



www.monoequip.com

Seriennr. hier eintragen: _____

Bei Anfragen bitte immer die Seriennummer angeben.



„OMEGA PLUS“

INKLUSIVE DRAHTSCHNEIDE-AUSFÜHRUNG ABSETZER (400, 450,)

BEDIEN- UND WARTUNGS-HANDBUCH

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

FILE 12



KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hiermit wird erklärt, dass diese Maschine die grundlegenden Arbeitssicherheitsanforderungen der:

- 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

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



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

SICHERHEITSSYMBOL

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

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



WARNUNG

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



WARNUNG

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



VORSICHT

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

ELEKTRISCHE SICHERHEIT UND HINWEISE ZUSÄTZLICHEN ELEKTRISCHEN SCHUTZ:

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

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

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

Wir empfehlen:

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



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

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

9A – TRICHTER EINSETZEN

9B – MATRIZE EINSETZEN

10.0 - BEDIENUNGSANLEITUNG

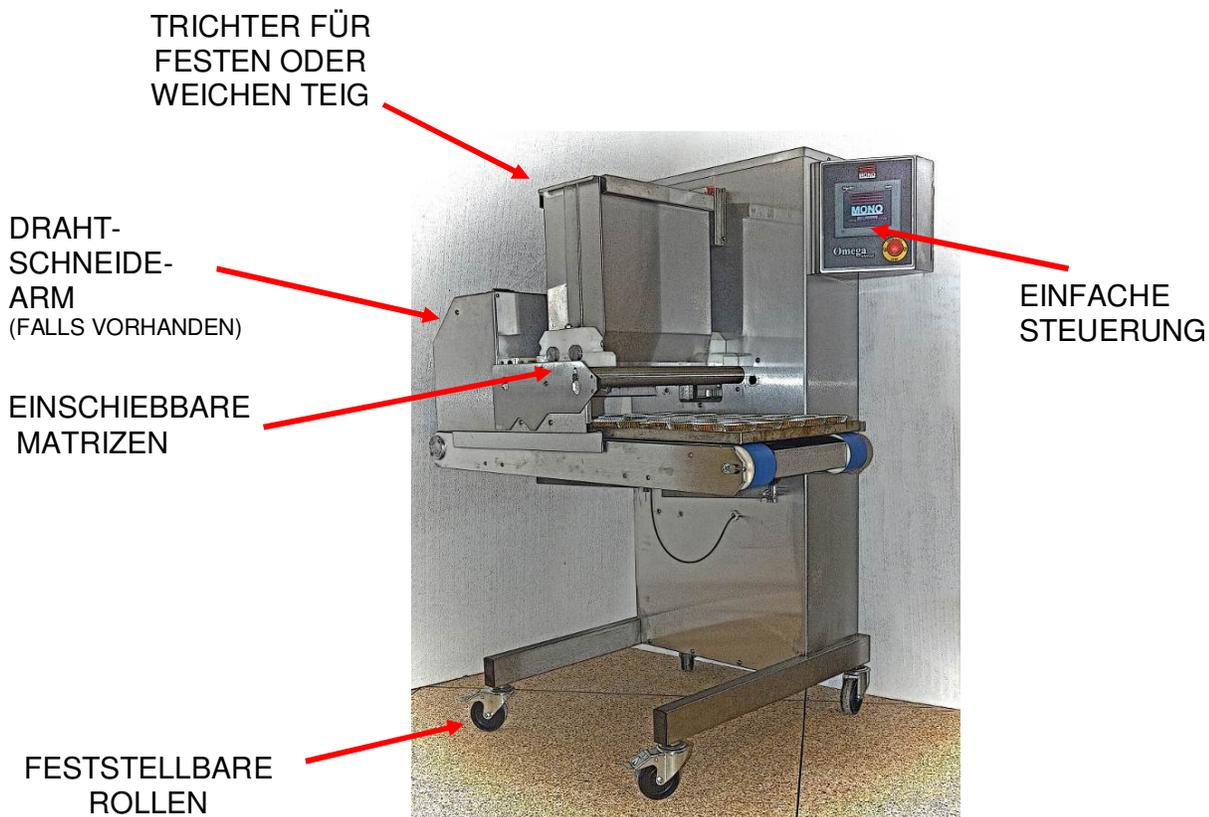
- 1** – **PRODUKT WÄHLEN**
- 2** – **SPEICHERNAMEN FÜR PRODUKT WÄHLEN**
- 3** – **EINSTELLUNGEN BESTÄTIGEN**
- 4** – **BEDIENERFENSTER**
- 5** – **FENSTER ÄNDERN**
- 5A** – **EINSTELLUNGEN BLECH**
- 6** – **KOPIEREN**
- 7** – **LÖSCHEN**
- 8** – **PASSWÖRTER**
- 9** – **TECHNIKER-EINSTELLUNGEN**
- 10**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

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

1.0 EINFÜHRUNG

Omega
PLUS

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



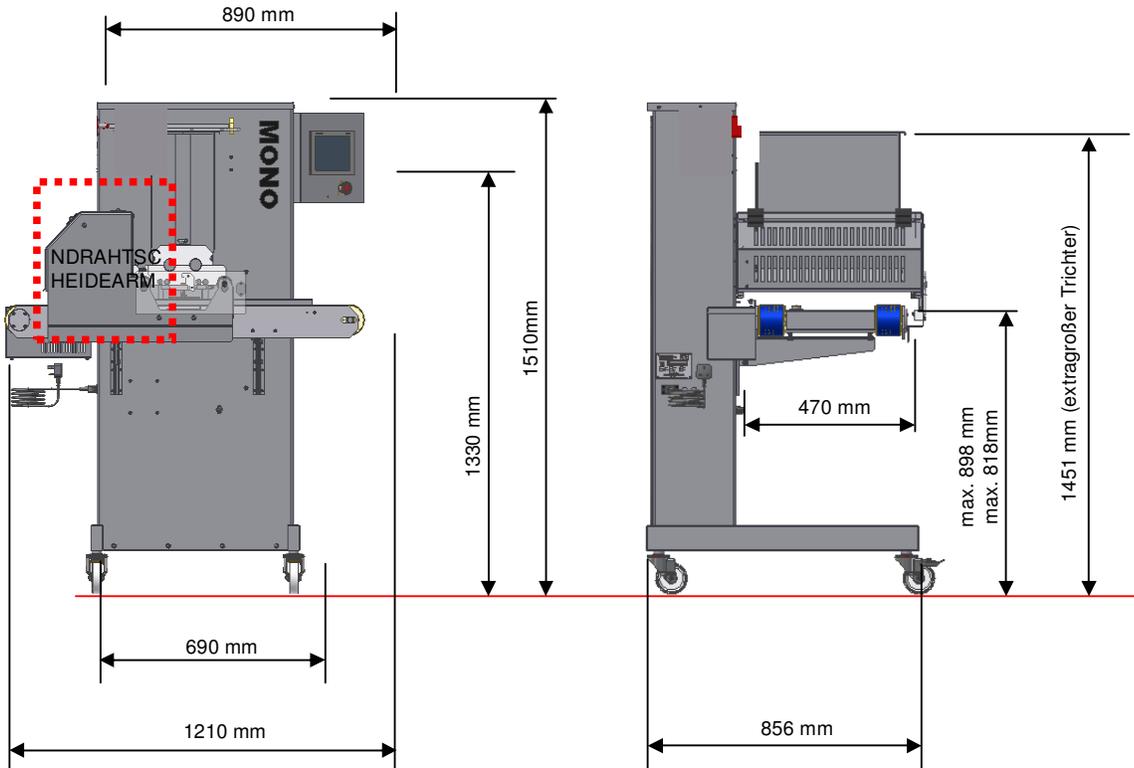
Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung, daher sind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

MODELLE VERFÜGBAR MIT ODER OHNE DRAHTSCHNEIDEOPTION

2.0 ABMESSUNGEN



MODELLE VERFÜGBAR MIT ODER OHNE DRAHTSCHNEIDEOPTION



DRAHTSCHNEIDEOPT



OMEGA PLUS

3.0 SPEZIFIKATION

Omega
PLUS

	<u>WEICHER TEIG</u>		<u>FESTER TEIG</u>	
MODELL (Nennweite Trichter (mm))	400	450	400	450
Gewicht (mit Trichter) (kg):	196	210	216	235
Standardtrichter Fassungsvermögen (Liter) :	20	22.5	21	24
Extragroßer Trichter Fassungsvermögen (Liter) :	36	41	31	35

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



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

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

HINWEIS:

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

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

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

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

- 1 **Verwenden Sie niemals eine Maschine in fehlerhaftem Zustand** und melden Sie alle Schäden umgehend.
- 2 Teile, die mit einem Werkzeug entfernt werden müssen, dürfen **nur von ausgebildeten Technikern** entfernt werden.
- 3  Berühren Sie elektrische Geräte nur mit trockenen Händen (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **Bewegen Sie Maschinen NIEMALS durch Ziehen an Stromkabeln oder Leitungen.**

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

- 5 Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.



Die Verwendung der Maschine kann gefährlich sein, wenn:

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

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

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

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

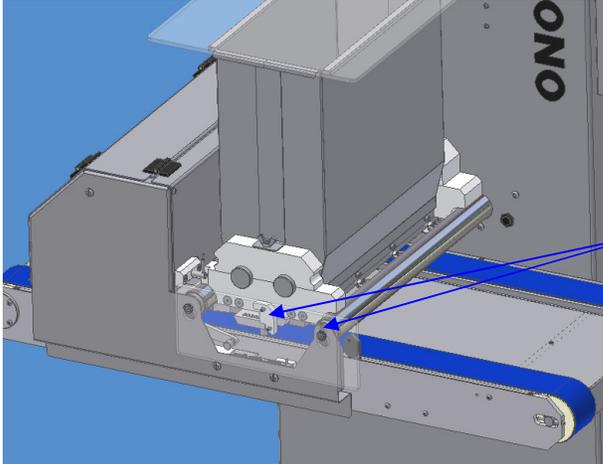
- 8  Bei der Bedienung der Maschine sollte keine weite Kleidung und kein Schmuck getragen werden.

