



MonoEquip.com

Saisir le N° de série ici _____

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



MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE

DRESSEUSE

OMEGA TOUCH

(400, 450, 580)



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



Déclaration de conformité



Date de la déclaration : 24/04/2023


Opérateur commercial	Mono Equipment Queensway Swansea West Industrial Park Swansea, SA5 4EB Tél (+44) 1792 561234, Fax (+44) 1792 561016, e-mail cpetherbridge@monoequip.com www.monoequip.com	
Famille de produits	Gamme de présentoirs de confiserie Mono, avec accessoires	
Numéros d'article/de modèle	FG085*** FG086*** FG079***	
Description	Présentoir de confiserie	
Matériaux plastiques	Nylon PA6 akulon F223D, SABIC polypropylène PHC 31, TECAFORM AH naturel, Iglidur A350 NMG 26-99, PE-500.	
Réglementation (CE) N°1935/2004	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.	
Règlement de la Commission (CE) N°2023/2006	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).	
Règlement de la Commission (UE) N°10/2011	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.	
Additifs à double usage	Cette famille de produits ne contient pas d'article destiné à entrer en contact avec des denrées alimentaires contenant des additifs à double usage.	
Barrière fonctionnelle	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.	
Analyse de la migration	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 ² ou 60 mg/kg.	
Ratio maximal entre la surface en contact avec les aliments et le volume	2,0 dm ² /100 ml	
Général	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.	
Date	24/04/2023	
Signer	 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

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

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 de nettoyage et de maintenance détaillées dans ce manuel pourrait affecter la garantie de la présente machine.



▪ **MISE AU REBUT**

Il faut faire preuve de soin à la fin de la vie utile de la machine. Les pièces doivent toutes être mises au rebut dans un lieu approprié, centre de recyclage ou autre moyen, en fonction des dispositions légales alors en vigueur.

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).

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.

TABLE DES MATIÈRES

- 1.0 - INTRODUCTION
- 2.0 - DIMENSIONS
- 3.0 - SPÉCIFICATIONS
- 4.0 - SÉCURITÉ
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLATION
- 7.0 - INSTRUCTIONS DE NETTOYAGE
- 8.0 - CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT
- 9.0 - PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT**
 - 9A – INSTALLATION DE LA TRÉMIE*
 - 9B – INSTALLATION D'UNE RÈGLE*
- 10.0 - INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT**
 - 1** – SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT
 - 2** – SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT
 - 3** – CONFIRMER LA CONFIGURATION
 - 4** – ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR
 - 5** – ÉDITER L'ÉCRAN
 - 5A** – RÉGLAGE DE LA PLAQUE
 - 6** – COPIER
 - 7** – SUPPRIMER
 - 8** – MOTS DE PASSE
 - 9** – PARAMÈTRES TECHNIQUES
 - 10** – ÉCRANS D'INFORMATIONS SUR LES PANNES
- 11.0 - MAINTENANCE
- 12.0 - PIÈCES DÉTACHÉES ET RÉVISION
- 13.0 - INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

1.0 INTRODUCTION

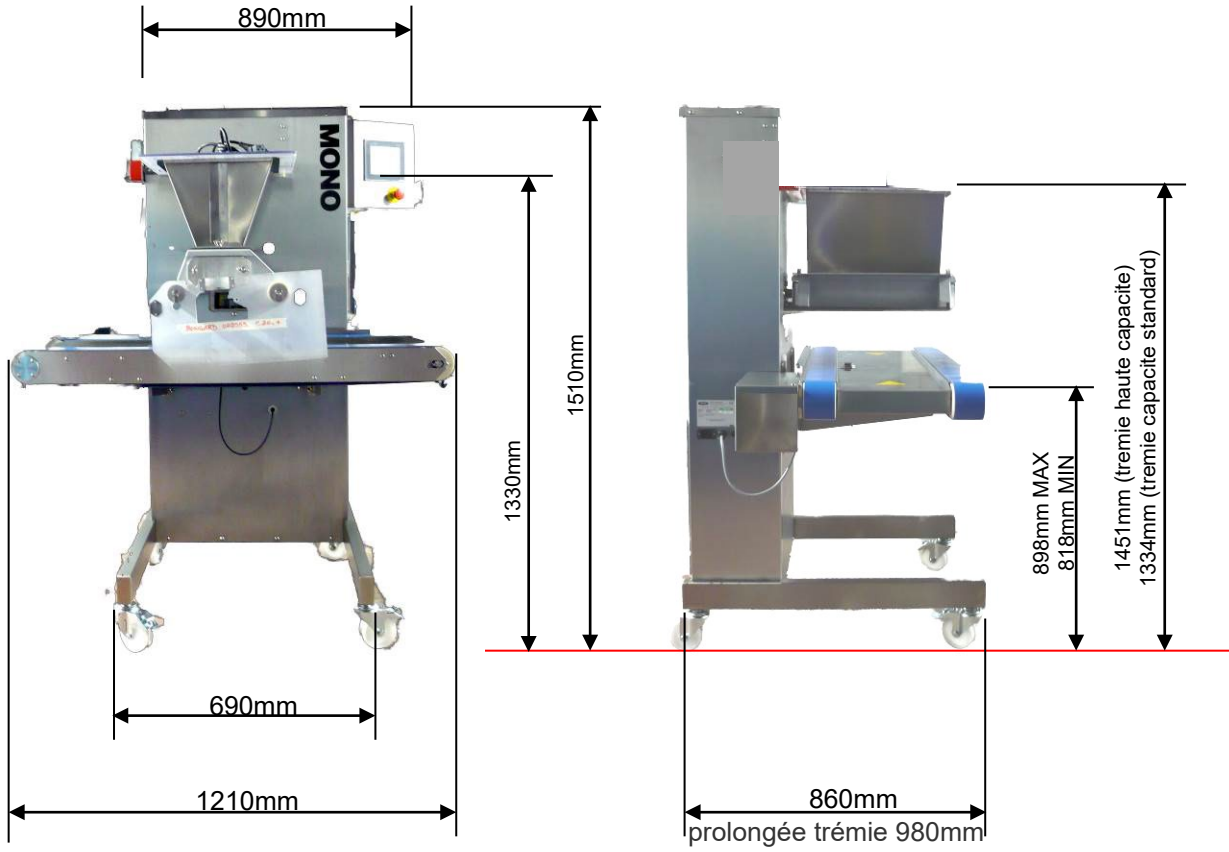
- La conception innovatrice du « dépôt à quatre axes » de la dresseuse « **Omega Touch** » de MONO lui permet de recréer la plupart des mouvements manuels du maître pâtissier. Ainsi, l'« **Omega Touch** » sait faire preuve d'une exactitude exceptionnelle en termes de poids, taille et forme du produit.
- Il y a besoin de très peu de maintenance et la conception souple du corps rend le nettoyage quotidien rapide et facile.
- Un logiciel convivial donne accès à 550 programmes, stockés dans la mémoire et faciles à activer aux fins de l'utilisation ou de la modification. La commande se fait par l'intermédiaire d'un écran tactile couleur avec les produits représentés graphiquement déjà installés ; ils peuvent être créés ou édités en fonction du produit requis.
- La machine existe en version trémie pour pâte molle. Il y a également un grand choix de règles et de douilles.



Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable.

2.0 DIMENSIONS

Omega
Touch



3.0 SPÉCIFICATIONS

PÂTE MOLLE

MODÈLE (Largeur nominale de la trémie (mm))	400	450	580
Poids (avec trémie installée) (kg) :	176	185	194
Capacité standard de la trémie (litre) :	20	22,5	29
Haute capacité de la trémie (litre) :	36	41	53

Puissance : 2,5 kW monophasé – fusible de 13 A.
200v, 220v, 230v, and 240v, 50-60 Hz



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

Distance mini entre les plaques = 50 mm
Max course verticale = 80mm
Max programme de stockage = 650
Nombre de langues = 18
Niveau sonore = Inférieur à 85 dB
Électronique = Commande entièrement par microprocesseur

REMARQUE :

Le dépôt minimum pouvant être effectué dépend de plusieurs facteurs - recette, méthode de mélange, taille de la règle, taille de la douille et vitesse du dépôt. Les valeurs suivantes correspondent au minimum possible – à titre de référence :

Macarons	6 g,
Meringues	3 g,
Pâte à choux	5 g,
Biscuits viennois	4 g,
Madeleines	4 g.

Veuillez cependant consulter **Mono Equipment** si le produit désiré s'inscrit en dehors de la spécification machine générale ci-dessus afin de déterminer les capacités exactes de l'« Omega » avec tout produit spécifique.

Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable.

- 1 **N'utilisez jamais une machine défectueuse** et signalez toujours le moindre dégât.
- 2 Lorsqu'il faut utiliser un outil pour enlever une pièce de cette machine, **seuls des techniciens formés** sont autorisés à le faire.



- 3 Séchez-vous toujours les mains avant de toucher n'importe quel appareil électrique (y compris câble, interrupteur et prise). **Ne déplacez JAMAIS la machine en tirant sur les cordons ou les câbles d'alimentation.**

- 4 **Le sol tout autour de l'OMEGA doit être propre pour éviter de dérapier** – particulièrement si des pièces lourdes pour la trémie et la règle doivent être transportées depuis et vers la machine.

- 5 **Tous les opérateurs doivent être entièrement formés.**

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

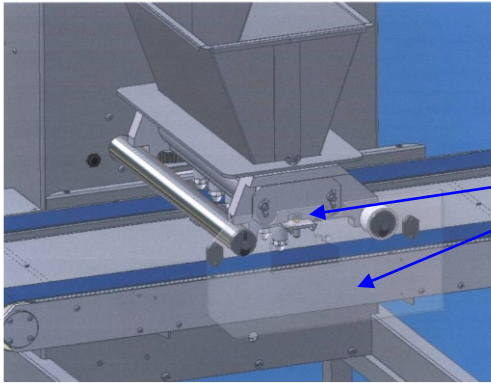


- ❑ elle est utilisée par du **personnel non formé ou non expérimenté**
- ❑ elle n'est pas utilisée **conformément à son objectif**
- ❑ elle **n'est pas utilisée correctement**

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 Le personnel en cours de formation pour la machine doit être **surveillé directement**.
- 7 Ne faites pas fonctionner la machine alors que des panneaux ou **des grilles sont enlevés**.
- 8 **Ne portez jamais de vêtements amples** ou de bijoux pendant le fonctionnement de la machine.
- 9 **Coupez le courant** au niveau du commutateur de secteur lorsque la machine n'est pas utilisée et avant d'effectuer toute opération de **nettoyage** ou de **maintenance**.

- 10 Le directeur ou le surveillant de la boulangerie doit effectuer des **vérifications de sécurité quotidiennes** au niveau de la machine.
- 11 Ne faites pas fonctionner la machine sans que **la règle et la grille de la trémie ne soient installées correctement**.



(11) RÈGLE ET GRILLE DE LA TRÉMIE INSTALLÉES

- 12 À cause des exigences essentielles relatives à la manipulation de pièces lourdes pendant le nettoyage, il est recommandé de porter des **chaussures de sécurité** dans le cadre de telles procédures.

TOUTES LES OPÉRATIONS DE NETTOYAGE ET DE MAINTENANCE DOIVENT ÊTRE FAITES AVEC LA MACHINE DÉBRANCHÉE DE LA SOURCE D'ALIMENTATION.



5.0 INSTALLATION

- 1 Assurez-vous que la dresseuse est branchée à l'alimentation électrique correcte, telle que précisée 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 Assurez-vous que la bonne valeur de fusible est assignée à l'alimentation électrique.

6.0 ISOLATION



**EN CAS D'URGENCE, ÉTEIGNEZ LE
COMMUTATEUR DE SECTEUR MURAL OU
APPUYEZ 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 ARRÊT

REMARQUE :



- Le nettoyage ne doit être effectué que par du personnel entièrement formé.
- Isolez la machine de l'alimentation secteur avant de procéder à tout nettoyage.
- Ne nettoyez pas à la vapeur ou au jet d'eau.

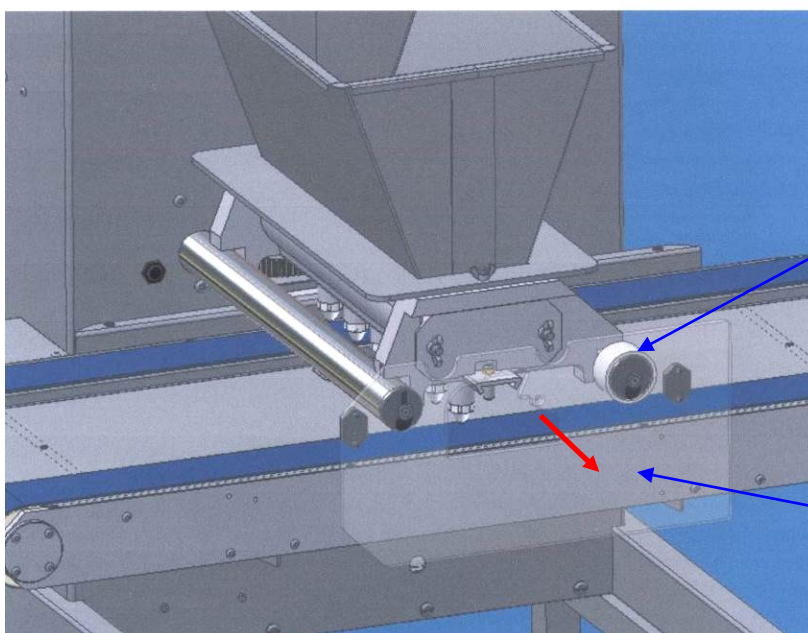
-N'utilisez aucun type de détergent caustique ou de produits de nettoyage abrasifs.-

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

TRÉMIES POUR PÂTE DURE ET PÂTE DOUCE ENTRE LES CHANGEMENTS DE MÉLANGES DE PRODUITS

La trémie d'alimentation, l'ensemble de la pompe, la règle, les douilles, etc. doivent être enlevés de la machine et démontés pour être nettoyés avec soin entre les changements de mélanges de produits.

1. Ouvrez la grille de sécurité supérieure et enlevez le reste de mélange se trouvant encore dans la trémie d'alimentation.
2. Soulevez le couvercle de sécurité transparent à l'avant et la bague de blocage.



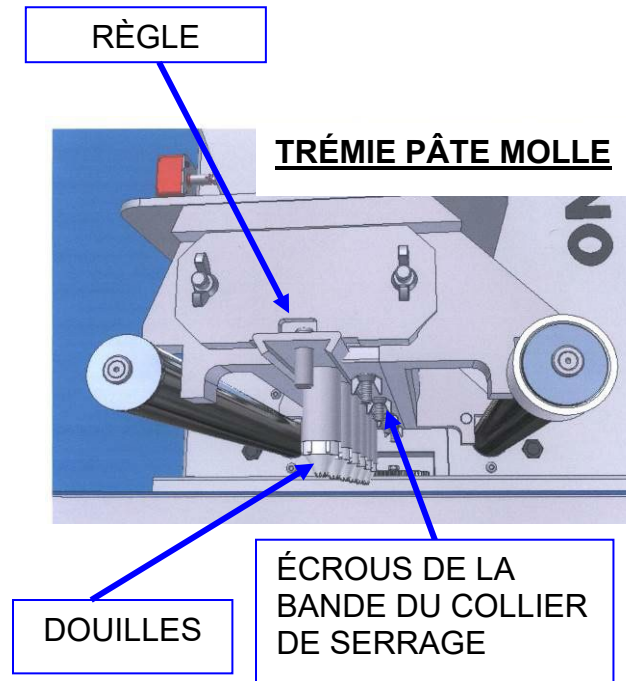
BAGUE DE
BLOPAGE

COUVERCLE DE
SÉCURITÉ

3. Desserrez les écrous de la bande du collier de serrage ou les vis à oreilles de la règle (en fonction du type de trémie)
Faites glisser la règle installée au niveau de l'ensemble de la pompe pour l'enlever, et pour éviter ainsi tout dégât ultérieur.

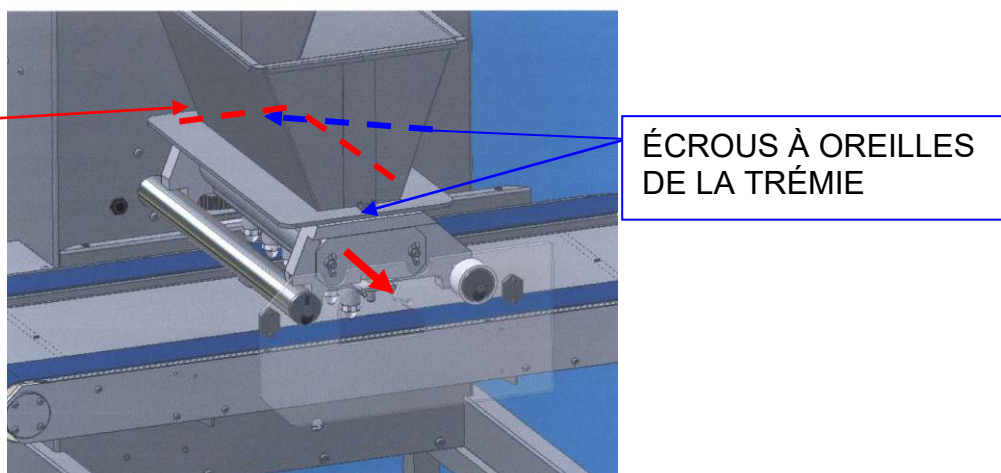
REMARQUE.

Il suffit simplement de desserrer légèrement les vis à oreilles pour que la règle puisse sortir de l'ensemble de la pompe. Si elles sont trop desserrées, la règle devra alors être soutenue.



- 4 Pour réduire le poids et le volume, séparez la trémie d'alimentation vide de l'ensemble de la pompe sur la machine même et enlevez la trémie ; pour ce faire, dévissez les écrous à oreilles.

Pour accéder à l'écrou à oreilles intérieur, écartez légèrement l'ensemble de la trémie du corps de la machine en le faisant glisser (maintenu sur les barres de soutien) – l'ensemble de la pompe se séparera ainsi également de l'arbre d'entraînement.



Gardez les écrous en un endroit où vous ne les égarerez pas.

ATTENTION :

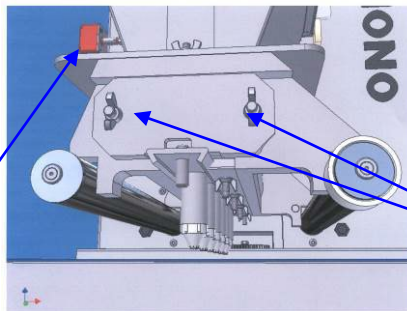


La trémie d'alimentation et l'ensemble de la pompe pèsent plus de 25 kg ; par conséquent ils doivent être soulevés par deux personnes ou bien être démontés en unités plus petites sur la machine même.

Faites attention à ne pas abîmer la surface d'étanchéité de la trémie d'alimentation alors que vous retirez les pièces ou pendant le nettoyage, le montage et le stockage.

1. Après avoir retiré la trémie d'alimentation, vérifiez-en l'état du joint.
2. Dévissez les écrous de blocage de l'embout, du côté accessible de l'ensemble de la pompe. *Gardez les écrous en un endroit où vous ne les égarerez pas.*

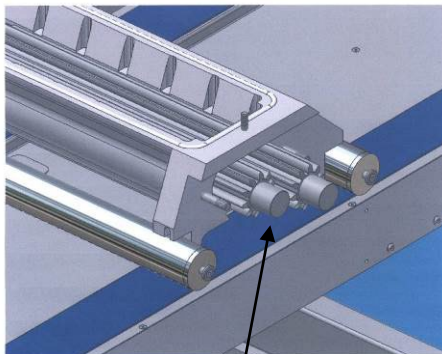
SURFACE
D'ÉTANCHÉITÉ DE LA
TRÉMIE
D'ALIMENTATION



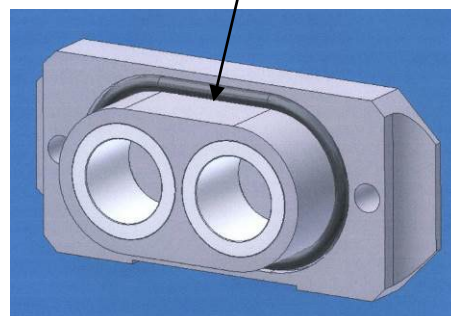
ÉCROUS DE
L'EMBOUT

Retirez l'embout et les rouleaux de la pompe.

Veillez à ce que le joint torique d'étanchéité à l'intérieur de l'embout ne soit pas abîmé pendant le nettoyage.



ROULLEAUX DE LA
POMPE



JOINT TORIQUE
DANS LA RAINURE

EMBOUT

3. Pour démonter complètement les pièces de l'ensemble de la pompe et procéder au nettoyage, enlevez le reste de l'ensemble de la pompe de la machine ainsi que l'embout restant.

