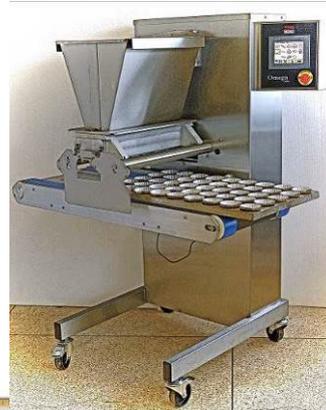




MonoEquip.com

Seriennr. hier eintragen: _____

Bei Anfragen bitte immer die Seriennummer angeben.



„OMEGA PLUS“

INKLUSIVE DRAHTSCHNEIDE-AUSFÜHRUNG ABSETZER (400, 450)

BEDIEN- UND WARTUNGS-HANDBUCH

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

FILE 12



KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

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

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

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

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

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

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

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

QD 001

Datiert 22/07/2022

Nichteinhaltung der Reinigungs- und Instandhaltungsanweisungen in diesem Handbuch können die Gewährleistung für das Produkt beeinträchtigen.



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

SICHERHEITSSYMBOLS

Die folgenden Sicherheitssymbole werden in dieser Produktdokumentation und im Handbuch verwendet (verfügbar unter www.monoequip.com).

Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihr neues Gerät verwenden, und achten Sie besonders auf Informationen, die mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet sind.



WARNUNG

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



WARNUNG

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



VORSICHT

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

ELEKTRISCHE SICHERHEIT UND HINWEISE ZUSÄTZLICHEN ELEKTRISCHEN SCHUTZ:

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

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

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

Wir empfehlen:

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



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

- 1.0 - EINFÜHRUNG
- 2.0 - ABMESSUNGEN
- 3.0 - SPEZIFIKATION
- 4.0 - SICHERHEIT
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLIERUNG
- 7.0 - REINIGUNGSANWEISUNGEN
- 8.0 - BETRIEBSBEDINGUNGEN
- 9.0 - VORBEREITUNG INBETRIEBNAHME**

9A – TRICHTER EINSETZEN

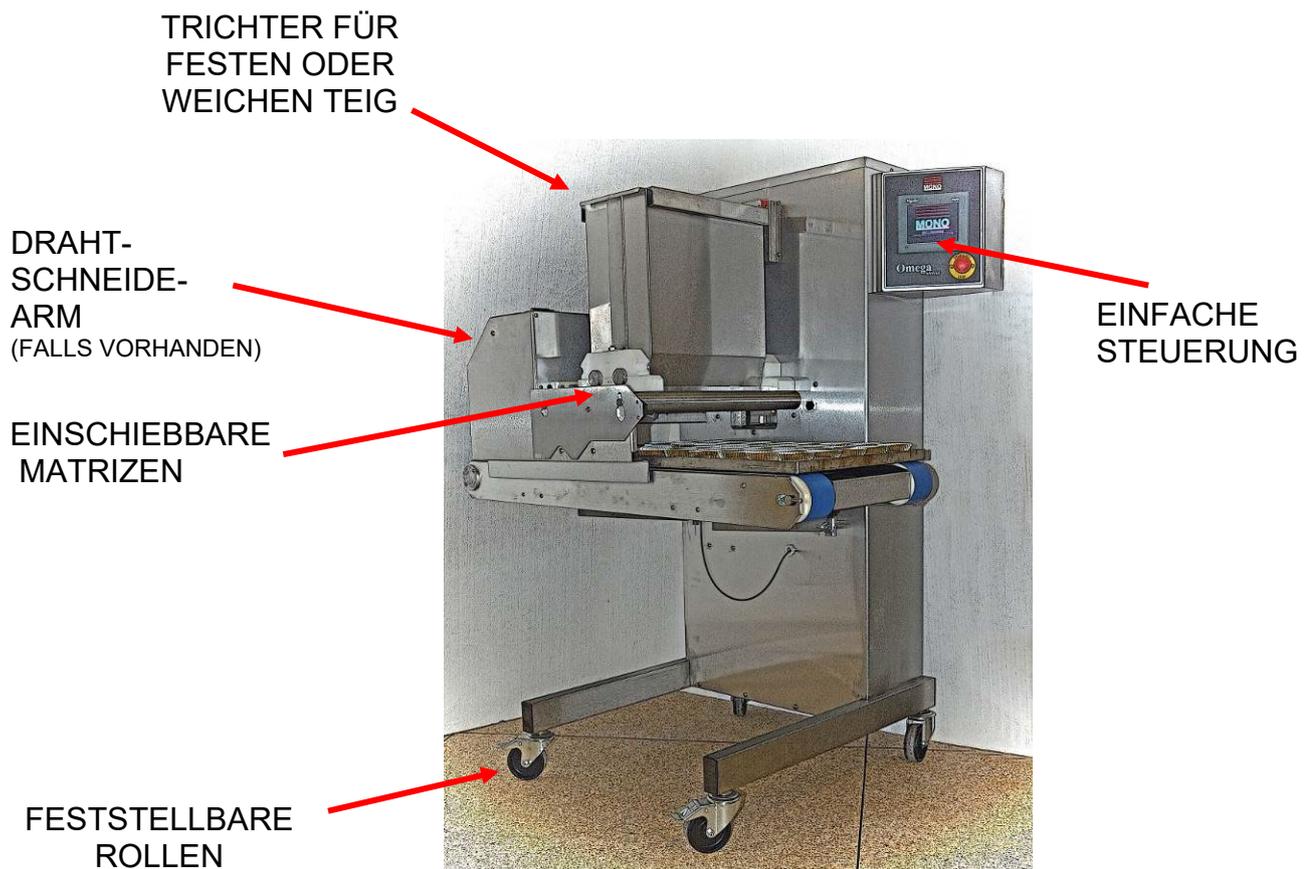
9B – MATRIZE EINSETZEN

10.0 - BEDIENUNGSANLEITUNG

- 1** – **PRODUKT WÄHLEN**
- 2** – **SPEICHERNAMEN FÜR PRODUKT WÄHLEN**
- 3** – **EINSTELLUNGEN BESTÄTIGEN**
- 4** – **BEDIENERFENSTER**
- 5** – **FENSTER ÄNDERN**
- 5A** – **EINSTELLUNGEN BLECH**
- 6** – **KOPIEREN**
- 7** – **LÖSCHEN**
- 8** – **PASSWÖRTER**
- 9** – **TECHNIKER-EINSTELLUNGEN**
- 10** – **FENSTER FEHLERINFORMATIONEN**

- 11.0 - WARTUNG
- 12.0 - ERSATZTEILE UND SERVICE
- 13.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

- Durch das innovative Design der Absetzmaschinen „**Omega PLUS**“ und „**Omega PLUS mit Drahtschneider**“ von MONO mit „Fünf-Achs-Absetzung“ können die meisten Handbewegungen des Konditormeisters nachgeahmt werden. Das verleiht der „**Omega PLUS**“ außergewöhnliche Genauigkeit bei Gewicht, Größe und Form des Produkts.
- Der Wartungsaufwand ist minimal und das glatte Gehäuse macht die tägliche Reinigung schnell und einfach.
- Die leicht zu bedienende Computersoftware erlaubt den Zugriff auf 650 Programme, die gespeichert sind und zur Verwendung oder Änderung ganz einfach abgerufen werden können.
Die Steuerung erfolgt über einen berührungsempfindlichen Farbbildschirm, auf dem die vorinstallierten Produkte farblich dargestellt sind, diese können erstellt oder gemäß dem gewünschten Produkt verändert werden.
- Erhältlich mit Trichtern für weiche und feste Teige. Es steht außerdem eine große Auswahl an Matrizen und Tüllen zur Verfügung.



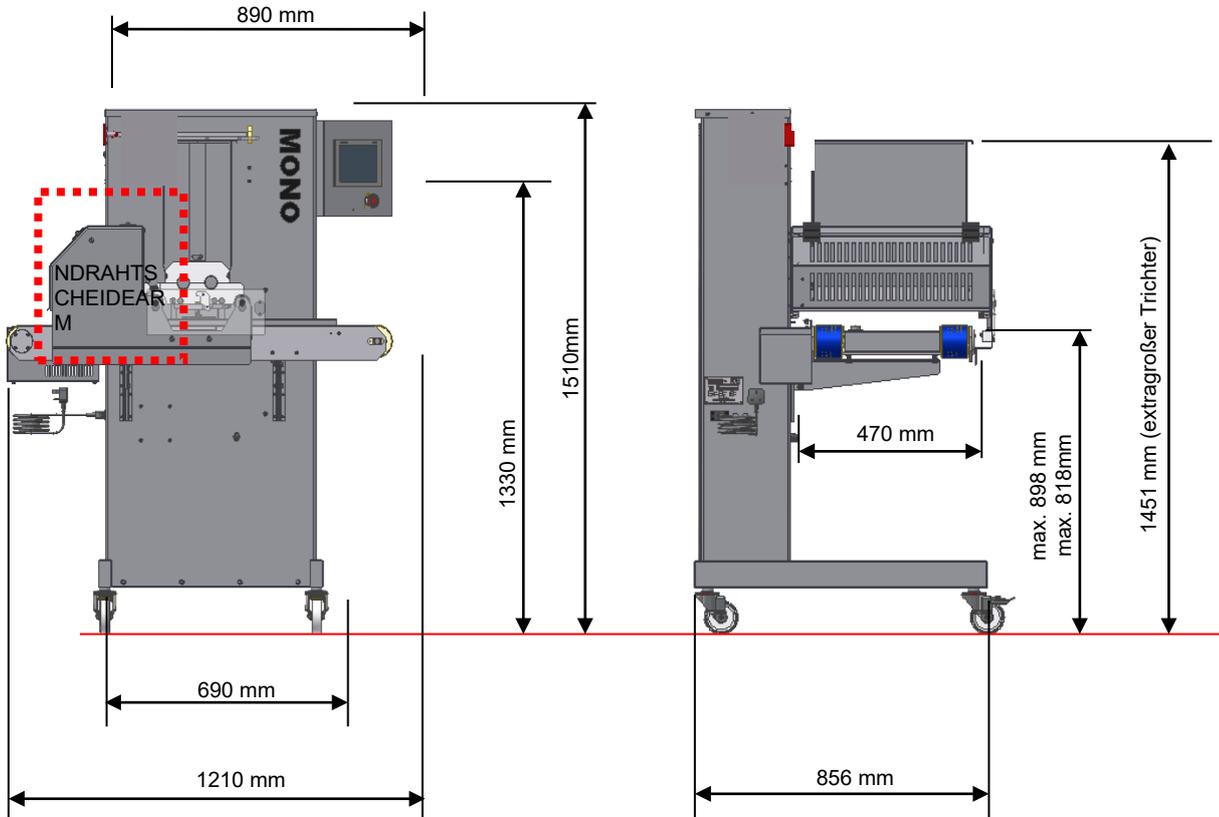
Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung,
daher sind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

MODELLE VERFÜGBAR MIT ODER OHNE DRAHTSCHNEIDEOPTION

2.0 ABMESSUNGEN



MODELLE VERFÜGBAR MIT ODER OHNE DRAHTSCHNEIDEOPTION



DRAHTSCHNEIDEOPT



OMEGA PLUS

3.0 SPEZIFIKATION

Omega
PLUS

	<u>WEICHER TEIG</u>			<u>FESTER TEIG</u>		
MODELL (Nennweite Trichter (mm))	400	450	580	400	450	580
Gewicht (mit Trichter) (kg):	180	185	200	196	212	235
Standardtrichter Fassungsvermögen (Liter) :	20	22.5		21	24	
Extragroßer Trichter Fassungsvermögen (Liter) :	36	41	53	31	35	45

Leistung: Einphasig, max. Last 13 A. Geeignet für 200 V, 220 V, 230 V und 240 V, Versorgung 50-60 Hz.
MAX. NENNWERT 2,5 kW einphasig abgesichert mit 13A



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

Zyklen pro Minute	= bis zu 35
Min. Abstand zwischen Blechen	= 50 mm
Max. Vertikalbewegung	= 80 mm
Max. speicherbare Programme	= 650
Anzahl Sprachen	= 13 (weitere geplant)
Geräuschpegel	= unter 85 dB
Elektrik	= komplett mikroprozessorgesteuert

HINWEIS:

Die Mindestabsetzmenge ist von verschiedenen Faktoren abhängig: Rezept, Rührart, Matrizengröße, Tüllengröße und Absetzgeschwindigkeit.
Zur Orientierung sollten folgende Mindestmengen eingehalten werden:

Makronen	6 g.
Baiser	3 g.
Brandteig	5 g.
Wiener Gebäck	4 g.
Madeleines	4 g.

Setzen Sie sich aber immer mit **Mono Equipment** in Verbindung, wenn ein Produkt nicht im Rahmen der oben genannten Spezifikationen liegt, um die Eignung der „Omega“ für ein spezielles Produkt zu prüfen.

Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung, daher sind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

- 1 **Verwenden Sie niemals eine Maschine in fehlerhaftem Zustand** und melden Sie alle Schäden umgehend.
- 2 Teile, die mit einem Werkzeug entfernt werden müssen, dürfen **nur von ausgebildeten Technikern** entfernt werden.



- 3 Berühren Sie elektrische Geräte nur mit trockenen Händen (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **Bewegen Sie Maschinen NIEMALS durch Ziehen an Stromkabeln oder Leitungen.**

- 4 **Der Fußboden um die OMEGA muss stets sauber gehalten werden, um Ausrutschen zu verhindern** - vor allem beim Tragen schwerer Trichter- und Matrizenteile zu und von der Maschine weg.

- 5 Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.



Die Verwendung der Maschine kann gefährlich sein, wenn:

- die Maschine von **ungeschultem oder unerfahrenem Personal** bedient wird
- die Maschine nicht für **den vorgesehenen Zweck** verwendet wird
- die Maschine **nicht korrekt bedient** wird.

Zum sicheren Betrieb dieser Maschine sind alle beim Herstellungsprozess angebrachten Sicherheitseinrichtungen sowie die Bedienungsanweisungen in diesem Handbuch erforderlich. Der Besitzer und Betreiber ist für den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich.

- 6 Personen, die an der Maschine geschult werden, müssen **unmittelbar beaufsichtigt** werden.



- 7 **Die Maschine darf nicht mit fehlenden Abdeckungen oder Schutzblenden betrieben werden.**



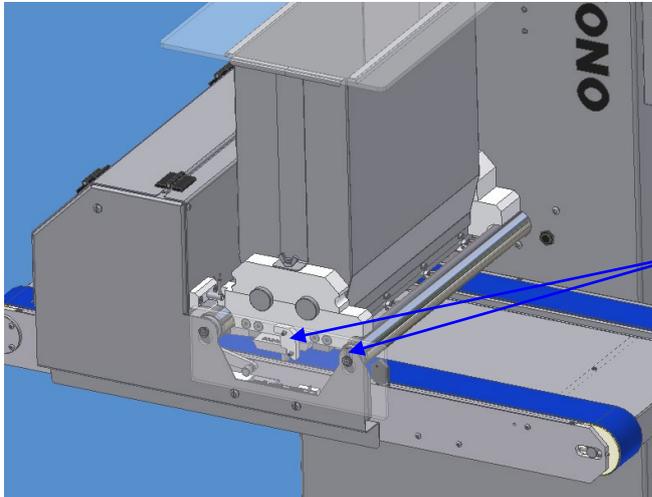
- 8 **Bei der Bedienung der Maschine sollte keine weite Kleidung und kein Schmuck getragen werden.**

- 9 Schalten Sie die Maschine **am Hauptschalter aus**, wenn sie nicht in Betrieb ist sowie **vor dem Ausführen von Reinigungs- oder Instandhaltungsarbeiten.**

- 10 Der Bäckereileiter oder Bäckereivorarbeiter sollten **täglich Sicherheitsüberprüfungen** an der Maschine durchführen.



- 11 **chutzbetreiben** Sie die Maschine nicht ohne **ordnungsgemäß eingesetzte Matrize und Sblende** am Trichter.



(11) **MIT TRICHTER MATRIZE
UND SCHUTZBLENDE**



- 12 Da beim Reinigungsvorgang schwere Bauteile gehandhabt werden müssen, wird beim Ausführen solcher Arbeiten das Tragen von **Sicherheitsschuhen** empfohlen.

**FÜR ALLE REINIGUNGS- UND WARTUNGSARBEITEN
MUSS DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG
GETRENNT SEIN.**



- 1 Vergewissern Sie sich, dass der Absetzer ordnungsgemäß an die Stromversorgung angeschlossen ist, die entsprechenden Angaben finden Sie auf dem Typenschild an der Seite der Maschine.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

- 2 Vergewissern Sie sich, dass die korrekten Sicherungen in der Stromversorgung vorhanden sind.
3. Positionieren Sie die Maschine in der richtigen Position zum Arbeiten und verriegeln Sie die beiden Verriegelungsräder, um die Bewegung zu stoppen.

6.0 ISOLIERUNG



IM NOTFALL DIE MASCHINE AM TRENN-SCHALTER AN DER WAND AUSCHALTEN ODER DEN NOT-AUS-KNOPF DRÜCKEN.

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



NOTSTOPPTASTE

HINWEIS:



- Reinigungsarbeiten dürfen nur von umfassend geschulten Personal ausgeführt werden.
- Vor jeder Reinigung Maschine von der Stromversorgung trennen.
- Nicht mit Dampf oder Wasserstrahl reinigen.

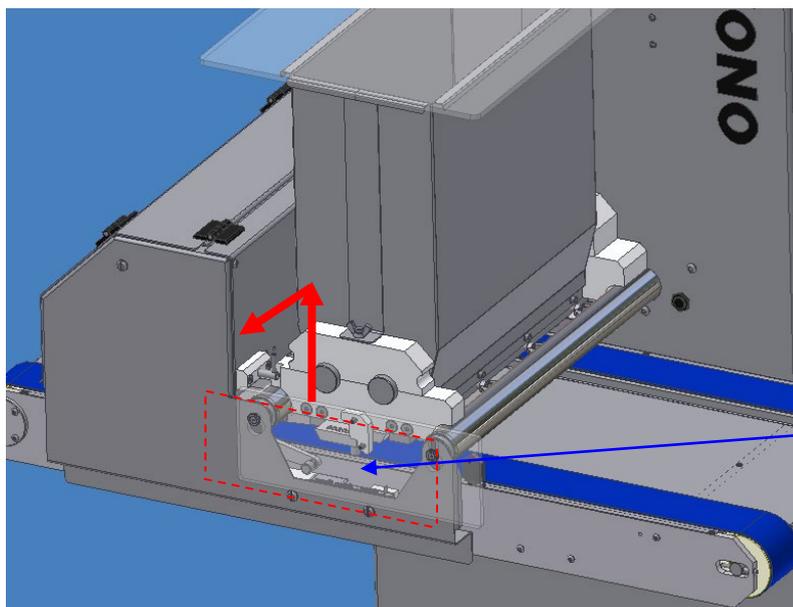
Keine ätzenden oder scheuernden Reinigungsmittel verwenden.

Alle Außenflächen der Maschine sollten täglich mit warmer Seifenlauge abgewischt werden.

TRICHTER FÜR FESTEN UND WEICHEN TEIG BEIM WECHSEL DER TEIGART

Beim Wechsel der Teigart sollten der Zuführtrichter, die Pumpeneinheit, die Matrize, die Tüllen usw. aus der Maschine entfernt und zur gründlichen Reinigung auseinandergenommen werden.

1. Obere Sicherheitsabdeckung öffnen und Teigreste aus dem Zuführtrichter entfernen.
2. Vordere durchsichtige Sicherheitsabdeckung abheben.



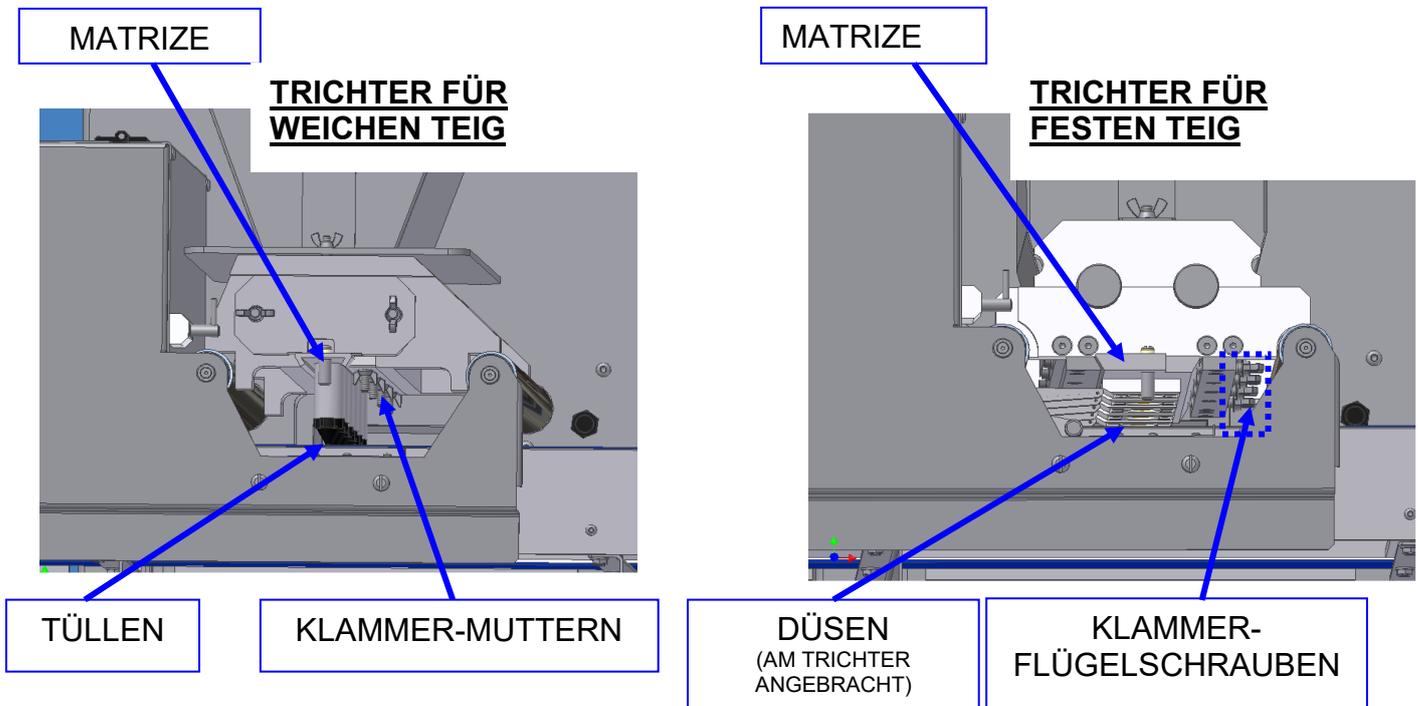
SICHERHEITS-
ABDECKUNG

NOTIZ
Guard kann aus Kunststoff oder
Metall je nach Maschinenmodell

- Muttern oder Flügelschrauben (je nach Trichterart) an der Klammer lockern.
Matrize durch Schieben aus der Pumpeneinheit entfernen, um nachfolgende Beschädigung zu vermeiden.

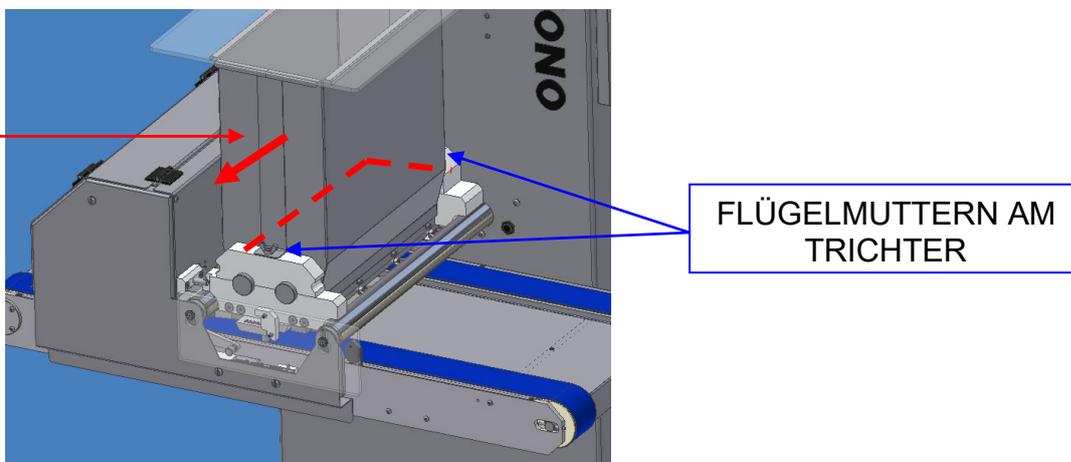
HINWEIS:

Die Flügelschrauben müssen zur Entnahme der Matrize aus der Pumpeneinheit nur leicht gelockert werden. Wenn sie zu sehr gelockert werden, muss die Matrize gestützt werden.



- Um Gewicht und Umfang zu reduzieren trennen Sie noch an der Maschine durch Abschrauben der Flügelmutter den leeren Trichter von der Pumpeneinheit.

Um Zugang zur inneren Flügelmutter zu bekommen, schieben Sie den Trichter leicht vom Gehäuse weg (auf den Halterungen belassen) - dadurch wird auch die Pumpeneinheit von der Antriebswelle getrennt.



Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.

TRICHTER FÜR WEICHEN TEIG

WARNUNG:

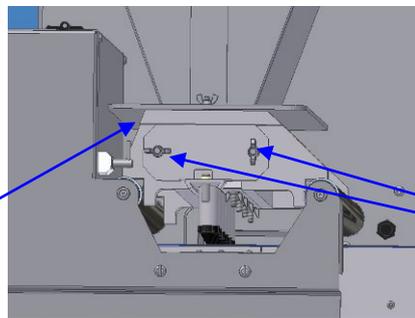


Der Zuführtrichter und die Pumpeneinheit wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen angehoben oder noch an der Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.

Achten Sie darauf, die Dichtungen des Trichters während Reinigung, Zusammenbau und Aufbewahrung nicht zu beschädigen.

1. Nach Entfernen des Zuführtrichters prüfen Sie den Zustand der Trichterdichtung.
2. Schrauben Sie die Sicherungsmuttern an der Abschlusskappe auf der zugänglichen Seite der Pumpeneinheit ab. *(Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.)*

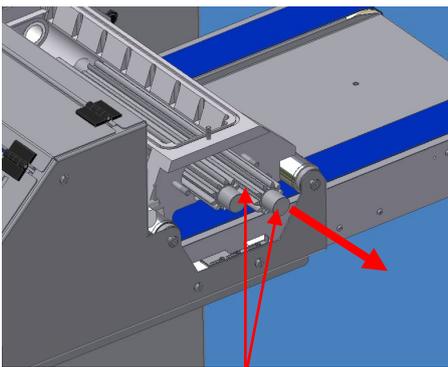
DICHTUNG DES
TRICHTERS



ABSCHLUSS-
KAPPENMÜTTERN

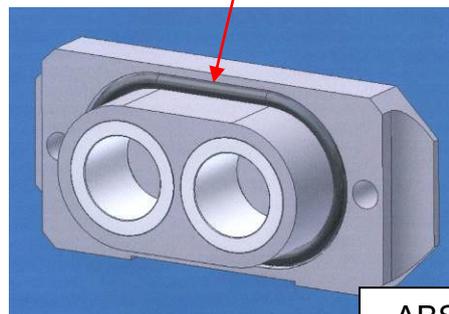
3. Nehmen Sie die Abschlusskappe mit dem Pumpengetriebe ab.

Stellen Sie sicher, dass der O-Dichtungsring an der Innenseite der Abschlusskappe bei der Reinigung nicht beschädigt wurde.