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

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



11 **chtz**Betreiben Sie die Maschine nicht ohne **ordnungsgemäß eingesetzte Matrize und Sblende** am Trichter.



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



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

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



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



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

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

6.0 ISOLIERUNG



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

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



NOTSTOPPTASTE

HINWEIS:



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

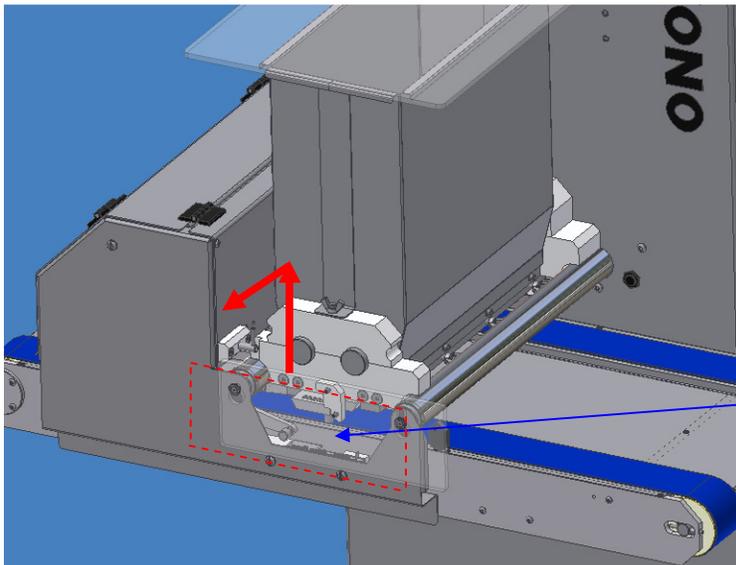
Keine ätzenden oder scheuernden Reinigungsmittel verwenden.

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

TRICHTER FÜR FESTEN UND WEICHEN TEIG BEIM WECHSEL DER TEIGART

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

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



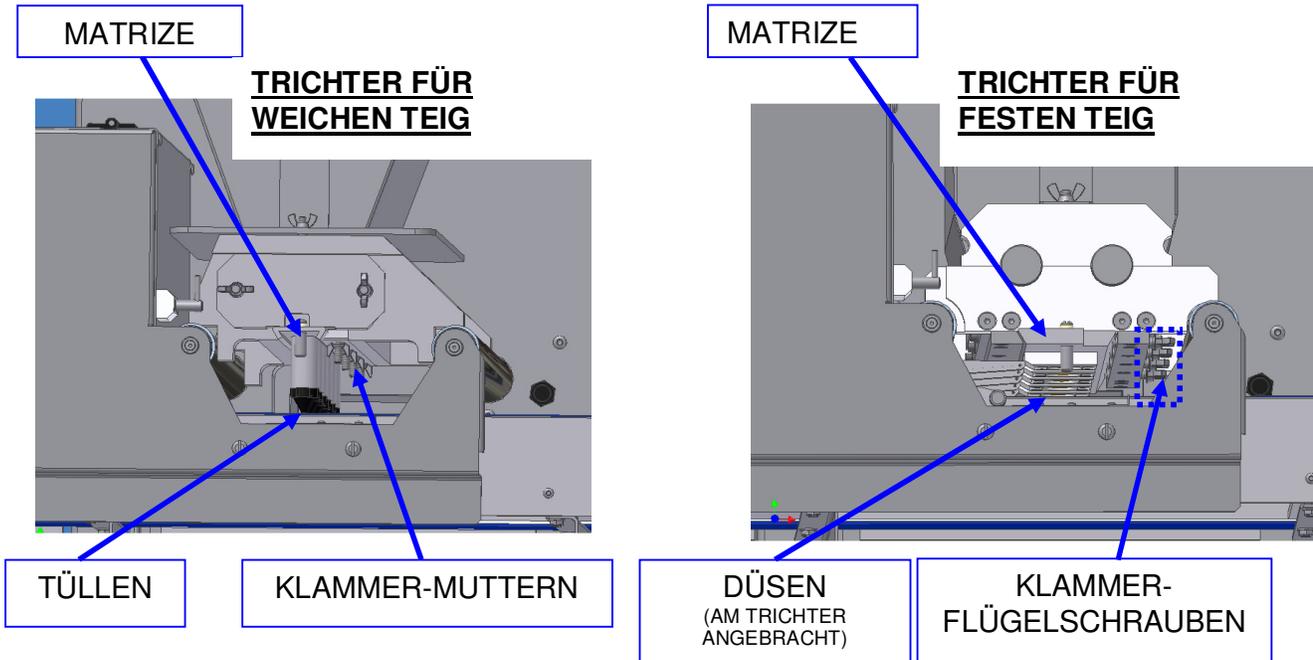
SICHERHEITS-
ABDECKUNG

NOTIZ
Guard kann aus Kunststoff oder
Metall je nach Maschinenmodell

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

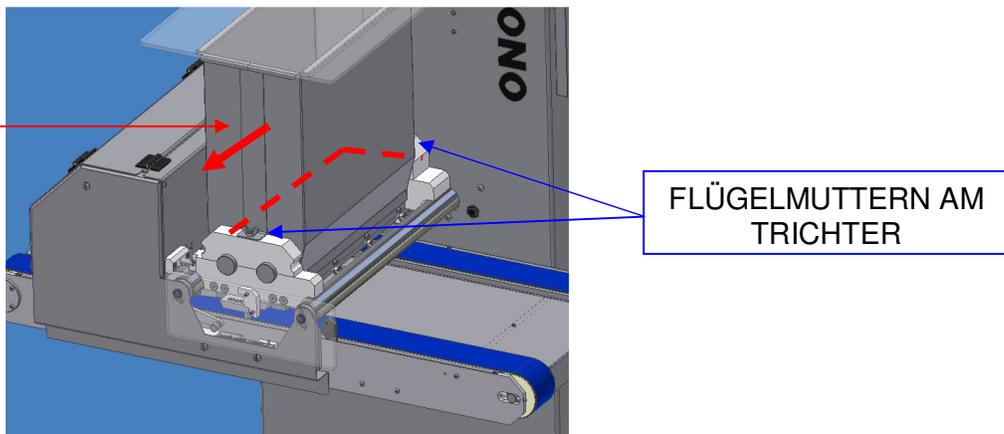
HINWEIS:

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



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

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



Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.

TRICHTER FÜR WEICHEN TEIG

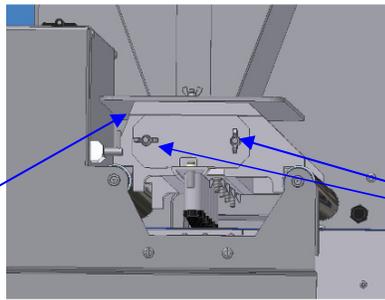


WARNUNG:
Der Zuführtrichter und die Pumpeneinheit wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen angehoben oder noch an der Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.

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

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

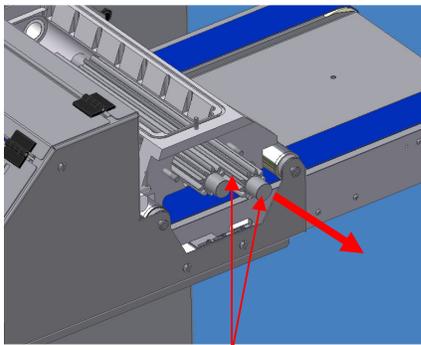
DICHTUNG DES
TRICHTERS



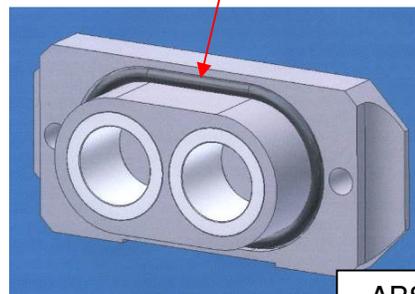
ABSCHLUSS-
KAPPENMUTTERN

3. Nehmen Sie die Abschlusskappe mit dem Pumpengetriebe ab.

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



PUMPENGETRIEBE
MIT ABSCHLUSSKAPPE ENTFERNEN
(NICHT DARGESTELLT)



