



www.monoequip.com

Introducir N.º de serie aquí. _____
En caso de consultar una duda, indique este número de serie.



“OMEGA PLUS”

PINZAS DE CORTE INCLUIDAS

DEPOSITADOR

(400, 450,)

MANUAL DE UTILIZACIÓN Y MANTENIMIENTO

El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la máquina



DECLARATION OF CONFORMITY

We hereby declare that this machine complies with the essential health and safety requirements of :-

- The Machinery Directive 2006 / 42 / EC
- The Low voltage Directive 2014 / 35/ EC
- The requirements of the Electromagnetic Compatibility Directive 2004 / 108EC, 91 / 263 / EEC, 92 / 31 / EEC
Incorporating standards
EN55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- The General Safety of Machinery and food processing Standards applicable
- Materials and Articles intended to come into contact with food Regulation (EC) No. 1935 / 2004
- Good manufacturing practice for materials intended to come into contact with food – Regulation (EC) No.2023/2006

Signed	
G.A.Williams – Quality Manager	

Date	
-------------	--

Machine FG Code.		Machine Serial No.	
-----------------------------	--	-------------------------------	--

A technical construction file for this machine is retained at the following address:

MONO EQUIPMENT

Queensway,
Swansea West Industrial Park,
Swansea
SA5 4EB
UK

MONO EQUIPMENT is a business name of **AFE GROUP Ltd**
Registered in England No.3872673 VAT registration No.923428136

Registered office: Unit 9, Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn,
Norfolk,
PE30 2HZ

El no poder cumplir con las instrucciones de limpieza y mantenimiento detalladas en este folleto, puede que afecte en la garantía de esta máquina.



VERSIÓN CON PINZAS DE CORTE

El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la máquina

SÍMBOLOS DE SEGURIDAD

Los siguientes símbolos de seguridad se utilizan en esta documentación y manual del producto (disponible en www.monoequip.com). Antes de usar su nuevo equipo, lea cuidadosamente el manual de instrucciones y preste especial atención a la información marcada con los siguientes símbolos.



ADVERTENCIA

Indica una situación peligrosa que, si no se evita, provocará la muerte o lesiones graves.



ADVERTENCIA

Indica una situación peligrosa que, si no se evita, dará lugar a una descarga eléctrica



PRECAUCIÓN

Indica una situación peligrosa que, si no se evita, resultará en lesiones menores o moderadas.

ELECTRICAL SAFETY AND ADVICE REGARDING SUPPLEMENTARY ELECTRICAL PROTECTION:

Las panaderías, cocinas y áreas de servicio de alimentos comerciales son entornos en los que los aparatos eléctricos pueden estar ubicados cerca de líquidos u operan en condiciones húmedas y alrededor de ellas o donde el movimiento restringido para la instalación y servicio es evidente.

La instalación y la inspección periódica del electrodoméstico solo deben ser realizadas por un electricista calificado, calificado y competente, y conectadas al suministro adecuado adecuado para la carga según lo estipulado en la etiqueta de datos del electrodoméstico.

La instalación y las conexiones eléctricas deben cumplir los requisitos necesarios de las normativas locales de cableado eléctrico y las pautas de seguridad eléctrica:

Nosotros recomendamos:

- Protección eléctrica complementaria con el uso de un dispositivo de corriente residual (RCD)
- Appliances Los aparatos de cableado fijo incorporan un seccionador de interruptor ubicado localmente para conectarse, al que se puede acceder fácilmente para desconectar y aislar de manera segura. El seccionador de interruptores debe cumplir con los requisitos de especificación de IEC 60947



El suministro a esta máquina debe estar protegido por un RCD de 30 mA.

- 1.0 - INTRODUCCIÓN
- 2.0 - DIMENSIONES
- 3.0 - ESPECIFICACIONES
- 4.0 - SEGURIDAD
- 5.0 - INSTALACIÓN
- 6.0 - AISLAMIENTO
- 7.0 - INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA
- 8.0 - CONDICIONES DE UTILIZACIÓN
- 9.0 - **PREPARAR EL FUNCIONAMIENTO**

9A – COLOCAR LA TOLVA

9B – COLOCAR UN MODELO

10.0 - INSTRUCCIONES DE UTILIZACIÓN

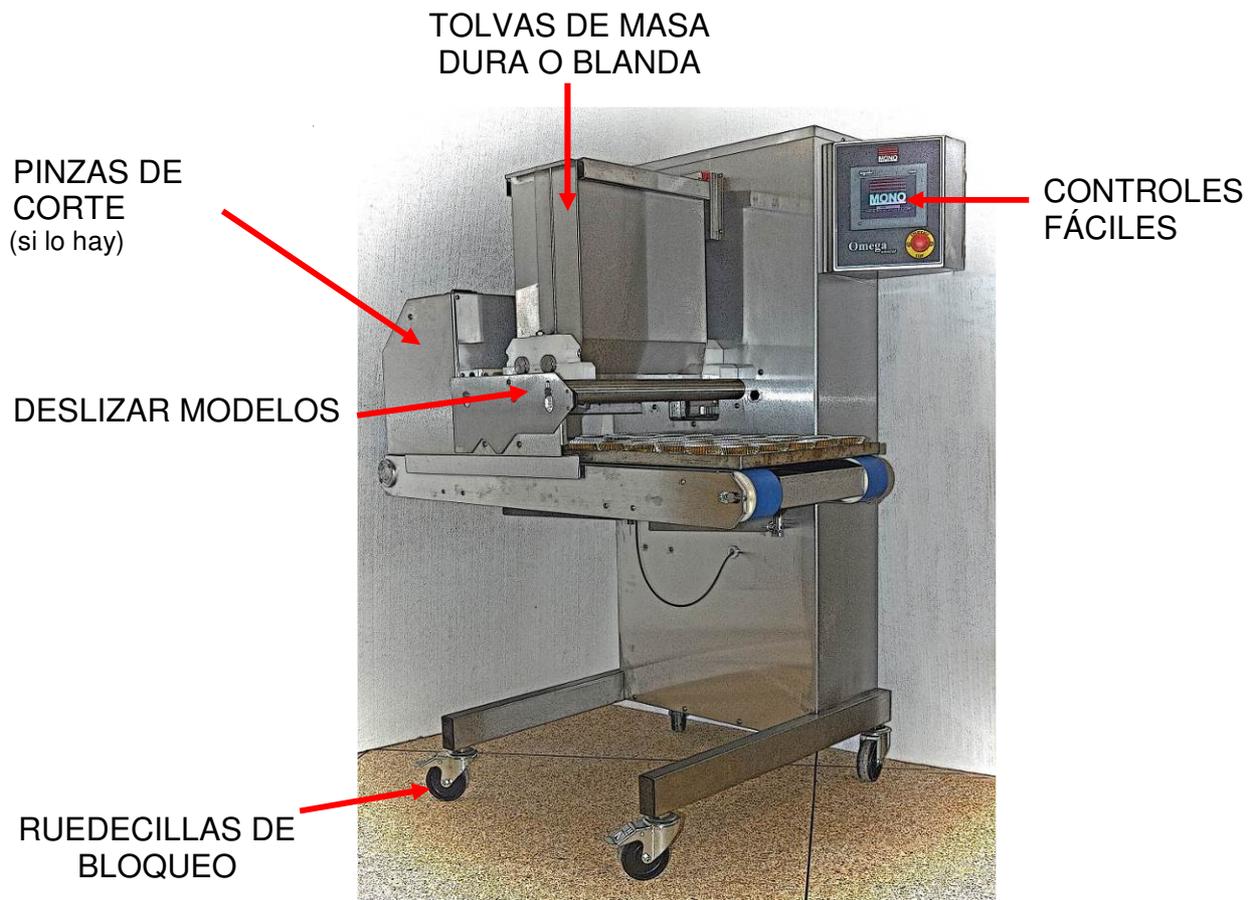
- 1** – SELECCIONAR TIPO DE PRODUCTO
- 2** – SELECCIONAR NOMBRE GUARDADO DEL TIPO DE PRODUCTO
- 3** – CONFIRMAR INSTALACIÓN
- 4** – PANTALLA DE UTILIZACIÓN
- 5** – MODIFICAR PANTALLA
 - 5A** – INSTALAR BANDEJA
- 6** – COPIAR
- 7** – BORRAR
- 8** – CONTRASEÑAS
- 9** – FUNCIONES
- 10** – PANTALLAS DE INFORMACIÓN DE AVERÍAS

- 11.0 - MANTENIMIENTO
- 12.0 - REPUESTOS Y ATENCIÓN
- 13.0 - INFORMACIÓN ELÉCTRICA

1.0 INTRODUCCIÓN

Omega
PLUS

- El innovador diseño de "depósito de 5 ejes" del depositador de **"Omega PLUS"** y **"Omega plus con pinzas de corte"** de MONO permite recrear la mayoría de los movimientos de la mano de un profesional pastelero. Esto hace que el **"Omega PLUS"** posea una capacidad excepcional de precisión de peso, tamaño y forma de productos.
- El mantenimiento es mínimo y el diseño homogéneo hace que la limpieza diaria sea rápida y fácil.
- El software del ordenador de uso fácil da acceso a 550 programas, almacenados en la memoria y de fácilmente reutilizables o modificables. Se controla mediante una pantalla táctil de color con productos representados gráficamente, ya instalados, que se pueden crear o modificar para conseguir el producto que se necesite.
- Está disponible con tolvas de masa blanda y dura. También hay una amplia selección de modelos y boquillas.



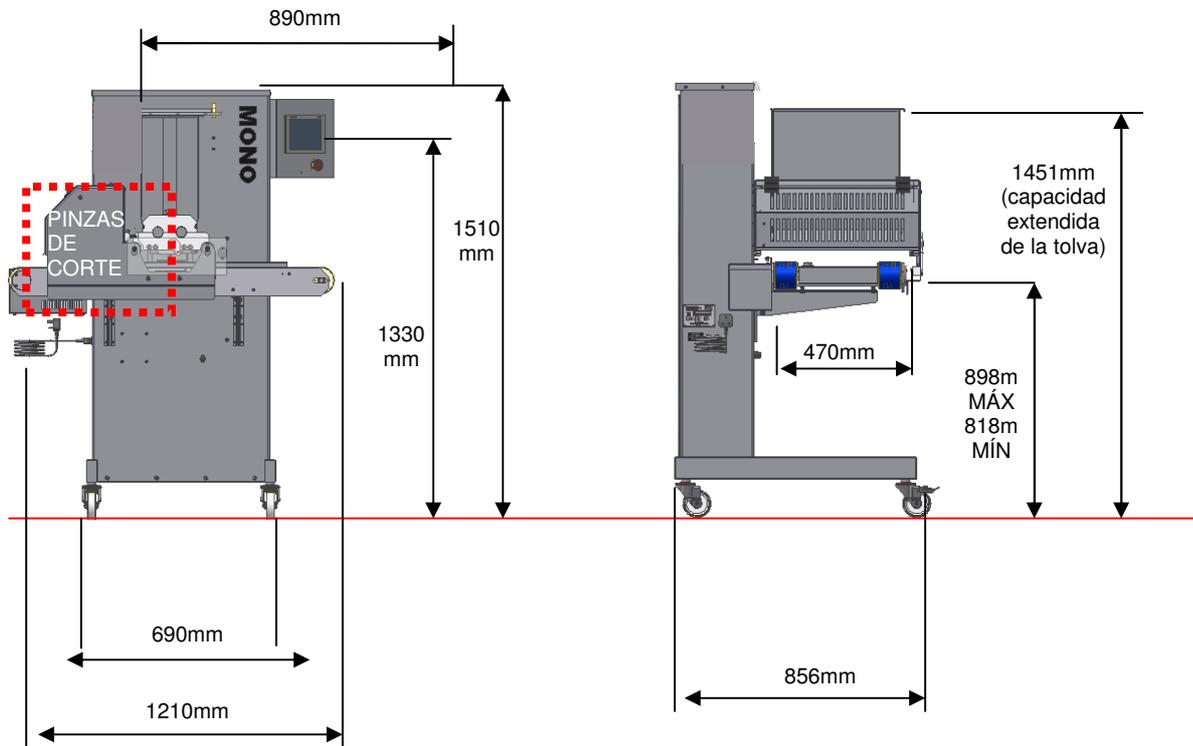
Como nuestra política es mejorar nuestras máquinas continuamente,
nos reservamos el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso

LOS MODELOS ESTÁN DISPONIBLES CON O SIN LA OPCIÓN DE PINZAS DE CORTE

2.0 DIMENSIONES

Omega
PLUS

LOS MODELOS ESTÁN DISPONIBLES CON O SIN LA OPCIÓN DE PINZAS DE CORTE



3.0 ESPECIFICACIONES

Omega
PLUS

	<u>MASA BLANDA</u>		<u>MASA DURA</u>	
MODELO (Anchura normal de la tolva (mm))	400	450	400	450
Peso (con tolva incorporada) (kg):	196	210	216	235
Tolva estándar Capacidad (litro):	20	22,5	21	24
Tolva extendida Capacidad (litro):	36	41	31	35

Potencia: Fase individual, carga máx. 13A. Adecuado para 200v, 220v, 230v y 240v, conexión 50-60 Hz.

MÁX. 2.5kW fase individual con fusible 13A



El suministro a esta máquina debe estar protegido por un RCD de 30 mA.

Ciclos por minuto	= Hasta 35
Distancia mín. entre bandejas	= 50mm
Viaje vertical máx.	= 80mm
Almacenamiento máx. programas	= 650
Número de idiomas	= 18 (próximamente más)
Nivel de ruido	= Menos de 85dB
Electrónica	= Todo el microprocesador controlado

NOTA:

El mínimo de realización puede depender de varios factores: receta, método de mezclar, tamaño del modelo, tamaño de las boquillas y velocidad de ejecución.

Como guía, lo siguiente es lo mínimo que se debería intentar:

Macarrones	6g.
Merengues	3g.
Masa de buñuelos	5g.
Repostería vienesa	4g.
Galletas de bizcocho	4g.

No obstante, consulte con **Mono Equipment** si no encuentra las especificaciones generales de la máquina del producto que quiere elaborar para determinar las capacidades exactas de "Omega" con un producto específico.

Como nuestra política es mejorar nuestras máquinas continuamente, nos reservamos el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.

1 **No usar nunca una máquina defectuosa** e informar siempre de cualquier avería.

2 **Solo ingenieros cualificados** pueden retirar piezas si se necesita una herramienta.



3 Asegurarse siempre que las manos estén secas antes de tocar cualquier aparato eléctrico (incluyendo cable, enchufe y toma). **No mover NUNCA el mecanismo tirando de cualquier tipo de cables.**

4 **Asegurarse de que la superficie alrededor del OMEGA esté limpia para que no se resbale**, sobre todo si se llevan componentes de peso de la tolva y el modelo desde y a la máquina.

5 **Todos los operarios deben estar completamente formados.**

Usar esta máquina puede ser peligroso si:



- la máquina la utiliza **personal no formado o no cualificado**
- la máquina no se usa con el **fin al que está destinada**
- la máquina **no se usa correctamente**

Todos los dispositivos de seguridad instalados en la máquina durante la fabricación y las instrucciones de uso de este manual son necesarios para usar la máquina de manera segura. El propietario y el operario son responsables del uso de esta máquina de manera segura.

6 Las personas en formación de esta máquina deben estar **directamente supervisados**.



7 **No usar la máquina sin los paneles o tapas de protección.**



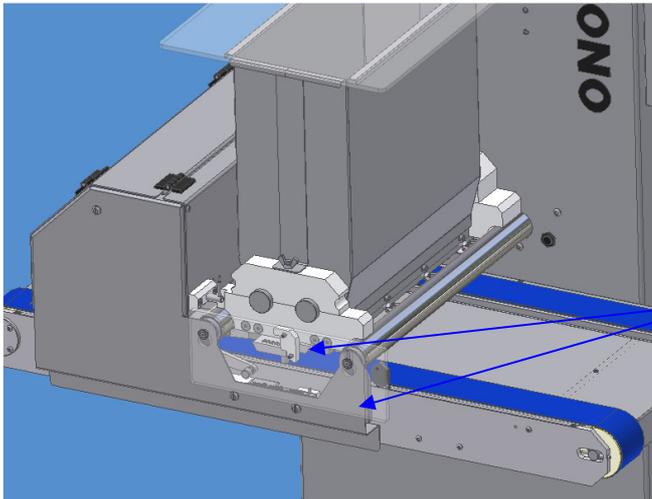
8 **No llevar ropa ancha o joyas** mientras se use la máquina.

9 **Desconecte** el aislante principal cuando no se use la máquina y antes de realizar cualquier actividad de **limpieza o mantenimiento**.

- 10 El responsable o supervisor de la panadería debería realizar **controles de seguridad diarios** de la máquina.



- 11 No usar la máquina sin colocar **el modelo** de la tolva y el **dispositivo de protección correctamente**.



**(11) MODELO DE TOLVA Y
DISPOSITIVO DE
PROTECCIÓN**

NOTA

Guard puede ser de plástico o de metal en función del modelo de la máquina



- 12 Debido a que hay que tratar con componentes pesados durante la limpieza, se recomienda llevar **protección de calzado** mientras se realicen estas tareas.

**TODAS LAS TAREAS DE LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO
SE DEBEN EFECTUAR CON LA MÁQUINA
DESCONECTADA.**



- 1 Asegúrese de que el depositador está conectado a la toma de corriente adecuada que se especifica en el número de serie de la placa situada en el lateral de la máquina.



El suministro a esta máquina debe estar protegido por un RCD de 30 mA.

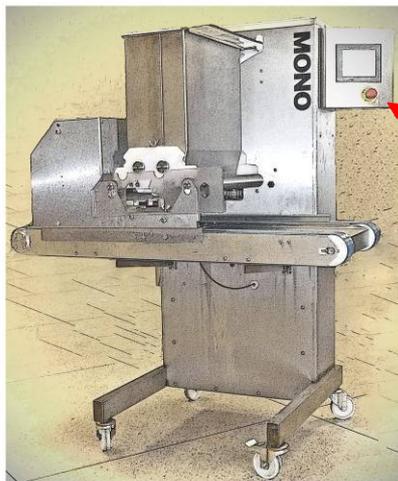
- 2 Asegúrese de que un fusible de características adecuadas está instalado en la conexión eléctrica.

6.0 AISLAMIENTO



EN CASO DE EMERGENCIA, DESCONECTE LA MÁQUINA DEL AISLANTE PRINCIPAL O PULSE EL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA.

Para parar el botón de parada de emergencia, girar en el sentido de las agujas del reloj.



**BOTÓN DE
PARADA**

7.0 INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA

Omega
PLUS

NOTA:



- Solo personal correctamente formado puede realizar la limpieza.
- Desconecte la máquina de cualquier conexión antes de realizar cualquier limpieza.
- No use vapor ni chorro de agua.

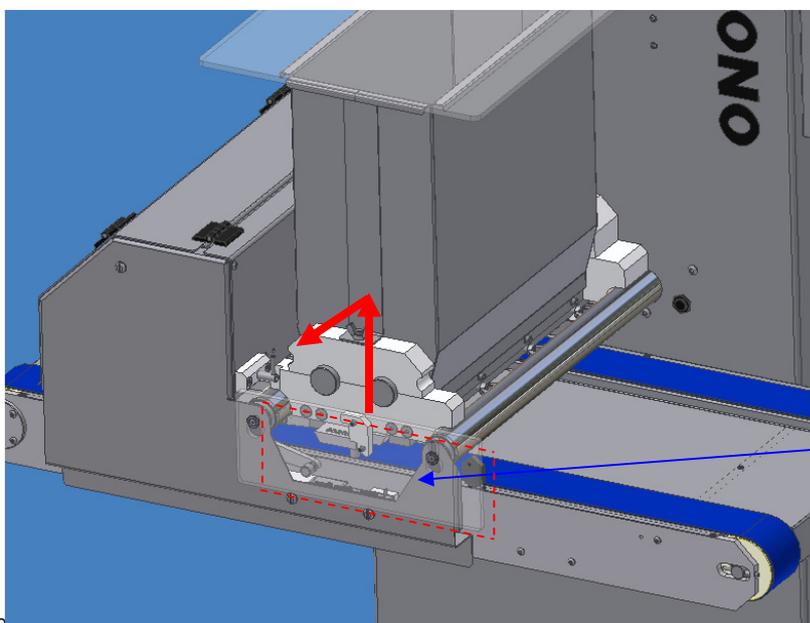
- No use ningún tipo de detergente corrosivo o limpiadores abrasivos. -

Se debe pasar un trapo húmedo por toda la superficie exterior con agua caliente y jabón a diario.

TOLVAS DE MASA DURA Y BLANDA **ENTRE CAMBIOS DE MEZCLAS DE PRODUCTOS**

Se deben quitar la tolva, bomba, modelo, boquillas, etc. de la máquina y desmontarlos para una limpieza exhaustiva entre cambios de mezclas de productos.

1. Abrir el dispositivo de protección de la parte superior y quitar el exceso de mezcla que aún haya en la tolva.
2. Despegar la cobertura de seguridad frontal transparente.



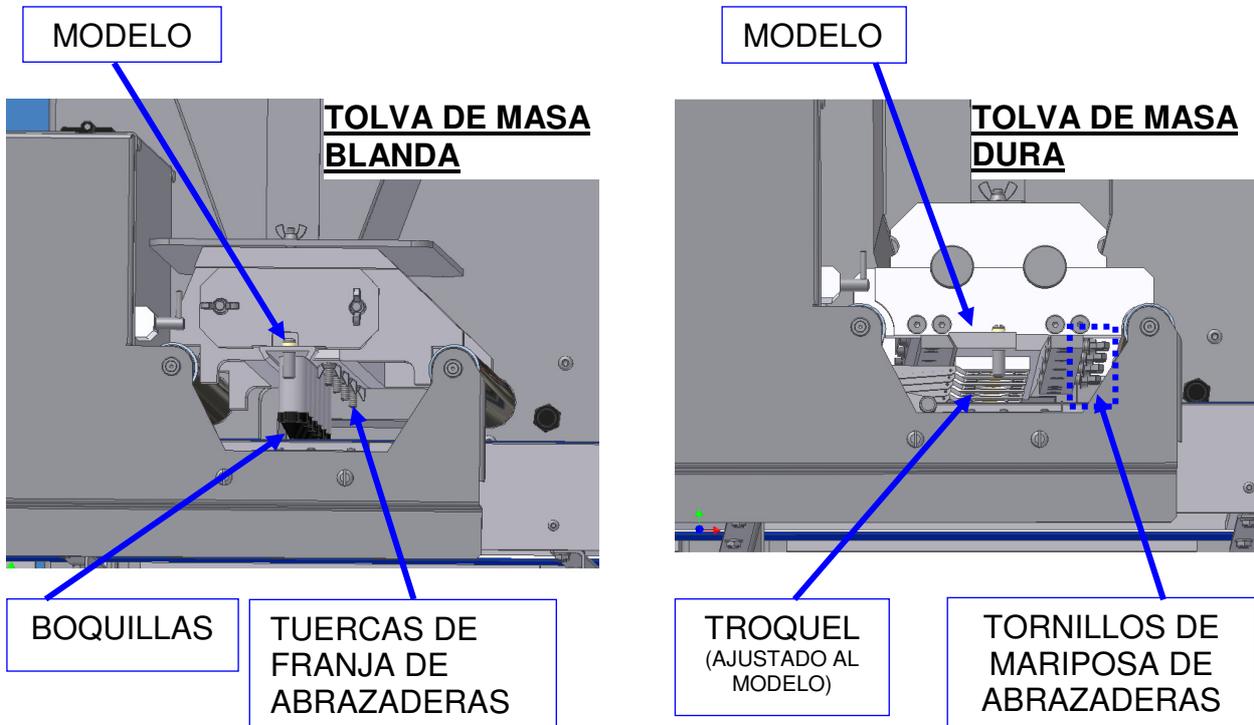
CUBIERTA DE
SEGURIDAD

NOTA
Guard puede ser de plástico o de metal en función del modelo de la máquina

3. Afloje las tuercas de las franjas de las abrazaderas del modelo o tornillos de mariposa (dependiendo de la tolva). Quite el modelo ajustado en la bomba deslizándolo hacia afuera mientras lo sostiene para evitar daños.