PUMPENGETRIEBE
MIT ABSCHLUSSKAPPE ENTFERNEN
(NICHT DARGESTELLT)

O-RING IN NUT



ABSCHLUSSKAPPE

4. Entfernen Sie die verbleibende Pumpeneinheit aus der Maschine und entfernen Sie die verbleibende Abschlusskappe, um die Pumpenbauteile für die Reinigung auseinander zu nehmen.



WARNUNG:

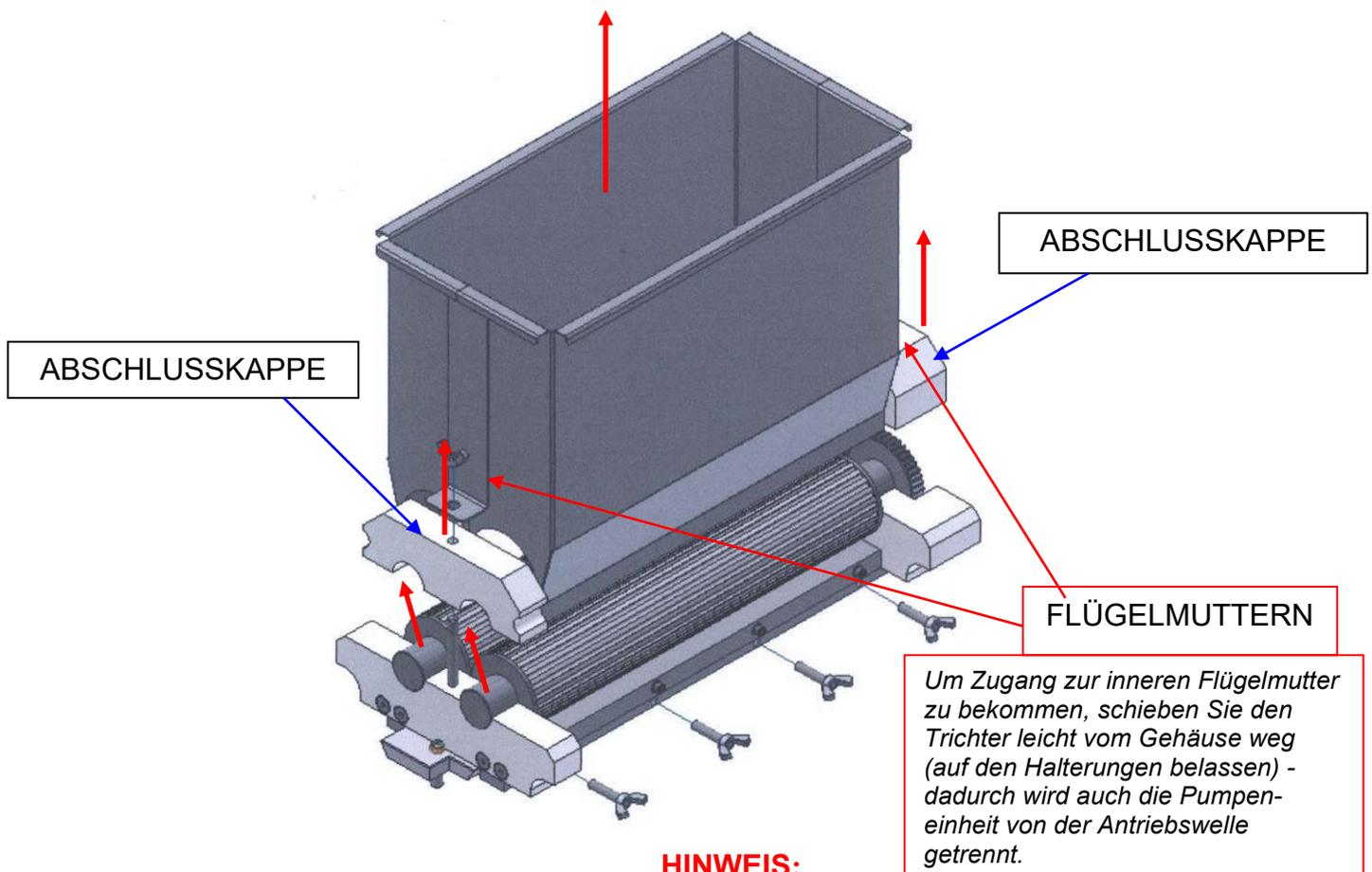
Der Zuführtrichter und die Pumpeneinheit wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen angehoben oder noch an der Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.

Um Gewicht und Umfang zu reduzieren, trennen Sie noch an der Maschine durch Abschrauben der Flügelmuttern den leeren Trichter von der Pumpeneinheit.

(Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.)

Die Pumpeneinheit ist jetzt leichter und kann einfacher entfernt werden.

1. Heben Sie die beiden oberen Plastik-Abschlusskappen ab.
2. Entfernen Sie durch vertikales Heben nacheinander beide Getriebe aus der Einheit.
3. Entfernen Sie die verbleibende Pumpeneinheit zur Reinigung aus der Maschine.



Reinigen Sie diese Teile nur mit warmer Seifenlauge. Sie sollten vor dem Wiedereinbau abgespült und gründlich getrocknet werden.

Die Teile dürfen niemals fallengelassen werden.

Lassen Sie keine Teile im Trichter.

8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Für beste Produktergebnisse und störungsfreien Betrieb:

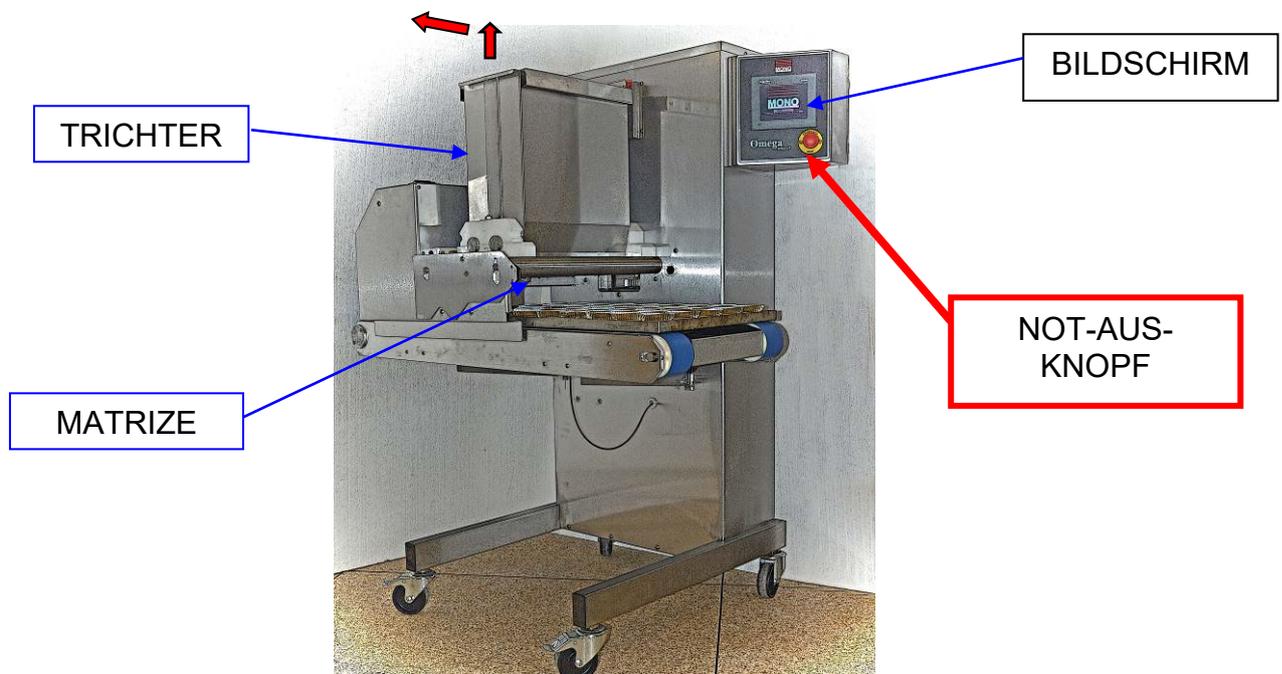
- ✓ sollte der Absetzer auf einer **ebenen Fläche** stehen,
- ✓ sollten **flache Bleche** mit gleichbleibender Länge und Breite sowie Material und Kantenabmessungen verwendet werden,
- ✓ sollten nur **unbeschädigte** Tüllen und Matrizen verwendet werden,
- ✓ sollte die Maschine stets **sauber** sein.



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

- 1 Wählen Sie Matrize und Tüllen (und Schneiderahmen, bei Verwendung eines Drahtschneidearms) und setzen Sie diese gemäß Abschnitt 9a und 9b (folgende Seiten) ein. Füllen Sie den Teig in den Trichter ein und schließen Sie die Trichterabdeckung.

Bei der Verwendung von schweren Teigen wird empfohlen, die Innenseite des Trichters mit Pflanzenöl zu fetten; bei leichteren Teigen wie Baiser sollte mit Wasser angefeuchtet werden. Das Öl bzw. Wasser sorgt dafür, dass der Teig an den Wänden des Trichters gleitet und verhindert das Eindringen von Luft.



- 2 Schließen Sie das Stromkabel an die Stromversorgung an. Vergewissern Sie sich, dass der Not-Aus-Knopf freigegeben ist (falls erforderlich im Uhrzeigersinn drehen).
- 3 Wählen Sie ein bestehendes Programm oder erstellen Sie mithilfe der Menüs auf dem Bildschirm ein neues Programm. (Siehe Abschnitt 10 Betrieb)
- 4 Die Maschine ist jetzt betriebsbereit.

9a TRICHTER EINSETZEN

Omega
PLUS

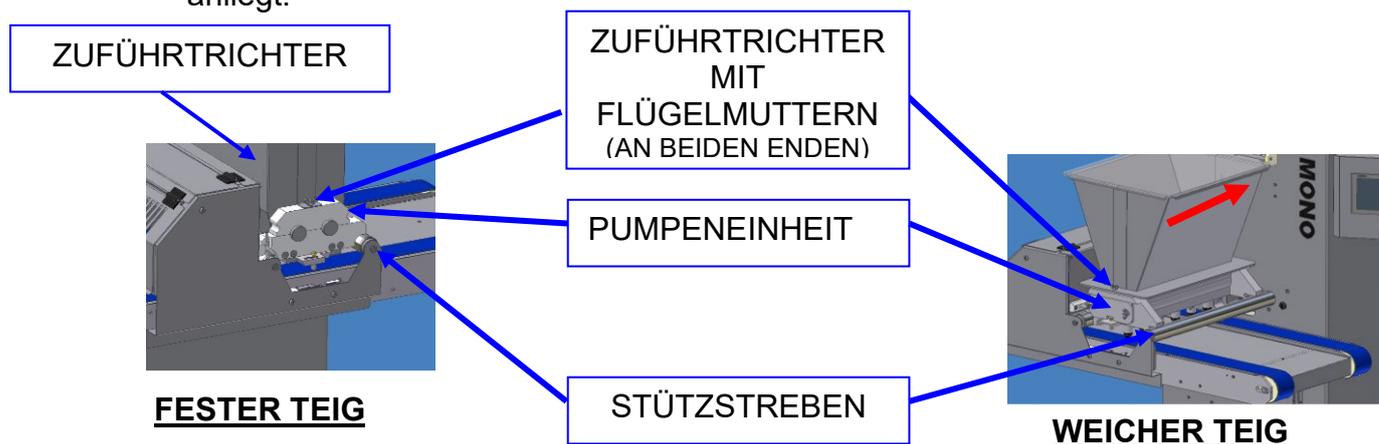
BEIM EINSETZEN VON TRICHTER UND PUMPENEINHEIT BITTE VORSICHTIG VORGEHEN, DA BEI EINIGEN MODELLLEN DAS GEWICHT ÜBER 25 kg LIEGT.

**Die Einheit muss von zwei Personen gehoben oder vor dem Einbau in die Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.
DER FUSSBODEN UM DIE MASCHINE HERUM MUSS SAUBER SEIN**

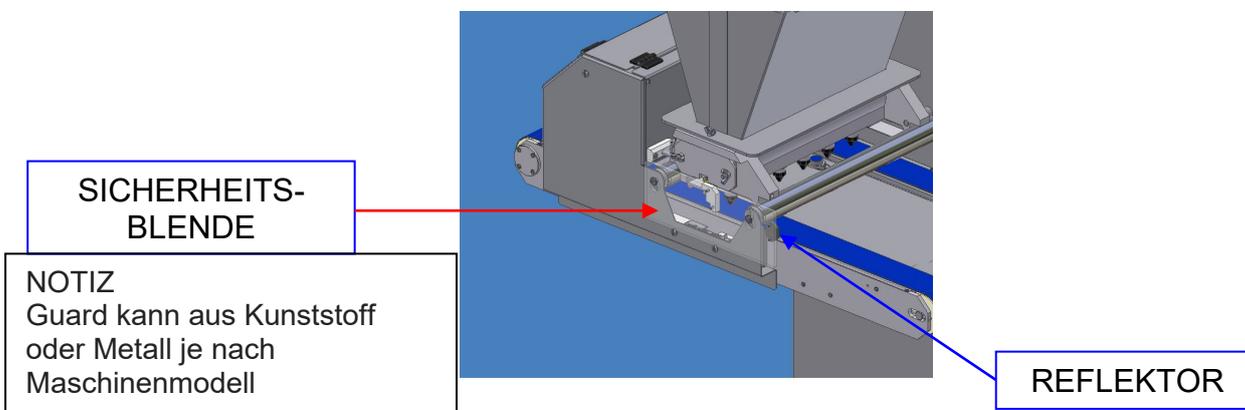


Um Gewicht und Umfang zu reduzieren, bauen Sie die Trichtereinheit in zwei Schritten ein - zuerst die Pumpeneinheit auf die Stützstreben, dann den Zuführtrichter auf die Pumpeneinheit.

- 1 Richten Sie die Getriebewelle der Pumpeneinheit an der Antriebswelle der Maschine aus.
- 2 Setzen Sie den Trichter auf die Pumpeneinheit und sichern Sie ihn mit den Flügelmuttern.
- 3 Schieben Sie den Trichter entlang der Stützstreben, bis er ganz an der Maschine anliegt.



- 4 Nach Einsetzen des Trichters **MUSS** die Sicherheitsblende wieder eingesetzt werden, der Reflektor zeigt in Richtung Maschinengehäuse.



MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

9b MATRIZE EINSETZEN

- **Weicher Teig**

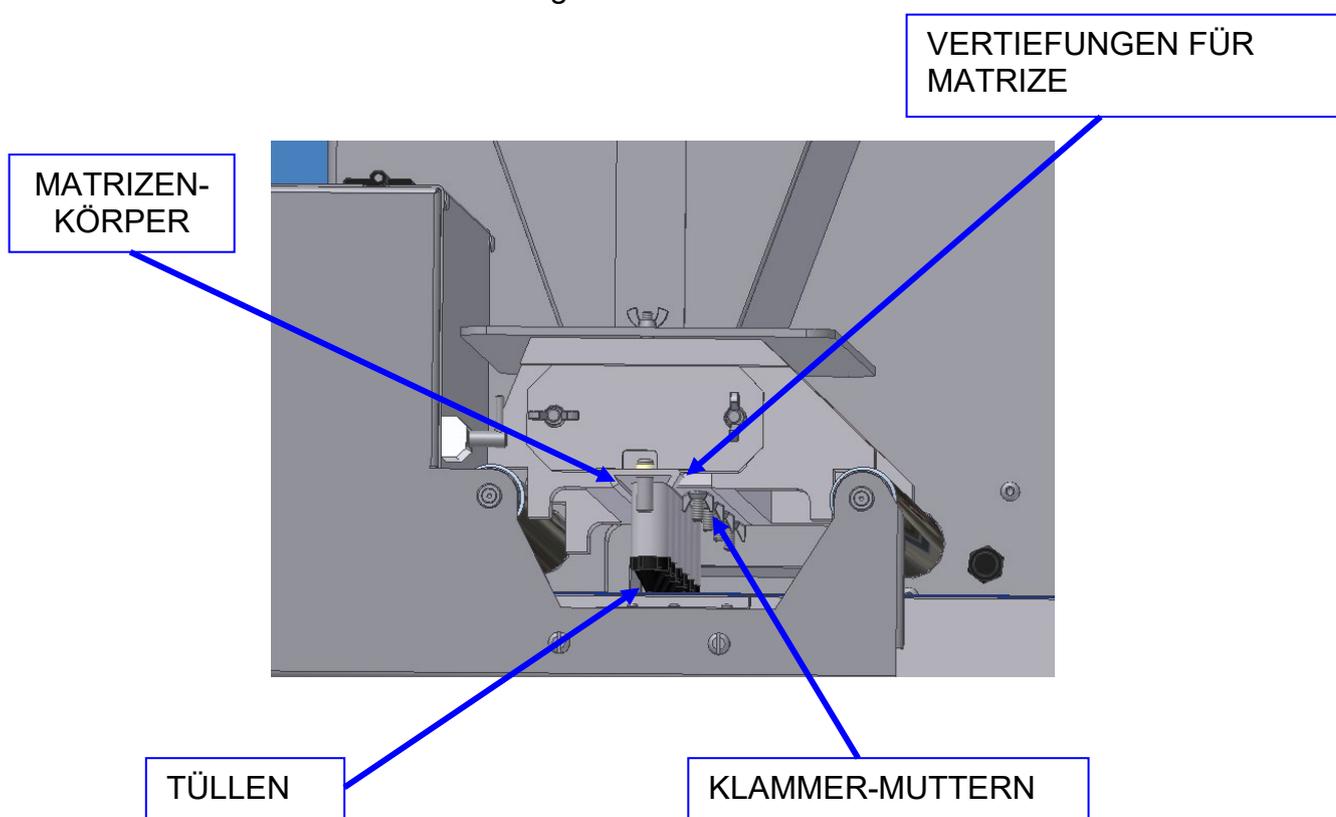
Nicht-rotierende Matrizen können mit Tüllen versehen werden. Dazu müssen die Tüllen in die Gewindeöffnungen geschraubt werden.

Bei rotierenden Matrizen können Plastiktüllen in die Tüllenhalter geschraubt werden (gerade oder versetzt).

ODER

Metalltüllen, die mit einer separaten Mutter gesichert werden.

- 1 Gewünschte Matrize und Tüllen wählen.
(Tüllen sind nicht erforderlich für flächige, versetzte oder stumpfe Matrizen.)
- 2 Tüllen an der Matrize befestigen:



- 3 Schieben Sie die Matrize in die entsprechende Vertiefung am Sockel der Pumpeneinheit, bis der Endanschlag in Position ist.
- 4 Ziehen Sie die Muttern an der Klammer (an der Unterseite der Pumpeneinheit) an, um die Matrize zu sichern.

HINWEIS: Wenn die Muttern nicht sicher angezogen sind, kann Teig austreten, was das Absetzgewicht beeinträchtigen kann.



MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

BEVOR SIE GERADE & OFFSET Düsenhalter "O" Ringe müssen angebracht sein

Düsenhalter stellen die Mittel zur Befestigung Standard-Kunststoff-Düsen mit den weichen Teig Dreh-Vorlagen und die Dichtungsringe müssen vor der Verwendung eingebaut werden und muss eventuell ausgetauscht werden gelegentlich um einen korrekten Betrieb zu gewährleisten.

"O" Ring TEILENR = A900-12-010 (Lieferung in Beuteln à 20)



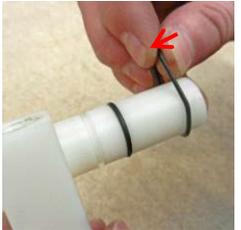
LOOP FIRST RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO GROOVE



FIRST RING IN CORRECT POSITION



LOOP SECOND RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO SECOND GROOVE,
PASSING OVER FIRST RING



SECOND RING IN CORRECT POSITION

• Fester Teig

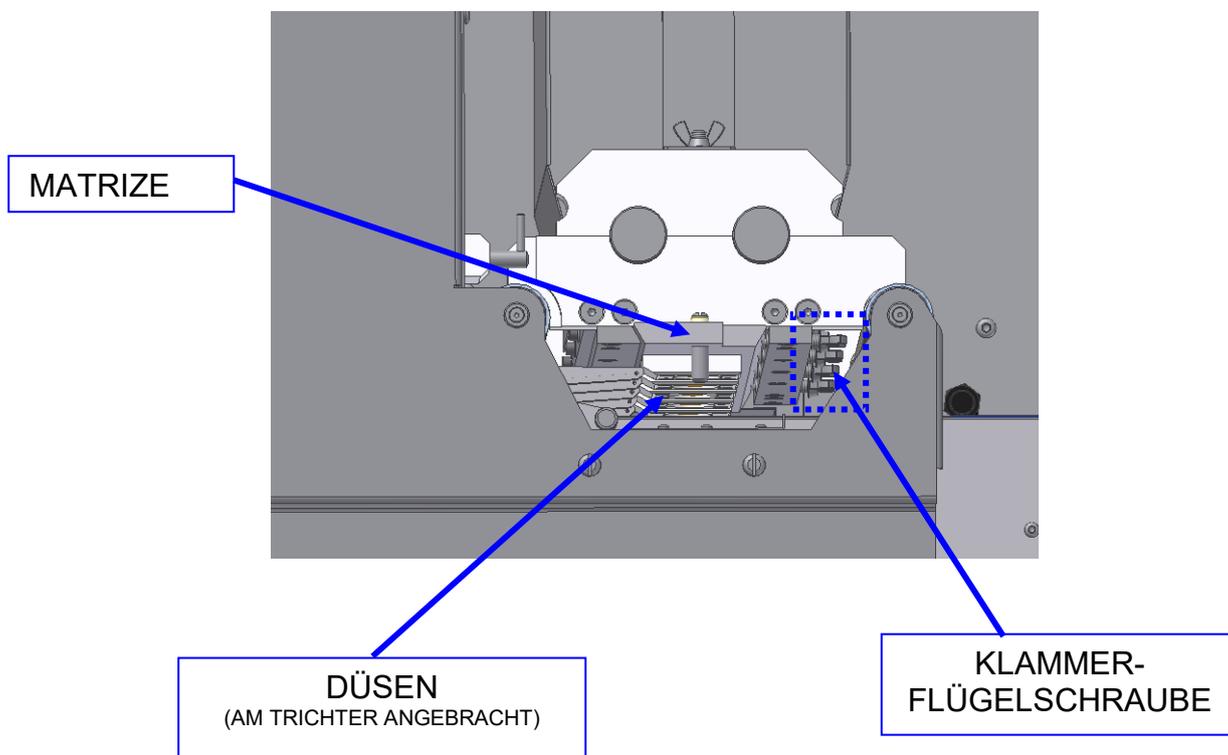
Nicht-rotierende Matrizen, die mit Tüllen versehen werden können, diese müssen mit einer separaten Mutter gesichert werden. (Tüllen sind nicht erforderlich für flächige Matrizen oder die Verwendung mit Drahtschneidarm.)

Bei rotierenden Matrizen müssen die Tüllen mit einer separaten Mutter gesichert werden.

- 1 Gewünschte Drahtschneidematrize oder Matrize und Tüllen wählen.
- 2 Tüllen mit Spezialmutter am Matrizenkörper anbringen (falls erforderlich):
- 3 Matrize in Position schieben und die Flügelschrauben per Hand anziehen.

HINWEIS:

Die Flügelschrauben müssen zur Entnahme der Matrize aus der Pumpeneinheit nur leicht gelockert werden. Wenn sie zu sehr gelockert werden, muss die Matrize während des Anziehens der Schrauben gestützt werden.



MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

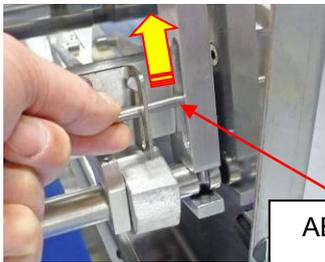
MIT OPTION DRAHTSCHNEIDARM

FINGER FÜR DRAHTSCHNEIDER EINSETZEN

1. Wählen Sie die zur Matrize passenden Drahtschneidefinger, d.h. die Anzahl muss der Anzahl der Düsen auf der Matrize entsprechen.
2. Entfernen Sie Absenkstifte des Arms und und setzen Sie den Schneiderahmen in den Arm ein. Stellen Sie sicher, dass die Nachlaufrolle auf der Nockenbahn platziert ist.



NACHLAUFROLLE

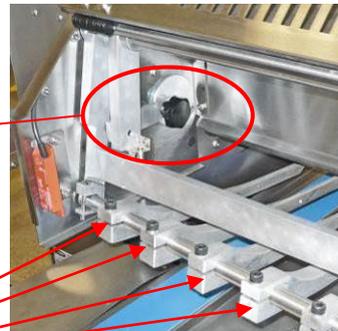


ABSENKSTIFTE

3. Absenkstifte wieder einsetzen.
4. Entfernen Sie den Motorfreigabeknopf und schieben Sie die Finger vorwärts, um den Draht an den Düsen auszurichten.
- 5.



MOTORFREIGABEKNOPF



BOLZEN ZUR FINGERAUSRICHTUNG

6. Justieren Sie einzelne Fingerbolzen, um den Draht so anzuheben, dass er an der Unterseite der Düsen an der Matrize anliegt.

OR

Justieren Sie die Federschraube, um alle Finger gleichzeitig nach oben oder unten zu bewegen.