O-RING IN NUT

ABSCHLUSSKAPPE

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

TRICHTER FÜR FESTEN TEIG

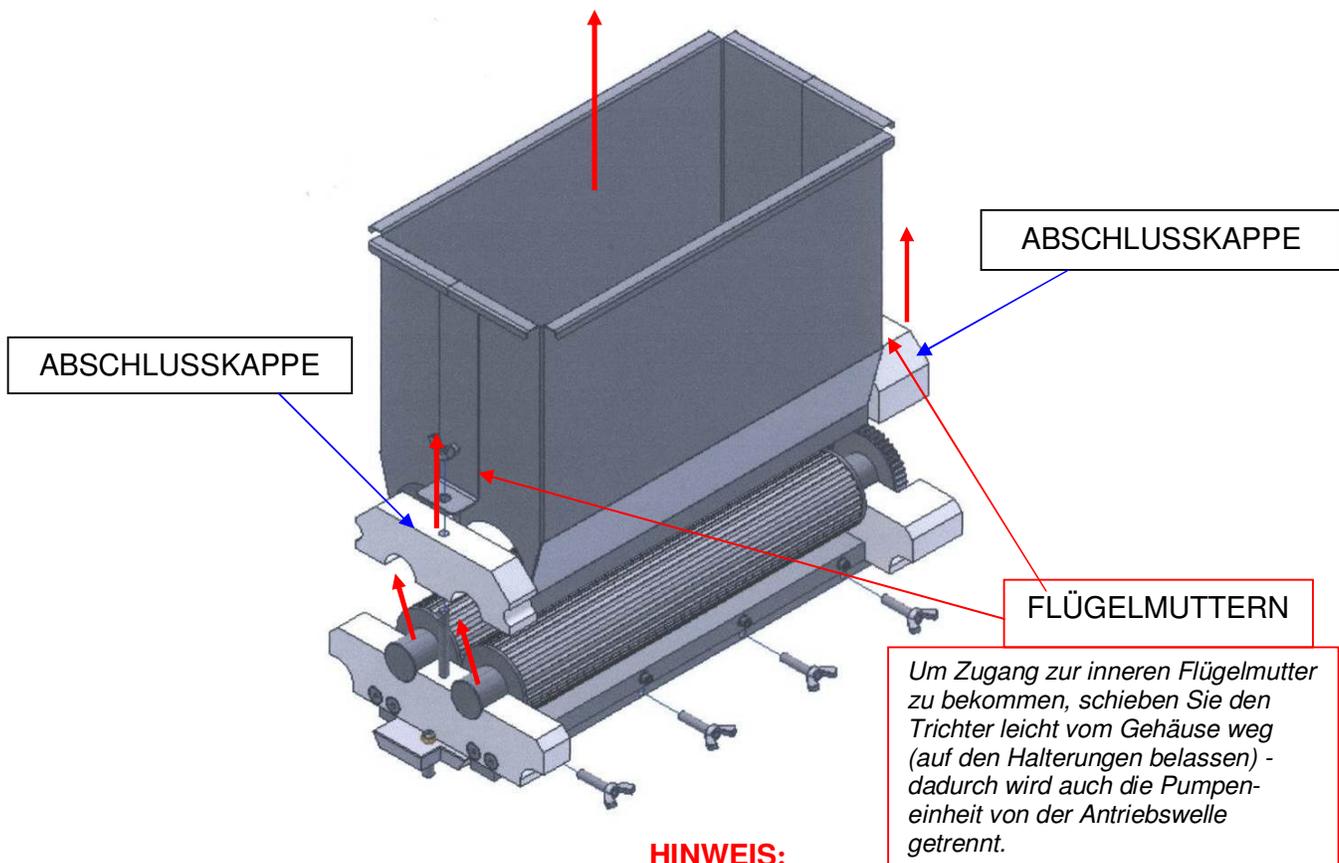
Omega
PLUS



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

Um Gewicht und Umfang zu reduzieren, trennen Sie noch an der Maschine durch Abschrauben der Flügelmuttern den leeren Trichter von der Pumpeneinheit.
(Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.)
Die Pumpeneinheit ist jetzt leichter und kann einfacher entfernt werden.

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



HINWEIS:

**Reinigen Sie diese Teile nur mit warmer Seifenlauge. Sie sollten vor dem Wiedereinbau abgespült und gründlich getrocknet werden.
Die Teile dürfen niemals fallengelassen werden.**

Lassen Sie keine Teile im Trichter.

8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Für beste Produktergebnisse und störungsfreien Betrieb:

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



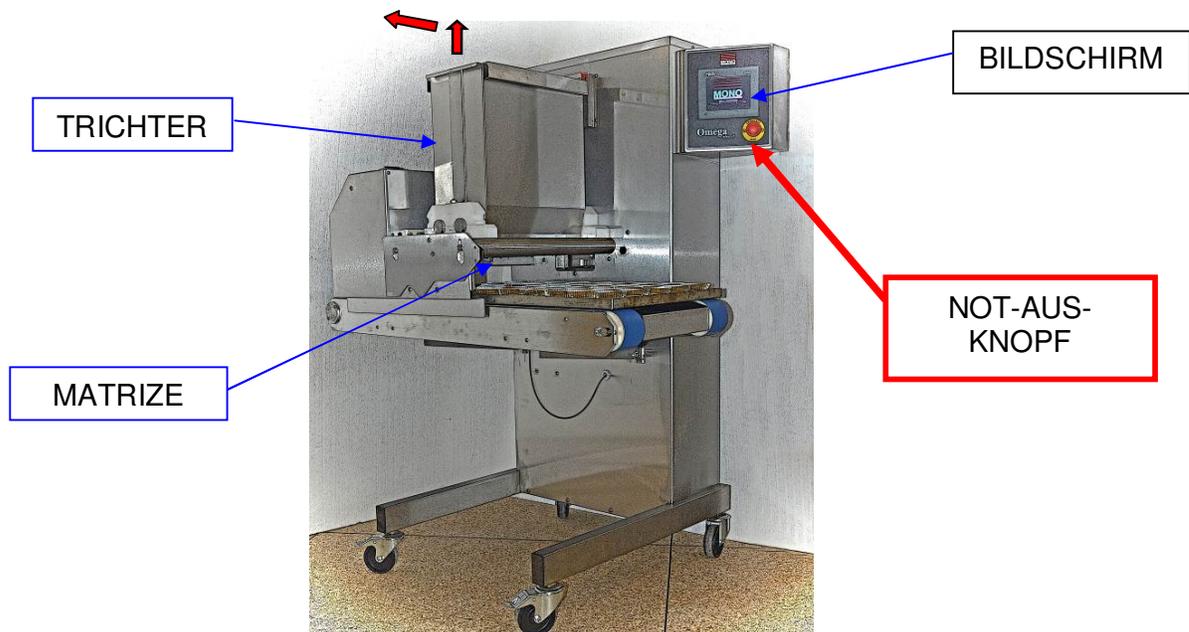
9.0 VORBEREITUNG INBETRIEBNAHME

Omega
PLUS

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

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

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



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

9a TRICHTER EINSETZEN

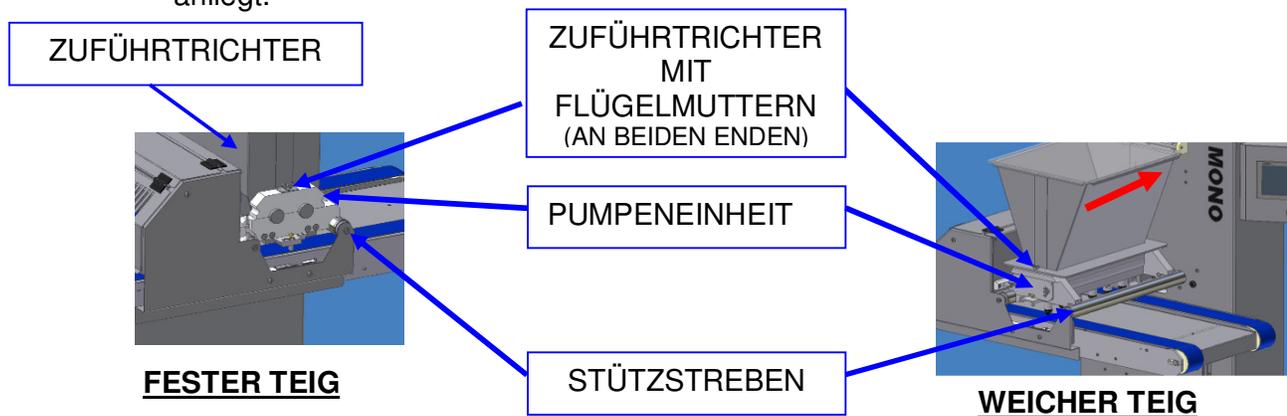
Omega
PLUS

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

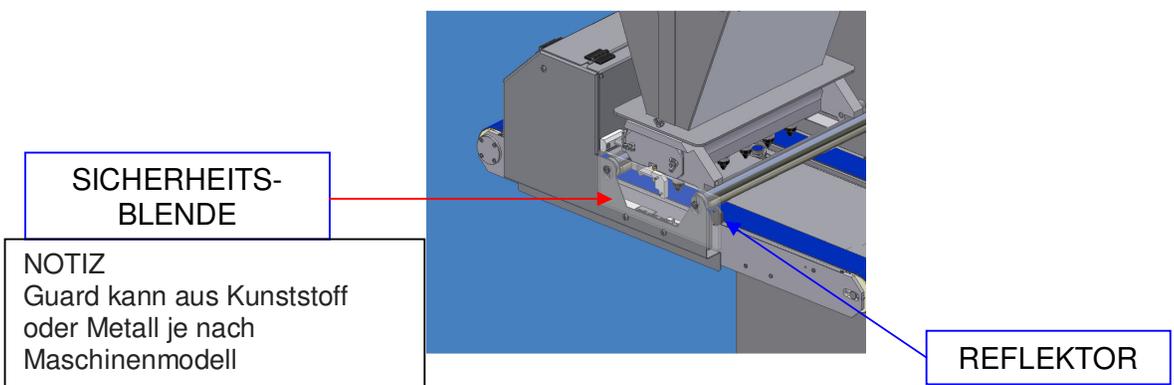
Die Einheit muss von zwei Personen gehoben oder vor dem Einbau in die Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.
DER FUSSBODEN UM DIE MASCHINE HERUM MUSS SAUBER SEIN