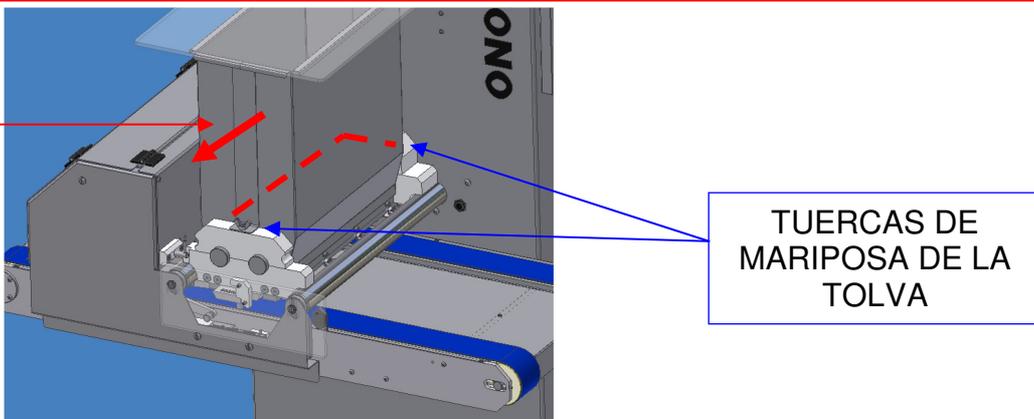
NOTA.

Las empulgueras solo se tienen que soltar ligeramente para poder sacar el modelo de la bomba. Si se suelta demasiado, deberá sostener el modelo.



- 4 Para reducir el peso y grandes cantidades, separe y quite la tolva vacía de la bomba mientras esté en la máquina, destornillando las tuercas de mariposa.

Para acceder a la tuerca mariposa interior, retire la tolva completa del cuerpo de la máquina delicadamente (dejarla en las barras de apoyo). Esto también desconectará la bomba del motor.



Asegúrese de colocar las tuercas en un lugar seguro para no perderlas.



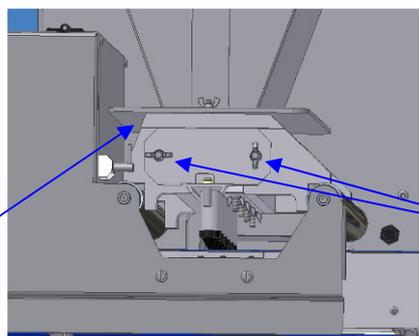
ATENCIÓN:

La tolva y la bomba juntas superan los 25 kg y las tienen que levantar dos personas o desmontarlas en piezas más pequeñas cuando aún estén en la máquina.

Tenga cuidado de no dañar la superficie de cierre hermético de la tolva cuando la quite, limpie, monte o guarde.

1. Después de quitar la tolva, compruebe cómo está el cierre hermético.
2. Destornille el cierre final manteniendo las tuercas de la parte accesible de la bomba. *[Asegúrese de colocar las tuercas en un lugar seguro para no perderlas.]*

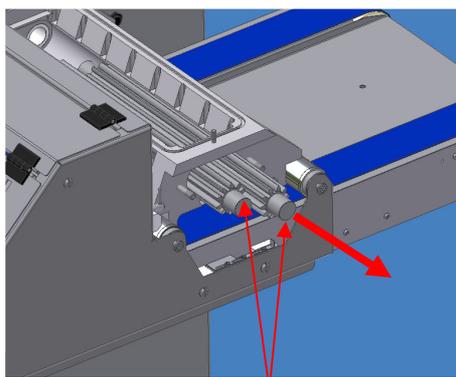
SUPERFICIE DE
CIERRE HERMÉTICO
DE LA TOLVA



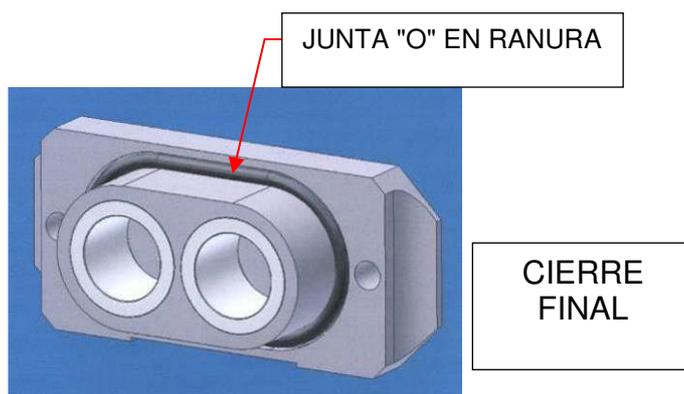
CIERRE FINAL,
TUERCAS

3. Sacar el cierre final con los engranajes de la bomba.

Asegúrese de no dañar la junta de cierre hermético en forma de "O" que hay dentro del cierre final durante la limpieza.



ENGRANAJES DE LA BOMBA
QUITAR CON CIERRE FINAL
(NO APARECE)



JUNTA "O" EN RANURA

CIERRE
FINAL

4. Quitar el resto de la bomba de la máquina y quitar el resto del cierre final para desmontar completamente los componentes de la bomba para limpiar.

TOLVA DE MASA DURA



ATENCIÓN:

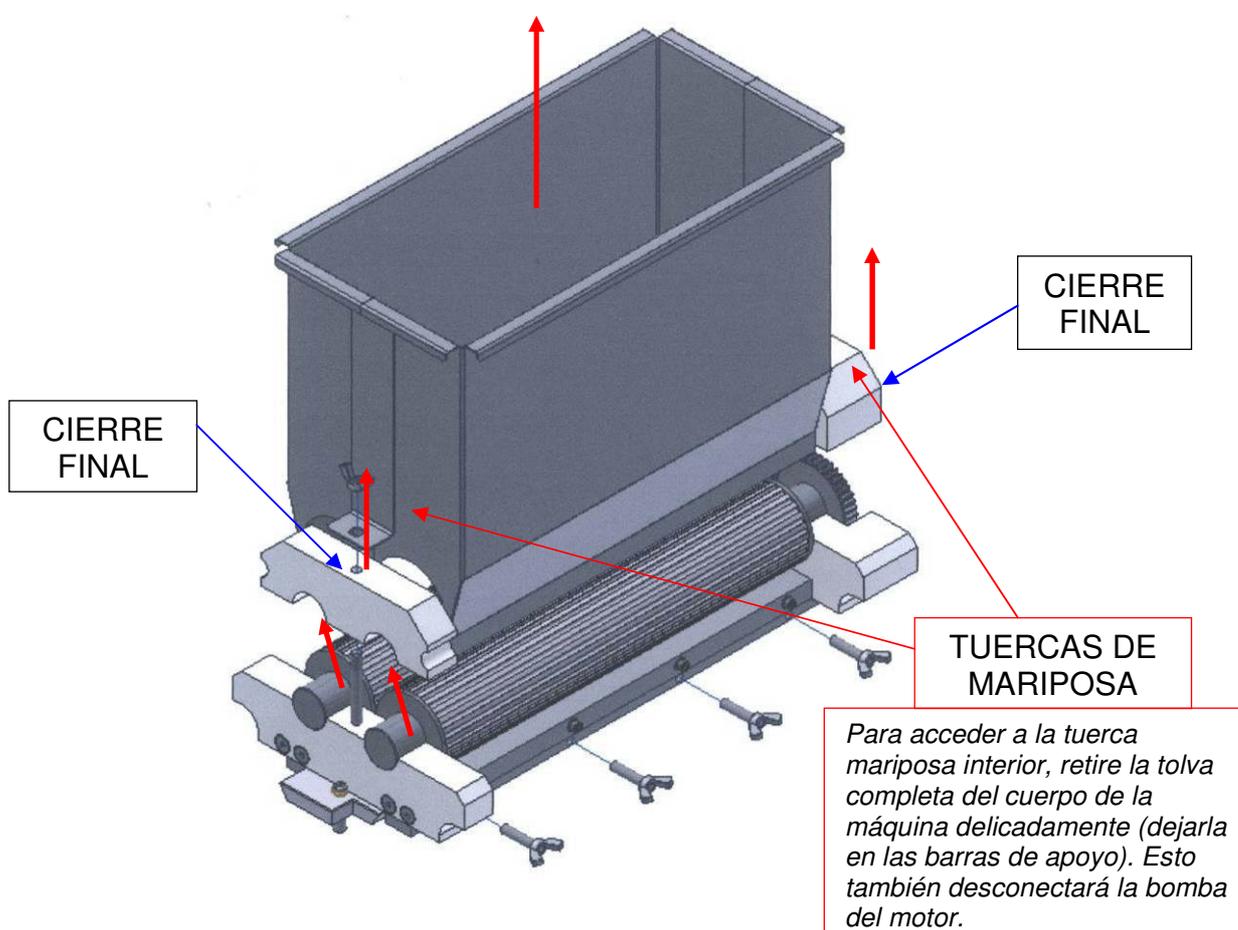
La tolva y la bomba juntas superan los 25 kg y las tienen que levantar dos personas o desmontarlas en piezas más pequeñas cuando aún estén en la máquina.

Para reducir el peso y grandes cantidades, separe y quite la tolva vacía de la bomba mientras esté en la máquina, destornillando las tuercas de mariposa.

(Asegúrese de colocar las tuercas en un lugar seguro para no perderlas.)

La bomba será ahora más ligera y más fácil de quitar.

1. Despegue los dos cierres finales superiores de plástico.
2. Quite los dos engranajes del montaje, de uno en uno, levantándolos.
3. Quitar el resto de la bomba de la máquina para limpiar.



NOTA:

Usar solo agua caliente con jabón para limpiar estas partes. Se deben enjuagar y secar al completo antes de volver a montar.

Debe tener gran cuidado de no tirar ninguna parte.



No deje ningún producto en la tolva.



8.0 CONDICIONES DE UTILIZACIÓN

Omega
PLUS

Para obtener los mejores resultados y un funcionamiento consistente,

- ✓ Asegúrese de que el depositador se utiliza a **nivel del suelo**.
- ✓ Asegúrese de que se usan **bandejas delgadas** de longitud, amplitud, material y dimensiones de bordes consistentes.
- ✓ Asegúrese de que se usan boquillas y modelos **sin desperfectos**.
- ✓ Conserve la máquina **limpia**.



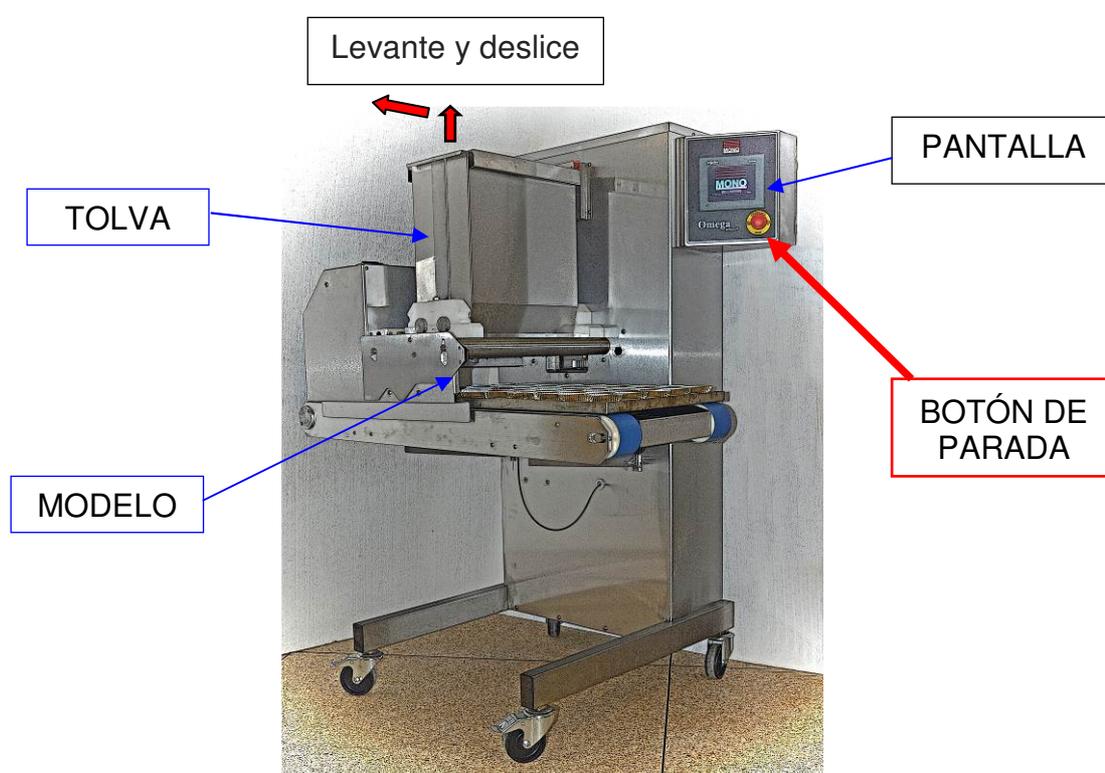
9.0 PREPARAR EL FUNCIONAMIENTO

Omega
PLUS

El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la máquina

- 1 Seleccione el modelo y las boquillas (y el protector de dedos si quiere usar las pinzas de corte) y colóquelos como se muestra en la secciones 9a y 9b (páginas siguientes). Rellene la tolva con la mezcla y cierre la tapa de la misma.

Cuando se usen mezclas pesadas, se recomienda recubrir el interior de la tolva con aceite vegetal, para mezclas más ligeras como el merengue, humedecerla con agua. El aceite o agua ayudarán a que la mezcla se sienta en las paredes de la tolva y evitarán la penetración de aire.



- 2 Conectar el cable en la conexión eléctrica.
Asegúrese de que el botón de parada está apagado (gírelo en dirección de las agujas del reloj si es necesario).
3. Seleccione un programa existente o cree uno nuevo con los menús de la pantalla (ver el funcionamiento de la sección 10).
- 4 Ahora la máquina está lista para usar.

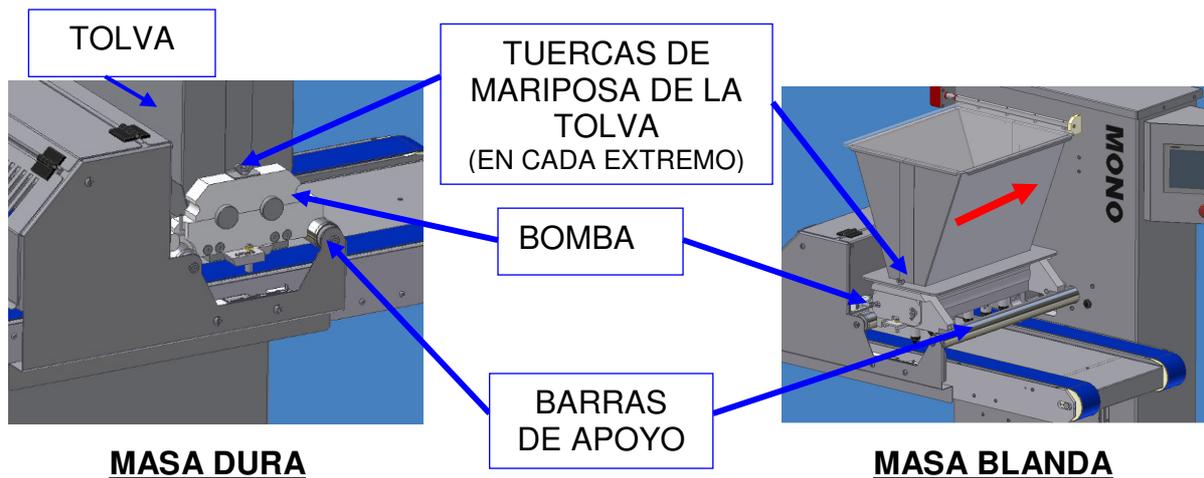
9a COLOCAR LA TOLVA

TENGA CUIDADO CUANDO COLOQUE LA TOLVA Y LA BOMBA, PUESTO QUE EN TOTAL EXCEDEN LOS 25 kg EN ALGUNOS MODELOS. Se tendrán que levantar con dos personas o desmontarlos en piezas más pequeñas antes de montar la máquina.

ASEGÚRESE DE QUE LA SUPERFICIE ALREDEDOR DE LA MÁQUINA ESTÉ LIMPIA

Para reducir el peso y grandes cantidades, monte la tolva en dos pasos: colocando primero la bomba en las barras de apoyo y luego la tolva encima de la bomba.

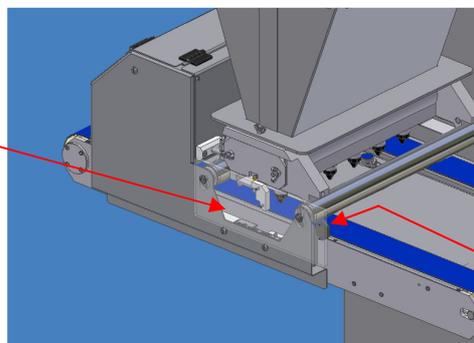
1. Con la mano, alinee el rodillo de engranaje de la bomba con el motor de la máquina.
2. Coloque la tolva con la bomba y asegure el cierre con tuercas de mariposa.
3. Deslizar la tolva por las barras de apoyo hasta que esté fija en la máquina.



- 4 Después de montar la tolva, la cubierta de seguridad **SE DEBE** colocar con el reflector encarado al cuerpo de la máquina.

CUBIERTA DE
SEGURIDAD

NOTA
Guard puede ser de plástico o de metal en función del modelo de la máquina



REFLECTOR

NO USAR LA MÁQUINA SIN HABER COLOCADO EL MODELO

9b COLOCAR UN MODELO

- **Masa blanda**

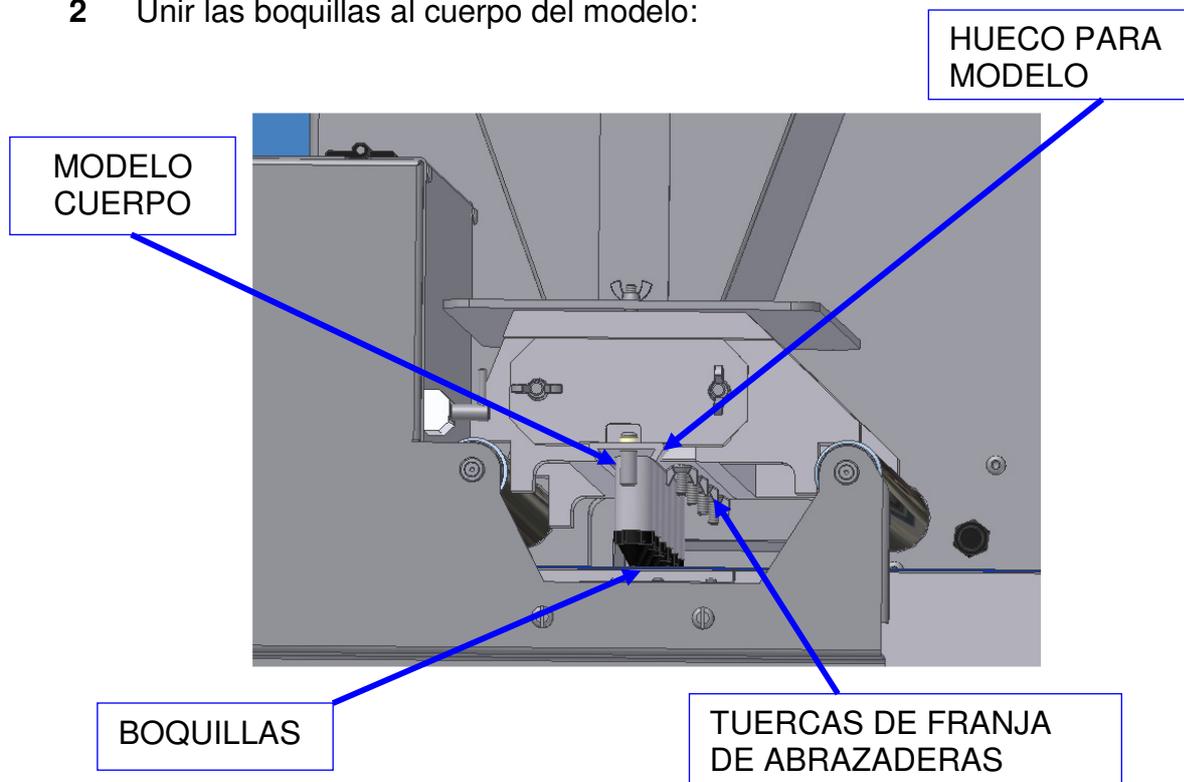
Los modelos no rotativos se pueden colocar con boquillas. Para ello, se requiere enroscar las boquillas con tornillos en los agujeros de rosca provistos.

Los modelos rotativos pueden tener boquillas de plástico enroscadas en los agujeros para las boquillas (rectos o compensados).

○

Boquillas de metal colocadas con tuercas individuales.

1. Seleccione el modelo y boquillas que necesite.
(Las boquillas no son necesarias para modelos de capas, escalonados o con mangueta)
2. Unir las boquillas al cuerpo del modelo:



3. Deslice el modelo por dentro del hueco correcto de la base de la bomba hasta que se pare.
4. Apriete las tuercas de la franja de las abrazaderas (en la parte inferior de la bomba) para asegurar el modelo.