8.0 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Pour obtenir les meilleurs résultats en termes de produits et un fonctionnement homogène,

- ✓ Veillez à ce que la dresseuse soit utilisée sur un **sol d'aplomb**.
- ✓ Veillez à utiliser des **plaques plates** de longueur, largeur, dimensions de matériaux et de bords homogènes.
- ✓ Veillez à utiliser des douilles et des règles **non endommagées**.
- ✓ La machine doit rester **propre**.



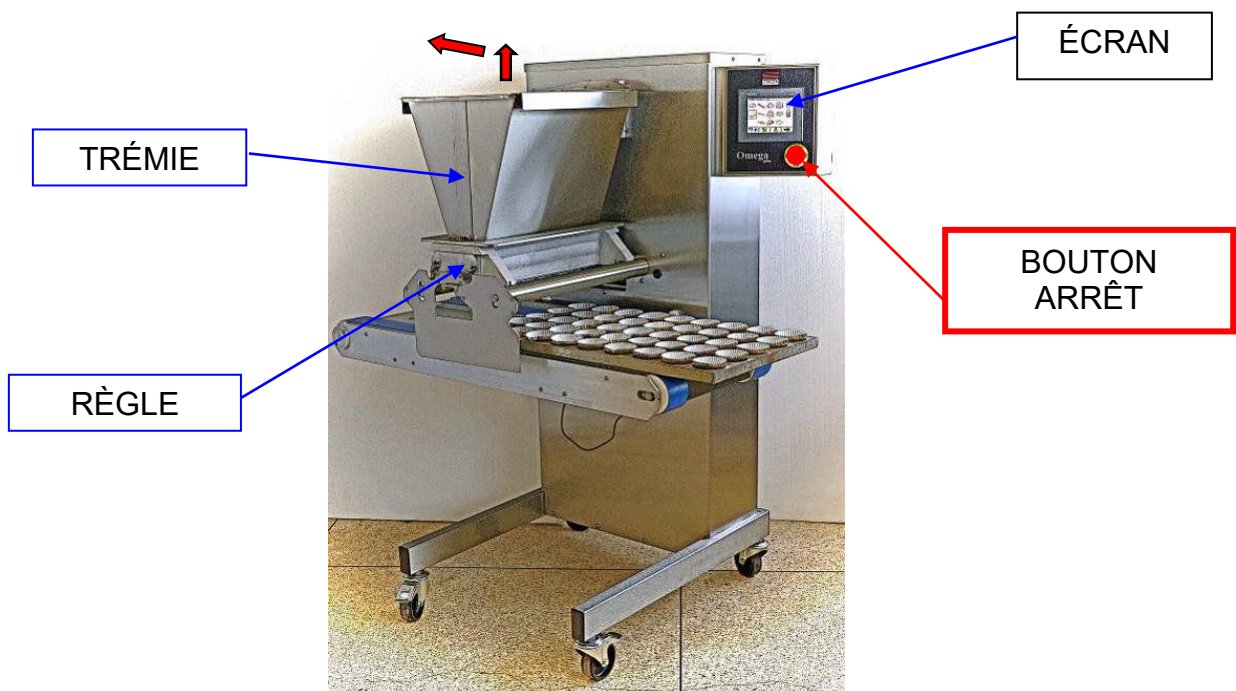
9.0 PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT

Omega
Touch

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

- 1 Sélectionnez la règle et les douilles nécessaires et installez-les comme indiqué aux sections 9a et 9b ci-après.
Remplissez la trémie de mélange et fermez-en la grille.

Lorsque des mélanges lourds sont utilisés, il est recommandé d'enduire l'intérieur de la trémie d'huile végétale ; pour les mélanges plus légers tels que les meringues, humectez d'eau. L'huile ou l'eau aidera le mélange à se fixer aux parois de la trémie et empêchera que de l'air ne soit aspiré.



- 2 Raccordez le câble d'alimentation à l'alimentation électrique.
Assurez-vous que le bouton d'arrêt est en position déclenchée (tournez dans le sens des aiguilles d'une montre au besoin).
- 3 Sélectionnez un programme existant ou créez un nouveau programme à l'aide des menus à l'écran.
- 4 La machine est à présent prête à fonctionner.

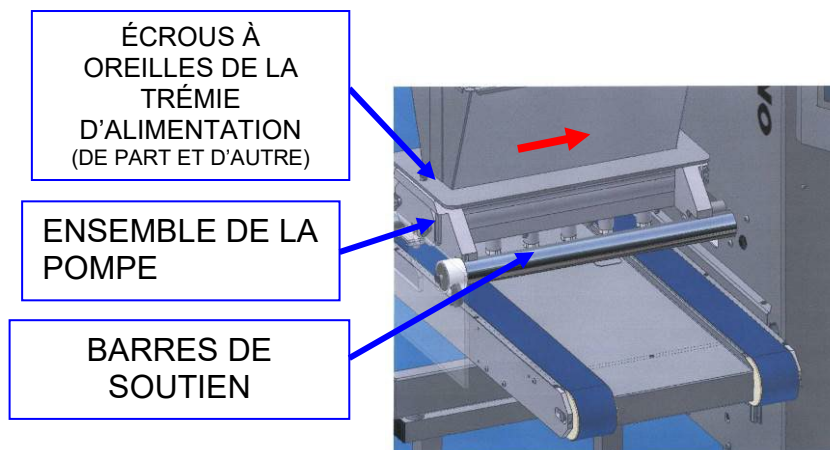
9a INSTALLATION DE LA TRÉMIE



**IL FAUT FAIRE ATTENTION LORS DE L'INSTALLATION DE LA TRÉMIE ET DE L'ENSEMBLE DE LA POMPE.
CERTAINS MODÈLES PÈSENT PLUS DE 25 kg.
Ils doivent être soulevés par deux personnes ou bien être démontés en unités plus petites sur la machine même.
VEILLEZ À CE QUE LE SOL AUTOUR DE LA MACHINE SOIT PROPRE.**

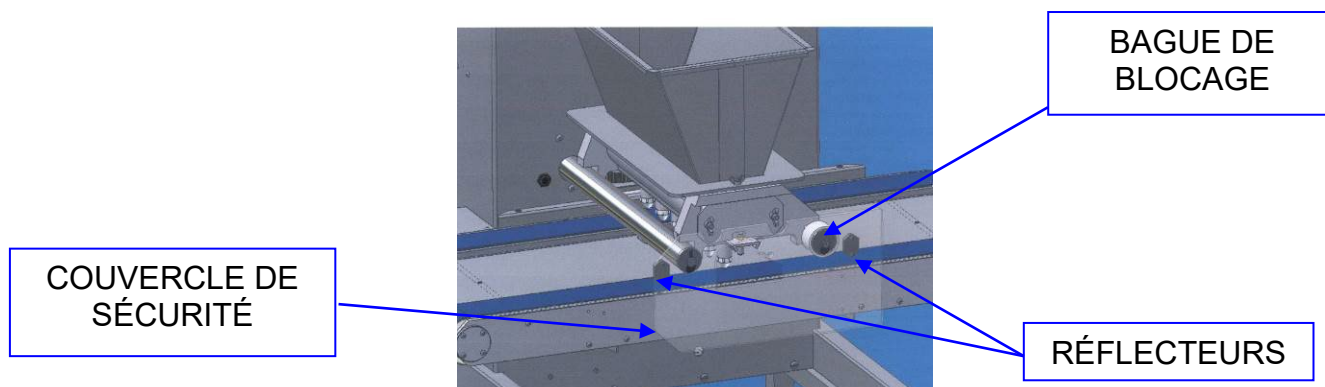
Pour réduire le poids et le volume, installez l'ensemble complet de la trémie en deux étapes – d'abord l'ensemble de la pompe sur les barres de soutien et ensuite le corps de la trémie d'alimentation sur l'ensemble de la pompe.

- 1 Alignez manuellement le rouleau de l'engrenage d'entraînement sur l'arbre d'entraînement.
- 2 Montez la trémie sur l'ensemble de la pompe et vissez bien avec les écrous à oreilles.
- 3 Faites glisser la trémie sur les barres de soutien, jusqu'à ce qu'elle soit tout contre la machine.



PÂTE MOLLE

- 4 Une fois la trémie installée, sa bague de blocage **DOIT ÊTRE** remplacée sur la barre de soutien et le couvercle de sécurité doit être remplacé de telle manière que les réflecteurs sont orientés vers le corps de la machine.



NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE

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

9b INSTALLATION D'UNE RÈGLE

• Pâte molle

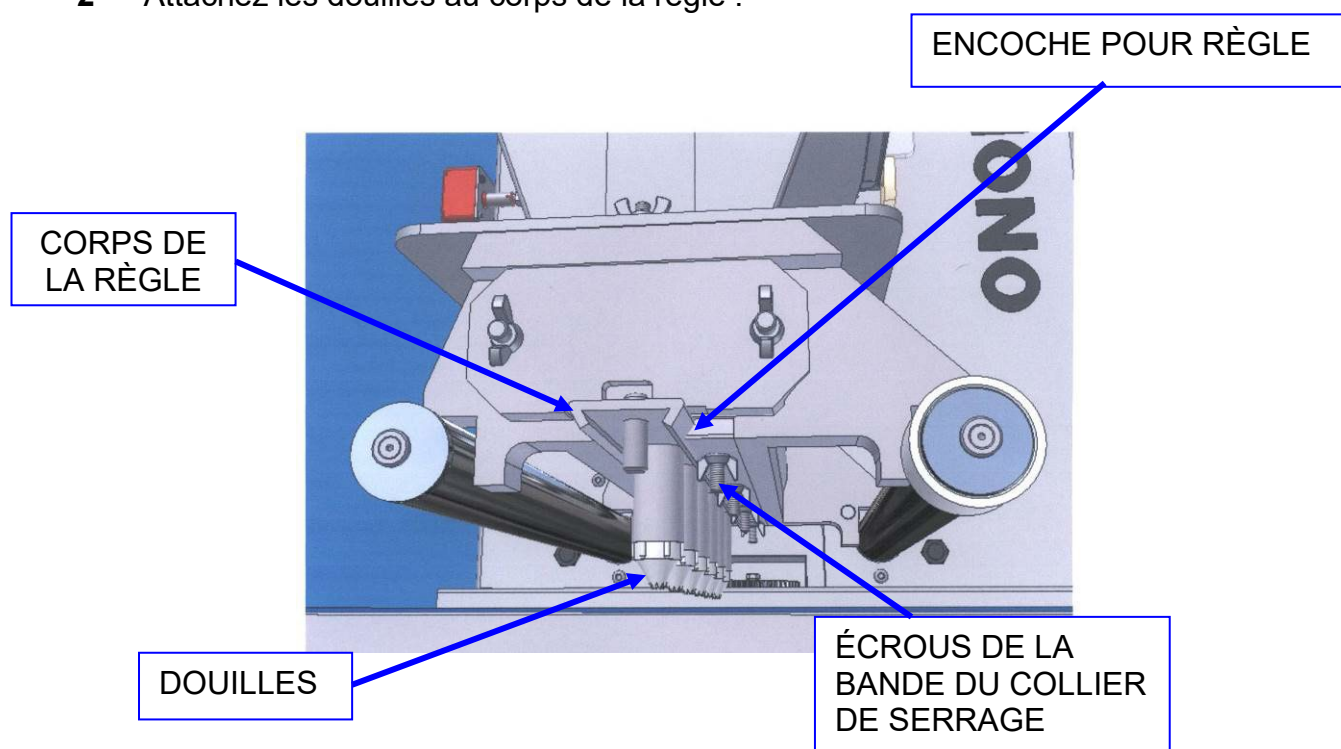
Pour les règles non tournantes pouvant être équipées de douilles, il faut visser ces dernières dans les trous filetés prévus.

Pour les règles tournantes, des douilles en plastique peuvent être vissées dans les porte-douilles (droits ou décalés).

OU

Des douilles en métal peuvent être fixées en place à l'aide d'un écrou séparé.

- 1 Sélectionnez la règle et les douilles nécessaires.
(Il n'est pas nécessaire d'utiliser des douilles pour les règles de mise en feuille, les règles alternées ou les règles en série)
- 2 Attachez les douilles au corps de la règle :



- 3 Faites glisser la règle dans l'encoche correspondante, à la base de l'ensemble de la pompe jusqu'à ce que la butée soit en position.
- 4 Serrez les écrous sur la bande du collier de serrage (sur le dessous de l'ensemble de la pompe) pour bien fixer la règle.

REMARQUE. Si les écrous ne sont pas correctement serrés, il risque d'y avoir des fuites de mélange, ce qui affecterait le poids des produits.

NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE

10.0 ¹ FONCTIONNEMENT DE L'« OMEGA TOUCH »

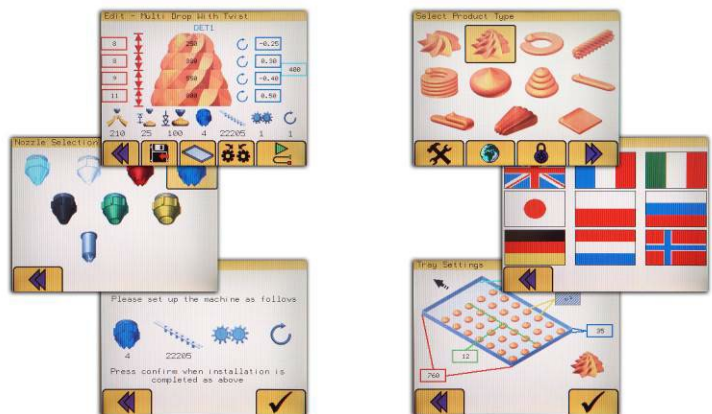


Informations logiciel



OMEGA TOUCH

HMI V1.0



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.



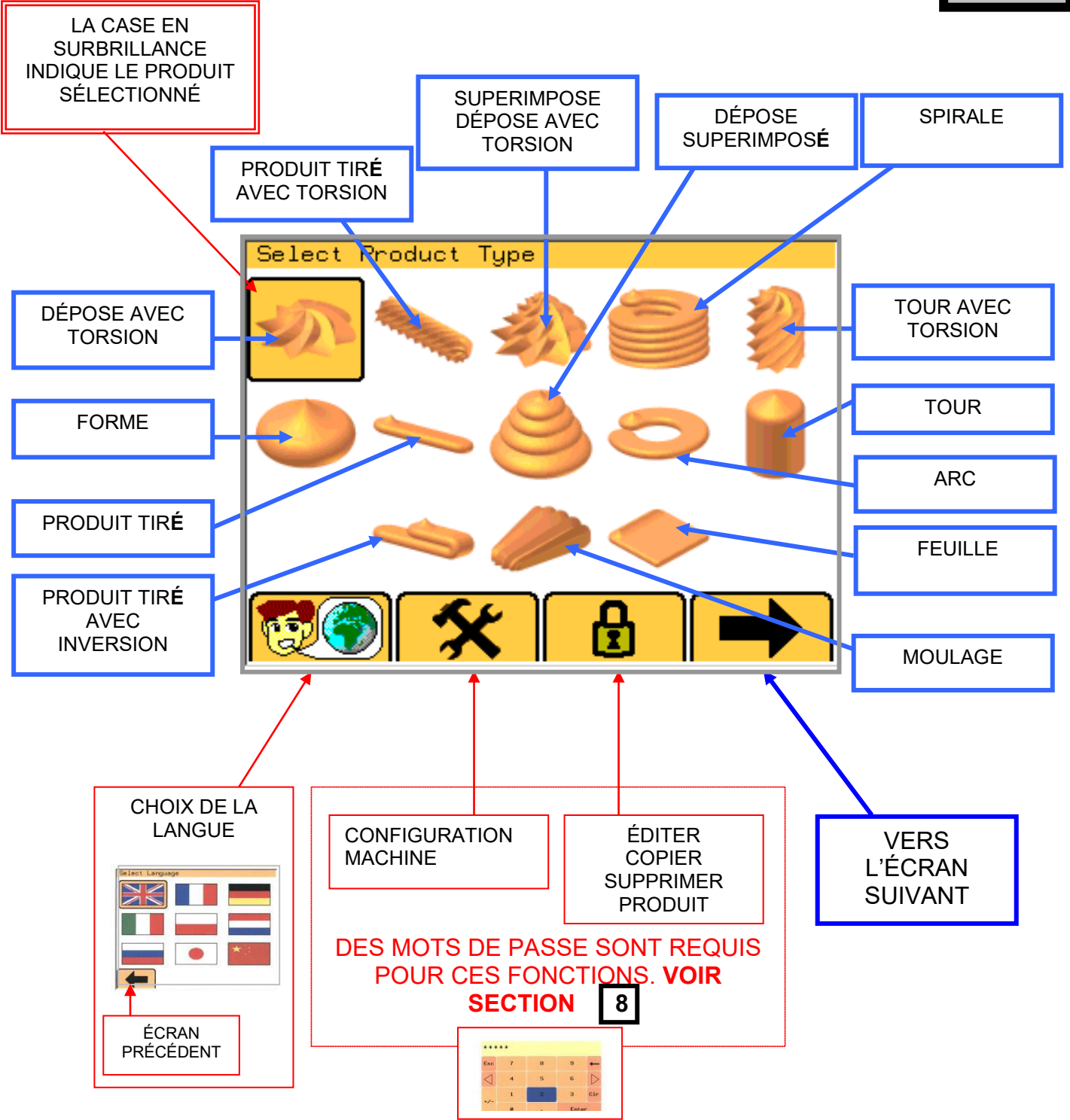
BLEU = FONCTIONNEMENT

ROUGE = MODIFICATION PARAMÈTRES

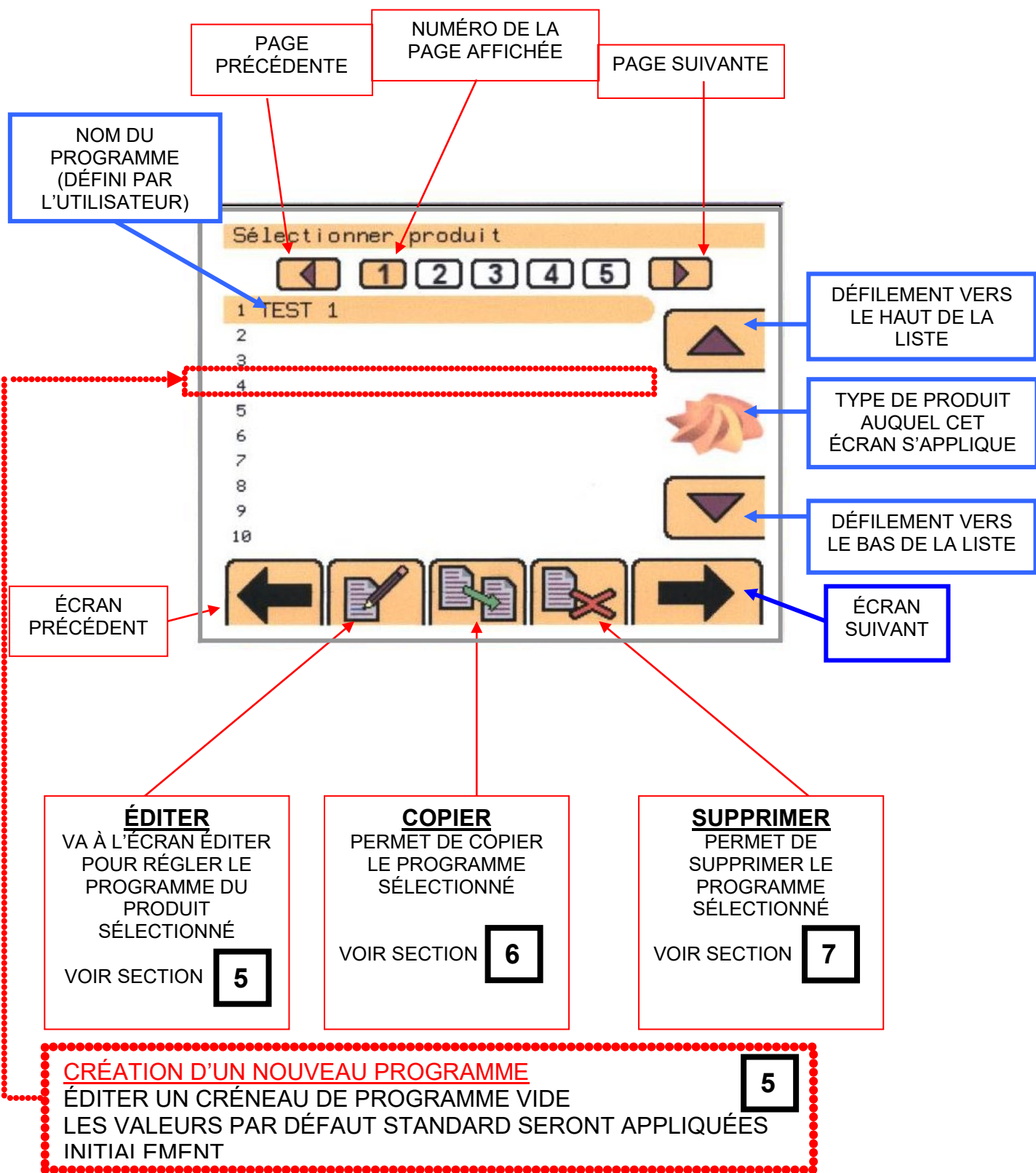
Toutes les opérations sont activé en touchant la zones de l'écran avec un doigt.
NE PAS FORCER ou les objets durs car cela annulerait garantie de la machine.

SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT

1



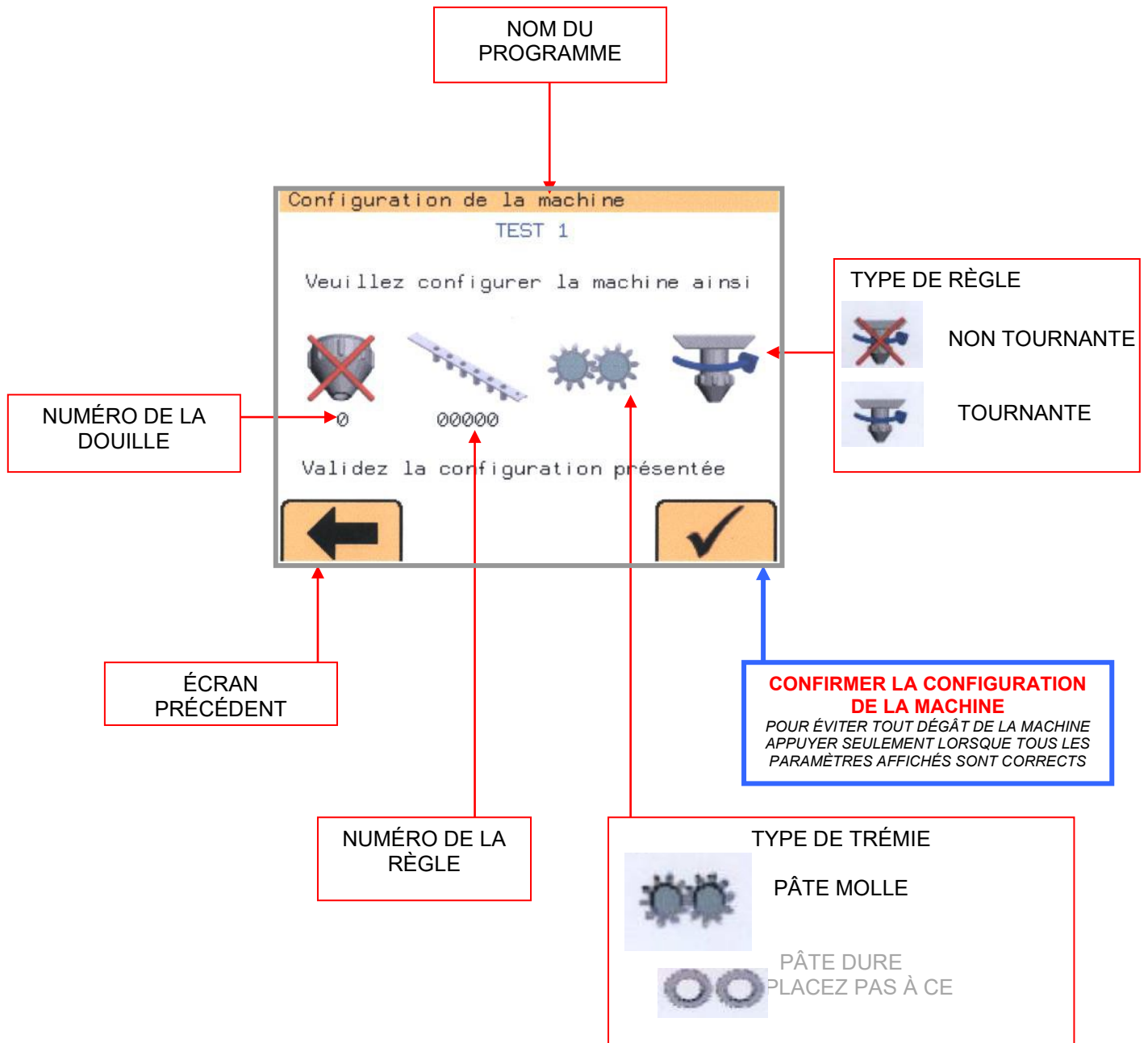
SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT



CONFIRMER LA CONFIGURATION DE LA MACHINE

3

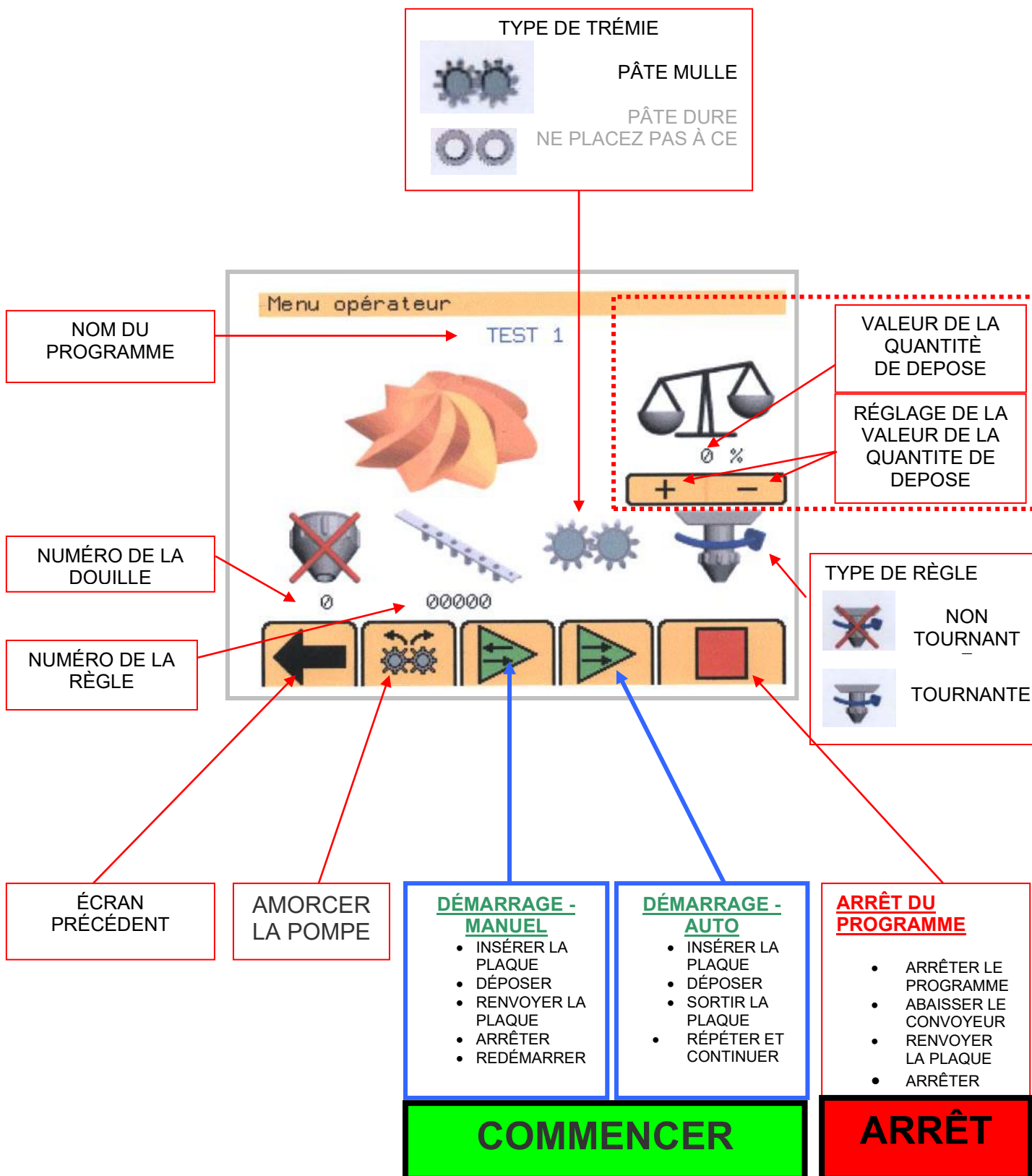
MACHINE DOIT être réglé comme indiqué à l'écran. APPUYEZ sur le bouton CONFIRMER.



**POUR ÉVITER TOUT DÉGÂT DE LA MACHINE
N'APPUYEZ SUR LE BOUTON DE CONFIRMATION QU'UNE FOIS QUE TOUTES LES
PIÈCES FIXÉES À LA MACHINE SONT TELLES QUE REPRÉSENTÉES À L'ÉCRAN.**

ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR

4



ÉDITER L'ÉCRAN

5

0.

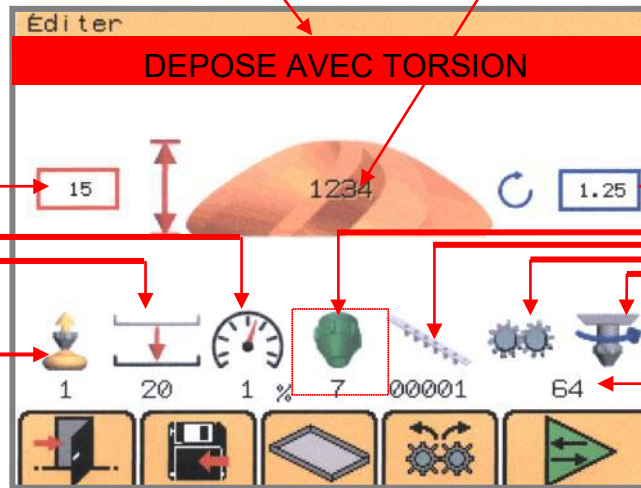
**EXEMPLE :
DÉPOSE
AVEC
TORSION**

NOM DU PROGRAMME

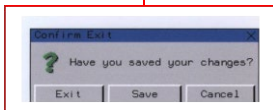
QUANTITÉ DE DEPOSE
IL S'AGIT D'UN NUMÉRO DE RÉGLAGE ET NE REFLÈTE PAS LE VOLUME RÉEL

HAUTEUR DE LA DOUILLE (mm)
AU-DESSUS DE LA PLAQUE

ROTATIONS DE LA DOUILLE
NOMBRE DE TOURS PAR CYCLE DE DÉPÔT



QUITTER CET ÉCRAN



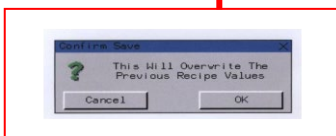
MENU PLAQUE
VOIR SECTION 5A

HAUTEUR MAXI POUR LA COMBINAISON TRÉMIE/RÈGLE

MODE DÉMARRAGE MANUEL

AMORCER POMPE (PÂTE DOUCE INDIQUÉE)

ENREGISTRER LES MODIFICATIONS



REMARQUE
UN PARAMÈTRE SUR FOND ROUGE INDIQUE QUE LA VALEUR DOIT ÊTRE CORRIGÉE

TYPE DE RÈGLE ROTATIVE
NON ROTATIVE

SÉLECTIONNER LA TRÉMIE

PÂTE MOLLE

NUMÉRO DE LA RÈGLE
ENTRER VIA LE CLAVIER
QUI S'AFFICHE
LORSQU'ON APPUIE

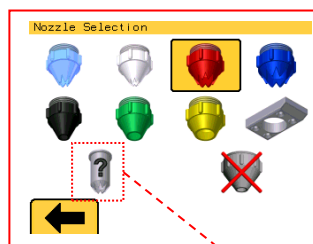


QUANTITÉ DE ASPIRATION

DISTANCE MOUVEMENT VERTICAL TABLE (mm)

VITESSE D'ENSEMBLE DE LA MACHINE (% DU MAXIMUM)

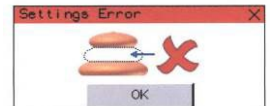
NUMÉRO DE LA DOUILLE
ENTRER VIA LE CLAVIER QUI S'AFFICHE
LORSQU'ON APPUIE



**EXEMPLE :
DÉPOSE
SUPERIMPOSE
AVEC TORSION**

QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR CHAQUE
COUCHE

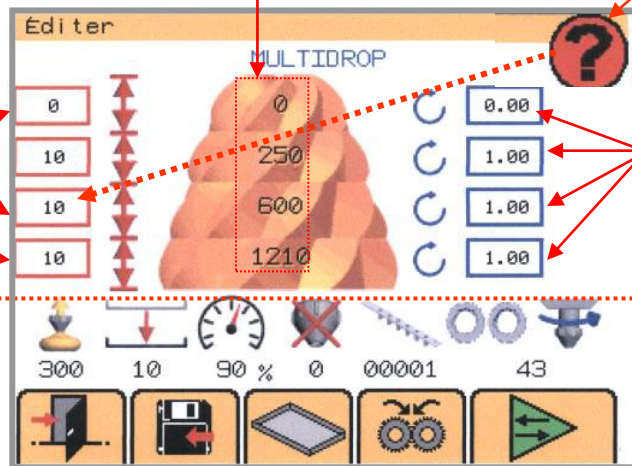
VOYANT D'ERREUR DE
RÉGLAGE
LA CASE DEVIENT ROUGE
QUAND UN RÉGLAGE
INCORRECT EST
EFFECTUÉ



HAUTEUR DE LA
DOUILLE (mm) POUR
CHAQUE COUCHE

NOMBRE DE TOURS
POUR CHAQUE
COUCHE
(VALEURS NÉGATIVES
POSSIBLES)

HAUTEUR DE LA
DOUILLE (mm) AU-
DESSUS DE LA
PLAQUE



LES AUTRES BOUTONS DE
RÉGLAGE SONT LES MÊMES
QU'À LA PAGE PRÉCÉDENTE

AMORCER POMPE
(PÂTE DURE INDICUÉE)

**EXEMPLE :
MISE EN FEUILLE /
BANDE**

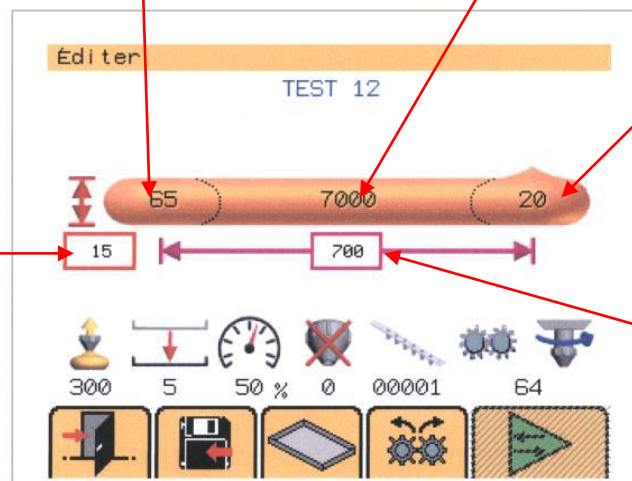
QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR LE DÉBUT DU
PRODUIT

QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR LA LONGUEUR

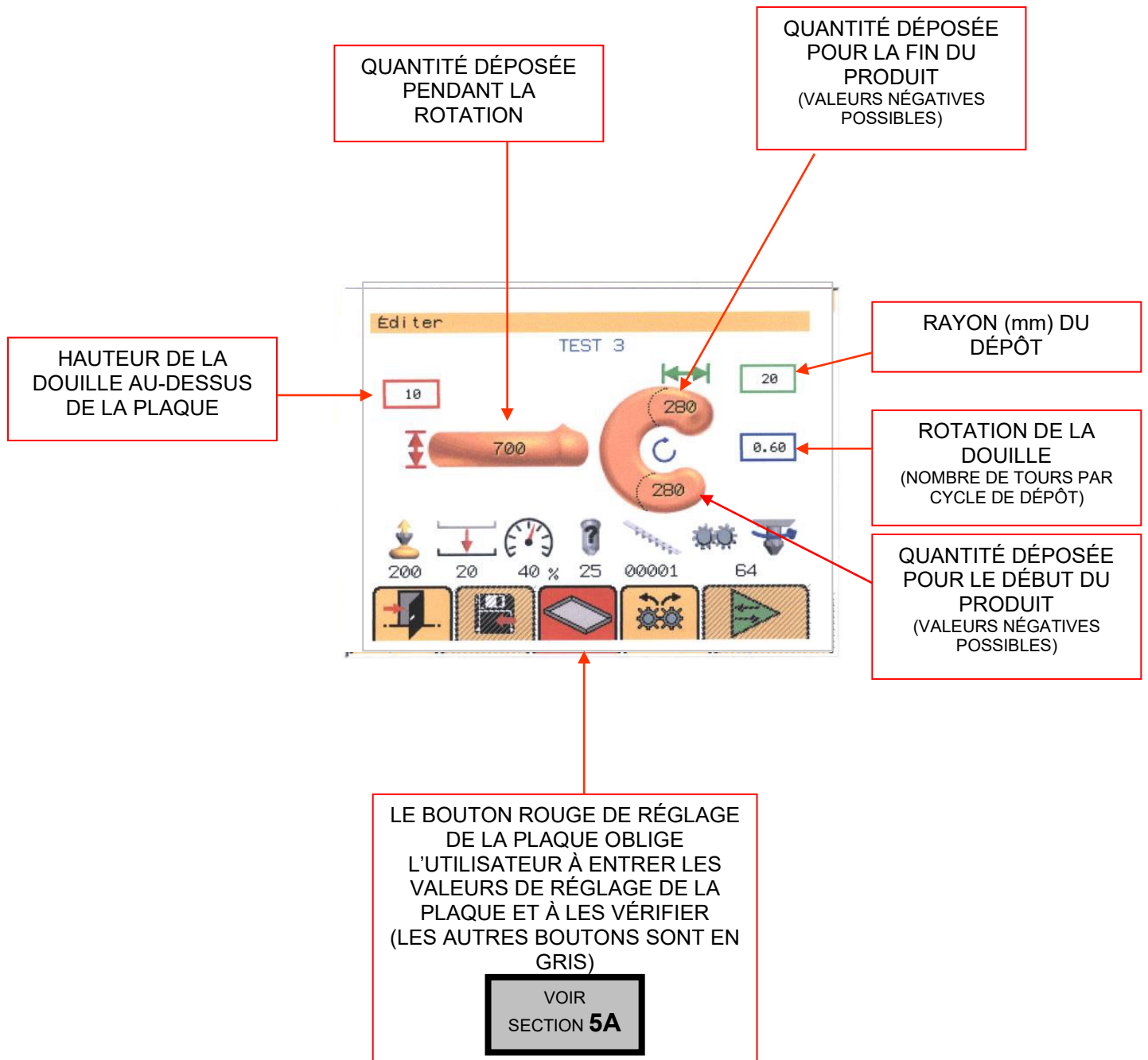
QUANTITÉ DÉPOSÉE
POUR LA FIN DU
PRODUIT
(VALEURS NÉGATIVES
POSSIBLES)

HAUTEUR DE LA
DOUILLE AU-DESSUS
DE LA PLAQUE

LONGUEUR (mm) DU
MOUVEMENT DE LA
PLAQUE



EXEMPLE :
FORME EN « C »
(ARC)



MENU PLAQUE

5A



APPUYER SUR LES FENÊTRES ET ENTRER LES VALEURS À L'AIDE DU CLAVIER

DISTANCE (mm) JUSQU'À LA 1^{ÈRE} RANGÉE DE LA PLAQUE (AVEC LA NEUTRALISATION MANUELLE)

DISTANCE (mm) ENTRE LES RANGÉES (AVEC LA NEUTRALISATION MANUELLE)

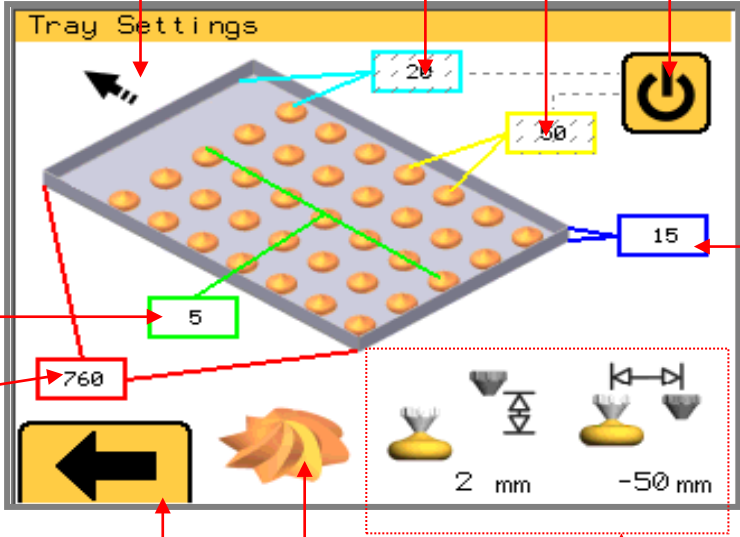
NEUTRALISATION MANUELLE POUR L'ESPACEMENT DES RANGÉES MARCHE/ARRÊT

DIRECTION DU MOUVEMENT DE LA PLAQUE

NOMBRE DE RANGÉES PAR PLAQUE

HAUTEUR DU BORD DE LA PLAQUE (mm)

LONGUEUR DE LA PLAQUE (mm)