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

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



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



MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

9b MATRIZE EINSETZEN

- **Weicher Teig**

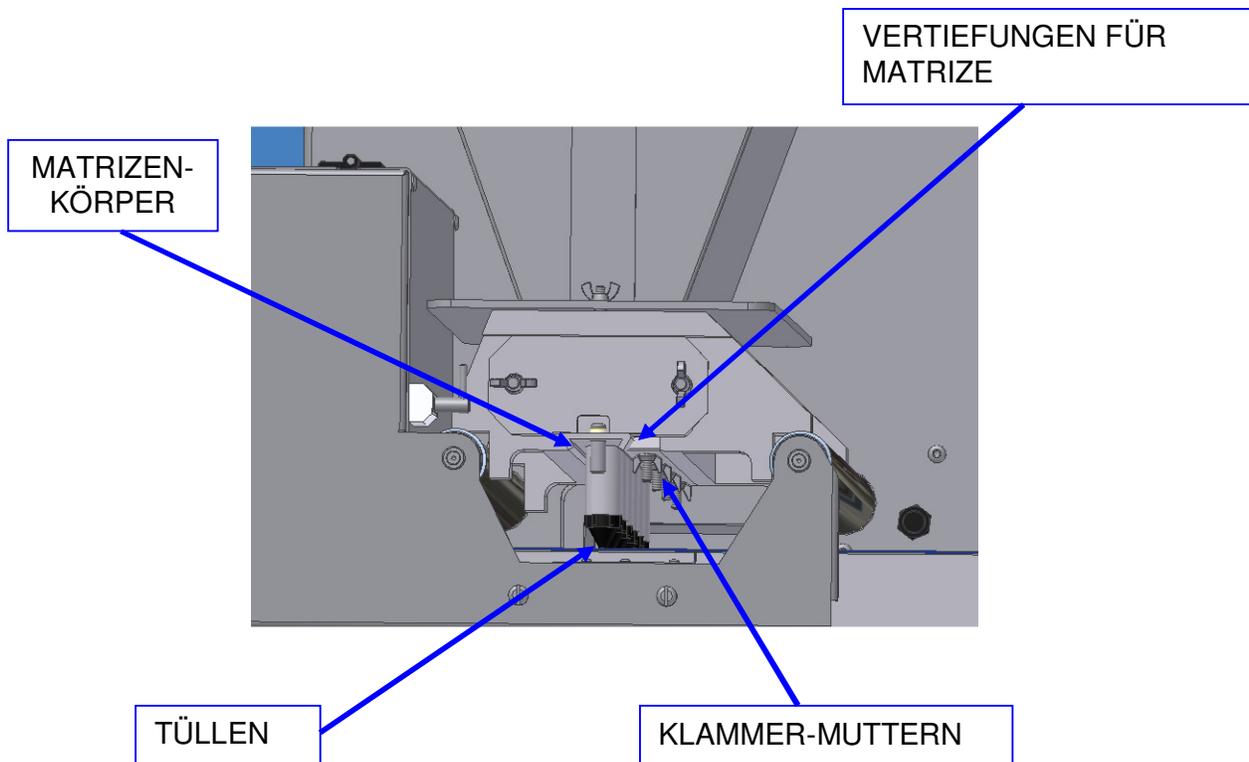
Nicht-rotierende Matrizen können mit Tüllen versehen werden. Dazu müssen die Tüllen in die Gewindeöffnungen geschraubt werden.

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

ODER

Metalltüllen, die mit einer separaten Mutter gesichert werden.

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



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

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



MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

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

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

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



LOOP FIRST RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO GROOVE



FIRST RING IN CORRECT POSITION



LOOP SECOND RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO SECOND GROOVE,
PASSING OVER FIRST RING



SECOND RING IN CORRECT POSITION

• Fester Teig

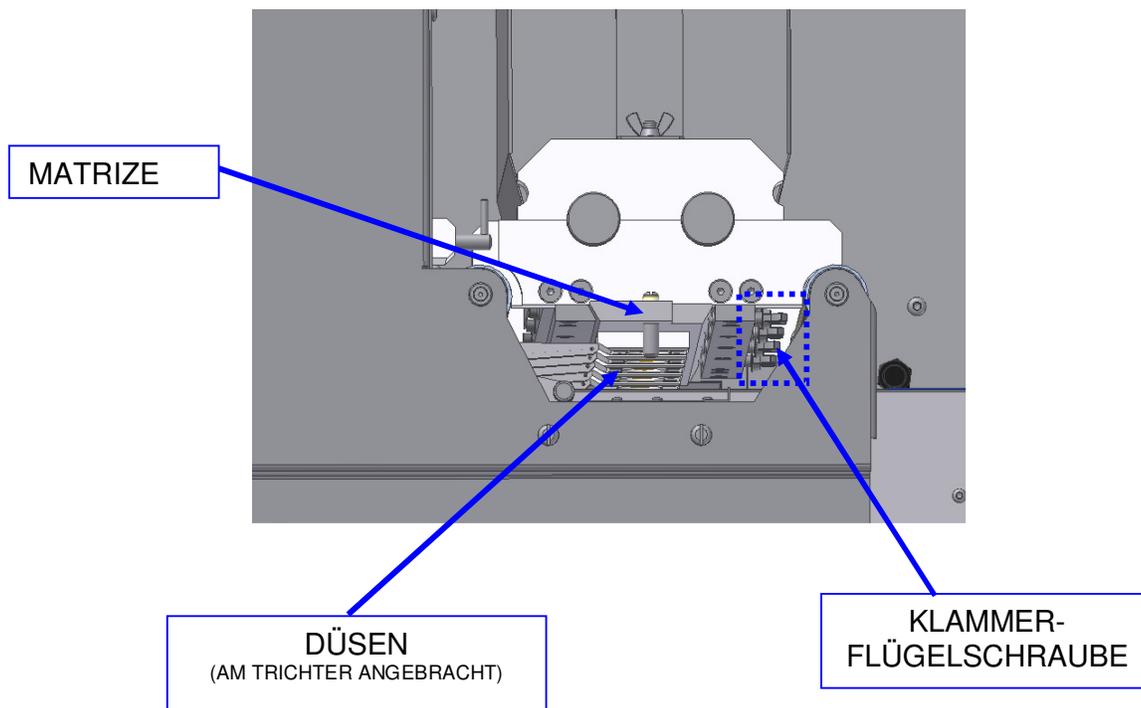
Nicht-rotierende Matrizen, die mit Tüllen versehen werden können, diese müssen mit einer separaten Mutter gesichert werden. (Tüllen sind nicht erforderlich für flächige Matrizen oder die Verwendung mit Drahtschneidarm.)

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

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

HINWEIS:

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

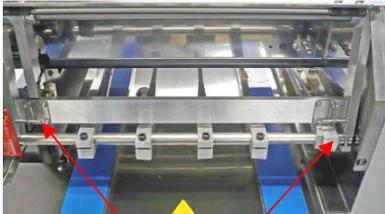


MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

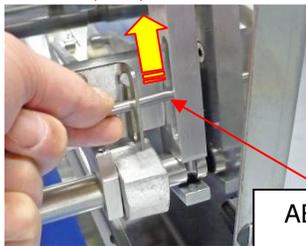
MIT OPTION DRAHTSCHNEIDARM

FINGER FÜR DRAHTSCHNEIDER EINSETZEN

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



NACHLAUFROLLE



ABSENKSTIFTE

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

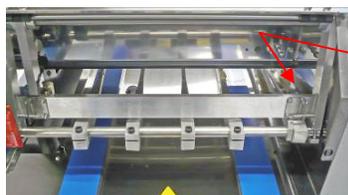


MOTORFREIGABEKNOPF



BOLZEN ZUR FINGERAUSRICHTUNG

6. Justieren Sie einzelne Fingerbolzen, um den Draht so anzuheben, dass er an der Unterseite der Düsen an der Matrize anliegt.
- OR
- Justieren Sie die Federschraube, um alle Finger gleichzeitig nach oben oder unten zu bewegen.