NOTA. Si las tuercas no están correctamente apretadas, puede que se escape la mezcla y afecte al peso de la mezcla creada.



NO USAR LA MÁQUINA SIN HABER COLOCADO EL MODELO

ANTES DE USAR LOS TITULARES boquilla recta y OFFSET **Los empaques de anillos deben ser EQUIPADO**

ANTES DE USAR LOS TITULARES boquilla recta y OFFSET Los empaques de anillos deben ser EQUIPADO "O"
RING PART NUMBER = A900-12-010 (Suministrado en bolsas de 20)



LOOP PRIMER ANILLO DE MÁS DE FINAL



DESLICE EL ANILLO HASTA



ANILLO DE PRIMERA EN LA POSICIÓN



LOOP SEGUNDO ANILLO SOBRE EL EXTREMO



DESLICE ARO EN LA SEGUNDA RANURA,
PASANDO POR ENCIMA DE PRIMER



SEGUNDO ANILLO EN LA POSICIÓN

- **Masa dura**

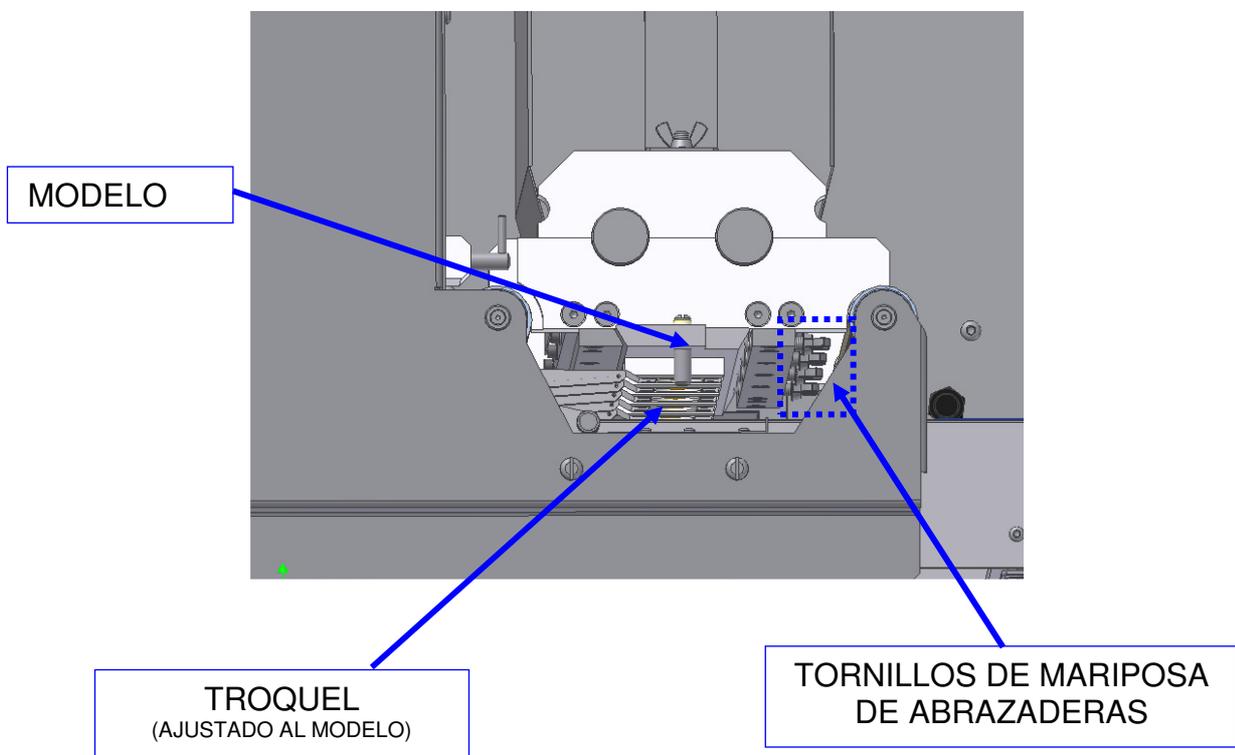
Los modelos no rotativos también se pueden colocar sin boquillas. Estas tienen que estar aseguradas con una tuerca individual. Las boquillas no son necesarias para modelos de capas o con pinzas de corte.

Los modelos rotativos necesitan que las boquillas estén aseguradas en su sitio con una tuerca individual.

1. Seleccione el modelo de pinza de corte y boquillas que necesite.
2. Junte las boquillas (si necesario) al cuerpo del modelo usando una tuerca especial:
3. Deslice el modelo hasta conseguir la posición y apriete con las manos los tornillos de mariposa.

NOTA.

Las empulgueras solo se tienen que soltar ligeramente para poder sacar el modelo de la bomba. Si se suelta demasiado, deberá sostener el modelo mientras aprieta los tornillos.



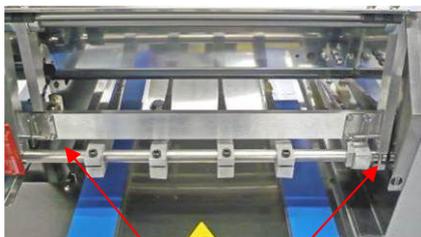
NO USAR LA MÁQUINA SIN HABER COLOCADO EL MODELO

SI PINZA DE CORTE COLOCADA

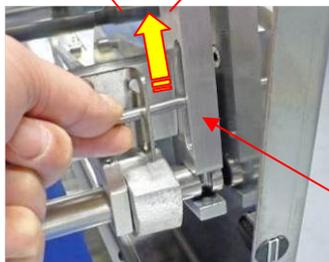
COLOCAR DEDOS DE PINZAS DE CORTE

1. Seleccione los dedos de pinzas de corte que más convengan al modelo elegido, es decir, el número correcto para que coincida con el número de troqueles del modelo.

2. Quitar las anillas de brazo abatible e introducir el marco de los dedos dentro de los brazos. Asegúrese de que el rodillo del brazo que sigue está situado en la bandeja de leva.



RODILLO DE BRAZO QUE SIGUE



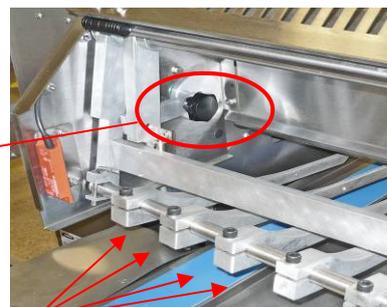
ANILLAS DE BRAZO ABATIBLE

3. Reemplace las anillas de brazo abatible

4. Gire el pomo de conexión del motor para desconectarlo y empuje los dedos hacia adelante para alinear la pinza de corte con los troqueles.



POMO DE CONEXIÓN DEL MOTOR

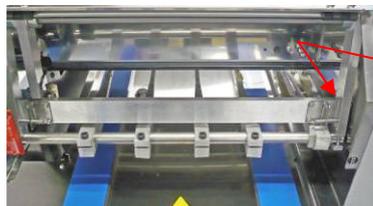


PASADORES DE AJUSTE DE DEDOS

5. Ajuste los pasadores de dedos individuales para subir la pinza de corte y que toque con la superficie inferior de los troqueles que se usen en el modelo.

○

Ajuste el tornillo de resorte para subir o bajar todos los dedos al mismo tiempo.

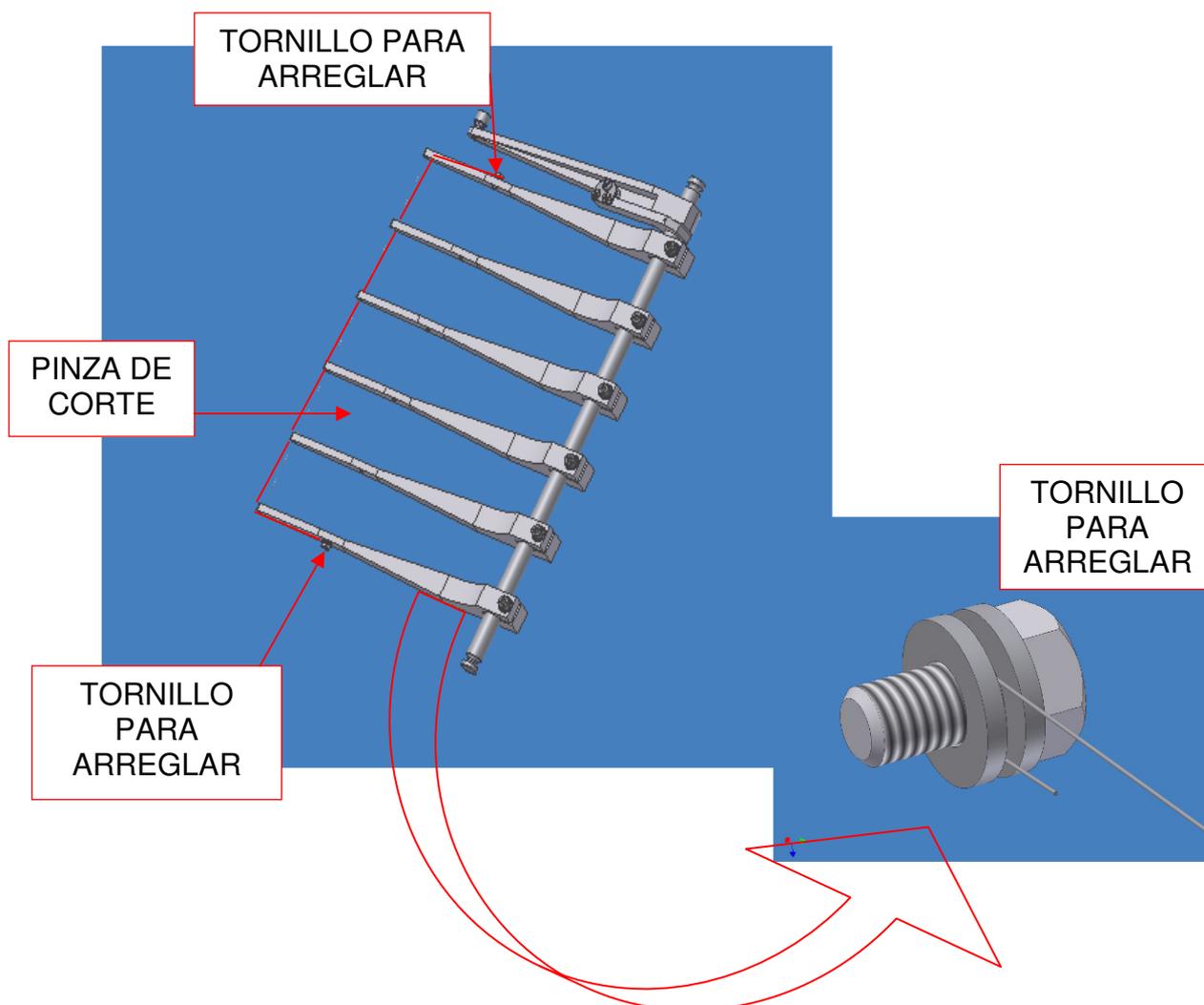


TORNILLO DE RESORTE PARA AJUSTAR

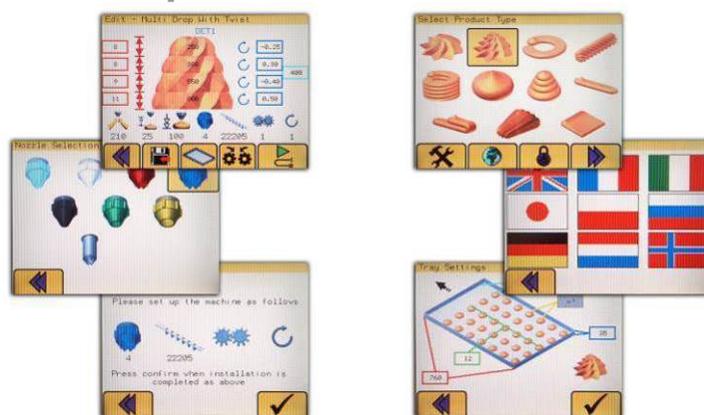
SI PINZA DE CORTE COLOCADA REEMPLAZAR PINZA DE CORTE ROTA

ASEGÚRESE DE QUE HA LOCALIZADO TODAS LAS PIEZAS DE LA PINZA DE CORTE ANTES DE HACER FUNCIONAR LA MÁQUINA DESPUÉS DE REEMPLAZAR UNA PINZA DE CORTE.

1. Quite los dedos de la máquina.
2. Quite la pinza de corte rota.
3. Coloque un nuevo tornillo redondo para la pinza de corte entre los lavadores y apriétalo.
4. Coloque la pinza entre los agujeros al final de cada dedo.
5. Ponga otro tornillo redondo para la pinza entre los lavadores. Tire fuerte y apriete el tornillo. (la pinza debe parecer una cuerda de guitarra).
6. Coloque de nuevo los dedos en la máquina y compruebe la instalación y el funcionamiento.



10.0 FUNCIONAMIENTO DE "OMEGA PLUS"



Todas las operaciones son activados por el tacto áreas de la pantalla con un dedo.
NO UTILICE FUERZA EXCESIVA o con objetos duros ya que se anulará garantía de la máquina.

CLAVE DE FUNCIONAMIENTO

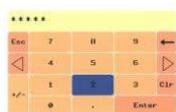
PARA SEGUIR LAS INSTRUCCIONES

AZUL = FUNCIONAMIENTO

SIGA LAS FLECHAS Y CASILLAS AZULES PARA HACER FUNCIONAR EL DEPOSITOR CON PROGRAMAS YA GUARDADOS

ROJO = CAMBIAR OPCIONES

SIGA LAS FLECHAS Y CASILLAS ROJAS PARA CAMBIAR LAS OPCIONES Y CREAR PROGRAMAS NUEVOS

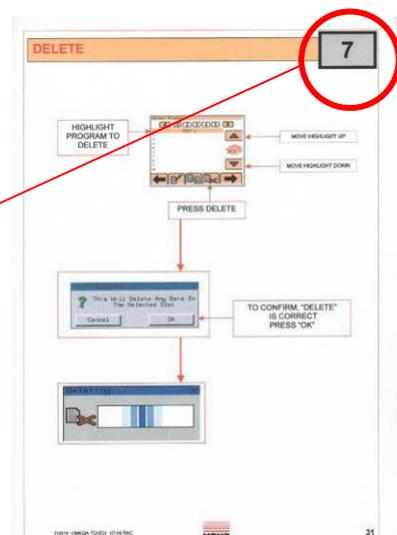
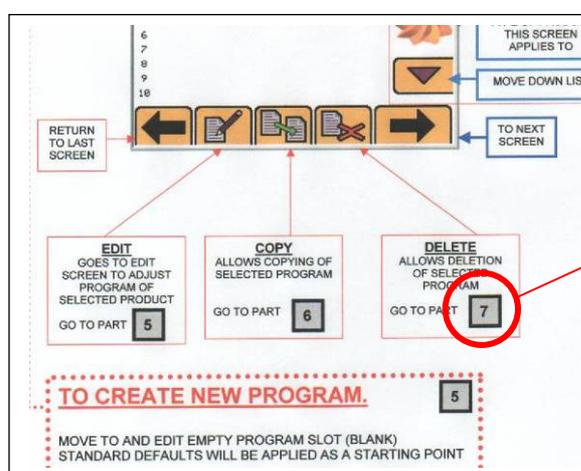


ENTRADA EN EL TECLADO REQUERIDA

CUANDO APAREZCA EL TECLADO, SE DEBE INTRODUCIR UN CÓDIGO TOCANDO LOS NÚMEROS EN EL ORDEN CORRECTO

SI APARECE UNA CASILLA GRIS EN LA DESCRIPCIÓN DEL BOTÓN p.ej. **7** VAYA A LA PÁGINA CORRESPONDIENTE MÁS ADELANTE DE LAS INSTRUCCIONES.

(INDICADO A MANO DERECHA DE LA PARTE SUPERIOR DE CADA PÁGINA)



Todas las operaciones son activados por el tacto áreas de la pantalla con un dedo.
NO UTILICE FUERZA EXCESIVA o con objetos duros ya que se anulará garantía de la máquina.

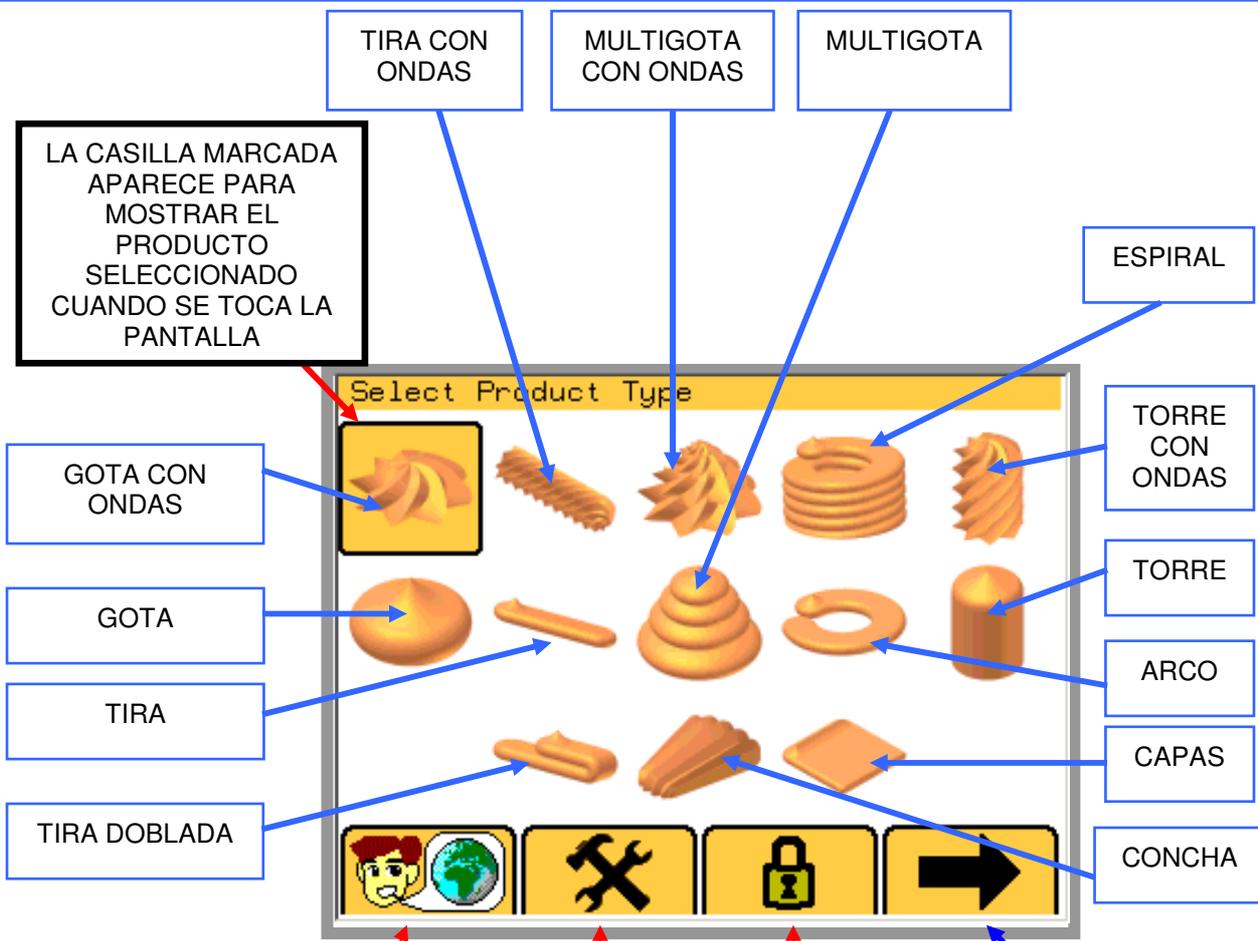
SELECCIONAR TIPO DE PRODUCTO

SELECCIONAR PRODUCTO PARA CREAR O **CREAR UN PROGRAMA NUEVO**

1

Todas las operaciones son activados por el tacto áreas de la pantalla con un dedo.
NO UTILICE FUERZA EXCESIVA O objetos duros

**ELIJA EL TIPO DE PRODUCTO REQUERIDO TOCANDO LA PANTALLA
LUEGO → IR A LA PANTALLA SIGUIENTE**



LA CASILLA MARCADA APARECE PARA MOSTRAR EL PRODUCTO SELECCIONADO CUANDO SE TOCA LA PANTALLA

GOTA CON ONDAS

GOTA

TIRA

TIRA DOBLADA

ESPIRAL

TORRE CON ONDAS

TORRE

ARCO

CAPAS

CONCHA

ESTOS BOTONES CONTROLAN LOS CAMBIOS DE LA MÁQUINA

SELECCIONAR IDIOMA



VOLVER A ESTA PANTALLA

INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

EDICIÓN DE PRODUCTOS
COPIAR
BORRAR

SE REQUIEREN CONTRASEÑAS PARA ESTAS FUNCIONES.

