



Saisir le N° de série ici \_\_\_\_\_

Pour toute demande d'information, indiquer ce numéro de série.

[MonoEquip.com](http://MonoEquip.com)



# « OMEGA PLUS »

## DOSEUSE

### VERSION À FIL COUPANT INCLUSE

(400, 450)

## GUIDE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

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

FILE 24



## Déclaration de conformité



	Date de la déclaration : 24/04/2023	
<b>Opérateur commercial</b>	Mono Equipment Queensway Swansea West Industrial Park Swansea, SA5 4EB Tél (+44) 1792 561234, Fax (+44) 1792 561016, e-mail cpetherbridge@monoequip.com <a href="http://www.monoequip.com">www.monoequip.com</a>	
<b>Famille de produits</b>	Gamme de présentoirs de confiserie Mono, avec accessoires	
<b>Numéros d'article/de modèle</b>	FG085*** FG086*** FG079***	
<b>Description</b>	Présentoir de confiserie	
<b>Matériaux plastiques</b>	Nylon PA6 akulon F223D, SABIC polypropylène PHC 31, TECAFORM AH naturel, Iglidur A350 NMG 26-99, PE-500.	
<b>Réglementation (CE) N°1935/2004</b>	Cette famille de produits est destinée à entrer en contact avec des denrées alimentaires et est conforme au règlement (CE) N°1935/2004 du Parlement européen et du Conseil concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires.	
<b>Règlement de la Commission (CE) N°2023/2006</b>	Cette famille de produits est fabriquée conformément au règlement (CE) N°2023/2006 de la Commission du 22 décembre 2006 relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires (BPF).	
<b>Règlement de la Commission (UE) N°10/2011</b>	Les monomères et les additifs ajoutés intentionnellement utilisés pour fabriquer cette famille de produits sont listés dans l'annexe 1 du règlement (UE) N°10/2011 de la Commission du 14 janvier 2011 concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires. Les modifications ultérieures jusqu'à l'édition (UE) 2020/1245 sont incluses. Des monomères et/ou des additifs d'un niveau de migration spécifique (SML) sont utilisés. Les substances avec une limite de migration spécifique (LMS) ne migreront pas en quantités supérieures à la LMS dans les conditions d'utilisation spécifiées. Sur demande, Mono Equipment fournira de manière confidentielle des informations pertinentes concernant ces substances.	
<b>Additifs à double usage</b>	Cette famille de produits ne contient pas d'article destiné à entrer en contact avec des denrées alimentaires contenant des additifs à double usage.	
<b>Barrière fonctionnelle</b>	Cette famille de produits ne contient pas de matériaux ou d'articles multicouches destinés à entrer en contact avec des aliments dotés d'une barrière fonctionnelle.	
<b>Analyse de la migration</b>	Des échantillons du produit, ou un produit similaire fabriqué à partir d'une matière plastique identique, ont été testés pour la migration globale, conformément aux conditions d'essai spécifiées dans le règlement (UE) N°10/2011 de la Commission et les articles sont conformes à la limite de migration globale de 10 mg/dm <sup>2</sup> ou 60 mg/kg.	
<b>Ratio maximal entre la surface en contact avec les aliments et le volume Général</b>	2,0 dm <sup>2</sup> /100 ml  Les articles destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires doivent être nettoyés, désinfectés et stérilisés, en fonction de l'usage auquel ils sont destinés, avant d'être utilisés.	
<b>Date</b>	24/04/2023	
<b>Signer</b>	 C N Petherbridge Responsable qualité et conformité	 Alex Davies Responsable ingénierie



## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

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

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

<b>Signature</b>			
<b>Craig Petherbridge – Responsable qualité</b>			
<b>Date</b>			
<b>Machine Code FG.</b>		<b>N° de série de la machine</b>	

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

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

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

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

QD 001

En date du 22/07/2022

**Le non respect des instructions relatives au nettoyage et à l'entretien qui sont incluses dans ce livret peut affecter la garantie de cette machine.**



**VERSION À FIL COUPANT**

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

## SYMBOLES DE SÉCURITÉ

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

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



### **ATTENTION**

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



### **ATTENTION**

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



### **MISE EN GARDE**

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

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

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

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

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

Nous recommandons:

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

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



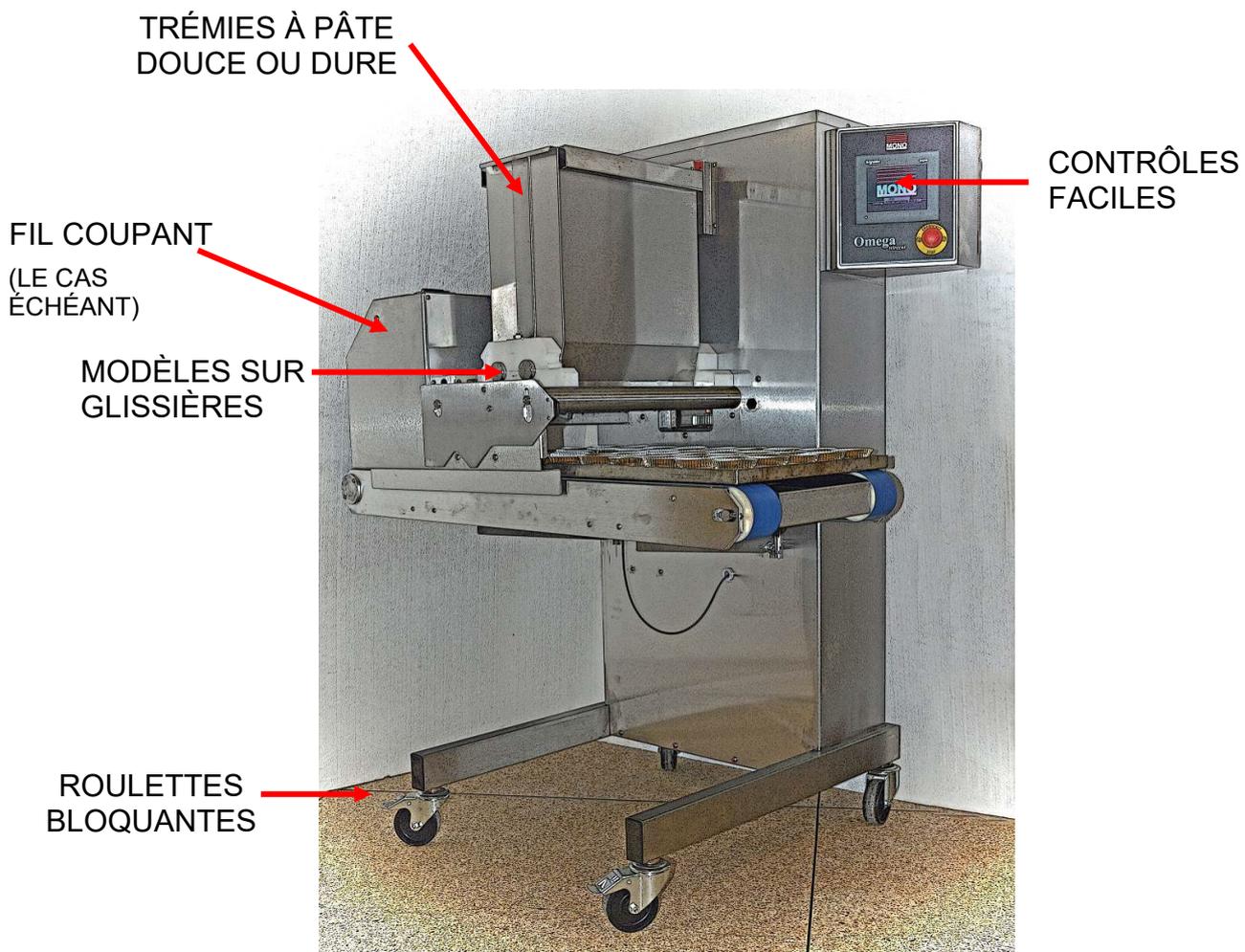
L'alimentation de cette machine doit être protégée par un dispositif à courant différentiel résiduel 30mA.

- 1.0 - INTRODUCTION
- 2.0 - DIMENSIONS
- 3.0 - CARACTÉRISTIQUES
- 4.0 - SÉCURITÉ
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLATION
- 7.0 - GUIDE DE NETTOYAGE
- 8.0 - GUIDE D'UTILISATION
- 9.0 - PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT**
  - 9A – INSTALLATION DE LA TRÉMIE*
  - 9B – INSTALLATION D'UN MODÈLE*
- 10.0 - GUIDE D'UTILISATION**
  - 1 – SÉLECTION DU TYPE DE PRODUIT**
  - 2 – SÉLECTION DU NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT**
  - 3 – CONFIRMATION DE LA CONFIGURATION**
  - 4 – ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR**
  - 5 – ÉCRAN EDITER**
    - 5A – CONFIGURATION DES PLATEAUX**
  - 6 – COPIE**
  - 7 – SUPPRESSION**
  - 8 – MOTS DE PASSE**
  - 9 – PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE**
  - 10 – ÉCRANS D'INFORMATIONS SUR LES ERREURS**
  - 11 – GESTION DE L'APPAREIL (DEVICE MANAGEMENT)**
- 11.0 - MAINTENANCE
- 12.0 - PIÈCES DE RECHANGE ET ENTRETIEN
- 13.0 - INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

# 1.0 INTRODUCTION

Omega  
PLUS

- La conception innovante à « dépose sur cinq axes » de la doseuse « **Omega PLUS** » et « **Omega PLUS à fil coupant** » de MONO permet de reproduire la plupart des mouvements de mains de maître confiseur. Ainsi, l'« **Omega PLUS** » est capable d'une exactitude exceptionnelle relativement au poids, à la taille et à la forme des produits.
- La maintenance est minimale et la conception profilée du bâti facilite et accélère les nettoyages quotidiens.
- Le logiciel informatique convivial donne accès à 650 programmes, qui sont stockés en mémoire et facilement accessibles pour être utilisés ou modifiés. Le contrôle se fait via un écran couleur tactile avec les produits représentés sous forme graphique déjà installés, que l'on peut créer ou modifier pour correspondre à des produits spécifiques.
- La machine est disponible avec des trémies à pâte douce et dure. Les choix de modèles et de buses sont également nombreux.



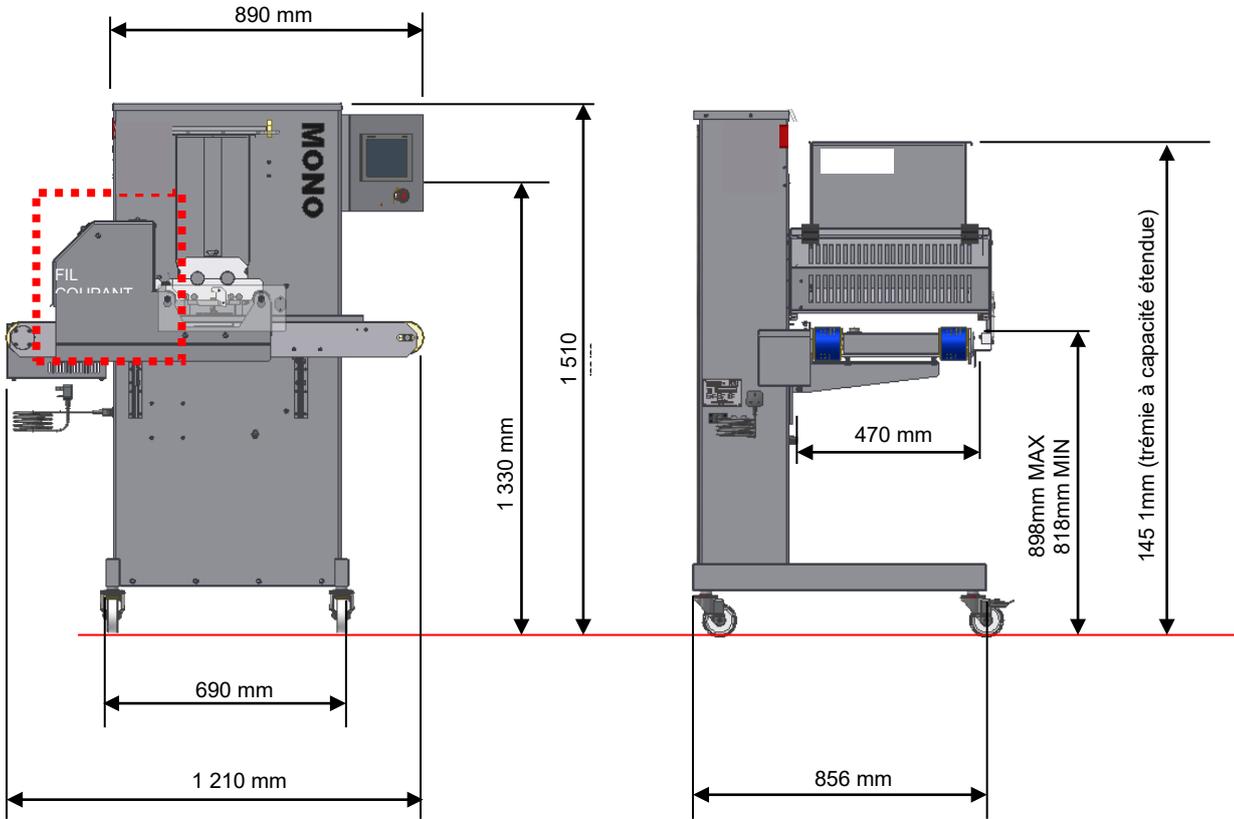
Comme notre politique consiste notamment à améliorer nos machines de manière continue, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques sans préavis

LES MODÈLES SONT DISPONIBLES AVEC OU SANS OPTION DE FIL COUPANT

# 2.0 DIMENSIONS



LES MODÈLES SONT DISPONIBLES AVEC OU SANS OPTION DE FIL COUPANT



VERSION À FIL COUPANT



OMEGA PLUS

# 3.0 CARACTÉRISTIQUES

Omega  
PLUS

	<u>PATE DOUCE</u>		<u>PATE DURE</u>	
<b>MODÈLE</b> (Profondeur nom. de la trémie (mm))	<b>400</b>	<b>450</b>	<b>400</b>	<b>450</b>
<b>Poids</b> (trémie incluse) (kg) :	<b>196</b>	<b>210</b>	<b>216</b>	<b>235</b>
<b>Trémie standard</b> <b>Capacité</b> (litre) :	<b>20</b>	<b>22,5</b>	<b>21</b>	<b>24</b>
<b>Capacité étendue de</b> <b>la trémie</b> (litre) :	<b>36</b>	<b>41</b>	<b>31</b>	<b>35</b>

**Courant :** Monophasé, charge maxi. 13 A. Adapté pour un courant à 200 V, 220 V, 230 V et 240 V, 50-60 Hz.

**CARACTÉRISTIQUES NOM. MAXI.** Monophasé 2,5 kW, fusion à 13 A



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

Cycles par minute	= Jusqu'à 35
Distance mini. entre les plateaux	= 50 mm
Déplacement vertical maxi.	= 80 mm
Mémorisation programme maxi.	= 650
Nombre de langues	= 18 (d'autres seront ajoutées ultérieurement)
Niveau de bruit	= Moins de 85 dB
Électronique	= Contrôlée par microprocesseur

## REMARQUE :

Le dépôt minimal qui peut être effectué dépend de plusieurs facteurs – recette, méthode de mélange, taille de modèle, taille de buse et vitesse de dépose.

A titre de référence, ce qui suit est le minimum qui devrait être tenté :

Macarons	6 g.
Meringues	3 g.
Pâte à choux	5 g.
Viennoiseries	4 g.
Génoises	4 g.

Toutefois, consultez **Mono Equipment** si le produit prévu ne trouve hors des caractéristiques de la machine ci-dessus pour déterminer les capacités exactes de l'« Omega » avec un produit spécifique.

Comme notre politique consiste notamment à améliorer nos machines de manière continue, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques sans préavis

- 1 **Ne jamais utiliser une machine défectueuse** et toujours signaler des dommages.
- 2 **Seuls des ingénieurs formés** peuvent retirer les pièces de cette machine si un outil est nécessaire.
- 3  Toujours s'assurer d'avoir les mains propres avant de toucher un appareil électrique (y compris un câble, un commutateur et une prise). **NE JAMAIS déplacer une machine en tirant sur les cordons ou les câbles d'alimentation.**
- 4 **S'assurer que la surface au sol autour de l'Epsilon est propre, afin d'éviter de glisser** – particulièrement si l'on transporte des composants de trémie et de modèle lourds vers la machine et depuis celle-ci.
- 5 **Tous les opérateurs doivent être hautement qualifiés.**

L'utilisation de la machine peut s'avérer dangereuse si :

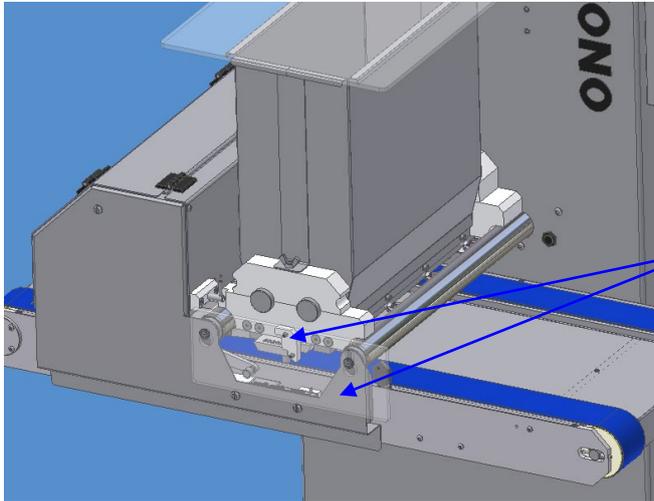
  -   la machine est opérée par du **personnel non formé ou non qualifié**
  - la machine n'est pas utilisée aux **fins auxquelles elle est destinée**
  - la machine **n'est pas opérée correctement.**

**Tous les dispositifs de sécurité installés sur la machine au moment de sa fabrication ainsi que le mode d'emploi contenu dans ce manuel sont requis pour opérer cette machine en toute sécurité. Le propriétaire et l'opérateur sont responsables du fonctionnement sécurisé de cette machine.**
- 6 Les personnes en formation sur la machine doivent être **directement supervisées.**
- 7  Ne pas opérer la machine avec **des panneaux ou dispositifs de protection retirés.**
- 8  **Ne pas porter de vêtements amples ou de bijoux** lors de l'opération de la machine.
- 9 **Couper l'alimentation** au niveau du sectionneur général lorsque la machine n'est pas utilisée et avant de procéder à un **nettoyage** ou un **entretien.**

10 Le directeur ou le superviseur de la boulangerie doit effectuer des **contrôles de sécurité quotidiens** sur la machine.



11 Ne pas opérer la machine si elle n'est pas correctement équipée de **modèle de trémie et de dispositif de protection**.



**(11) MODÈLE ET DISPOSITIF DE PROTECTION DE TRÉMIE INSTALLÉS**

NOTE

Garde peut être métallique ou plastique selon le modèle de la machine

12 En raison des exigences essentielles relativement à la manutention de composants lourds en cours de nettoyage, il est conseillé de porter des **chaussures de protection** lors de la réalisation de telles procédures.

**TOUTES LES PROCÉDURES DE NETTOYAGE ET DE MAINTENANCE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES AVEC LA MACHINE DÉCONNECTÉE DE L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE.**



## 5.0 INSTALLATION

Omega  
PLUS

- 1 Assurez-vous que la doseuse est branchée sur l'alimentation électrique spécifiée sur la plaque de numéro de série sur le côté de la machine.



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

- 2 Veillez à ce qu'un fusible aux caractéristiques nominales correctes soit installé sur l'alimentation électrique.

## 6.0 ISOLATION



**DANS UNE SITUATION D'URGENCE, METTRE LA MACHINE HORS TENSION AU NIVEAU DU SECTIONNEUR MURAL PRINCIPAL OU APPUYER SUR LE BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE.**

*Pour déclencher le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.*



**BOUTON D'ARRÊT**

## REMARQUE :

- Seul du personnel hautement qualifié doit effectuer le nettoyage.
- Isoler la machine de l'alimentation secteur avant d'effectuer un nettoyage.
- Ne pas nettoyer à la vapeur ni utiliser de jet d'eau.



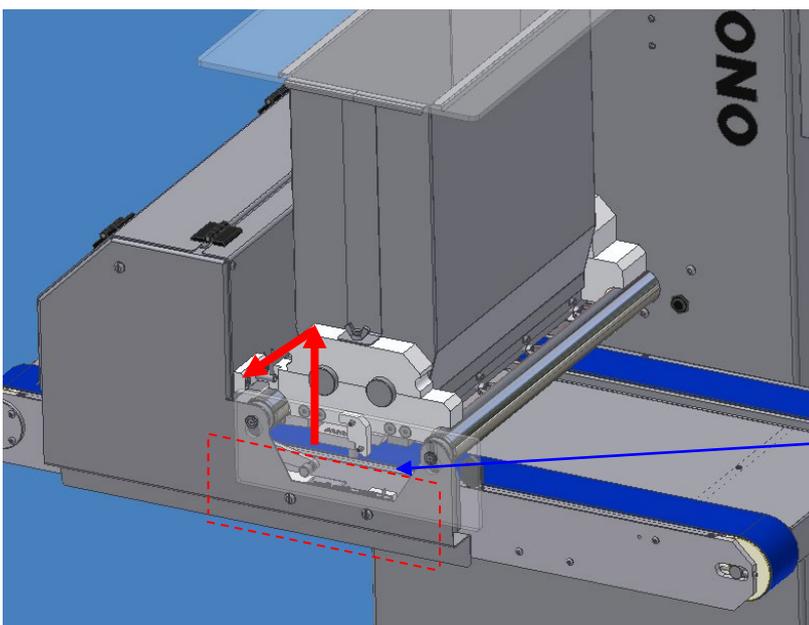
**-Ne pas utiliser de détergent caustique ou de nettoyants abrasifs quels qu'ils soient. -**

Toutes les surfaces extérieures de la machine doivent être essuyées quotidiennement à l'eau chaude savonneuse.

## TRÉMIES À PÂTE DURE ET DOUCE ENTRE LES CHANGEMENTS DE MÉLANGES DE PRODUITS

*La trémie d'alimentation, l'unité de la pompe, le modèle, les buses, etc. doivent être retirés de la machine et démontés pour un nettoyage approfondi entre changements de mélanges de produits.*

1. Ouvrez le dispositif de protection supérieur et retirez l'excès de mixture qui reste dans la trémie d'alimentation.
2. Soulevez le couvercle de sécurité.



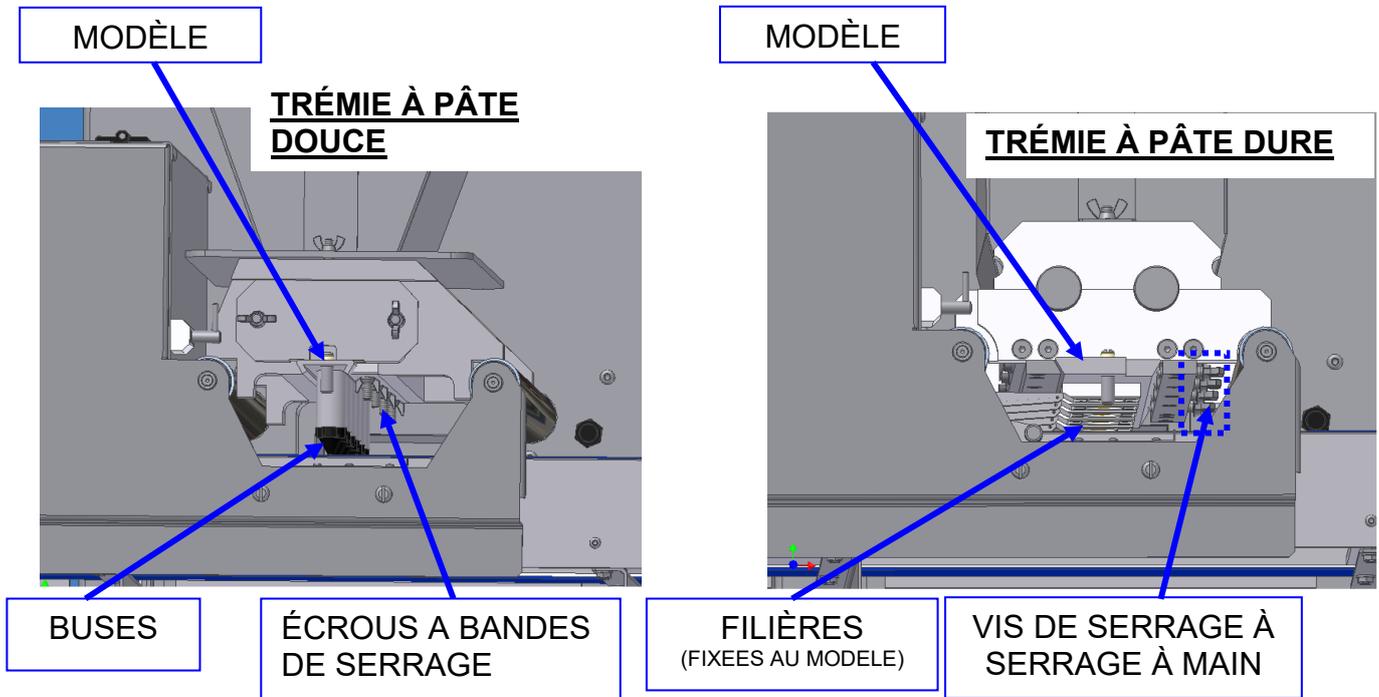
### COUVERCLE DE SÉCURITÉ

NOTE  
Garde peut être métallique ou plastique selon le modèle de la machine

3. Desserrez les écrous en bandes ou les vis à serrage à main de serrage du modèle (en fonction du type de trémie)  
Retirez le modèle installé de l'unité de la pompe en le faisant coulisser pour éviter de l'endommager.

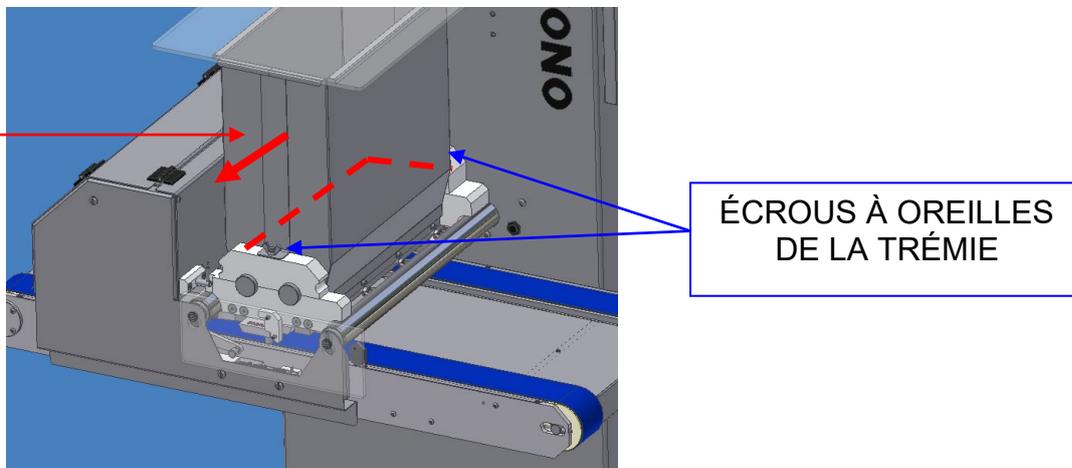
**REMARQUE.**

*Il suffit de desserrer légèrement les vis à serrage à main pour faire coulisser le modèle hors de l'unité de la pompe. Si elles sont trop desserrées, il faudra soutenir le modèle.*



- 4 Pour réduire le poids et le volume, séparez et retirez la trémie d'alimentation de l'unité de la pompe tandis qu'elle est encore sur la machine, en dévissant les écrous à oreilles.

*Pour accéder à l'écrou à oreilles interne, faites légèrement coulisser l'ensemble de la trémie à l'écart du bâti de la machine (la maintenir sur des barres de soutien) - ceci désengagera aussi l'unité de la pompe de l'arbre d'entraînement.*



*Veillez à placer les écrous en lieu sûr pour ne pas les perdre.*

## **MISE EN GARDE :**

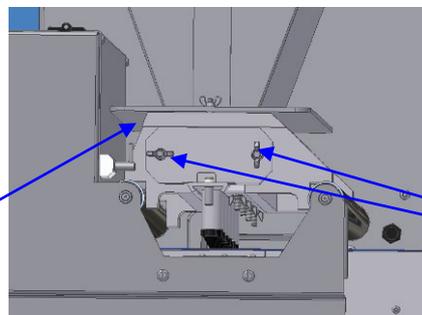


**La trémie d'alimentation et l'unité de la pompe dépassent 25 kg et deux personnes sont requises pour les soulever ou il faut les démonter en composants plus petits tandis qu'ils sont encore sur la machine.**

Prenez soin d'éviter d'endommager la surface d'étanchéité de la trémie d'alimentation en cours de retrait, de nettoyage, de montage et d'entreposage.

1. Après avoir retiré la trémie d'alimentation, vérifiez l'état de son dispositif d'étanchéité.
2. Dévissez les écrous de retenue du capuchon d'extrémité du côté accessible de l'unité de la pompe. *[Assurez-vous de placer les écrous en lieu sûr pour ne pas les perdre.]*

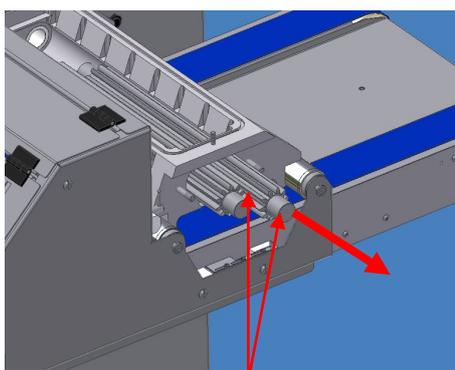
SURFACE  
D'ÉTANCHÉITÉ DE  
LA TRÉMIE  
D'ALIMENTATION



ÉCROUS DU  
CAPUCHON  
D'EXTRÉMITÉ

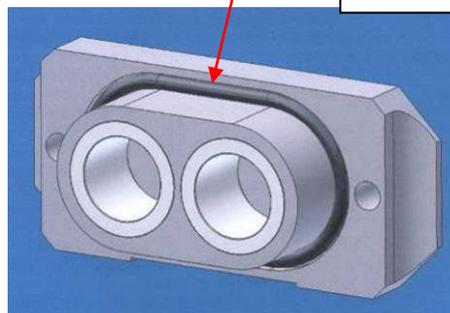
3. Retirez le capuchon d'extrémité avec les organes de la pompe.