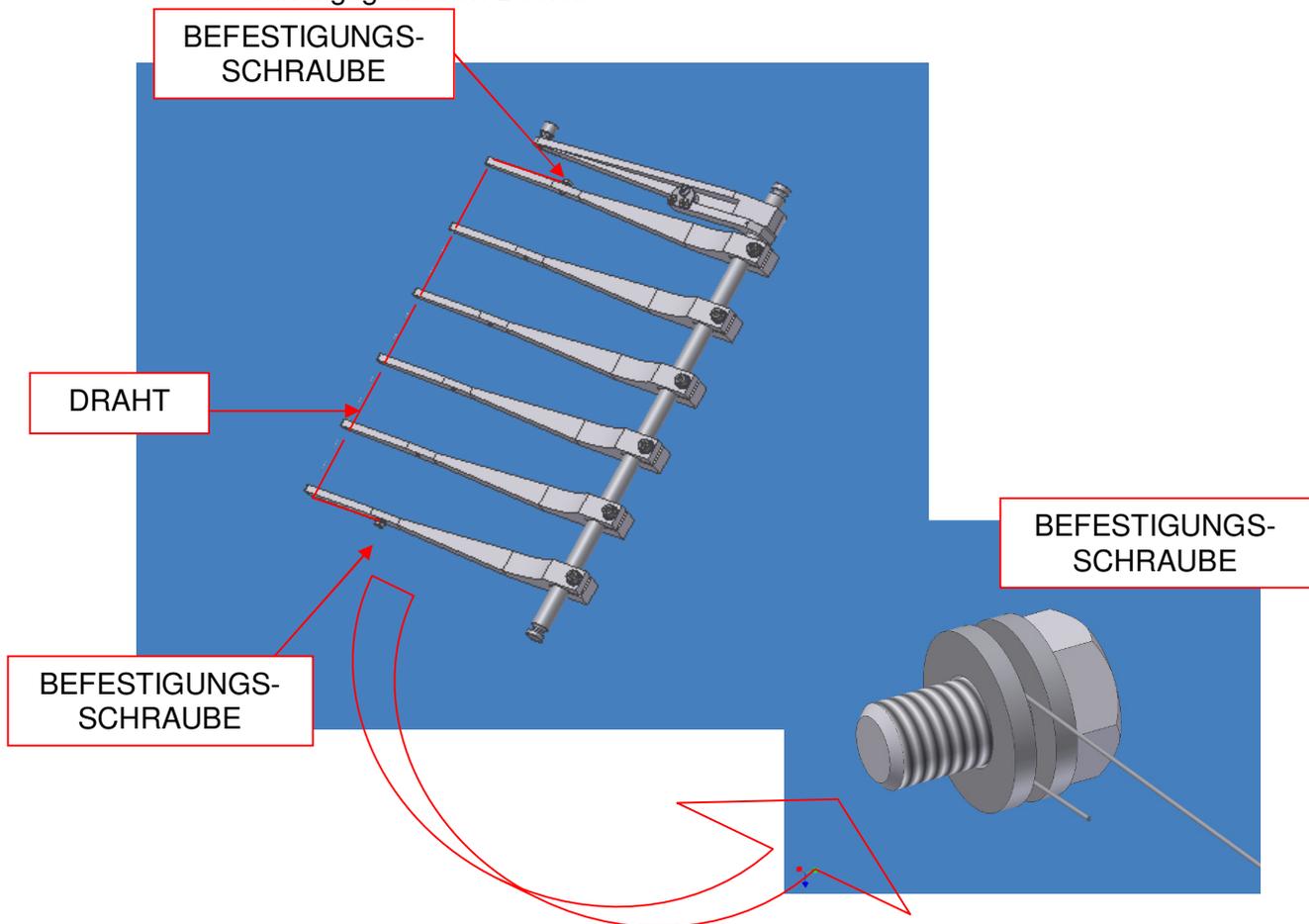
FEDERSCHRAUBE ZUR EINSTELLUNG

MIT OPTION DRAHTSCHNEIDEARM

DEFEKTEN DRAHT AUSTAUSCHEN

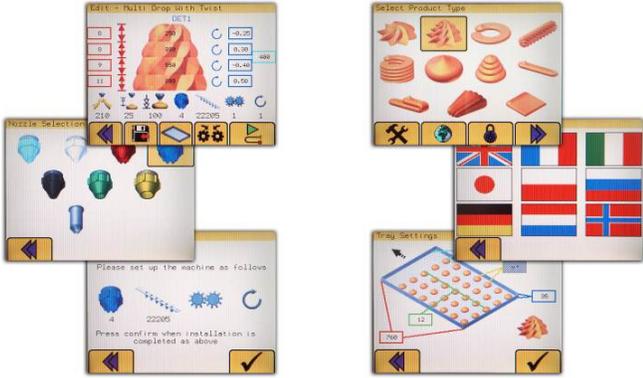
STELLEN SIE VOR ERNEUTER INBETRIEBNAHME NACH ERSETZEN DES DRAHTS SICHER, DASS ALLE TEILE DES DRAHTS GEFUNDEN WURDEN.

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



10.0 BEDIENUNG „OMEGA PLUS“

Omega PLUS



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

BEDIENUNGSSCHLÜSSEL

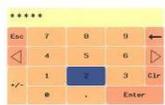
FÜR NACHFOLGENDE ANLEITUNG

BLAU = BETRIEB

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

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

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

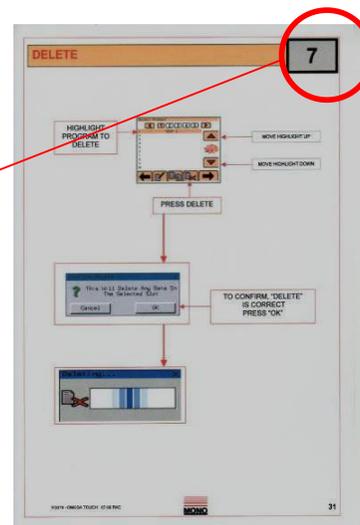
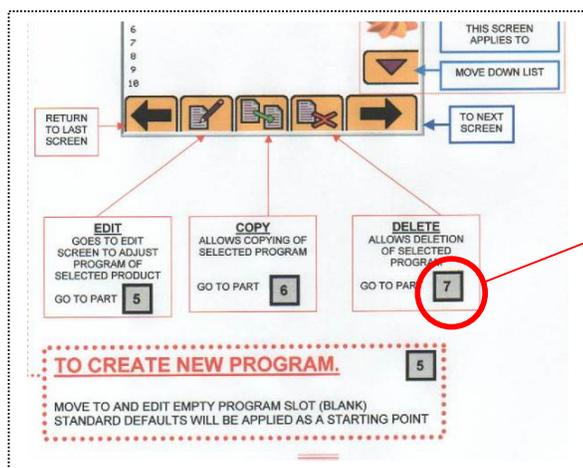


TASTATUREINGABE ERFORDERLICH

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

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

(OBEN RECHTS AUF JEDER SEITE)



PRODUKT WÄHLEN

ABZUSETZENDES PRODUKT WÄHLEN ODER
NEUES PROGRAMM ERSTELLEN

1

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

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

BEI BERÜHRUNG DES BILDSCHIRMS ERSCHEINT DAS GEWÄHLTE PRODUKT HERVORGEHOBEN

STREIFEN MIT SPIRALE

MEHRFACH-TUPFEN MIT SPIRALE

MEHRFACH-TUPFEN

SPIRALE

TURM MIT SPIRALE

TUPFEN MIT SPIRALE

TURM

TUPFEN

BOGEN

STREIFEN

FLÄCHE

UMKEHR-STREIFEN

MUSCHEL

WEITER ZUM NÄCHSTEN FENSTER

DIESE SCHALTFLÄCHEN VERÄNDERN DIE MASCHINENSTEUERUNG

SPRACHE WÄHLEN

MASCHINENEINSTELLUNGEN

PRODUKT ÄNDERN KOPIEREN LÖSCHEN

ZURÜCK ZUM FENSTER

FÜR DIESE FUNKTIONEN WERDEN PASSWÖRTER BENÖTIGT: SIEHE TEIL 8

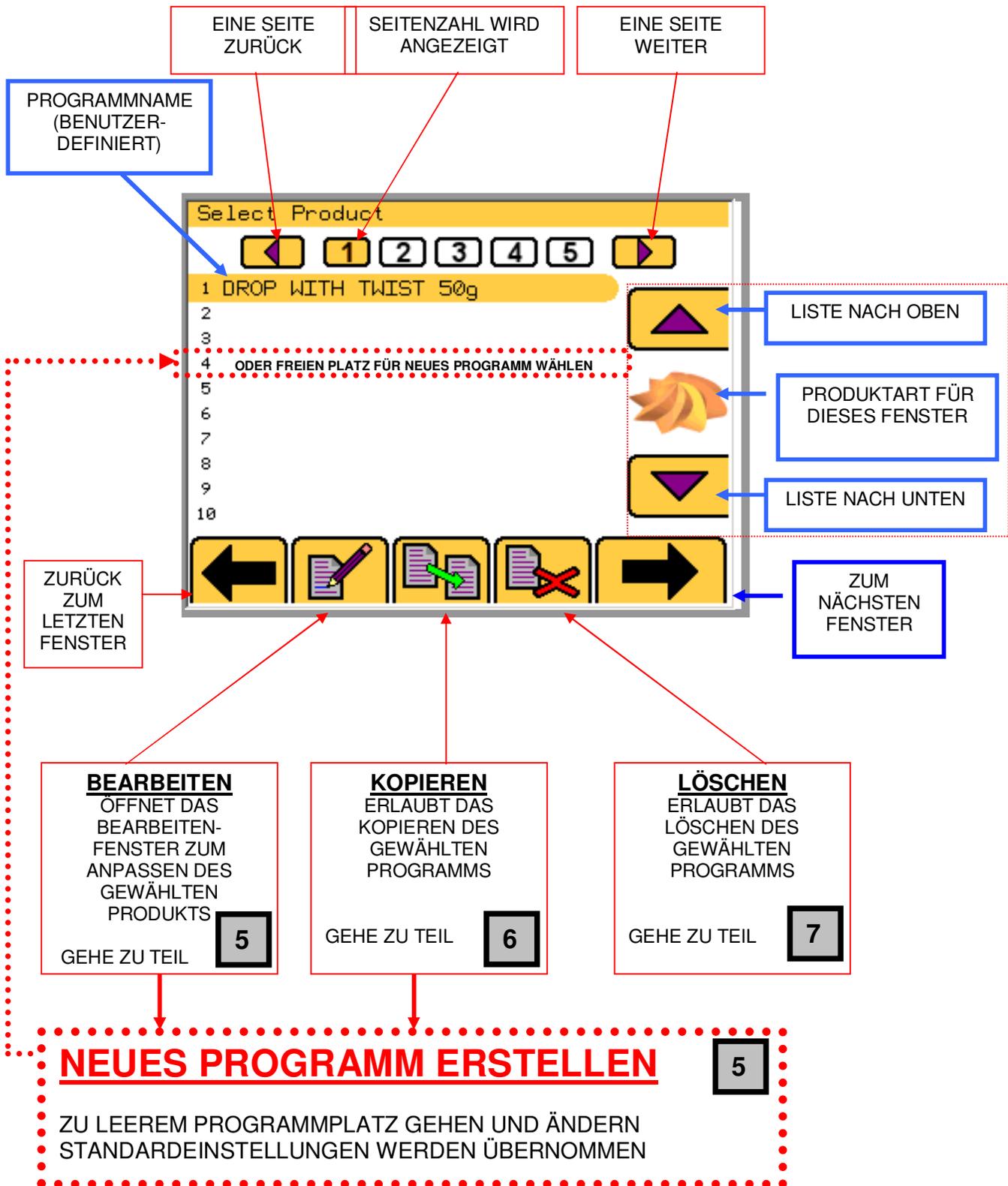
8

The diagram illustrates the product selection interface. The main screen, titled "Select Product Type", displays a grid of 15 different product shapes. A red box highlights the selected product, which is shown in a larger, 3D perspective view. The products are categorized by callouts: "STREIFEN MIT SPIRALE", "MEHRFACH-TUPFEN MIT SPIRALE", "MEHRFACH-TUPFEN", "SPIRALE", "TURM MIT SPIRALE", "TUPFEN MIT SPIRALE", "TURM", "TUPFEN", "BOGEN", "STREIFEN", "FLÄCHE", "UMKEHR-STREIFEN", and "MUSCHEL". At the bottom of the screen, there are four icons: a person and globe (language), a wrench and screwdriver (machine settings), a padlock (password protection), and a right-pointing arrow (next screen). A separate section, "DIESE SCHALTFLÄCHEN VERÄNDERN DIE MASCHINENSTEUERUNG", shows a language selection screen with various flags and a "ZURÜCK ZUM FENSTER" button, a machine settings screen with "MASCHINENEINSTELLUNGEN" and "PRODUKT ÄNDERN KOPIEREN LÖSCHEN" options, and a password entry screen with a numeric keypad and "FÜR DIESE FUNKTIONEN WERDEN PASSWÖRTER BENÖTIGT: SIEHE TEIL 8" text.