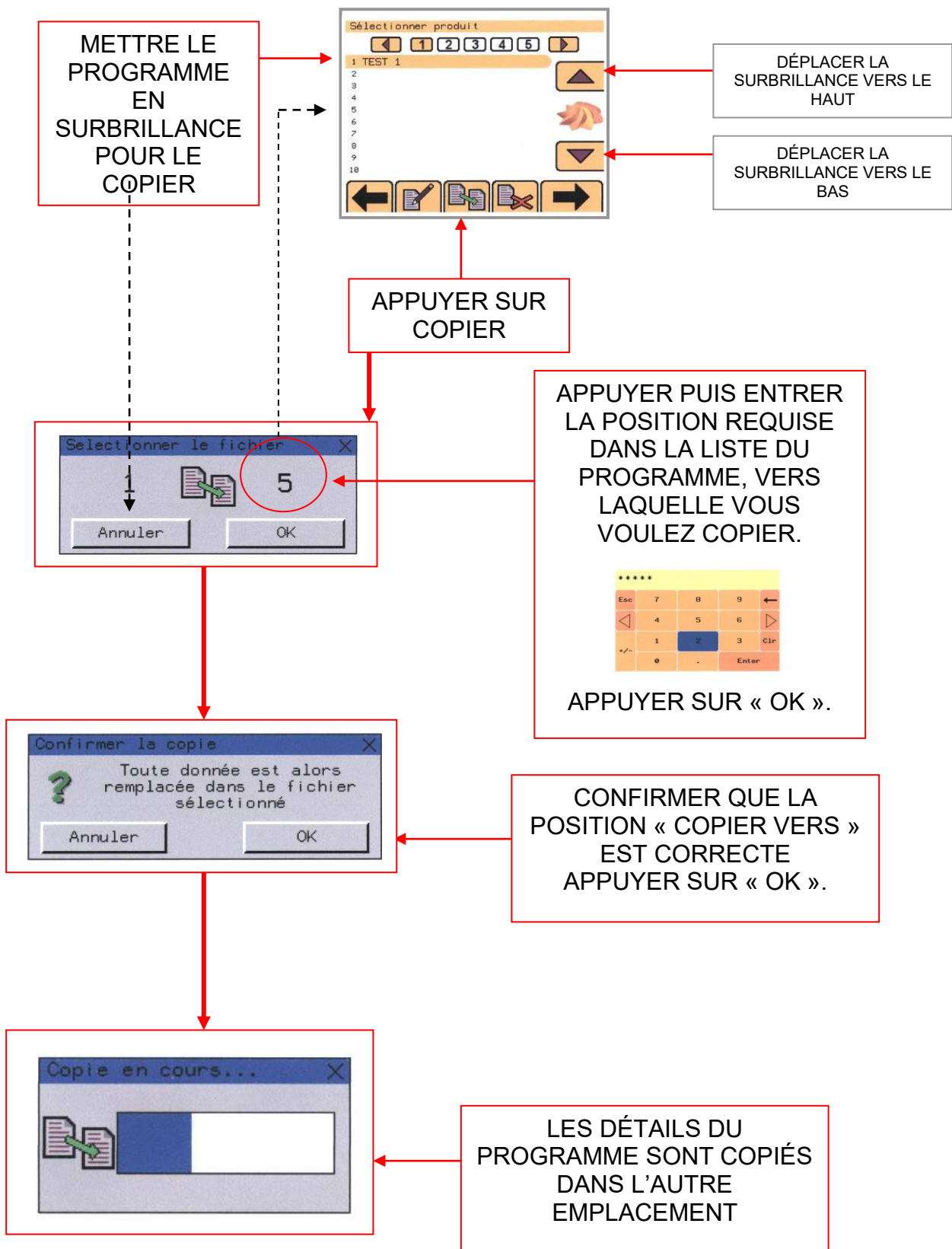
ÉCRAN PRÉCÉDENT

BOUTON ESSUYAGE (DISTANCE PARCOURUE PAR LA PLAQUE APRÈS LE DÉPÔT)

TYPE DE PRODUIT

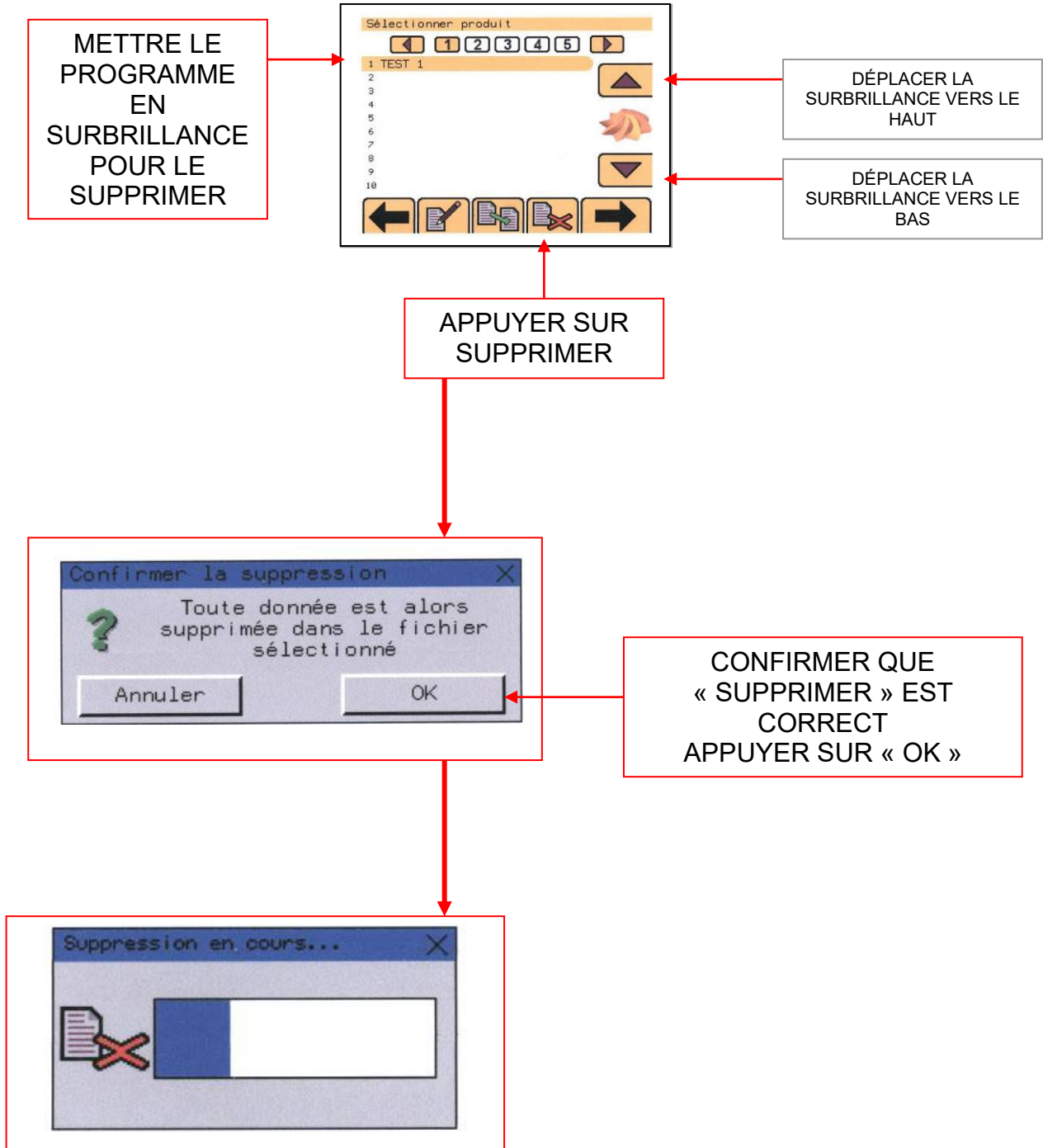
COPIER

6



SUPPRIMER

7



EXEMPLE :
GOUTTE
AVEC
TORSADE

NOM DU PROGRAMME
SAISIR POUR PERMETTRE
L'ENREGISTREMENT

GOUTTE AVEC TORSADE

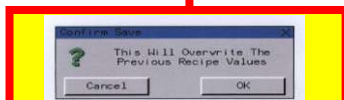
HAUTEUR DE BUSE
(mm)
AU-DESSUS DE LA SURFACE
DE PLATEAU

QUITTER CET ÉCRAN



ENTRER DANS
L'ÉCRAN
CONFIGURATION
DES PLATEAUX

ENREGISTRER LES CHANGEMENTS



AMORCER LA POMPE
(PÂTE DOUCE DANS CET
EXEMPLE)

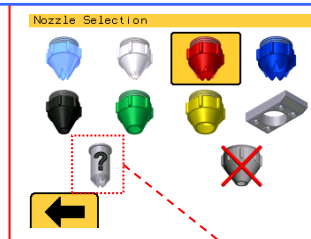
REMARQUE
UN FOND ROUGE DERRIÈRE
UN RÉGLAGE INDIQUE UNE
VALEUR À CORRIGER

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



NUMÉRO DE MODÈLE
AFFICHE UN CLAVIER
POUR SAISIR LE
NUMÉRO

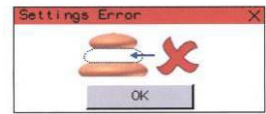


**EXEMPLE :
GOUTTES
MULTIPLES AVEC
TORSADE**

QUANTITÉ DE DÉPOSE
POUR CHAQUE
COUCHE

INDICATEUR D'ERREUR DE
RÉGLAGE

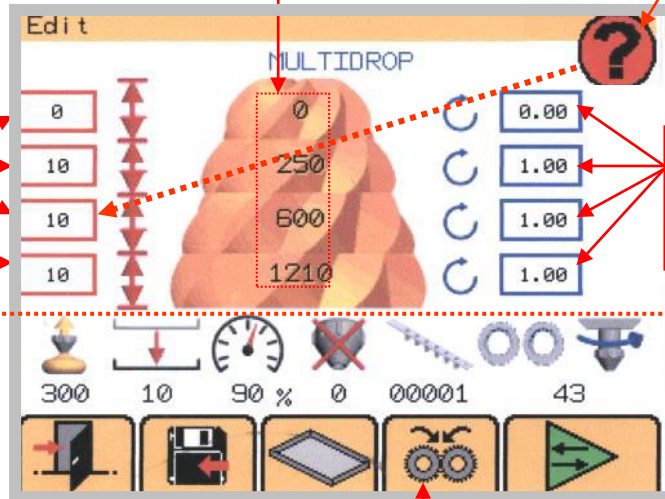
LES BOÎTES SONT ROUGES EN
CAS DE RÉGLAGE NON VALIDE



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
EXEMPLE)

**EXEMPLE :
LAMINAGE / BANDE**

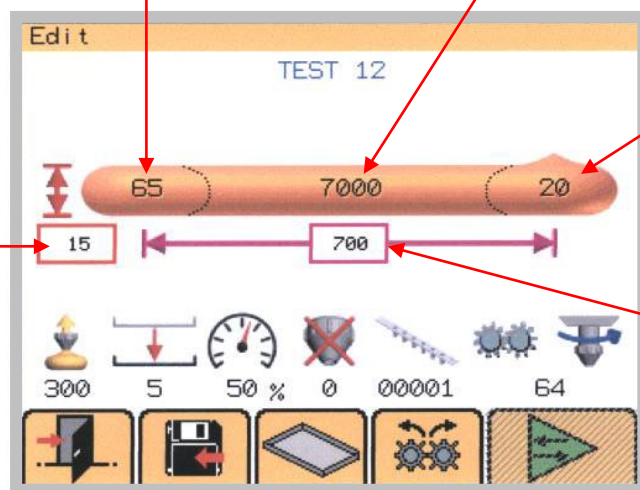
QUANTITÉ DE DÉPOSE
POUR LE DÉBUT DU
PRODUIT

QUANTITÉ DE DÉPOSE
POUR LA LONGUEUR

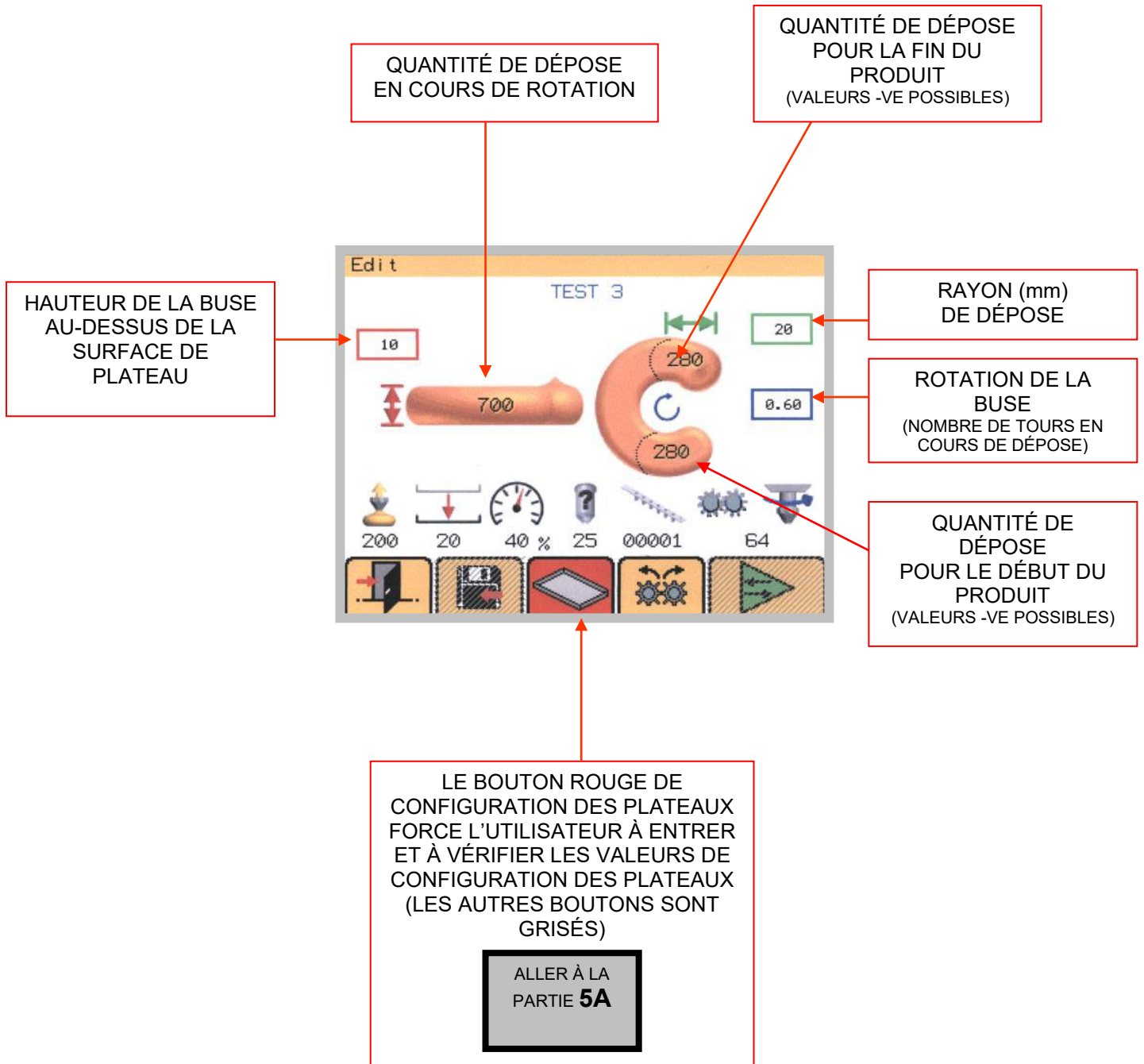
QUANTITÉ DE DÉPOSE
POUR LA FIN DU
PRODUIT
(VALEURS -VE POSSIBLES)

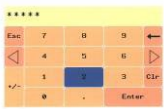
HAUTEUR DE LA BUSE
AU-DESSUS DE LA
SURFACE DE
PLATEAU

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.

NOMBRE DE LIGNES PAR PLATEAU

HAUTEUR DE BORD DE PLATEAU (mm)

TYPE DE PRODUIT

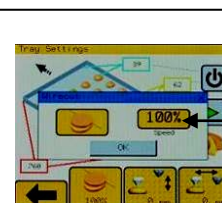
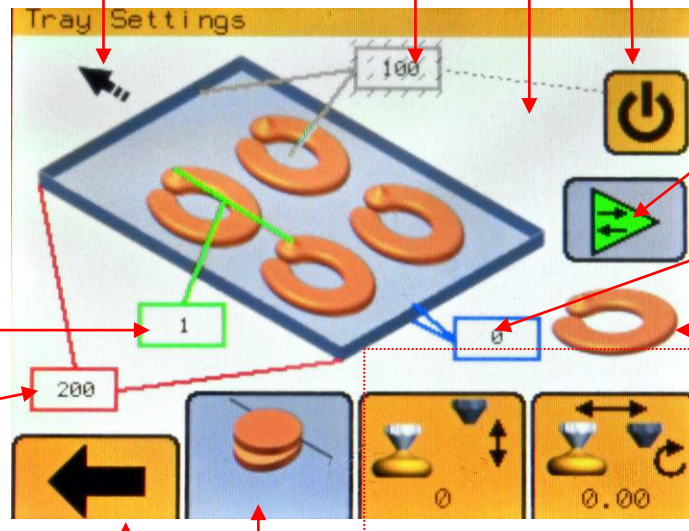
LONGUEUR DE PLATEAU (mm)