*Veillez à ce que le joint torique sur le côté du capuchon d'extrémité ne soit pas endommagé en cours de nettoyage.*



ORGANES DE POMPE  
RETIRER AVEC LE CAPUCHON  
D'EXTRÉMITÉ  
(NON AFFICHÉ)

JOINT TORIQUE  
DANS LA RAINURE



CAPUCHON  
D'EXTRÉMITÉ

4. Retirez le restant de l'unité de la pompe de la machine et ôtez le capuchon d'extrémité restant pour démonter complètement les composants de l'unité de la pompe et effectuez un nettoyage.

# TRÉMIE À PÂTE DURE

Omega  
PLUS



## MISE EN GARDE :

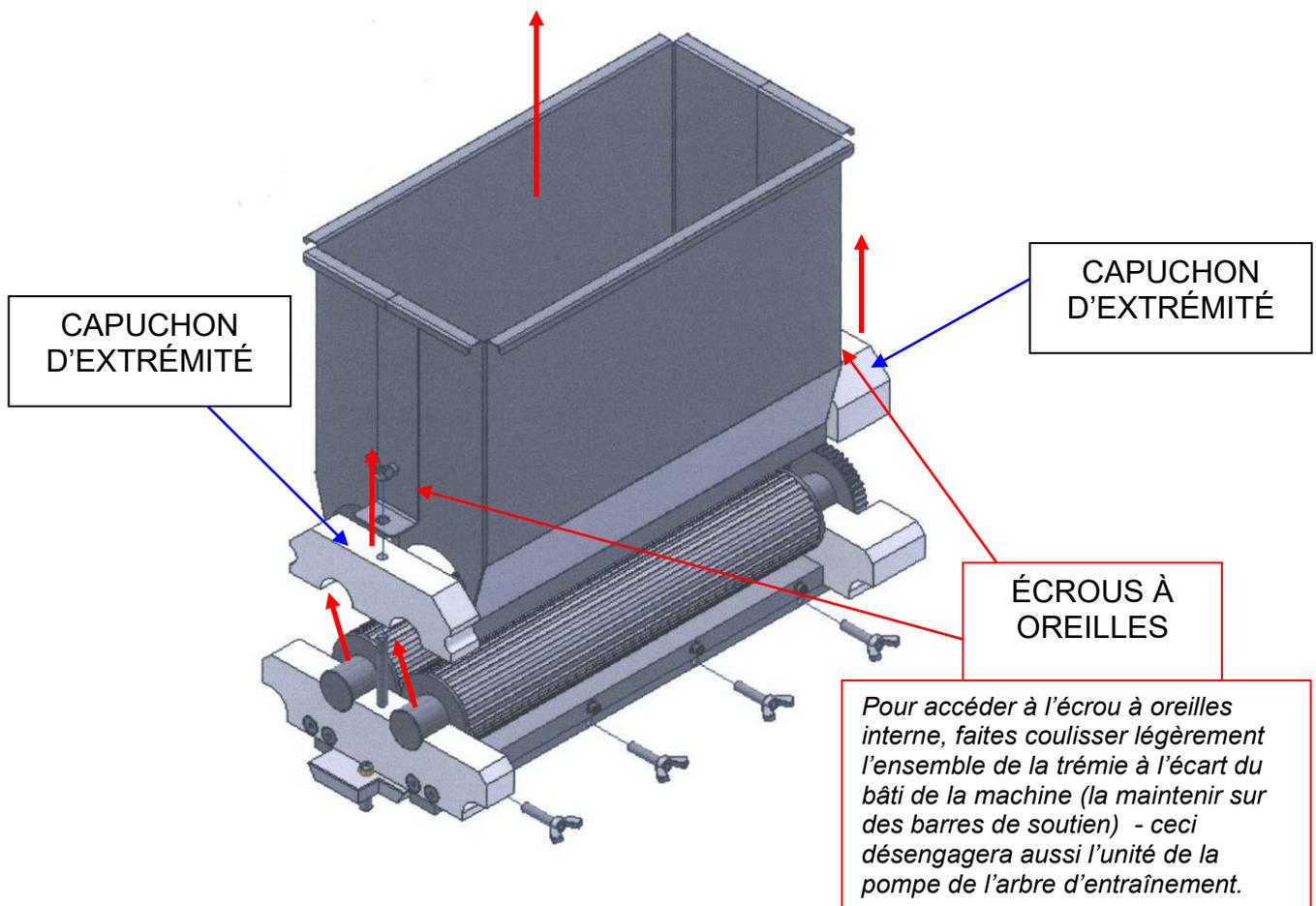
**La trémie d'alimentation et l'unité de la pompe dépassent 25 kg et deux personnes sont requises pour les soulever ou il faut les démonter en composants plus petits tandis qu'ils sont encore sur la machine.**

Pour réduire le poids et le volume, séparez et retirez la trémie d'alimentation vide de l'unité de la pompe, tandis qu'elle est encore sur la machine, en dévissant les écrous à oreilles.

*(Veillez à placer les écrous en lieu sûr pour ne pas les perdre.)*

L'unité de la pompe sera alors plus légère et donc plus facile à enlever.

1. Soulevez les deux capuchons d'extrémité supérieurs en plastique.
2. Retirez les deux organes de l'unité, un à la fois, en les soulevant verticalement.
3. Retirez de la machine le restant de l'unité de la pompe pour un nettoyage.



## REMARQUE :

**N'utilisez que de l'eau chaude savonneuse pour nettoyer ces pièces. Il faut les rincer et les sécher soigneusement avant de les remonter.**

**Veillez tout particulièrement à ne pas faire tomber de pièces.**

**Ne pas laisser de composants dans la trémie.**

## 8.0 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Omega  
PLUS

Pour obtenir les meilleurs résultats de produits et un fonctionnement approprié :

- ✓ Veillez à utiliser la doseuse sur un **sol nivelé**.
- ✓ Assurez-vous d'utiliser des **plateaux planes** de longueur, largeur, matériau et dimensions latérales appropriées.
- ✓ Assurez-vous d'utiliser des buses et modèles **intacts**.
- ✓ Maintenez la machine **propre**.



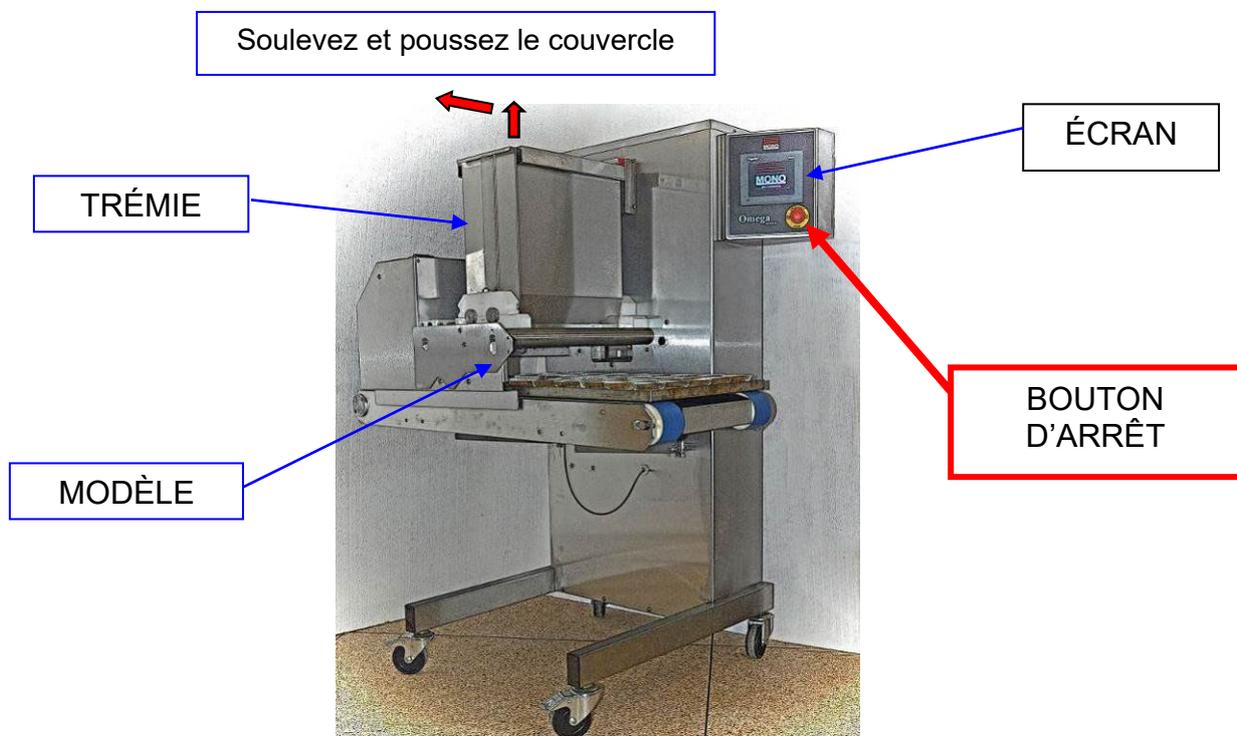
## 9.0 PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT

Omega  
PLUS

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

- 1 Sélectionnez le modèle et les buses (et le cadre, si un fil coupant sera utilisé) et installez-les conformément aux illustrations des sections 9a et 9b (pages suivantes). Remplissez la trémie du mélange et fermez le couvercle de la trémie.

*Avec des mélanges lourds, il est conseillé de revêtir l'intérieur de la trémie d'huile végétale ; avec des mélanges plus légers, comme la meringue, humectez à l'eau. L'huile ou l'eau facilitera la dépose du mélange sur les parois de la trémie et empêchera l'aspiration d'air.*



- 2 Connectez le câble d'alimentation à l'alimentation électrique. Assurez-vous que le bouton d'arrêt est en position déclenchée (faites-le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre si nécessaire).
- 3 Sélectionnez un programme existant ou créez un nouveau programme via les menus à l'écran. (Consultez la section 10 Fonctionnement)
- 4 La machine est maintenant prête à fonctionner.

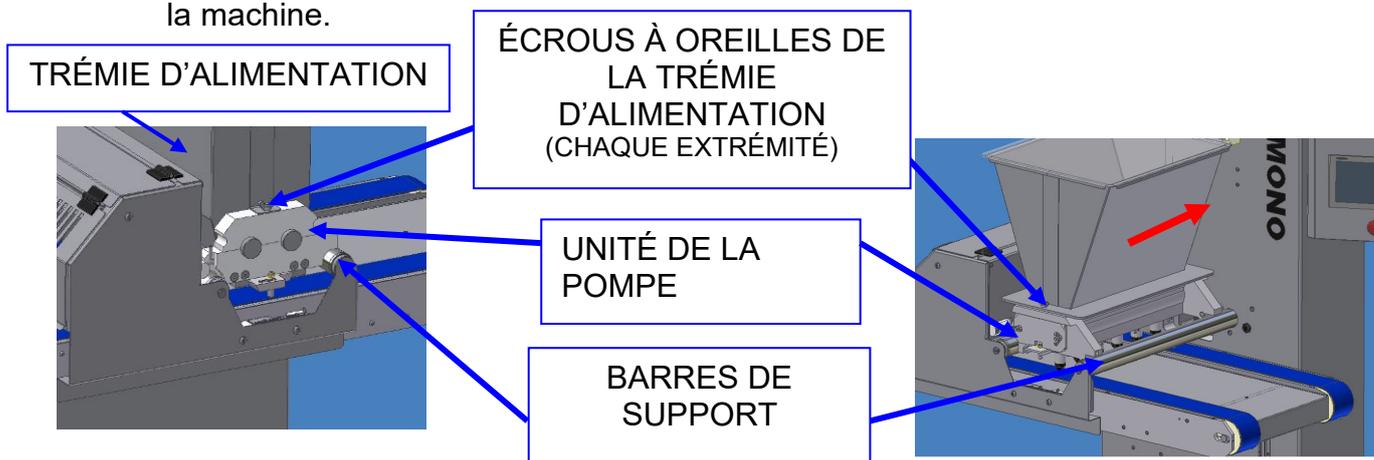
## 9a INSTALLATION DE LA TRÉMIE



**FAIRE ATTENTION LORS DE L'INSTALLATION DE LA TRÉMIE ET DE L'UNITÉ DE LA POMPE, CAR LE POIDS DÉPASSE 25 kg SUR CERTAINS MODÈLES**  
**Deux personnes sont requises pour les soulever ou il faut les démonter en de plus petits composants avant de les installer sur la machine.**  
**VEILLER À CE QUE LA SURFACE AU SOL AUTOUR DE LA MACHINE SOIT PROPRE**

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

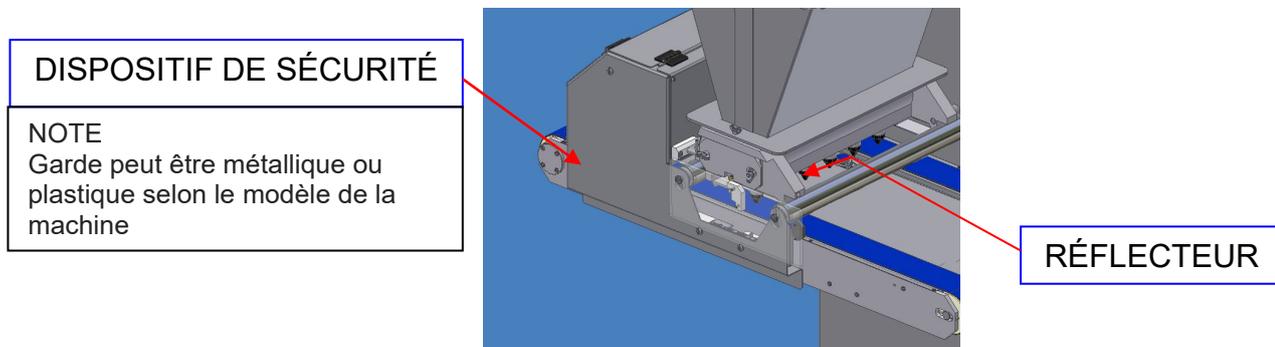
- 1 Alignez à la main le rouleau des organes d'entraînement de l'unité de la pompe sur l'arbre d'entraînement sur la machine.
- 2 Installez la trémie sur l'unité de la pompe et fixez-la avec les écrous à oreilles.
- 3 Faites coulisser la trémie sur les barres de soutien jusqu'à ce qu'elle soit bien contre la machine.



**PÂTE DURE**

**PÂTE DOUCE**

- 4 Une fois la trémie installée, le dispositif de sécurité **DOIT ÊTRE** remplacé avec le réflecteur tourné vers le bâti de la machine.



**NE PAS OPÉRER LA MACHINE SANS MODÈLE INSTALLÉ**

### • Pâte douce

Il est possible d'installer les modèles non rotatifs avec des buses. Cela nécessite de visser les buses dans les orifices filetés prévus.

Les modèles rotatifs peuvent avoir des buses en plastique vissées dans les porte-buses (droits ou décalés).

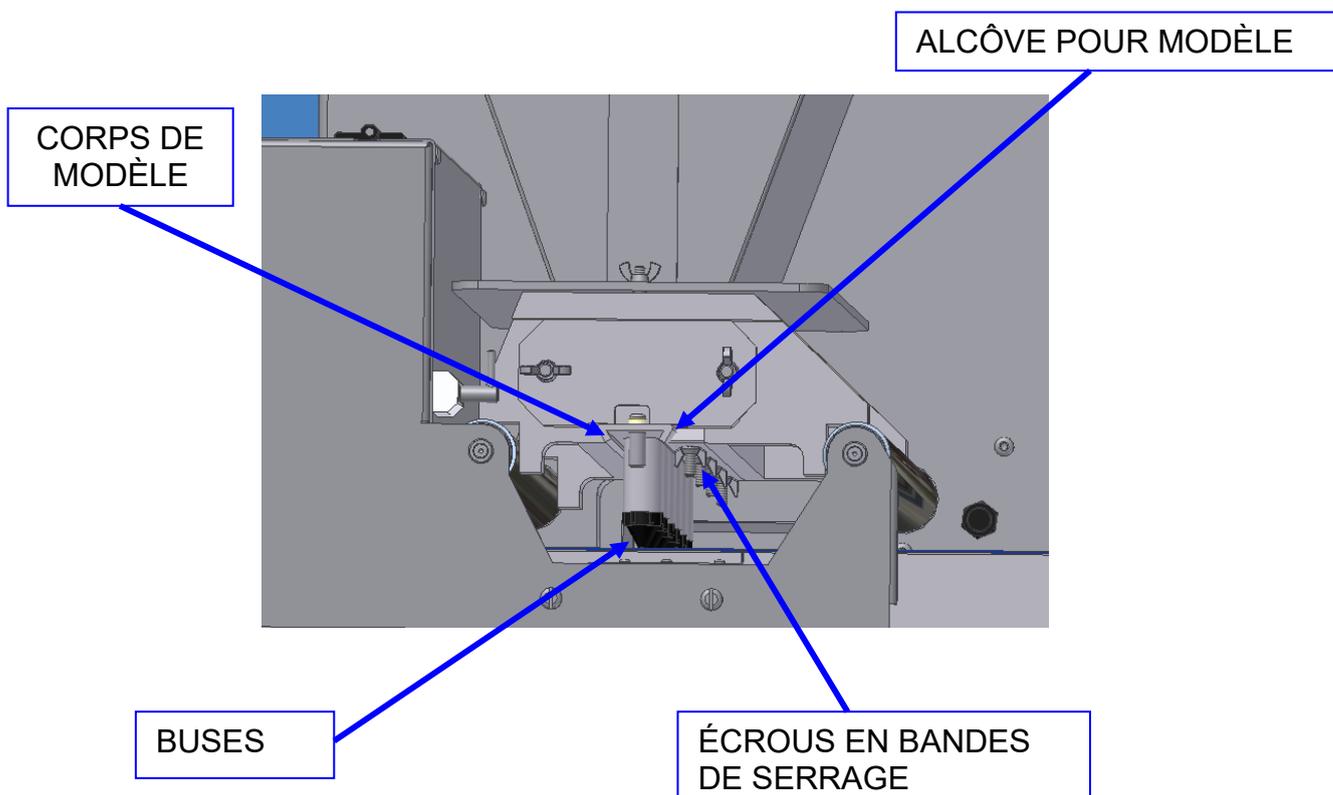
OU

Des buses métalliques fixées en position à l'aide d'un écrou séparé.

- 1 Sélectionnez le modèle et les buses selon les besoins.

*(Des buses ne sont pas nécessaires pour les modèles de laminage, échelonnés ou d'ébauche)*

- 2 Fixez les buses au corps du modèle :



- 3 Faites coulisser le modèle dans l'alcôve correspondant à la base de l'unité de la pompe jusqu'à ce que l'arrêt soit en position.
- 4 Serrez les écrous sur la bande de serrage (en dessous de l'unité de la pompe) pour fixer le modèle.

**REMARQUE.** Si les écrous ne sont pas fermement serrés, il y aura des fuites de mélange et cela affectera les poids de la dépose.



**N'OPÉREZ PAS LA MACHINE SANS MODÈLE INSTALLÉ**

- **Pâte dure**

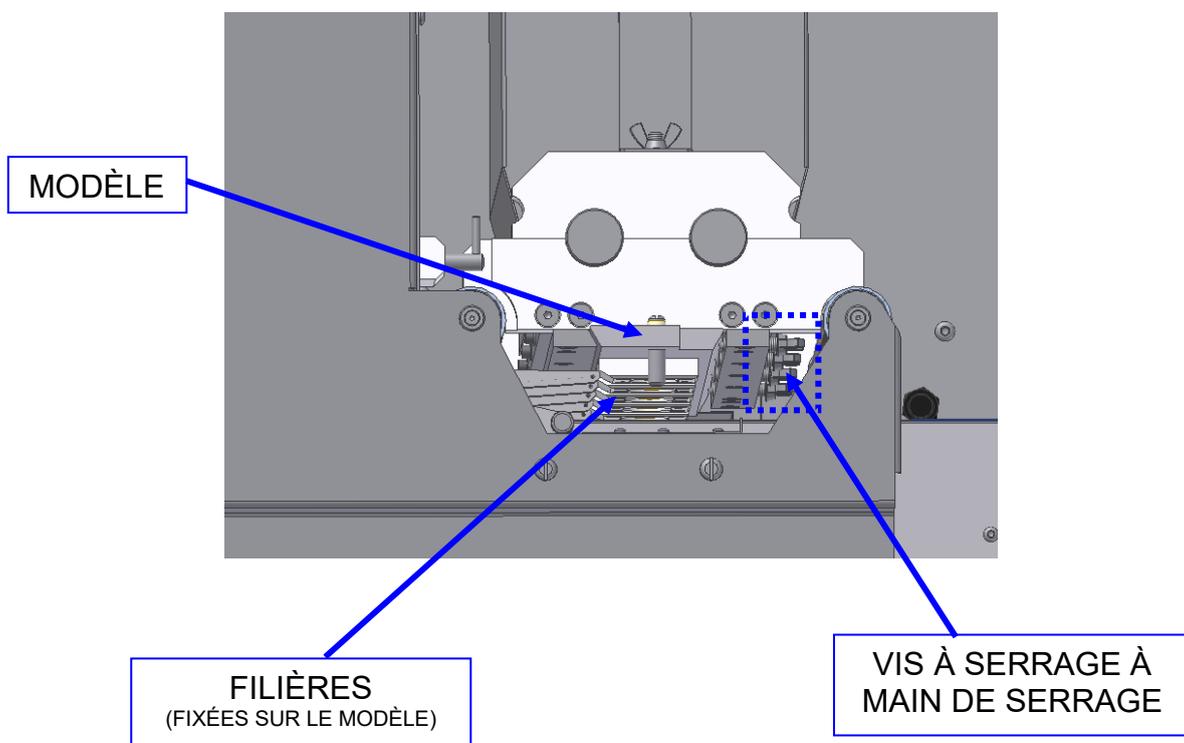
Il faut sécuriser les modèles non rotatifs qu'il est possible d'installer avec des buses en place avec un écrou séparé. Les buses ne sont pas nécessaires pour des modèles de laminage ou avec fil coupant.

Les modèles rotatifs nécessitent de fixer des buses en place avec un écrou séparé.

- 1 Sélectionnez un modèle à fil coupant ou le modèle et les buses nécessaires.
- 2 Fixez les buses (si nécessaire) au corps du modèle à l'aide d'un écrou spécial :
- 3 Faites coulisser le modèle en position et serrez manuellement les vis à serrage à main.

**REMARQUE.**

*Il suffit de desserrer légèrement les vis à serrage à main pour faire coulisser le modèle hors de l'unité de la pompe. Si elles sont trop desserrées, il faudra soutenir le modèle lors du serrage des vis.*

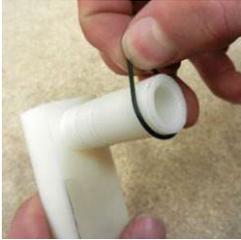


**NE PAS OPÉRER LA MACHINE SANS MODÈLE INSTALLÉ**

# **IL FAUT METTRE LES JOINTS TORIQUES AVANT D'UTILISER LES SUPPORTS DE DOUILLES**

Ces supports permettent d'attacher les douilles sur les règles rotatives pour pâte molle.  
Les joints doivent être en place avant chaque utilisation et doivent être remplacés de temps en temps pour assurer une utilisation correcte.

La référence du joint est A900-12-010 (livré en sac de 20)



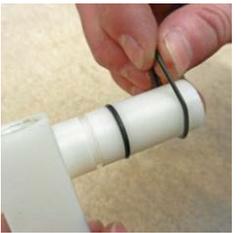
METTRE LE 1er JOINT SUR L'EMBOUT



FAIRE GLISSER LE 1er JOINT DANS LA RAINURE



LE 1er JOINT EST DANS LA BONNE POSITION



METTRE LE 2eme JOINT SUR L'EMBOUT



FAIRE GLISSER LE 2eme JOINT DANS LA 2eme RAINURE, PASSANT PAR-DESSUS LE 1er JOINT

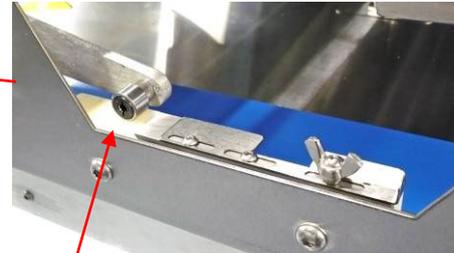
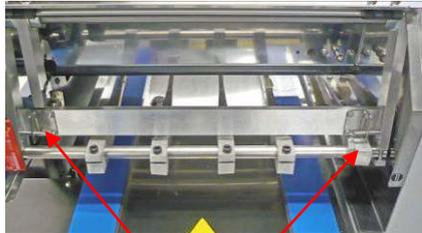


LE 2eme JOINT EST DANS LA BONNE POSITION

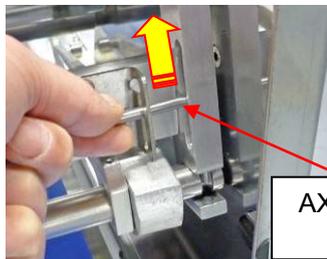
# SI LE FIL COUPANT EST INSTALLÉ

## INSTALLATION DE DOIGTS DE FIL COUPANT

1. Sélectionnez des doigts de fil coupant adaptés au modèle sélectionné qui sera utilisé, c.à.d. le numéro correct qui correspond au nombre de filières à travers le modèle.
2. Retirez les axes à leviers de direction et insérez le cadre dans les leviers. Veillez à ce que le rouleau de levier de transporteur soit positionné sur la rampe de guidage.



ROULEAU DE LEVIER DE TRANSPORTEUR



AXES À LEVIERS DE DIRECTION

3. Replacez les axes à leviers de direction.
4. Déconnectez le bouton de déclenchement du moteur et pousser les doigts vers l'avant pour aligner le fil avec les filières.



BOUTON DE DÉCLENCHEMENT DU MOTEUR



BOULONS DE RÉGLAGE DE DOIGT

5. Ajustez les boulons de doigt individuels pour soulever le fil afin de toucher la surface inférieure des filières utilisées dans le modèle.

OU

Ajustez la vis de pression pour soulever ou abaisser tous les doigts simultanément.



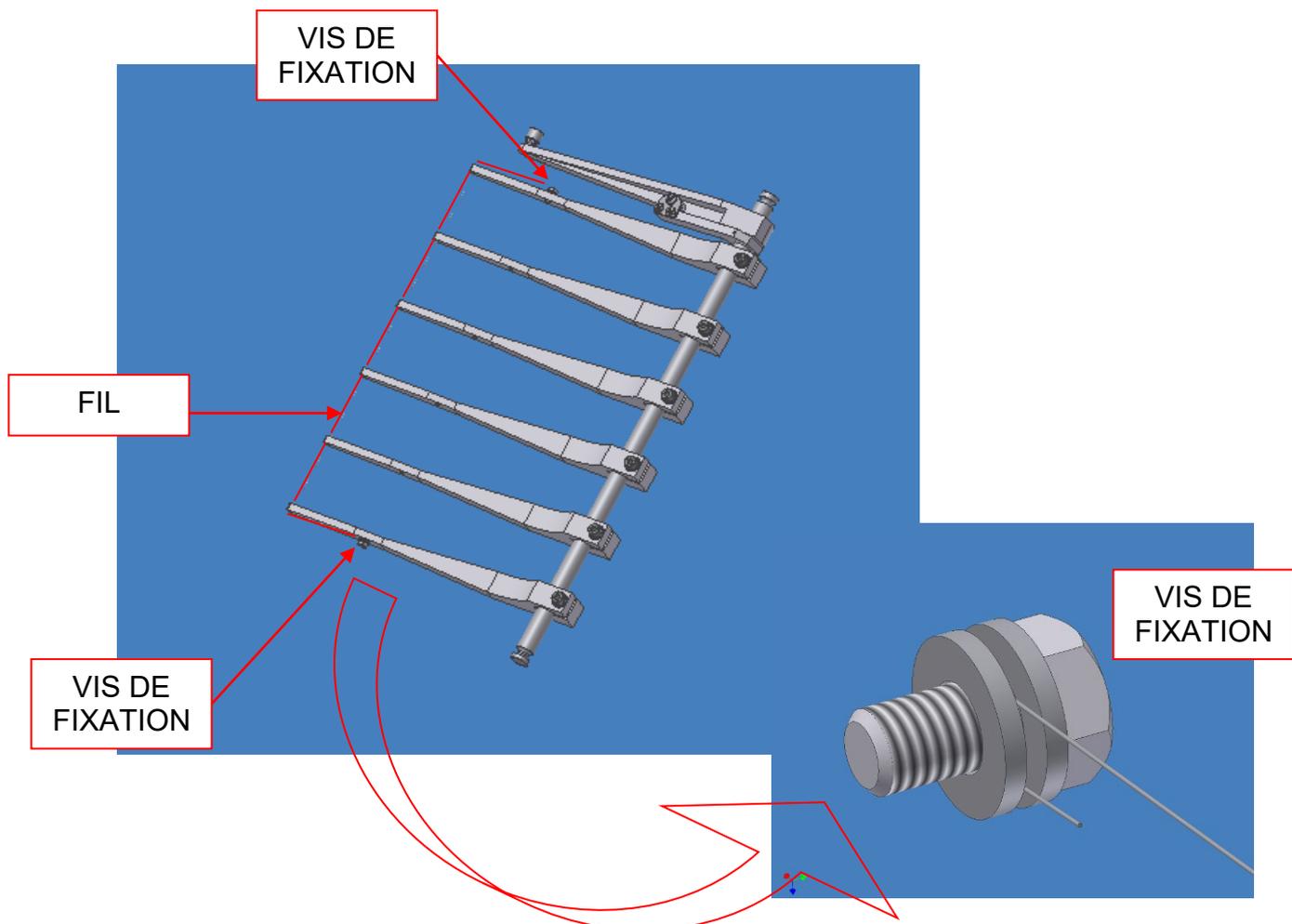
VIS DE PRESSION DE RÉGLAGE

## SI UN FIL COUPANT EST INSTALLÉ

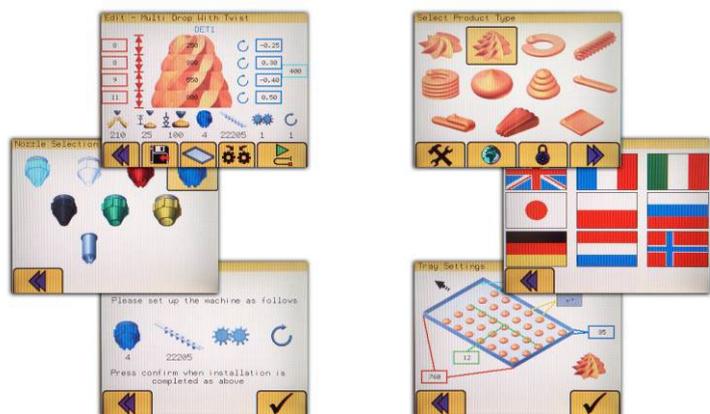
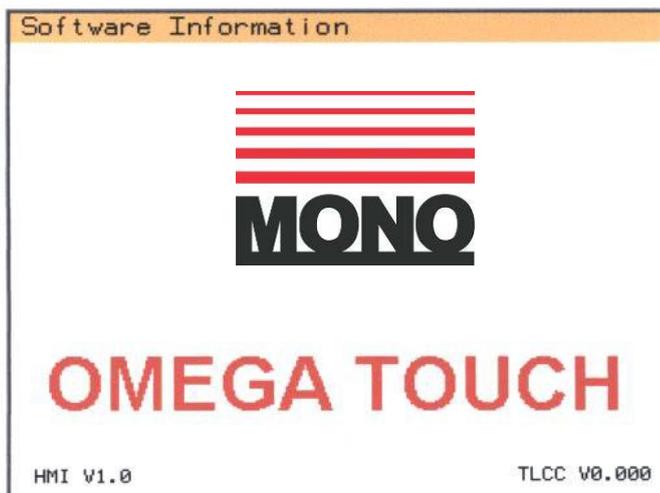
### REEMPLACEMENT D'UN FIL CASSÉ

VEILLEZ À RETROUVER TOUS LES BOUTS DE FIL AVANT D'OPÉRER LA MACHINE APRÈS LE REMPLACEMENT D'UN FIL.