GESPEICHERTES PRODUKT WÄHLEN

ODER FREIEN PLATZ FÜR NEUES PROGRAMM WÄHLEN

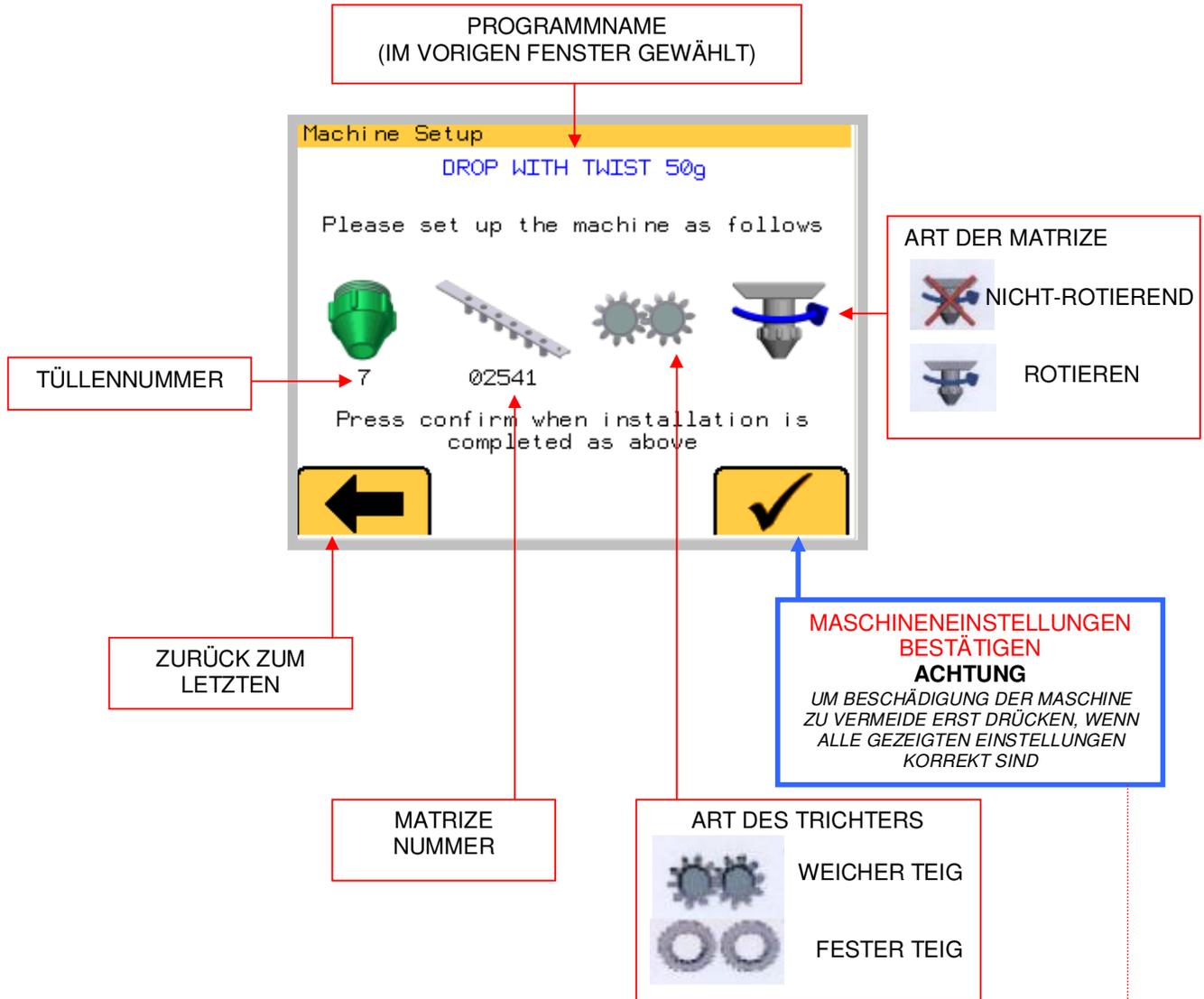
2



MASCHINENEINSTELLUNGEN BESTÄTIGEN

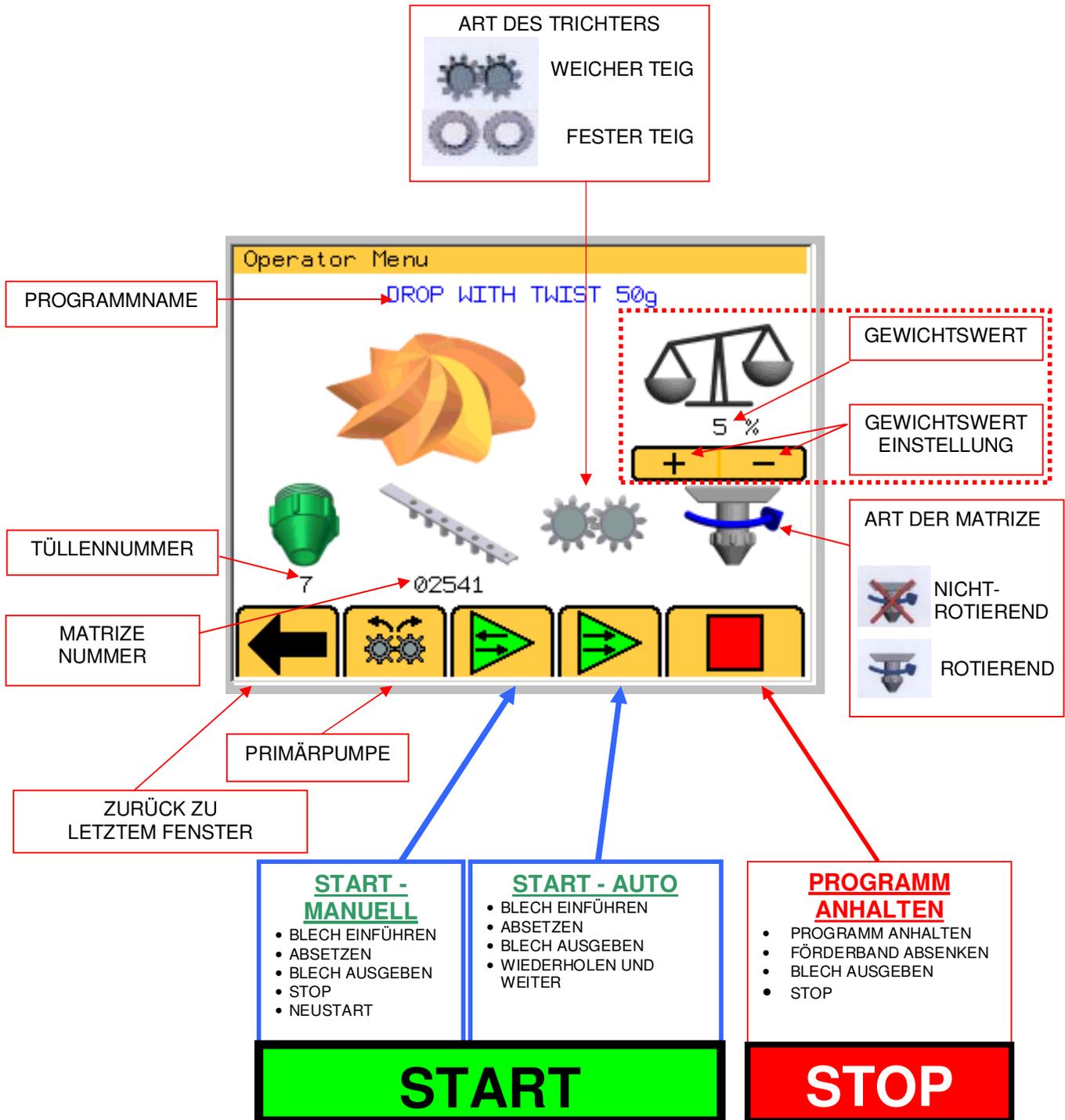
3

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



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

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



**BEISPIEL:
MEHRFACHTUPFEN
MIT SPIRALE**

ABSETZMENGE FÜR JEDE LAGE

EINSTELLUNG FEHLERANZEIGE
BEI FALSCHER EINGABE ERSCHEINT KASTEN ROT

TÜLLENHÖHE (mm) FÜR JEDE LAGE

TÜLLENHÖHE (mm) AB BLECH

ANZAHL UMDREHUNGEN FÜR JEDE LAGE (NEGATIVE WERTE MÖGLICH)

ANDERE EINSTELLUNGEN SIEHE VORHERGEHENDE SEITE

HAUPTPUMPE (DARGESTELLT FÜR FESTEN TEIG)

Settings Error
OK

0 10 10 10

0 250 500 1210

0.00 1.00 1.00 1.00

300 10 90 % 0 00001 43

**BEISPIEL:
FLÄCHE /
STREIFEN**

ABSETZMENGE FÜR PRODUKTANFANG

ABSETZMENGE FÜR LÄNGE

ABSETZMENGE FÜR PRODUKTENDE (NEGATIVE WERTE MÖGLICH)