VER PARTE

8

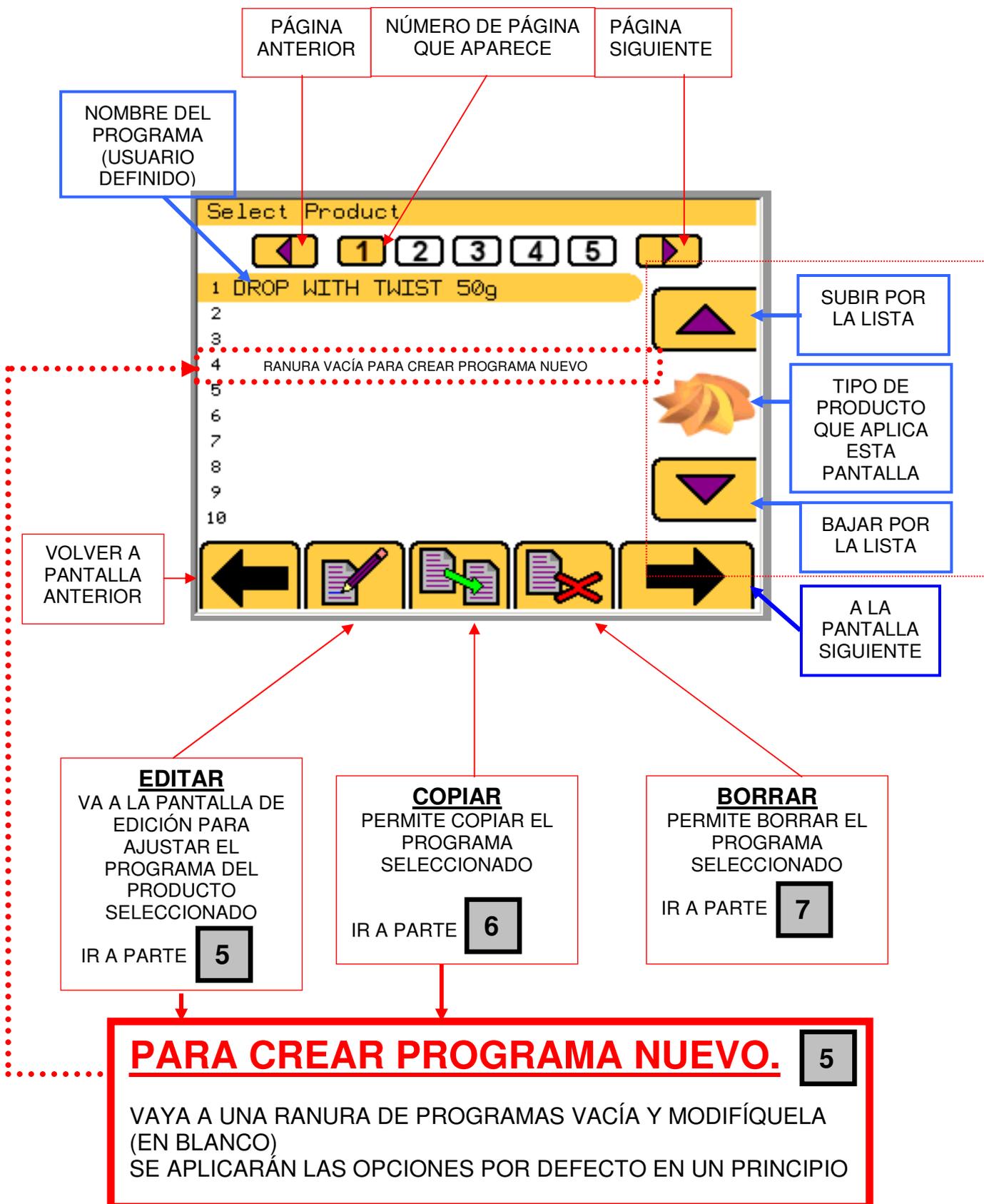
PASAR A LA PANTALLA SIGUIENTE



SELECCIONAR TIPO DE PRODUCTO GUARDADO

○ ELEGIR RANURA VACÍA PARA CREAR UN PROGRAMA NUEVO

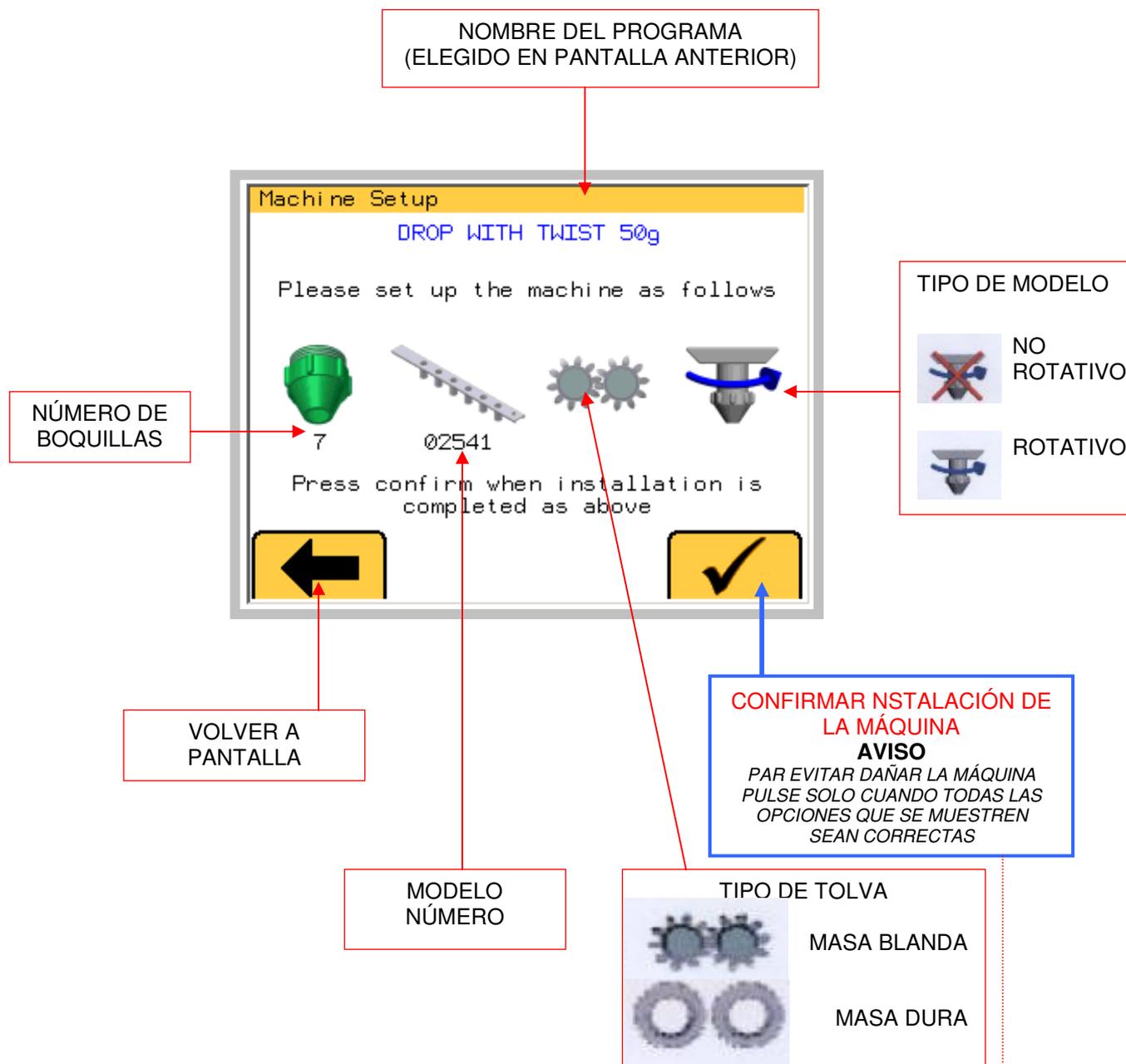
2



CONFIRMAR INSTALACIÓN DE LA MÁQUINA

3

LA MÁQUINA SE DEBE INSTALAR COMO SE MUESTRA EN LA PANTALLA LUEGO PULSE EL BOTÓN DE CONFIRMACIÓN

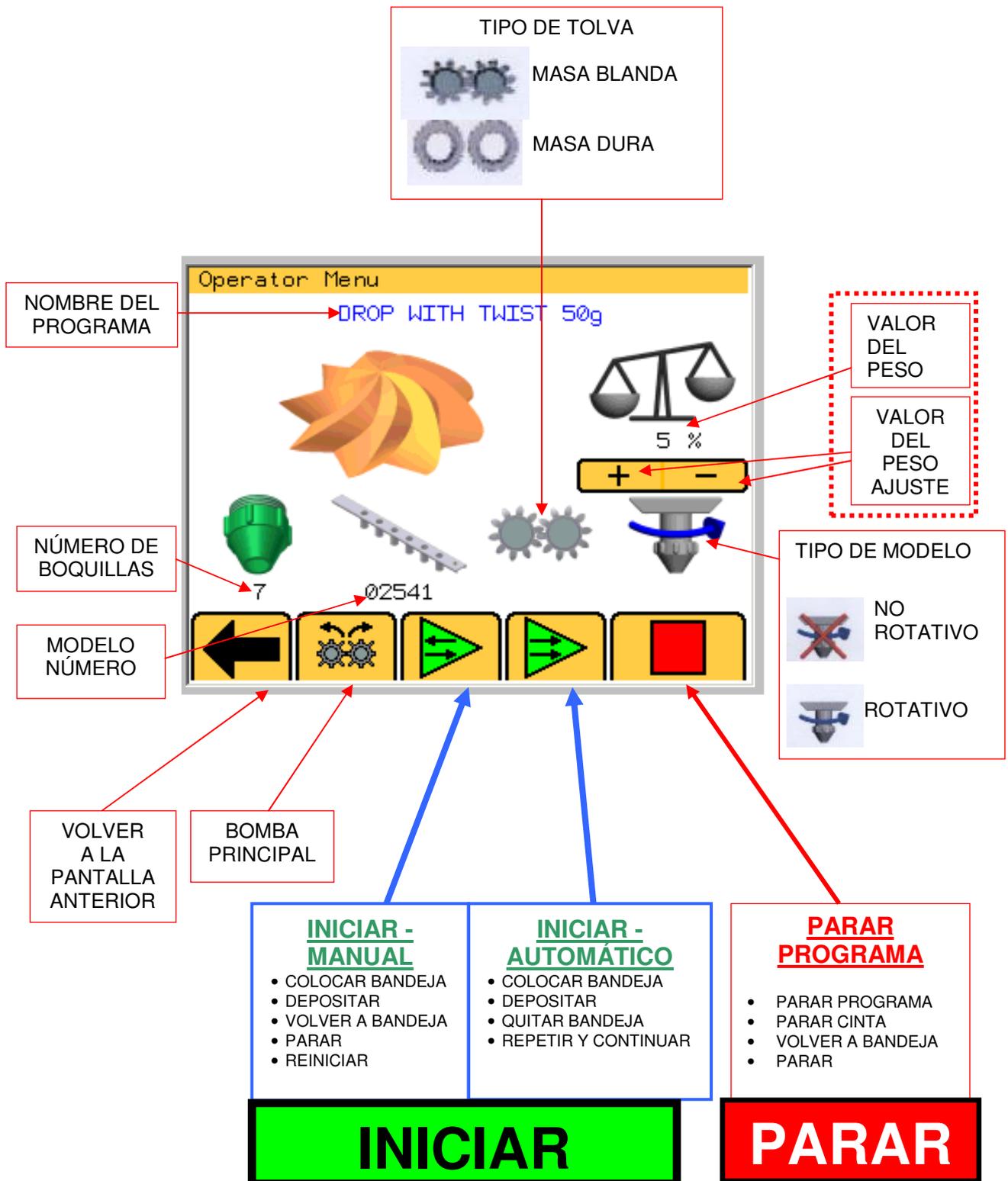


PAR EVITAR DAÑAR LA MÁQUINA
PULSE SOLO EL BOTÓN DE CONFIRMAR CUANDO TODAS LAS PARTES AÑADIDAS LA MÁQUINA APAREZCAN EN LA PANTALLA

PANTALLA DEL OPERADOR

4

LA MÁQUINA ESTA INSTALADA COMO SE MUESTRA EN LA PANTALLA. ESTA PANTALLA CONTROLA LAS ACCIONES QUE DEBE REALIZAR EL OPERADOR.



EDITAR Y GUARDAR PANTALLA

5

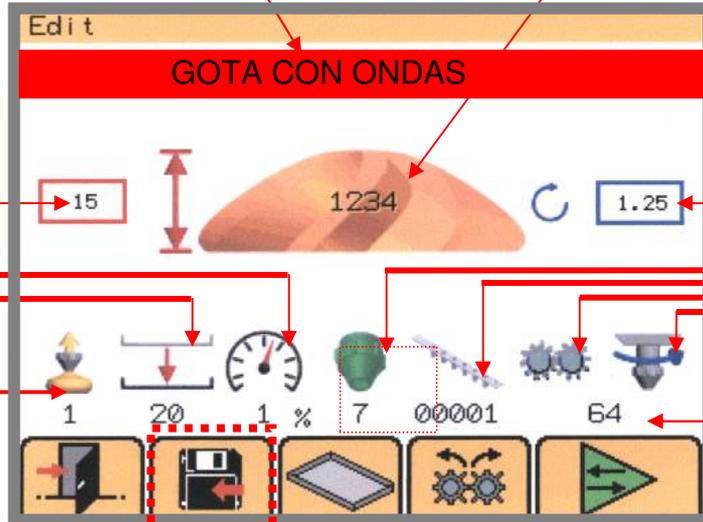
**EJEMPLO:
GOTA CON ONDAS**

NOMBRE DEL PROGRAMA
SE DEBE INTRODUCIR PARA
PODER GUARDAR EL
PROGRAMA

CANTIDAD DEL PRODUCTO
ES UN NÚMERO DE AJUSTE Y NO
INDICA UNA MEDIDA DE VOLUMEN
REAL

ALTURA
BOQUILLAS (mm)
ENCIMA SUPERFICIE
BANDEJA

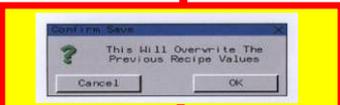
ROTACIONES
BOQUILLAS
NÚMERO DE
VUELTAS
DURANTE UN
CICLO



SALIR DE ESTA



GUARDAR



INTRODUCIR
BANDEJA
INSTALAR
PANTALLA

IR A PARTE 5A

ALTURA MÁX. DE
TOLVA/MODELO
COMBINACIÓN

INICIAR
MODO MANUAL

BOMBA PRINCIPAL
(SE MUESTRA MASA
BLANDA)

NOTA

UN FONDO ROJO EN CUALQUIER
OPCIÓN SIGNIFICA QUE SE DEBE
CORREGIR EL VALOR

TIPO DE MODELO
ROTATIVO
NO ROTATIVO

SELECCIONAR TOLVA
MASA DURA
MASA BLANDA

NÚMERO DE MODELO
INTRODUCIR POR
TECLADO NUMÉRICO
QUE APARECE
CUANDO SE PULSA

CANTIDAD DE ABSORCIÓN

TABLA
DISTANCIA DE TIRO (mm)

GLOBAL
VELOCIDAD DE LA
MÁQUINA
(% DE MÁXIMO)

SELECCIONE TIPO DE
BOQUILLAS



**EJEMPLO:
MULTIGOTA CON
ONDAS**

CANTIDAD DE DEPOSICIÓN PARA CADA CAPA

FIJAR INDICADOR DE ERRORES
LAS CASILLAS SE VUELVEN ROJAS CUANDO LA SELECCIÓN ES INCORRECTA

ALTURA DE BOQUILLAS (mm) EN CADA CAPA

ALTURA DE BOQUILLAS (mm) DE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

NÚMERO DE GIROS EN CADA CAPA (SON POSIBLES LOS VALORES -VE)

LOS OTROS BOTONES DE OPCIONES SON LOS MISMOS DE LA PÁGINA ANTERIOR

BOMBA PRINCIPAL (SE MUESTRA MASA DURA)

The screenshot shows the 'Edit' menu for 'MULTIDROP'. On the left, there are three input fields for nozzle height, each set to '10'. In the center, a 3D model of a multi-layered drop is shown with values '250', '600', and '1210'. On the right, there are four circular rotation icons, each set to '1.00'. Below the model, there are several icons and numerical values: a nozzle icon with '300', a distance icon with '10', a speedometer icon with '90 %', a shield icon with '0', a gear icon with '00001', and a tray icon with '43'. At the bottom, there are five large icons: a door, a floppy disk, a tray, a gear, and a right-pointing arrow. A red 'Settings Error' dialog box is open in the top right corner, showing a red 'X' over a burger icon and an 'OK' button. A red question mark icon is also visible in the top right of the 'Edit' menu.

**EJEMPLO:
CAPAS / TIRA**

CANTIDAD DE DEPOSICIÓN AL PRINCIPIO DEL PRODUCTO

CANTIDAD DE DEPOSICIÓN PARA LONGITUD

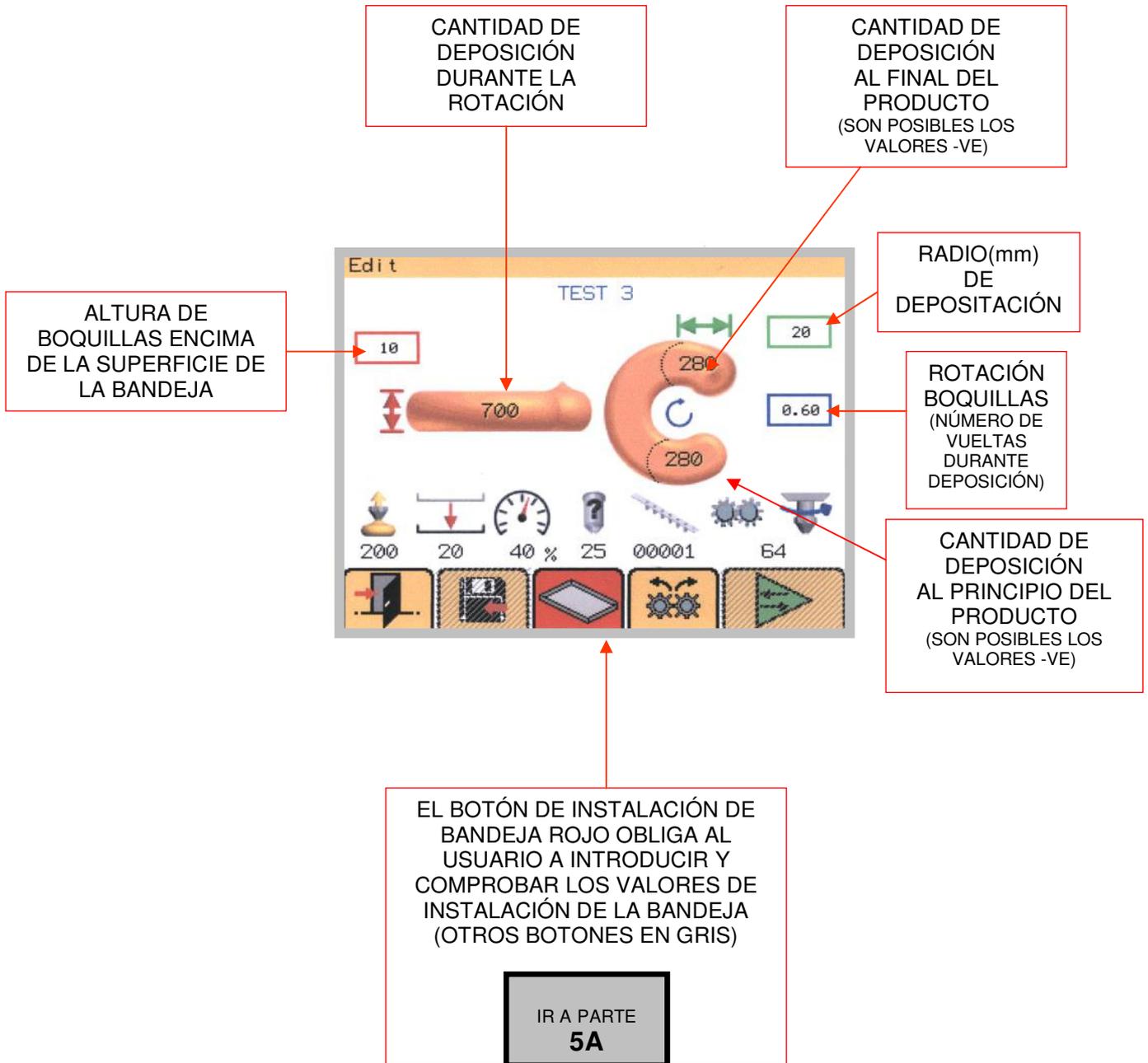
CANTIDAD DE DEPOSICIÓN AL FINAL DEL PRODUCTO (SON POSIBLES LOS VALORES -VE)

ALTURA DE BOQUILLAS ENCIMA DE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

LONGITUD (mm) DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

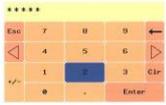
The screenshot shows the 'Edit' menu for 'TEST 12'. At the top, there are three input fields for deposition amount at the start, middle, and end of the product, with values '65', '7000', and '20' respectively. Below these, there are three input fields for nozzle height, with the first set to '15'. In the center, a 3D model of a cylindrical product is shown with a diameter of '65' and a length of '700'. Below the model, there are several icons and numerical values: a nozzle icon with '300', a distance icon with '5', a speedometer icon with '50 %', a shield icon with '0', a gear icon with '00001', and a tray icon with '64'. At the bottom, there are five large icons: a door, a floppy disk, a tray, a gear, and a right-pointing arrow.