1. Retirez les doigts de la machine.
2. Retirez le fil cassé.
3. Insérez la vis ronde du nouveau fil entre les rondelles et serrez la vis.
4. Faites passer le fil à travers l'œilleton à l'extrémité de chaque doigt.
5. Insérez l'autre vis ronde du nouveau fil entre les rondelles. Tirez fermement et serrez la vis (le fil doit être tendu comme une corde de guitare).
6. Remplacez les doigts dans la machine et contrôlez la configuration et le fonctionnement.



# 10.0 FONCTIONNEMENT DE L'OMEGA PLUS'



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

# TOUCHE DE FONCTIONNEMENT POUR LES INSTRUCTIONS SUIVANTES

**BLEU = OPÉRATION**

SUIVEZ LES FLÈCHES ET LES BOÎTES BLEUES POUR OPÉRER LA DOSEUSE AVEC DES PROGRAMMES DÉJÀ ENREGISTRÉS

**ROUGE = CHANGER LES PARAMÈTRES**

SUIVEZ LES FLÈCHES ET LES BOÎTES ROUGES POUR CHANGER LES PARAMÈTRES ET CRÉER DE NOUVEAUX PROGRAMMES



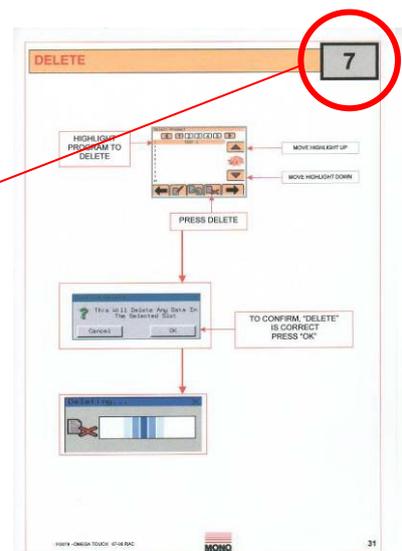
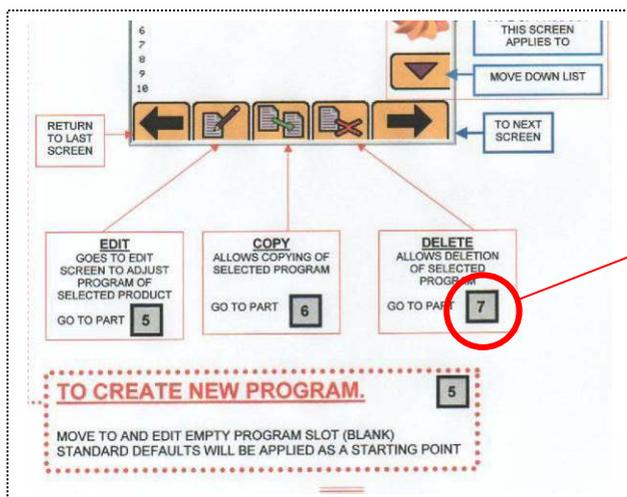
**= SAISIE AU CLAVIER REQUISE**

A L'APPARITION DU CLAVIER, UN CODE DOIT ÊTRE SAISI EN TOUCHANT LES CHIFFRES DANS L'ORDRE CORRECT

SI UNE BOÎTE GRISE EST AFFICHÉE DANS LA DESCRIPTION DE BOUTON

Ex. **7** ALLEZ A LA PAGE CORRESPONDANTE PLUS LOIN DANS LES INSTRUCTIONS.

(MARQUÉ DANS LE COIN SUPÉRIEUR DROIT DE CHAQUE PAGE)



# START

La machine s'est mise en marche en branchant le cable électrique et en allumant l'alimentation électrique.



La machine s'est mise en marche en branchant le cable électrique et en allumant l'alimentation électrique.



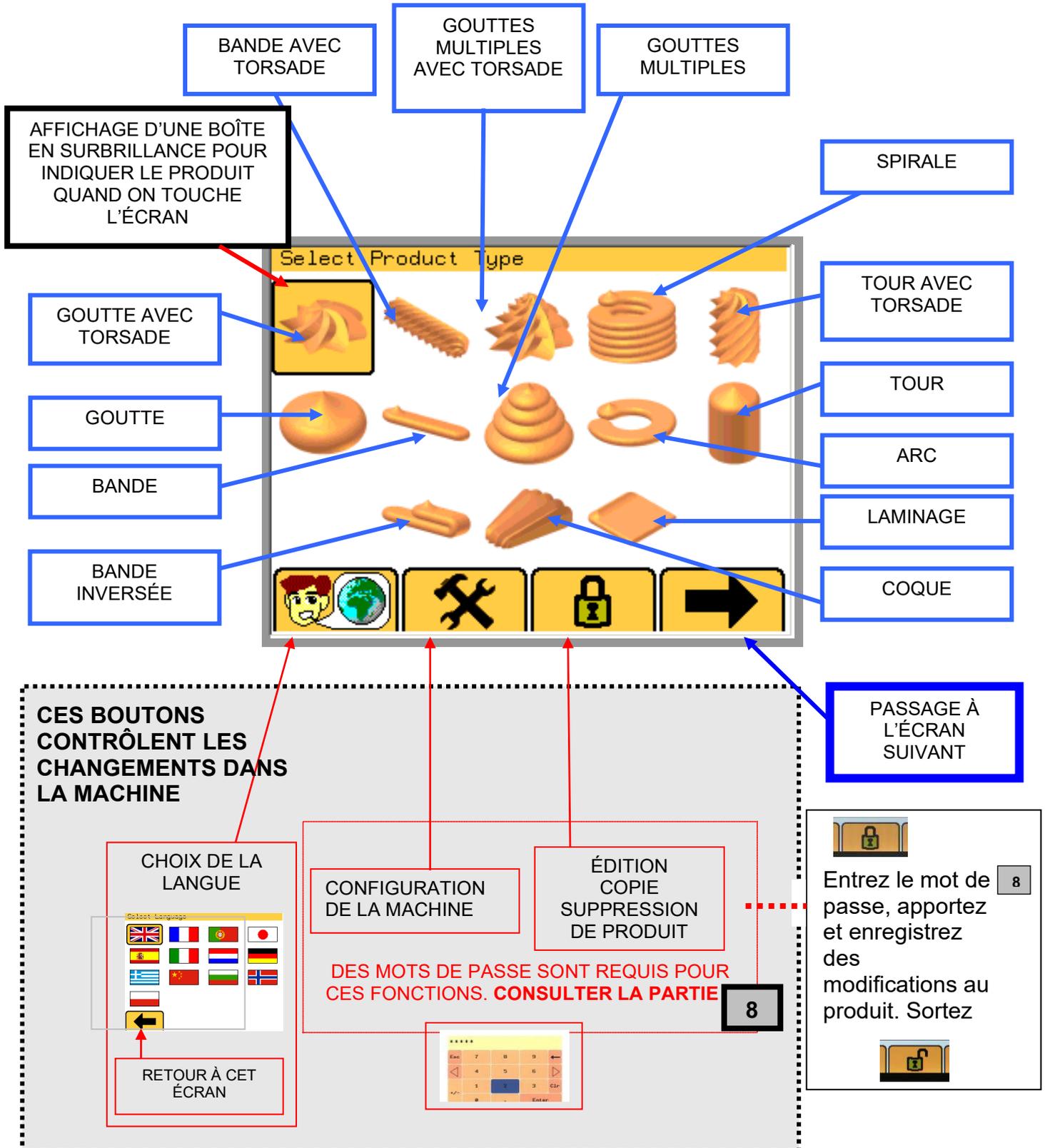
Quand cet écran apparaît la machine est prêt à utiliser. Touchez l'écran pour démarrer le programme d'installation et opération.

# SÉLECTION DU TYPE DE PRODUIT

SÉLECTION DU PRODUIT À DPOSER OU CRÉATION D'UN NOUVEAU PROGRAMME

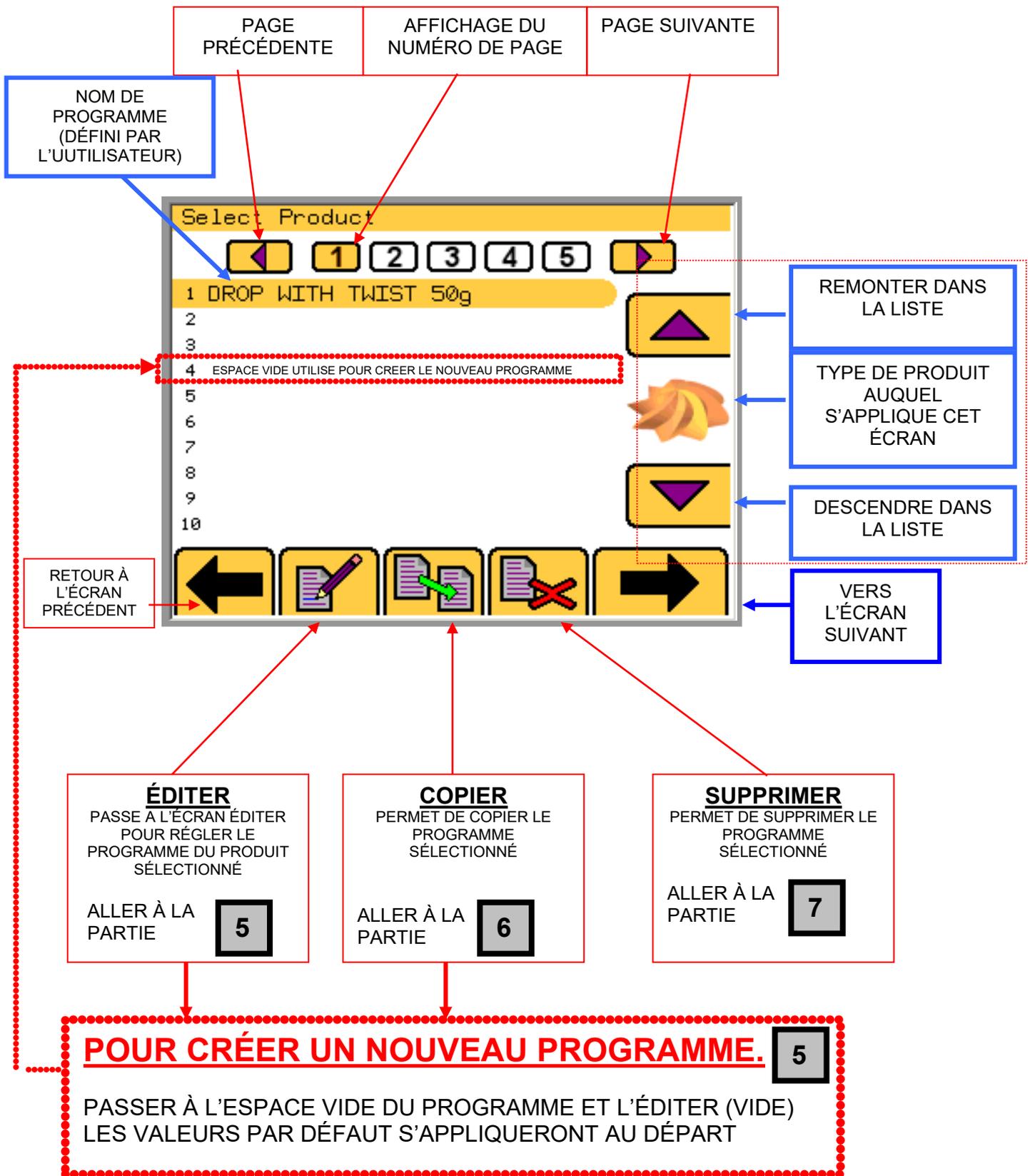
1

TOUCHER L'ÉCRAN POUR SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT REQUIS, PUIS TOUCHER ➡ POUR PASSER À L'ÉCRAN SUIVANT



# SÉLECTION DU TYPE DE PRODUIT ENREGISTRÉ OU CHOISIR UN ESPACE VIDE POUR CRÉER UN NOUVEAU PROGRAMME

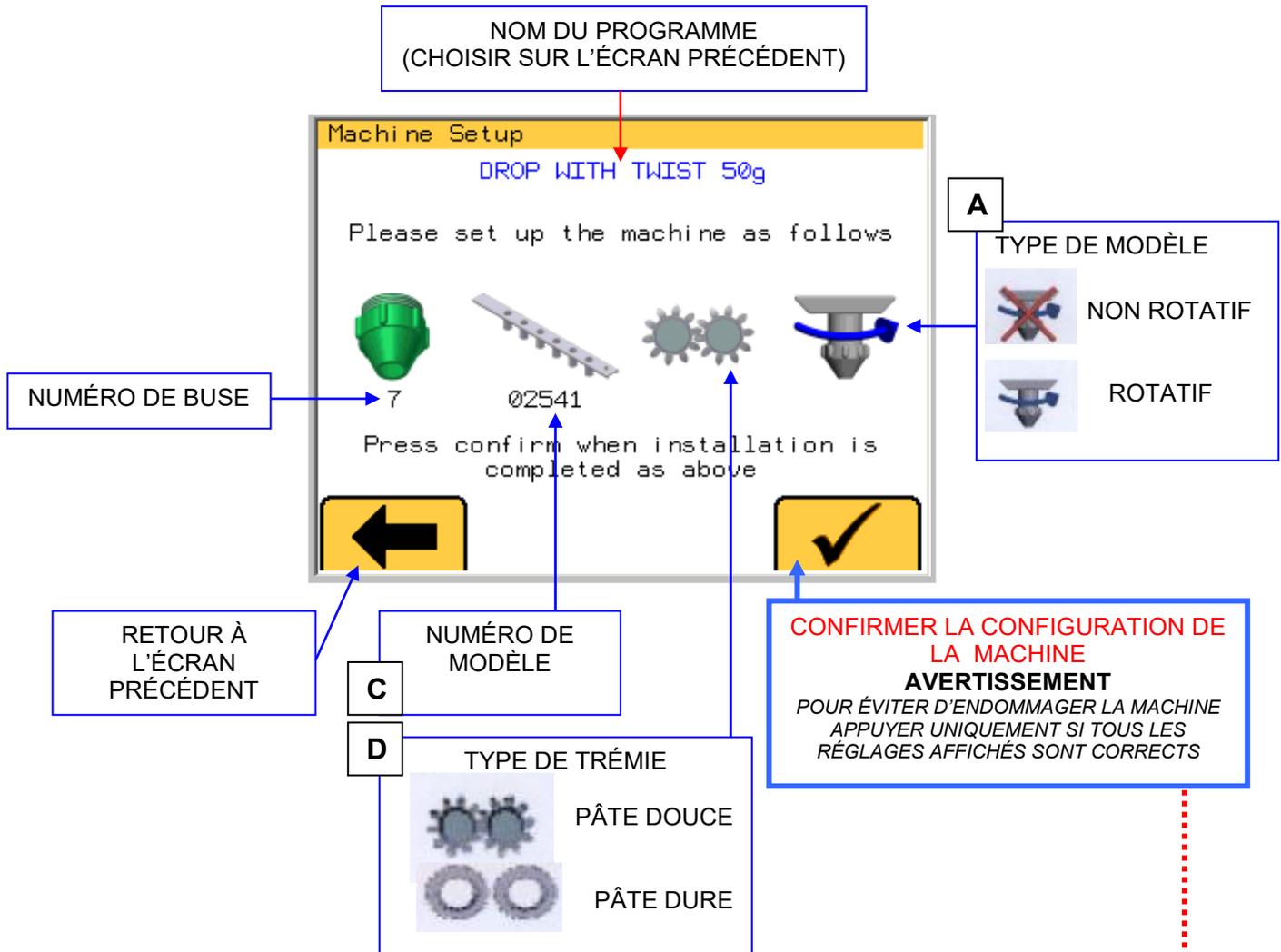
2



LA MACHINE DOIT ÊTRE RÉGLÉE SELON LES INDICATIONS À L'ÉCRAN.

- A- Vérifiez le règle. (Rotatif / Pas rotatif)
- B- Vérifiez la douille (Numéro)
- C- Numéro du règle.
- D- Vérifiez la trémie. (Pâte molle/Pâte dure)

SUIVANT, APPUYEZ SUR LE BOUTON "CONFIRMER". 

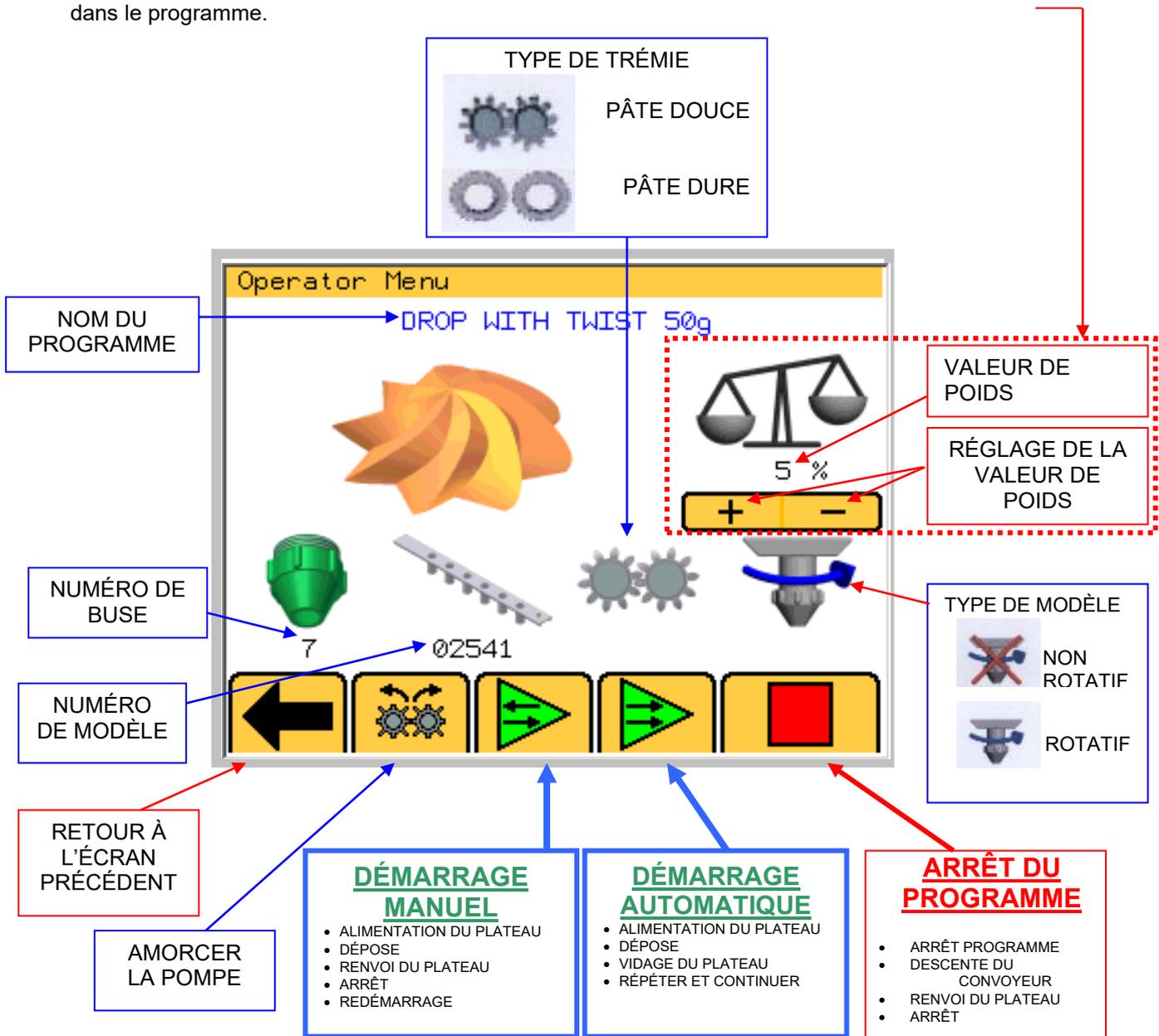


**POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER LA MACHINE  
 APPUYER SUR LE BOUTON CONFIRMER UNIQUEMENT SI TOUTES LES PIÈCES  
 FIXÉES SUR LA MACHINE S'AFFICHENT A L'ÉCRAN**

LA MACHINE EST CONFIGURÉE COMME INDIQUÉ À L'ÉCRAN.  
CET ÉCRAN CONTRÔLE LES ACTIONS REQUISES PAR L'OPÉRATEUR.

1. Remplissez la trémie avec le produit requis.
2. Si vous êtes sûr que les paramètres sont correctes, appuyez sur le bouton "amorçage" pour déposer une petite quantité de pâte sur une plaque de rechange jusqu'à ce que les douilles déposent la pâte correctement.
3. Préparez la plaque.
4. Appuyez sur "démarrage-manuel" ou "démarrage automatique".
5. Appuyez sur le bouton "Arrêter" pour faire stopper le logiciel, abaisser le tableau et remettre la plaque à son point de départ.

Notez: On peut faire des modifications temporaires aux valeurs de poids mais le paramètre n'est pas enregistré dans le programme.



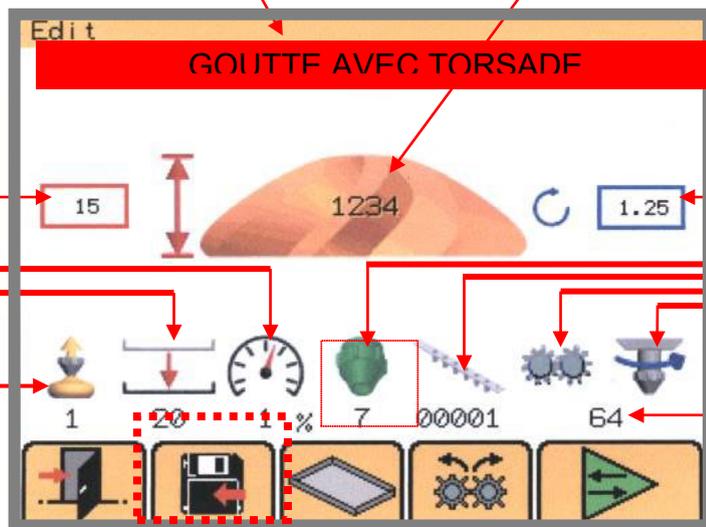
**EXEMPLE :**  
**GOUTTE**  
**AVEC**  
**TORSADÉ**

NOM DU PROGRAMME  
SAISIR POUR PERMETTRE  
L'ENREGISTREMENT

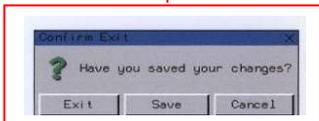
QUANTITÉ DE PRODUIT  
NUMÉRO DE RÉGLAGE QUI  
N'INDIQUE PAS UNE MESURE DE  
VOLUME RÉEL

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

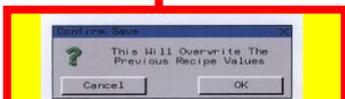
ROTATIONS DE LA BUSE  
NOMBRES DE TOURS DANS  
UN CYCLE DE DÉPOSE



QUITTER CET ÉCRAN



**ENREGISTRER LES CHANGEMENTS**



ENTRER DANS  
L'ECRAN  
CONFIGURATION  
DES PLATEAUX

ALLER A LA  
PARTIE 5A

HAUTEUR MAXI. POUR LA  
COMBINAISON  
TRÉMIE/MODÈLE

DÉMARRER LE MODE  
MANUEL

AMORCER LA POMPE  
(PÂTE DOUCE DANS CET  
FXFMPI F)

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

TYPE DE MODÈLE  
ROTATIF  
NON ROTATIF

SÉLECTION TRÉMIE  
PÂTE DURE  
PÂTE DOUCE

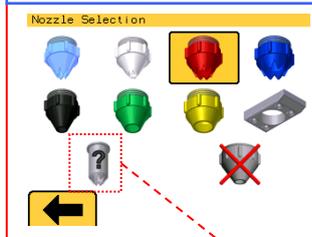
NUMÉRO DE MODÈLE  
AFFICHE UN CLAVIER  
POUR SAISIR LE  
NUMÉRO

QUANTITÉ D'ASPIRATION  
INVERSE

DISTANCE  
D'AGITATION DE LA  
TABLE (mm)

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

CHOIX DU TYPE DE  
BUSE

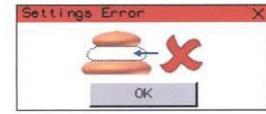


**EXEMPLE :  
GOUTTES  
MULTIPLES AVEC  
TORSADÉ**

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR CHAQUE COUCHE

INDICATEUR D'ERREUR DE RÉGLAGE

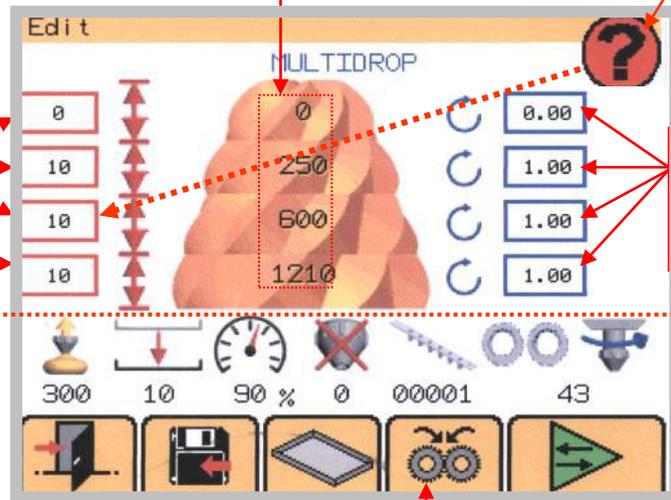
LES BOÎTES SONT ROUGES EN CAS DE RÉGLAGE NON VALIDE



HAUTEUR DE BUSE (mm) POUR CHAQUE COUCHE

HAUTEUR DE BUSE (mm) DEPUIS LA SURFACE DE PLATEAU

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



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

AMORCAGE POMPE (PATE DURE DANS CET FXFMPI F)

**EXEMPLE :  
LAMINAGE /  
BANDE**

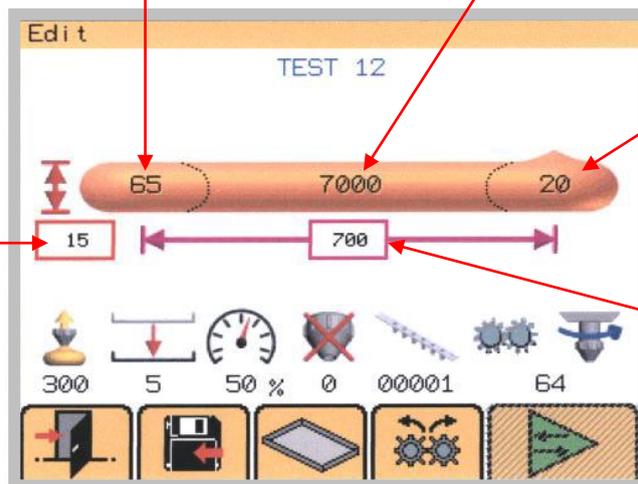
QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LE DÉBUT DU PRODUIT