LÄNGE (mm) BLECHBEWEGUNG

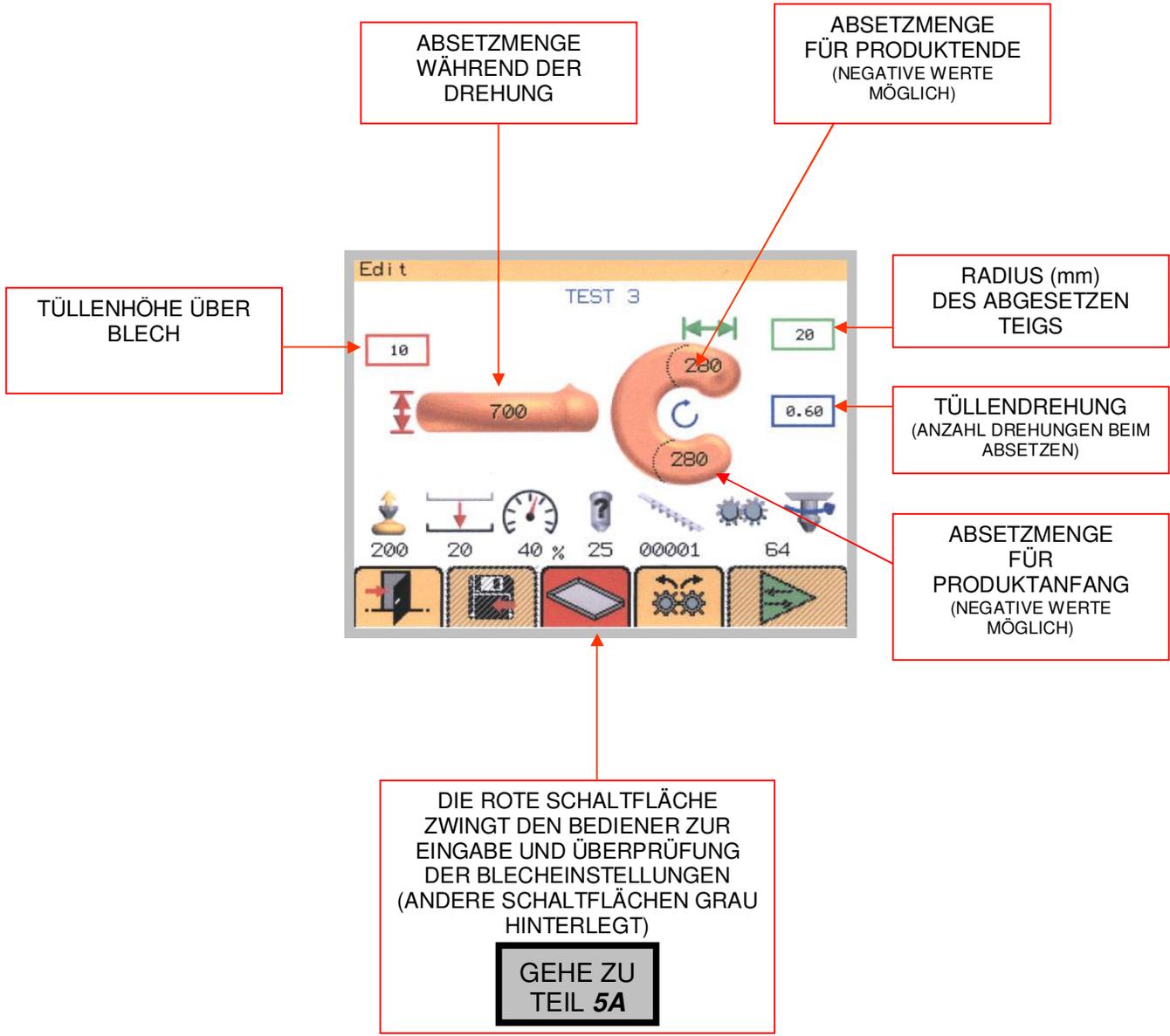
TÜLLENHÖHE ÜBER BLECH

65 7000 20

15 700

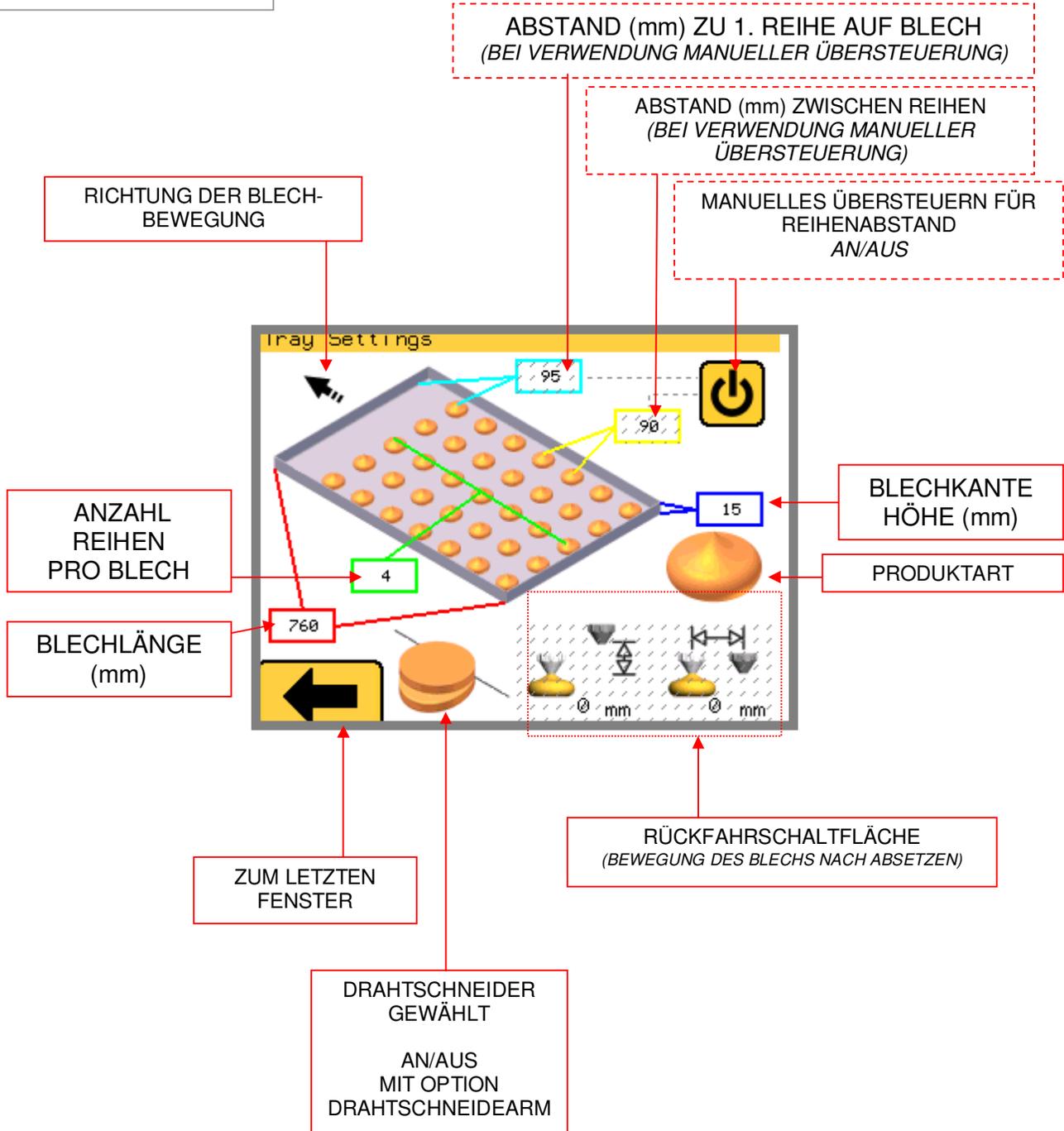
300 5 50 % 0 00001 64

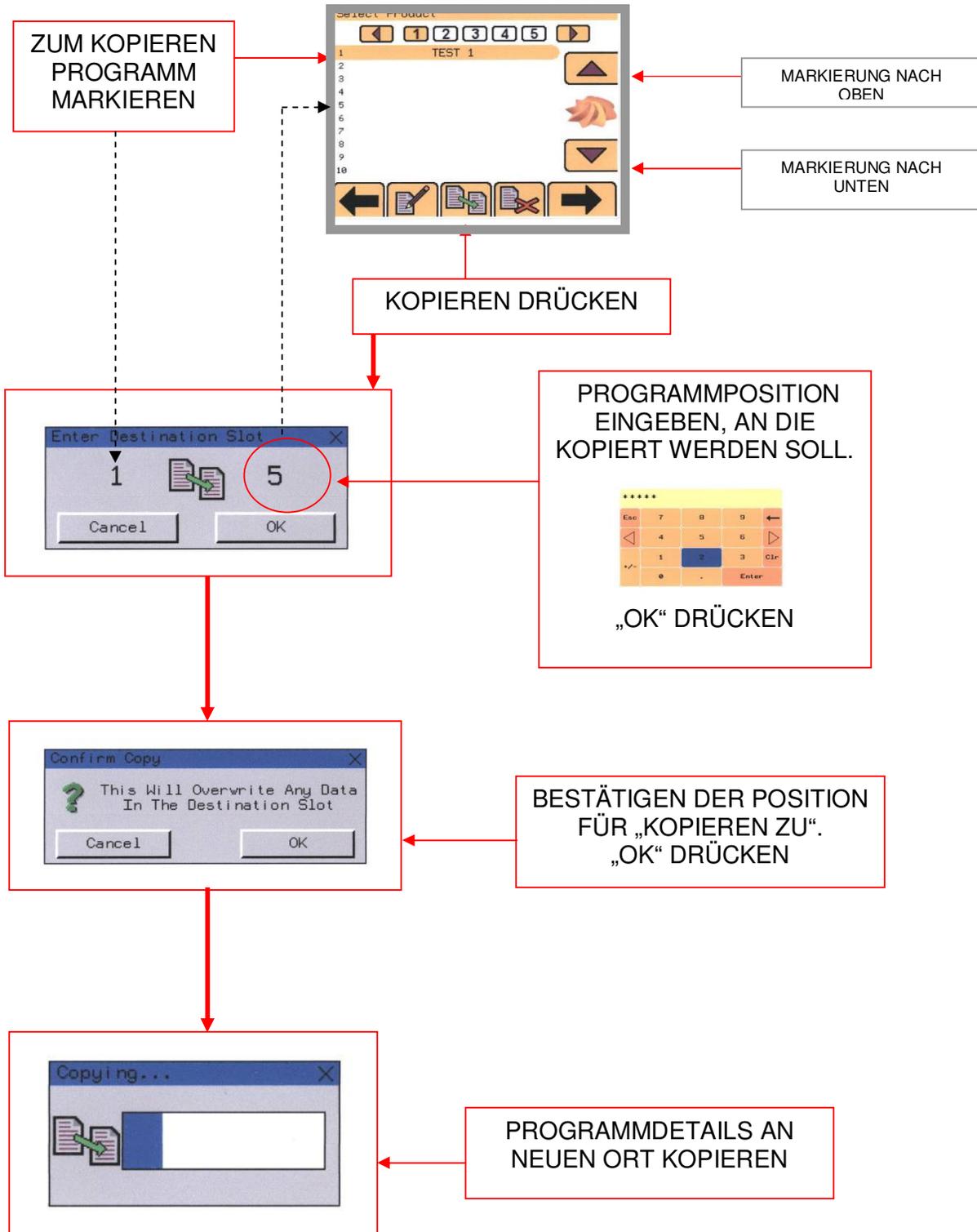
**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**