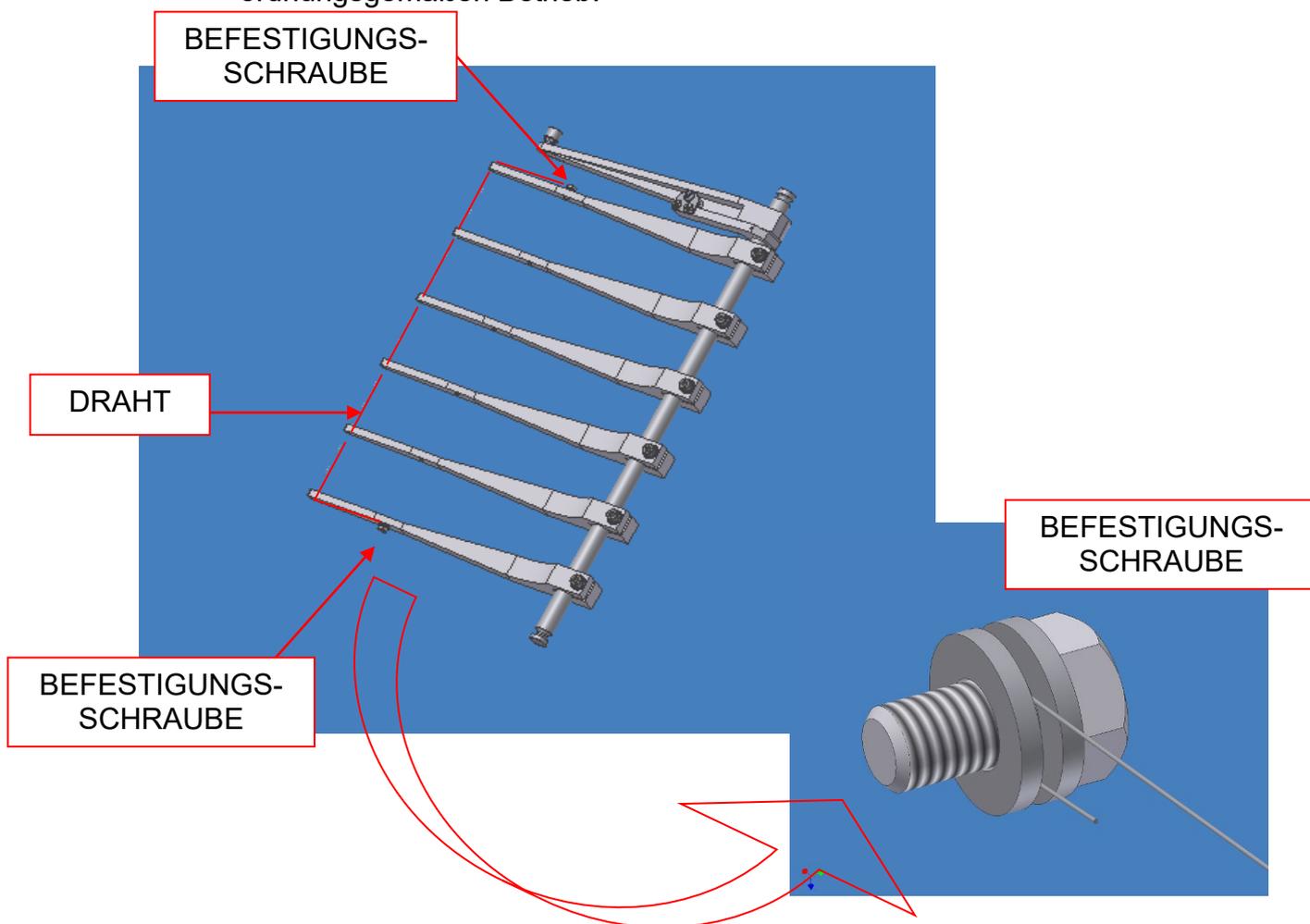


FEDERSCHRAUBE ZUR EINSTELLUNG

MIT OPTION DRAHTSCHNEIDARM DEFEKTEN DRAHT AUSTAUSCHEN

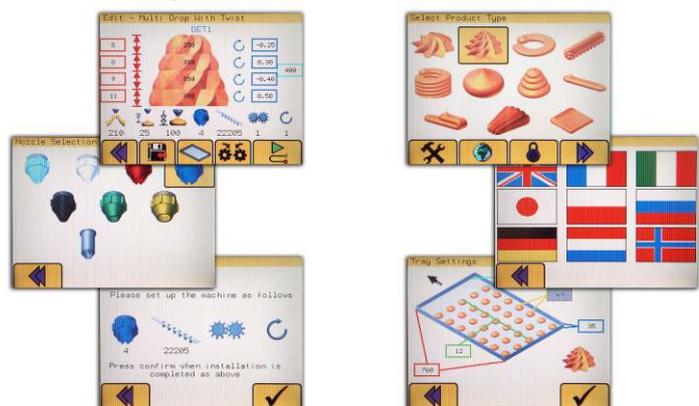
STELLEN SIE VOR ERNEUTER INBETRIEBNAHME NACH ERSETZEN DES DRAHTS SICHER, DASS ALLE TEILE DES DRAHTS GEFUNDEN WURDEN.

1. Entfernen Sie die Finger aus der Maschine.
2. Entfernen Sie den gerissenen Draht.
3. Führen Sie einen neuen Draht um die Schraube zwischen den Unterlegscheiben und ziehen Sie die Schraube an.
4. Führen Sie den Draht durch die Öffnung am Ende jedes Fingers.
5. Führen Sie den neuen Draht um die andere Schraube zwischen den Unterlegscheiben. Fest anziehen und Schraube anziehen. (Der Draht sollte wie ein Gitarrensaiten gespannt sein.)
6. Setzen Sie die Finger wieder in die Maschine ein und prüfen Sie den ordnungsgemäßen Betrieb.



10.0 BEDIENUNG „OMEGA PLUS“

Omega
PLUS



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

BEDIENUNGSSCHLÜSSEL

FÜR NACHFOLGENDE ANLEITUNG

BLAU = BETRIEB

FOLGEN SIE DEN BLAUEN PFEILEN UND KÄSTEN ZUM BETRIEB DES ABSETZERS MIT BEREITS GESPEICHERTEN PROGRAMMEN

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

FOLGEN SIE DEN ROTEN PFEILEN UND KÄSTEN ZUM ÄNDERN DER EINSTELLUNGEN UND PROGRAMMERSTELLUNG

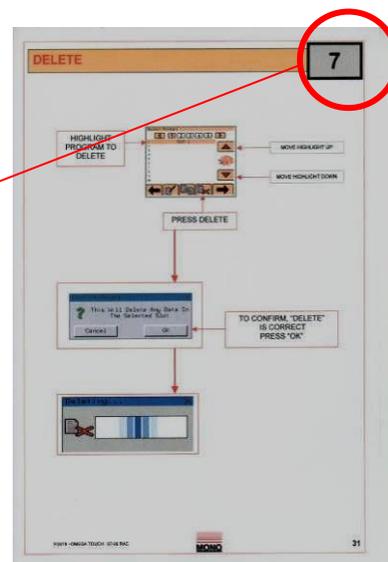
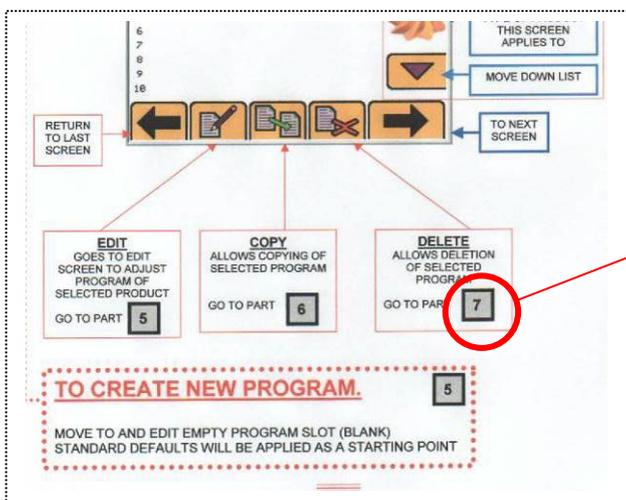


= TASTATUREINGABE ERFORDERLICH

WENN DIE TASTATUR ERSCHEINT, MUSS EIN CODE EINGEGEBEN WERDEN DURCH BERÜHREN DER ZAHLEN IN DER RICHTIGEN REIHENFOLGE.

WENN IN DER BESCHREIBUNG EIN GRAUER KASTEN ANGEZEIGT WIRD, Z.B. **7**, SPRINGEN SIE ZU DER ENTSPRECHENDEN SEITE IN DER ANLEITUNG.

(OBEN RECHTS AUF JEDER SEITE)



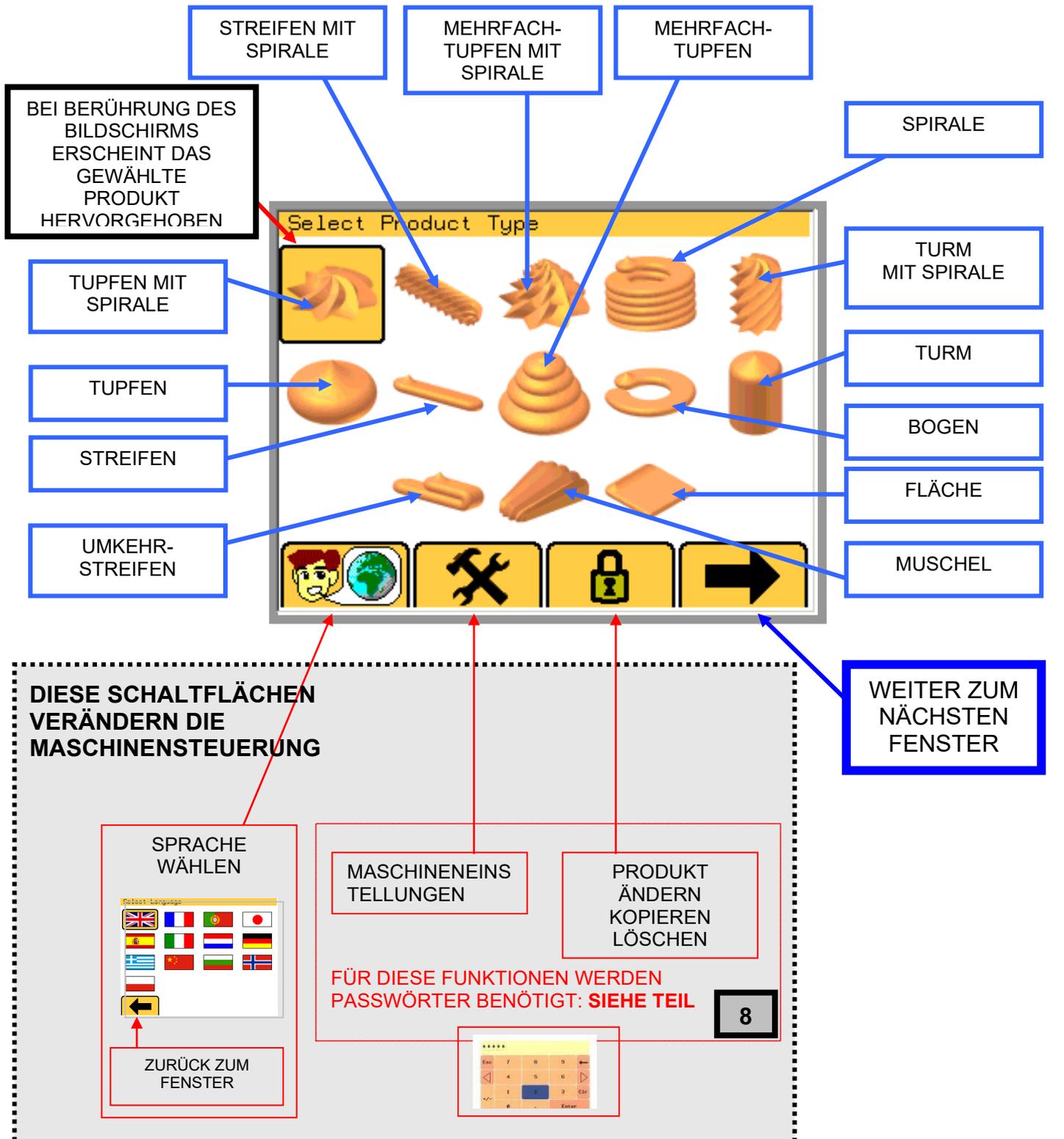
PRODUKT WÄHLEN

ABZUSETZENDES PRODUKT WÄHLEN ODER
NEUES PROGRAMM ERSTELLEN

1

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

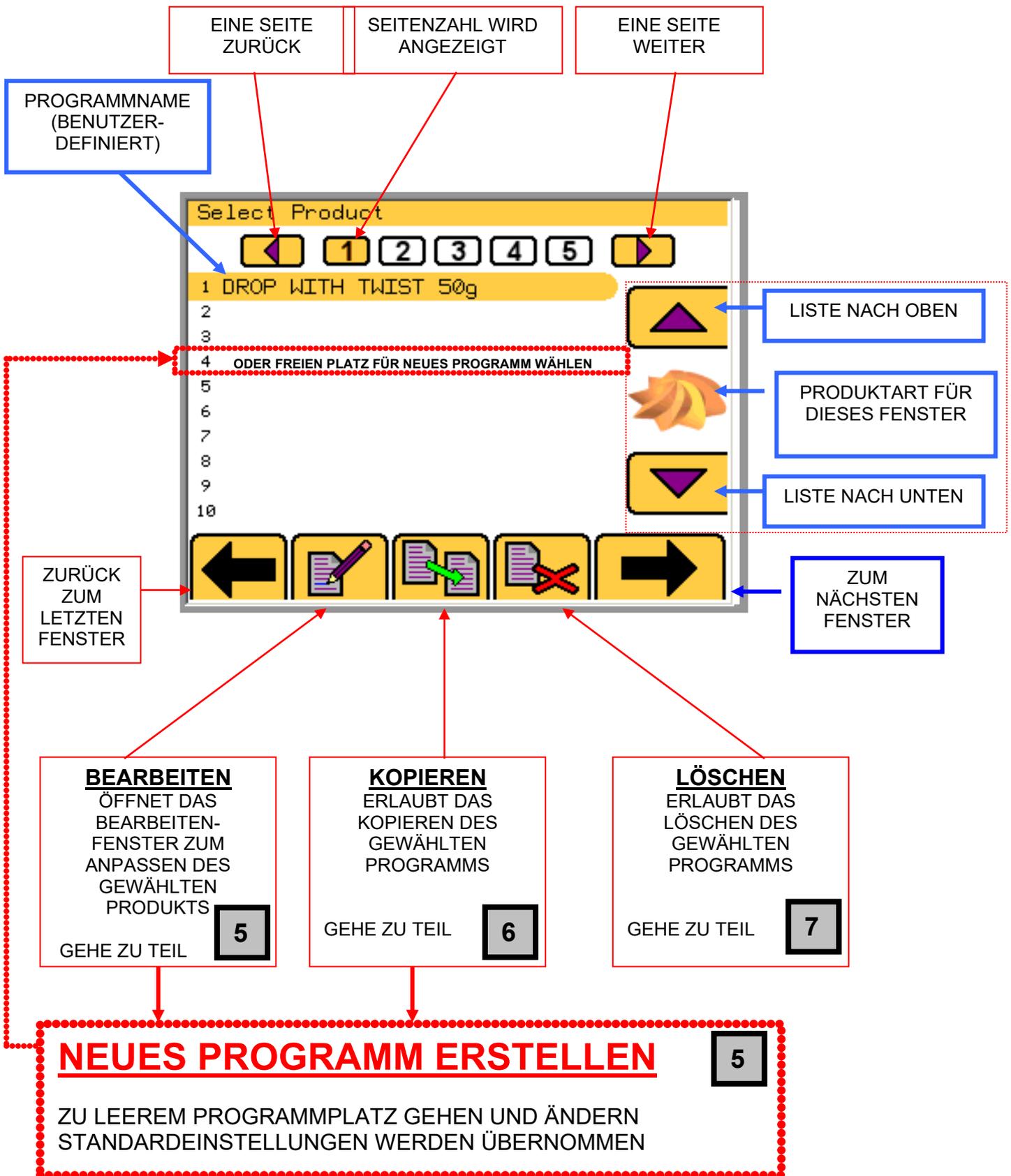
**WÄHLEN SIE DURCH BERÜHREN DAS GEWÜNSCHTE PRODUKT
DANN MIT → ZUM NÄCHSTEN FENSTER**



GESPEICHERTES PRODUKT WÄHLEN

ODER FREIEN PLATZ FÜR NEUES PROGRAMM WÄHLEN

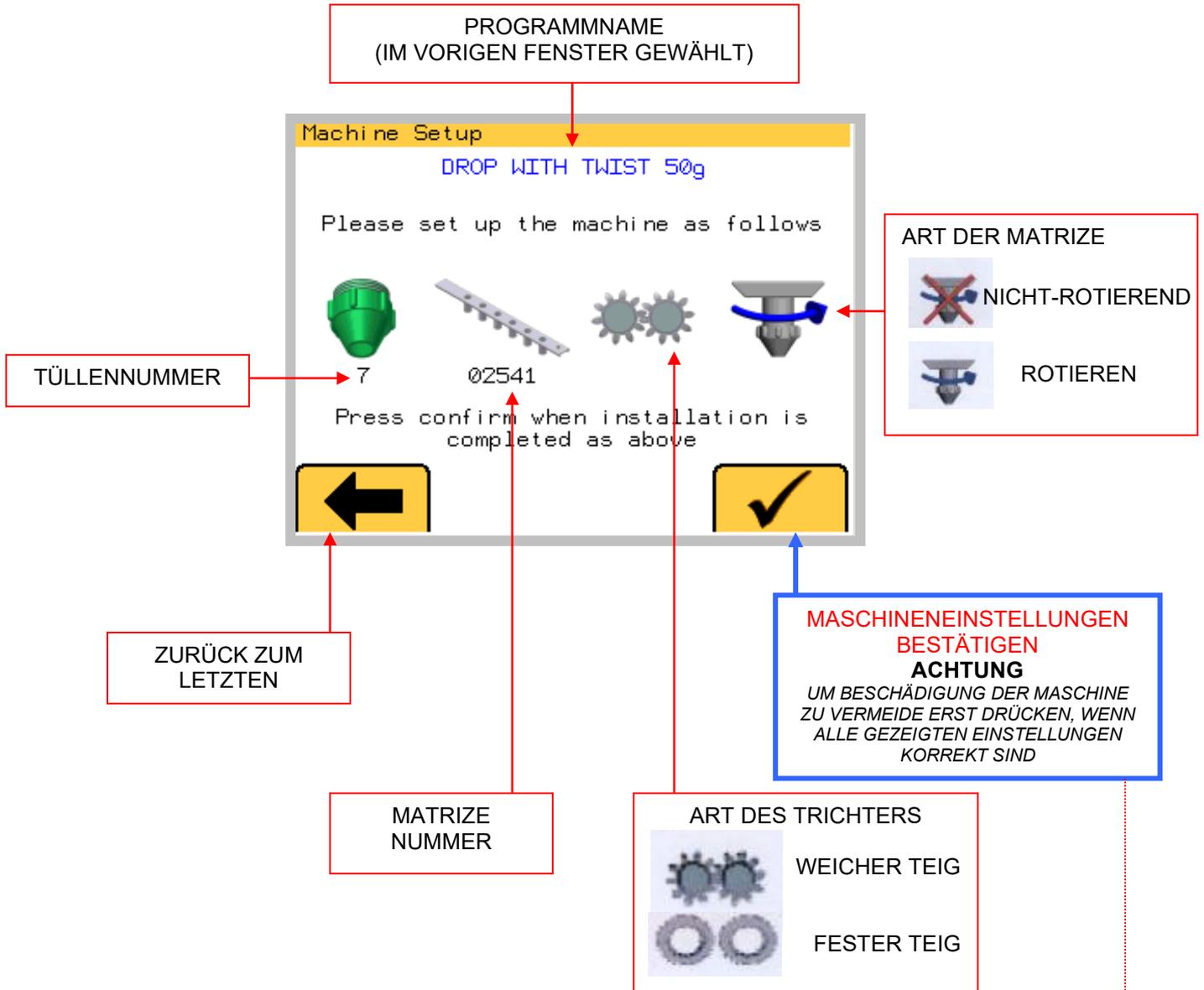
2



MASCHINENEINSTELLUNGEN BESTÄTIGEN

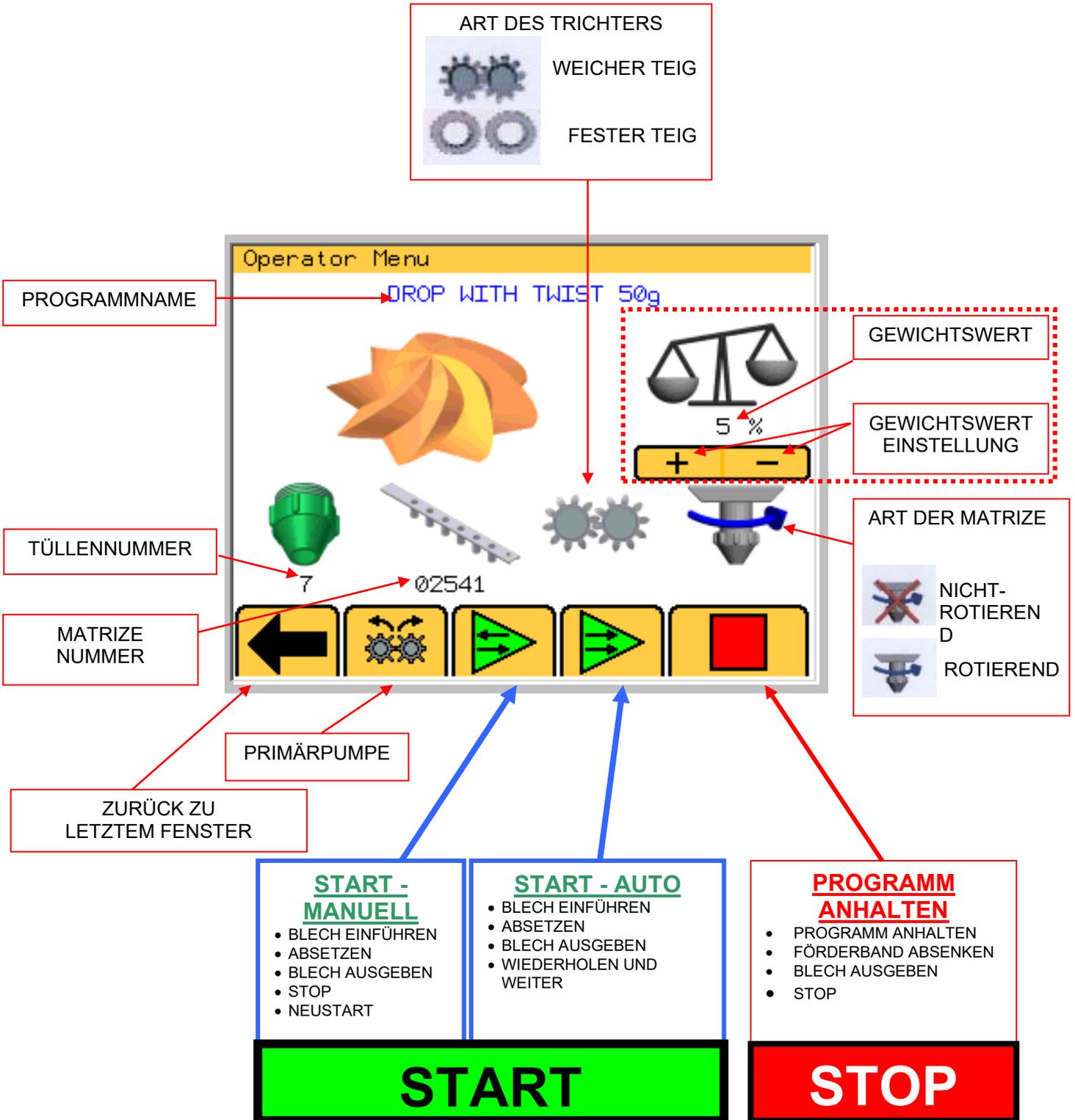
3

MASCHINE MUSS WIE IM FENSTER GEZEIGT EINGESTELLT WERDEN.
DANN SCHALTFLÄCHE „BESTÄTIGEN“ DRÜCKEN.



UM BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE ZU VERMEIDEN
SCHALTFLÄCHE „BESTÄTIGEN“ ERST DRÜCKEN, WENN ALLE MASCHINENTEILE
WIE IM FENSTER GEZEIGT EINGESTELLT SIND.

MASCHINE IST WIE IM FENSTER GEZEIGT EINGESTELLT.
DIESES FENSTER STEUERT DIE VOM BEDIENER GEFORDERTEN



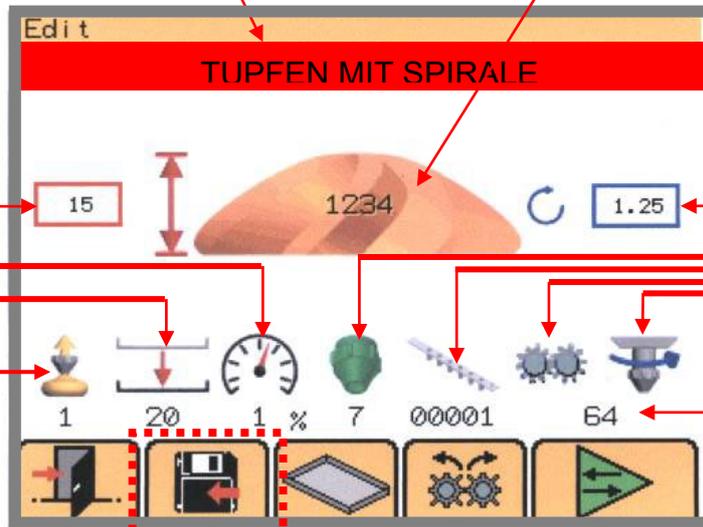
FENSTER ÄNDERN UND SPEICHERN

5

**BEISPIEL:
TUPFEN MIT
SPIRALE**

PROGRAMMNAME
MUSS ZUM SPEICHERN
EINGEGEBEN WERDEN

PRODUKTMENGE
DIES IST EINE EINSTELLZAHL UND
GIBT NICHT DIE TATSÄCHLICHE
MENGE AN.