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LA LONGUEUR

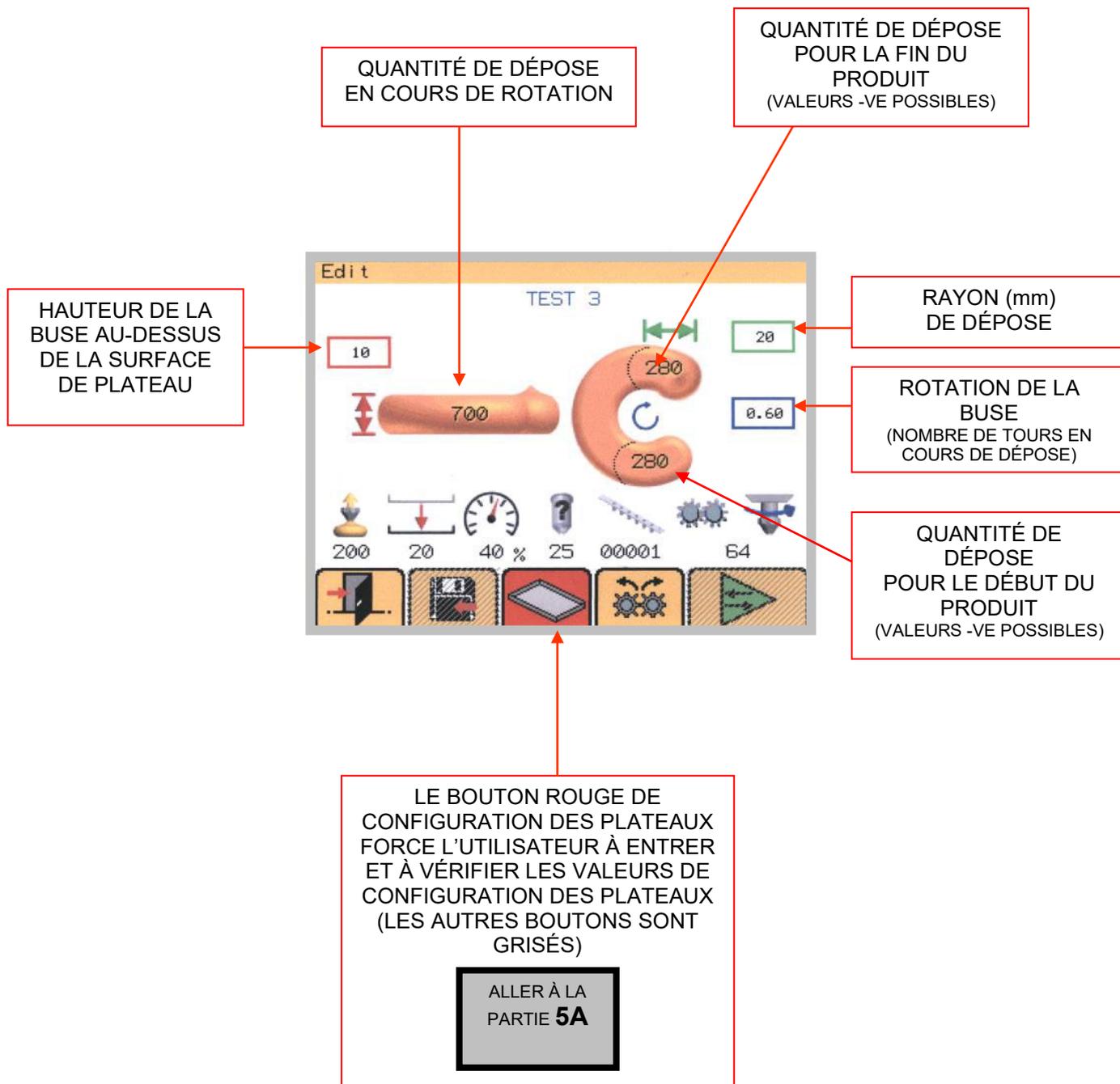
QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LA FIN DU PRODUIT (VALEURS -VE POSSIBLES)

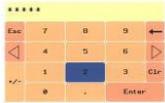
HAUTEUR DE LA BUSE AU-DESSUS DE LA SURFACE DE PLATEAU

LONGUEUR DU (mm) DÉPLACEMENT DES PLATEAUX



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





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

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

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

CHEVAUCHEMENT MANUEL POUR L'ESPACEMENT DES LIGNES  
MARCHE/ARRÊT

SENS DE DÉPLACEMENT DES PLATEAUX

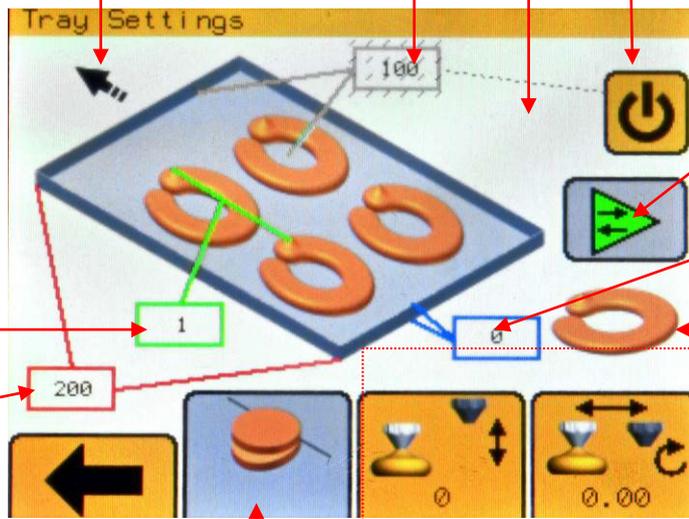
CONTRÔLE DE LA DIRECTION DE LA PLAQUE D'ALIMENTATION.

HAUTEUR DE BORD DE PLATEAU (mm)

TYPE DE PRODUIT

NOMBRE DE LIGNES PAR PLATEAU

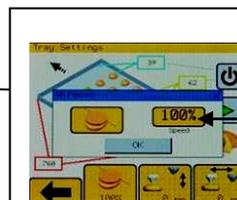
LONGUEUR DE PLATEAU (mm)



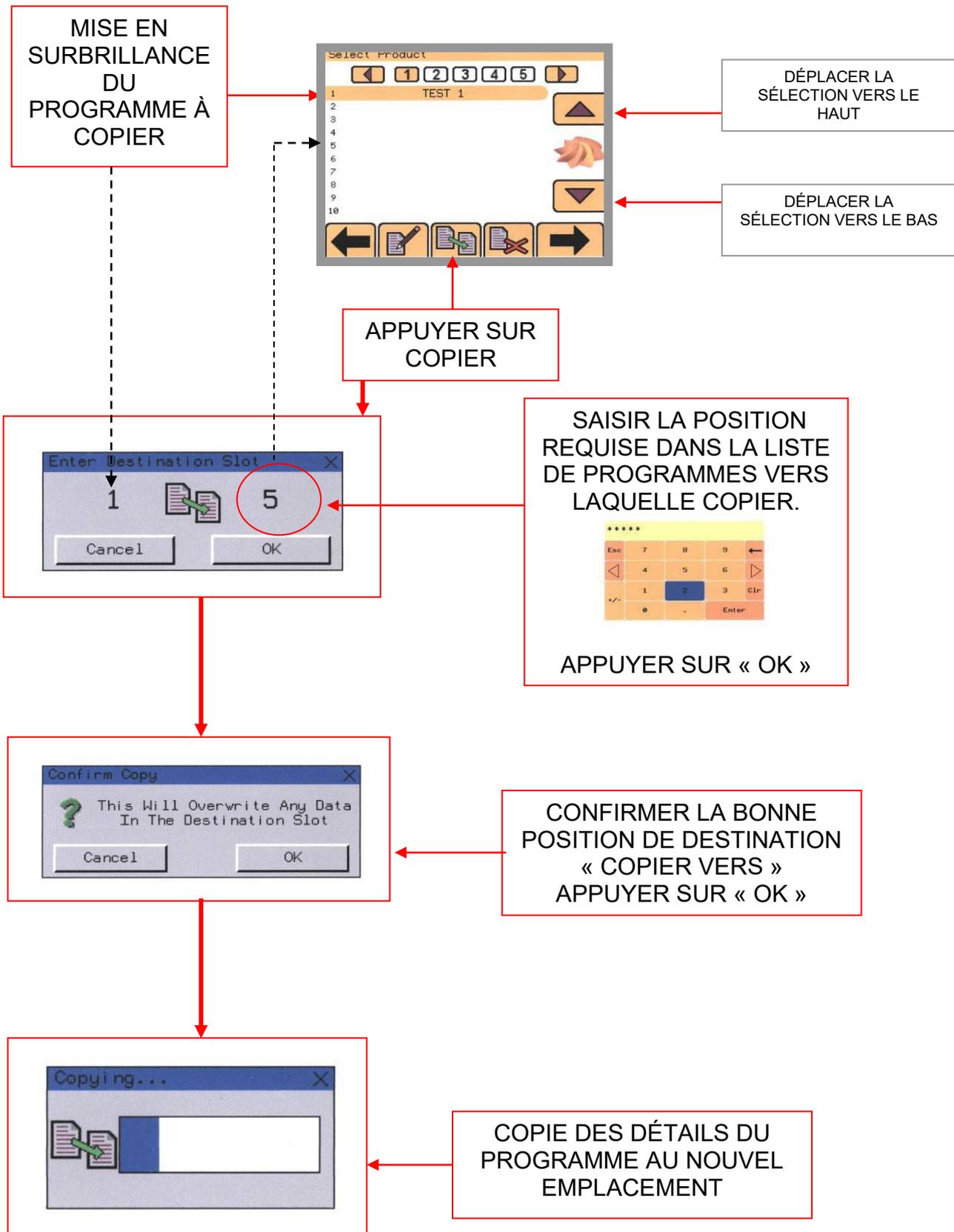
VERS L'ÉCRAN PRÉCÉDENT

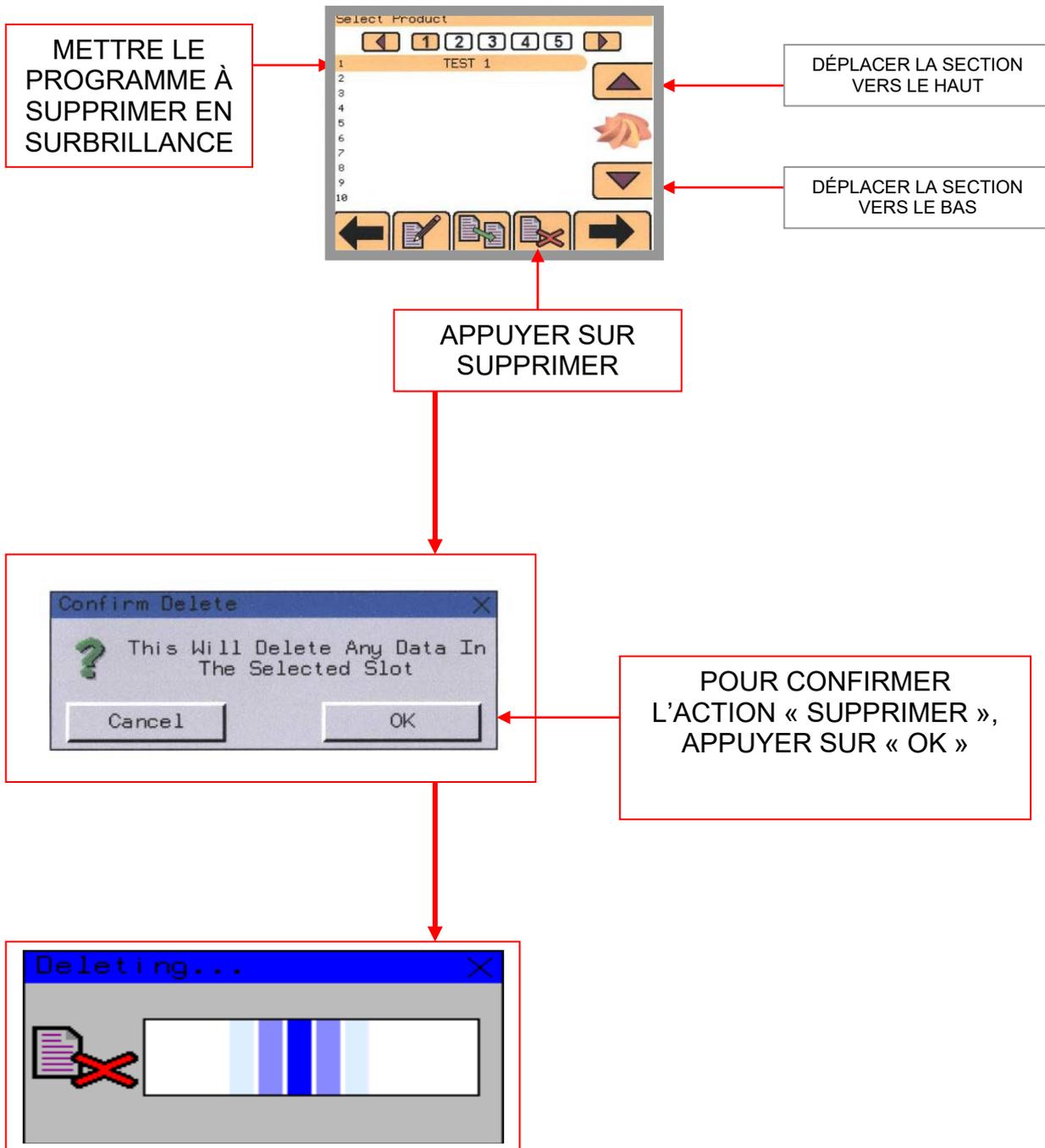
BOUTON DE COURSE DE RETOUR  
(DISTANCE PARCOURUE PAR UN PLATEAU APRÈS UNE DÉPOSE)

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



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





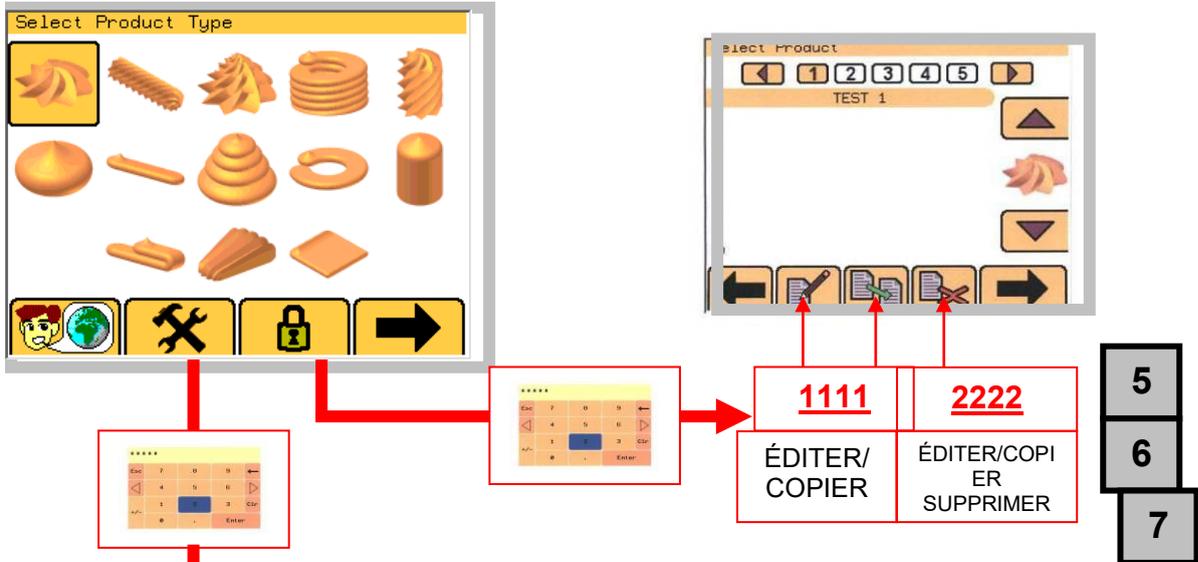
# MOTS DE PASSE

8

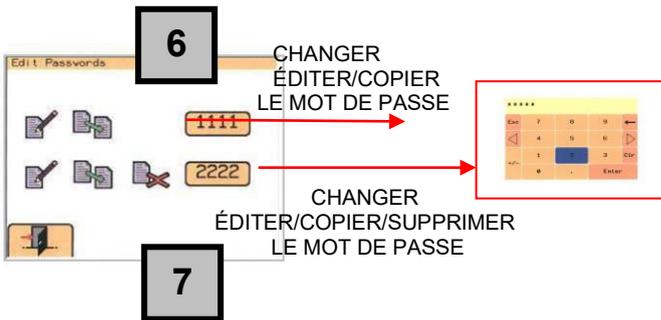
Pour faire stopper aux modifications pas autorisées aux paramètres de la machine Omega, on conseille de sortir cette page du manuel. Conservez la page en lieu sûr.  
Si vous avez peur que la falsification soit un problème, il est une bonne idée changer les mots de passe régulièrement.

## MISE EN GARDE

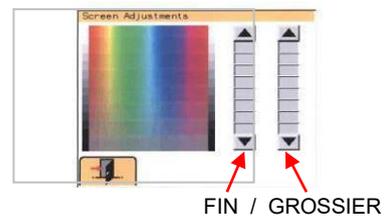
**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**



## 561234 – CHANGER LE MOT DE PASSE



## 1234 – RÉGLAGE ÉCRAN

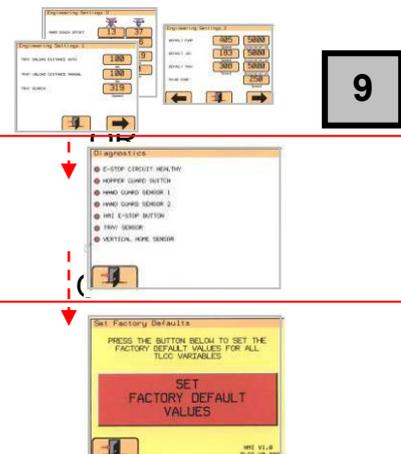


CETTE SECTION S'ADRESSE À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS UNIQUEMENT

## 3142 -- RÉGLAGES INGÉNIERIE

## 2808 -- DIAGNOSTIQUES

RÉGLAGES USINE PAR DÉFAUT  
[01554777460](http://01554777460)



CETTE SECTION S'ADRESSE UNIQUEMENT À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' screen with the following parameters:

- TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL: 100 mm
- TRAY SEARCH: 320 Speed
- TRAY SEARCH TIME-OUT: 3 Minutes
- TRAY REFERENCE MODE: EDGE

Callouts provide detailed explanations:

- MODE MANUEL :** DISTANCE À LAQUELLE LE BORD D'ATTAQUE DU PLATEAU EST RAMENÉ VIA LE CAPTEUR DE PLATEAU, LORSQU'IL RETOURNE À L'OPÉRATEUR (linked to the 100 mm value).
- VALEUR DE LA VITESSE À LAQUELLE LE PLATEAU EST ACHEMINÉ JUSQU'AU CAPTEUR DE PLATEAU** (linked to the 320 Speed value).
- PÉRIODE D'INACTIVITÉ AVANT QUE LE PROGRAMME ARRÊTE SI LE SENSEUR NE PEUT PAS DÉTECTER UNE PLAQUE.** (linked to the 3 Minutes value).
- LE POINT DE LA PLAQUE QUE LE SENSEUR DOIT DÉTECTER POUR QUE LE PROGRAMME COMMENCE.** (linked to the EDGE mode).

Navigation buttons at the bottom are explained as:

- QUITTER CET ÉCRAN** (linked to the left arrow button).
- PASSER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 2 (PAGE SUIVANTE)** (linked to the right arrow button).

## MISE EN GARDE

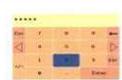
**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**

CETTE SECTION S'ADRESSE UNIQUEMENT À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS

VITESSE DE PLATEAU  
PAR DÉFAUT  
(DÉPLACEMENT ENTRE LES  
LIGNES)



VITESSE D'AGITATION  
PAR DÉFAUT  
(VERTICAL APRÈS LA DÉPOSE)



VITESSE DE LA POMPE PAR DÉFAUT  
(VALEUR TOTALE DANS LE PROGRAMME DE  
CONFIGURATION DE PRODUIT)



ACCÉLÉRATION  
PAR DÉFAUT  
POUR LA **POMPE**



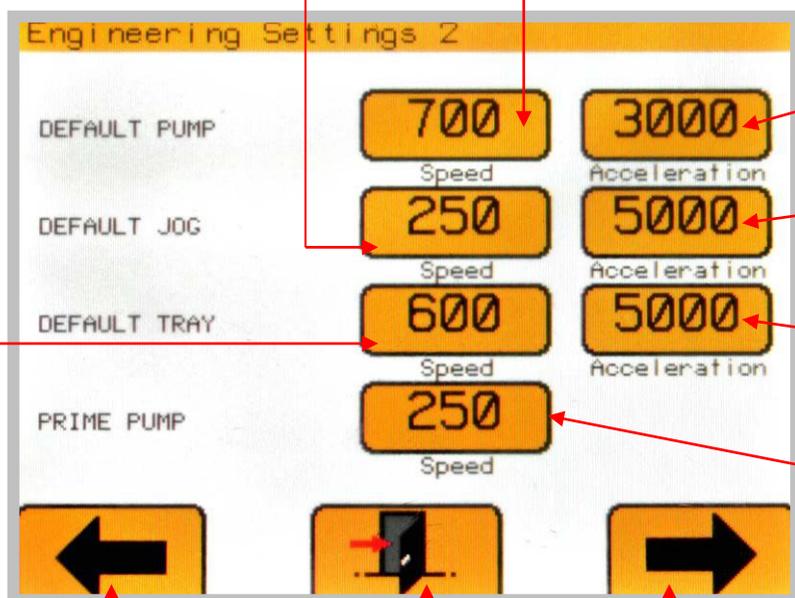
ACCÉLÉRATION PAR  
DÉFAUT POUR  
**L'AGITATION**



ACCÉLÉRATION  
PAR DÉFAUT POUR  
**LE PLATEAU**



VITESSE DE LA  
**POMPE** LORS DE  
L'UTILISATION DU  
BOUTON  
D'AMORÇAGE



QUITTER CET  
ÉCRAN

PASSER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT  
**PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 1**  
(PAGE PRÉCÉDENTE)

PASSER À L'ÉCRAN SUIVANT  
**PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 3**  
(PAGE SUIVANTE)

## MISE EN GARDE

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

CETTE SECTION S'ADRESSE UNIQUEMENT À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS

**LA VALEUR DE HAUTEUR DE DÉCALAGE EST DÉFINIE À L'USINE ET NE DOIT PAS ÊTRE MODIFIÉE, SAUF INSTRUCTION CONTRAIRE. CELA PEUT ENDOMMAGER LA MACHINE**

VALEUR DE HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE À PÂTE DURE  
MODÈLE NON ROTATIF

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE À PÂTE DURE  
MODÈLE ROTATIF

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE À PÂTE DOUCE  
MODÈLE ROTATIF

VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)  
TRÉMIE À PÂTE DOUCE  
MODÈLE NON ROTATIF

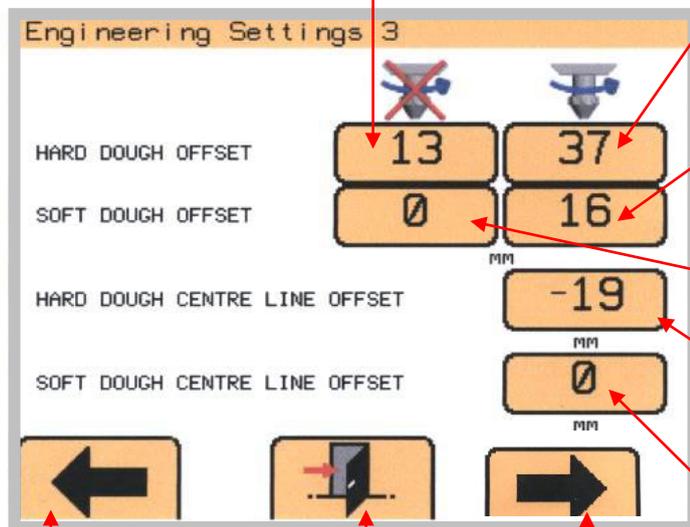
DISTANCE (mm) ENTRE LA LIGNE CENTRALE DE DÉPOSE DE LA TRÉMIE À PÂTE **DURE** ET LE POINT DE DÉTECTION DE REBORD DE PLATEAU (UTILISÉE DANS LE CALCUL DE L'ESPACEMENT DES LIGNES)

DISTANCE (mm) ENTRE LA LIGNE CENTRALE DE DÉPOSE DE LA TRÉMIE À PÂTE **DOUCE** ET LE POINT DE DÉTECTION DE REBORD DE PLATEAU (UTILISÉE DANS LE CALCUL DE L'ESPACEMENT DES LIGNES)

QUITTER CET ÉCRAN

PASSER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT  
**PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 2**  
(PAGE PRÉCÉDENTE)

PASSER À L'ÉCRAN SUIVANT  
**PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 4**  
(PAGE SUIVANTE)



## MISE EN GARDE

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

## RAPPORTS DES BOÎTES DE VITESSES

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

Parameter	Value 1	Value 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 button: PASSER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 3 (PAGE PRÉCÉDENTE)
- Home button (door icon): QUITTER CET ÉCRAN
- Right arrow button: PASSER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 5 (PAGE SUIVANTE)

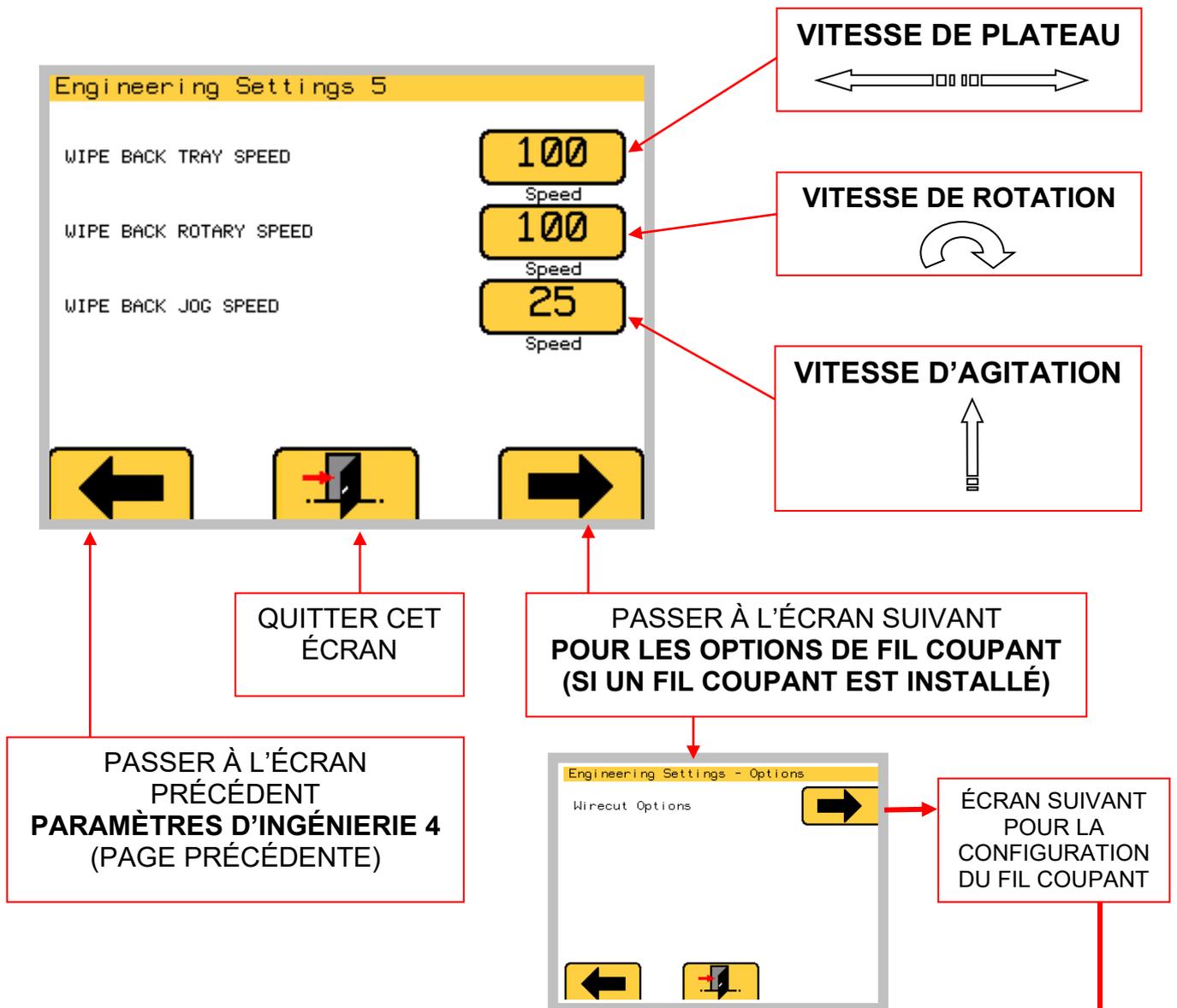
Labels on the right side of the screen:

- POMPE (points to Pump Gearbox Ratio)
- PLATEAU (points to Tray Gearbox Ratio)
- AGITATION (points to Jog Gearbox Ratio)
- ROTATION (points to Rotary Gearbox Ratio)

### MISE EN GARDE

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

## PARAMÈTRES DE COURSE DE RETOUR PAR DÉFAUT (VOIR 5A )

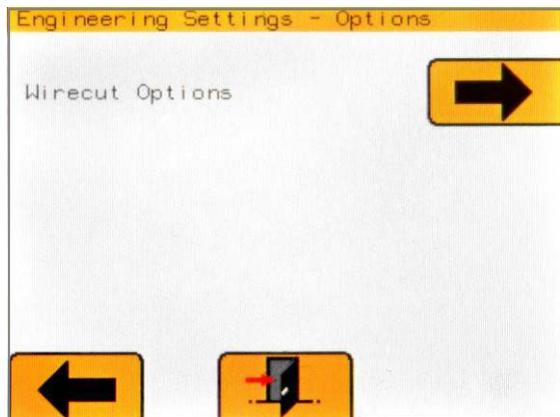


### **MISE EN GARDE**

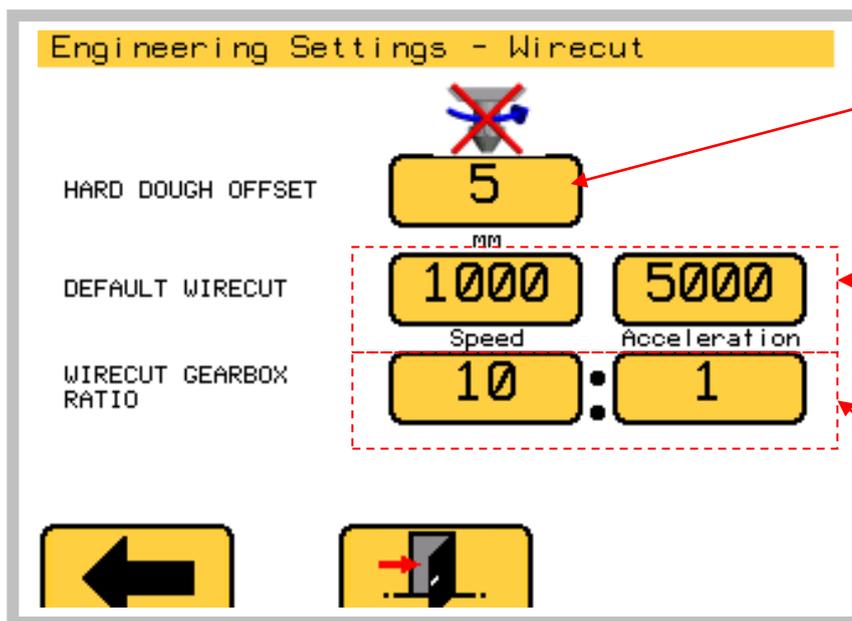
**NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES**

PAGE SUIVANTE

## PARAMÈTRES DU FIL COUPANT



Passez à la page de paramètres du fil coupant.



