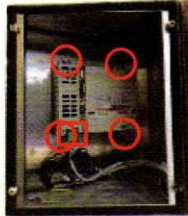
**IF YOU ALREADY HAVE THE HMIGTO2310 FITTED SKIP TO STEP 15**

**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**

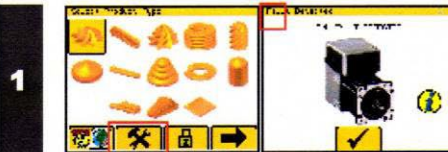


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

## CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

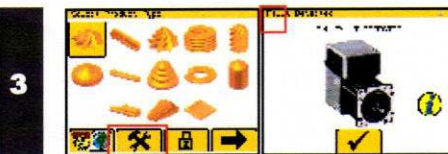
Restore power to the machine. Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



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



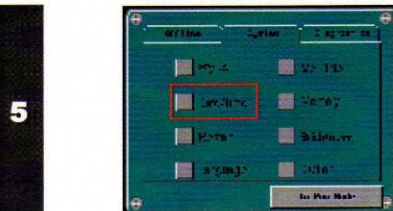
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



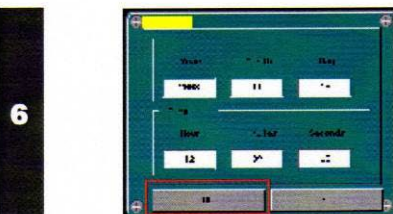
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



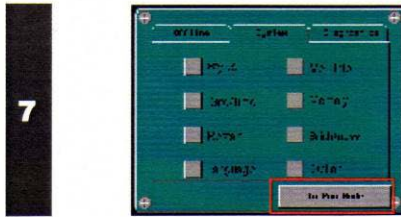
Press the **SET FACTORY DEFAULTS BUTTON**. Then press The **COGS** Button to enter the System Menu.



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**.



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**

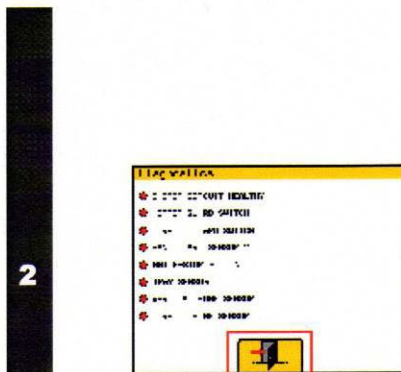
**D**

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.





The equipment mentioned in this manual has CE accreditation.



Queensway,  
Swansea West Industrial Estate,  
Swansea.  
SA5 4EB  
UK  
**Tel. +44(0)1792 561234**  
Spares Tel. +44(0)1792 564039

Email: [marketing@monoequip.com](mailto:marketing@monoequip.com)

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

## **BORTSKAFFELSE**

Pas på, når maskinen kommer til slutningen af arbejdslivet. Alle dele skal bortskaffes på det rette sted, enten genbrug eller andre midler, som loven tillader på det tidspunkt.