**EJEMPLO:
FORMA DE "C"
(ARCO)**



INSTALACIÓN BANDEJA

5A



PULSE LAS VENTANAS Y ENTER VALORES POR TECLADO NUMÉRICO

DISTANCIA (mm) A LA PRIMERA FILA DE LA BANDEJA
(CUANDO USE EL CONTROL MANUAL)

DISTANCIA (mm) ENTRE FILAS
(CUANDO USE EL CONTROL MANUAL)

CONTROL MANUAL PARA
ESPACIO DE FILAS
ENCENDER/APAGAR

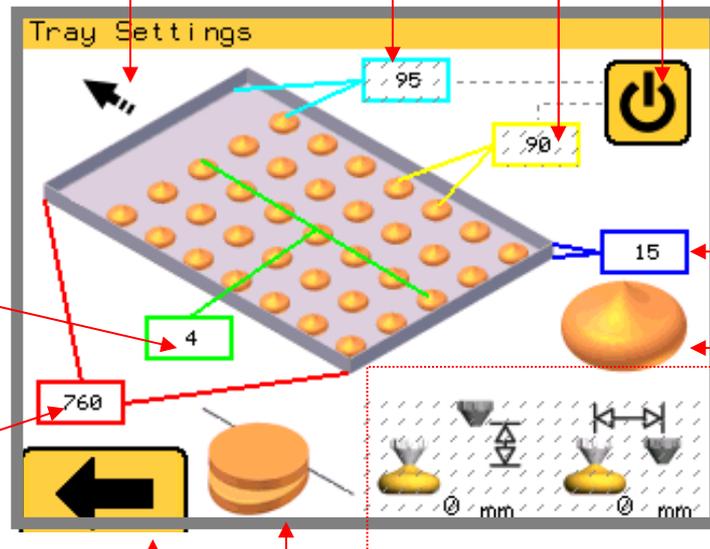
DIRECCIÓN DE BANDEJA
MOVIMIENTO

NÚMERO DE
FILAS POR
BANDEJA

LONGITUD
BANDEJA (mm)

BORDE DE
BANDEJA
ALTURA (mm)

TIPO DE
PRODUCTO

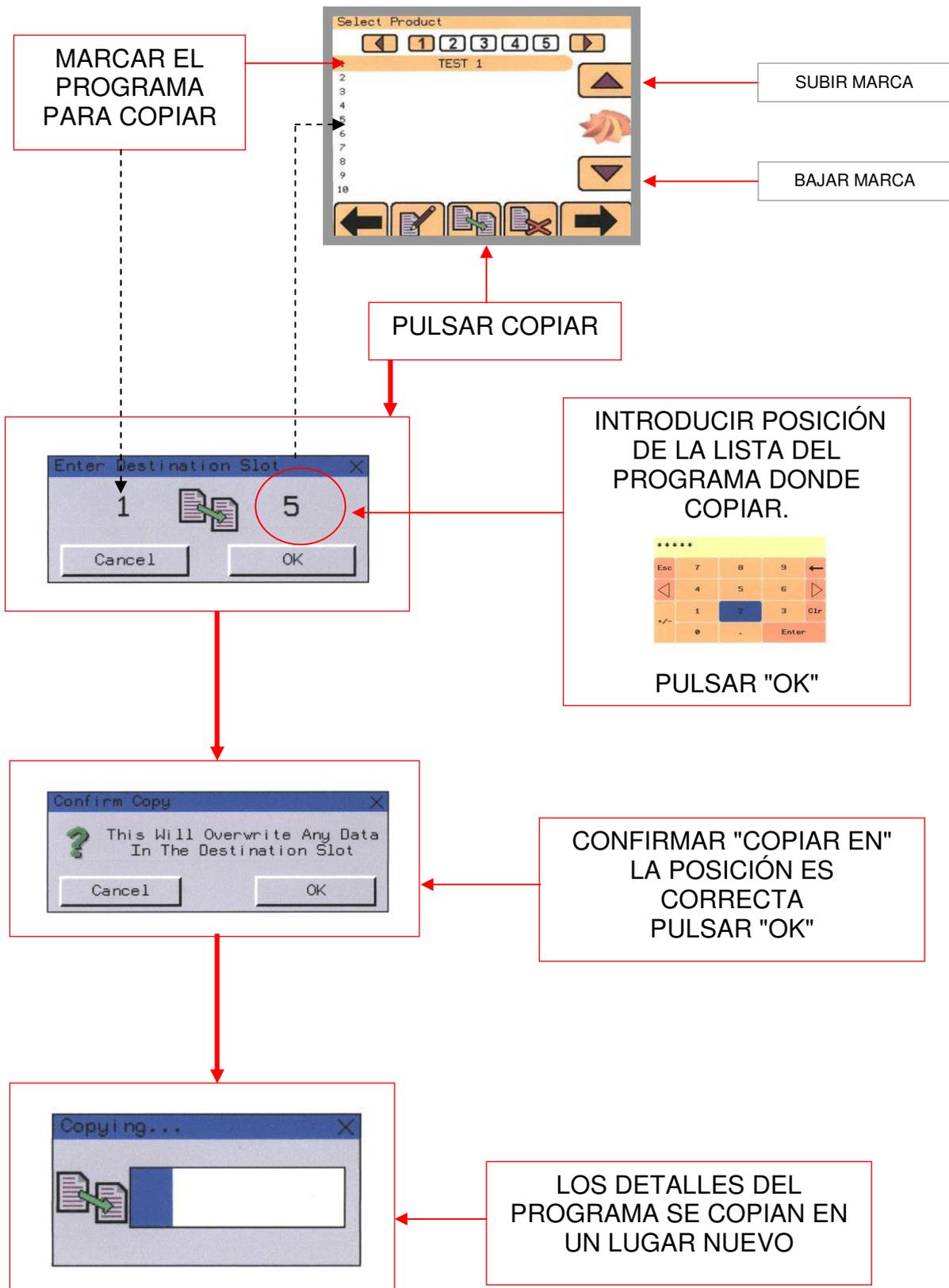


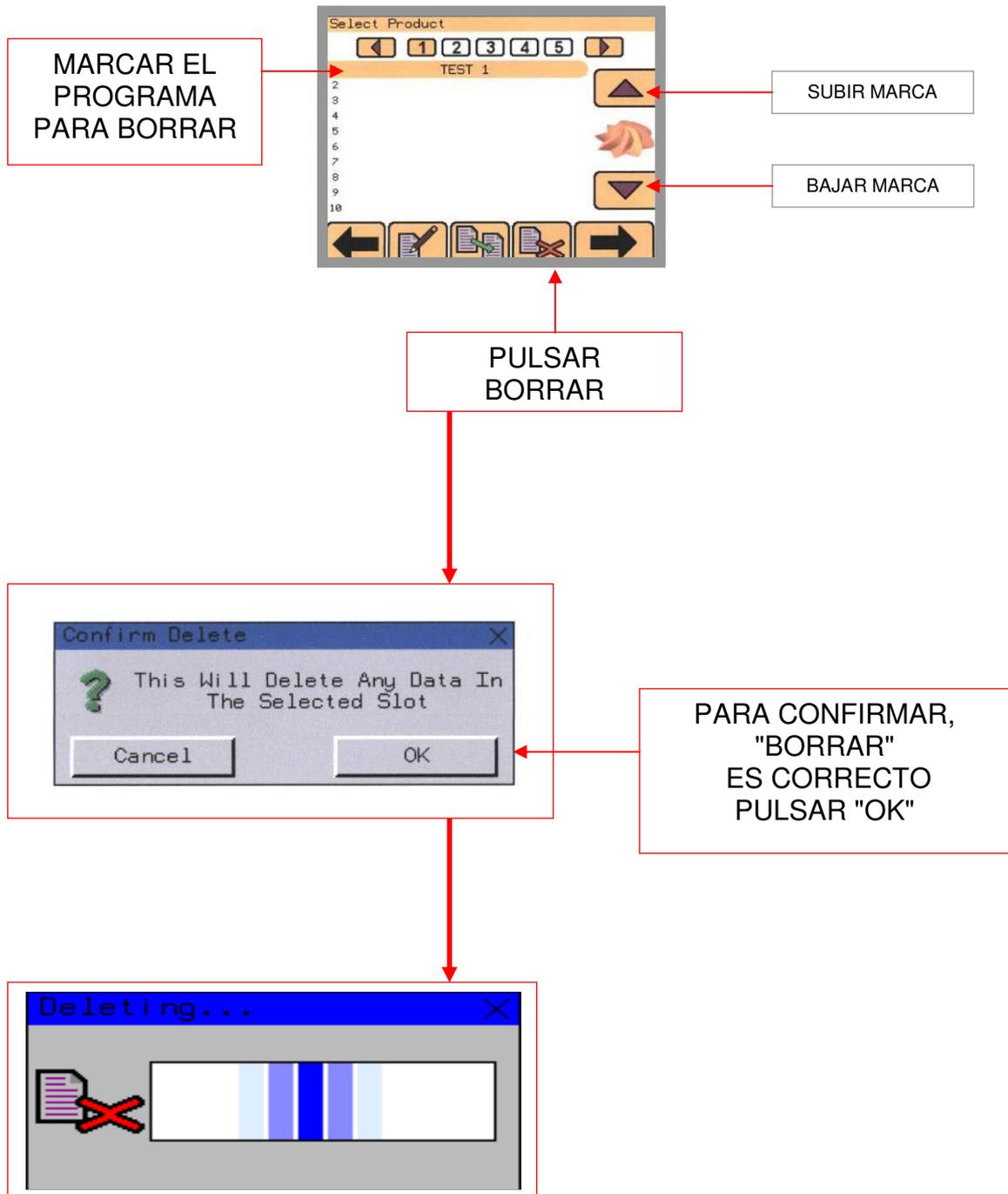
A LA PANTALLA
ANTERIOR

BARRER BOTÓN DE NUEVO
(DISTANCIA QUE REALIZA LA BANDEJA DESPUÉS
DE DEPOSICIÓN)

PINZA DE CORTE
SELECCIONADA

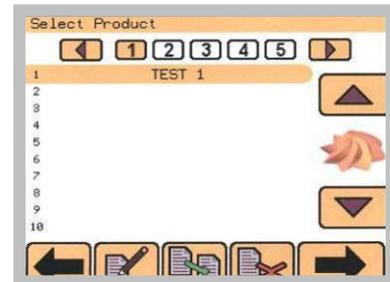
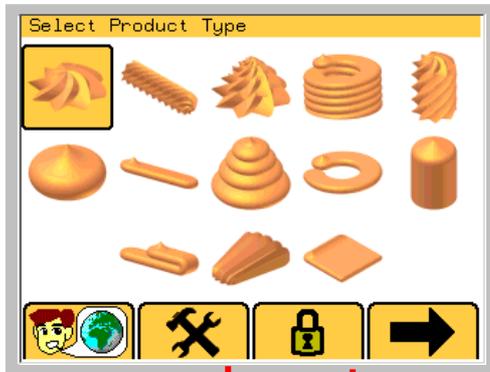
ENCENDER/APAGAR
SI PINZA DE CORTE
COLOCADA





ATENCIÓN:

NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS



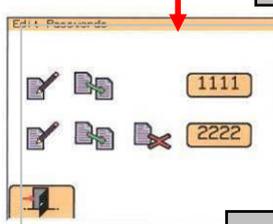
1111	2222
EDITAR/ COPIAR	EDITAR/ COPIAR BORRAR

- 5
- 6
- 7



561234

1234 – AJUSTE DE PANTALLA

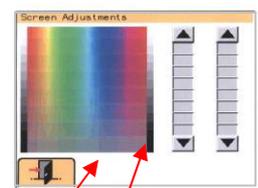


6

CAMBIAR
EDITAR/COPIAR
CONTRASEÑA

CAMBIAR
EDITAR/COPIAR/BORRAR
CONTRASEÑA

7



FINE / COARSE

ESTA SECCIÓN ES SOLO PARA INGENIEROS CUALIFICADOS

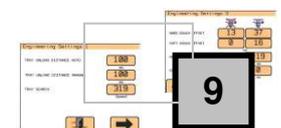
3142 – OPCIONES DE INGENIERÍA

ESTA SECCIÓN ES SOLO PARA INGENIEROS CUALIFICADOS

2808 -- DIAGNÓSTICOS

ESTA SECCIÓN ES SOLO PARA INGENIEROS CUALIFICADOS

**01554777460
RESTAURAR LAS OPCIONES DE
FÁBRICA POR DEFECTO**



9



OPCIONES DE INGENIERÍA (1)

9/1

ESTA SECCIÓN ES SOLO PARA INGENIEROS CUALIFICADOS

Engineering Settings 1

TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL 100 MM

TRAY SEARCH 319 Speed

EN MODO MANUAL:
LA DISTANCIA DEL BORDE
MAYOR
DE LA BANDEJA SE TIRA
HACIA ATRÁS
PASAR EL SENSOR DE LA
BANDEJA, CUANDO VUELVE
A OPERADOR

VALOR DE VELOCIDAD
FIJADO EN LA BANDEJA
PARA SU SENSOR

SALIR
DE ESTA PANTALLA

IR A LA SIGUIENTE
PANTALLA
OPCIONES DE INGENIERÍA 2
(PÁGINA SIGUIENTE)

ATENCIÓN:

**NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ
COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS**

OPCIONES DE INGENIERÍA (2)

9/2

ESTA SECCIÓN ES SOLO PARA INGENIEREROS CUALIFICADOS

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

Navigation buttons: Left arrow, Door icon, Right arrow

Callouts:

- POR DEFECTO VELOCIDAD DE BANDEJA (MOVIMIENTO ENTRE FILAS)** (points to 600 Speed)
- POR DEFECTO VELOCIDAD DE TIRO (VERTICAL DESPUÉS DEPOSICIÓN)** (points to 250 Speed)
- VELOCIDAD DE BOMBA POR DEFECTO (VALOR DEL 100% EN INTALACIÓN DE PROGRAMA DE PRODUCTO)** (points to 700 Speed)
- ACELERACIÓN POR DEFECTO DE LA BOMBA** (points to 3000 Acceleration)
- ACELERACIÓN POR DEFECTO PARA TIRO** (points to 5000 Acceleration)
- ACELERACIÓN POR DEFECTO PARA BANDEJA** (points to 5000 Acceleration)
- VELOCIDAD BOMBA CUANDO SE USE EL BOTÓN PRINCIPAL** (points to 250 Speed)
- SALIR DE ESTA PANTALLA** (points to Door icon)
- VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR OPCIONES DE INGENIERÍA 1 (PÁGINA ANTERIOR)** (points to Left arrow)
- IR A LA SIGUIENTE PANTALLA OPCIONES DE INGENIERÍA 3 (PÁGINA SIGUIENTE)** (points to Right arrow)

ATENCIÓN:

NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS

ESTA SECCIÓN ES SOLO PARA INGENIEROS CUALIFICADOS

EL VALOR DE ALTURA COMPENSADA ES EL DE FÁBRICA Y NO SE DEBE CAMBIAR A MENOS QUE SE LE PIDA QUE LO HAGA.

PUEDA DAÑAR LA MÁQUINA

VALOR DE ALTURA COMPENSADA (mm)
TOLVA DE MASA DURA
MODELO NO ROTATIVO

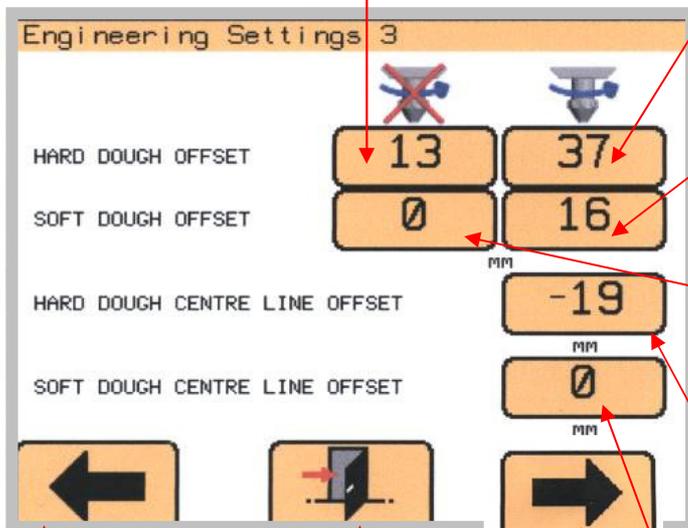
VALOR DE ALTURA COMPENSADA (mm)
TOLVA DE MASA DURA
MODELO ROTATIVO

VALOR DE ALTURA COMPENSADA (mm)
TOLVA DE MASA BLANDA
MODELO ROTATIVO

VALOR DE ALTURA COMPENSADA (mm)
TOLVA DE MASA BLANDA
MODELO NO ROTATIVO

DISTANCIA (mm) DE LA TOLVA DE MASA DURA QUE SE DEPOSITA EN LA LÍNEA CENTRAL AL PUNTO DE DETECCIÓN DEL BORDE DE LA BANDEJA (USADO EN CÁLCULOS DE ESPACIOS ENTRE FILAS)

DISTANCIA (mm) DE LA TOLVA DE MASA BLANDA QUE SE DEPOSITA EN LA LÍNEA CENTRAL AL PUNTO DE DETECCIÓN DEL BORDE DE LA BANDEJA (USADO EN CÁLCULOS DE ESPACIOS ENTRE FILAS)



SALIR DE ESTA PANTALLA

VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR OPCIONES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA ANTERIOR)

IR A LA SIGUIENTE PANTALLA OPCIONES DE INGENIERÍA 4 (PÁGINA SIGUIENTE)

ATENCIÓN:

NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS

PROPORCIONES DE CAJA DE ENGRANAJE

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

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

Navigation buttons at the bottom: Left arrow, Exit (door icon), Right arrow.

Labels on the right side pointing to the gear ratio boxes:

- BOMBA
- BANDEJA
- TIRO
- ROTATIVO

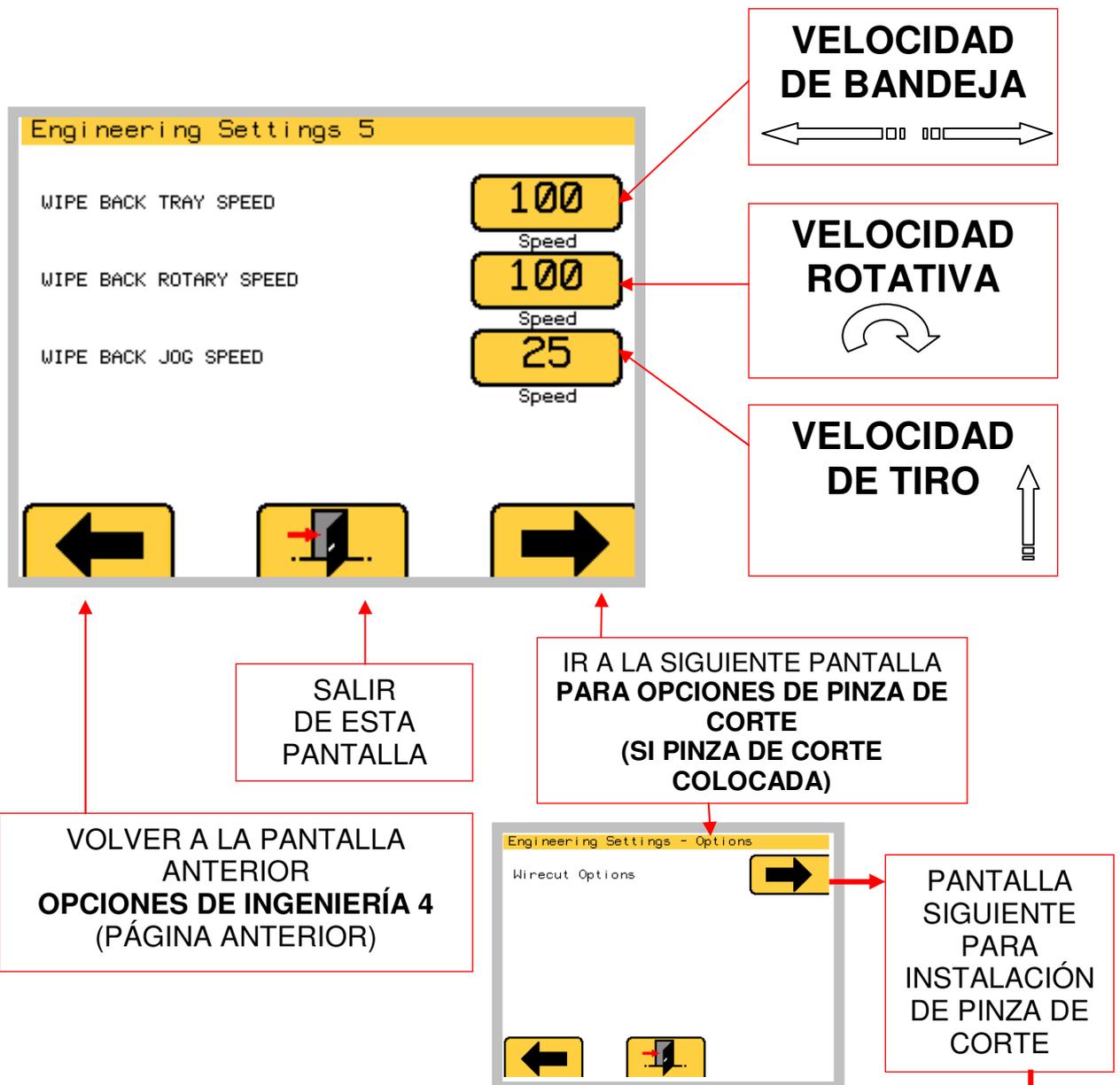
Labels at the bottom pointing to navigation buttons:

- VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR
OPCIONES DE INGENIERÍA 3
(PÁGINA ANTERIOR)
- SALIR DE ESTA PANTALLA
- IR A LA SIGUIENTE PANTALLA
OPCIONES DE INGENIERÍA 5
(PÁGINA SIGUIENTE)

ATENCIÓN:

NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS

LIMPIAR OPCIONES POR DEFECTO DE NUEVO (VER 5A)

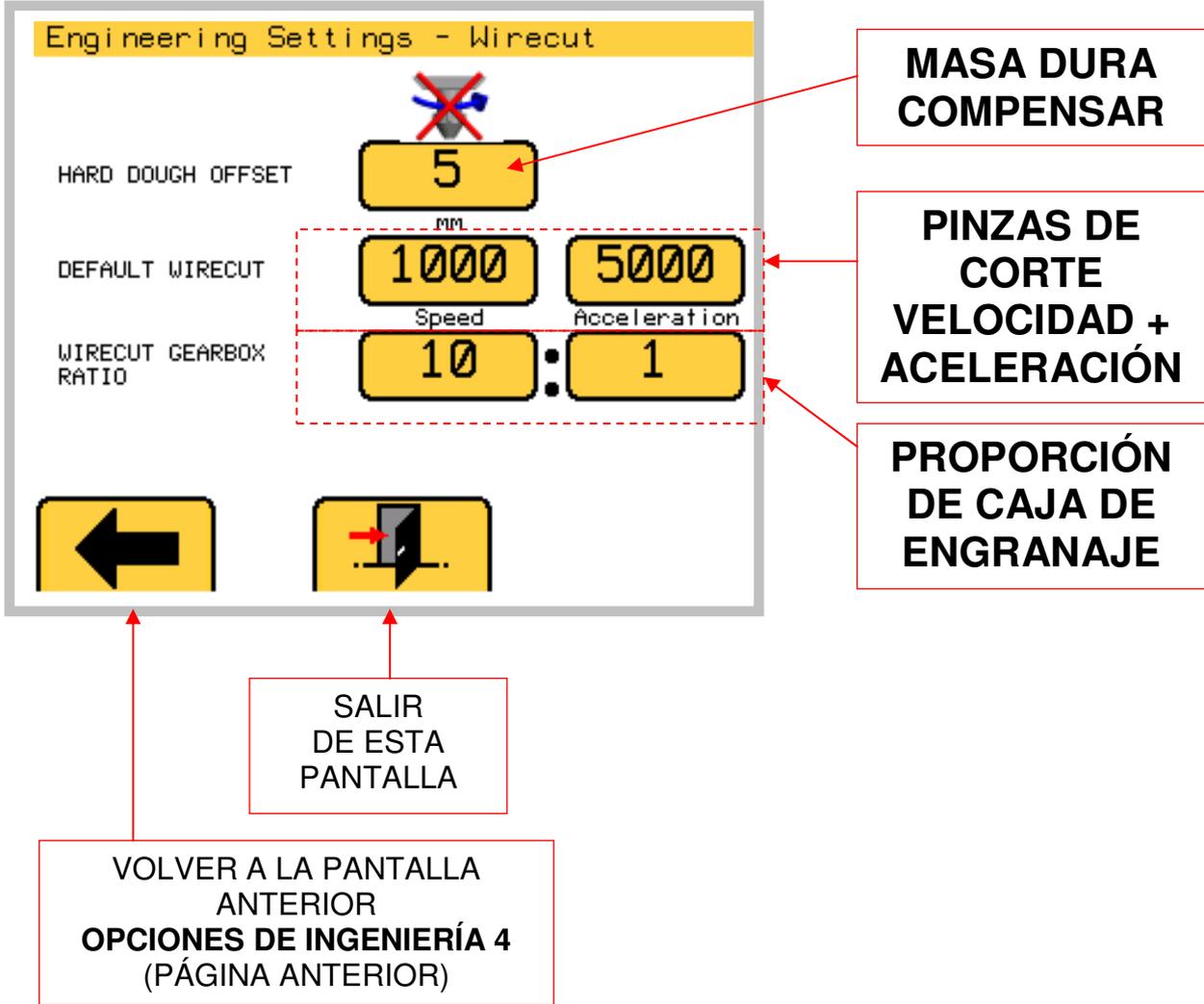


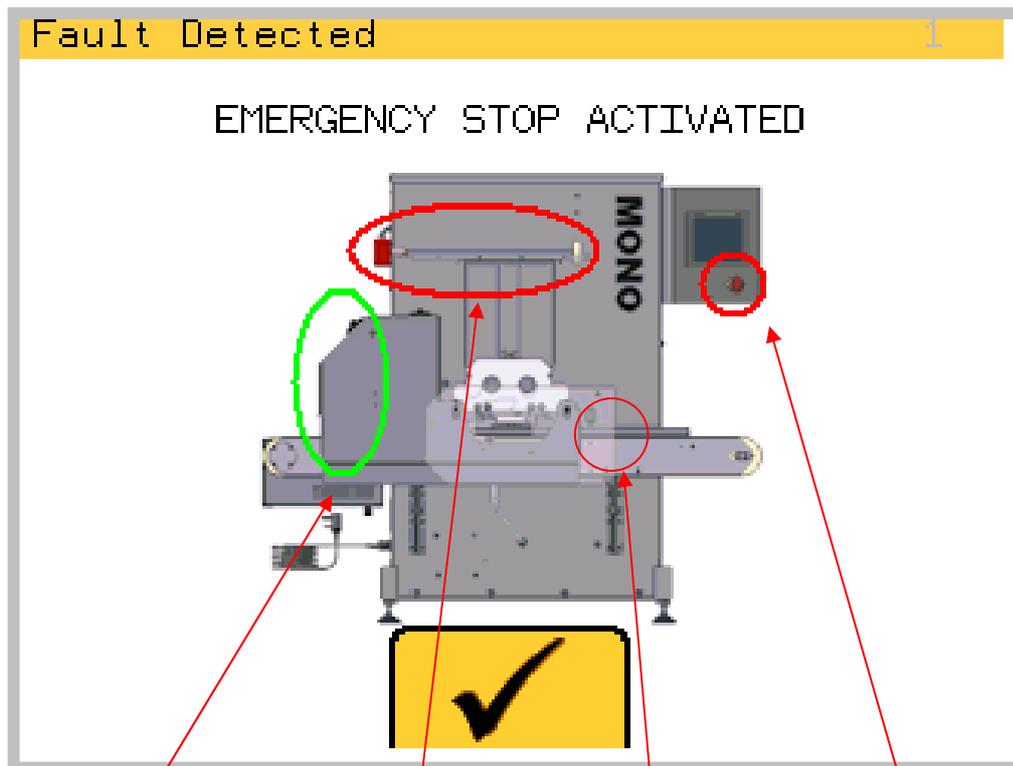
ATENCIÓN:

NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS

PÁGINA SIGUIENTE

OPCIONES DE PINZA DE CORTE





CUBIERTA DE PINZA DE CORTE (SI INCORPORADA)

CUBIERTA DE TOLVA

VIGA DE SEGURIDAD

BOTÓN DE PARADA

ESTA PANTALLA QUE HAY UN ERROR EN LAS ZONAS DE SEGURIDAD.