DÉCALAGE PÂTE DURE

VITESSE DU FIL COUPANT + ACCÉLÉRATION

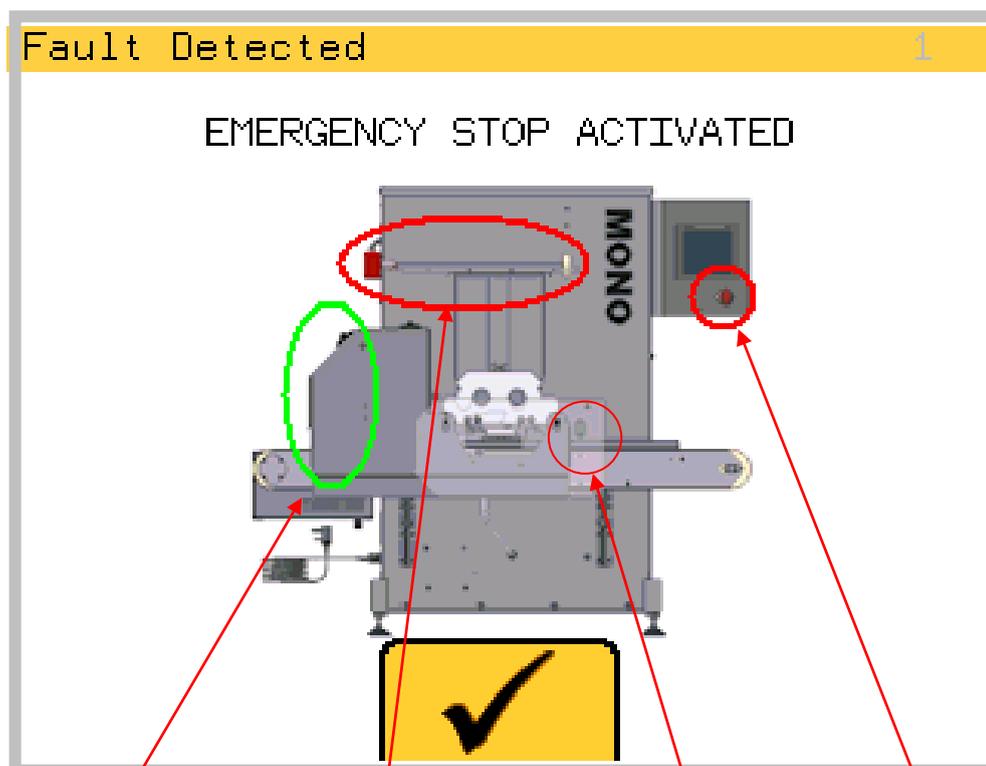
RAPPORT DE BOÎTE DE VITESSES DU FIL COUPANT

ÉCRANS D'INGÉNIERIE DE SORTIE

PASSER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT  
**PARAMÈTRES D'INGÉNIERIE 4**  
(PAGE PRÉCÉDENTE)

### **MISE EN GARDE**

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



COUVERCLE DU FIL  
COUPANT  
(S'IL EST INSTALLÉ)

COUVERCLE DE  
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE  
SÉCURITÉ

BOUTON D'ARRÊT

CET ÉCRAN INDIQUE UNE CONDITION D'ERREUR DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

SI L'INDICATEUR EST **ROUGE**, FERMER LE COUVERCLE OU DÉGAGER LES OBSTRUCTIONS POUR ÉLIMINER L'ERREUR.

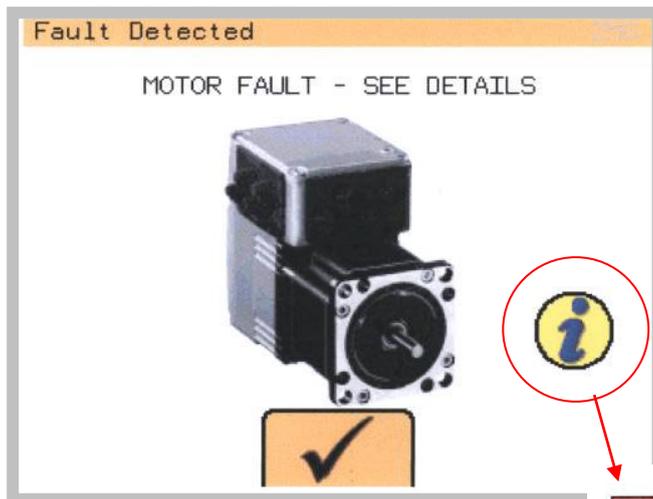
SI L'INDICATEUR EST **VERT**, L'ERREUR A ÉTÉ CORRIGÉE À CETTE POSITION.

APPUYER S  POUR EFFACER L'ÉCRAN

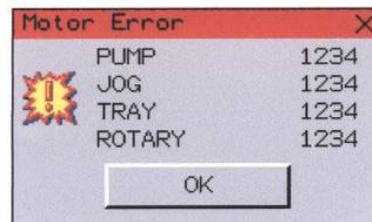
## **MISE EN GARDE**

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

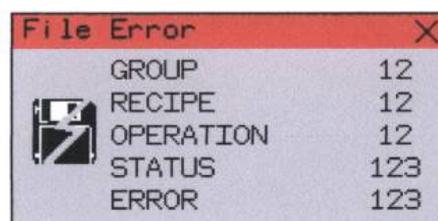
SI L'ÉCRAN SUIVANT APPARAÎT, VÉRIFIER NOTAMMENT QUE LE DÉPLACEMENT DE LA TABLE N'EST PAS COINCÉ PAR QUELQUE CHOSE. LE CAS ÉCHÉANT, ÉLIMINER L'OBSTRUCTION ET APPUYER SUR  POUR CONTINUER.



APPUYER SUR CE BOUTON SI PLUS D'INFORMATIONS SONT NÉCESSAIRES POUR DÉTERMINER LE MOTEUR DÉFECTUEUX



**SI L'ERREUR N'EST PAS ÉVIDENTE ET SI ELLE NE S'ÉLIMINE PAS EN TOUTE SÉCURITÉ, APPELER UN INGÉNIEUR QUALIFIÉ**



ERREUR LORS DU CHARGEMENT/DE L'ENREGISTREMENT DES DONNÉES DE LA RECETTE SUR LA CARTE MÉMOIRE IHM

VEUILLEZ CONTACTER LE SERVICE D'ENTRETIEN / UN INGÉNIEUR SI LE PROBLÈME PERSISTE

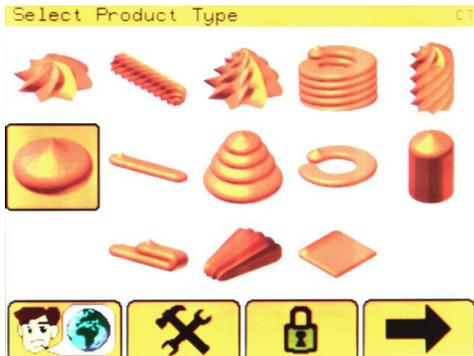
# GESTION DE L'APPAREIL (DEVICE MANAGEMENT)

L'option Gestion de l'appareil (Device Management) vous permet de **sauvegarder/restaurer les recettes et les paramètres** et de mettre à jour le logiciel de votre système.

11

## Comment accéder aux fonctions de gestion de l'appareil

1. Appuyez sur l'icône Paramètres (Settings) au bas de l'écran (marteau et clé à molette).



2. Saisissez le mot de passe **1793** et appuyez sur le bouton **Entrée (Enter)**.



3. Si vous sauvegardez ou restaurez des recettes/paramètres, insérez une clé USB (pen drive) dans le port USB situé sous le boîtier du panneau de configuration. **(La mise à jour du logiciel nécessite d'exécuter cette étape ultérieurement).**



4. Lorsque l'écran **Gestion de l'appareil (Device Management)** s'affiche, sélectionnez les options Sauvegarder (Backup), Mettre à jour (Update) et Restaurer (Restore).



## SAUVEGARDER (BACKUP)

1. Appuyez sur le bouton SAUVEGARDER (BACKUP) sur l'écran Gestion de l'appareil (Device Management).
2. Appuyez sur Sauvegarder sur la clé USB (Back up to USB) pour sauvegarder les recettes et les paramètres sur la clé USB (pen drive).

**Notez que toutes les recettes et tous les paramètres existants sur la clé USB sont effacés.**

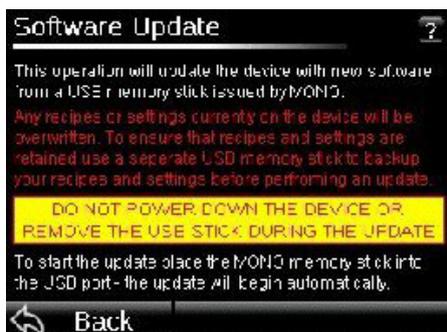


3. Appuyez sur le bouton Retour (Back) (en bas de l'écran) pour revenir à l'écran Sélectionner le type de produit (Select Product Type).

## METTRE À JOUR (UPDATE) (mise à jour du logiciel uniquement)

1. Appuyez sur le bouton METTRE À JOUR (UPDATE) sur l'écran Gestion de l'appareil (Device Management).
2. Lorsque l'écran ci-dessous s'affiche, insérez la clé USB (pen drive) contenant la mise à jour du logiciel.

La mise à jour démarre automatiquement.



3. Appuyez sur le bouton Retour (Back) (en bas de l'écran) pour revenir à l'écran Sélectionner le type de produit (Select Product Type).

## RESTAURER (RESTORE)

1. Appuyez sur le bouton RESTAURER (RESTORE) sur l'écran Gestion de l'appareil (Device Management).
2. Appuyez sur Restaurer à partir de la clé USB (Restore From USB) pour importer les recettes et les paramètres de la clé USB (pen drive) vers la machine Omega.

**Notez que cette opération écrase les recettes et les paramètres existants sur la machine Omega.**



3. Appuyez sur le bouton Retour (Back) (en bas de l'écran) pour revenir à l'écran Sélectionner le type de produit (Select Product Type).

## RESTAURER (Avancé) (RESTORE (Advanced))

1. Appuyez sur le bouton RESTAURER (RESTORE) sur l'écran Gestion de l'appareil (Device Management).
2. Appuyez sur le bouton Avancé (Advanced) en bas à droite de l'écran.
3. Appuyez sur RESTAURER LES RECETTES (RESTORE RECIPES) pour importer uniquement les recettes de la clé USB (pen drive) vers la machine Omega. Notez que cette opération écrase les recettes existantes sur la machine Omega.
4. Appuyez sur **RESTAURER LES PARAMÈTRES (RESTORE SETTINGS)** pour importer uniquement les paramètres de la clé USB (pen drive) vers la machine Omega. **Notez que cette opération écrase les paramètres existants sur la machine Omega.**



## 11.0 MAINTENANCE

Omega PLUS

Dans la plupart des situations, il suffit de maintenir la machine propre et de l'utiliser conformément aux instructions contenues dans ce manuel.



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

En cas de défaut, n'hésitez pas à contacter le service clientèle, en indiquant le **numéro de série de la machine**, qui se trouve sur la plaque signalétique de la machine et sur la page de couverture de ce manuel

### SERVICE D'ENTRETIEN ET PIÈCES DE RECHANGE AU ROYAUME-UNI et ASSISTANCE À L'ÉTRANGER :



Queensway  
Swansea West Industrial Estate  
Swansea.  
SA5 4EB  
ROYAUME-UNI

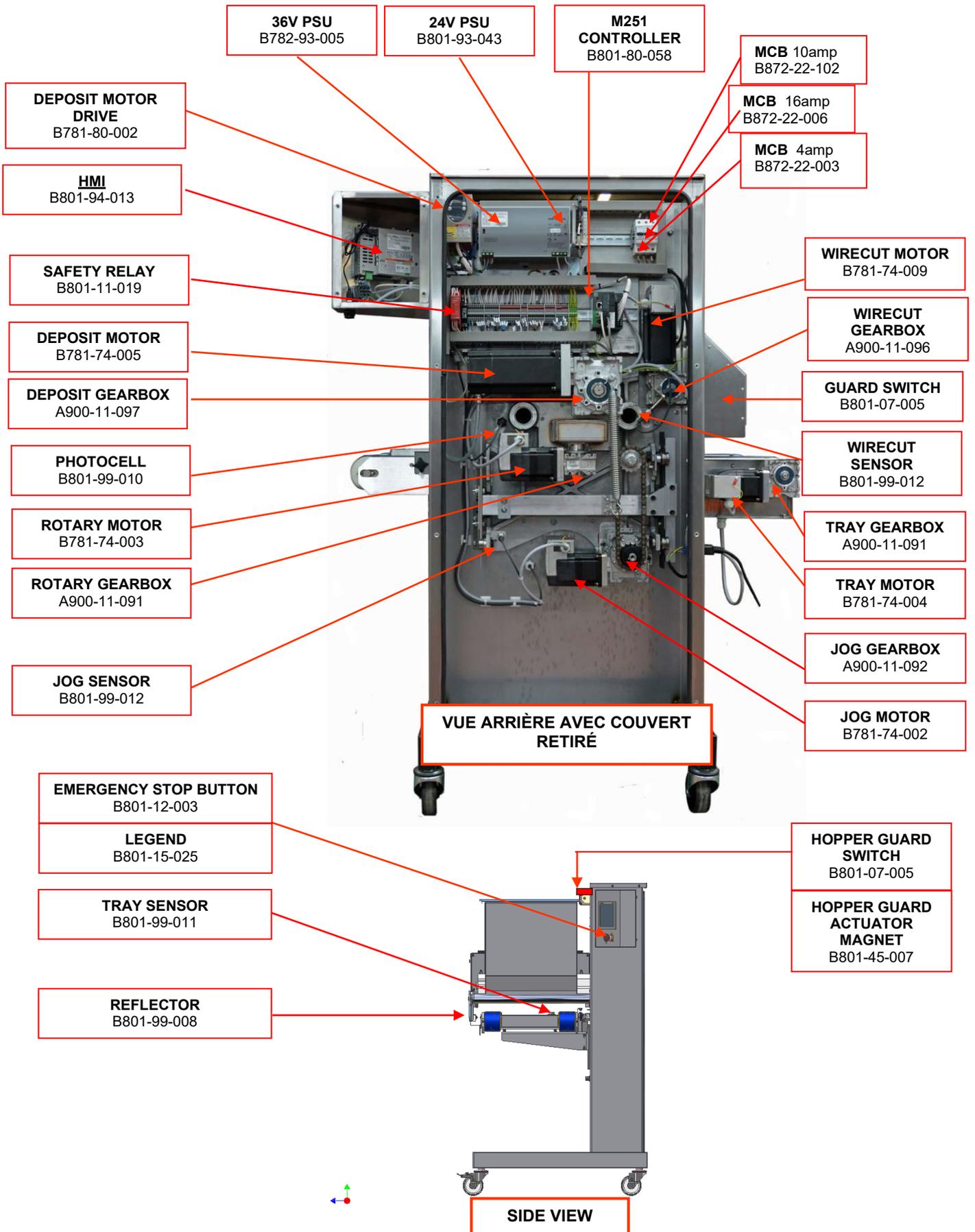
**Courriel : [spares@monoequip.com](mailto:spares@monoequip.com)**  
**Tél. pièces détachées : +44(0)1792 564039**  
**Site Web : [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

Tél. : +44(0)1792 561234  
Fax. : +44(0)1792 561016

## LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE DE BASE DE LA MACHINE (avec fil coupant)

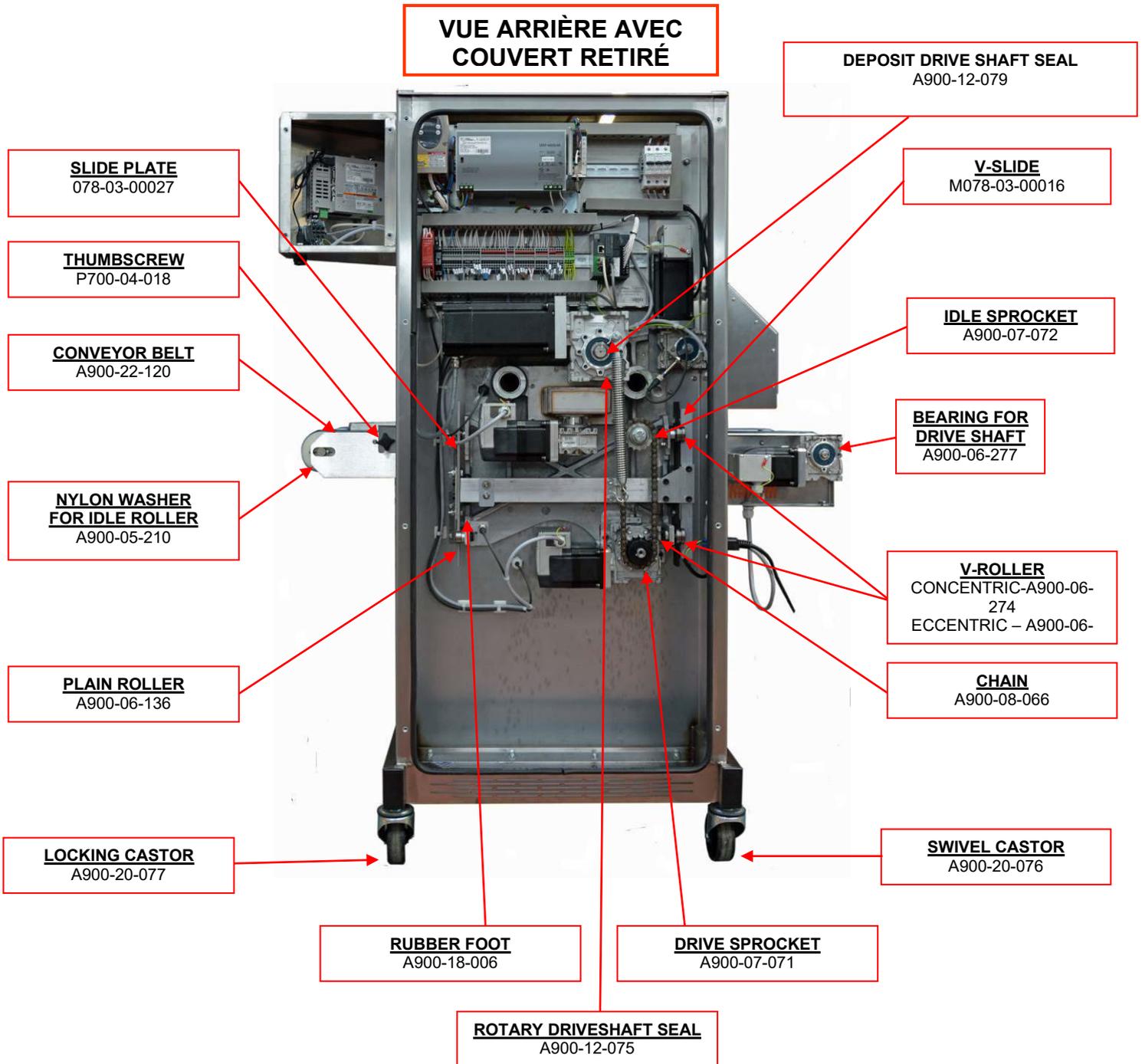
Description des pièces de rechange	N° de pièce Mono	Qté req. par M/C
Boîte de vitesses dépôt	A900-11-097	1
Boîte de vitesses agitation	A900-11-092	1
Boîte de vitesses rotation	A900-11-091	1
Boîte de vitesses plateau	A900-11-091	1
Galet de guidage concentrique	A900-06-274	2
Galet de guidage excentrique	A900-06-273	2
Coulisse en V	078-03-00016	1
Glissière	078-03-00027	1
Chaîne de transmission agitation	A900-08-066	1
Pignon simple 16T pas de 1,27 cm	A900-07-071	1
Pignon tendeur 16T pas de 1,27 cm	A900-07-072	1
Anneau élast. - dia. ext. 14 mm	A900-01-280	1
Anneau élast. - dia. ext. 24 mm	A900-01-193	1
Arbre d'entraînement – Trémie	078-03-00015	1
Arbre d'entraînement rotatif	078-03-00011	1
Pignon commande – Modèle rotatif	078-03-00010	1
Joint à lèvres (arbre d'entr. rotatif)	A900-12-075	1
Joint à lèvres (arbre d'entr. dépôt)	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

**PIÈCES D'ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES**

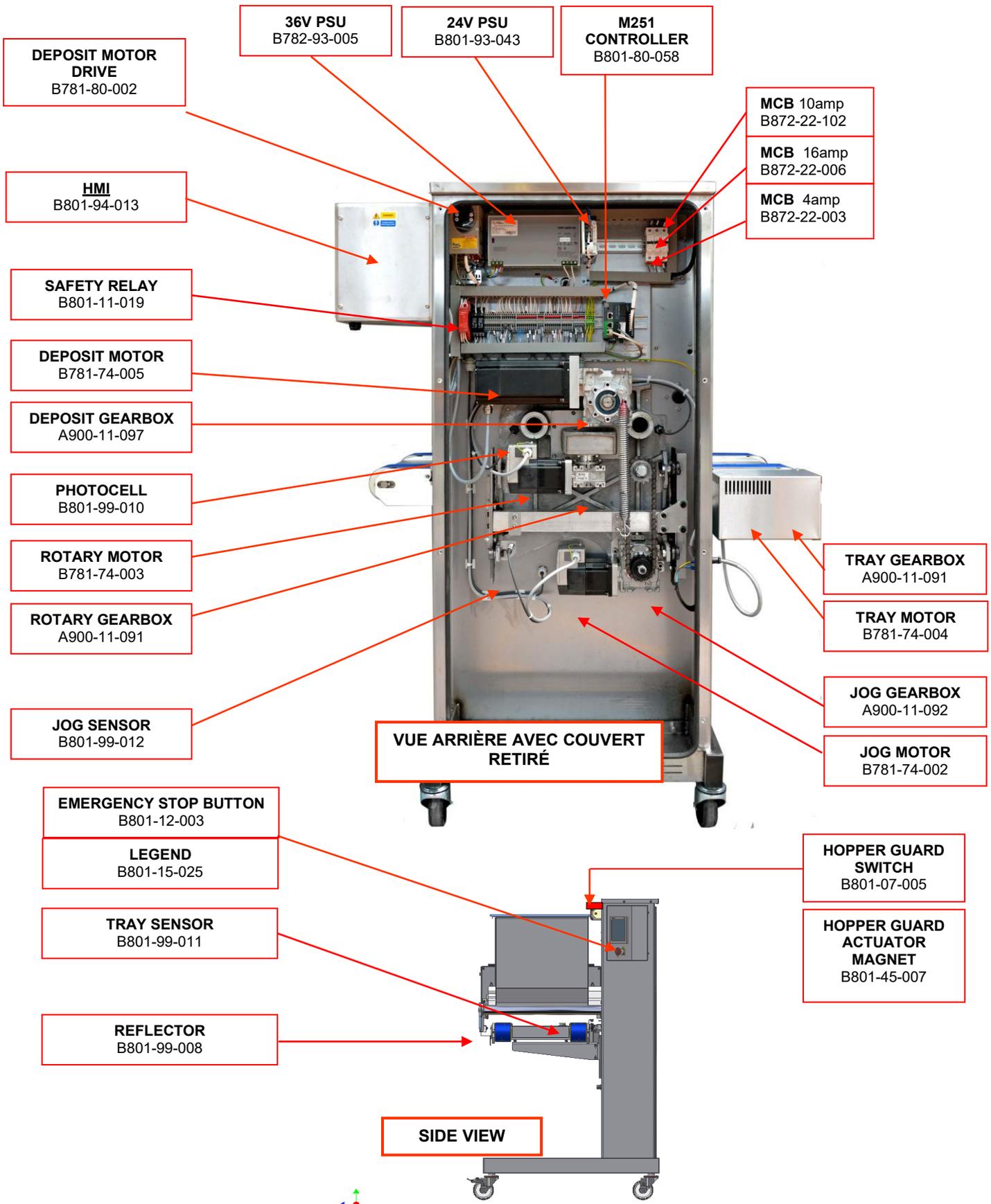


## PIÈCES D'ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS MÉCANIQUES

VUE ARRIÈRE AVEC  
COUVERT RETIRÉ

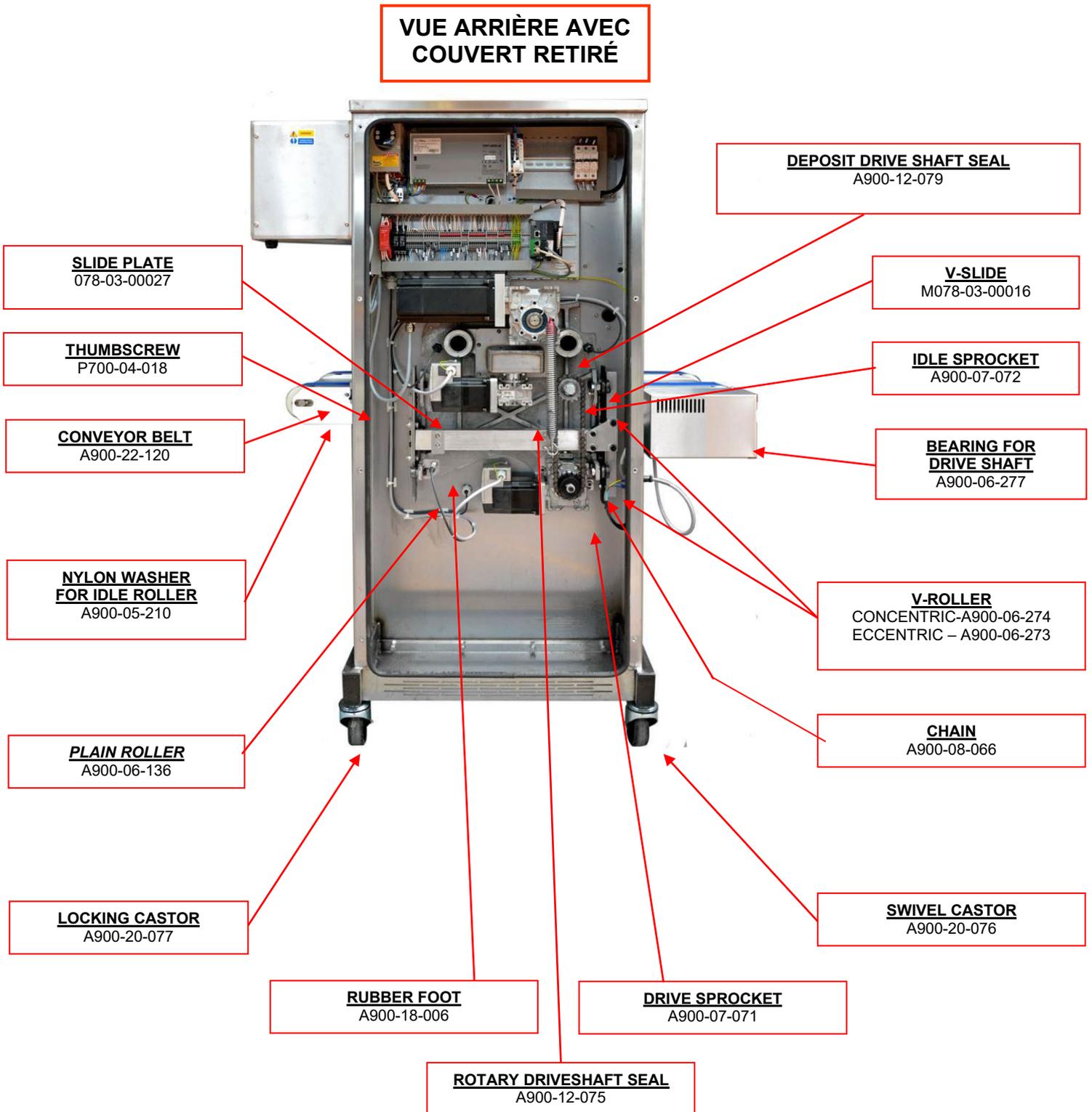


**PIÈCES D'ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES**



**PIÈCES D'ASSEMBLAGE DES COMPOSANTS MÉCANIQUES**

**VUE ARRIÈRE AVEC  
COUVERT RETIRÉ**



# PIÈCES DE TRÉMIE À PÂTE DURE

Omega PLUS

**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

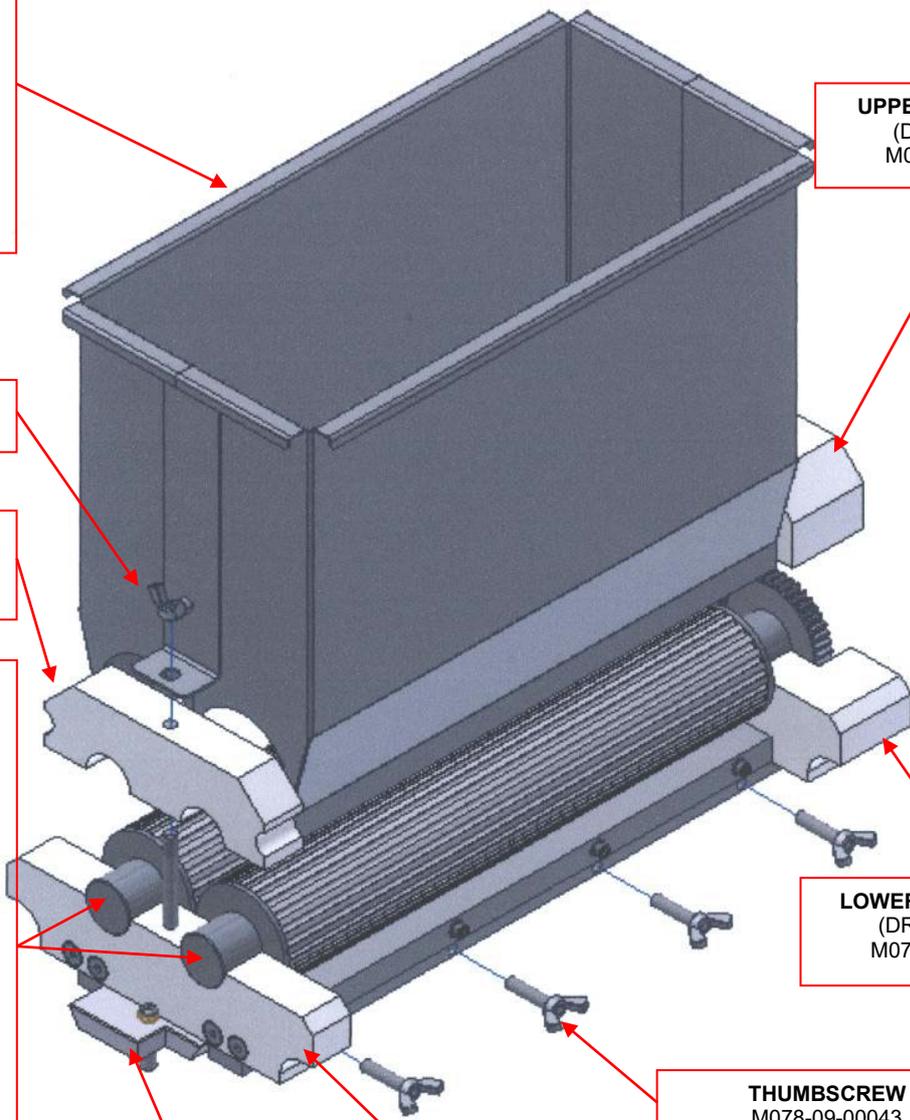
**M078-KMX010 580mm**  
 4MM GROOVE - ALUMINIUM