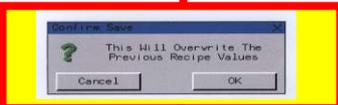
TÜLLENHÖHE (mm)
ÜBER OBERFLÄCHE BLECH

TÜLLENDREHUNGEN
ANZAHL DER
UMDREHUNGEN WÄHREND
EINES ABSETZZYKLUS

FENSTER VERLASSEN



ÄNDERUNGEN SPEICHERN



RÜCKSAUGMENGE

TISCH
ANLAUFDISTANZ (mm)

GESAMTGE-
GESCHWINDIGKEIT MASCHINE
(% VON MAX)

BLECH
EINGEBEN
EINSTELLUNGS
FENSTER
**GEHE ZU
TEIL 5A**

HINWEIS:
ROTER HINTERGRUND BEI
EINSTELLUNGEN
ZEIGT AN, DASS DER WERT
KORRIGIERT WERDEN MUSS

TÜLLENART WÄHLEN



MAX. HÖHE FÜR
TRICHTER/MATRIZE
KOMBINATION

START
MANUELLE BETRIEBUNG

PRIMÄRPUMPE
(GEZEIGT FÜR WEICHEN TEIG)

ART DER MATRIZE
ROTIEREND
NICHT-ROTIEREND

TRICHTER WÄHLEN
FESTER TEIG
WEICHER TEIG

MATRIZENUMMER
MIT TASTATUR EIN-
GEBEN (ERSCHEINT BEI
DRÜCKEN)



**BEISPIEL:
MEHRFACHTUPFEN
MIT SPIRALE**

ABSETZMENZE FÜR JEDE LAGE

EINSTELLUNG FEHLERANZEIGE
BEI FALSCHER EINGABE ERSCHEINT KASTEN ROT

TÜLLENHÖHE (mm) FÜR JEDE LAGE

TÜLLENHÖHE (mm) AB BLECH

ANZAHL UMDREHUNGEN FÜR JEDE LAGE (NEGATIVE WERTE MÖGLICH)

ANDERE EINSTELLUNGEN SIEHE VORHERGEHENDE SEITE

HAUPTPUMPE (DARGESTELLT FÜR FESTEN TEIG)

**BEISPIEL:
FLÄCHE /
STREIFEN**

ABSETZMENZE FÜR PRODUKTANFANG

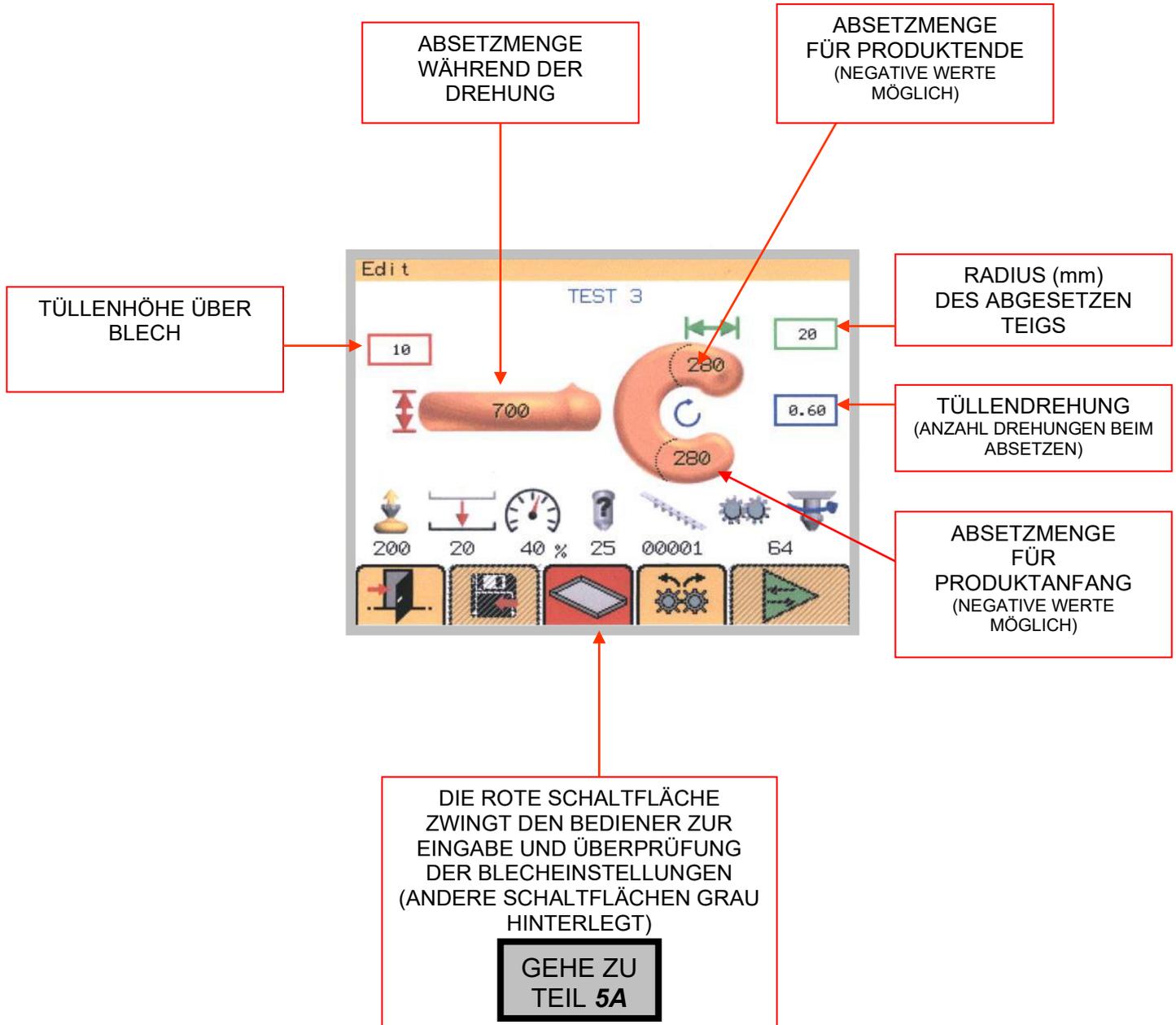
ABSETZMENZE FÜR LÄNGE

ABSETZMENZE FÜR PRODUKTENDE (NEGATIVE WERTE MÖGLICH)

LÄNGE (mm) BLECHBEWEGUNG

TÜLLENHÖHE ÜBER BLECH

**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**





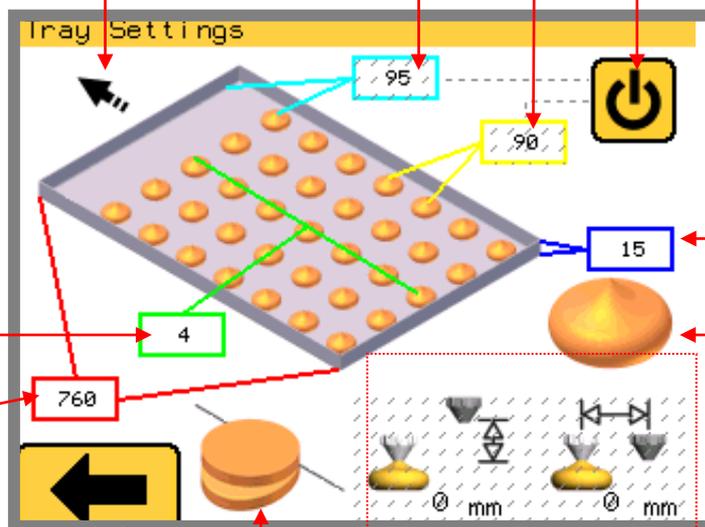
FENSTER BERÜHREN UND WERTE MIT TASTATUR EINGEBEN

ABSTAND (mm) ZU 1. REIHE AUF BLECH
(BEI VERWENDUNG MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

ABSTAND (mm) ZWISCHEN REIHEN
(BEI VERWENDUNG MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

MANUELLES ÜBERSTEUERN FÜR REIHENABSTAND AN/AUS

RICHTUNG DER BLECH-BEWEGUNG



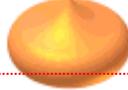
ANZAHL REIHEN PRO BLECH

4

BLECHKANTE HÖHE (mm)

15

PRODUKTART



BLECHLÄNGE (mm)

760

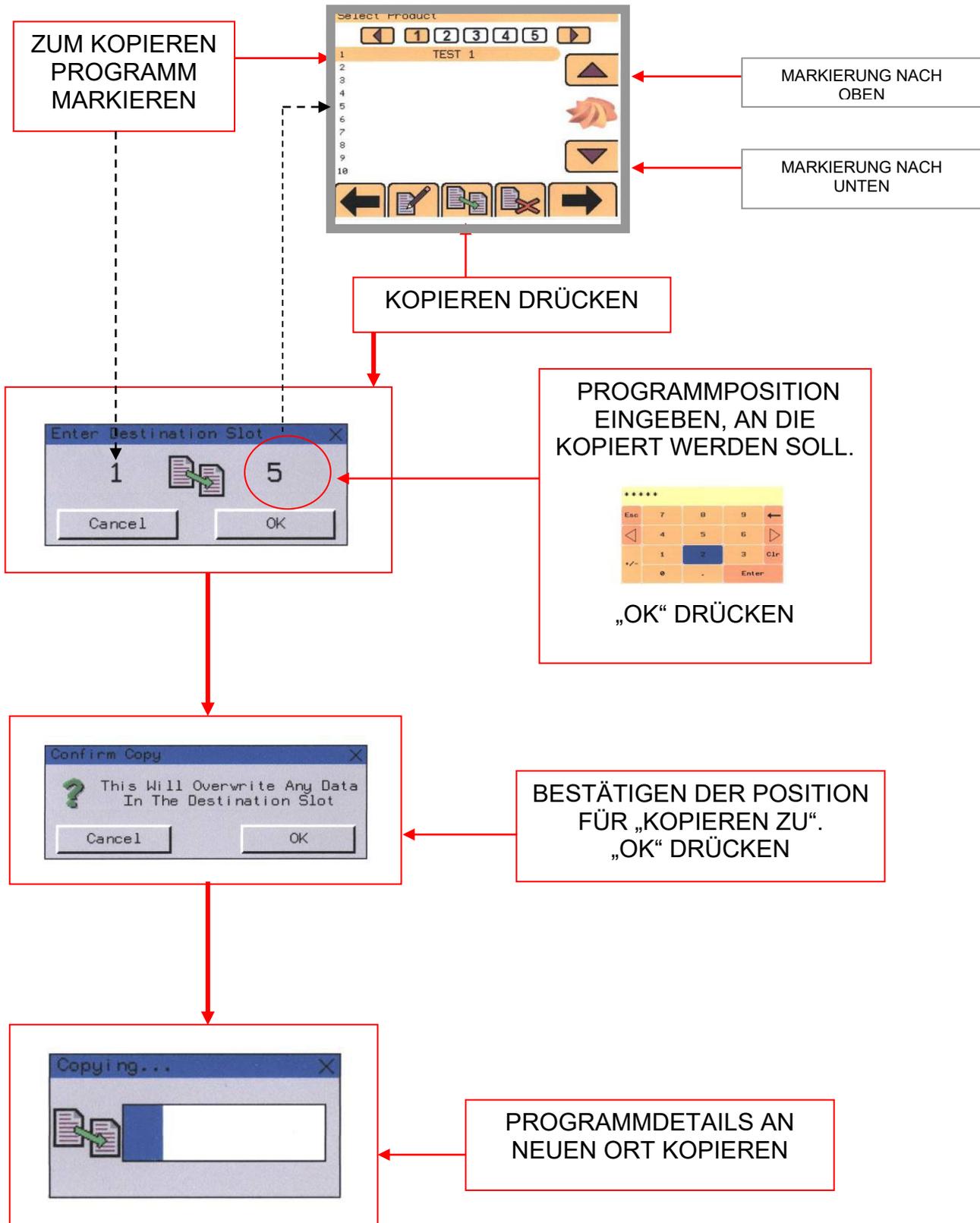


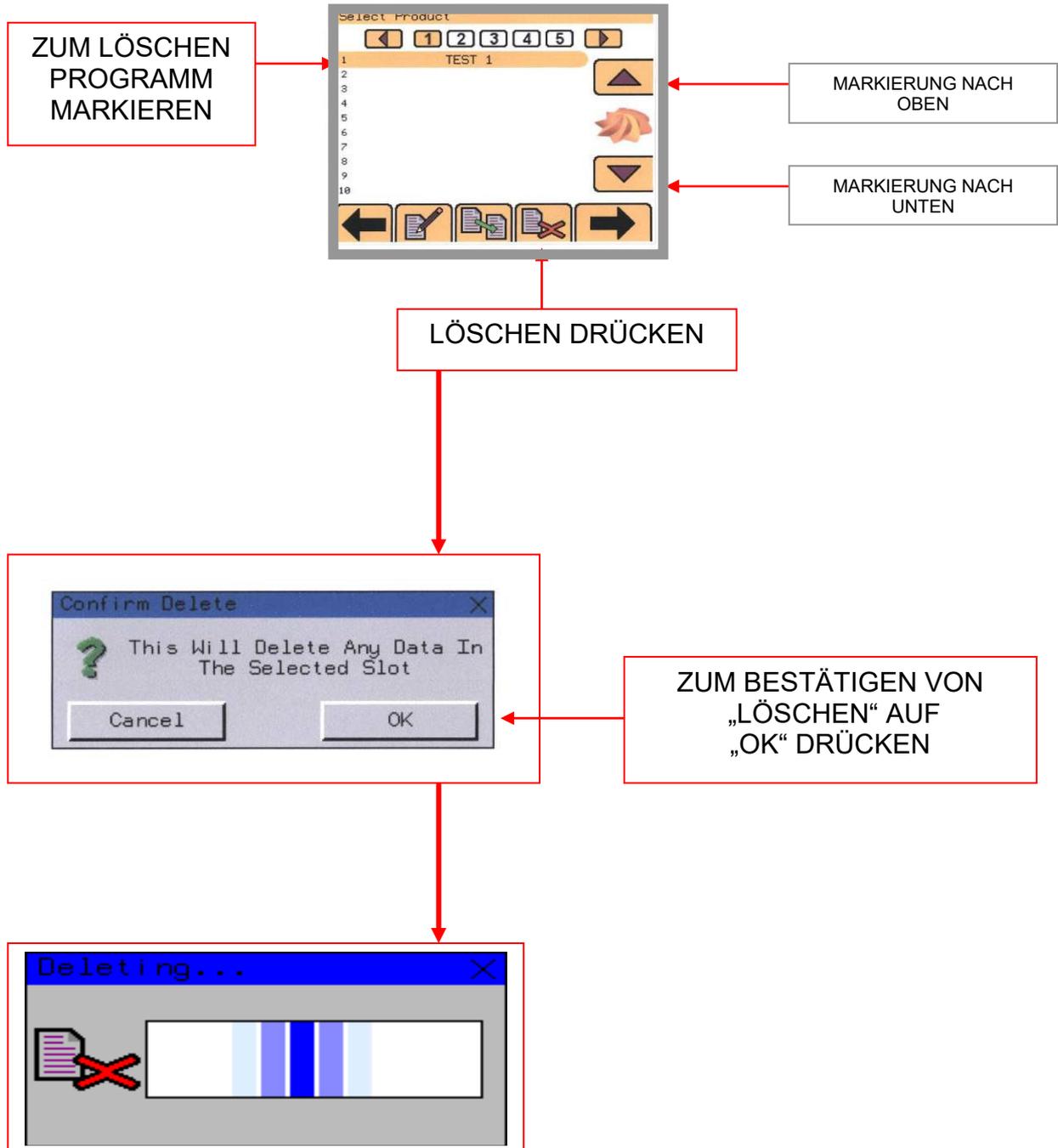
RÜCKFAHRSCHALTFLÄCHE
(BEWEGUNG DES BLECHS NACH ABSETZEN)

ZUM LETZTEN FENSTER

DRAHTSCHNEIDER GEWÄHLT

AN/AUS MIT OPTION DRAHTSCHNEIDEARM



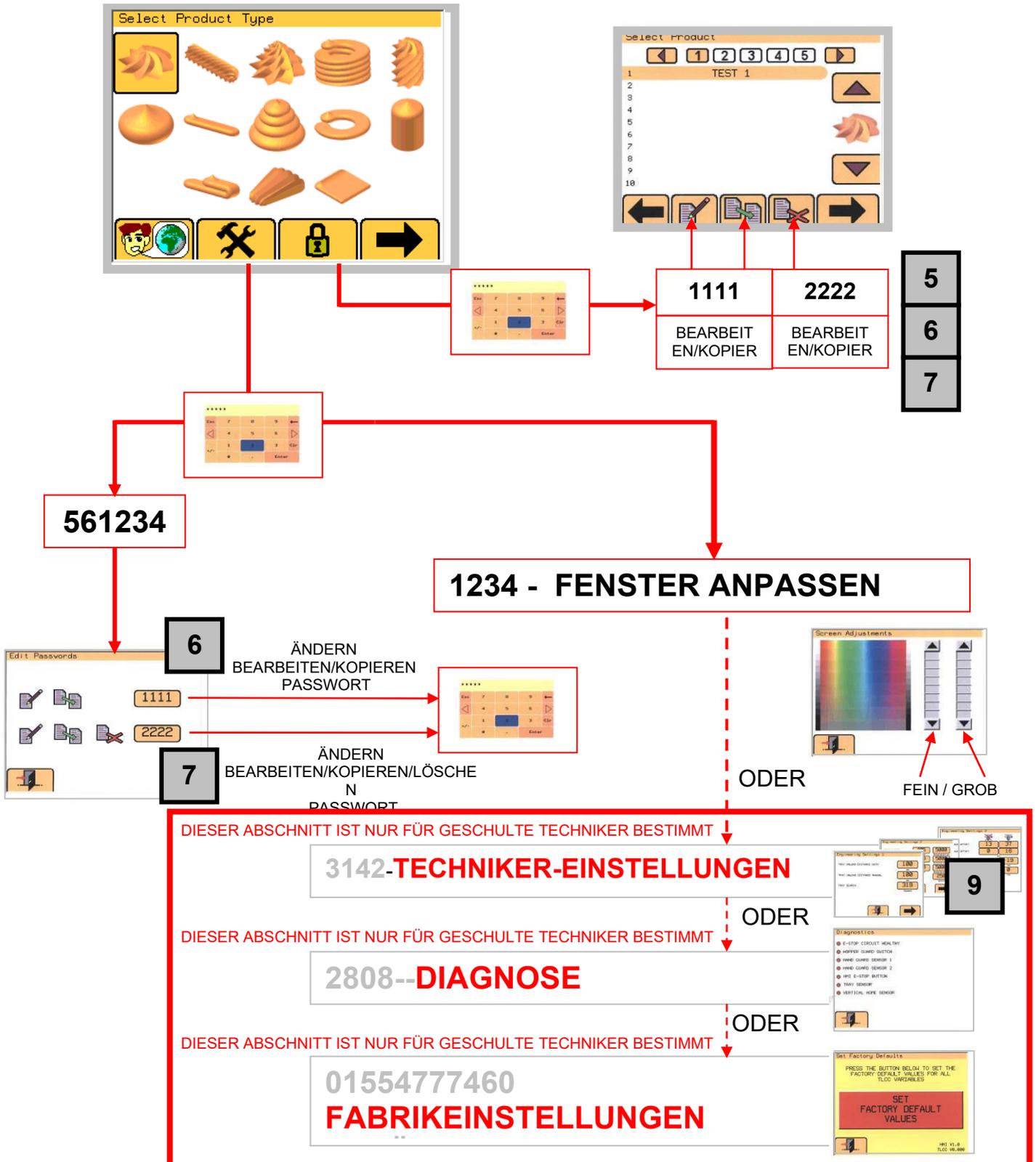


VORSCHLAG

Um nicht autorisierte Änderungen am Omega-Setup zu stoppen, wird empfohlen, diese Seite zu entfernen aus diesem Handbuch und zur späteren Verwendung an einem sicheren Ort aufbewahrt.
Wenn Manipulationen ein Problem darstellen könnten, ist es auch ratsam, die Passcodes in regelmäßigen Abständen zu ändern.

WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' menu with the following elements:

- TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL: 100 MM
- TRAY SEARCH: 319 Speed
- Bottom left icon: Tray unload distance manual (red arrow pointing left)
- Bottom right icon: Next screen (black arrow pointing right)

Callouts and their descriptions:

- Top right callout: BEI MANUELLER BETRIEBUNG STRECKE DIE DIE VORDERKANTE DES BLECHS ZURÜCKGESCHOBEN WIRD AM BLECHSENSOR VORBEI BEI RÜCKKEHR ZUM BETRIEBER
- Middle right callout: GESCHWINDIGKEIT FÜR BLECHBEWEGUNG ZUM BLECHSENSOR
- Bottom left callout: DIESES FENSTER VERLASSEN
- Bottom right callout: ZUM NÄCHSTEN FENSTER TECHNIKEREINSTELLUNGEN 2 (NÄCHSTE SEITE)

Two small inset images show a numeric keypad with the 'Enter' key highlighted.

WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

TECHNIKEREINSTELLUNGEN (2)

9₁₂

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

VORGABE BLECHGESCHWINDIGKEIT
(BEWEGUNG ZWISCHEN REIHEN)



VORGABE ANLAUFGESCHWINDIGKEIT
(VERTIKAL NACH ABSETZEN)



STANDARDGESCHWINDIGKEIT PUMPE
(100% WERT IM PROGRAMM PRODUKTEINSTELLUNGEN)



Engineering Settings 2

DEFAULT PUMP	700 Speed	3000 Acceleration
DEFAULT JOG	250 Speed	5000 Acceleration
DEFAULT TRAY	600 Speed	5000 Acceleration
PRIME PUMP		250 Speed

← [Back Arrow] [Door Icon] → [Forward Arrow]

STANDARD-BESCHLEUNIGUNG PUMPE



STANDARD-BESCHLEUNIGUNG FÜR ANLAUF



STANDARD-BESCHLEUNIGUNG FÜR BLECH



PUMPENGE-SCHWINDIGKEIT BEI VERWENDUNG DES HAUPTKNOPFES



DIESES FENSTER VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 1
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 3
(NÄCHSTE SEITE)

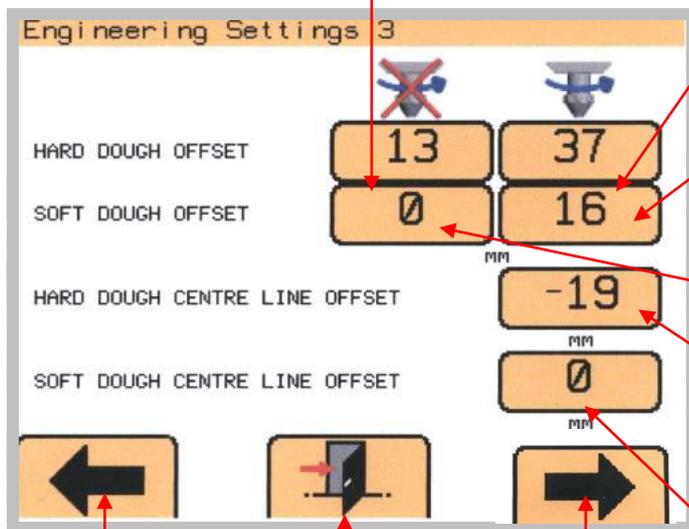
WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **FESTEN** TEIG
NICHT-ROTIERENDE MATRIZE

DER WERT FÜR VERSATZHÖHE
IST VOREINGESTELLT UND
SOLLTE NICHT OHNE ANWEI-
SUNG VERÄNDERT WERDEN.
**BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE
MÖGLICH**



WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **FESTEN** TEIG
ROTIERENDE MATRIZE

WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **WEICHEN** TEIG
ROTIERENDE MATRIZE

WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **WEICHEN** TEIG
NICHT-ROTIERENDE MATRIZE

ABSTAND (mm) VOM TRICHTER
FÜR **HARTEN** TEIG
ABSETZMITTELLINIE BIS ER-
KENNUNGSPUNKT BLECHRAND
(VERWENDET FÜR
REIHENABSTANDSBERECHNUNGEN)

ABSTAND (mm) VOM TRICHTER
FÜR **WEICHEN** TEIG
ABSETZMITTELLINIE BIS ER-
KENNUNGSPUNKT BLECHRAND
(VERWENDET FÜR
REIHENABSTANDSBERECHNUNGEN)

DIESES
FENSTER
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 2
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 4
(NÄCHSTE SEITE)

WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER
AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN

Engineering Settings 4

PUMP GEARBOX RATIO	10	:	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	:	1
JOG GEARBOX RATIO	15	:	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	:	1

Navigation buttons: Left arrow, Home icon, Right arrow

Labels on the right:

- PUMPE
- BLECH
- ANLAUF
- ROTIEREN

Labels at the bottom:

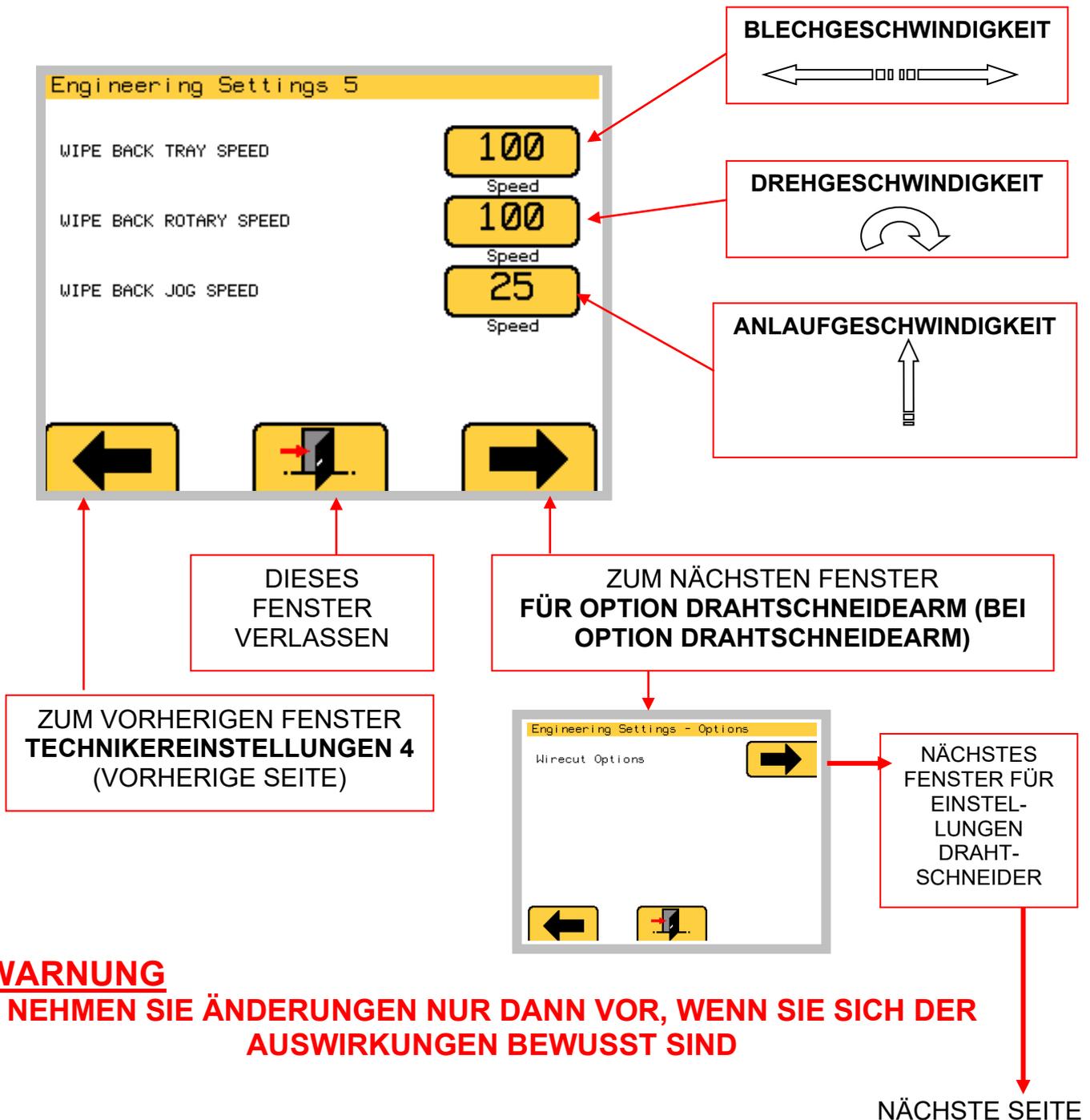
- ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 3
(VORHERIGE SEITE)
- DIESES FENSTER
VERLASSEN
- ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 5
(NÄCHSTE SEITE)

WARNUNG

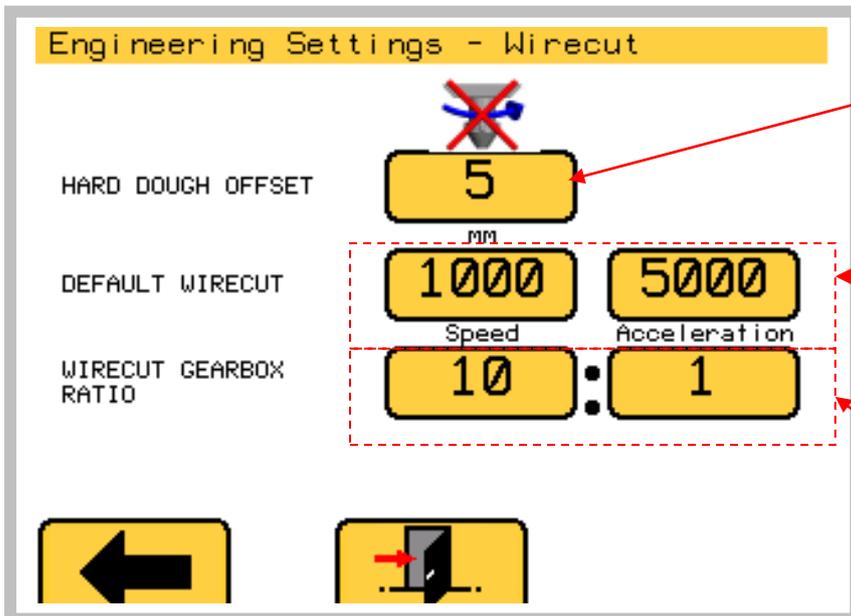
NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

STANDARDEINSTELLUNGEN FÜR RÜCKFAHREN (S. 5A)



EINSTELLUNGEN DRAHTSCHNEIDER



FESTER TEIG
VERSATZ

DRAHTSCHNEIDE-
ARM +
GESCHWINDIGKEIT

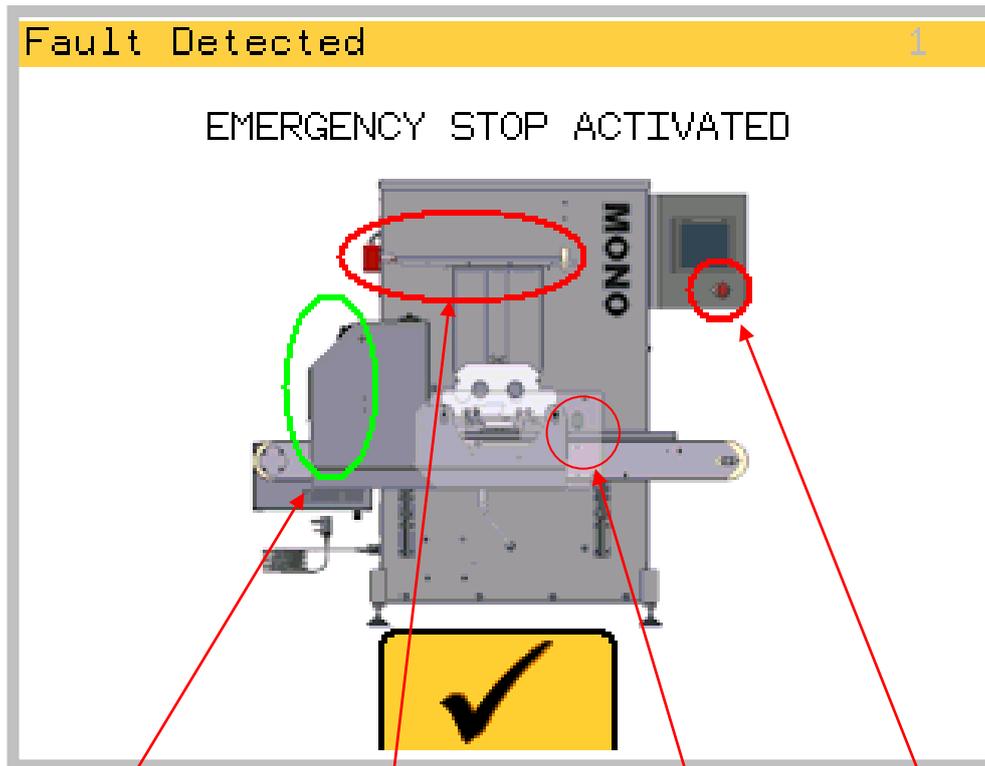
GETRIEBEÜBER-
SETZUNG

DIESES
FENSTER
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 4
(VORHERIGE SEITE)

WARNUNG

**NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER
AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND**



ABDECKUNG
DRAHTSCHNEIDARM
(FALLS VORHANDEN)

TRICHTER-
ABDECKUNG

SICHERHEITS-
STREBEN

NOT-AUS-KNOPF

DIESES FENSTER ZEIGT EINEN FEHLER IM SICHERHEITSBEREICH AN.