CUANDO ESTÉ **ROJO**, CIERRE LA CUBIERTA Y QUITE LA OBSTRUCCIÓN PARA ARRECLARLO.

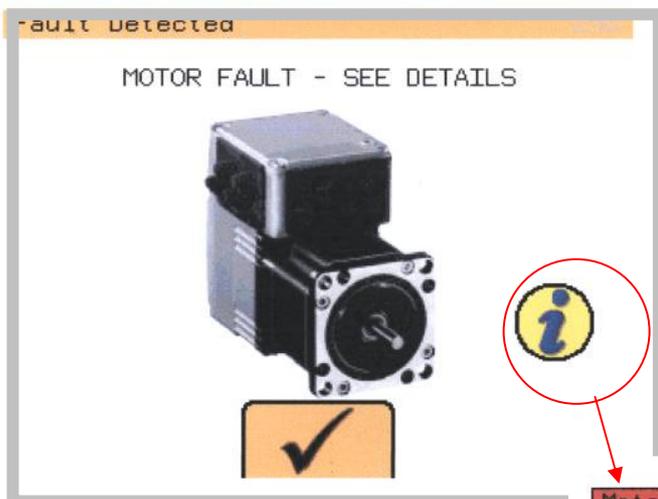
CUANDO LA INDICACIÓN SE VUELVA **VERDE**, SE HABRÁ REPARADO EL FALLO.

PULSE EL BOTÓN  PARA BORRAR LA PANTALLA

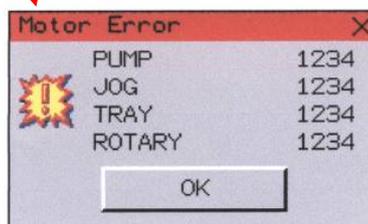
ATENCIÓN:

NO INTENTE REALIZAR AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ COMPLETAMENTE SEGURO DE LOS RESULTADOS

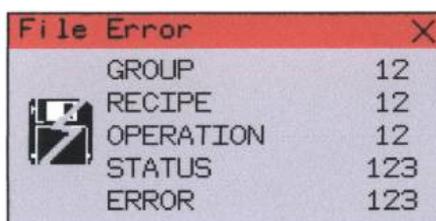
SI APARECE LA SIGUIENTE PANTALLA, COMPRUEBE QUE EL MOVIMIENTO DE LA TABLA, ETC. NO SE HAYA ATASCADO CON ALGO. SI LA OBSTRUCCIÓN ES CLARA, PULSE  PARA PROCEDER.



PULSE ESTE BOTÓN SI NECESITA MÁS INFORMACIÓN COMO CUÁL ES EL MOTOR QUE FALLA



SI EL FALLO NO ES OBVIO Y NO PUEDE ARREGLARLO CON SEGURIDAD, DEBE LLAMAR A UN INGENIERO CUALIFICADO ADECUADO



ERROR AL CARGAR/GUARDAR LOS DATOS DE LA RECETA EN LA TARJETA DE ALMACENAMIENTO HMI

CONTACTE CON EL DEPT. DE ATENCIÓN. / INGENIERO SI EL PROBLEMA PERSISTE

11.0 MANTENIMIENTO

En la mayoría de casos, la máquina solo requiere que se conserve limpia y que se use como se indica en este manual.



AVISO: NO USE, BAJO NINGUNA CIRCUNSTANCIA, UNA MANGUERA O AGUA A PRESIÓN PARA LIMPIAR ESTA MÁQUINA.

Si se produce un fallo, no dude en contactar con el Departamento de Atención al Cliente indicando el **número de serie de la máquina** que aparece en la placa plateada de información de máquina y en la cubierta de este manual.

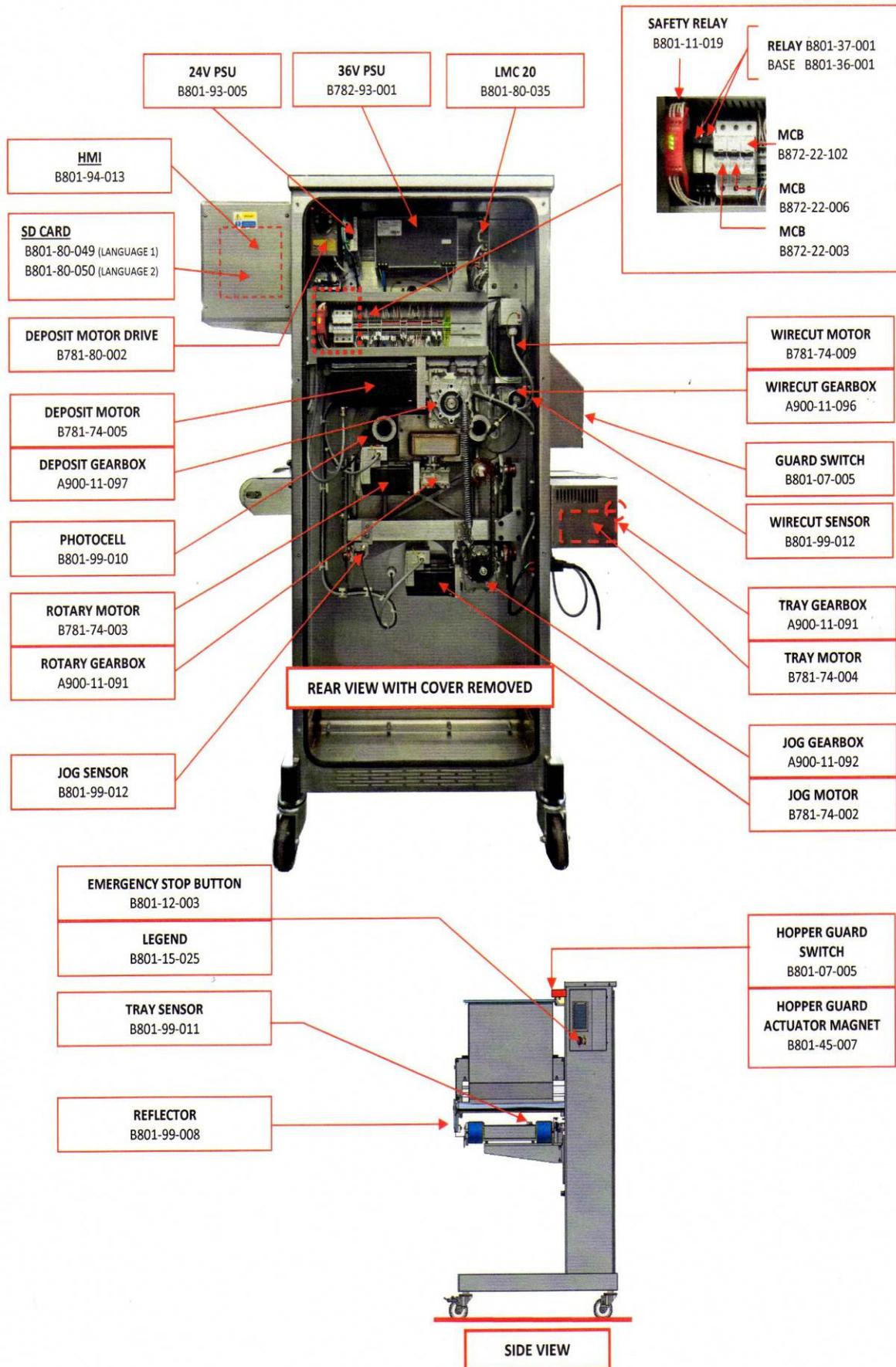
SERVICIO EN REINO UNIDO, REPUESTOS y ASISTENCIA EN OTROS PAÍSES:

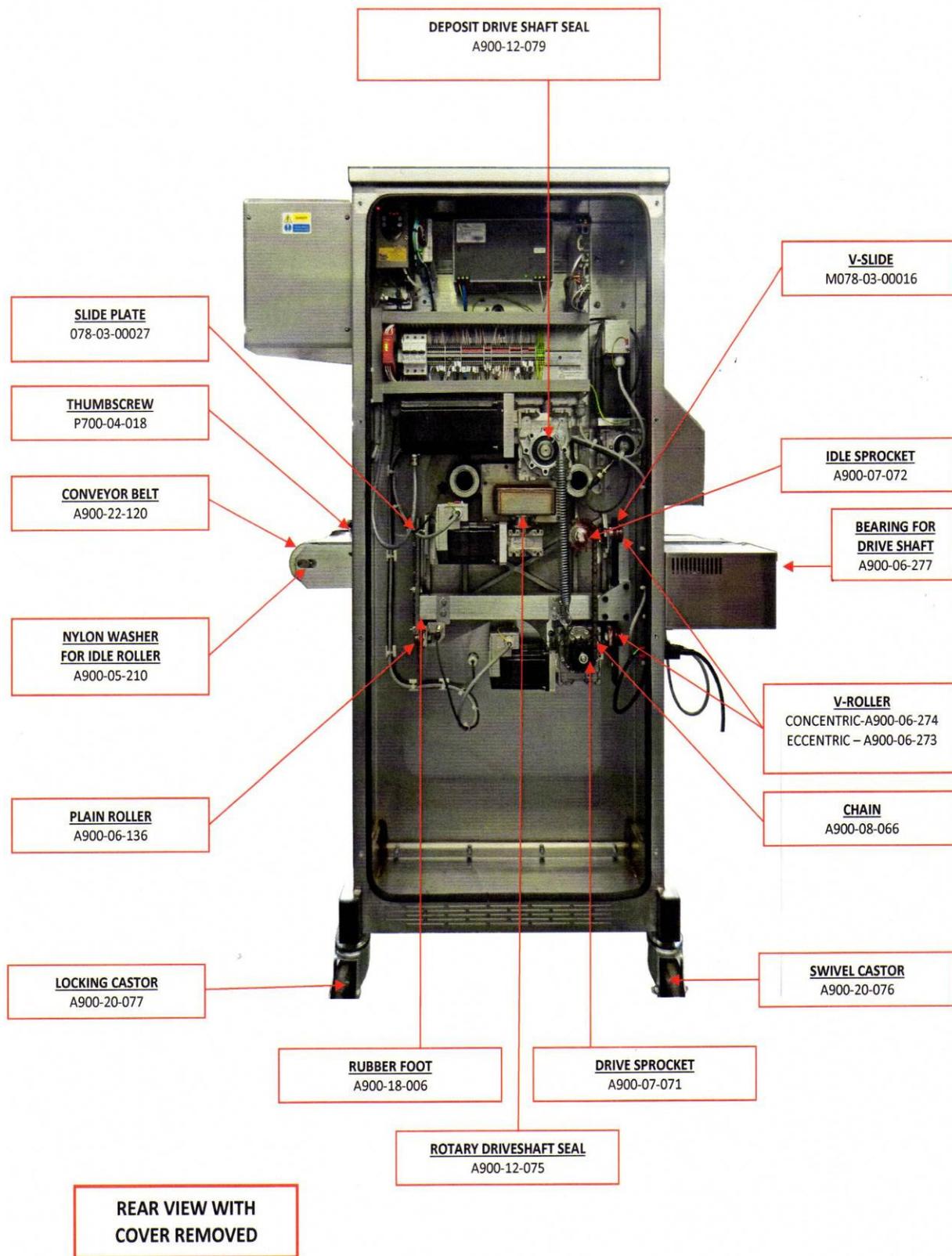


Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
REINO UNIDO

Correo electrónico: spares@monoequip.com
Tel. piezas de recambio: +44(0)1792 564039
Sitio Web: www.monoequip.com

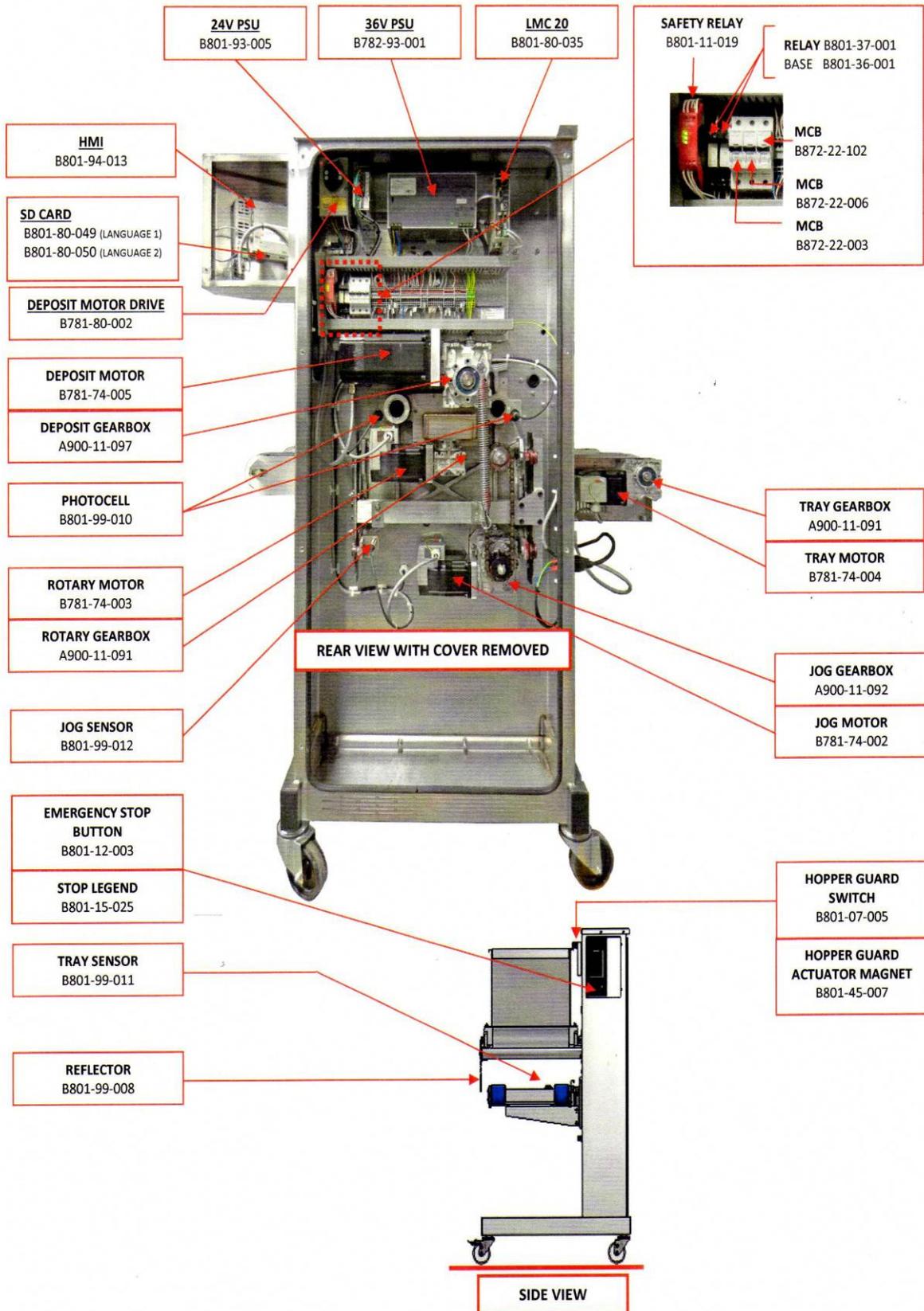
Tel. principal: 01792 561234
Fax. 01792 561016





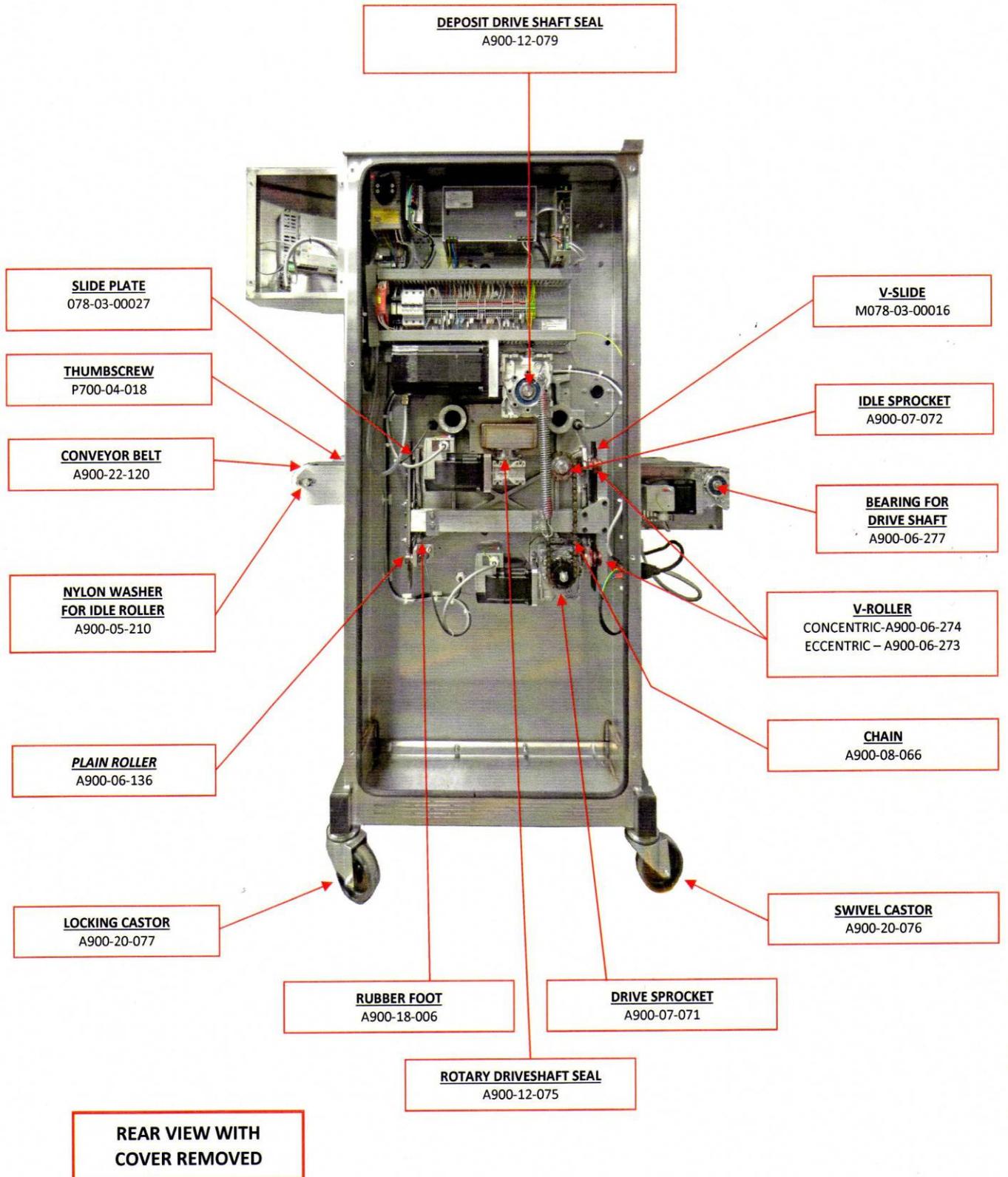
PARTES DE COMPONENTES ELÉCTRICOS

OMEGA PLUS SIN PINZA DE CORTE



PARTES DE COMPONENTES MECÁNICOS

OMEGA PLUS SIN PINZA DE CORTE



PARTES DE TOLVA DE MASA DURA

Omega PLUS

HOPPER FABRICATION

STANDARD CAPACITY

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

EXTENDED CAPACITY

M078-09-00087 (400mm)
M078-09-00088 (450mm)