**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



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

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

**THUMBSCREW**  
 M078-09-00043

**TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS**

ROTARY

- SMALL BORE
- LARGE BORE

STANDARD

- SMALL BORE
- LARGE BORE

DIE

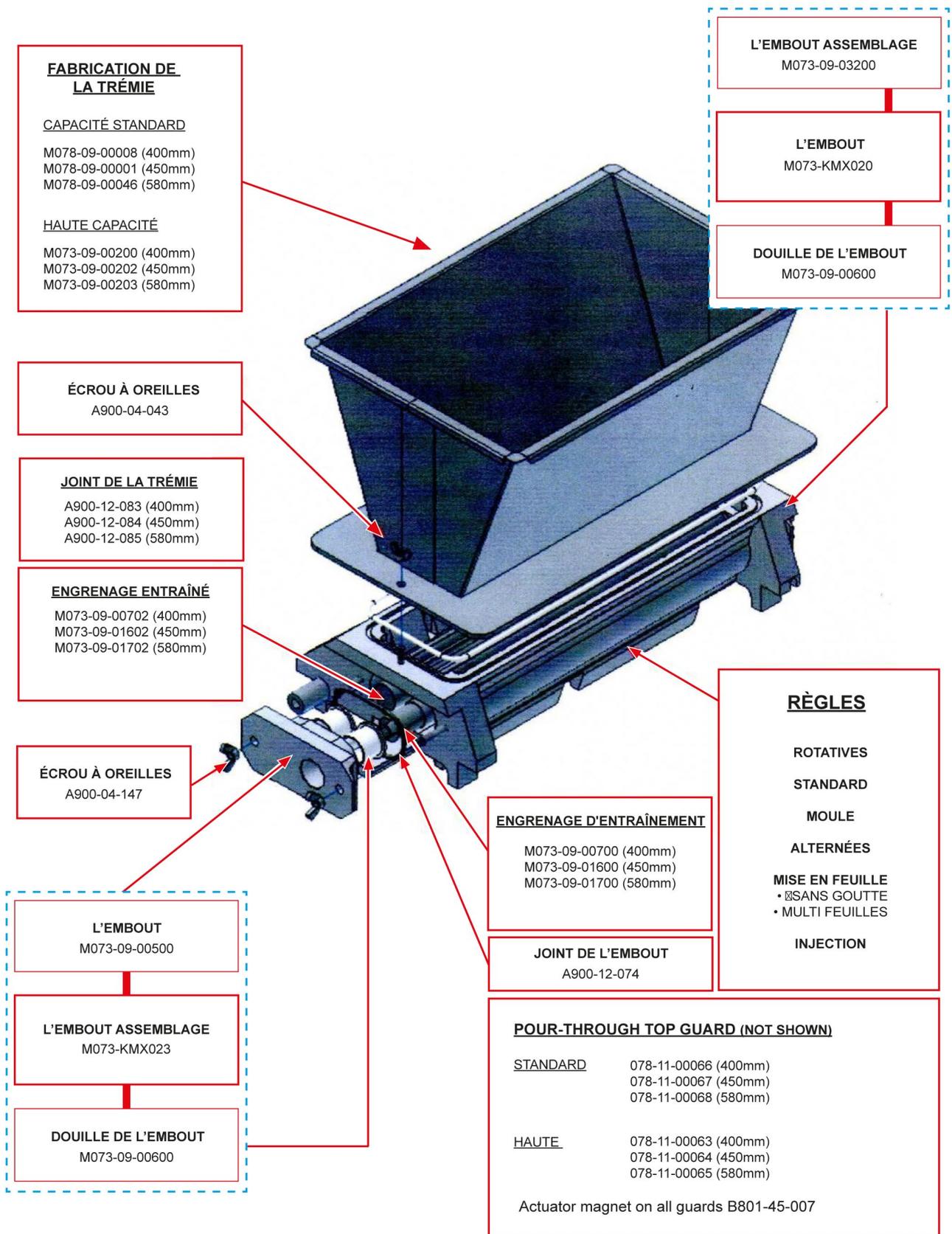
SHEETING

**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

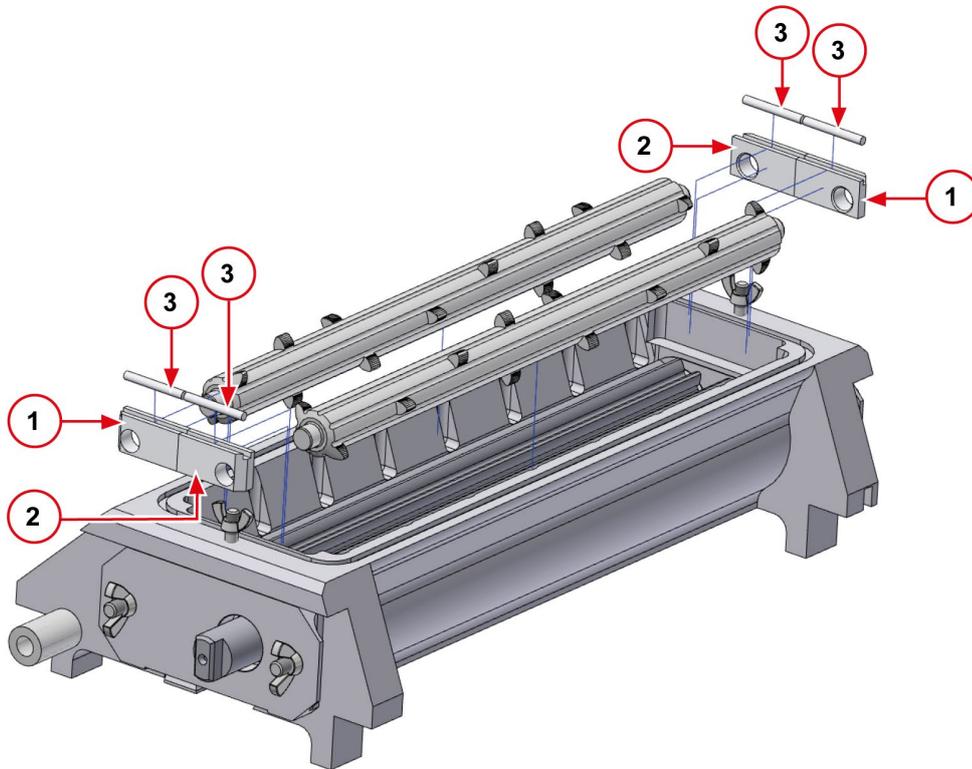
Actuator magnet on all guards B801-45-007



# INTERMEDIATE GEARS

Omega PLUS

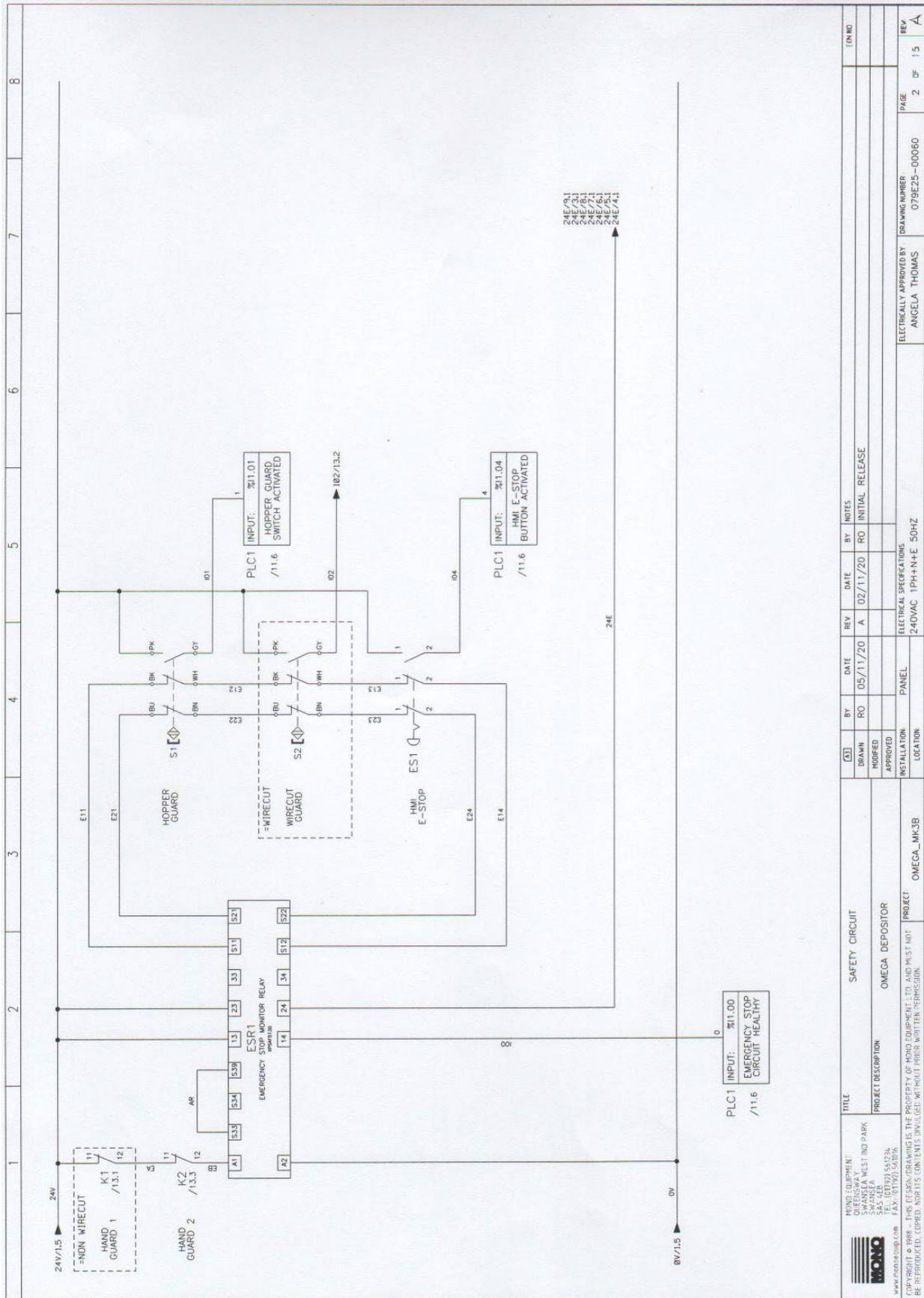
Bearing blocks and sealing strips



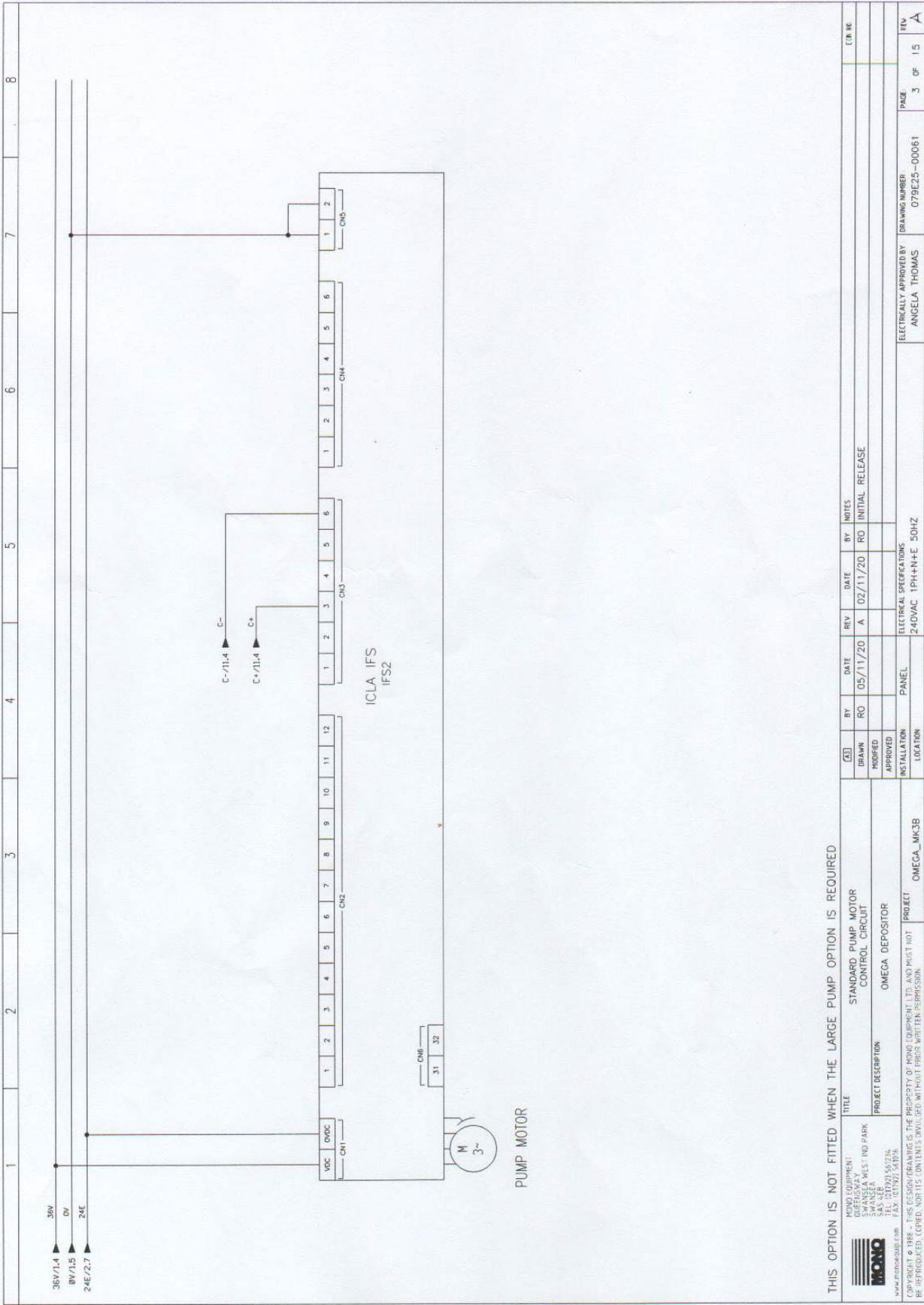
Position	Part Number	Part Description
1	073-09-10100	Intermediate bearing blocks (as drawn, one required for each end)
2	073-09-10101	Intermediate bearing blocks (opp. hand, one required for each end)
3	073-09-10300	Intermediate bearing block sealing strip (two required for each end)

## **13.0 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES**



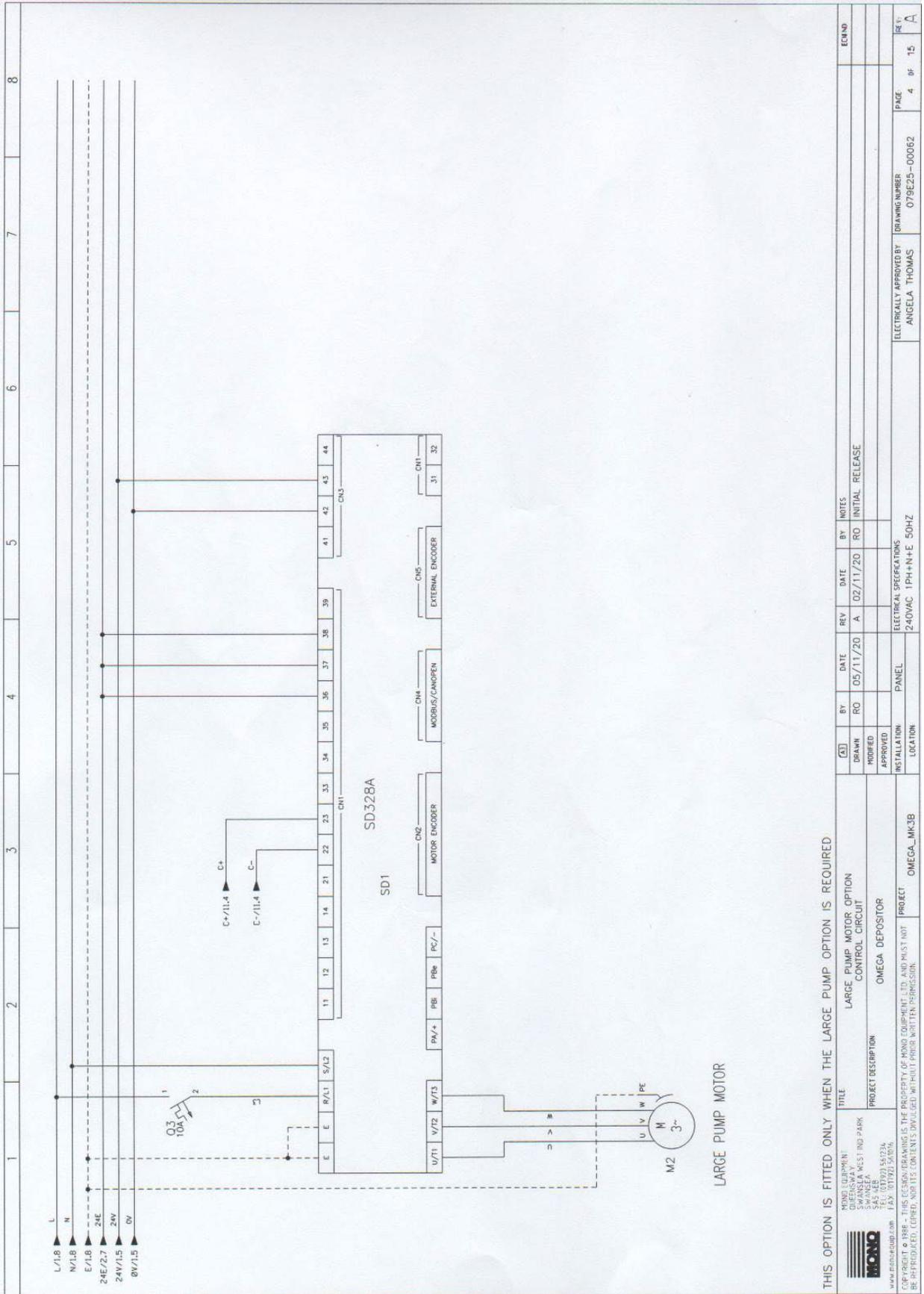


NO	DATE	REV	DATE	BY	DATE	REV	DATE	BY	INITES	IN NO
01	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	A			RO	INITIAL RELEASE
TITLE: SAFETY CIRCUIT PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSTOR PROJECT: OMEGA_MK3B ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ DRAWING NUMBER: 079E25-00060 ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS PAGE: 2 OF 15 REV: A										



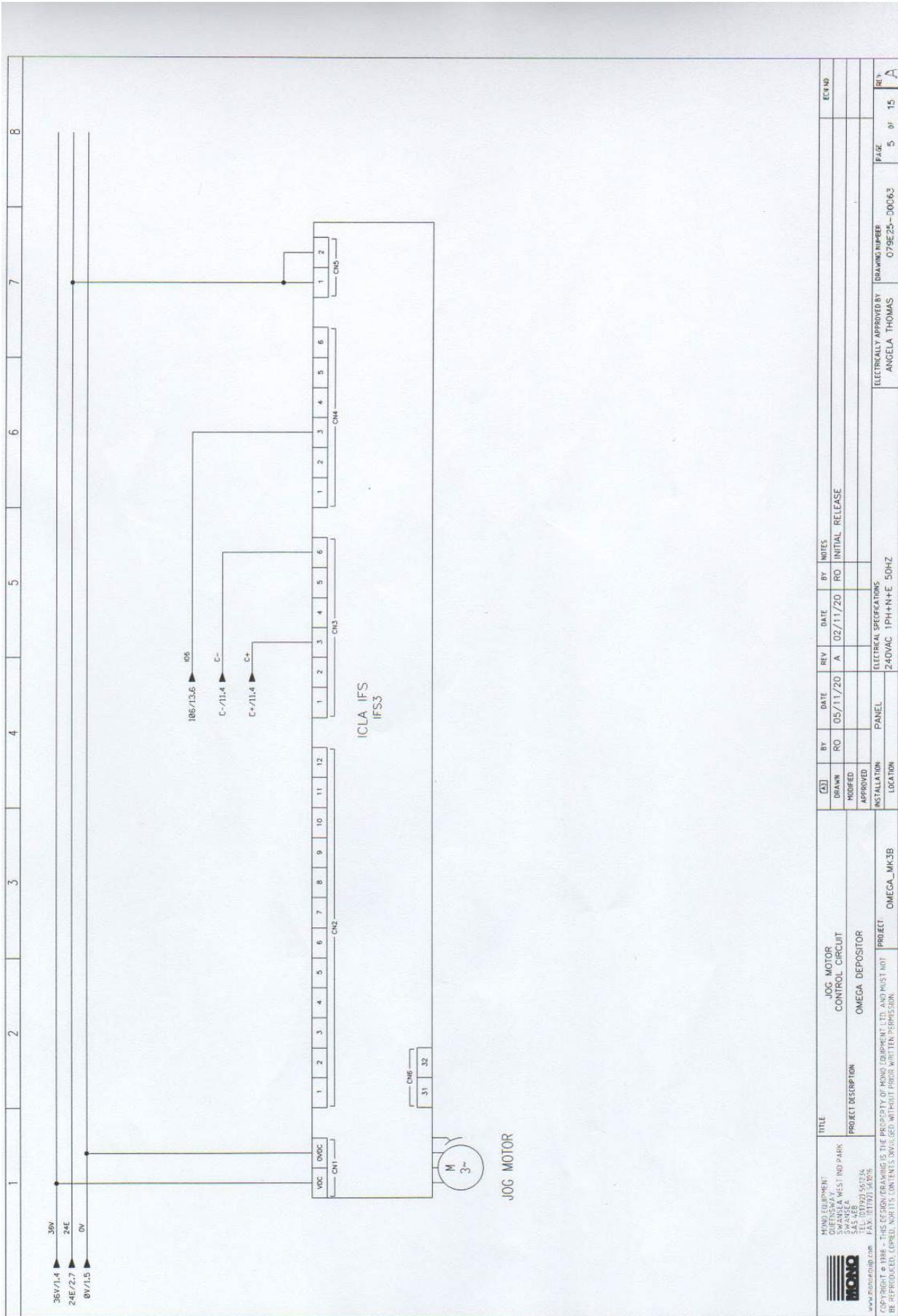
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		<b>MONO</b> www.monopump.com / FAX: 017921 56765		PROJECT: OMEGA_MK3B	
TITLE: STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSTOR		PROJECT LOCATION: OMEGA_MK3B	
REVISIONS: SWANSEA WEST IND PARK SAS, LEA		ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER: 079E25-00061	
BY: RO		DATE: 05/11/20		REV: A	
DRAWN: RO		DATE: 02/11/20		RO: INITIAL RELEASE	
MODIFIED:		APPROVED:		ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS	
INSTALLATION:		PANEL:		PAGE: 3 OF 15	
LOCATION:		ELECTRICAL SPECIFICATIONS:		DRAWING NUMBER: 079E25-00061	
PROJECT: OMEGA_MK3B		LOCATION:		PAGE: 3 OF 15	



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

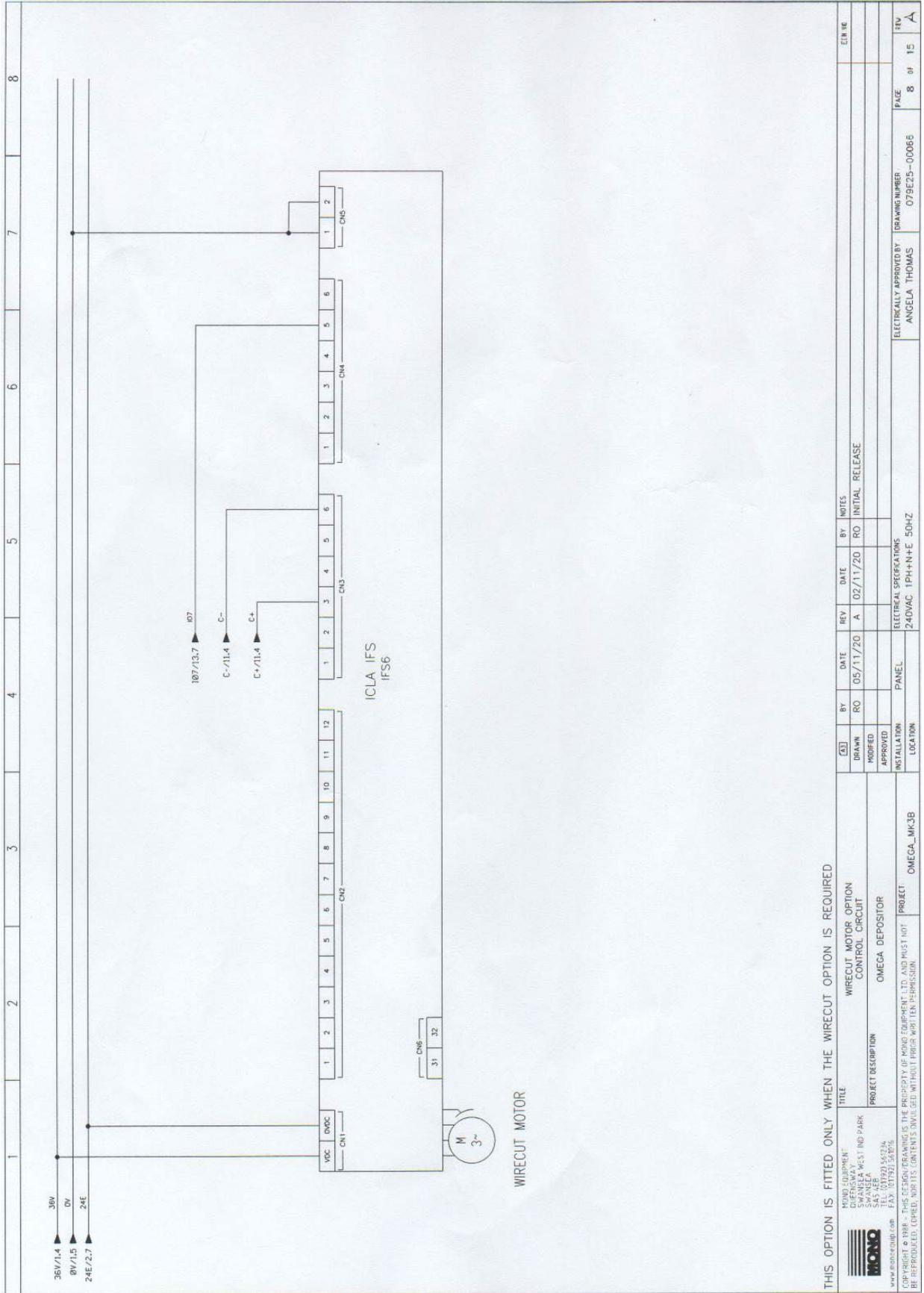
DRAWN: [REDACTED]		DATE: 05/11/20		BY: RO		REV: A		DATE: 02/11/20		BY: RD		REV: INITIAL RELEASE	
PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSTOR		INSTALLATION: PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER: 079E25-00062		PAGE: 4		OF: 15		REV: A	
PROJECT: OMEGA_MK3B		LOCATION:		ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER: 079E25-00062		PAGE: 4		OF: 15	