BEI **ROT** ZUR FEHLERBEHEBUNG ABDECKUNG SCHLIESSEN ODER
BLOCKIERUNGEN ENTFERNEN.

BEI **GRÜN** WURDE DER FEHLER IN DIESER POSITION BEHOBEN.

SCHALTFLÄCHE

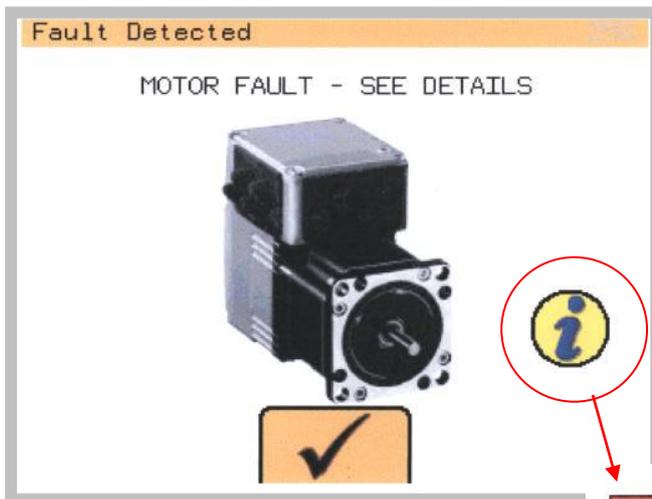


DRÜCKEN ZUM LÖSCHEN FENSTERS

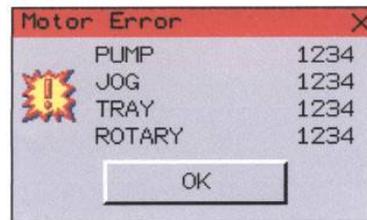
WARNUNG

**NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER
AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND**

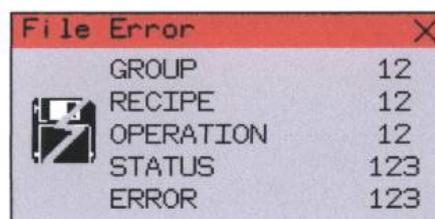
WENN DAS FOLGENDE FENSTER ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, DASS DIE TISCHBEWEGUNGEN ETC. NICHT BLOCKIERT SIND. FALLS JA, BLOCKIERUNG ENTFERNEN UND ZUM FORTFAHREN  DRÜCKEN.



DIESE SCHALTFLÄCHE DRÜCKEN, UM MEHR INFORMATIONEN ZUM FEHLERHAFTEN MOTOR ZU ERHALTEN.



WENN DER FEHLER NICHT ERKENNBAR IST UND NICHT SICHER BESEITIGT WERDEN KANN, SOLLTE EIN ENTSPRECHEND AUSGEBILDETER TECHNIKER HINZUGEZOGEN WERDEN.



FEHLER BEIM LADEN/SPEICHERN DER REZEPTDATEN AUF DIE HMI-SPEICHERKARTE.

BITTE WENDEN SIE SICH AN DIE SERVICEABTEILUNG/ TECHNIKER, WENN DAS PROBLEM WEITER BESTEHT.

11.0 WARTUNG

Omega PLUS

Unter üblichen Bedingungen muss die Maschine nur wie im Handbuch beschrieben gereinigt werden.



ACHTUNG: VERWENDEN SIE ZUR REINIGUNG DIESER MASCHINE UNTER KEINEN UMSTÄNDEN EINEN WASSERSCHLAUCH ODER HOCHDRUCKREINIGER.

12.0 ERSATZTEILE UND SERVICE

Omega
PLUS

Wenn ein Fehler auftritt, wenden Sie sich bitte an die Kundendienstabteilung unter Angabe der **Maschinen-Seriennummer** auf dem silbernen Typenschild an der Maschine und auf dem Deckblatt dieses Handbuchs.

SERVICE UND ERSATZTEILE FÜR GB UND WELTWEIT:



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
GROSSBRITANNIEN

E-Mail: spares@monoequip.com
Ersatzteile Tel. +44(0)1792 564039
Website: www.monoequip.com

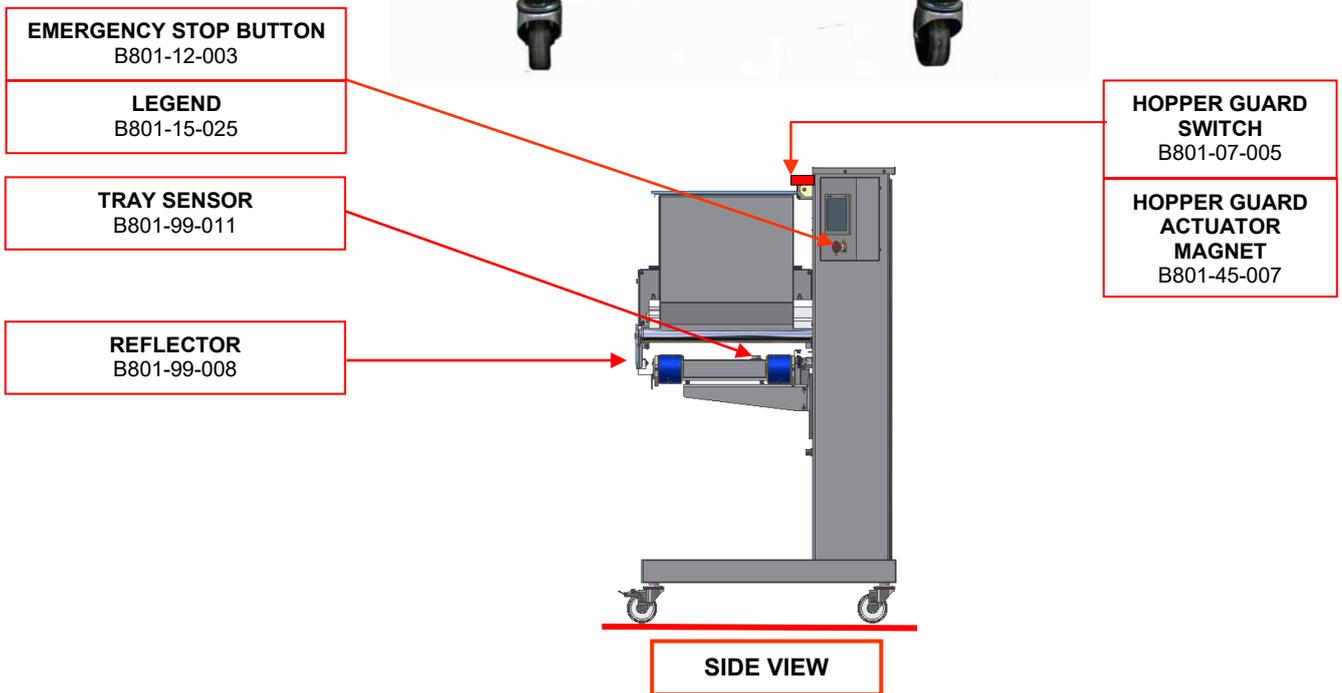
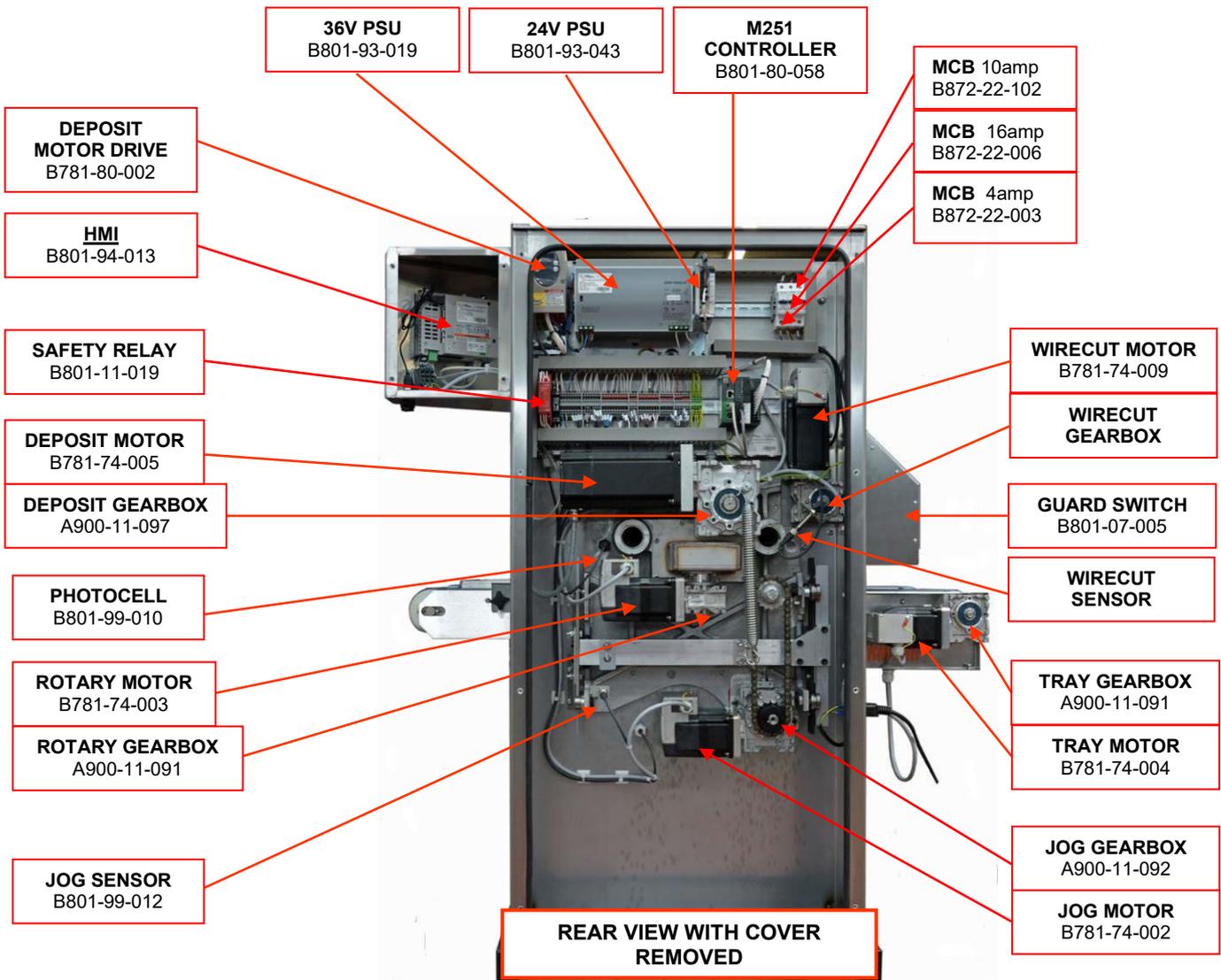
Zentrale Tel. 01792 561234

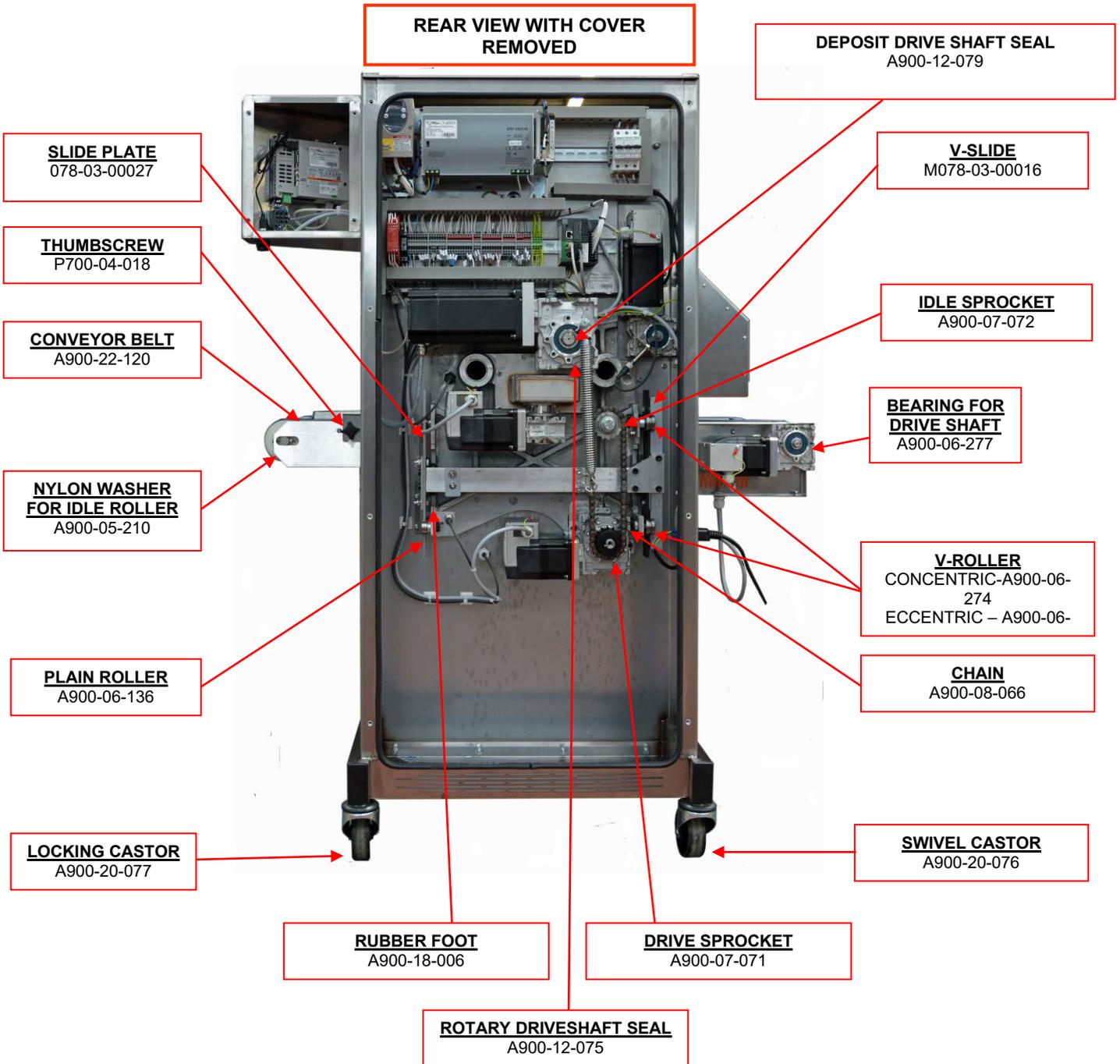
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega PLUS -- WIRECUT VERSION**

Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per M/C
Deposit Gearbox	A900-11-097	1
Jog Gearbox	A900-11-092	1
Rotary Gearbox	A900-11-091	1
Tray Gearbox	A900-11-091	1
Concentric Guide Roller	A900-06-274	2
Eccentric Guide Roller	A900-06-273	2
V Slide	078-03-00016	1
Slide Plate	078-03-00027	1
Jog Drive Chain	A900-08-066	1
Simplex Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-071	1
Idler Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-072	1
Circlip-Ext Metric 14mm Dia	A900-01-280	1
Circlip-Ext Metric 24mm Dia	A900-01-193	1
Drive Shaft – Hopper	078-03-00015	1
Rotary Drive Shaft	078-03-00011	1
Drive Gear - Rotary Template	078-03-00010	1
Lip Seal (Rotary Drive Shaft)	A900-12-075	1
Lip Seal (Deposit Drive Shaft)	A900-12-079	1
End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Retainer – End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Spacer – 450mm/580mm Hopper	078-11-00003	1
Spacer – 400mm Hopper	078-11-00004	1
Seal-Rear Cover	A900-25-309	1

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

Omega PLUS -- WIRECUT VERSION



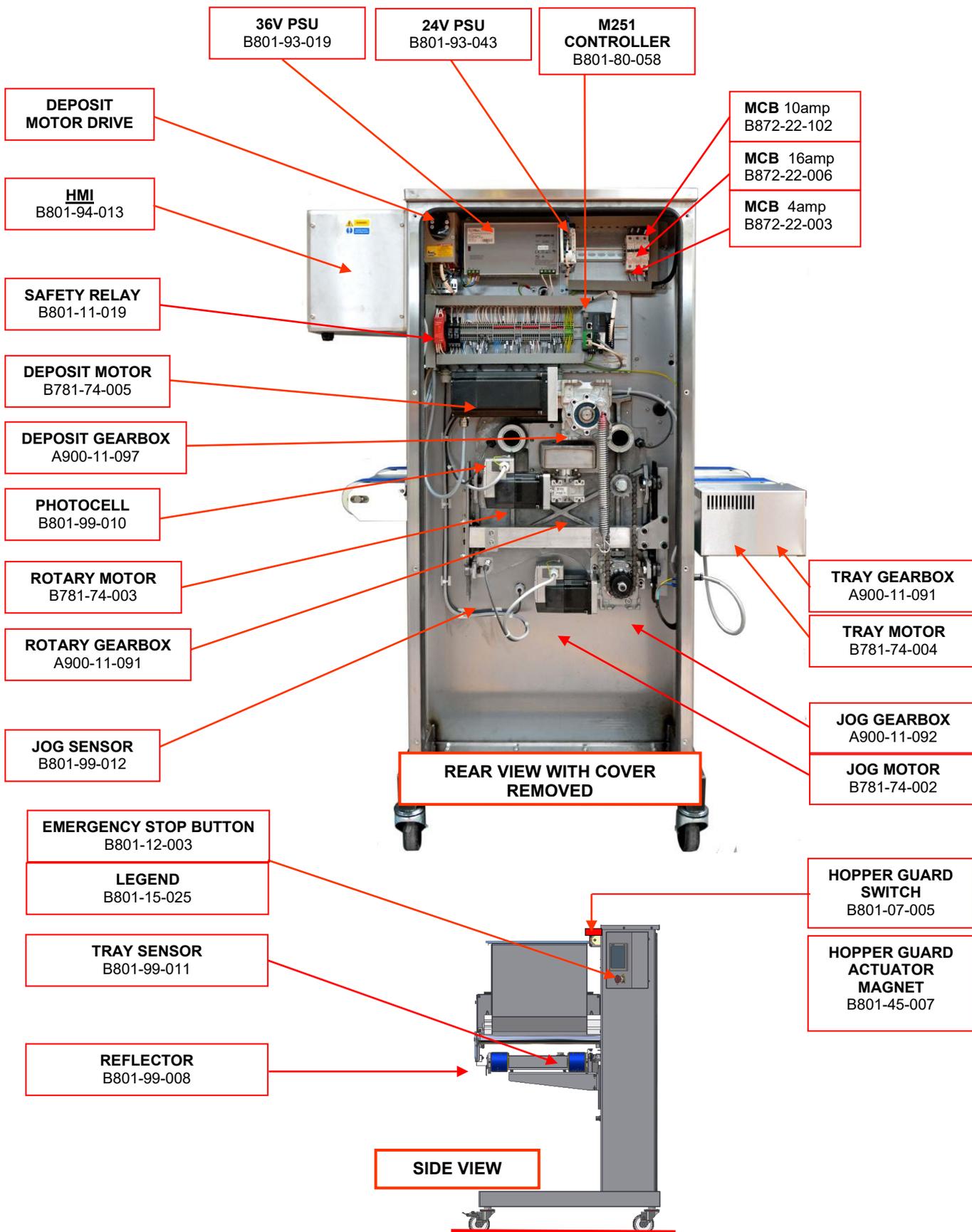


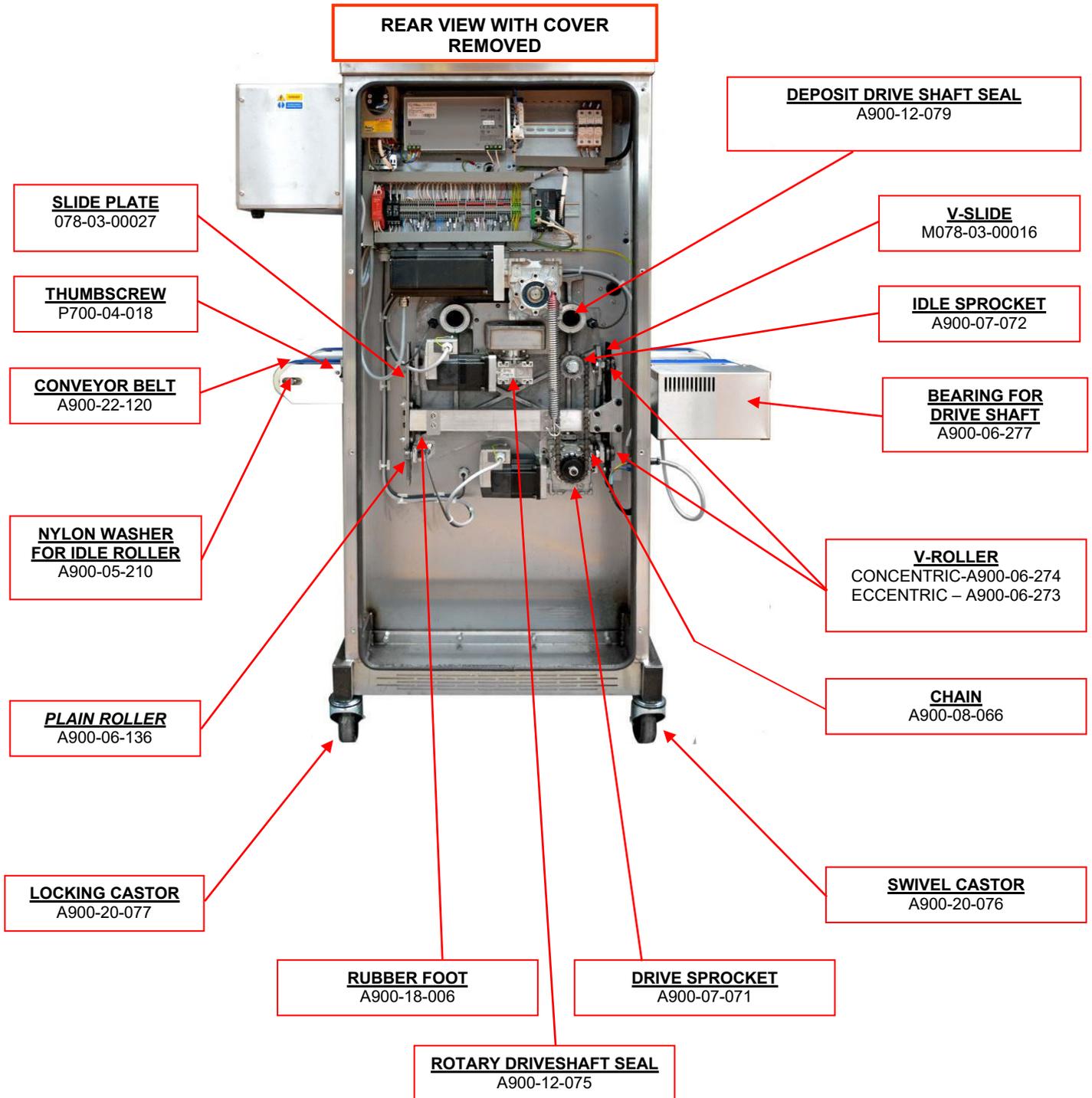
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega PLUS -- NO WIRECUT VERSION**

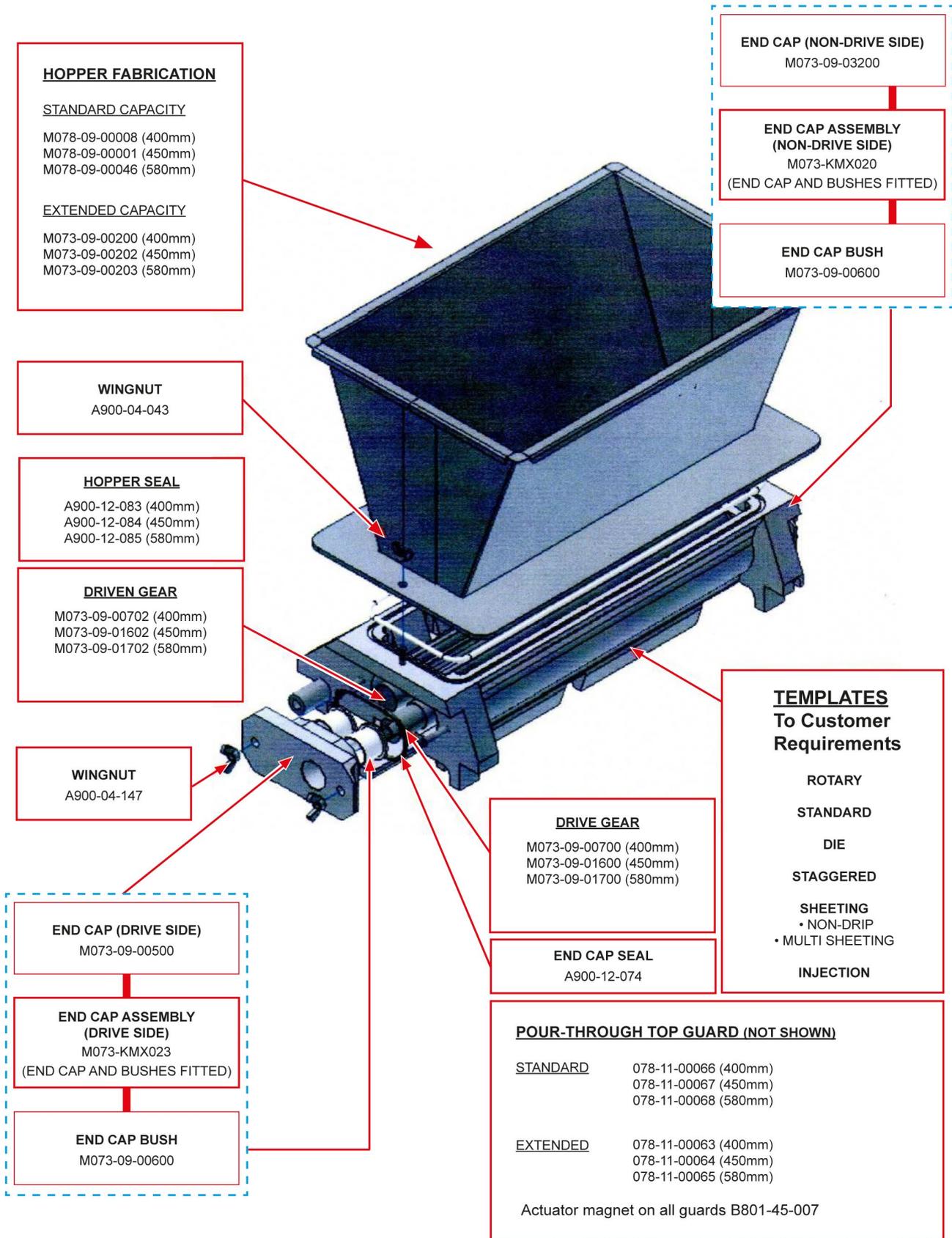
Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per Machine
Deposit Gearbox	A900-11-097	1
Jog Gearbox	A900-11-092	1
Rotary Gearbox	A900-11-091	1
Tray Gearbox	A900-11-091	1
Concentric Guide Roller	A900-06-274	2
Eccentric Guide Roller	A900-06-273	2
V Slide	078-03-00016	1
Slide Plate	078-03-00027	1
Jog Drive Chain	A900-08-066	1
Simplex Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-071	1
Idler Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-072	1
Circlip-Ext Metric 14mm Dia	A900-01-280	1
Circlip-Ext Metric 24mm Dia	A900-01-193	1
Drive Shaft – Hopper	078-03-00015	1
Rotary Drive Shaft	078-03-00011	1
Drive Gear - Rotary Template	078-03-00010	1
Lip Seal (Rotary Drive Shaft)	A900-12-075	1
Lip Seal (Deposit Drive Shaft)	A900-12-079	1
End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Retainer – End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Spacer – 450mm/580mm Hopper	078-11-00003	1
Spacer – 400mm Hopper	078-11-00004	1
Seal-Rear Cover	A900-25-309	1