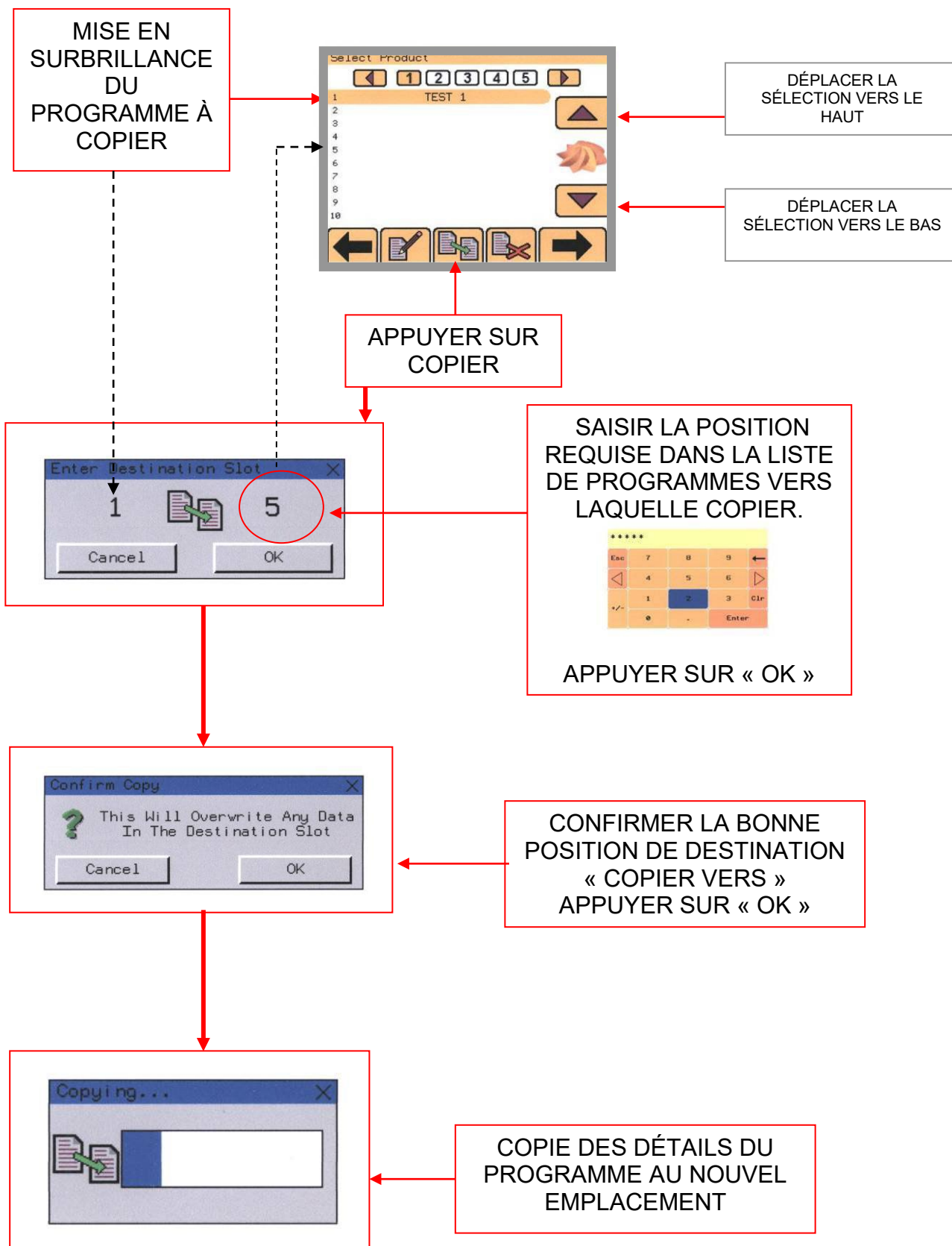
VERS L'ÉCRAN PRÉCÉDENT

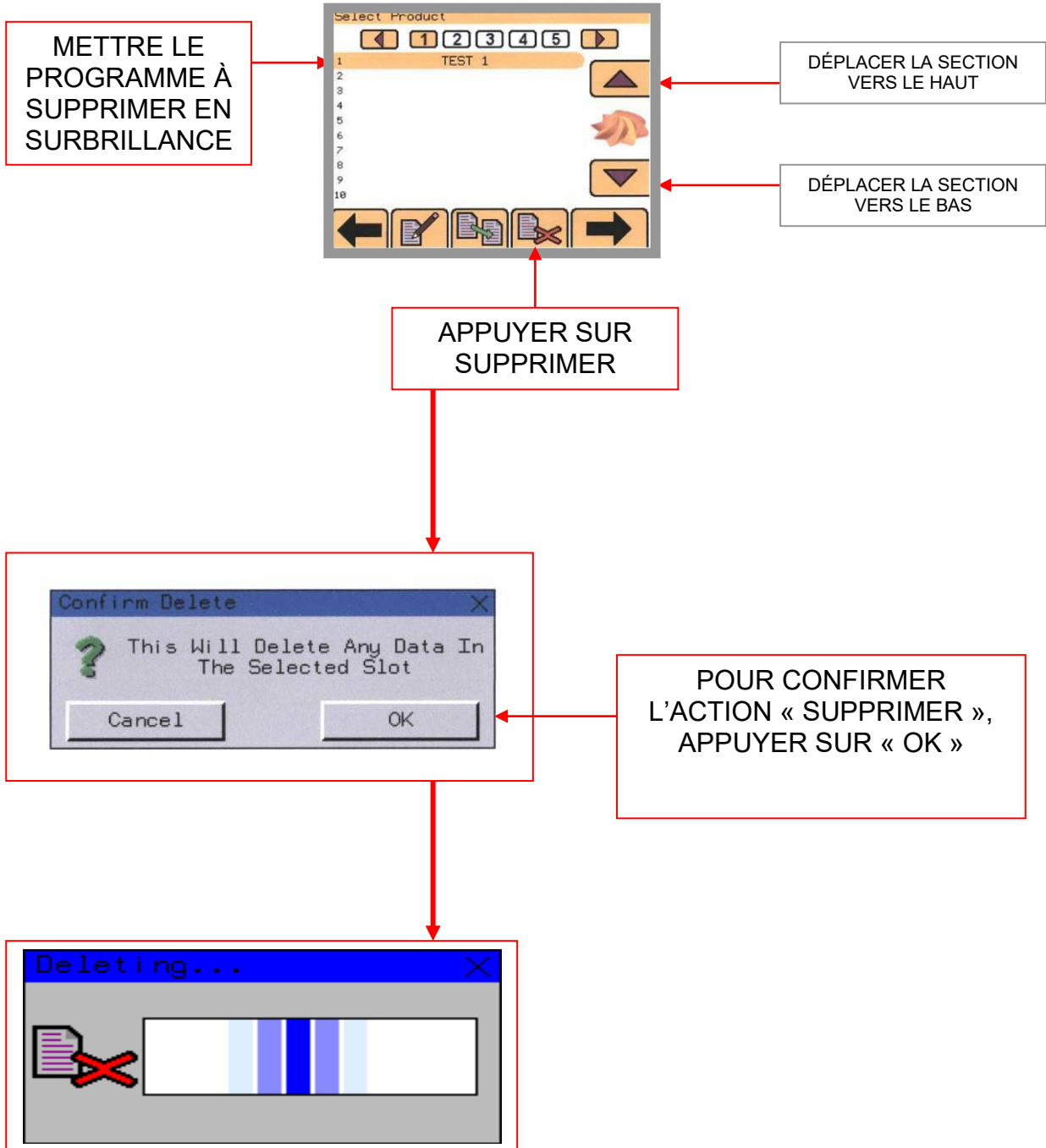
BOUTON DE COURSE DE RETOUR
(DISTANCE PARCOURUE PAR UN PLATEAU APRÈS UNE DÉPOSE)

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".







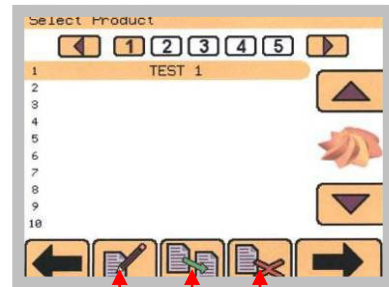
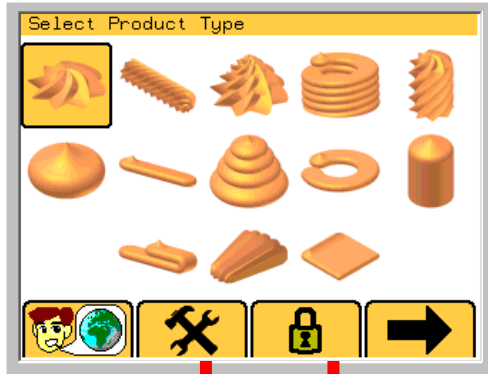
MOTS DE PASSE

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 regulièrement.

MISE EN GARDE

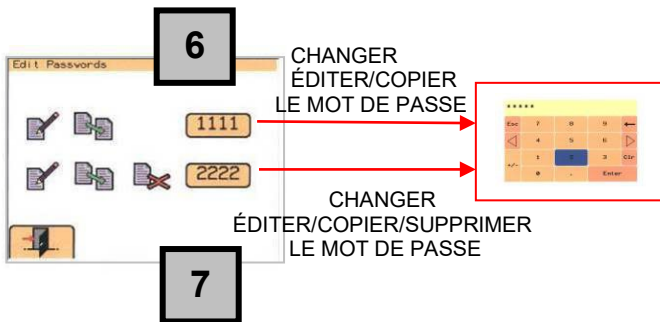
NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES



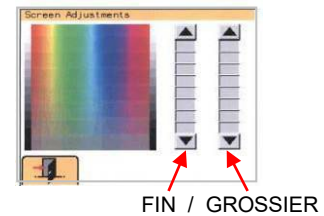
1111	2222
ÉDITER/ COPIER	ÉDITER/COPI ER SUPPRIMER

- 5
- 6
- 7

561234 – CHANGER LE MOT DE PASSE



1234 – RÉGLAGE ÉCRAN



CETTE SECTION S'ADRESSE À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS UNIQUEMENT

3142 -- RÉGLAGES INGÉNIERIE



2808 -- DIAGNOSTIQUES



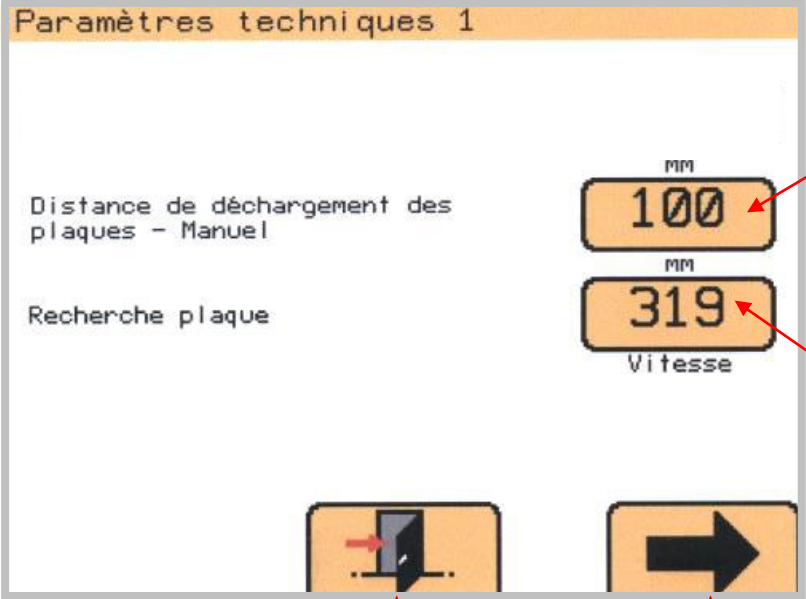
RÉGLAGES USINE PAR DÉFAUT
01554777460



PARAMÈTRES TECHNIQUES (1)

9₁

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS





The screenshot shows the 'Paramètres techniques 1' screen with the following elements:

- Distance de déchargement des plaques - Manuel: 100 mm
- Recherche plaque: 319 mm (Vitesse)
- Buttons: A left arrow button and a right arrow button.

Annotations and callouts:

- MODE MANUEL :** DISTANCE PARCOURUE PAR LE BORD D'ATTAQUE DE LA PLAQUE, AU-DELÀ DU DÉTECTEUR DE LA PLAQUE LORS DU MOUVEMENT RETOUR VERS L'OPÉRATEUR (points to the '100' value).
- VALEUR DE LA VITESSE D'ALIMENTATION DE LA PLAQUE JUSQU'AU NIVEAU DU DÉTECTEUR DE LA PLAQUE** (points to the '319' value).
- QUITTER CET ÉCRAN** (points to the left arrow button).
- ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES TECHNIQUES 2 (PAGE SUIVANTE)** (points to the right arrow button).



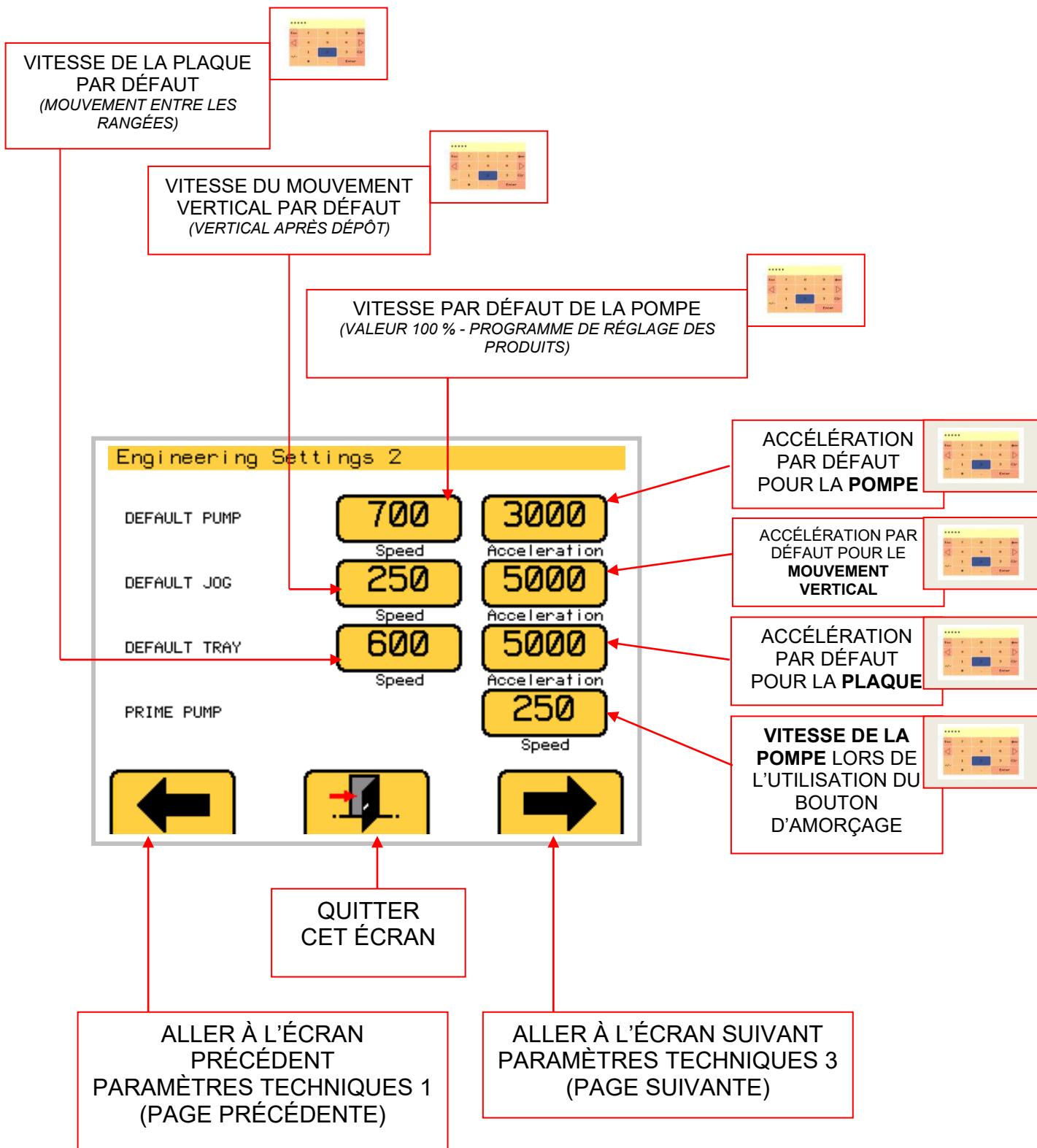
MISE EN GARDE

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

PARAMÈTRES TECHNIQUES (2)

9/2

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS



PARAMÈTRES TECHNIQUES (3)

9/3

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

**VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DURE**
RÈGLE **NON ROTATIVE****

**LA VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE EST RÉGLÉE EN USINE ET NE DOIT PAS ÊTRE MODIFIÉE SAUF INSTRUCTION CONTRAIRE.
CELA POURRAIT ENDOMMAGER LA MACHINE**

**VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DURE**
RÈGLE **ROTATIVE****

**VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DOUCE**
RÈGLE **ROTATIVE****

**VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm)
TRÉMIE PÂTE **DOUCE**
RÈGLE **NON ROTATIVE****

DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPÔT DE LA TRÉMIE PÂTE **DURE
ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE
(SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)**

DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPÔT DE LA TRÉMIE PÂTE **DOUCE
ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE
(SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)**

QUITTER CET ÉCRAN

**ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 2
(PAGE PRÉCÉDENTE)**

MISE EN GARDE

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

PARAMÈTRES TECHNIQUES (4)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

9_{/4}

RAPPORTS DE LA BOÎTE DE VITESSE

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

Parameter	Value 1	Value 2
PUMP GEARBOX RATIO	28	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	1
JOG GEARBOX RATIO	15	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	1

Navigation and function labels:

- POMPE**: Points to the Pump Gearbox Ratio.
- PLAQUE**: Points to the Tray Gearbox Ratio.
- MOUVEMENT VERTICAL**: Points to the Jog Gearbox Ratio.
- ROTATION**: Points to the Rotary Gearbox Ratio.
- QUITTER CET ÉCRAN**: Points to the central navigation button.
- ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT PARAMÈTRES TECHNIQUES 3 (PAGE PRÉCÉDENTE)**: Points to the left navigation button.
- ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES TECHNIQUES 5 (PAGE SUIVANTE)**: Points to the right navigation button.

MISE EN GARDE

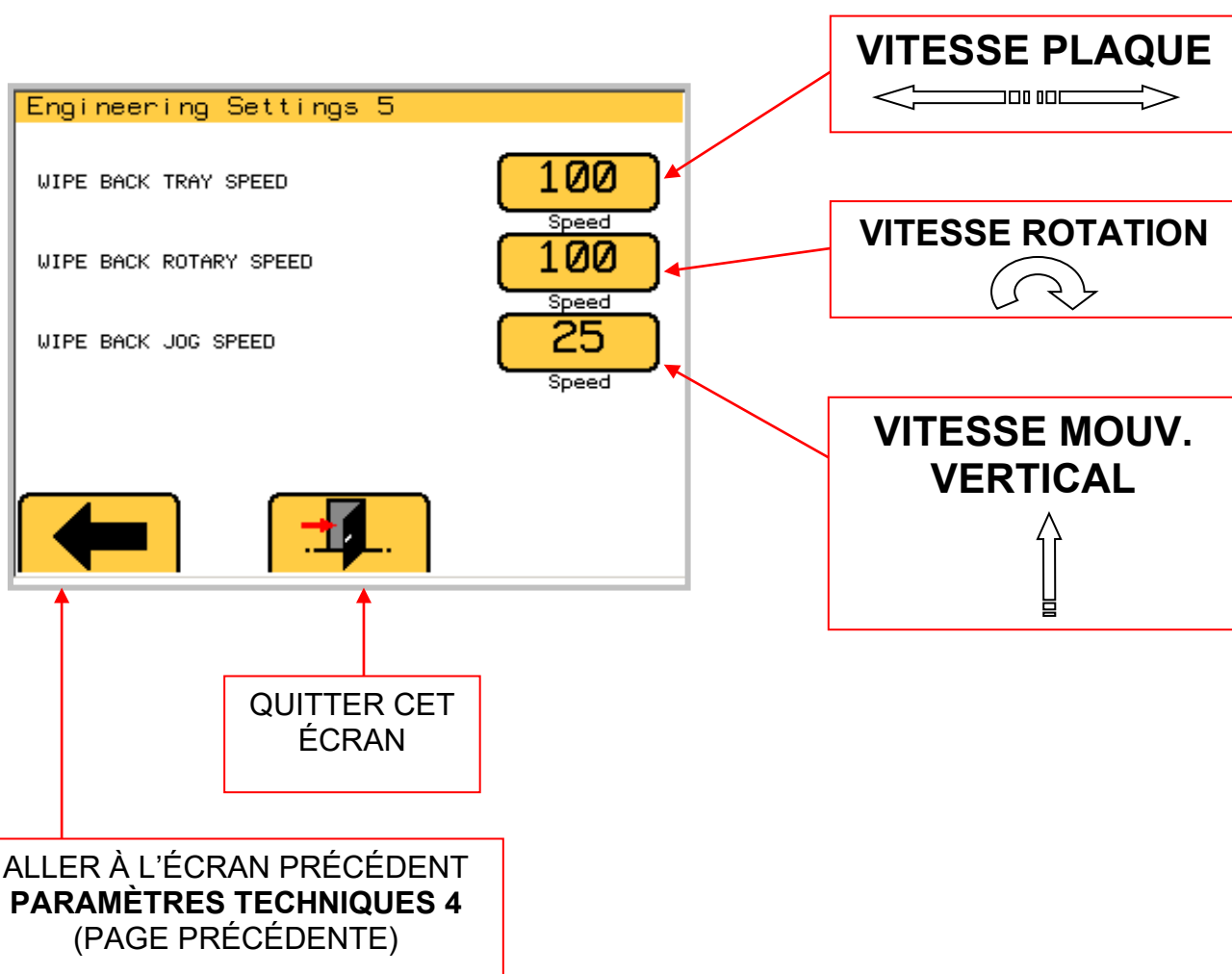
NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES

PARAMÈTRES TECHNIQUES (5)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

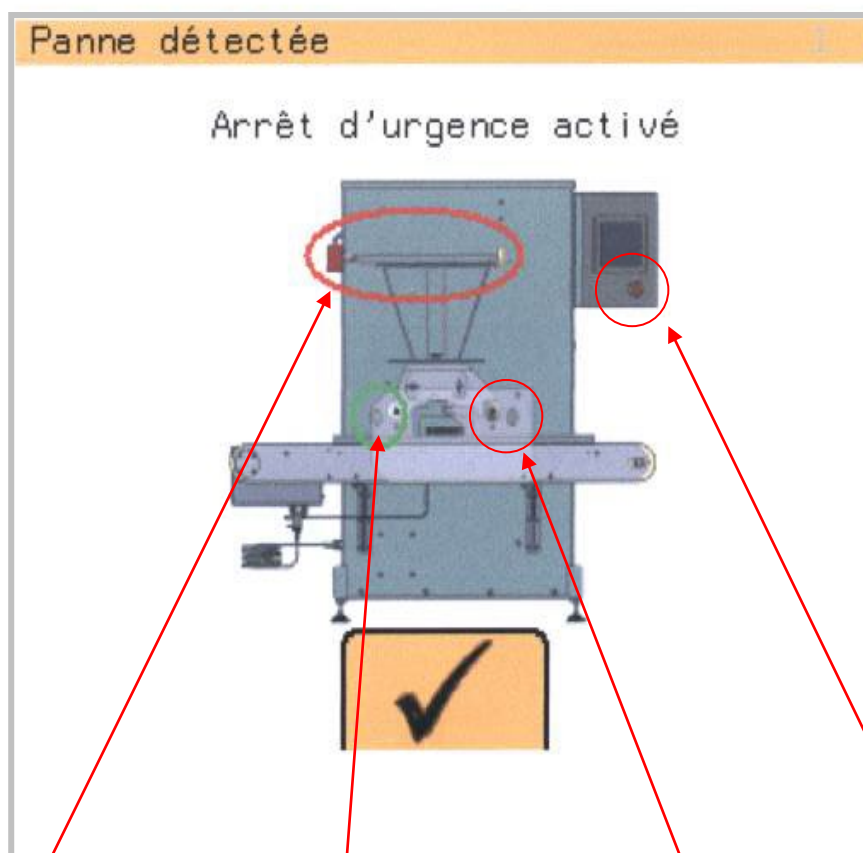
9/5

ESSUYAGE – PARAMÈTRES PAR DÉFAUT (VOIR 5A)



MISE EN GARDE

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



COUVERCLE DE
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE
SÉCURITÉ

FAISCEAU DE
SÉCURITÉ


BOUTON ARRÊT

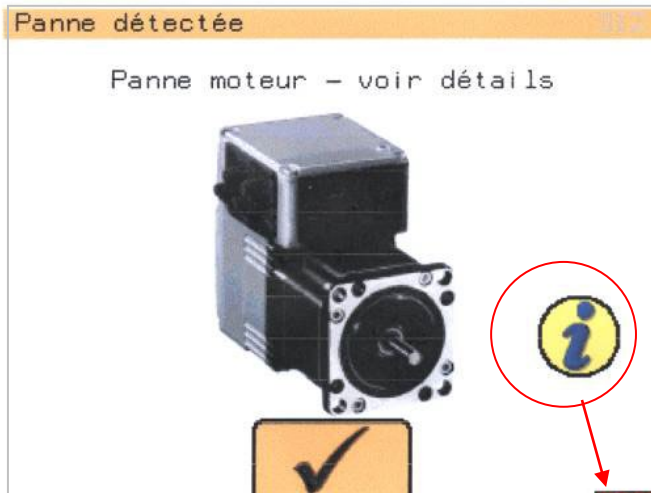
CET ÉCRAN INDIQUE UN ÉTAT DE PANNE DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

LORSQUE LE VOYANT EST **ROUGE**, FERMEZ LE COUVERCLE OU ENLEVEZ LES OBSTACLES POUR CORRIGER LA PANNE.