		<b>MONO EQUIPMENT</b> QUEENSLAND SWANSEA WEST IND PARK 24 E 277 483 478 TEL: 07792 55734 FAX: 07792 58788 www.mono-equip.com		<b>TITLE</b> JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT OMEGA DEPOSITOR		<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		<b>PROJECT</b> OMEGA_MK3B	
<b>DATE</b> 05/11/20		<b>BY</b> RO		<b>DATE</b> 02/11/20		<b>BY</b> RO		<b>NOTES</b> INITIAL RELEASE	
<b>APPROVED</b>		<b>APPROVED</b>		<b>APPROVED</b>		<b>APPROVED</b>		<b>APPROVED</b>	
<b>INSTALLATION</b> PANEL		<b>INSTALLATION</b> LOCATION		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ		<b>ELECTRICALLY APPROVED BY</b> ANGELA THOMAS		<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00063	
								<b>PAGE</b> 5 OF 15	
								<b>REV</b> A	







THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

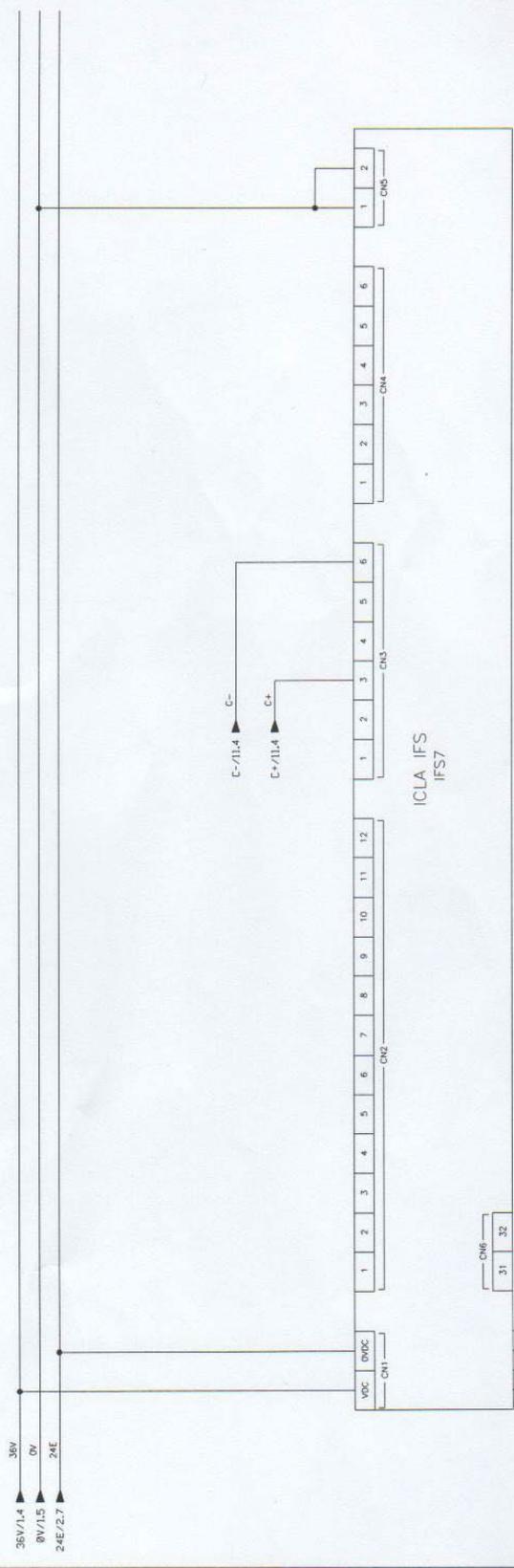
REV	DATE	BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES
A	05/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE

DRAWN	MODIFIED	APPROVED	INSTALLATION	LOCATION
RO	RO	RO	PANEL	OMEGA_MK3B

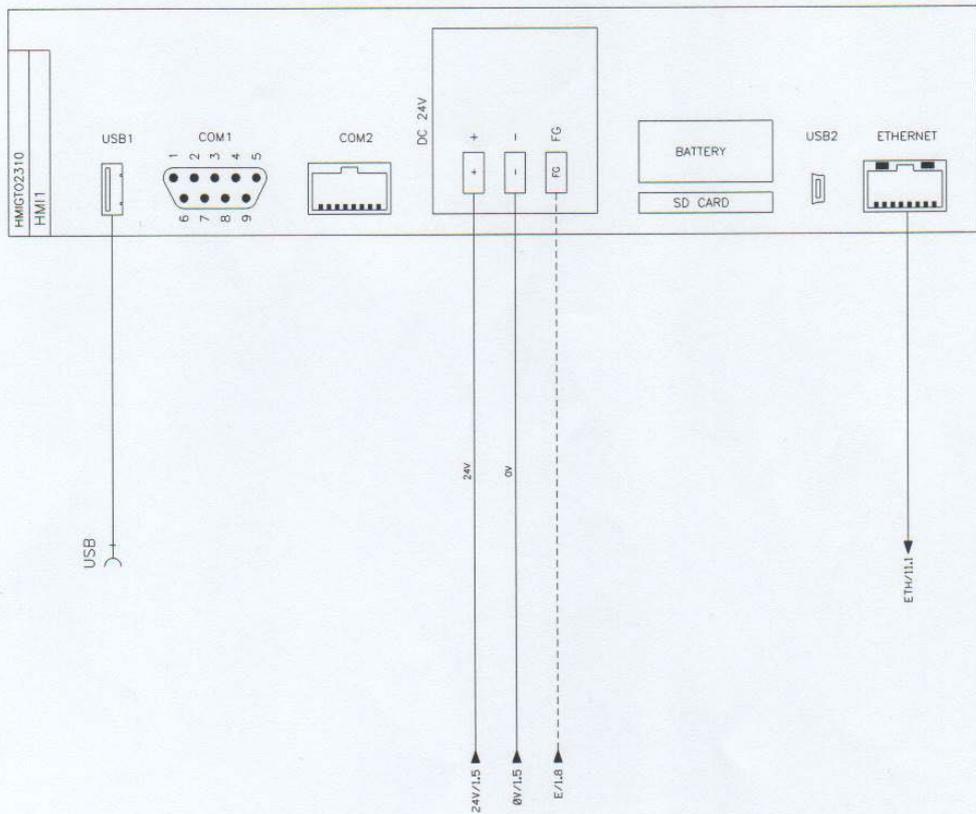
  

ELECTRICALLY APPROVED BY	DRAWING NUMBER	PAGE	REV
ANGELA THOMAS	079E25-00066	8 of 15	A

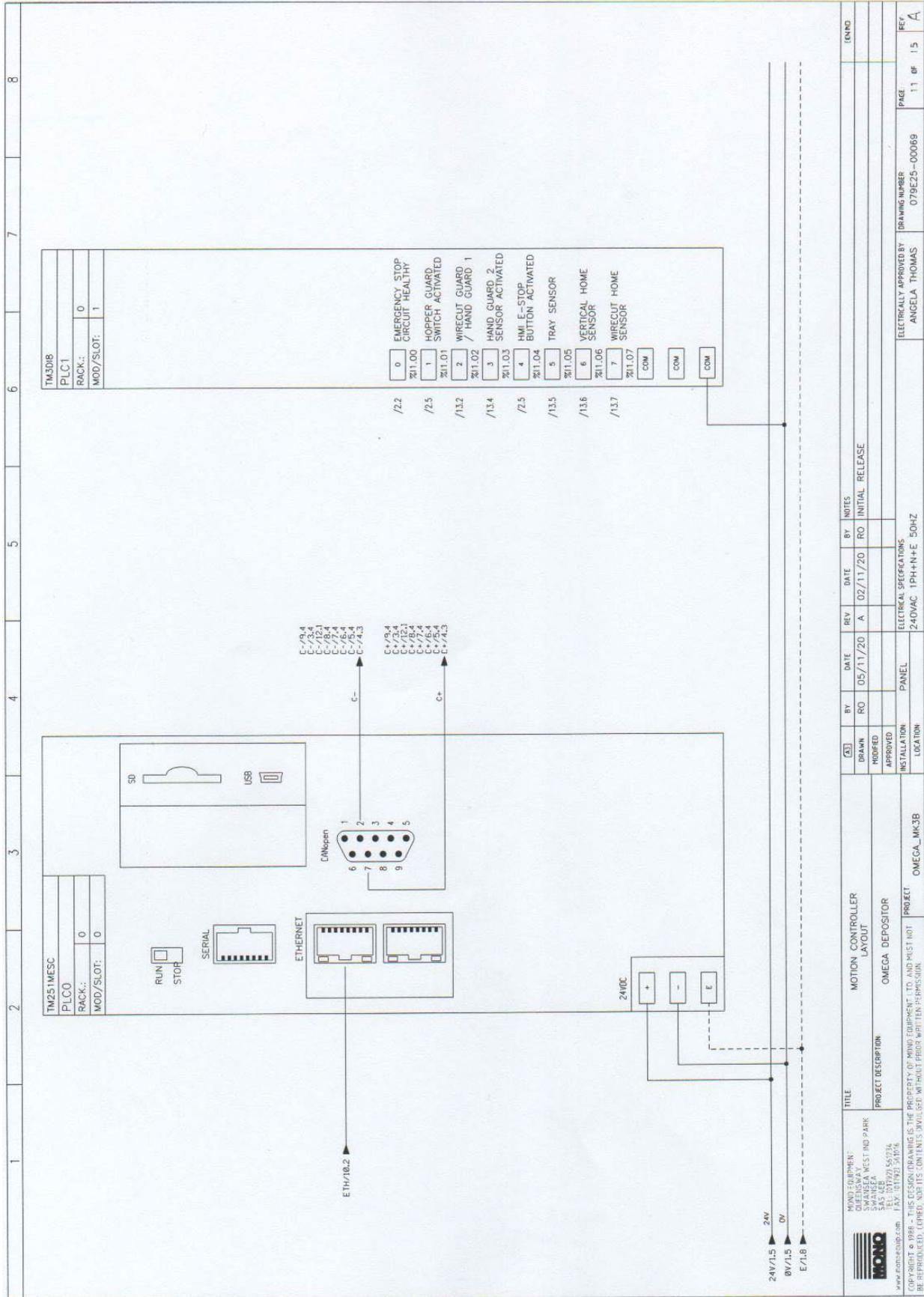


CONVEYOR MOTOR

		<b>MONO EQUIPMENT</b> OREGON EQUIPMENT 5000 SW 10TH AVE SALEM, OR 97306 TEL: (503) 585-2276 FAX: (503) 585-2276 www.monoequip.com		<b>TITLE</b> WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		<b>BY</b> RO		<b>DATE</b> 05/11/20		<b>REV</b> A		<b>DATE</b> 02/11/20		<b>BY</b> RO		<b>NOTES</b> INITIAL RELEASE		<b>ENVD</b>	
<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSTOR		<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> 079E25-00067		<b>PAGE</b> 9		<b>REV</b> 15			



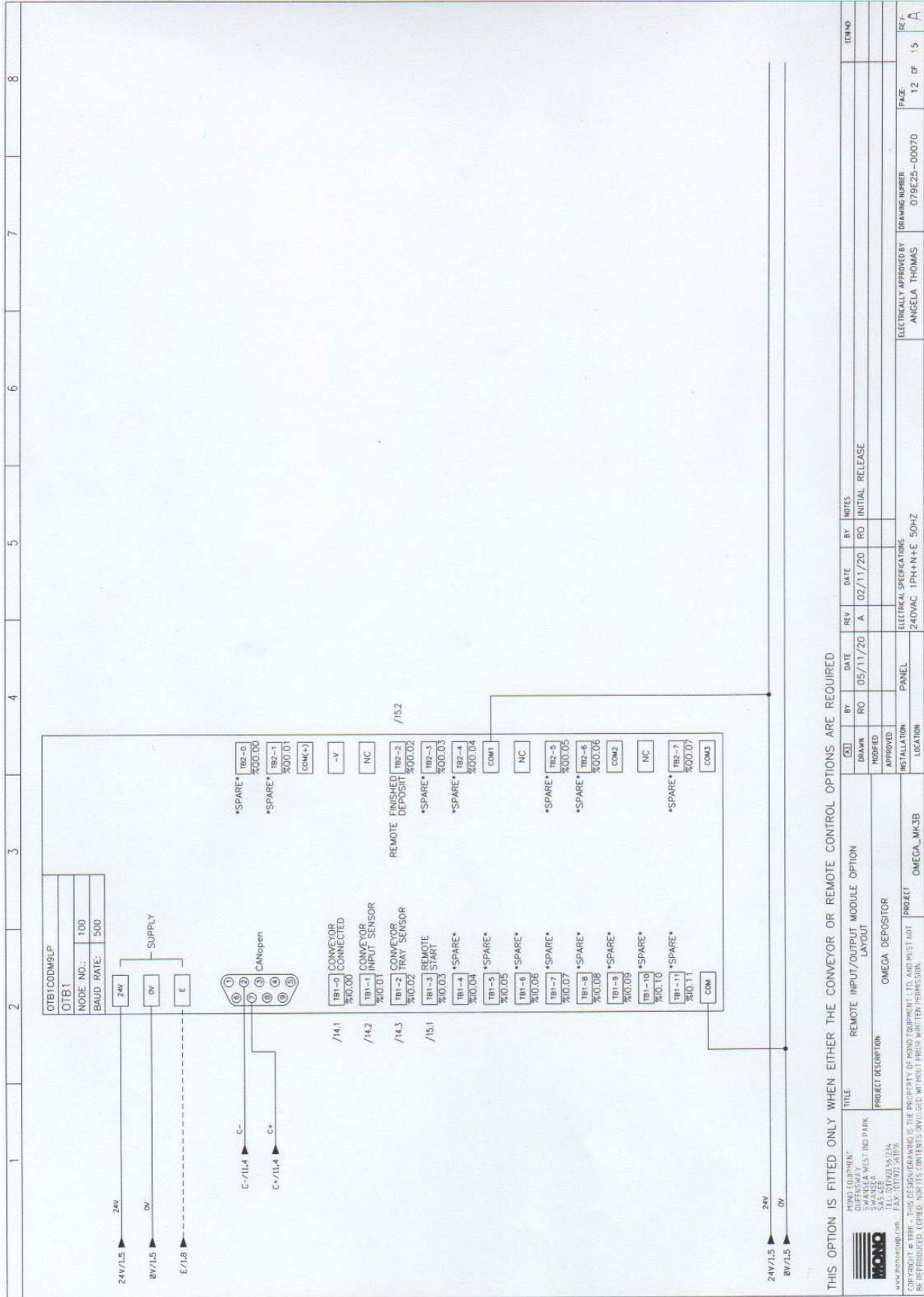
<p>MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SOMERSET TEL: 01792 557274 FAX: 01792 557076 www.monoquip.com</p>		<p><b>TITLE</b> OPERATOR INTERFACE LAYOUT</p> <p><b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSTOR</p> <p><b>PROJECT</b> OMEGA_MK3B</p>		<p><b>DATE</b> 05/11/20</p>	<p><b>BY</b> RO</p>	<p><b>DATE</b> 02/11/20</p>	<p><b>REV</b> A</p>	<p><b>BY</b> RO</p>	<p><b>NOTES</b> INITIAL RELEASE</p>	<p><b>DATE</b> 02/11/20</p>	<p><b>REV</b> A</p>	<p><b>BY</b> RO</p>	<p><b>NOTES</b> INITIAL RELEASE</p>	<p><b>DATE</b> 02/11/20</p>	<p><b>REV</b> A</p>	<p><b>BY</b> RO</p>	<p><b>NOTES</b> INITIAL RELEASE</p>		
<p><b>INSTALLATION:</b> PANEL</p>										<p><b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ</p>		<p><b>ELECTRICALLY APPROVED BY</b> ANGELA THOMAS</p>		<p><b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00068</p>		<p><b>PAGE:</b> 10 OF 15</p>		<p><b>REV:</b> A</p>	

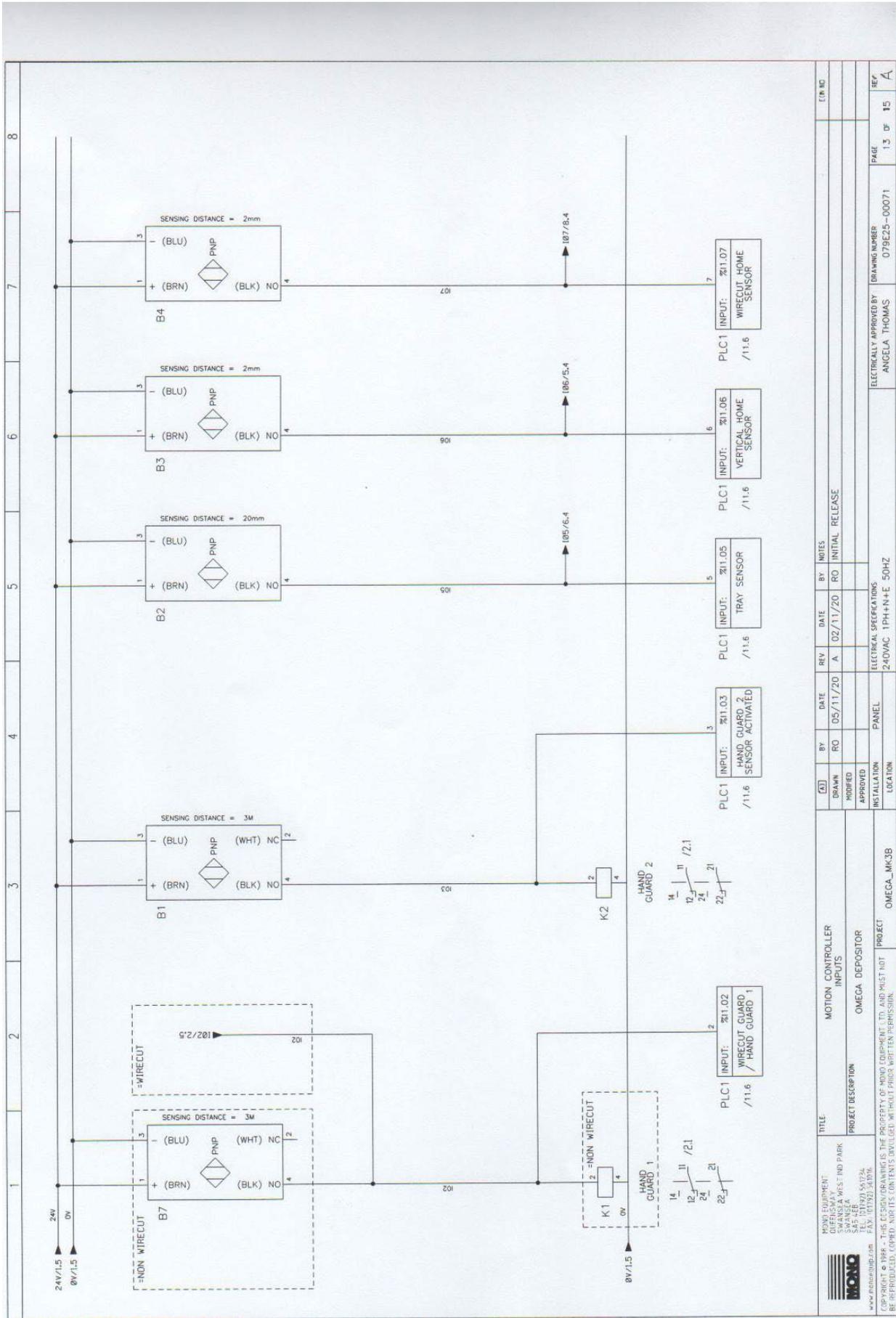


DATE	REV	DATE	BY	INITES	DATE	REV	DATE	BY	INITES
05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE					

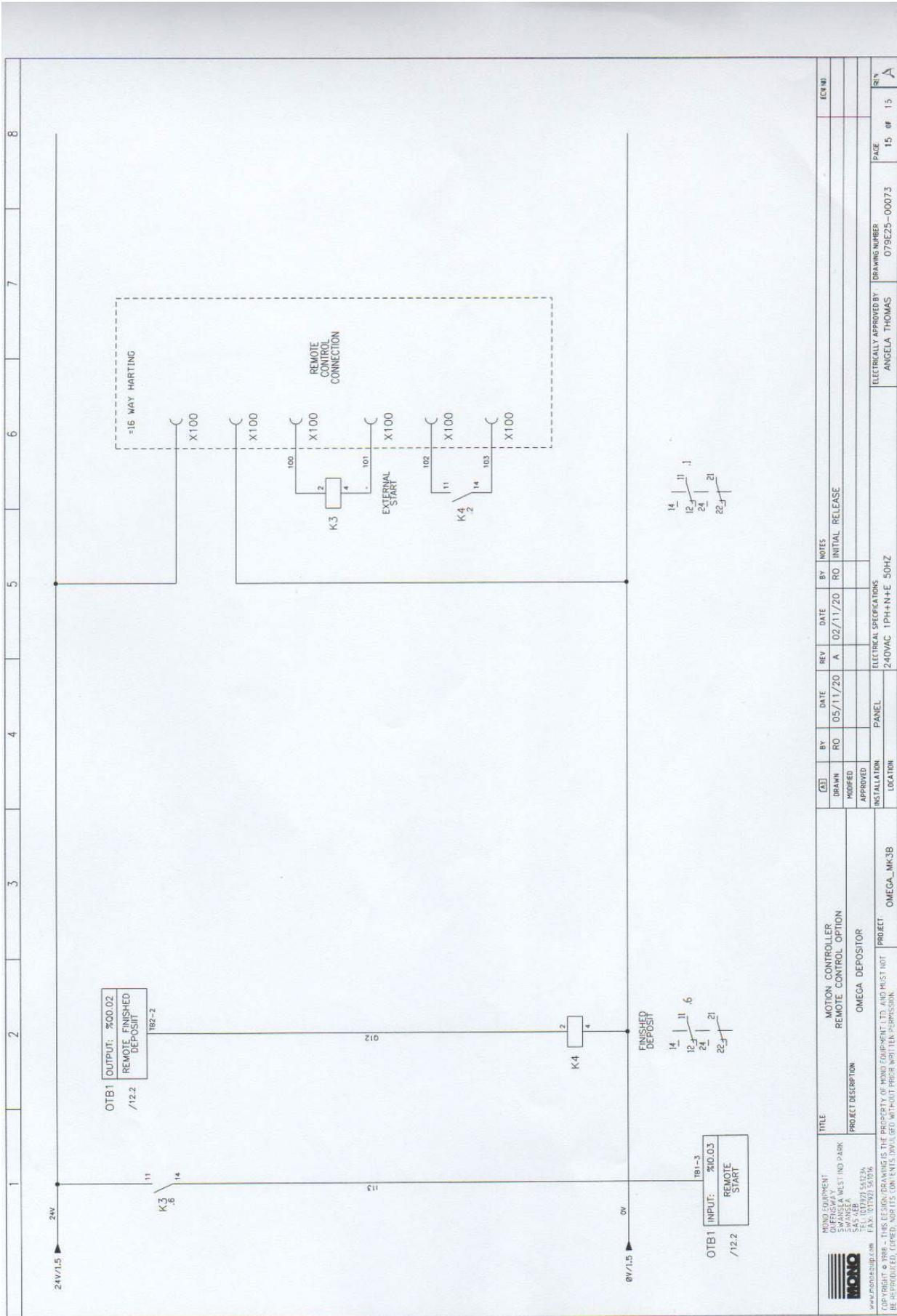
PROJECT DESCRIPTION	MOTION CONTROLLER LAYOUT
PROJECT	OMEGA DEPOSITOR
PROJECT LOCATION	OMEGA_MK3B
ELECTRICAL SPECIFICATIONS	24.0VAC 1PH+N+E 50HZ
ELECTRICALLY APPROVED BY	ANGELA THOMAS
DRAWING NUMBER	079E25-00069
PAGE	11 of 15
REV	A





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	REV	DATE	BY	NOTES	DATE	REV	DATE	BY	NOTES	DATE	REV	DATE	BY	NOTES					
A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE
MOTION CONTROLLER INPUTS										MOTION CONTROLLER INPUTS													
OMEGA DEPOSITOR										OMEGA DEPOSITOR													
PROJECT OMEGA_MK3B										PROJECT OMEGA_MK3B													
ELECTRICAL SPECIFICATIONS										ELECTRICAL SPECIFICATIONS													
240VAC 1PH+N+E 50HZ										240VAC 1PH+N+E 50HZ													
ELECTRICALLY APPROVED BY										ELECTRICALLY APPROVED BY													
ANGELA THOMAS										ANGELA THOMAS													
DRAWING NUMBER										DRAWING NUMBER													
079E25-00071										079E25-00071													
PAGE										PAGE													
13 OF 15										13 OF 15													
REV										REV													
A										A													





REV	DATE	BY	NOTES	ECN NO
A	02/11/20	RD	INITIAL RELEASE	

DATE	BY	REVISION	DESCRIPTION
05/11/20	RD	A	INITIAL RELEASE

DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
INSTALLATION			

PROJECT	LOCATION	ELECTRICAL SPECIFICATIONS	DRAWING NUMBER	FACE
OMEGA_MK-3B		240VAC 1PH+N+E 50HZ	079E25-00073	15 OF 15

TITLE	PROJECT
MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK-3B

MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK
SWANSEA SWANSEA TEL: 01792 547234 FAX: 01792 507616	

www.monosup.com  
 COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, MIGHTS, CONTENTS, DISCLOSED, WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.

## **OMEGA TLCC/LMC AU KIT DE CONVERSION DE M251**

(Convertit les machines anciennes en contrôleur et écran de spécification plus récents)

### **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) AU KIT DE CONVERSION DE M251**

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)AU KIT DE CONVERSION DE M251**

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)

# Procédure de conversion de TLCC en M251

**SEULES DES PERSONNES COMPÉTENTES ET FORMÉES À LA MAINTENANCE ÉLECTRIQUE SONT AUTORISÉES À TENTER D'EFFECTUER CETTE PROCÉDURE. LE NON-RESPECT DES PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SÉCURITÉ ET DES INSTRUCTIONS DE CETTE PROCÉDURE PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES GRAVES, VOIRE MORTELLES.**

**VOUS DEVEZ ISOLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT DE POURSUIVRE.**

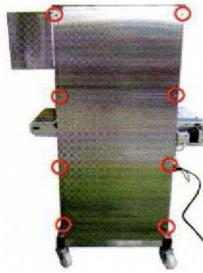
**VOUS DEVEZ ATTENDRE AU MOINS 10 MINUTES APRÈS AVOIR ISOLÉ L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT D'INTERVENIR SUR LA MACHINE.**

RETIRER LE CONTRÔLEUR DE MOUVEMENT TLCC ET LE CÂBLAGE

**A**

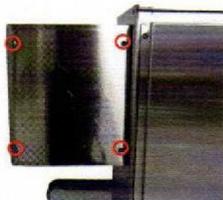
Suivez les étapes ci-dessous pour mettre à jour le contrôleur de mouvement TLCC et le câblage associé:

1



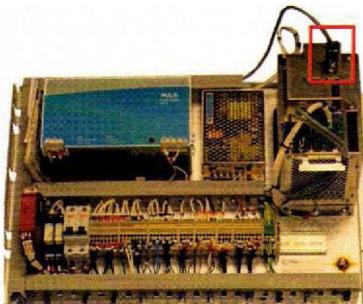
Retirez les 8 vis qui fixent le couvercle du boîtier principal pour accéder au panneau de commande électrique.

2



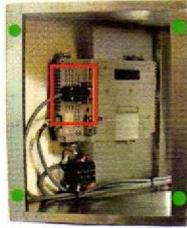
Retirez les 4 vis qui fixent le couvercle du boîtier de l'IHM pour accéder à l'arrière de l'IHM.

3



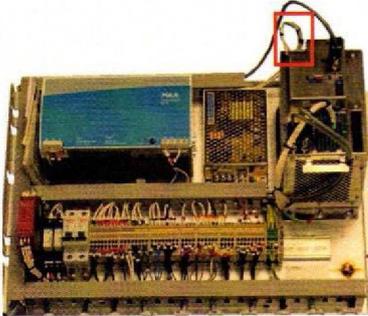
Retirez le connecteur « D » du TLCC à l'aide d'un petit tournevis.

4



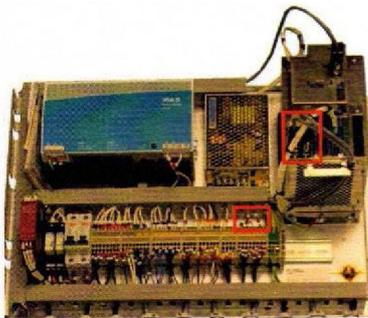
Retirez le connecteur « D » de l'IHM à l'aide d'un petit tournevis.

5



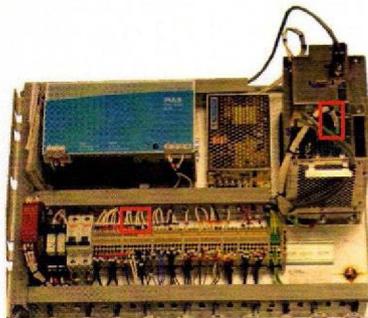
Retirez les fils de l'alimentation électrique du TLCC à l'aide d'un petit tournevis.

6



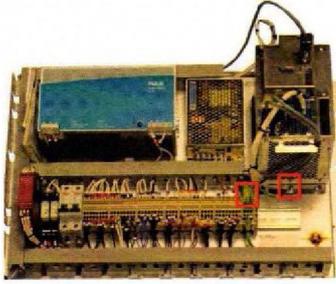
Retirez les 2 connecteurs « D » du TLCC à l'aide d'un petit tournevis. Retirez les couvercles de la goulotte. Suivez les fils jusqu'aux bornes (C1+/C1-/C2+/C2-) et retirez-les à l'aide d'un petit tournevis.