WINGNUT
A900-04-147

**UPPER END BLOCK
(DRIVEN SIDE)**
M078-09-00037

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

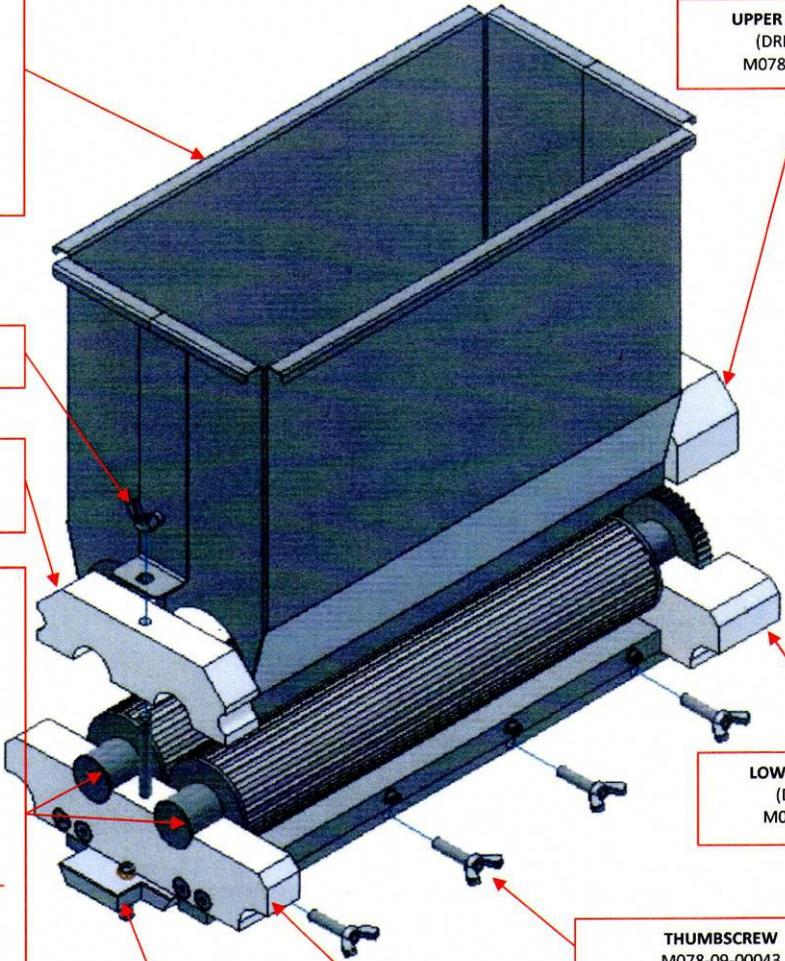
M078-KMX010 580mm
4MM GROOVE - ALUMINIUM

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)**
M078-09-00036

**LOWER END BLOCK
(DRIVE SIDE)**
M078-09-00034

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)**
M078-09-00035

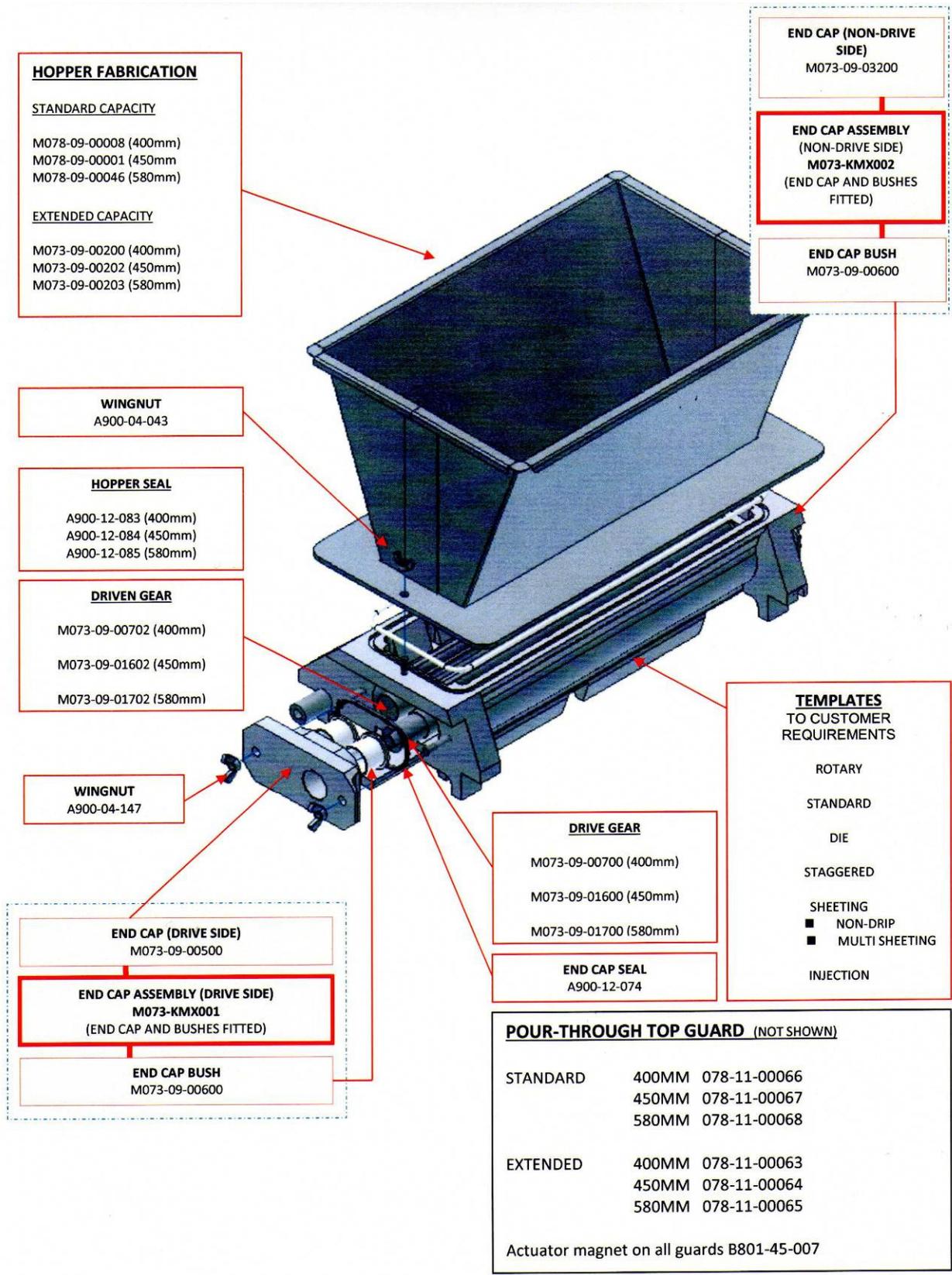
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

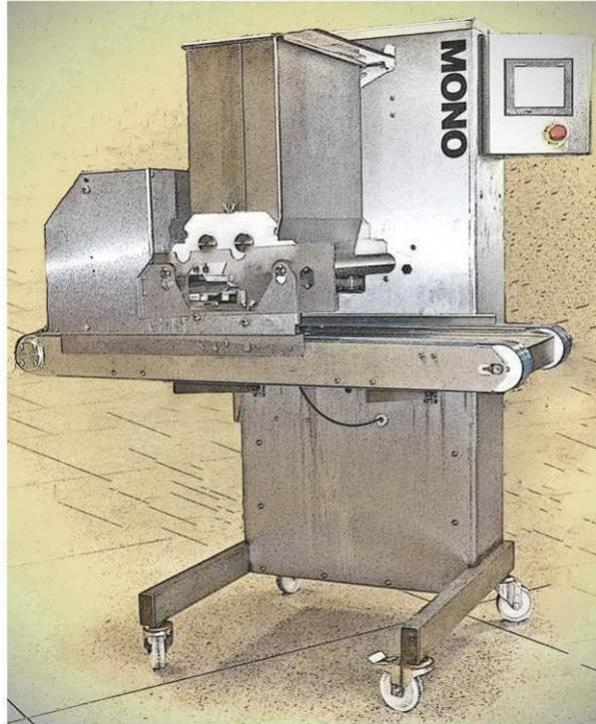
HARD DOUGH	400MM	078-11-00060
	450MM	078-11-00061
	580MM	078-11-00062