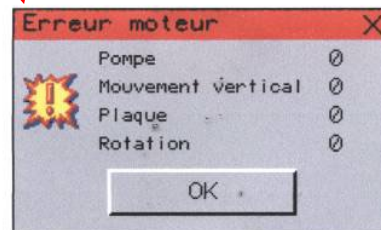
LORSQUE L'INDICATEUR PASSE AU VERT, CELA SIGNIFIE QUE LA PANNE A ÉTÉ CORRIGÉE À CET ENDROIT.

APPUYEZ SUR LE BOUTON  POUR EFFACER L'ÉCRAN

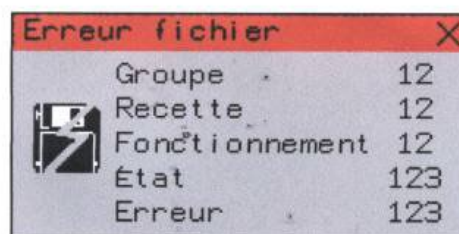
SI L'ÉCRAN SUIVANT S'AFFICHE, VÉRIFIEZ QUE LE MOUVEMENT DE LA TABLE, ETC., N'EST PAS GÊNÉ. SI C'EST LE CAS, ENLEVEZ LES OBSTACLES ET APPUYEZ SUR  POUR CONTINUER.



APPUYEZ SUR CE BOUTON SI VOUS SOUHAITEZ SAVOIR QUEL MOTEUR EST EN PANNE



SI LA PANNE N'EST PAS ÉVIDENTE ET QUE VOUS NE PUISSIEZ PAS LA CORRIGER SANS DANGER, FAITES APPEL À UN TECHNICIEN DÛMENT FORMÉ



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

VEUILLEZ CONTACTER LE SERVICE TECHNIQUE/LE TECHNICIEN SI LE PROBLÈME PERSISTE

Dans la plupart des conditions, il suffit que la machine reste propre et soit utilisée conformément au présent manuel.



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

Mono Omega Touch

Vérifiez et le calendrier d'entretien

opération	quotidien	hebdomadaire	3 mois	annuel
Déposant propre selon les instructions du manuel	*			
Vérifier l'état du câble d'alimentation et la fiche	*			
ajustement de contrôle des gardes	*			
Nettoyer sous les bandes transporteuses		*		
Vérifiez l'étanchéité des trémies		*		
Vérifier les joints d'embouts		*		
Vérifier l'état et la tension du convoyeur, ajuster / remplacer si nécessaire			*	
S'assurer que les roulements d'embout			*	
vérifier l'alignement des capteurs sur les gardes			*	
Vérifier le capteur de plateau est sécurisé			*	
Vérifier l'état des roulements à rouleaux tendeurs				*
Vérifier l'état des roulements de l'arbre d'entraînement				*
Vérifier l'état et la tension de la chaîne et de la graisse si nécessaire				*
Graisse coulisse selon les besoins				*
ajuster les rouleaux de guidage excentrés comme l'exige				*
ajuster rouleaux de guidage concentriques selon les besoins				*
Vérifier et graisser toutes les plaques de glissement tel que requis				*
Vérifiez toutes les fixations du moteur sont bien serrés				*
Inspecter les connexions électriques et les resserrer si nécessaire				*

En aucun cas, l'entretien ou le nettoyage de la machine se fait avec la puissance connectée

12.0 PIÈCES DÉTACHÉES ET RÉVISION

En cas de panne, n'hésitez pas à contacter le service clientèle de **MONO** en indiquant le numéro de série de la machine. Vous trouverez celui-ci sur la plaque d'informations argentée, sur la machine et sur la première page du manuel fourni avec cette machine.

MONO Equipment.

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB, Royaume-Uni

Tél. +44(0)17 92 56 12 34

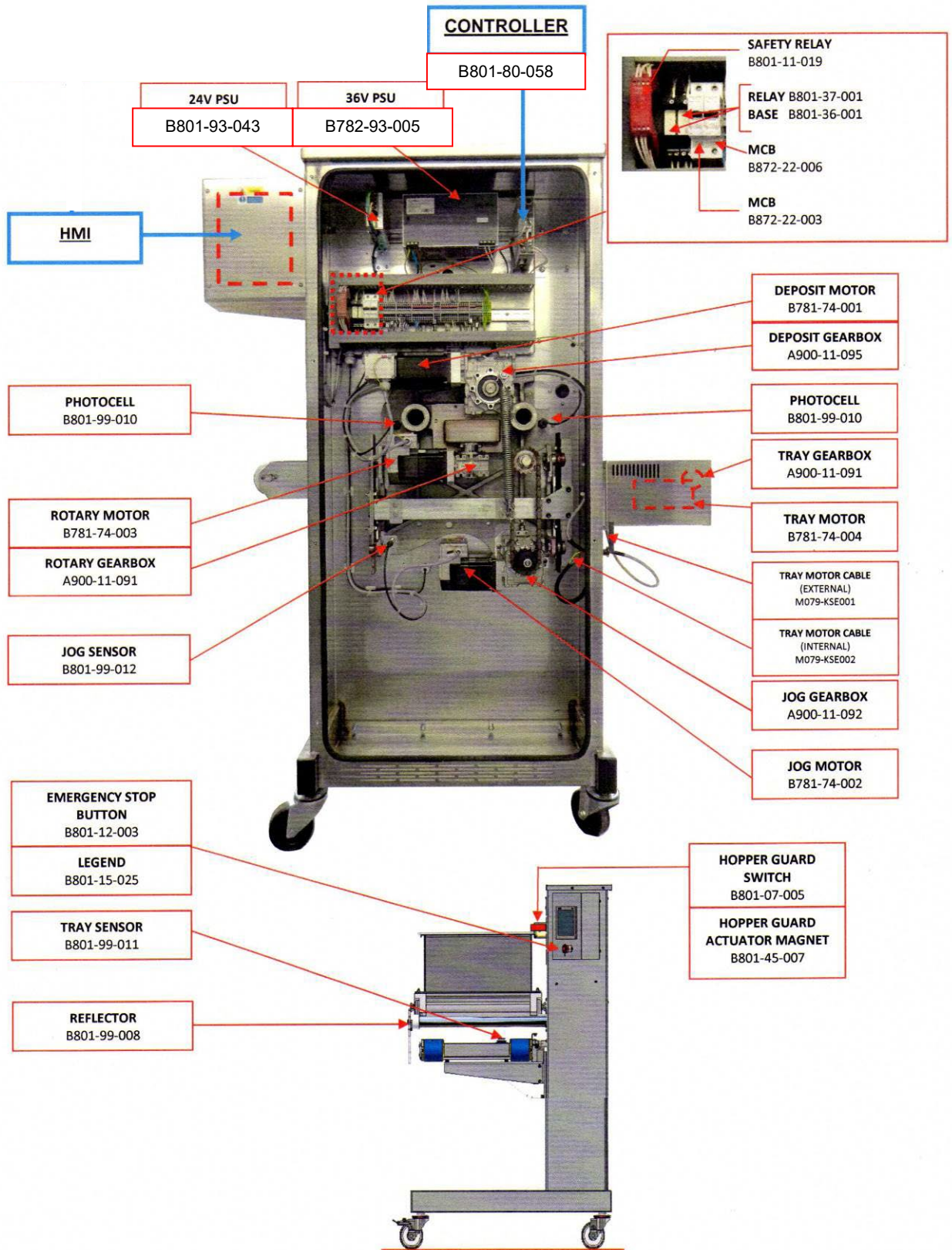
Fax +44(0)17 92 56 10 16

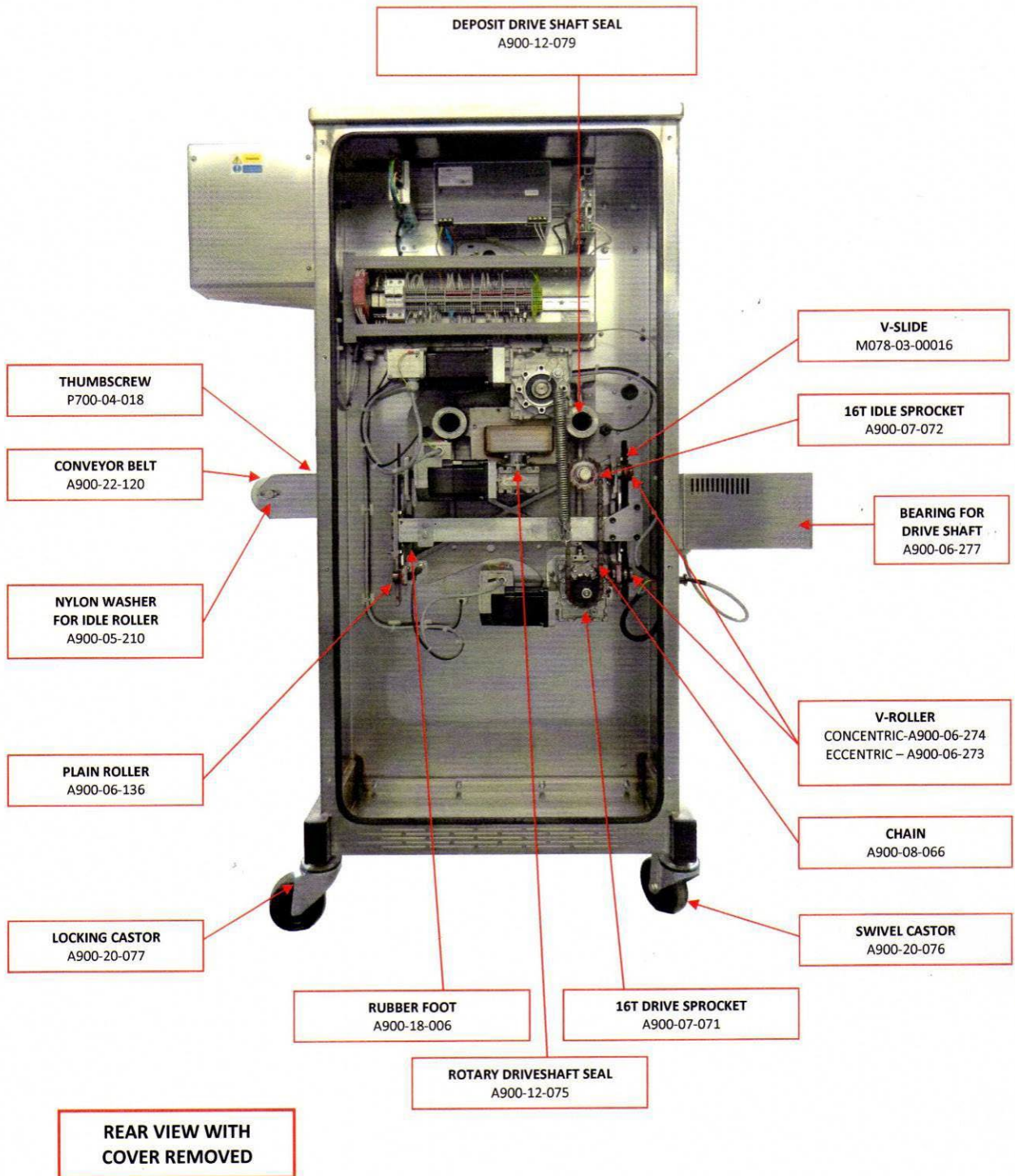


www.monoequip.com

AGENCEMENT ÉLECTRIQUE – PIÈCES DÉTACHÉES

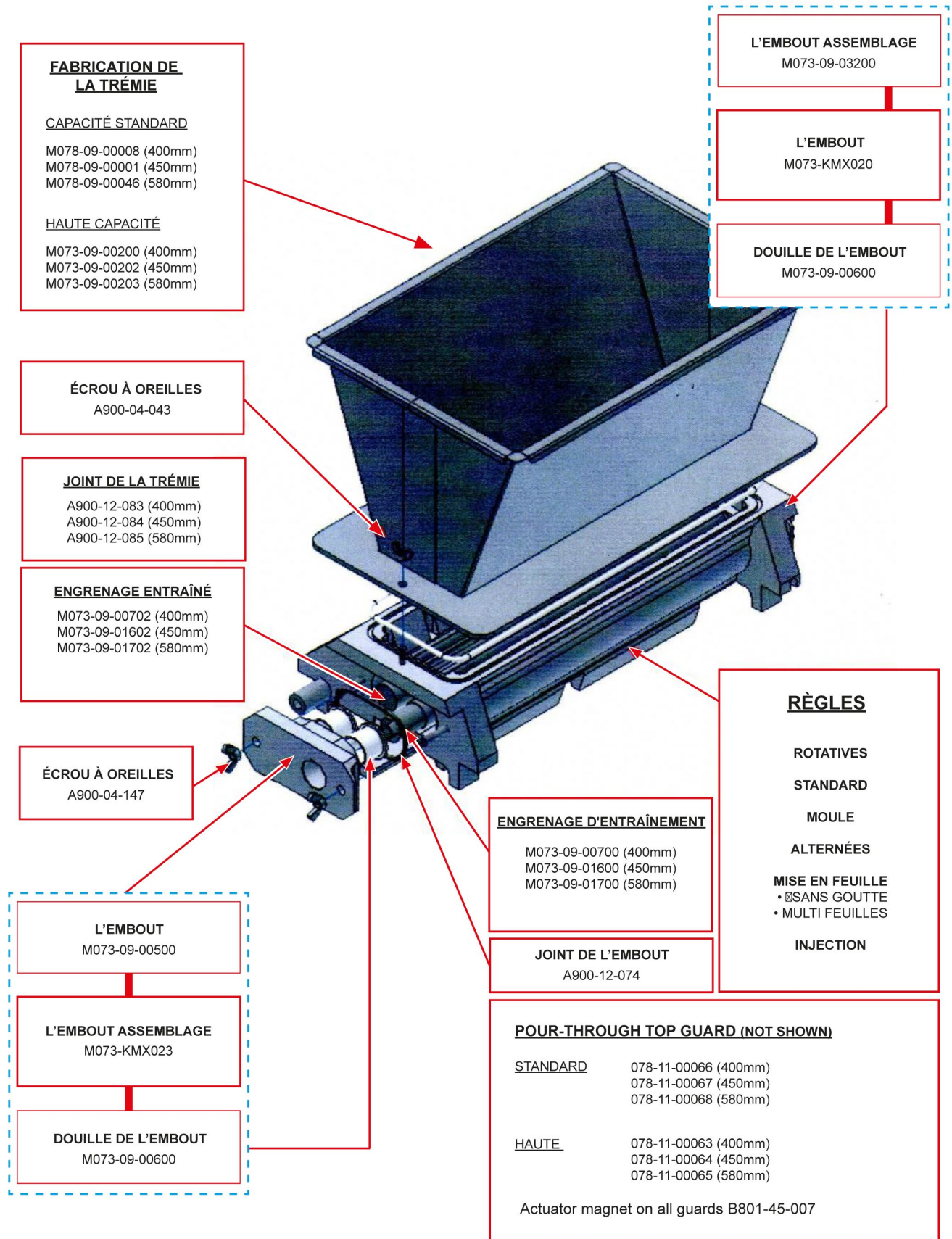
ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS Omega TOUCH



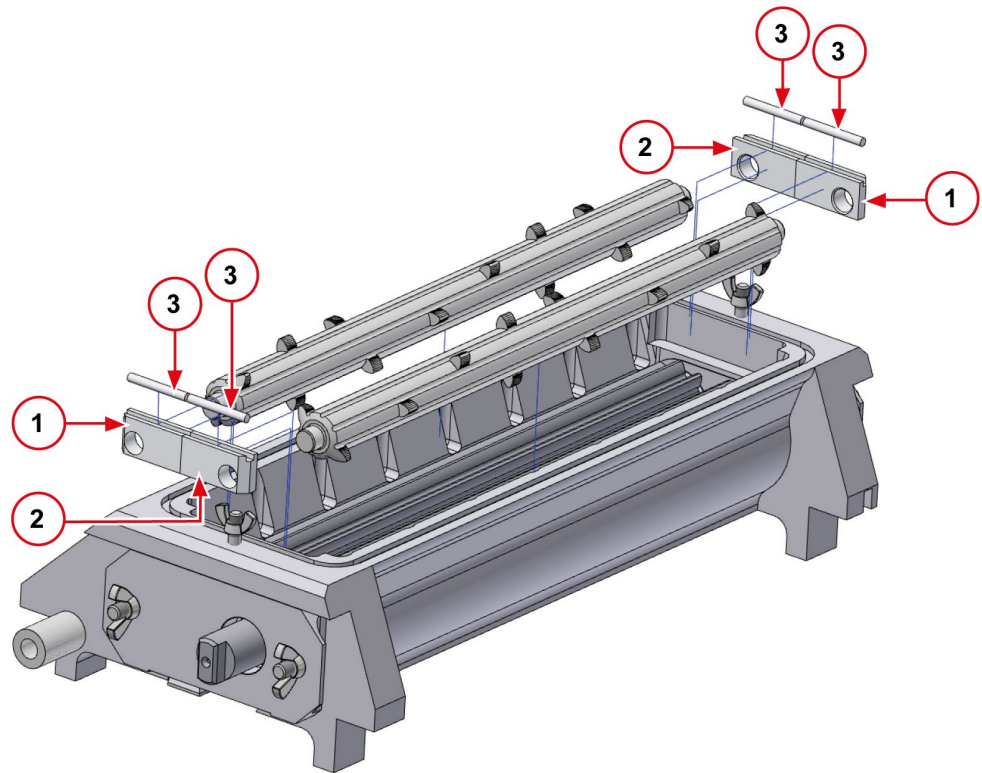


LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES DE LA MACHINE DE BASE

Description de la pièce détachée	N° pièce Mono	Qté req. par M/C
Boîte de vitesse dépôt	A900-11-095	1
Boîte de vitesse mouvement vertical	A900-11-092	1
Boîte de vitesse rotation	A900-11-091	1
Boîte de vitesse plaque	A900-11-091	1
Galet-guide concentrique	A900-06-274	2
Galet-guide excentrique	A900-06-273	2
Tôle inclinée	078-03-00016	2
Chaîne d'entraînement mouvement vertical	A900-08-066	1
Roue dentée Simplex 16 D Pas 2,54 cm	A900-07-071	1
Pignon tendeur 16 D Pas 2,54 cm	A900-07-072	1
Circlip-ext métrique 14 mm Dia	A900-01-280	1
Circlip-ext métrique 24 mm Dia	A900-01-193	1
Arbre d'entraînement – Trémie	078-03-00015	1
Arbre d'entraînement – Rotation	078-03-00011	1
Engrenage d'entraînement – Règle rotative	078-03-00010	1
Joint à lèvres (Arbre d'entraînement rotatif)	A900-12-075	1
Joint à lèvres (Arbre d'entraînement dépôt)	A900-12-079	1
Grille d'extrémité (Grille d'extrémité Plastique)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Arrêteur – Grille d'extrémité (Arrêteur – Grille d'extrémité Plastique)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Entretoise – Trémie 450/580 mm	078-11-00003	1
Entretoise – 400 mm	078-11-00004	1
Joint – couvercle arrière	A900-25-309	1