7



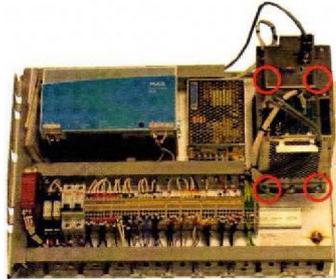
Retirez le connecteur E/S du TLCC (tirez pour le retirer). Suivez les fils jusqu'aux bornes (I02 à I08) et retirez-les à l'aide d'un petit tournevis. Suivez le fil jusqu'au relais d'arrêt d'urgence (I01) et retirez-le à l'aide d'un petit tournevis.

8



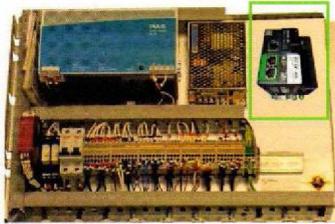
Retirez le fil de terre du TLCC à l'aide d'une clé à molette/douille M8. Suivez le fil jusqu'aux bornes et retirez-le à l'aide d'un petit tournevis.

9



Retirez les 4 vis à l'aide d'un tournevis Posidrive et retirez le contrôleur de mouvement TLCC.

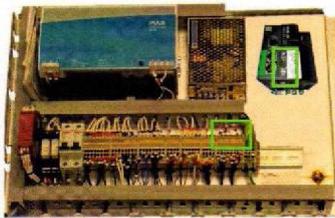
Suivez les étapes ci-dessous pour installer le contrôleur de mouvement M251 et le câblage associé:-

**1**

Fixez le M251 au panneau de configuration à l'aide du kit de fixation fourni.

**2**

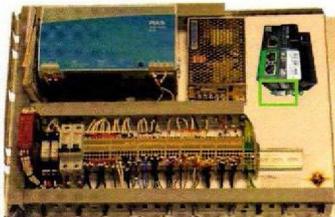
Retirez le câble de communication CANOpen du kit de conversion.

**3**

Branchez le câble CAN au port situé en haut du contrôleur M251. Reliez les fils à l'autre extrémité de ce câble aux bornes portant les numéros de fils correspondants (au même endroit que ceux précédemment retirés).

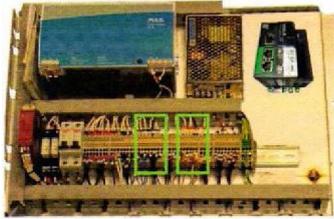
**4**

Saisissez le faisceau E/S et le faisceau d'alimentation du kit de conversion.

**5**

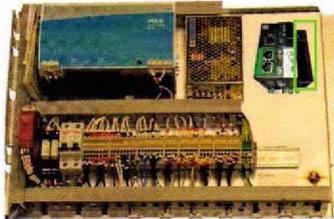
Branchez la fiche d'alimentation sur le M251 (connecteur en bas).

6



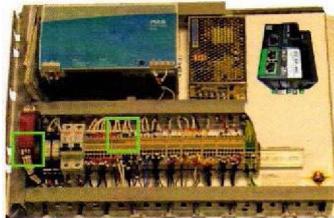
Reliez les fils à l'autre extrémité du câble d'alimentation aux bornes portant les numéros de fils correspondants (au même endroit que ceux précédemment retirés).

7



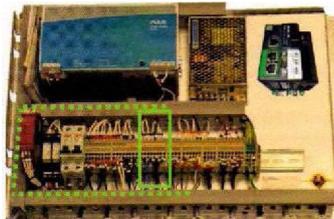
Branchez la fiche du câble E/S au module d'expansion M251 à droite.

8



Reliez les fils à l'autre extrémité du câble 10 aux bornes portant les numéros de fils correspondants (au même endroit que ceux précédemment retirés) pour les fils I02 à I08. Branchez I01 au point de connexion du relais d'arrêt d'urgence 14.

9



Branchez le fil marqué 0 V aux bornes portant les numéros de fils correspondants. Vous devrez trouver une borne libre/inutilisée sur les rails à bornes, ce qui peut impliquer de faire passer le câble en bas des bornes.

10



Retirez le câble Modbus du connecteur COM1 de l'IHM en utilisant un petit tournevis pour desserrer les vis de fixation, puis en tirant pour libérer le câble.

Ce câble ne sera plus utilisé et peut être entièrement retiré.

c



Débranchez le câble d'alimentation de l'IHM et retirez l'ancienne IHM en desserrant et en retirant les 4 vis de fixation à l'aide d'un petit tournevis à tête plate. Poussez ensuite l'IHM hors de la découpe.

12



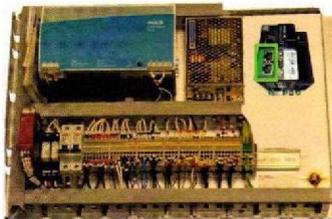
Installez la nouvelle IHM (HMIGTO3210) en utilisant les 4 clips de fixation fournis dans la boîte à l'aide d'un petit tournevis à tête plate. Branchez ensuite le connecteur d'alimentation.

13



Retirez le câble de l'IHM du kit de conversion.

14



Branchez le câble IHM à l'un des connecteurs marqués ETHERNET. Assurez-vous que le câble est bien enfoncé ; vous devez entendre un « clic ».

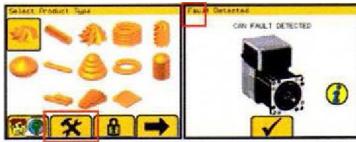
15



Branchez le câble IHM au connecteur marqué ETHERNET. Assurez-vous que le câble est bien enfoncé ; vous devez entendre un « clic ».

Suivez les étapes ci-dessous pour configurer la machine afin qu'elle détecte le matériel branché et pour définir les paramètres d'usine par défaut

1



À partir de la page Sélectionner le type de produit (Select Product Type) *OU* de la page Défaut détecté (Fault Detected), activez l'entrée du mot de passe des outils (bouton dissimulé en haut à gauche de la page Défaut détecté (Fault Detected)) et tapez **01792561234**

2



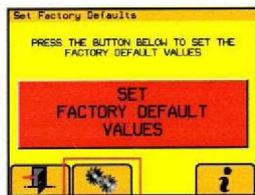
Sélectionnez les options installées sur votre machine. Appuyez sur le bouton Quitter (Exit).

3



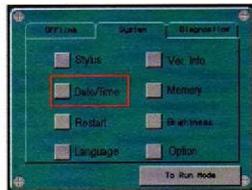
À partir de la page Sélectionner le type de produit (Select Product Type) *OU* de la page Défaut détecté (Fault Detected), activez l'entrée du mot de passe des outils (bouton dissimulé en haut à gauche de la page Défaut détecté (Fault Detected)) et tapez **01554777460**

4



Appuyez sur le bouton **RÉGLAGE DES PARAMÈTRES D'USINE PAR DÉFAUT (SET FACTORY DEFAULTS)**. Appuyez ensuite sur le bouton **COGS** pour accéder au menu du système.

5



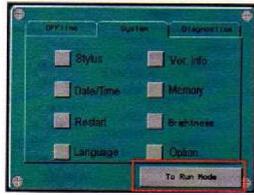
Sélectionnez l'option **DATE/HEURE (DATE/TIME)** pour accéder à la page de réglage de la date et de l'heure.

6



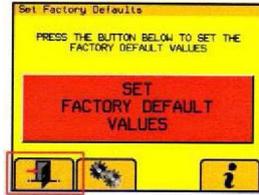
Réglez la date et l'heure et appuyez sur **OK**.

7



Appuyez sur le bouton MODE DE FONCTIONNEMENT (TO RUN MODE) pour revenir à la page des réglages des paramètres d'usine par défaut.

8



Appuyez sur le bouton QUITTER (EXIT) pour revenir au menu principal.

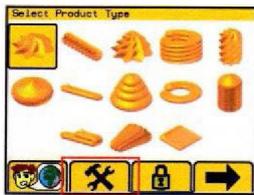
**METTEZ LA MACHINE SOUS TENSION AVANT DE POURSUIVRE**

VÉRIFIER LA FONCTIONNALITÉ E/S

**D**

Suivez les étapes ci-dessous pour vérifier que le câblage a été correctement effectué et que la fonctionnalité E/S du M251 est correcte.

1



À partir de la page Sélectionner le type de produit (Select Product Type), activez la saisie du mot de passe des outils et tapez 2808

2



Vérifiez que TOUTES les entrées fonctionnent correctement à l'aide de la page de diagnostic.

Les entrées sont représentées par du ROUGE pour OFF et du VERT pour ON.

L'entrée de sécurité du circuit d'arrêt d'urgence est activée si l'un des dispositifs de sécurité est activé (bouton d'arrêt d'urgence/capteur de protection des mains/protection de la trémie)

Pour activer les capteurs de plateau/verticaux/de coupe-fil, vous devez placer un objet métallique devant le capteur.

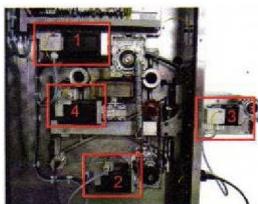
Appuyez sur le bouton QUITTER (EXIT) lorsque toutes les entrées sont vérifiées et sont correctes.

**VOUS DEVEZ ISOLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT DE POURSUIVRE.**

**VOUS DEVEZ ATTENDRE AU MOINS 10 MINUTES APRÈS AVOIR ISOLÉ L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT D'INTERVENIR SUR LA MACHINE.**

Si la machine fonctionnait auparavant avec une version du logiciel TLCC v1.0, v1.1, v1.2 ou v1.3, la configuration du moteur devra être mise à jour pour que la machine puisse fonctionner.

1



Identifiez les moteurs présents à l'arrière de la machine.

- 1 - Moteur de la pompe
- 2 - Moteur de marche par à-coups
- 3 - Moteur du plateau
- 4 - Moteur rotatif

2



Pour accéder au moteur du plateau, retirez la plaque de recouvrement. Il y a 2 vis sur le dessus et 2 vis sur le dessous

3



Localisez le boîtier de commande de chaque moteur et retirez les 4 vis pour y accéder (vis anti-vandalisme).

4



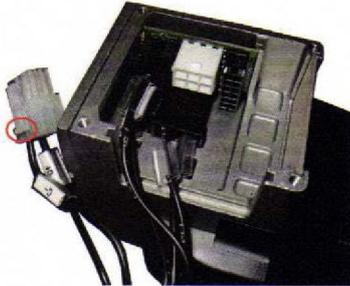
Retirez le couvercle du boîtier de commande du moteur.

5



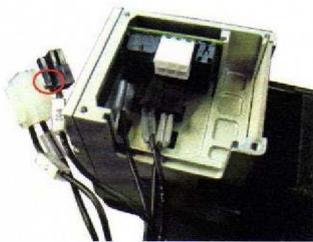
Faites glisser la plaque passe-câbles du boîtier du moteur pour accéder aux connecteurs.

6



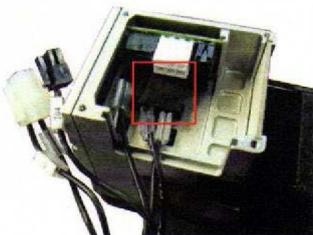
Retirez avec précaution le connecteur CAN, appuyez sur la goupille de verrouillage pour le débloquer et tirez.

7



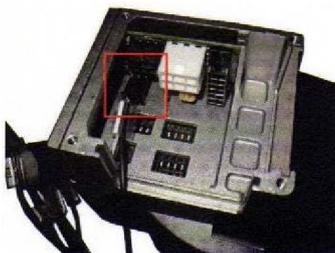
Retirez avec précaution le connecteur E/S, appuyez sur la goupille de verrouillage pour le débloquer et tirez.

8



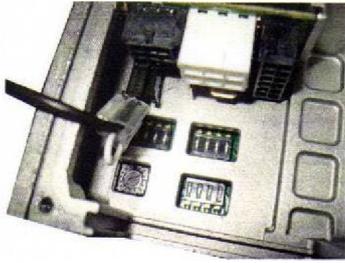
Retirez avec précaution le connecteur d'alimentation en tirant (une pince à long bec peut être utilisée).

9



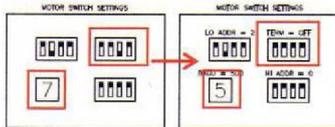
Ne retirez PAS le connecteur d'arrêt ; ce câble peut être déplacé pour accéder aux commutateurs.

10



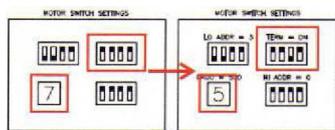
À l'aide d'un petit tournevis, réglez les paramètres des commutateurs et le cadran rotatif en fonction des configurations de moteur ci-dessous.

11



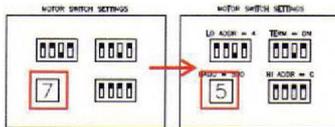
Moteur de la pompe (standard)  
Réglez le cadran rotatif sur 5 et les commutateurs DIP sur les paramètres indiqués.

12



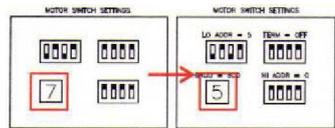
Moteur de marche par à-coups  
Réglez le cadran rotatif sur 5 et les commutateurs DIP sur les paramètres indiqués.

13



Moteur du plateau  
Réglez le cadran rotatif sur 5 (comme indiqué)

14



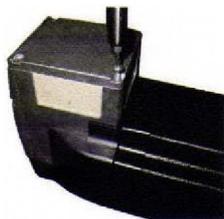
Moteur rotatif  
Réglez le cadran rotatif sur 5 (comme indiqué)

15



Remontez tous les connecteurs de câblage du moteur (dans l'ordre inverse de la dépose) et mettez en place la plaque passe-câbles.

16



Remontez le couvercle du boîtier de commande pour chaque moteur (assurez-vous que le câble de mise à la terre est branché).

## Procédure de conversion de LMC20 en M251

**SEULES DES PERSONNES COMPÉTENTES ET FORMÉES À LA MAINTENANCE ÉLECTRIQUE SONT AUTORISÉES À TENTER D'EFFECTUER CETTE PROCÉDURE. LE NON-RESPECT DES PRATIQUES DE TRAVAIL EN TOUTE SÉCURITÉ ET DES INSTRUCTIONS DE CETTE PROCÉDURE PEUT ENTRAÎNER DES BLESSURES GRAVES, VOIRE MORTELLES.**

**VOUS DEVEZ ISOLER L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT DE POURSUIVRE.**

**VOUS DEVEZ ATTENDRE AU MOINS 10 MINUTES APRÈS AVOIR ISOLÉ L'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE AVANT D'INTERVENIR SUR LA MACHINE.**

### RETIRER LE CONTRÔLEUR DE MOUVEMENT LMC20 ET LE CÂBLAGE

A

Suivez les étapes ci-dessous pour mettre à jour le contrôleur de mouvement LMC20 et le câblage associé

1



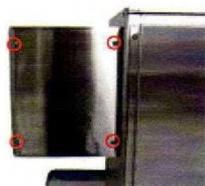
Retirez les 8 vis qui fixent le couvercle du boîtier principal pour accéder au panneau de commande électrique.

2



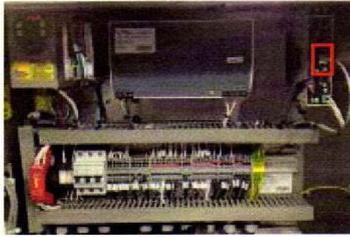
Retirez les 4 vis qui fixent le couvercle du boîtier principal (2 de chaque côté) à l'aide d'une clé Allen de 14 mm et d'une clé à molette/douille de 10 mm pour accéder au panneau de commande électrique. Pour retirer l'éclairage, soulevez le couvercle à l'avant et faites-le glisser vers l'arrière, puis soulevez-le pour le retirer.

3



Retirez les 4 vis qui fixent le couvercle du boîtier de l'IHM pour accéder à l'arrière de l'IHM.

4



Retirez le câble Modbus du connecteur Modbus du LMC20 en appuyant sur la petite languette du connecteur et en tirant.

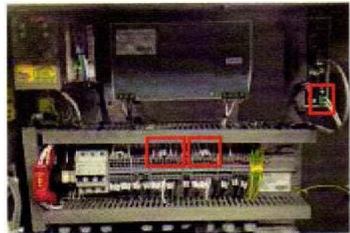
5



Retirez le câble Modbus du connecteur RS485 de l'IHM en appuyant sur la petite languette du connecteur et en tirant.

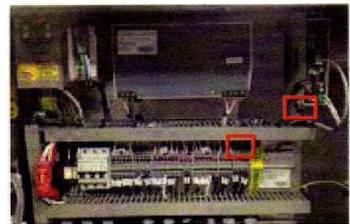
Ce câble ne sera plus utilisé et peut être entièrement retiré.

6



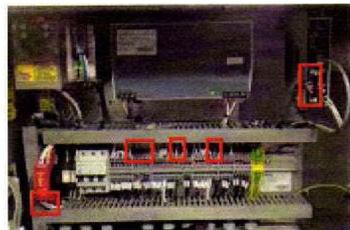
Retirez les fils de l'alimentation électrique du LMC20 en tirant sur le connecteur vert. Retirez les couvercles de la goulotte. Suivez les fils jusqu'aux bornes (0 V à 24 V) et retirez-les à l'aide d'un petit tournevis.

7



Retirez le connecteur « D » de la partie inférieure du LMC20 en tirant. Suivez les fils jusqu'aux bornes (C+/C-) et retirez-les à l'aide d'un petit tournevis.

8



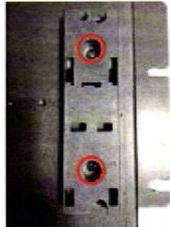
Retirez le connecteur E/S du LMC20 en libérant les clips de fixation (haut et bas) et en tirant sur le câble. Suivez les fils jusqu'aux bornes (I01 à I07, 0 V, 24 V) et retirez-les à l'aide d'un petit tournevis. Suivez le fil jusqu'au relais d'arrêt d'urgence (I00) et retirez-le à l'aide d'un petit tournevis.

9



Dévissez le LMC20 de son support de montage à l'aide d'un tournevis à tête plate (vous devez y accéder par le haut de la machine). Tirez ensuite le LMC20 vers l'avant par le haut, puis soulevez-le pour le retirer de son support de montage.

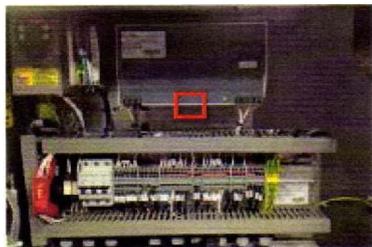
10



Retirez 2 vis à l'aide d'un tournevis Posidrive et retirez le support de montage du LMC20.

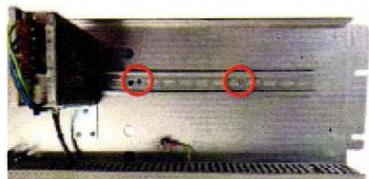
Suivez les étapes ci-dessous pour installer le contrôleur de mouvement M251 et le câblage associé :-

1



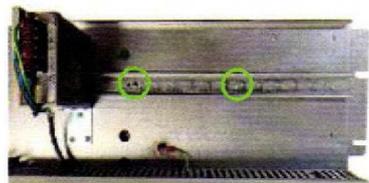
Dégagez le bloc d'alimentation électrique de 36 volts du rail DIN en utilisant un grand tournevis à tête plate pour tirer vers le bas le clip de fixation. Soulevez le bloc d'alimentation électrique pour le retirer du rail DIN.

2



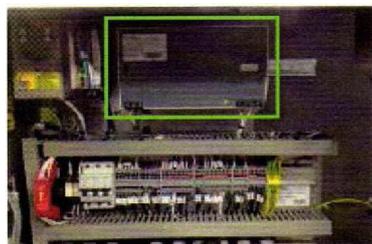
Retirez les 2 vis du rail DIN à l'aide d'un tournevis Posidrive et retirez le rail DIN.

3



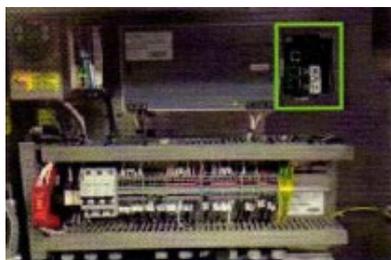
Mettez le rail DIN rallongé en place et fixez-le à l'aide des 2 vis.

4



Fixez le bloc d'alimentation de 36 volts sur le rail DIN - assurez-vous qu'il est bien fixé.

5



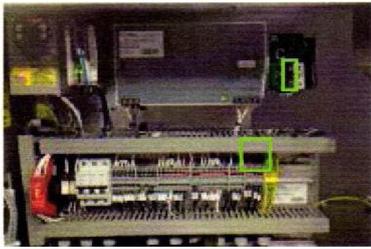
Fixez le M251 au rail DIN - assurez-vous que les 3 clips de fixation sont en position ouverte avant de le placer sur le rail DIN, puis utilisez un tournevis pour pousser les 3 clips de fixation - assurez-vous que le M251 est monté de manière sécurisée.

6



Retirez le câble de communication CANOpen du kit de conversion.

7



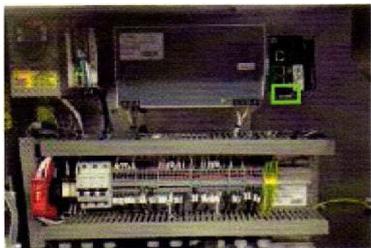
Branchez le câble CAN au port situé en haut du contrôleur M251. Reliez les fils à l'autre extrémité de ce câble aux bornes portant les numéros de fils correspondants (au même endroit que ceux précédemment retirés).

8



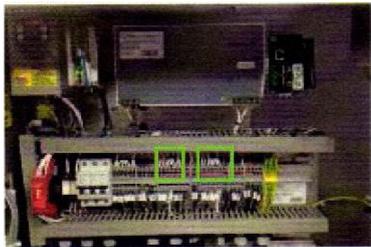
Saisissez le faisceau E/S et le faisceau d'alimentation du kit de conversion.

9



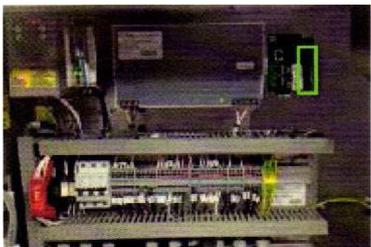
Branchez la fiche d'alimentation sur le M251 (connecteur en bas). Notez que le capot de fixation pivote vers le haut pour permettre l'insertion du connecteur. Insérez, puis faites pivoter le capot vers le bas pour l'enclencher complètement.

10



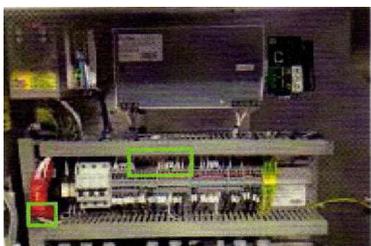
Reliez les fils à l'autre extrémité du câble d'alimentation aux bornes portant les numéros de fils correspondants (au même endroit que ceux précédemment retirés).

11



Branchez la fiche du câble E/S au module d'expansion M251 à droite. Poussez le connecteur dans le boîtier - assurez-vous qu'il est complètement engagé.

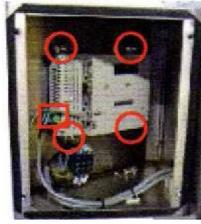
12



Reliez les fils à l'autre extrémité du câble E/S aux bornes portant les numéros de fils correspondants (au même endroit que ceux retirés précédemment) pour les fils I01 à I07 et 0 V. Branchez I00 au point de connexion du relais d'arrêt d'urgence 14.

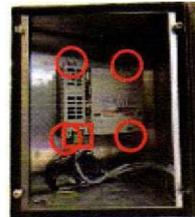
**SI LE HMIGTO2310 EST DÉJÀ INSTALLÉ, PASSEZ À L'ÉTAPE 15**

13



Débranchez le câble d'alimentation de l'IHM et retirez l'ancienne IHM en desserrant et en retirant les 4 vis de fixation à l'aide d'un petit tournevis Posidrive/à tête plate. Poussez ensuite l'IHM hors de la découpe.

14



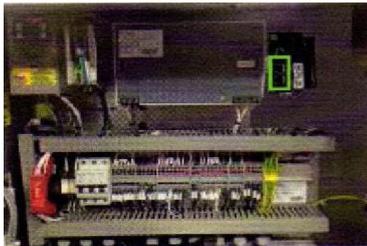
Installez la nouvelle IHM (HMIGTO3210) en utilisant les 4 clips de fixation fournis dans la boîte à l'aide d'un petit tournevis à tête plate. Branchez ensuite le connecteur d'alimentation.

15



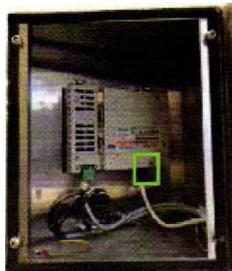
Retirez le câble de l'IHM du kit de conversion.

16



Branchez le câble IHM à l'un des connecteurs marqués ETHERNET. Assurez-vous que le câble est bien enfoncé ; vous devez entendre un « clic ».

17



Branchez le câble IHM au connecteur marqué ETHERNET. Assurez-vous que le câble est bien enfoncé ; vous devez entendre un « clic ».

Rétablissez l'alimentation de la machine. Suivez les étapes ci-dessous pour configurer la machine afin qu'elle détecte le matériel branché et pour définir les paramètres d'usine par défaut



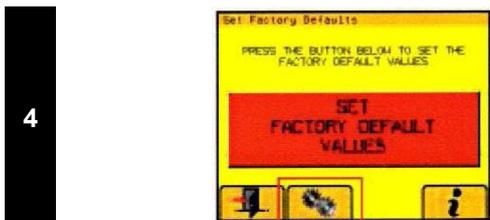
À partir de la page Sélectionner le type de produit (Select Product Type) OU de la page Défaut détecté (Fault Detected), activez l'entrée du mot de passe des outils (bouton dissimulé en haut à gauche de la page Défaut détecté (Fault Detected)) et tapez 01792561234



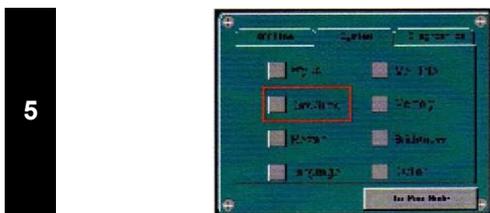
Sélectionnez les options installées sur votre machine. Appuyez sur le bouton Quitter (Exit).



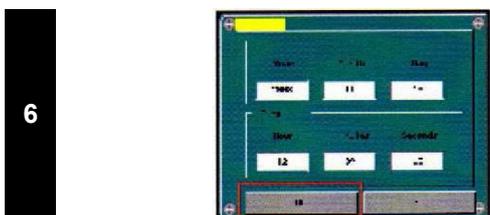
À partir de la page Sélectionner le type de produit (Select Product Type) OU de la page Défaut détecté (Fault Detected), activez l'entrée du mot de passe des outils (bouton dissimulé en haut à gauche de la page Défaut détecté (Fault Detected)) et tapez 01554777460



Appuyez sur le bouton RÉGLAGE DES PARAMÈTRES D'USINE PAR DÉFAUT (SET FACTORY DEFAULTS). Appuyez ensuite sur le bouton COGS pour accéder au menu du système.

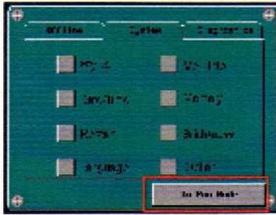


Sélectionnez l'option DATE/HEURE (DATE/TIME) pour accéder à la page de réglage de la date et de l'heure.



Réglez la date et l'heure et appuyez sur OK..

7



Appuyez sur le bouton MODE DE FONCTIONNEMENT (TO RUN MODE) pour revenir à la page des réglages des paramètres d'usine par défaut.

8



Appuyez sur le bouton QUITTER (EXIT) pour revenir au menu principal.

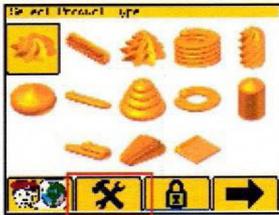
**METTEZ LA MACHINE SOUS TENSION AVANT DE POURSUIVRE**

VÉRIFIER LA FONCTIONNALITÉ E/S

D

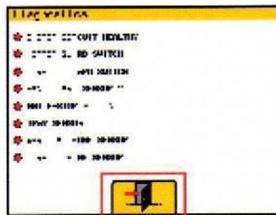
Suivez les étapes ci-dessous pour vérifier que le câblage a été correctement effectué et que la fonctionnalité E/S du M251 est correcte.

1



À partir de la page Sélectionner le type de produit (Select Product Type), activez la saisie du mot de passe des outils et tapez 2808

2



Vérifiez que TOUTES les entrées fonctionnent correctement à l'aide de la page de diagnostic.

Les entrées sont représentées par du ROUGE pour OFF et du VERT pour ON.

L'entrée de sécurité du circuit d'arrêt d'urgence est activée si l'un des dispositifs de sécurité est activé (bouton d'arrêt d'urgence/capteur de protection des mains/protection de la trémie)

Pour activer les capteurs de plateau/verticaux/de coupe-fil, vous devez placer un objet métallique devant le capteur.

Appuyez sur le bouton QUITTER (EXIT) lorsque toutes les entrées sont vérifiées et sont correctes.



Les équipements figurant dans ce manuel sont accrédités CE.

Comme notre politique consiste à améliorer nos machines de manière continue, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques sans préavis.



Queensway,  
Swansea West Industrial Estate,  
Swansea.  
SA5 4EB  
ROYAUME-UNI  
**Tél. : +44(0)1792 561234**  
Tél. pièces de rechange : +44(0)1792 564039

Courriel: [marketing@monoequip.com](mailto:marketing@monoequip.com)  
**[www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

#### **MISE AU REBUT**

Il faut être prudent lorsque la machine atteint sa limite de durée de vie. Jeter toutes les pièces dans un lieu approprié de recyclage ou autre, conformément à la loi en vigueur.