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

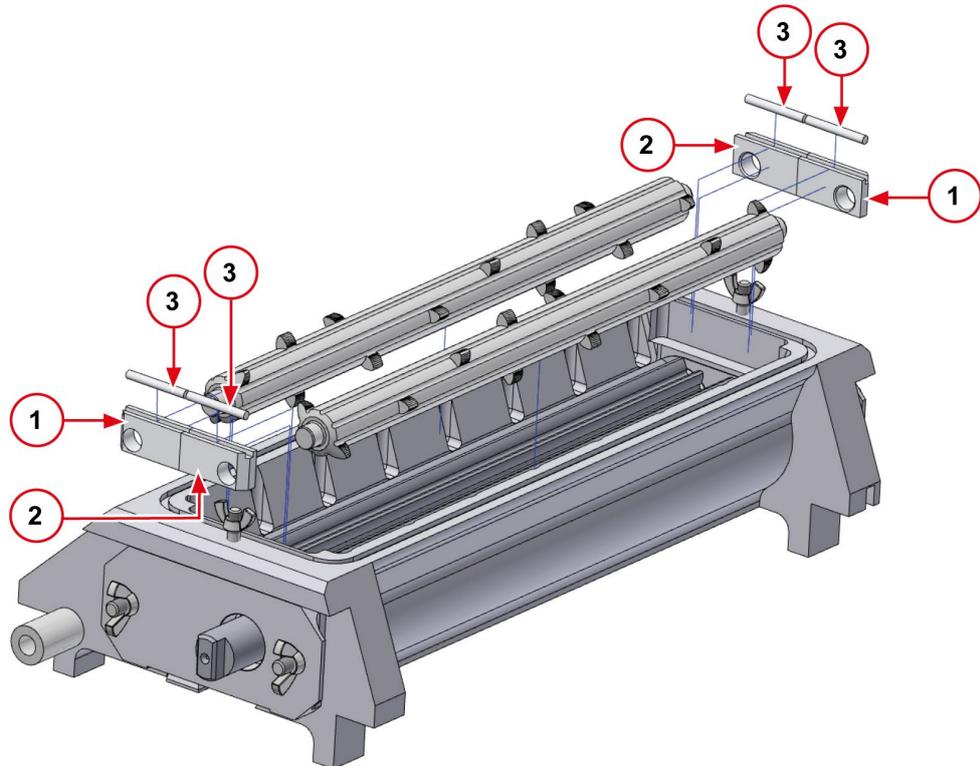
Omega PLUS -- NO WIRECUT VERSION







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)

HARD DOUGH HOPPER PARTS

Omega PLUS ONLY

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

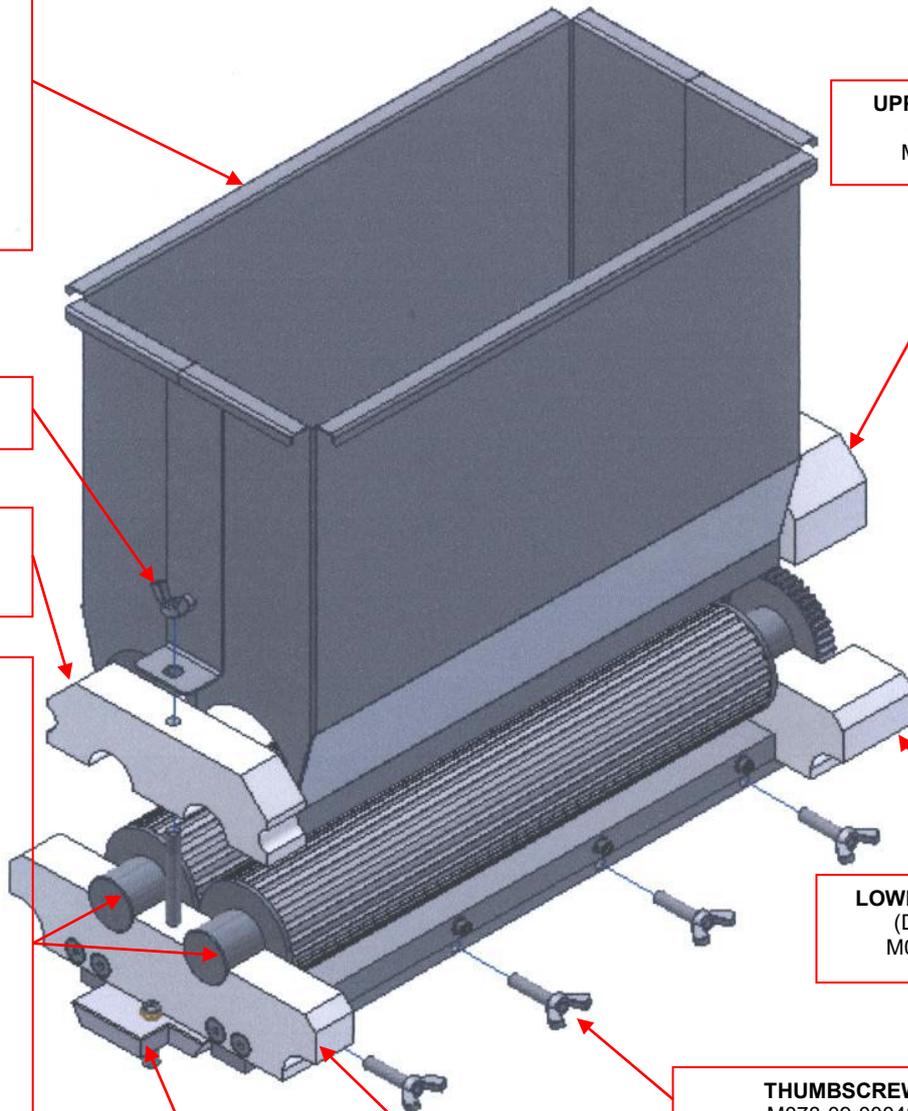
M078-KMX010 580mm
4MM GROOVE - ALUMINIUM

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

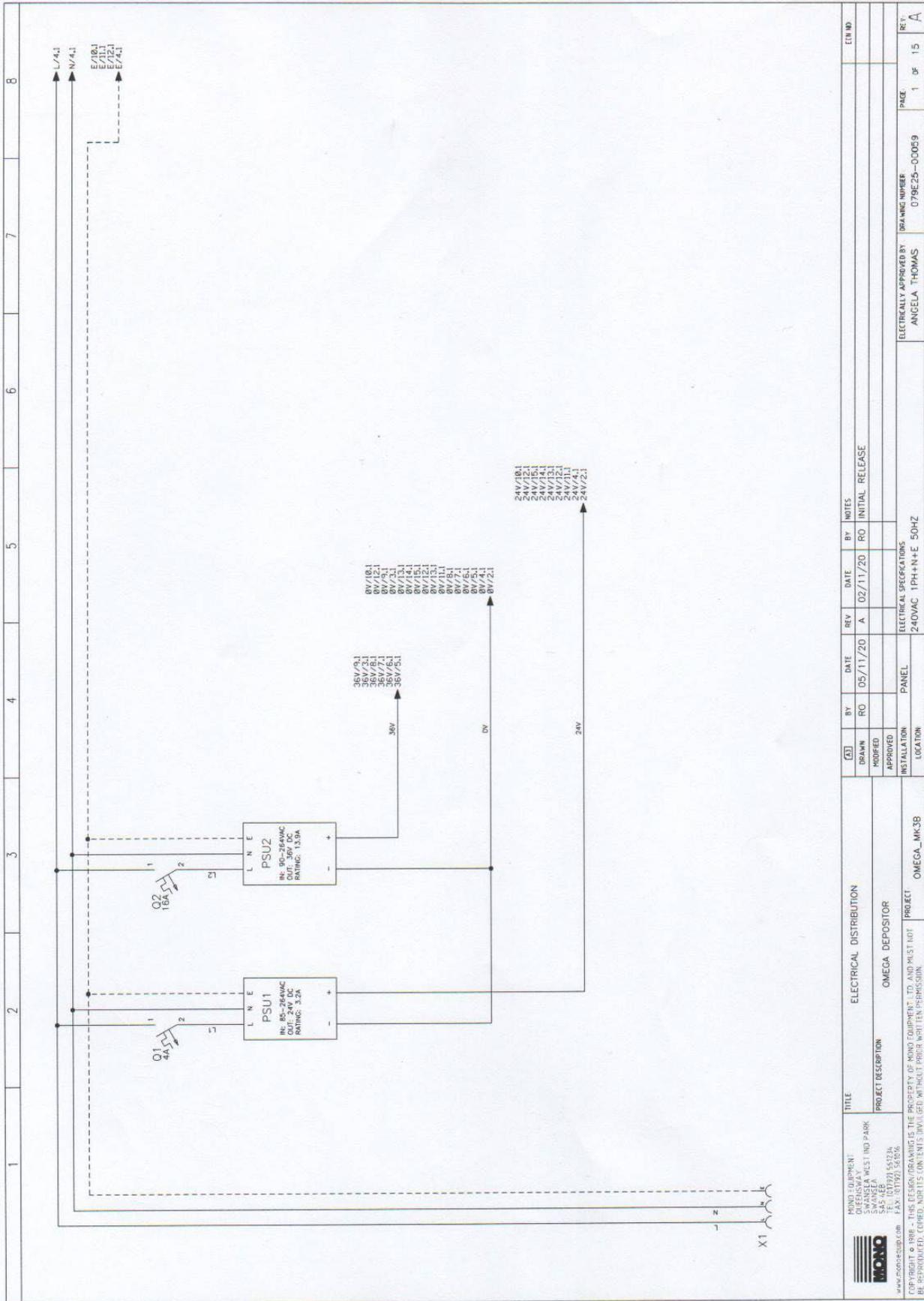
ROTARY
 ■ SMALL BORE
 ■ LARGE BORE
STANDARD
 ■ SMALL BORE
 ■ LARGE BORE
DIE
SHEETING

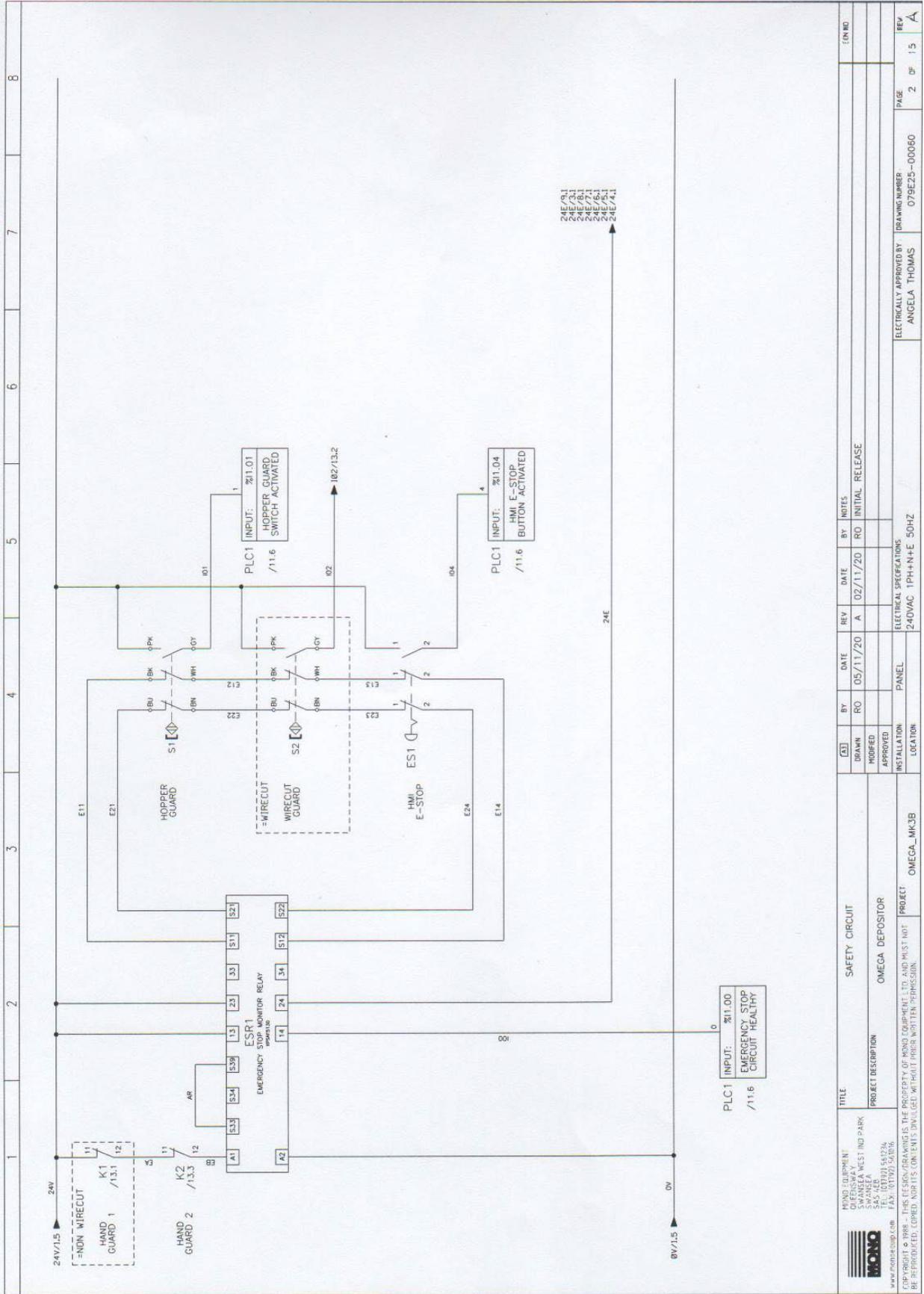
LOWER END BLOCK
(DRIVEN SIDE)
M078-09-00142

POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

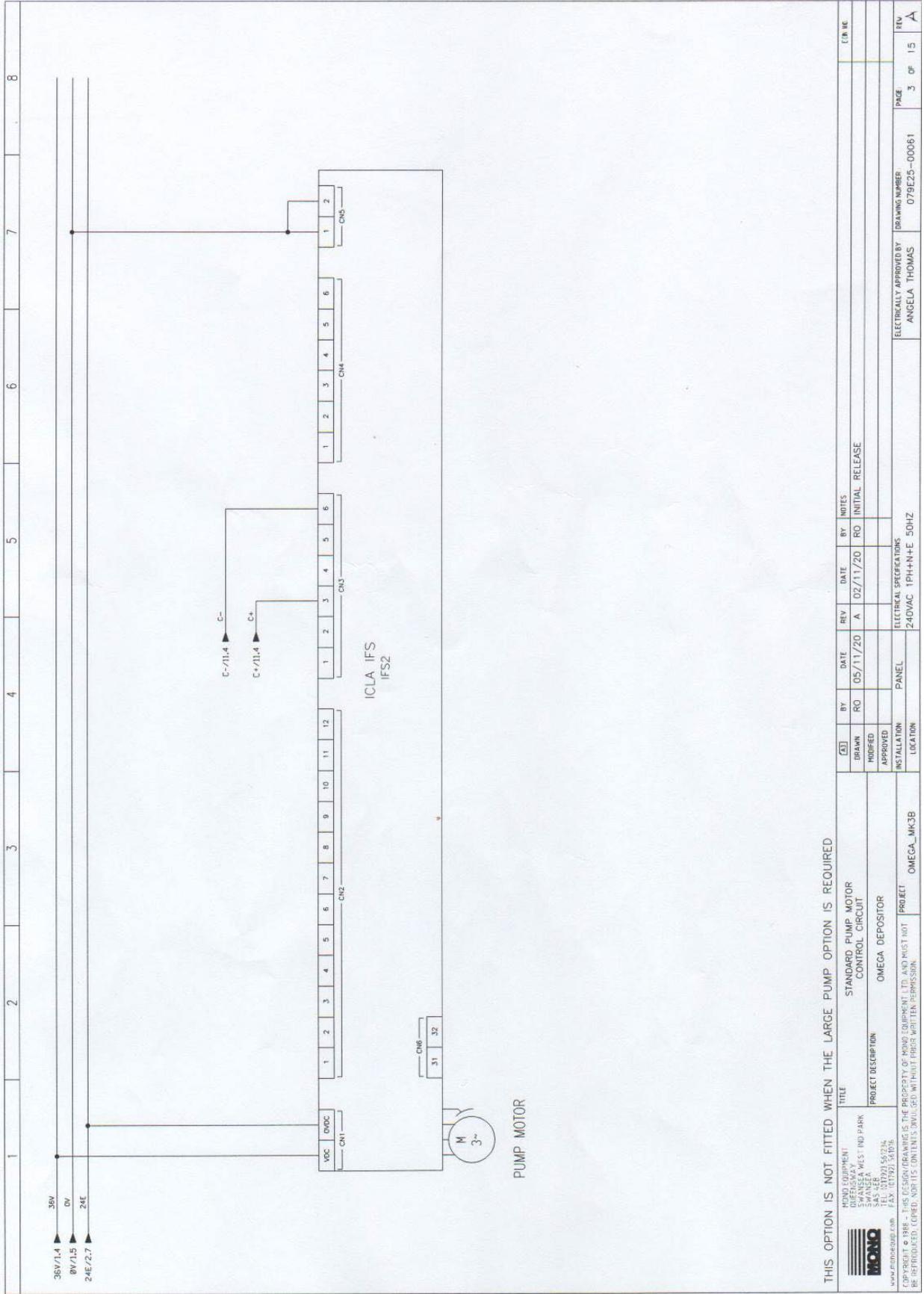
HARD DOUGH	400MM	078-11-00060
	450MM	078-11-00061
	580MM	078-11-00062

13.0 ELEKTRISCHE INFORMATIONEN



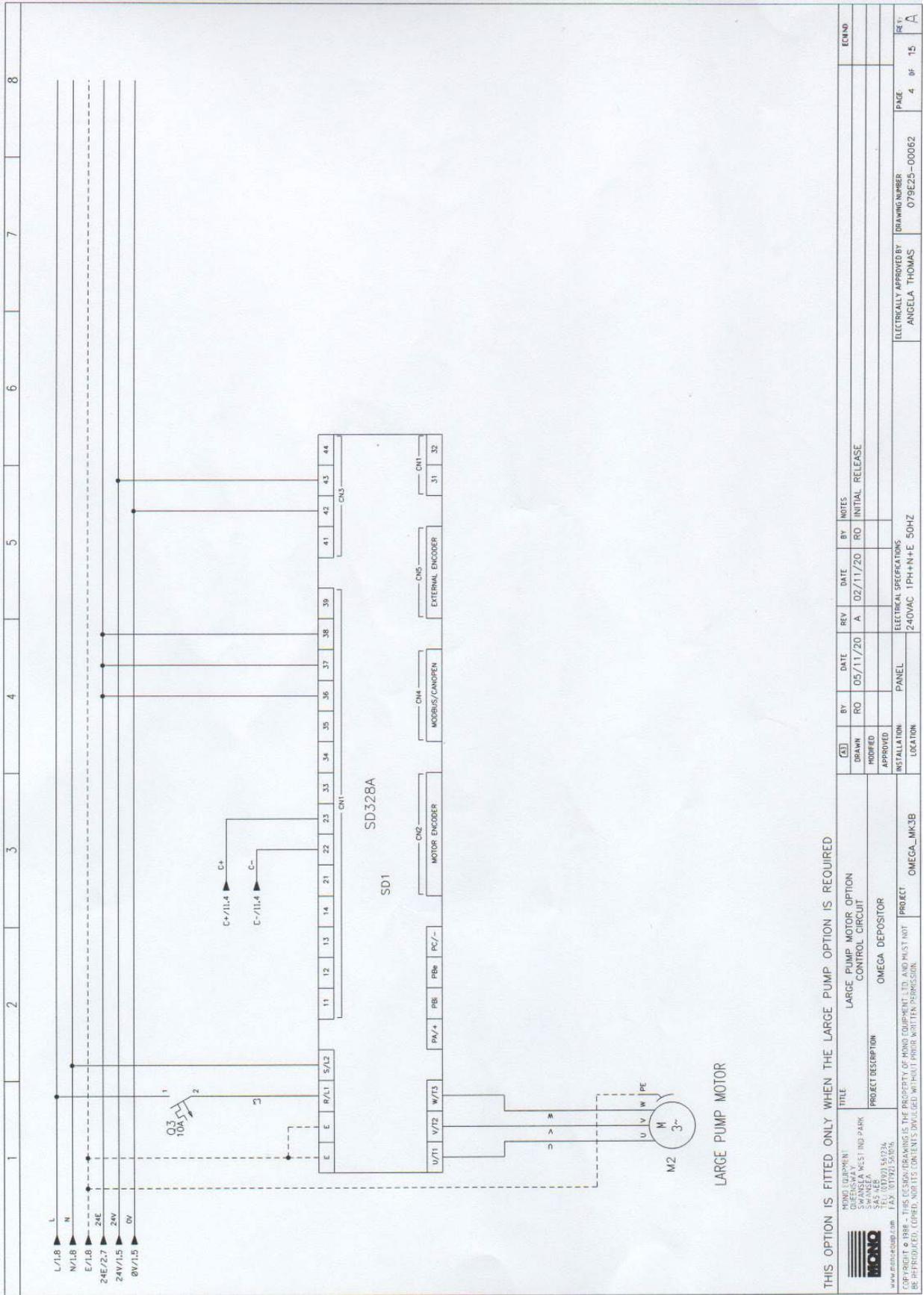


NO	BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES	(END)
1	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE	
ELECTRICAL SPECIFICATIONS							
240VAC 1PH+N+E 50HZ							
ELECTRICAL SPECIFICATIONS							
PANEL							
LOCATION							
OMEGA_MK-3B							
PROJECT							
EMERGENCY STOP CIRCUIT HEALTHY							
PROJECT DESCRIPTION							
OMEGA DEPOSITOR							
SAFETY CIRCUIT							
TITLE							
MONO EQUIPMENT							
QUEENSWAY							
SWANSEA							
S45 TEL: 01792 540924							
FAX: 01792 540916							
www.monodrop.com							
COPYRIGHT © 1998 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.							
ELECTRICALLY APPROVED BY							
ANGELA THOMAS							
DRAWING NUMBER							
079E25-00060							
PAGE							
2 OF 15							
REV							
A							



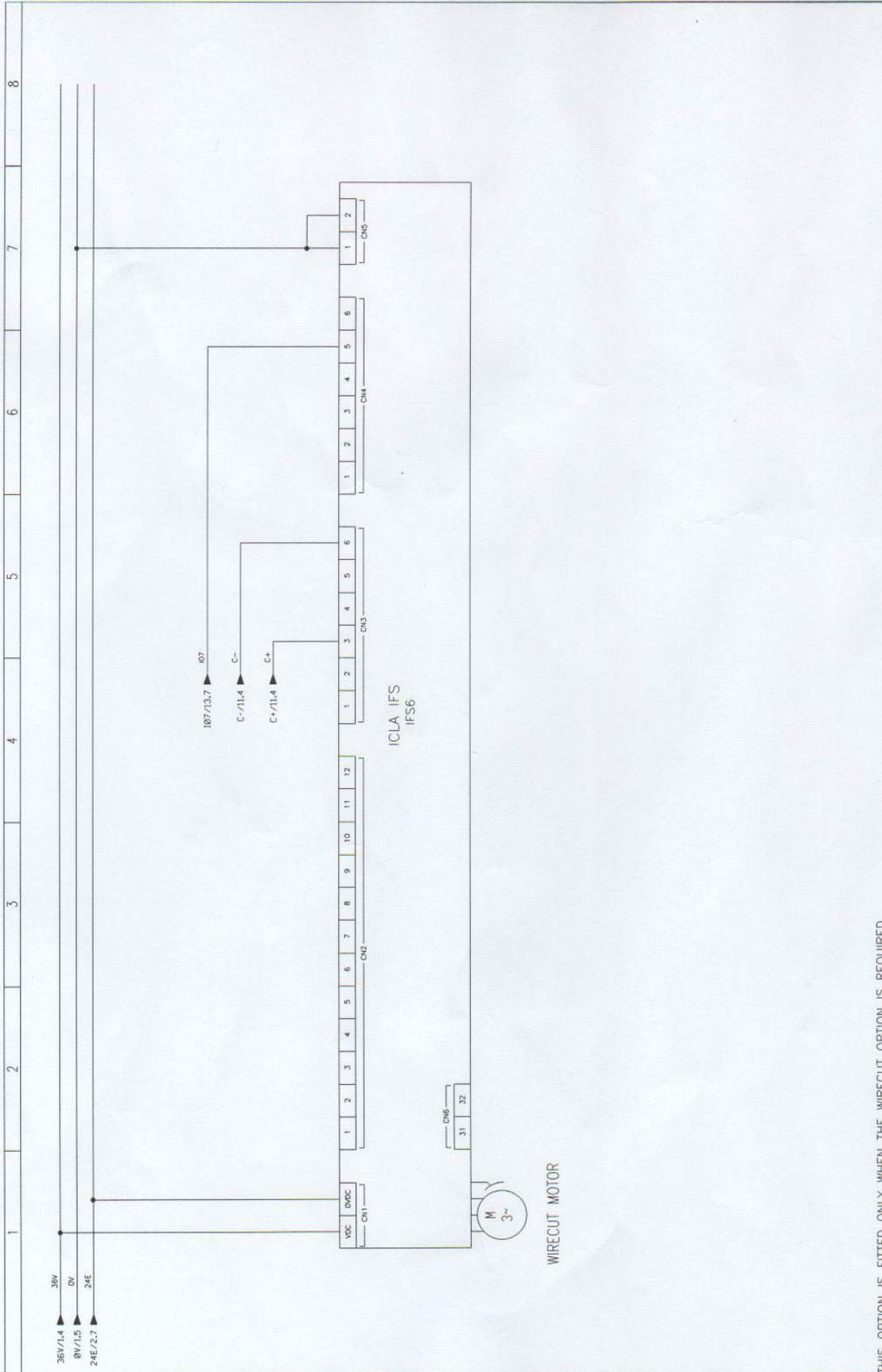
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		MOND EQUIPMENT DIEFUSWAY 37 PANISSEAUX WEST IND PARK SAS-LEB TEL: (33) 03 83 55 02 31 FAX: (33) 03 83 55 02 36 www.mondepump.com		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT	PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	PROJECT OMEGA_MK3B	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+H+E 50HZ	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+H+E 50HZ	ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS	DRAWING NUMBER 079E25-00061	PAGE 3 OF 15	REV A
(C) DRAWN RO	(C) MODIFIED RO	(C) APPROVED RO	(C) INSTALLATION RO	(C) LOCATION RO	(C) DATE 05/11/20	(C) REV A	(C) DATE 02/11/20	(C) BY RO	(C) NOTES INITIAL RELEASE	(C) ENR MK		