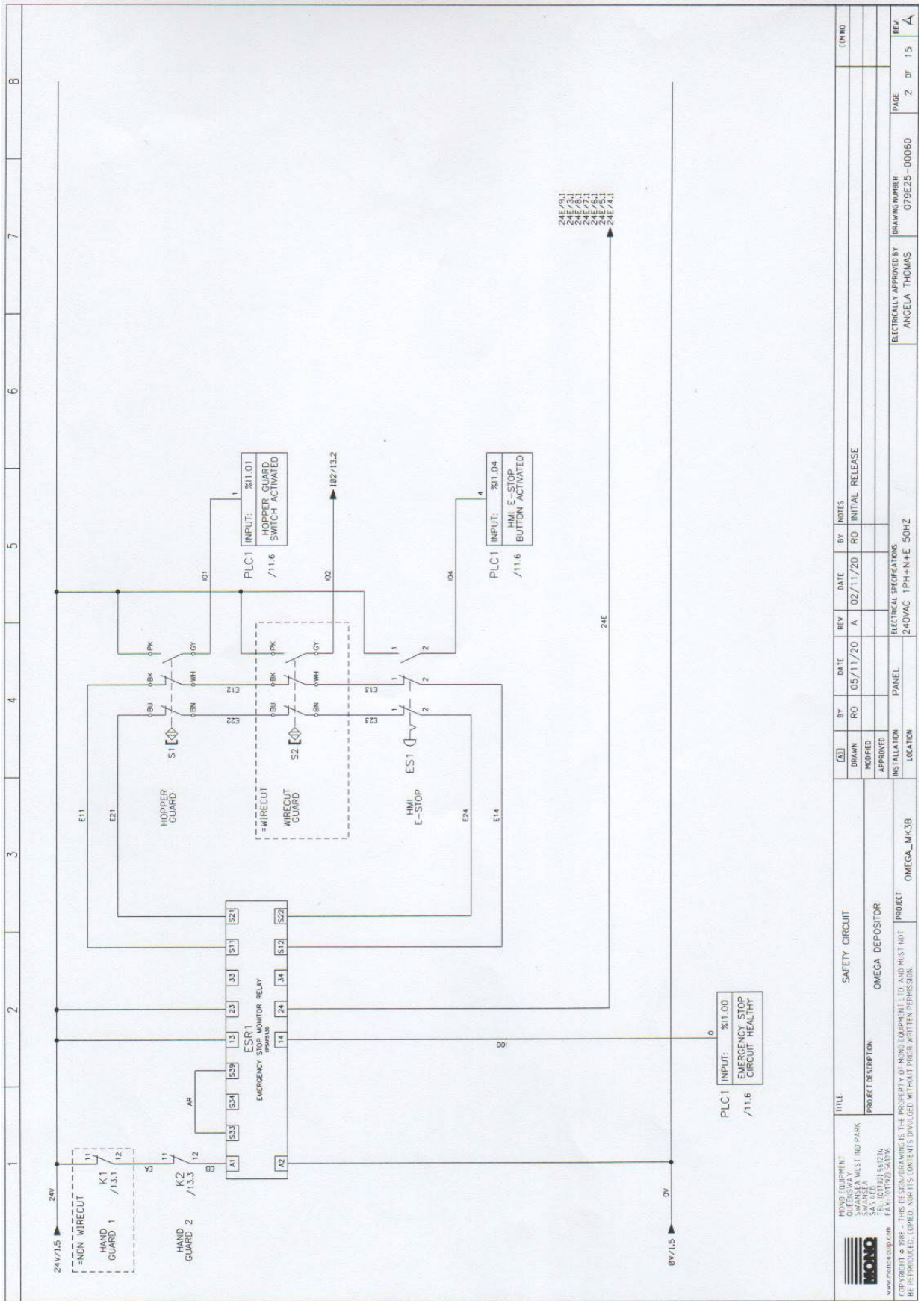
Bearing blocks and sealing strips



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



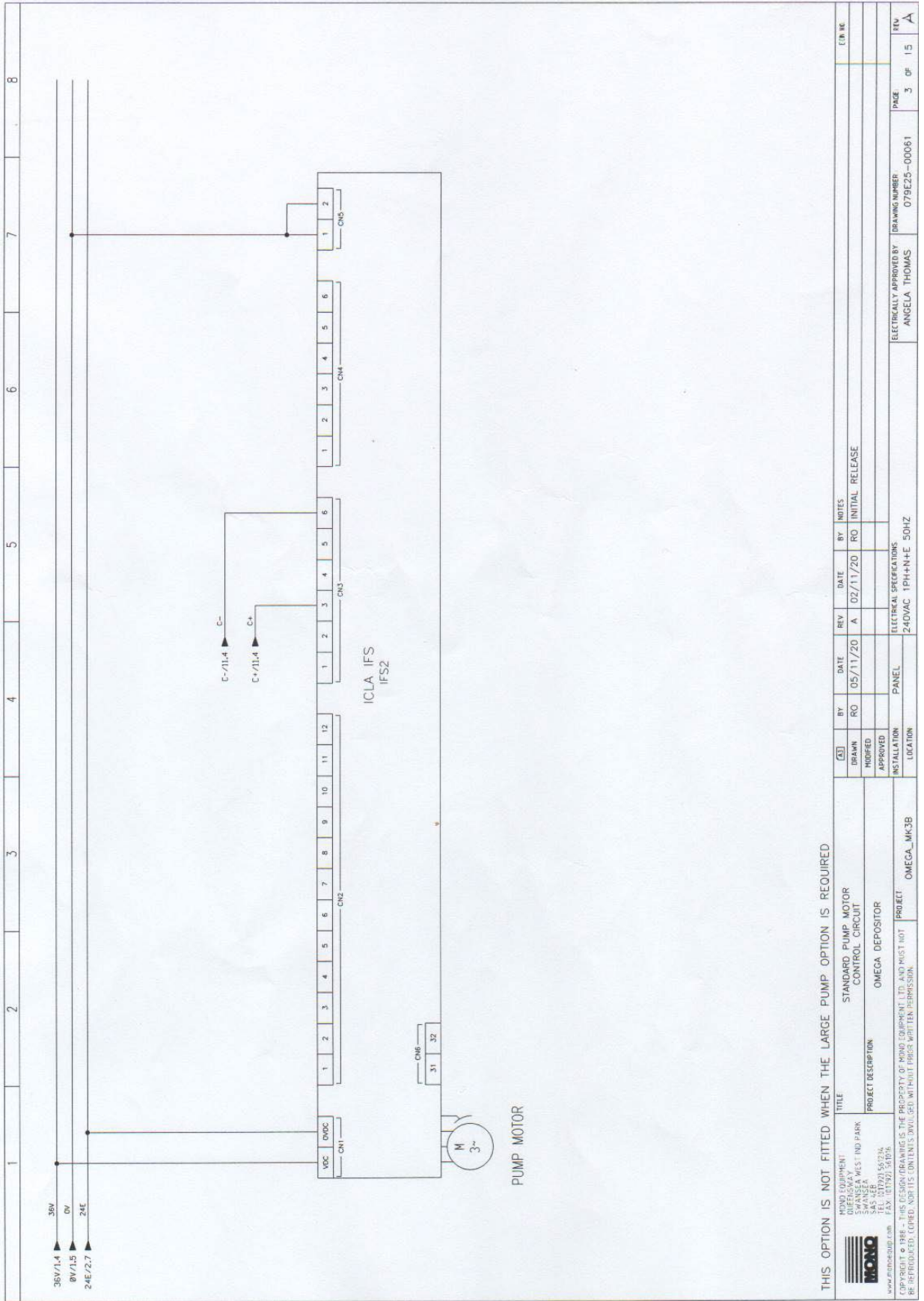
24V/11.5
24V/11.5
24V/11.5
24V/11.5
24V/11.5
24V/11.5
24V/11.5
24V/11.5

PLC1 INPUT:
%I1.00
EMERGENCY STOP
CIRCUIT HEALTHY
/11.6

PLC1 INPUT:
%I1.01
HOPPER GUARD
SWITCH ACTIVATED
/11.6

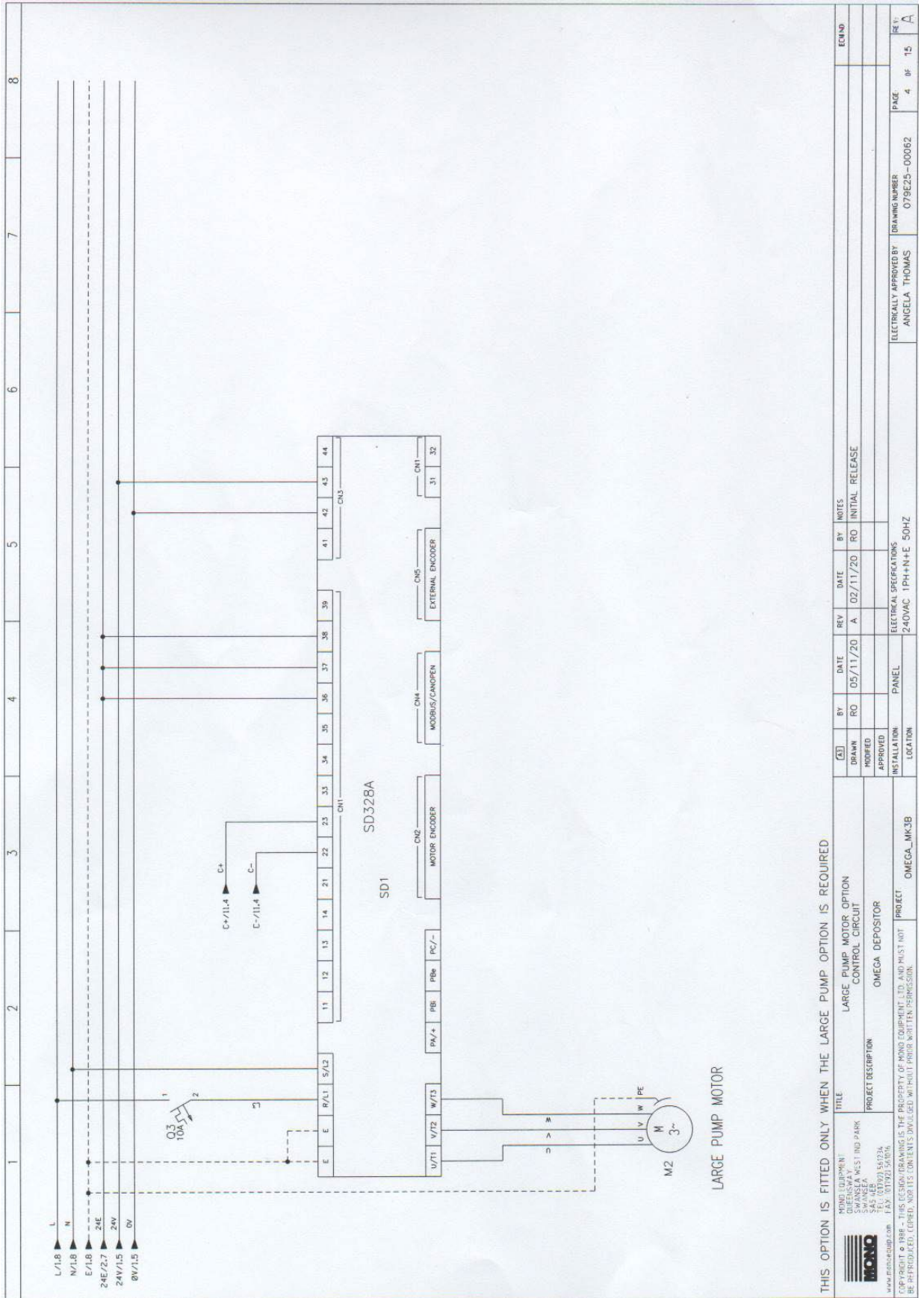
PLC1 INPUT:
%I1.04
HMI E-STOP
BUTTON ACTIVATED
/11.6

TITLE		SAFETY CIRCUIT		BY		DATE		REV		NOTES		DRAWING NUMBER		PAGE	
HINO EQUIPMENT QUINCY, ILLINOIS SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA, ILLINOIS S25-4EE		OMEGA DEPOSITOR		RO	RO	05/11/20	02/11/20	A	A	02/11/20	INITIAL RELEASE	079E25-00060		2 OF 15	
PROJECT DESCRIPTION		PROJECT		APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		REV	
OMEGA_MK3B		OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION		PANEL		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS		079E25-00060		A	



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

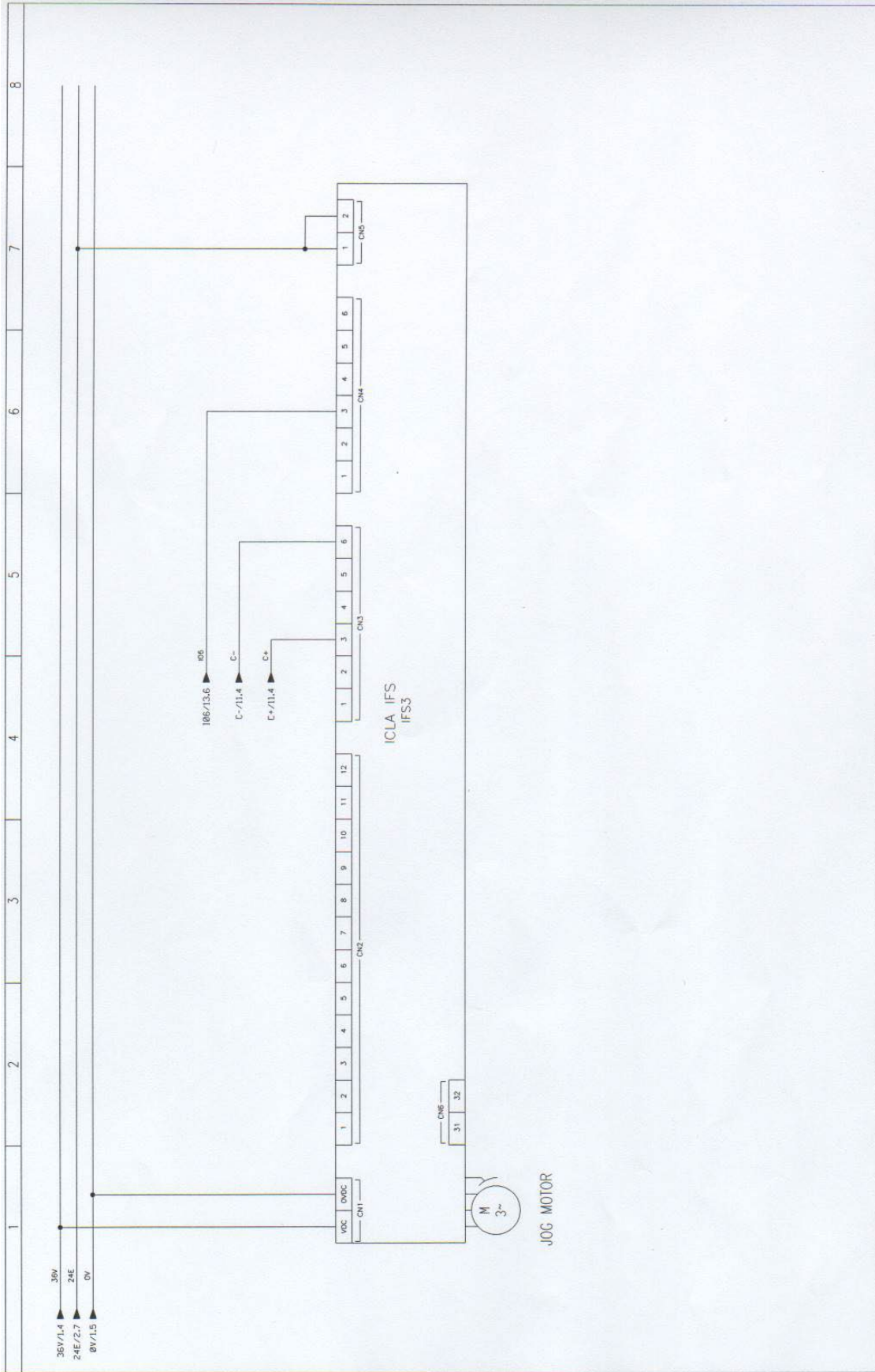
		NAME EQUIPMENT OUEF503A SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA 345 4EE		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+1N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00061		PAGE 3 OF 15		REV A	
DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY	DATE	BY
05/11/20	RO	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	RO	02/11/20	RO	02/11/20	RO
INSTALLATION LOCATION OMEGA_MK3B		APPROVED OMEGA DEPOSITOR		MODIFIED OMEGA DEPOSITOR		DRAWN OMEGA DEPOSITOR		INITIAL RELEASE OMEGA DEPOSITOR		INITIAL RELEASE OMEGA DEPOSITOR		INITIAL RELEASE OMEGA DEPOSITOR		INITIAL RELEASE OMEGA DEPOSITOR		INITIAL RELEASE OMEGA DEPOSITOR		INITIAL RELEASE OMEGA DEPOSITOR	



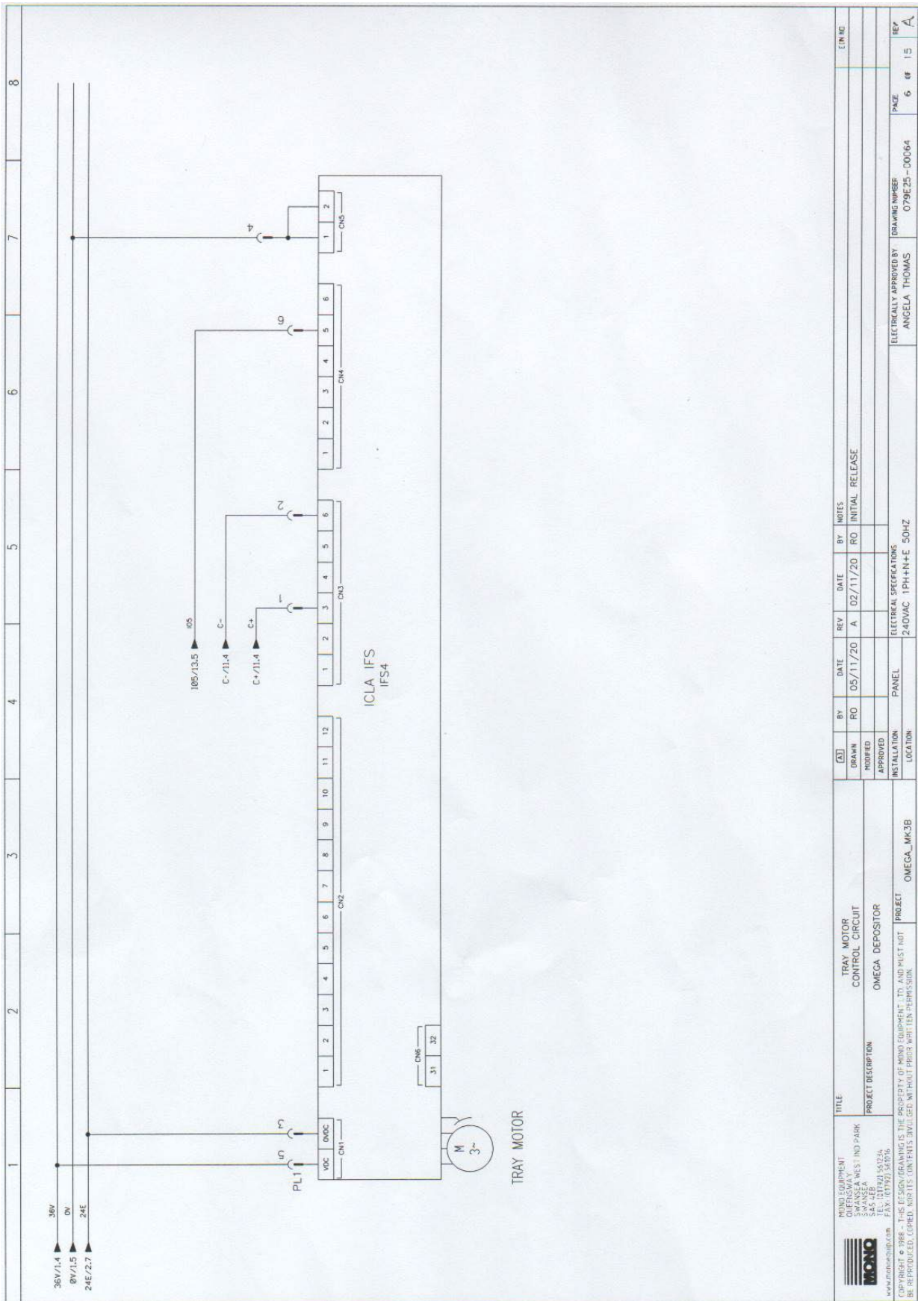
1 2 3 4 5 6 7 8

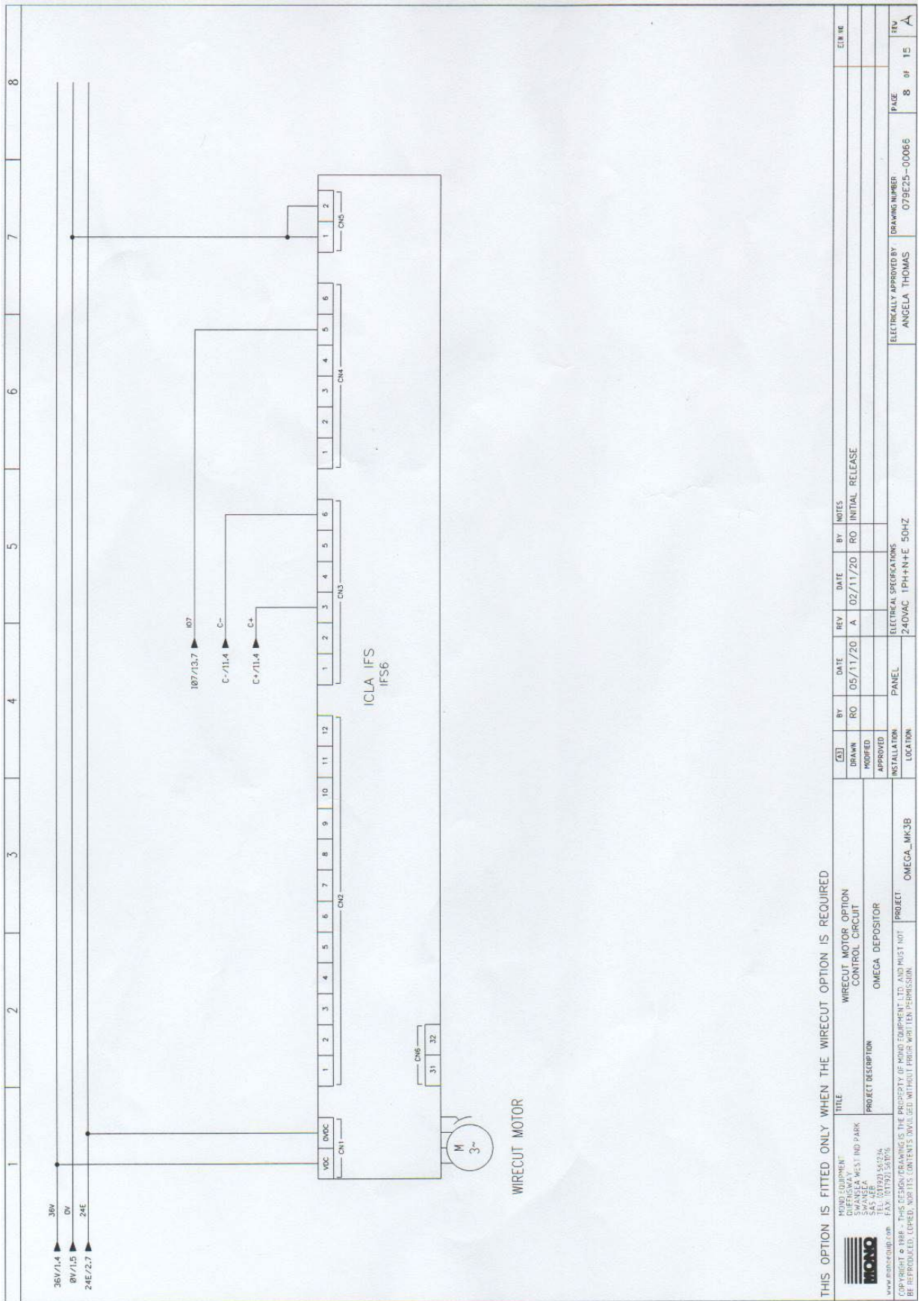
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