Actuator magnet on all guards B801-45-007

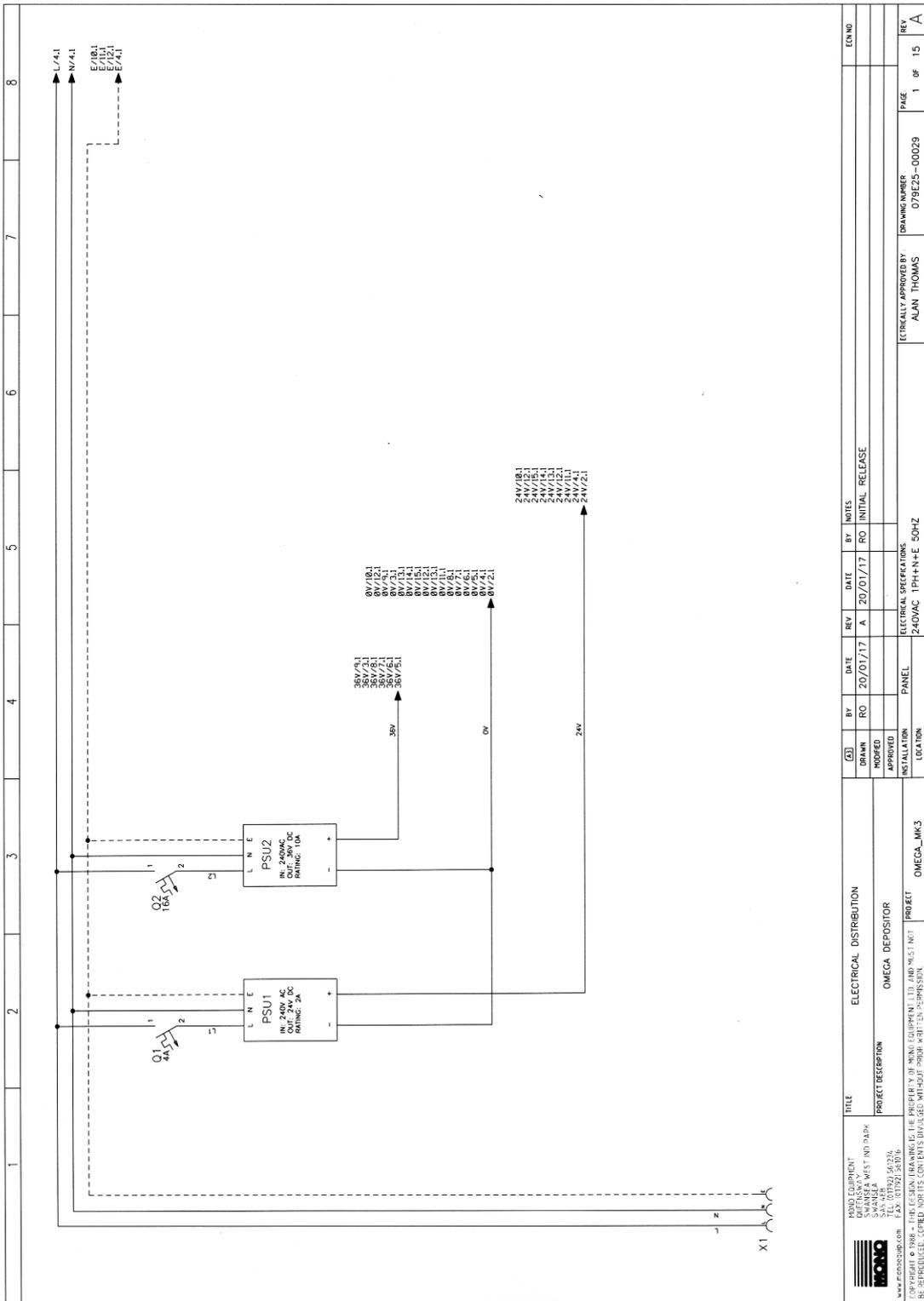
PARTES DE TOLVA DE MASA BLANDA

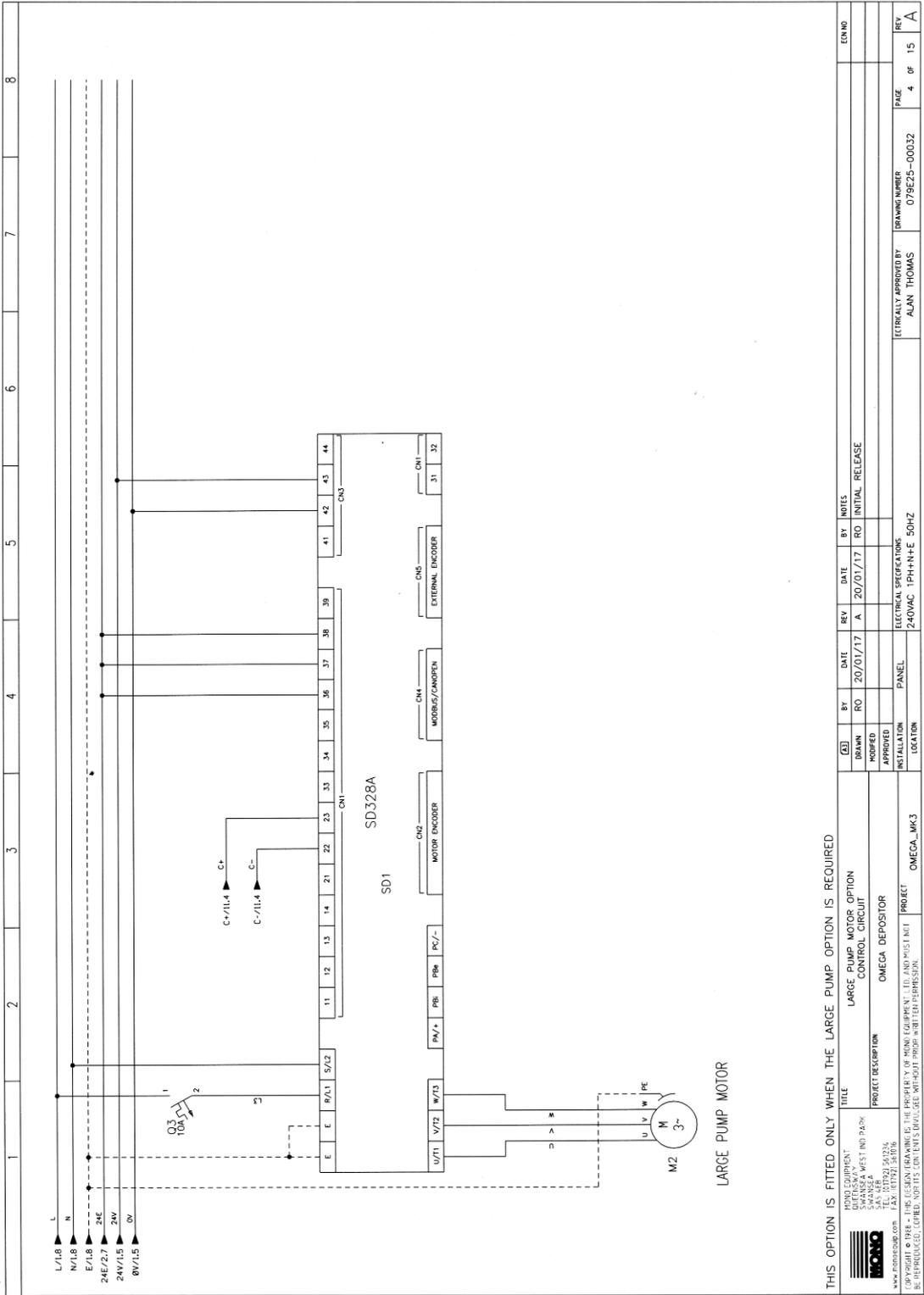
Omega PLUS





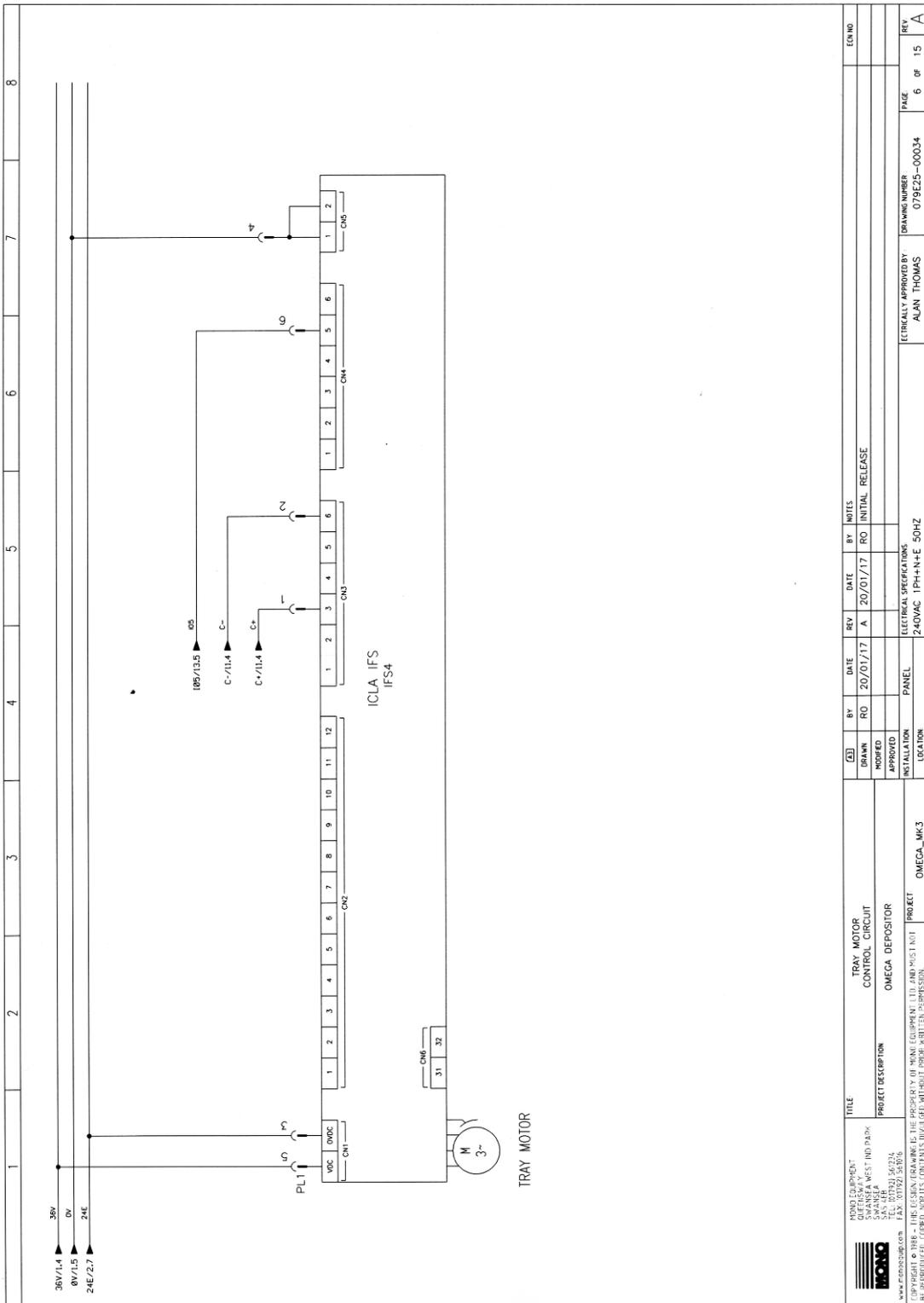
13.0 INFORMACIÓN ELÉCTRICA



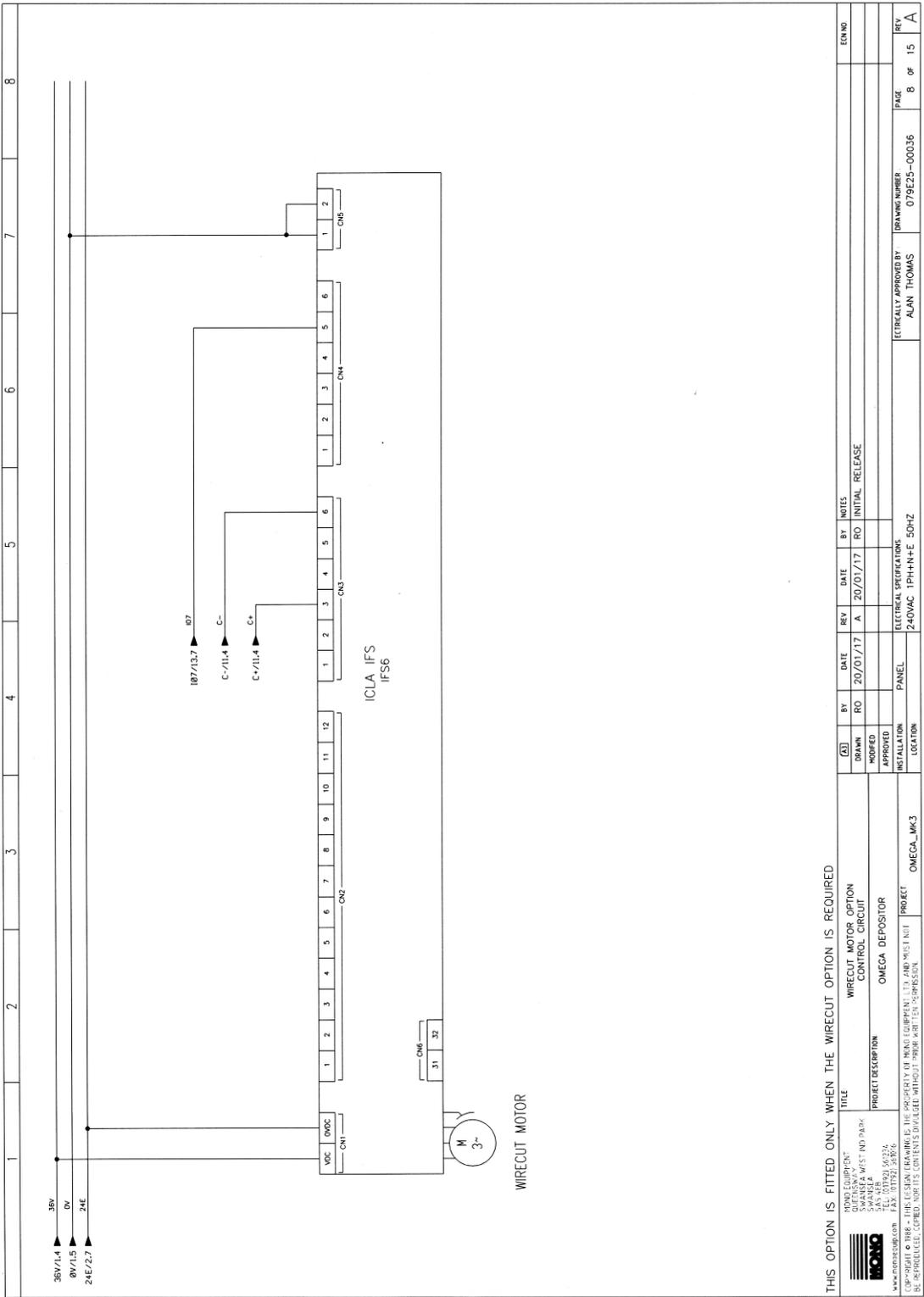


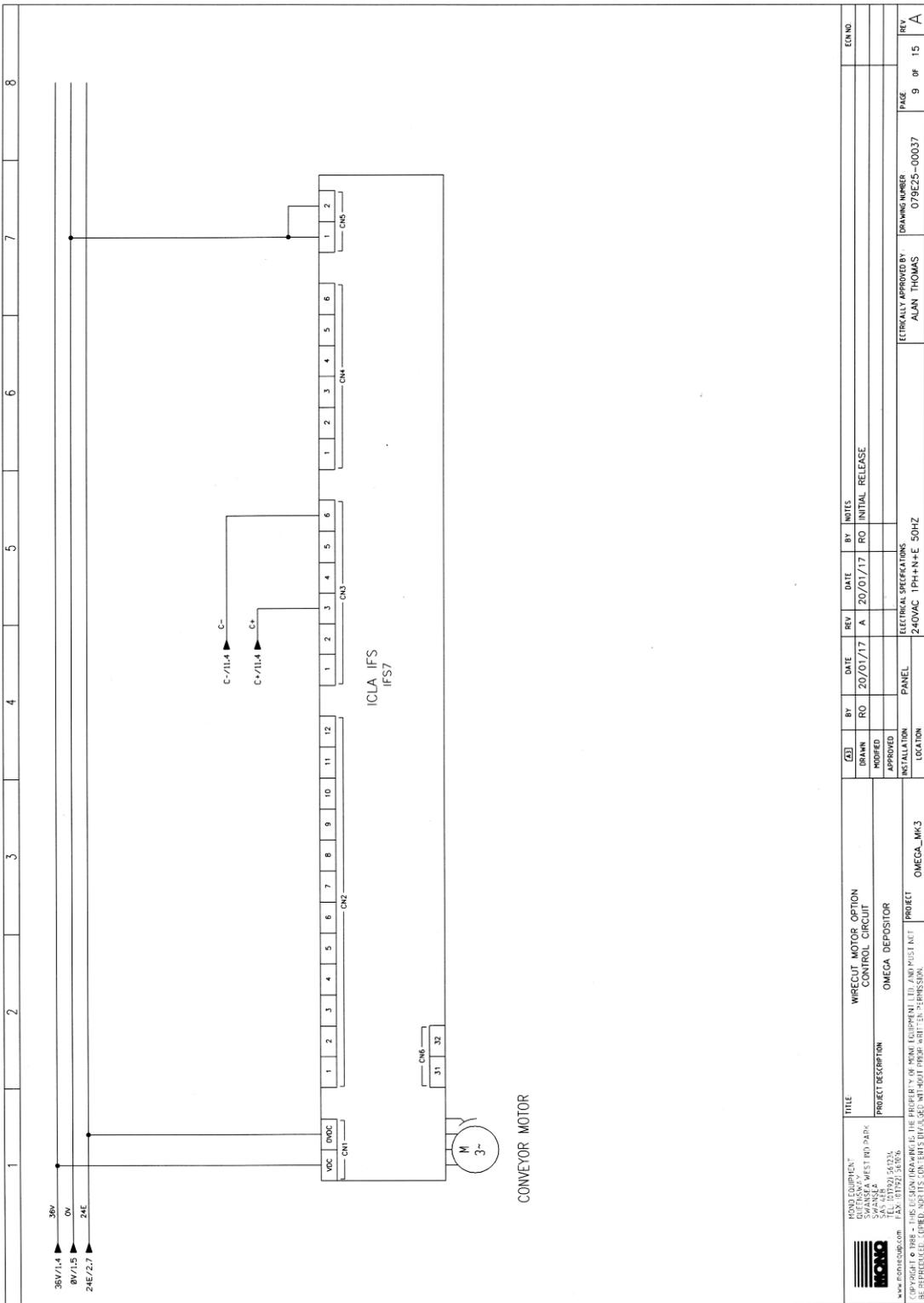
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		HONGA EQUIPMENT 601/125/14 WEST IND PARK SWANSEA SAWAEREA TEL: 01792 561234 FAX: 01792 561036 www.honga.co.uk		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		BY RO 20/01/17		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ENRNO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION OMEGA_MK3		APPROVED		MODIFIED		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		LOCATION OMEGA_MK3		ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00032		PAGE 4 of 15		REV A	

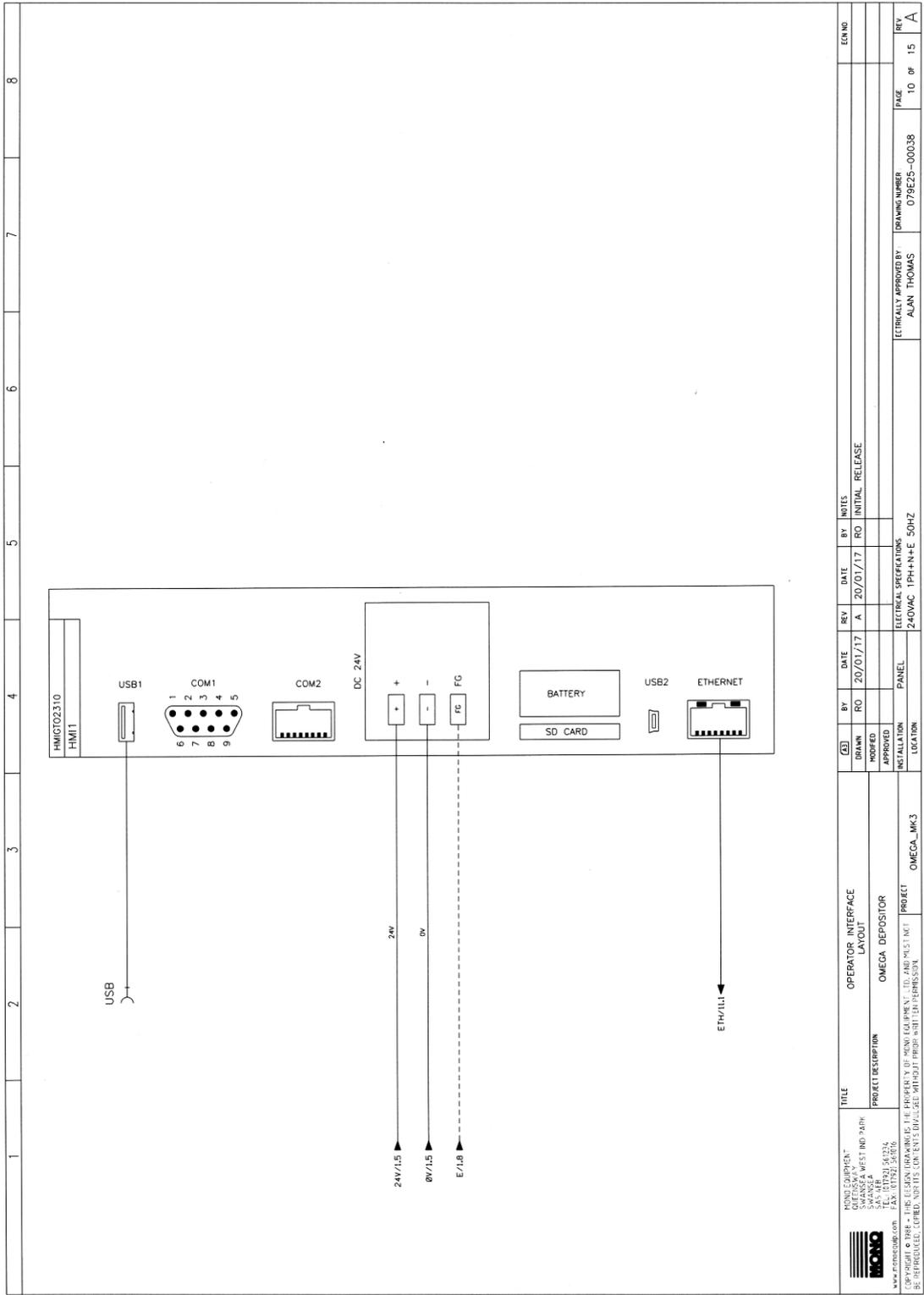


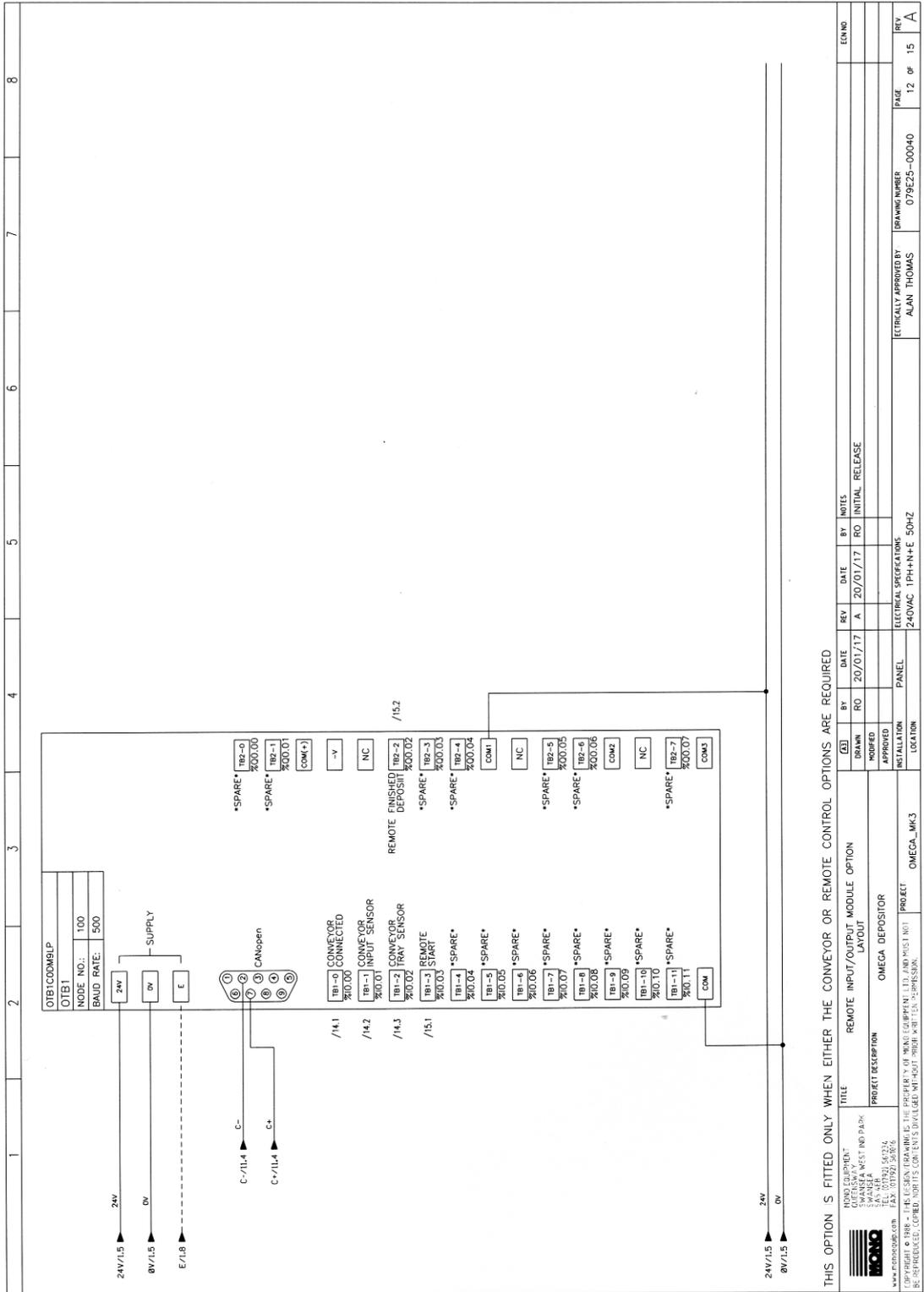
		MONO EQUIPMENT GUEZENNE WEST IND PARK SWANSEA SAWAER TEL: 01792 36724 FAX: 01792 36706 www.monoequip.com		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY DATE REV BY DATE REV BY DATE RO 20/01/17 A 20/01/17 RO INITIAL RELEASE		EN NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION OMEGA_MK3		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00034	
PROJECT OMEGA TOUCH + WIRECUT SPAIN		LOCATION		METRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		PAGE 6 of 15		REV A	





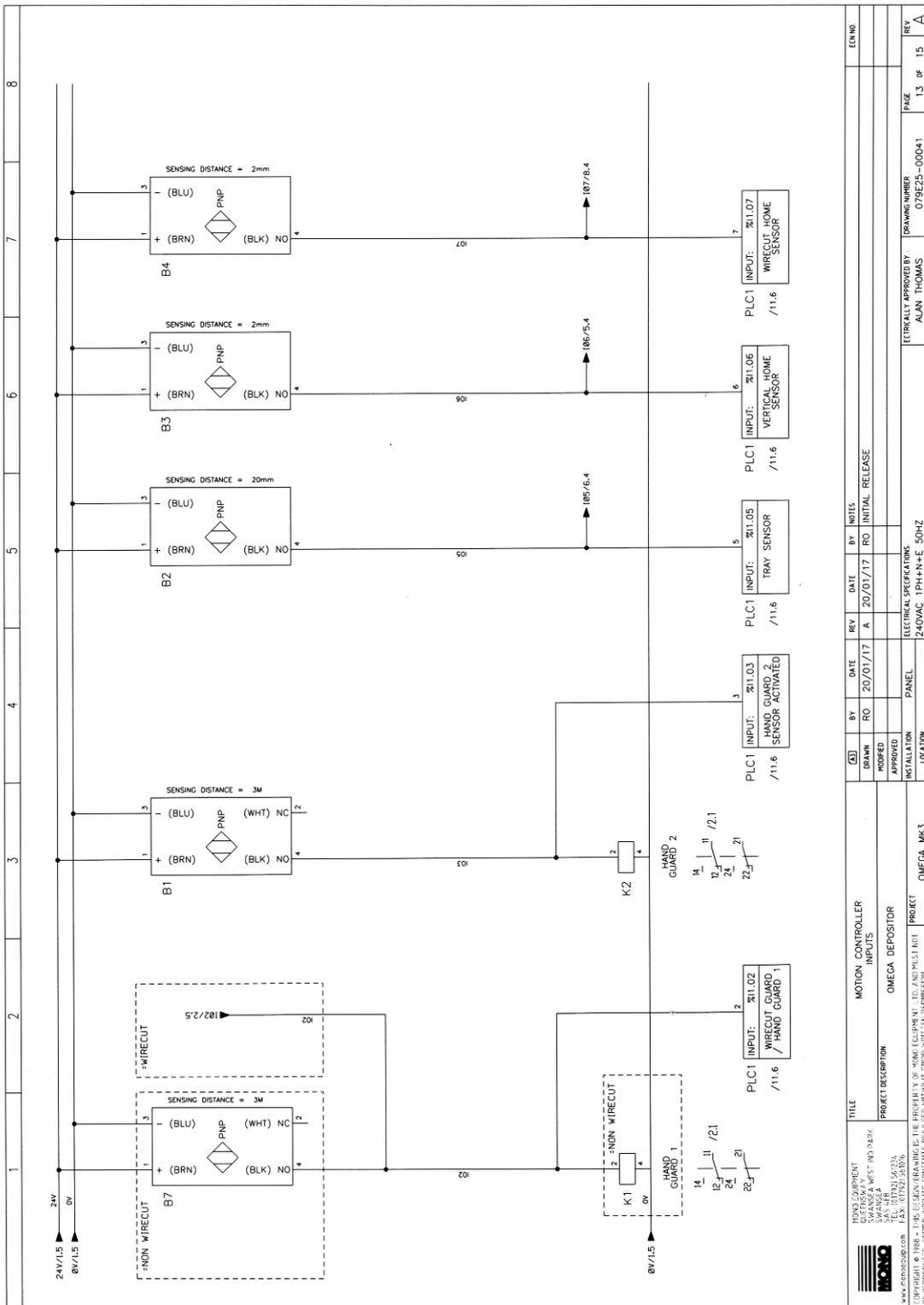
		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		EN NO. 	
MONO EQUIPMENT SIVANSA WEST IND-PARK 37490 SIA TEL: 017921 56131 FAX: 017921 56131 WWW.MONOEQUIPMENT.COM		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		DATE 20/01/17	
BE REPRODUCED, COPIED, OR ITS CONTENTS EVALUATED, REPRODUCED, OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS, WITHOUT THE WRITTEN PERMISSION OF MONO EQUIPMENT LTD.		PROJECT LOCATION OMEGA_MK-3		REV A	
BY RO		DATE 20/01/17		NOTES INITIAL RELEASE	
APPROVED 		APPROVED 		INITIAL RELEASE 	
INSTALLATION 		PANEL 		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	
DRAWING NUMBER 079E25-00037		APPROVED BY ALAN THOMAS		REVISION 9 of 15	



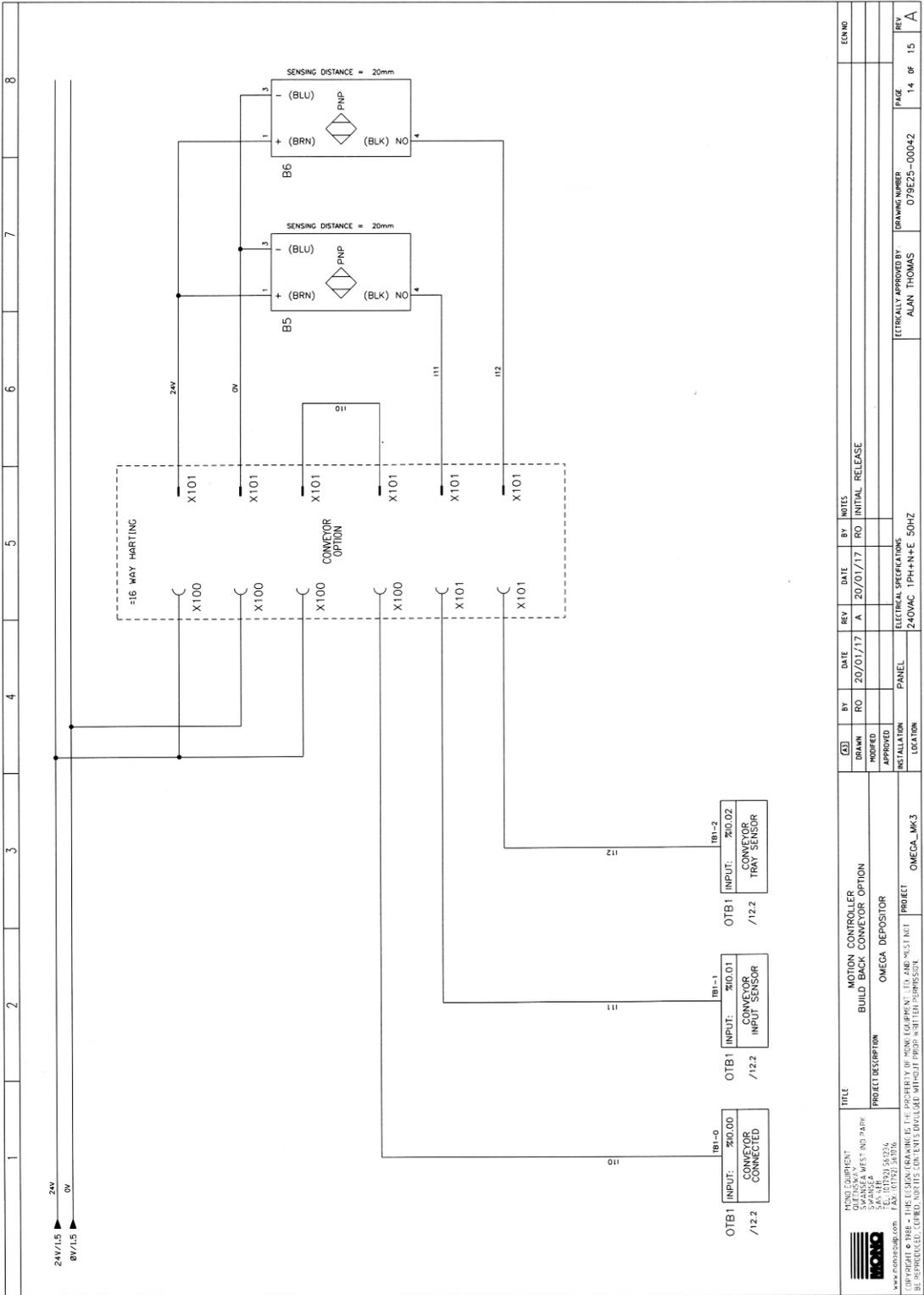


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

HONEYWELL EQUIPMENT		TITLE		BY		DATE		REV		NOTES	
GLENDA WEST IND PARK		REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT		DRW	RO	20/01/17	A	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE	
SWANSEA		PROJECT DESCRIPTION		APPROVED	MODIFIED	PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		DRAWING NUMBER	
TEL: 01792 562324		OMEGA DEPOSITOR		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		240VAC 1PH+N+E 50HZ		079E25-00040	
FAX: 01792 562616		PROJECT		OMEGA_MK3		PAGE		12 OF		REV	
www.omegaone.com		PROJECT DESCRIPTION		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ALAN THOMAS	
ELECTRICAL SPECIFICATIONS		PROJECT		OMEGA_MK3		PAGE		12 OF		REV	
ELECTRICAL SPECIFICATIONS		PROJECT		OMEGA_MK3		PAGE		12 OF		REV	



TITLE		MOTION CONTROLLER INPUTS		ECN NO	
NON-EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK		OMEGA DEPOSITOR			
PROJECT DESCRIPTION		INSTALLATION LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
OMEGA TOUCH		PANEL		240VAC 1PH+N+E 50HZ	
DRAWN BY		DATE		REV	
RO		20/01/17		A	
APPROVED		BY		NOTES	
		RO		20/01/17	
		BY		INITIAL RELEASE	
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			
		20/01/17			
		REV			
		A			
		DATE			
		20/01/17			
		BY			
		RO			
		DATE			



El equipo mencionado en este manual consta de acreditación de la CE.

Como nuestra política es mejorar nuestras máquinas continuamente, nos reservamos el derecho de cambiar las especificaciones sin previo aviso.



Omega PLUS



**Omega PLUS
y Pinzas de corte**



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
REINO UNIDO

Tel. +44(0)1792 561234

Tel. piezas de recambio: +44(0)1792 564039

Fax. 01792 561016

Correo electrónico: marketing@monoequip.com

Sitio Web: www.monoequip.com