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

MIND EQUIPMENT		TITLE		BY		DATE		REV		DATE		REV		DATE		BY		NOTES			
MIND EQUIPMENT QUEENSWAY SWANSEA WEST ING PARK SAS AEB FAX 01792 540374 www.mind-equip.com		LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		RO	RO	05/11/20	05/11/20	A	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO	02/11/20
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		INSTALLATION LOCATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00062		PAGE 4 OF 15		REV A		EQUAD			



THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

MOND EQUIPMENT		TITLE		BY		DATE		REV		DATE		BY		NOTES	
DIEFELSWAY SWANSEA WEST IND PARK S45 7EF www.mond.com		WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		RO		05/11/20		A		02/11/20		RO		INITIAL RELEASE	
PROJECT DESCRIPTION		PROJECT		DRAWN		APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		REV	
OMEGA DEPOSITOR		OMEGA_MK-3B		MODIFIED		INSTALLATION		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS		079E25-00066		8 of 15	
OMEGA DEPOSITOR		PROJECT		APPROVED		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		REV	
OMEGA DEPOSITOR		PROJECT		APPROVED		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		REV	
OMEGA DEPOSITOR		PROJECT		APPROVED		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		REV	

MOND EQUIPMENT
DIEFELSWAY
SWANSEA WEST IND PARK
S45 7EF
www.mond.com

PROJECT DESCRIPTION
OMEGA DEPOSITOR

PROJECT
OMEGA_MK-3B

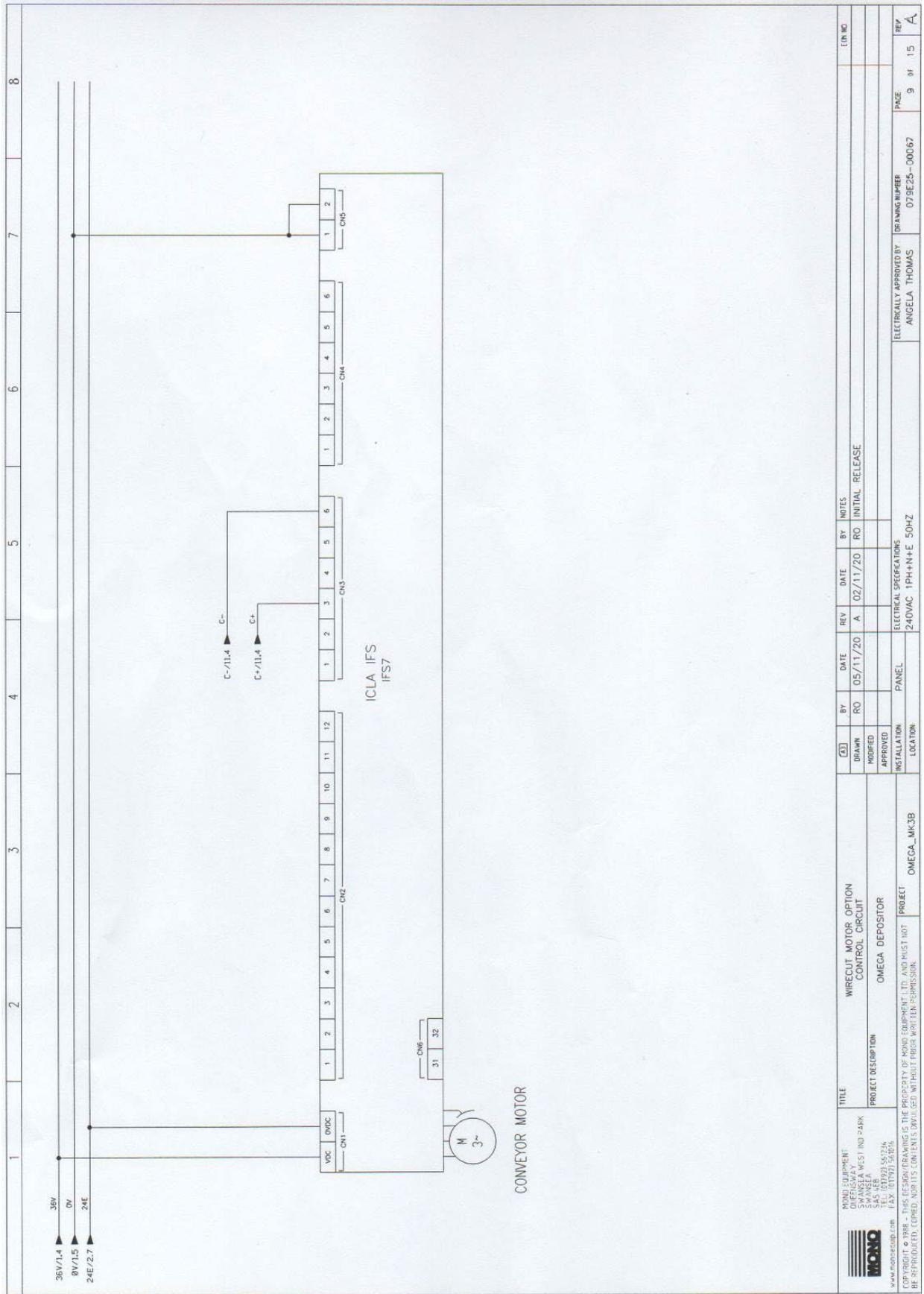
LOCATION

ELECTRICAL SPECIFICATIONS
240VAC 1PH+N+E 50HZ

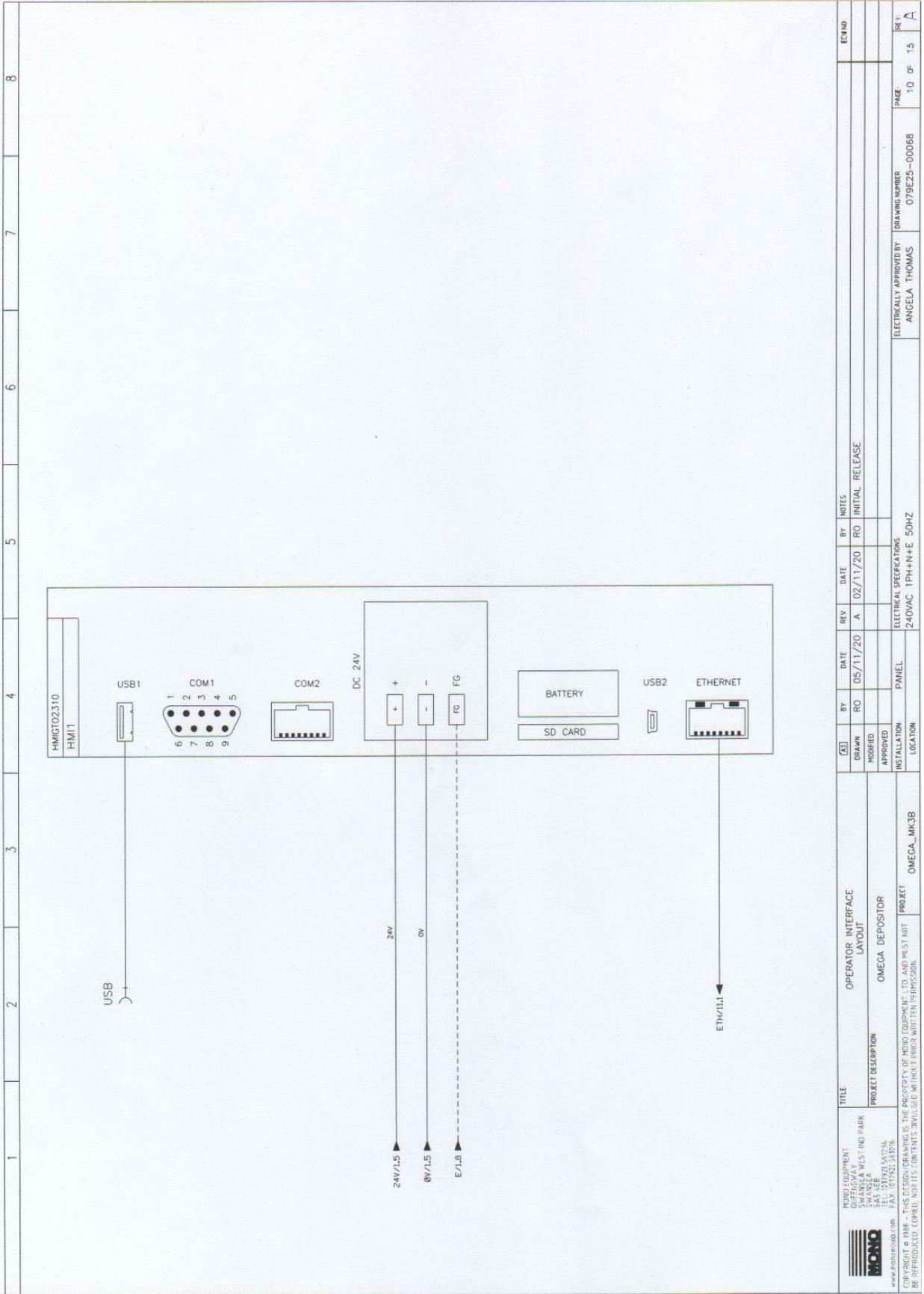
ELECTRICALLY APPROVED BY
ANGELA THOMAS

DRAWING NUMBER
079E25-00066

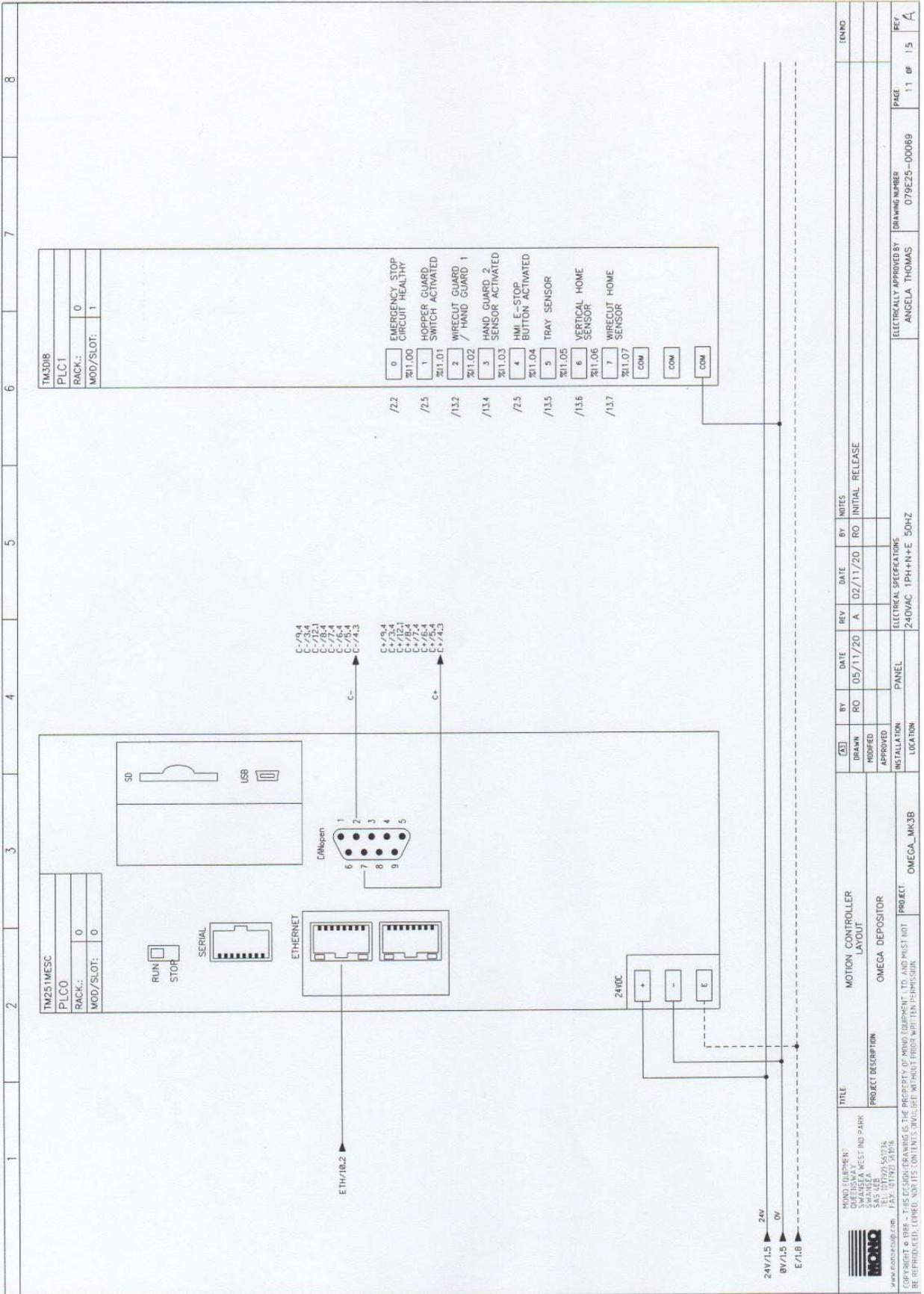
REV
8 of 15



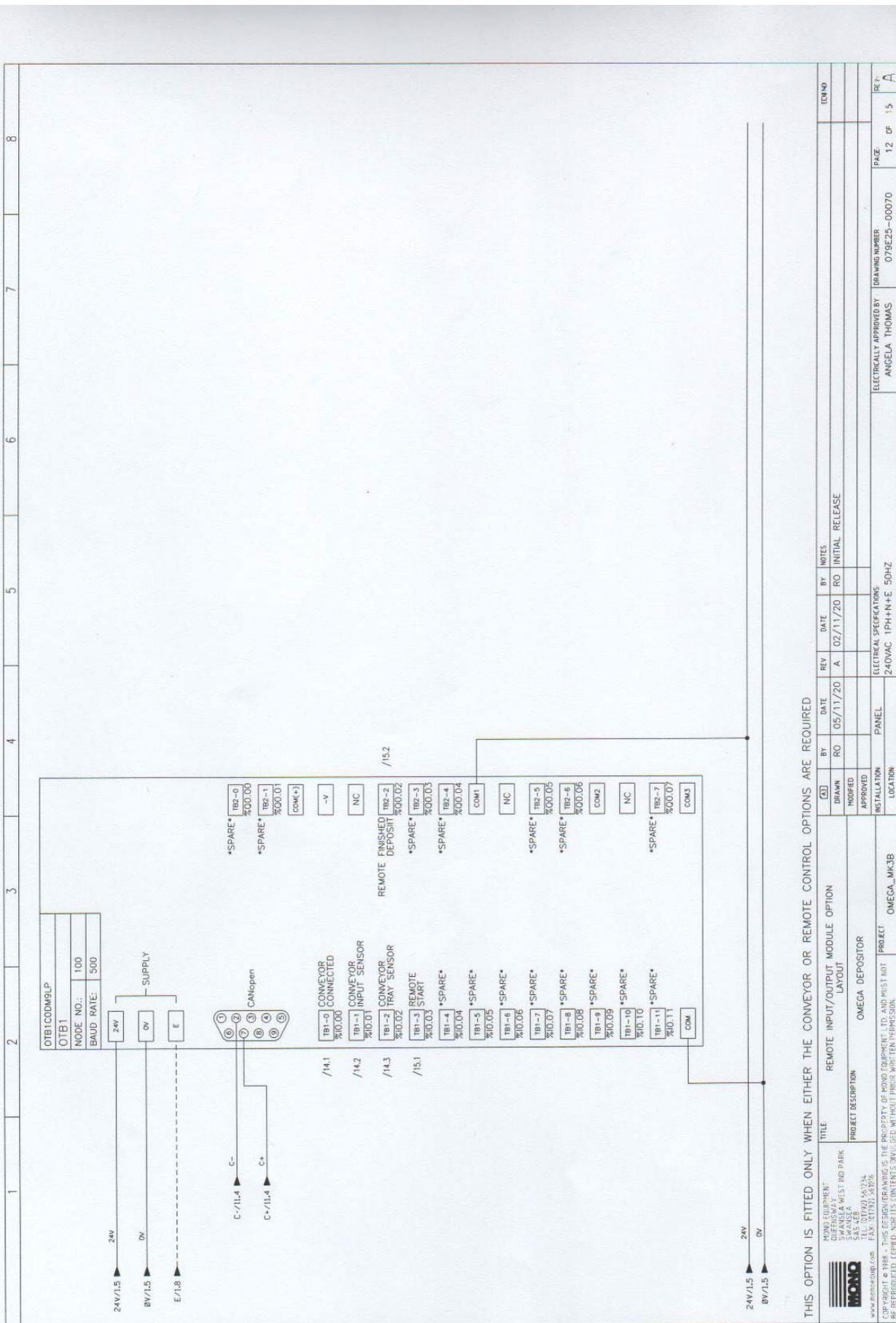
MOND EQUIPMENT ONEISWAY SWANSEA WEST IND PARK SAS LEE, SWANSEA www.mondsub.com FAX: 07922 562076		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 05/11/20		REV A		DATE 02/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		L1/ING	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		INSTALLATION LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00067		PAGE 9 of 15		REV A			



MONO EQUIPMENT DUFFERSWAY SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 4EB TEL: 01792 541534 FAX: 01792 541076 www.monoequip.com		TITLE OPERATOR INTERFACE LAYOUT		BY RO		DATE 05/11/20		REV A		DATE 02/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ECNO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION LOCATION OMEGA_MK-3B		APPROVED		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-0008B		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		PAGE 10 of 15		REV A	

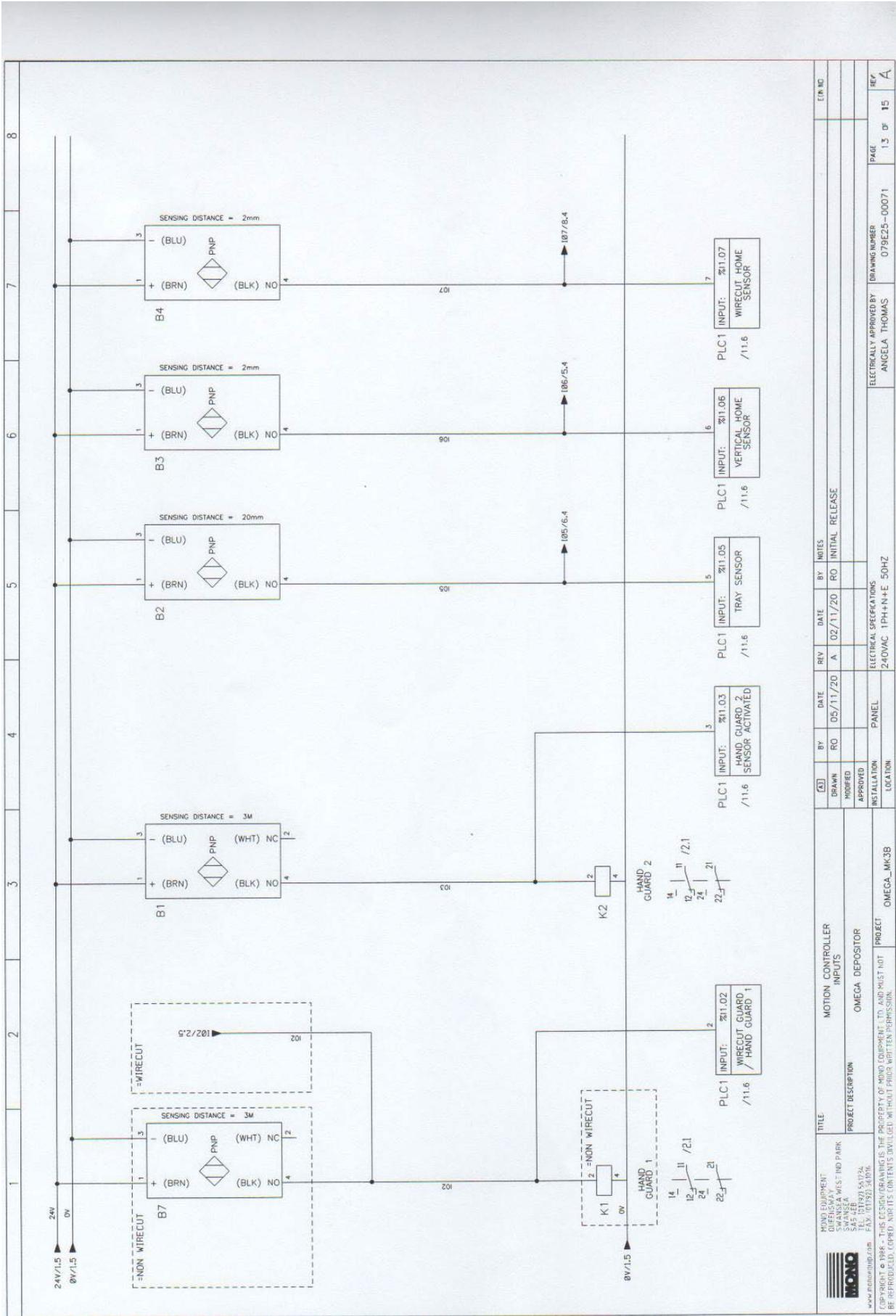


END
REV
DATE
BY
NOTES
INITIAL RELEASE
REVISION
DESCRIPTION
PROJECT
LOCATION
ELECTRICALLY APPROVED BY
ANGELA THOMAS
DRAWING NUMBER
079E25-00069
PAGE
11 of 15
REV
A

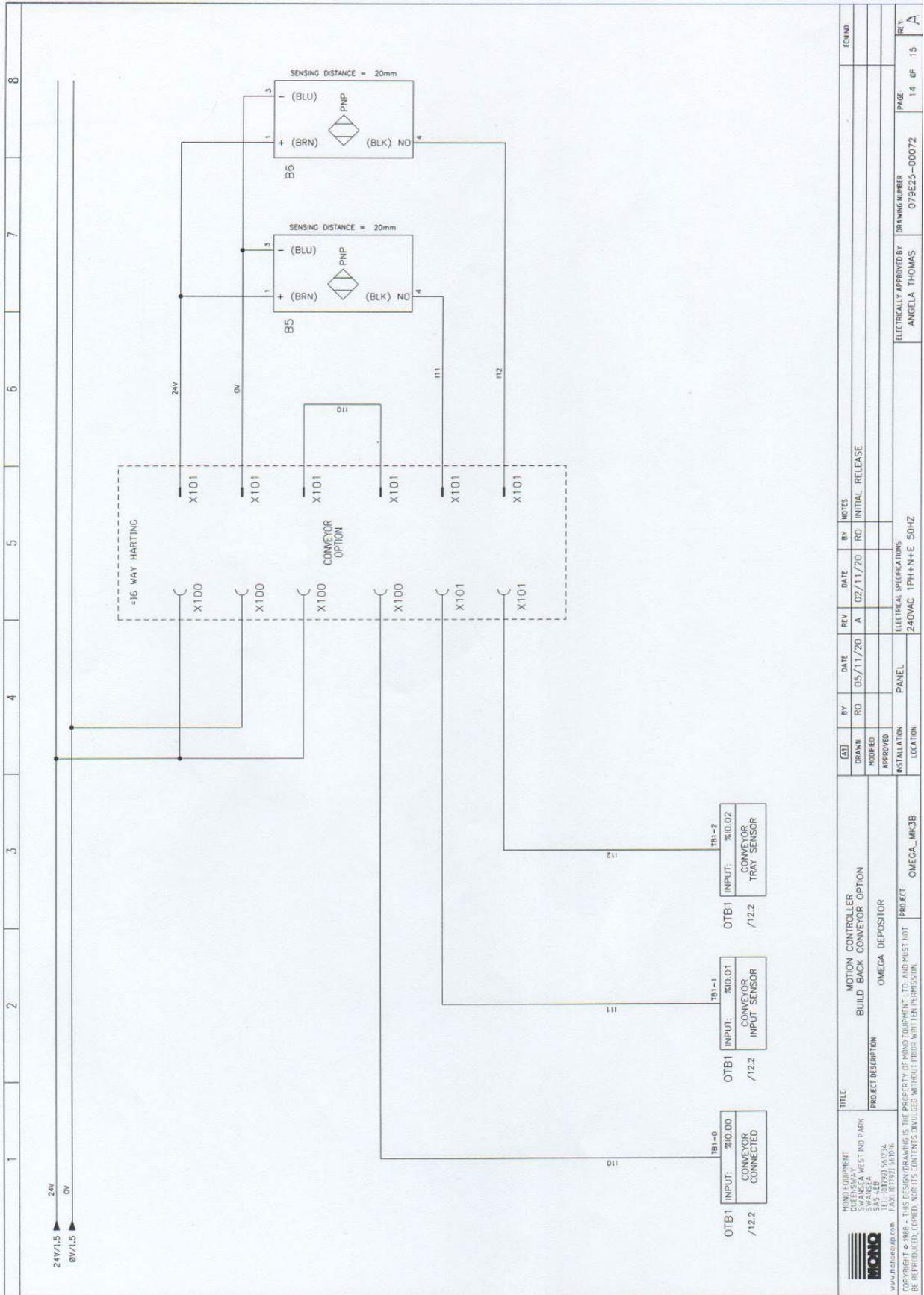


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

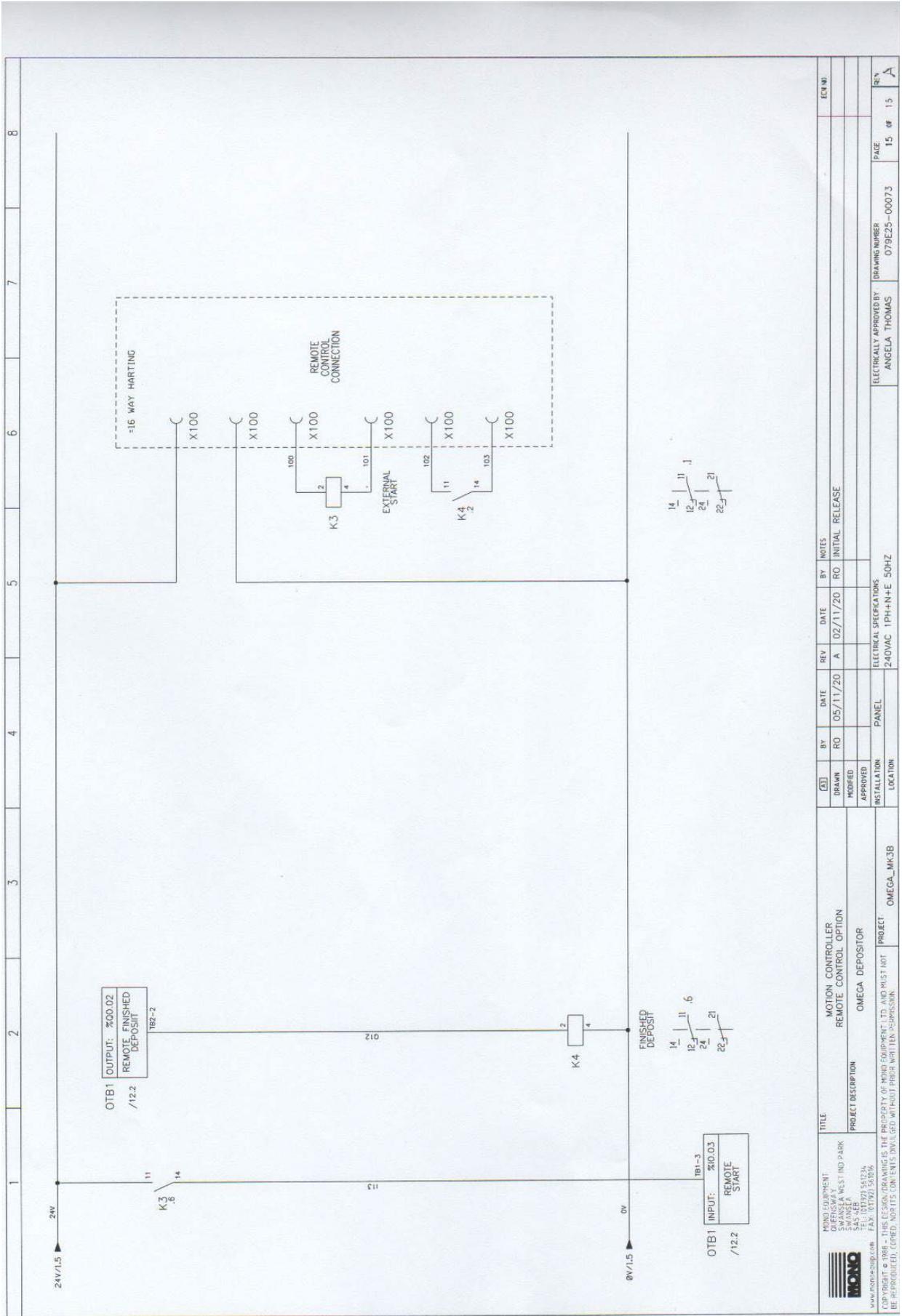
TITLE REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT		DATE 05/11/20	REV A	DATE 02/11/20	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION PANEL	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	BRANK MODIFIED	APPROVED APPROVED	ICND 15
PROJECT OMEGA_MK3B		LOCATION OMEGA_MK3B	ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS	DRAWING NUMBER 079E25-00070	PAGE 12 OF 15	REV A