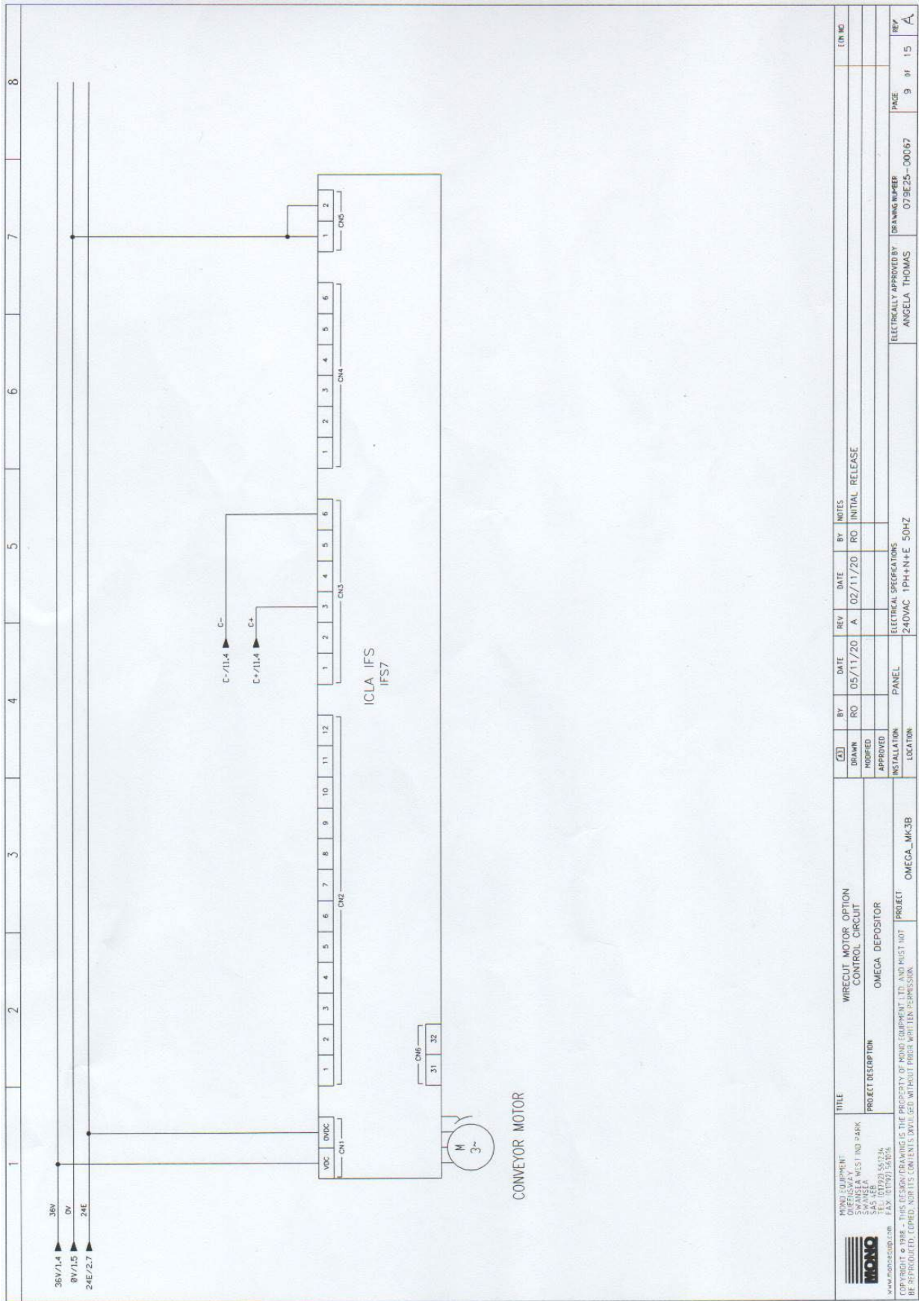
		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		ECNO 	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		BY RO		DATE 05/11/20	
PROJECT LOCATION OMEGA_MK3B		REV A		DATE 02/11/20	
PROJECT OMEGA_MK3B		INITIAL RELEASE 		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	
ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00062		PAGE 4 OF 15	
ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		LOCATION 		REV A	



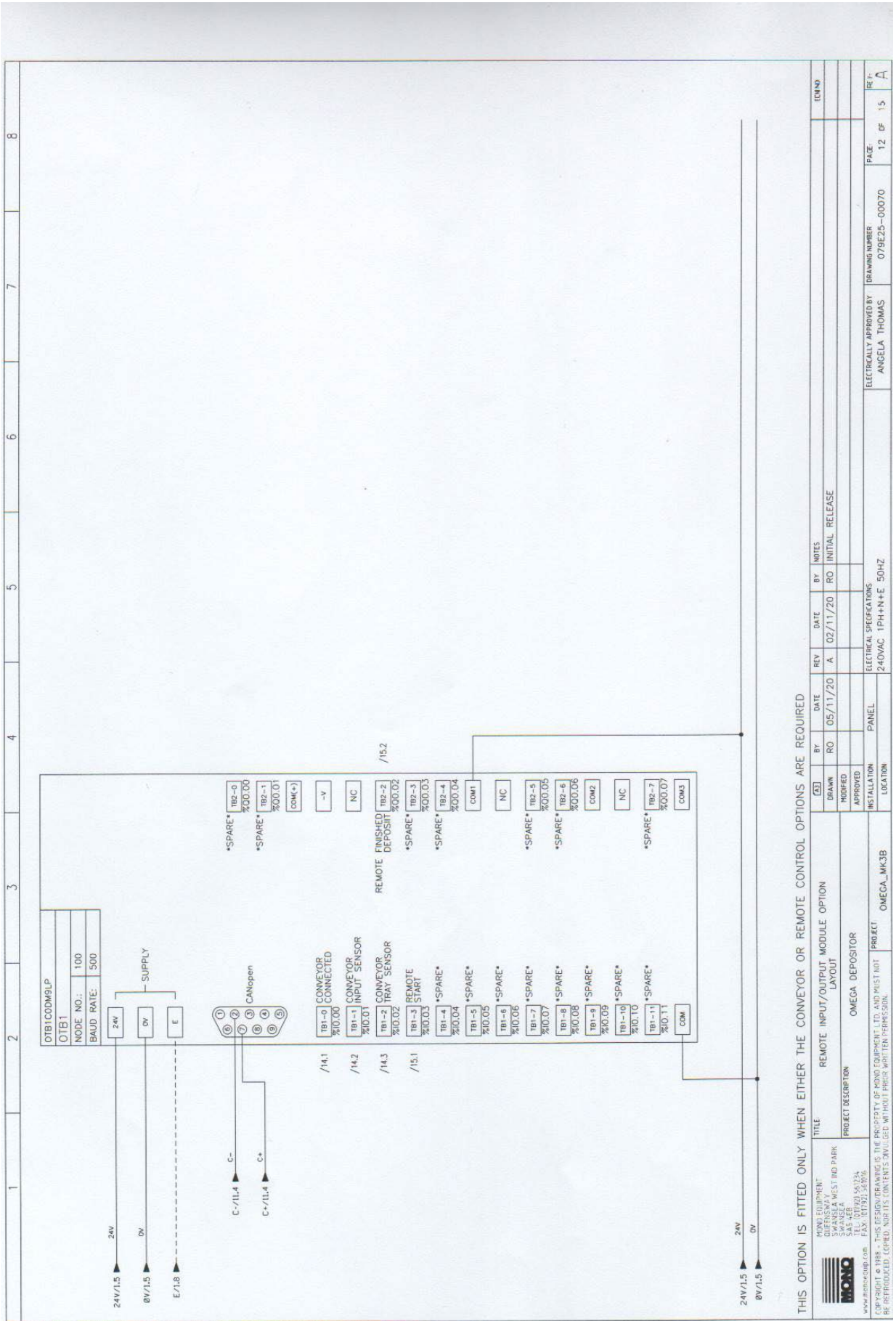
 MMS EQUIPMENT GLEENWAY SWANSEA WEST IND PARK S45 4EB T: 01792 551274 F: 01792 551274 www.omega.co.uk		TITLE JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 05/11/20		REV A		BY RO		DATE 02/11/20		NOTES INITIAL RELEASE		ECD NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		DRAWN MODIFIED		APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00063		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		PAGE 5 of 15		REV A	







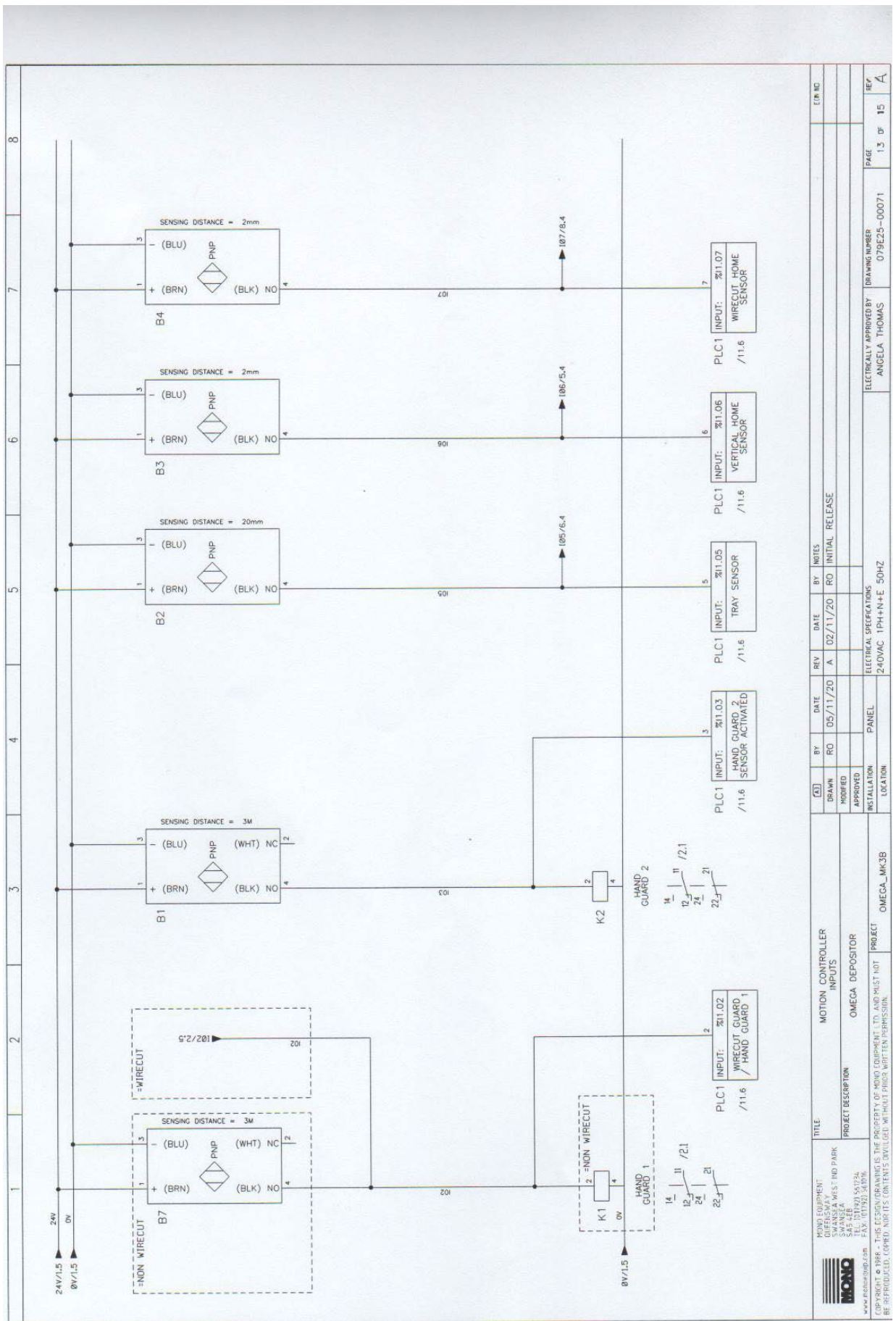
		MONO EQUIPMENT 51 AVENUE WEST 1ND 24RK SHERBROOKE QC J1B 5K5 TEL: (819) 567-724 FAX: (819) 567-724 www.monoequip.com		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		DATE 05/11/20		REV A		DATE 02/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		REV 9 of 15		REV A	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		INSTALLATION PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 07BE25-00067		PAGE 9 of 15		REV A		DATE 02/11/20		BY RO	

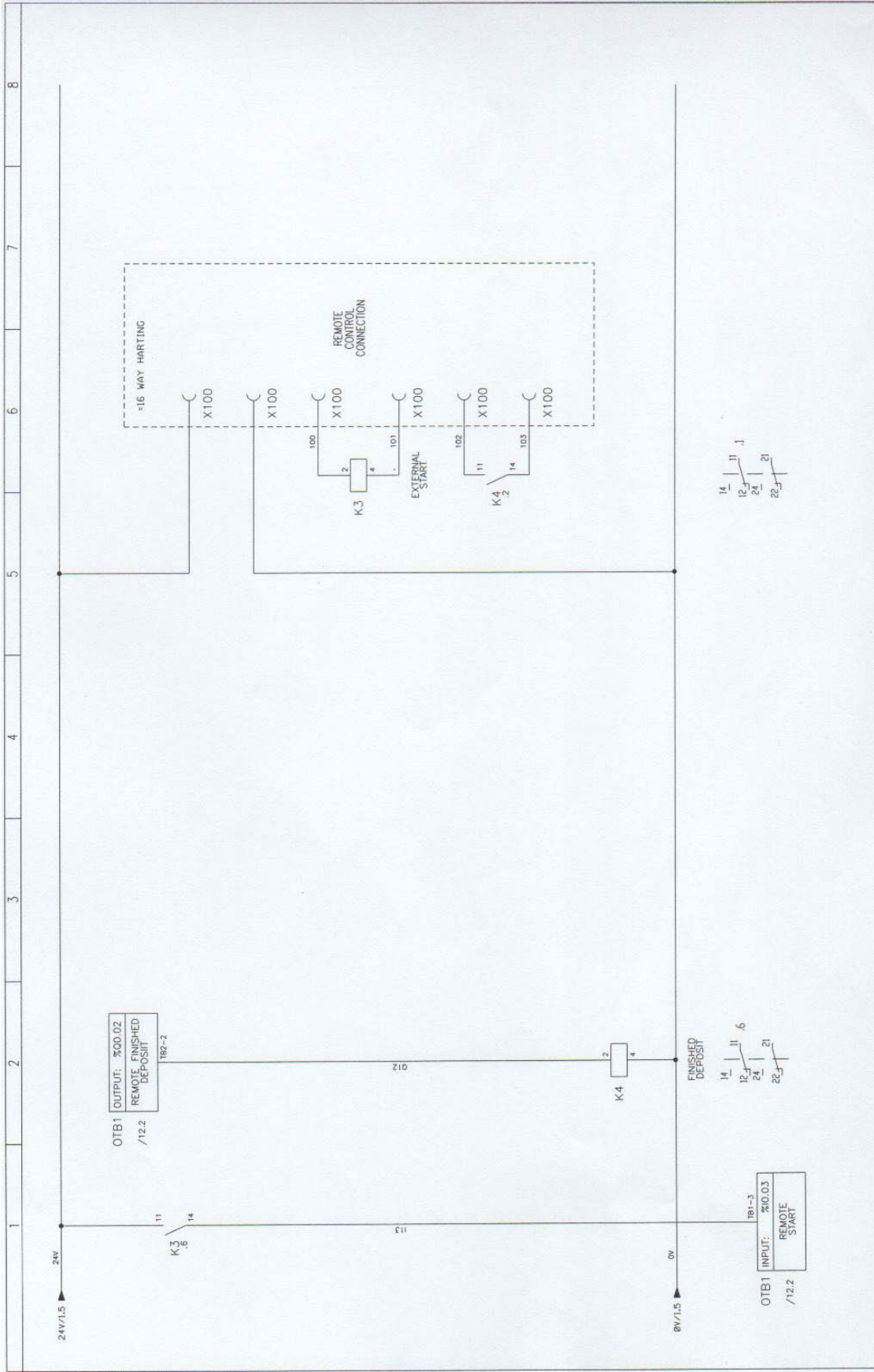


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

OTB1C0DM9LP OTB1 NODE NO.: 100 BAUD RATE: 500		24V 0V E		SUPPLY		C-/11.4 C+/11.4 CANopen		CONVEYOR CONNECTED INPUT SENSOR CONVEYOR TRAY SENSOR REMOTE START		REMOTE FINISHED DEPOSIT		TB2-0 TB2-1 TB2-2 TB2-3 TB2-4 TB2-5 TB2-6 TB2-7 TB2-8 TB2-9 TB2-10 TB2-11		COM1 COM2 COM3	
TITLE REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00070		PAGE 12 OF 15		REV. A	
DRAWN RO		APPROVED APPROVED		INSTALLATION PANEL		LOCATION OMEGA_MK3B		DATE 05/11/20		REV A		BY RO		INITIAL RELEASE RO	
DATE 02/11/20		DATE 02/11/20		DATE 02/11/20		DATE 02/11/20		DATE 02/11/20		DATE 02/11/20		DATE 02/11/20		DATE 02/11/20	

MONO
 www.monocorp.com
 1881 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MONO CORPORATION. IT IS NOT TO BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.





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

DESCRIPTION	APPROVED	LOCATION
MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION		
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		
PROJECT OMEGA_MK3B		

PROPERTY OF	DATE	BY	REVISION
OMEGA TOUCH	07/25/20	ANGELA THOMAS	15 OF 15

L'équipement cité dans le présent manuel est homologué CE.

Notre politique veut que nous améliorions nos machines en permanence ; nous nous réservons donc le droit de modifier nos spécifications sans avis préalable.



Omega Touch



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea. SA5 4EB, Royaume-Uni
Tél. +44 (0)17 92 56 12 34 Fax +44 (0) 17 92 56 10 16

E-mail: marketing@monoequip.com

www.monoequip.com