TITLE		MOTION CONTROLLER INPUTS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		DRAWING NUMBER		PAGE		REV	
MIND EQUIPMENT QUEENSWAY WIS 7 RD PARK SWANSEA SA9 4EB WWW.MIND.COM COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MIND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, AND ITS CONTENTS DIVULGED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION. www.mindquip.com		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		240VAC 1PH+N+E 50HZ		079E25-00071		1.3 OF 15		A	
PROJECT LOCATION OMEGA_MK3B		PANEL		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER		PAGE		REV	
INSTALLATION		APPROVED		DATE		BY		NOTES		EIN NO	
05/11/20		A		02/11/20		RO		INITIAL RELEASE			



BY		DATE	REV	DATE	BY	NOTES																
RO	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE																
APPROVED	APPROVED																					
INSTALLATION LOCATION	PANEL	ELECTRICAL SPECIFICATIONS		240VAC 1PH+N+E 50HZ																		
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">TITLE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MIND EQUIPMENT</td> <td>MOTION CONTROLLER</td> </tr> <tr> <td>QUEENSWAY WEST IND PARK</td> <td>BUILD BACK CONVEYOR OPTION</td> </tr> <tr> <td>SWANSEA</td> <td>OMEGA DEPOSITOR</td> </tr> <tr> <td>SAS LEB</td> <td>PROJECT DESCRIPTION</td> </tr> <tr> <td>Tel: 01792 141015</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Fax: 01792 141016</td> <td></td> </tr> <tr> <td>www.mind.eu.com</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							TITLE		MIND EQUIPMENT	MOTION CONTROLLER	QUEENSWAY WEST IND PARK	BUILD BACK CONVEYOR OPTION	SWANSEA	OMEGA DEPOSITOR	SAS LEB	PROJECT DESCRIPTION	Tel: 01792 141015		Fax: 01792 141016		www.mind.eu.com	
TITLE																						
MIND EQUIPMENT	MOTION CONTROLLER																					
QUEENSWAY WEST IND PARK	BUILD BACK CONVEYOR OPTION																					
SWANSEA	OMEGA DEPOSITOR																					
SAS LEB	PROJECT DESCRIPTION																					
Tel: 01792 141015																						
Fax: 01792 141016																						
www.mind.eu.com																						
PROJECT		OMEGA_MK-3B	ELECTRICALLY APPROVED BY																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	ANGELA THOMAS																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	DRAWING NUMBER																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	079E25-00072																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	PAGE																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	1.4 of 1.5																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	REV																			
PROJECT		OMEGA_MK-3B	A																			



TITLE		BY		DATE		REV		DATE		BY		NOTES	
MOTION CONTROLLER		RO	RO	05/11/20	02/11/20	A				RD	RD	RD	INITIAL RELEASE
PROJECT DESCRIPTION		OMEGA DEPOSITOR		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		LOCATION		DRAWING NUMBER		PAGE	
PROJECT		OMEGA_MK3B				240VAC 1PH+N+E 50HZ				079E25-00073		15 OF 15	
<small> MOTOR EQUIPMENT OBERKUMMAY SWANSEA WEST IND PARK SAS ABERYSTWYTH SA5 8JF TEL: 01432 815150 FAX: 01432 815156 www.pneumablog.com </small>										<small> ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS </small>		<small> REV A </small>	

OMEGA TLCC/LMC TO M251 CONVERSION KITS

(Converts older machines to latest specification controller and screen)

M079-KSE009 OMEGA DEPOSITOR TLCC TO M251 CONVERSION KIT

Comprises of :

- 078-25-00051 CONVERSION BRACKET & FIXINGS (manufactured)
 - M079-KSE006 TLCC TO M251 CONVERSION (HAC Ref: H300-001-0063)
 - H200-004-038 Omega depositor MK3 M251 controller
 - H200-005-011 Omega depositor MK3 HMI
 - H200-007-010 Ethernet cat 6 patch cable 1.5m
 - H200-100-060 Omega TLCC to M251 IO and power loom
 - H200-007-011 Omega TLCC to M251 canopen comms cable.
 - H100-007-012 TM3 expansion module 8 input 24V DC
 - H200-003-073 USB stick blank FAT32
 - TS35 DIN Rail for mounting M251 (TLCC 90mm)
- Also to include instructions - M251 Conversion procedure (TLCC)

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

HAC Ref: H300-001-0064

Comprises of :

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

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

HAC Ref: H300-001-0065

Comprises of :

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

TLCC to M251 Conversion Procedure



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

YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.

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

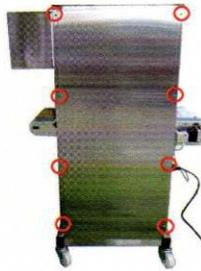


REMOVE TLCC MOTION CONTROLLER AND WIRING

A

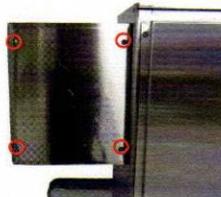
Follow the steps below to update the remove the TLCC motion controller and associated wiring :-

1



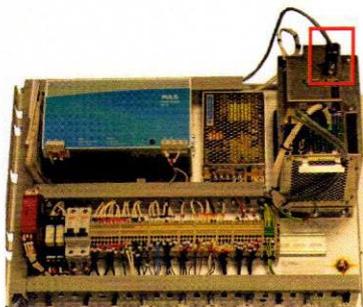
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

2



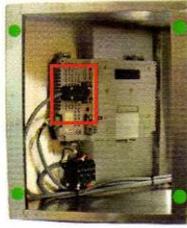
Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.

3



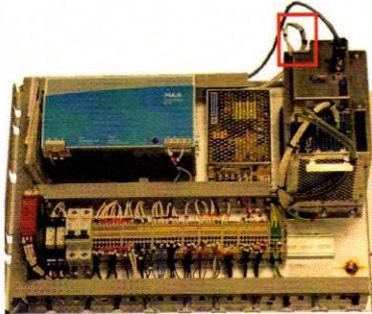
Remove the 'D' connector from the TLCC using a small screwdriver.

4



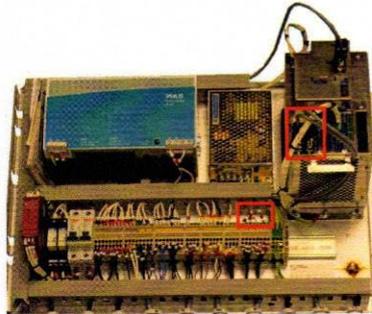
Remove the 'D' connector from the HMI using a small screwdriver.

5



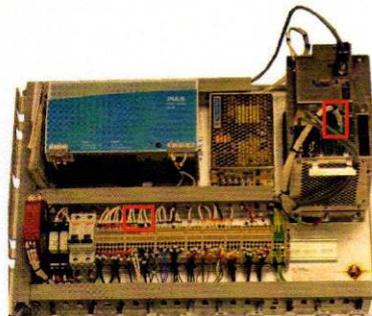
Remove wires to the power supply of the TLCC using a small screwdriver.

6

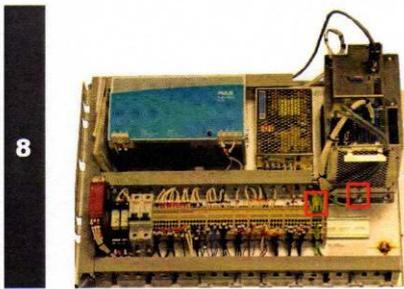


Remove the 2x 'D' connectors from the TLCC using a small screwdriver. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (C1+ / C1- / C2+ / C2-) and remove using a small screwdriver.

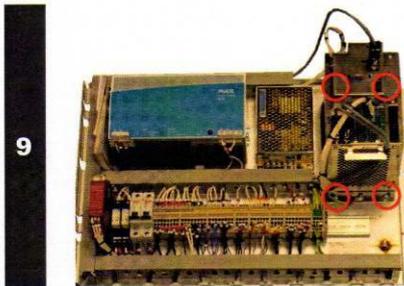
7



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



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

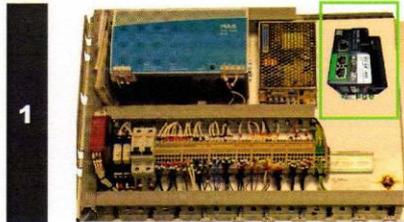


Remove 4x screws using a posidrive screwdriver and remove TLCC motion controller.

INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

B

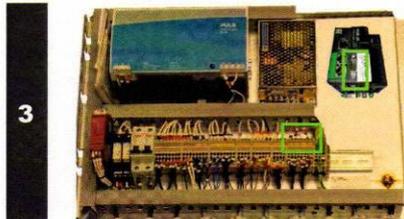
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



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



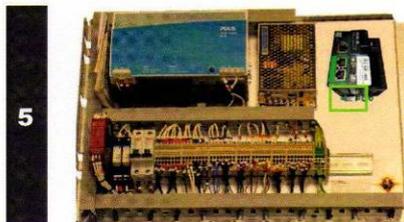
Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.



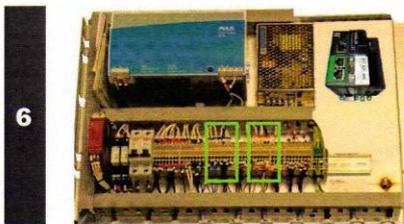
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)



Take the IO and power loom from the conversion kit.

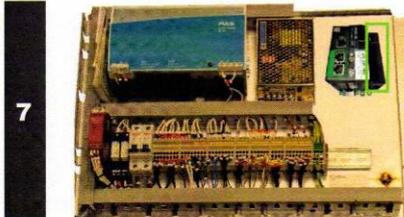


Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom).



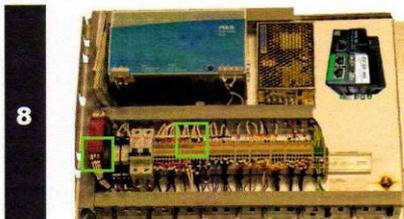
6

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



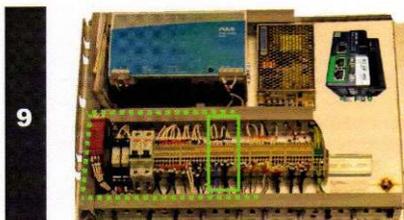
7

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



8

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



9

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

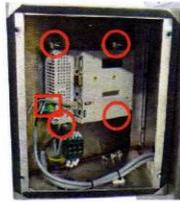


10

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

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

1
1



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

1
2



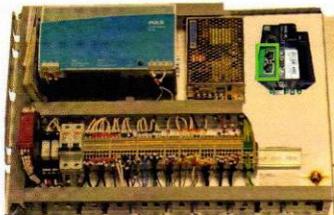
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

1
3



Take the HMI cable from the conversion kit.

1
4



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

1
5

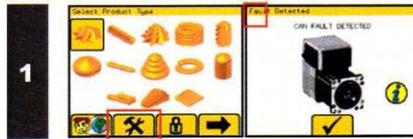


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

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



1

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



2

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



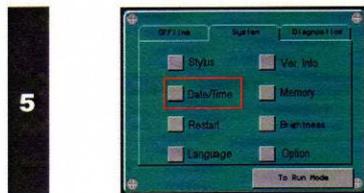
3

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



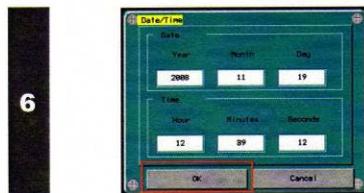
4

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



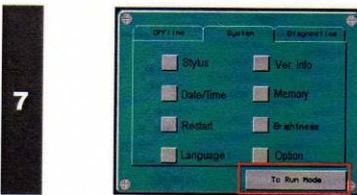
5

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

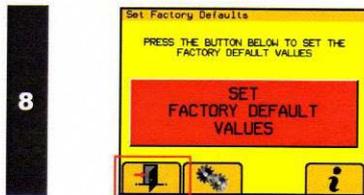


6

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



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

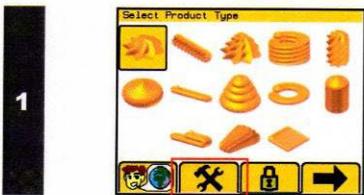


Press the **EXIT** button to return to the main menu.

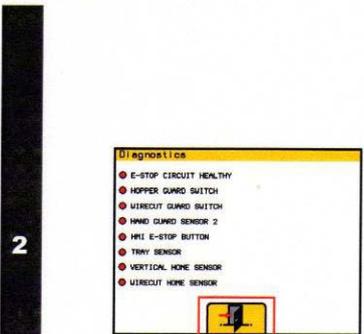
CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING

CHECK I/O FUNCTIONALITY **D**

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



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



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

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

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

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

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

SET MOTOR PARAMETERS (WHERE REQUIRED)

E

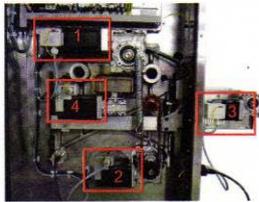


YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.



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

1



Identify the motors present in the rear of the machine.

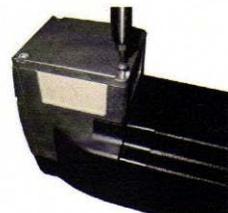
- 1 – Pump Motor
- 2 – Jog Motor
- 3 – Tray Motor
- 4 – Rotary Motor

2



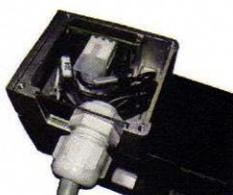
To access the tray motor remove the cover plate. There are 2 screws on the top and 2 screws on the bottom

3



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

4



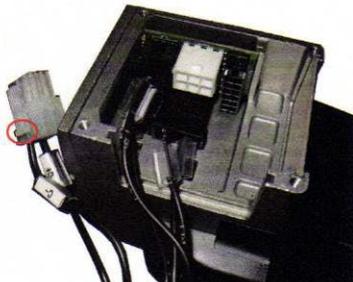
Remove the motor control box lid.

5



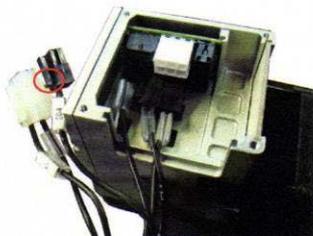
Slide the cable gland plate from the motor housing to gain access to the connectors.

6



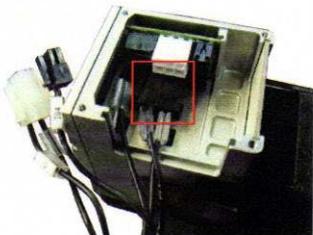
Carefully remove the CAN connector, press the locking pin to release and pull to remove.

7



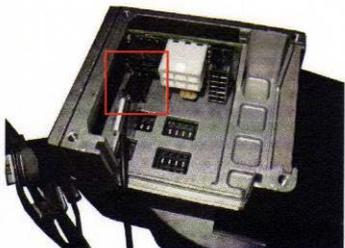
Carefully remove the I/O connector, press the locking pin to release and pull to remove.

8



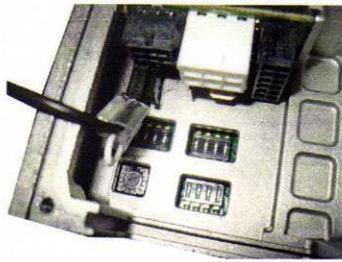
Carefully remove the POWER connector, pull to remove (long nosed pliers can be used).

9



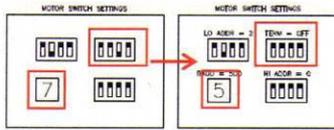
Do **NOT** remove the STOP connector, this cable can be moved out of the way to gain access to the switches.

1
0



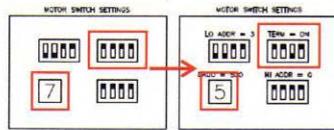
Using a small screwdriver adjust the settings of the switches and rotary dial as per the motor configurations below.

1
1



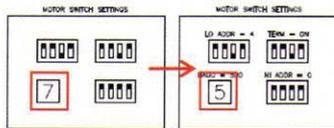
Pump Motor (Standard)
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1
2



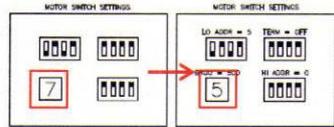
Jog Motor
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1
3



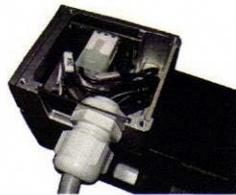
Tray Motor
Set the rotary dial to 5 (as shown)

1
4



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

1
5



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

1
6



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

LMC20 to M251 Conversion Procedure



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

YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.

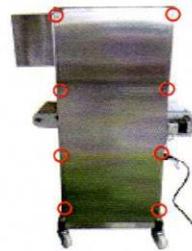
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.



REMOVE LMC20 MOTION CONTROLLER AND WIRING **A**

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

1



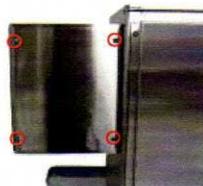
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

2

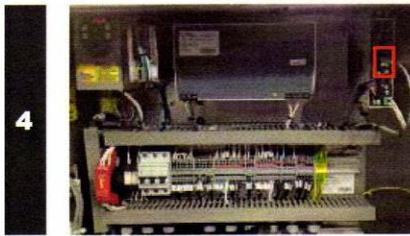


Remove the 4 screws securing the main enclosure lid (2 on each side) using 1 4mm allen key and 10mm spanner/socket to gain access to the electrical control panel. To remove the lid lift the lid at the front and slide to the rear then lift to remove.

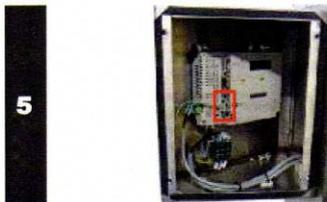
3



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



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



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

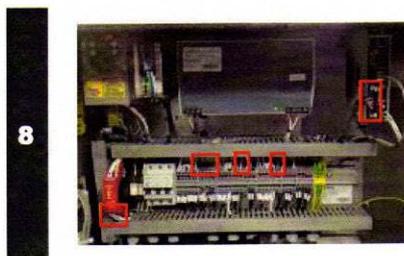
This cable will no longer be used and can be completely removed.



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



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



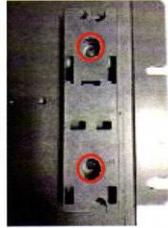
Remove the I/O connector from the LMC20 by releasing the retaining clips (top and bottom) and pulling the cable. Trace the wires back to the terminals (I01 to I07, 0V, 24V) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I00) and remove with a small screwdriver.

9



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

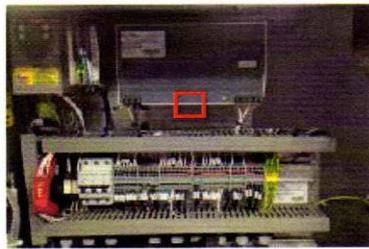
10



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

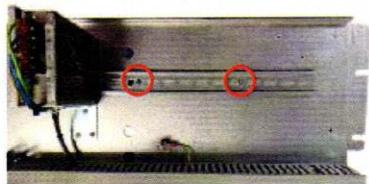
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-

1



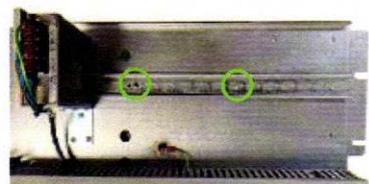
Release the 36 Volt power supply from the DIN rail by using a large flat head screwdriver to pull down on the retaining clip. Lift the power supply off the DIN rail.

2



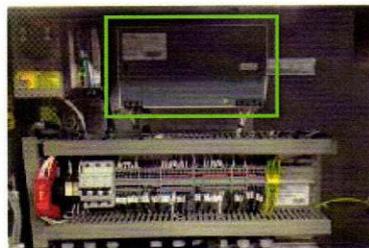
Remove the 2x DIN rail screws using a posidrive screwdriver and remove the DIN rail.

3



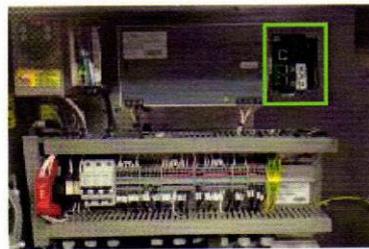
Fix the extended DIN rail in place using the 2x screws.

4



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

5



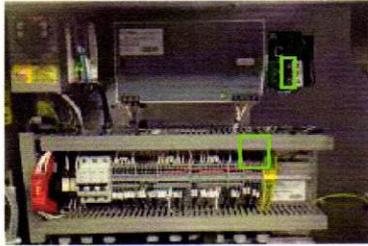
Fix the M251 to the DIN rail – ensure that the 3x retaining clips are in the out position before offering up to the DIN rail, then use a screwdriver to push the 3x retaining clips in – ensure it is mounted securely.

6



Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.

7



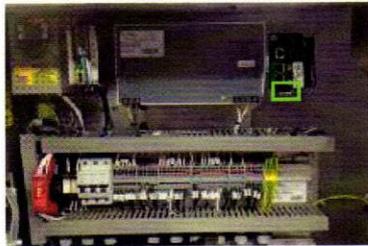
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)

8



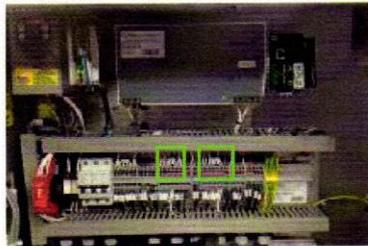
Take the IO and power loom from the conversion kit.

9



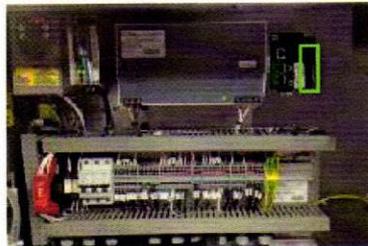
Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom). Note the retaining shroud hinges up to enable the connector to be inserted, insert then hinge the shroud down to fully engage.

10



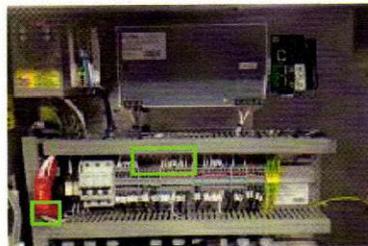
Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).

11



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

12



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

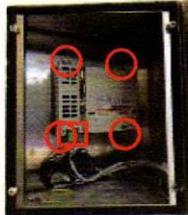
IF YOU ALREADY HAVE THE HMIGTO2310 FITTED SKIP TO STEP 15

**1
3**



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

**1
4**



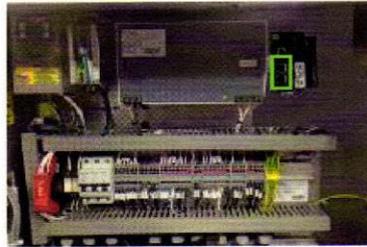
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

**1
5**



Take the HMI cable from the conversion kit.

**1
6**



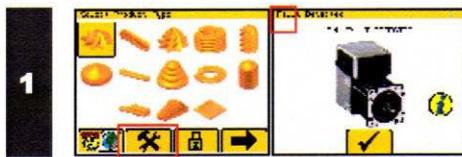
Connect the HMI cable to one of the connectors marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

**1
7**



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

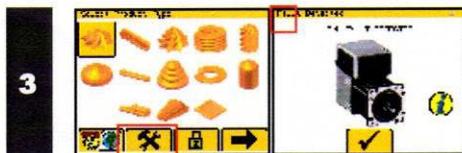
Restore power to the machine. Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



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



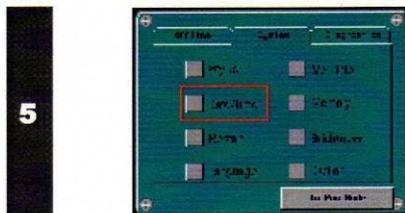
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



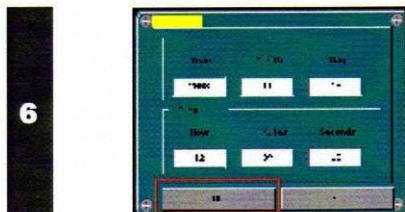
From the Select Product *OR* Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



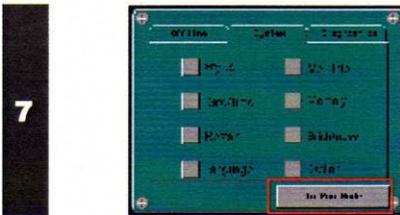
Press the **SET FACTORY DEFAULTS BUTTON**. Then press The **COGS** Button to enter the System Menu.



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



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



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



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

CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING

CHECK I/O FUNCTIONALITY **D**

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



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



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

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

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

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

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

Die in diesem Handbuch beschriebenen Geräte verfügen über eine CE-Zulassung.

Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung, dahersind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.



Omega PLUS



**Omega PLUS
mit DRAHTSCHNEIDEARM**



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
GROSSBRITANNIEN
Tel. +44(0)1792 561234
Ersatzteile Tel.+44(0)1792 564039
Fax. +44(0)1792 561016

E-Mail: marketing@monoequip.com

www.monoequip.com

ENTSORGUNG

Wenn die Maschine das Ende der Lebensdauer erreicht hat, ist mit Sorgfalt vorzugehen. Alle Teile sollten ordnungsgemäß entsorgt werden, entweder durch Recycling oder andere gesetzlich zulässige Methoden.