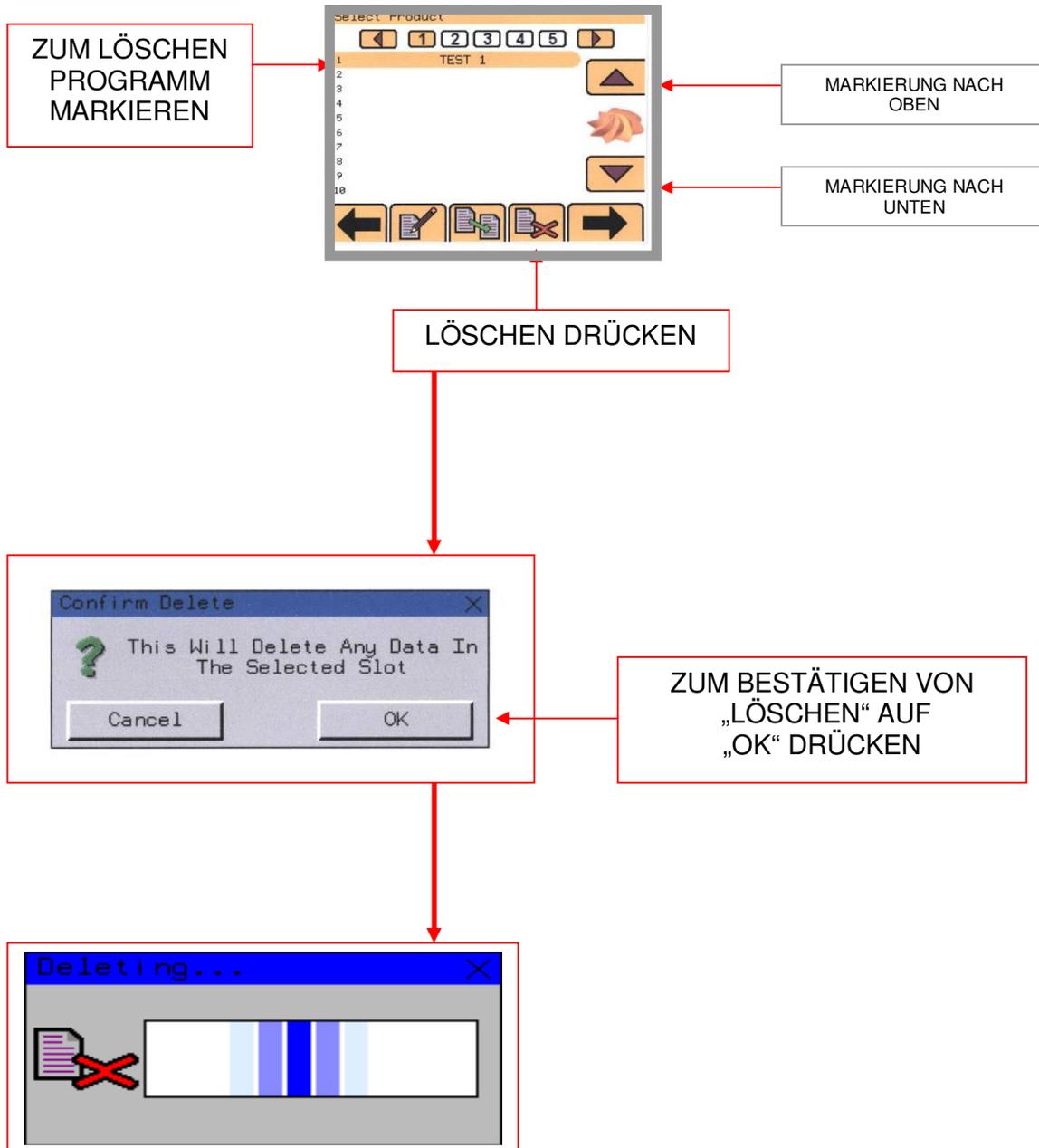




FENSTER BERÜHREN UND WERTE MIT TASTATUR EINGEBEN







PASSWÖRTER

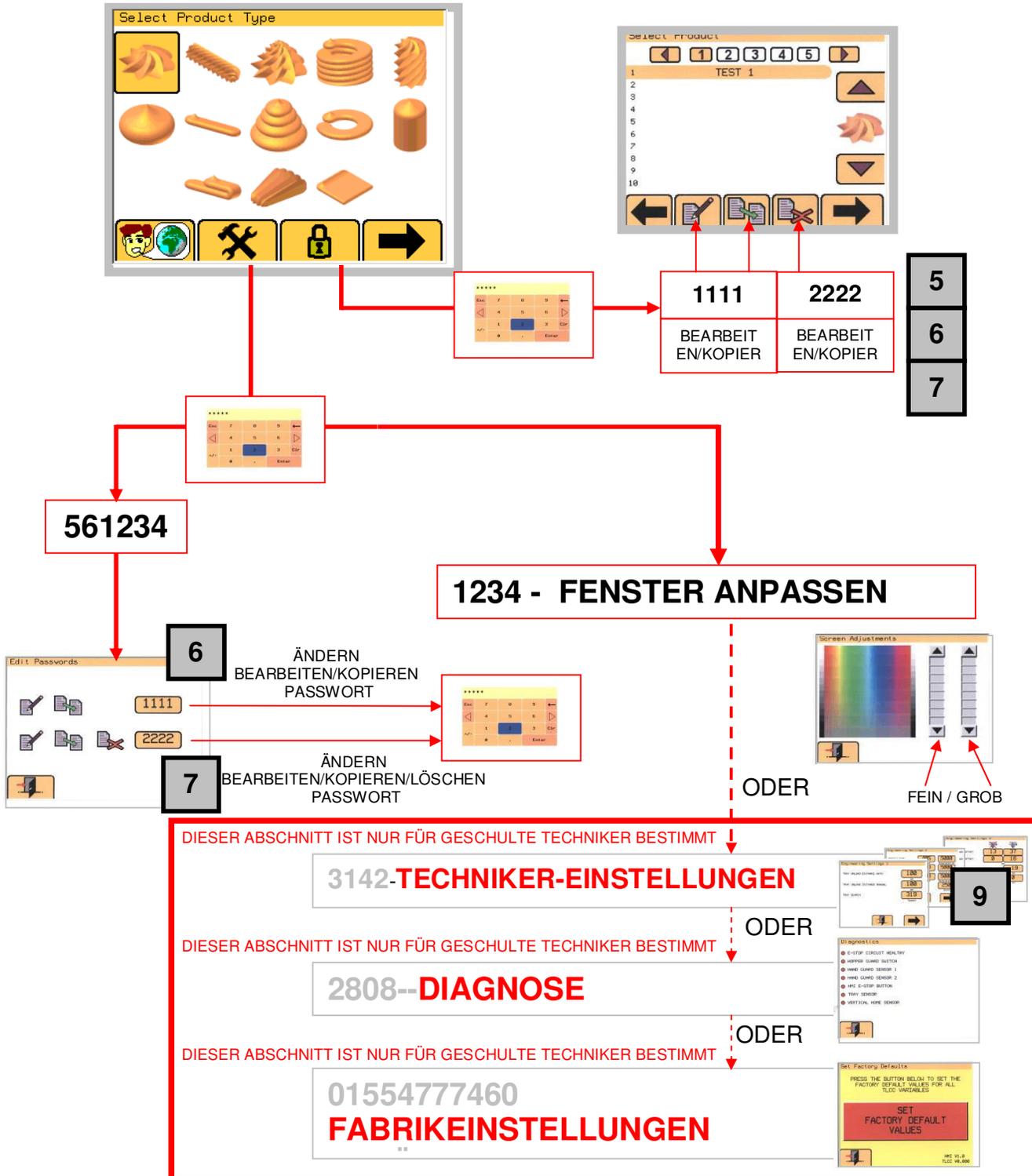
8

VORSCHLAG

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

WARNUNG

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



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

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

- TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL: 100 mm
- TRAY SEARCH Speed: 319 mm
- Navigation icons: a tray icon with a red arrow pointing left and a large black arrow pointing right.

Callouts and their descriptions:

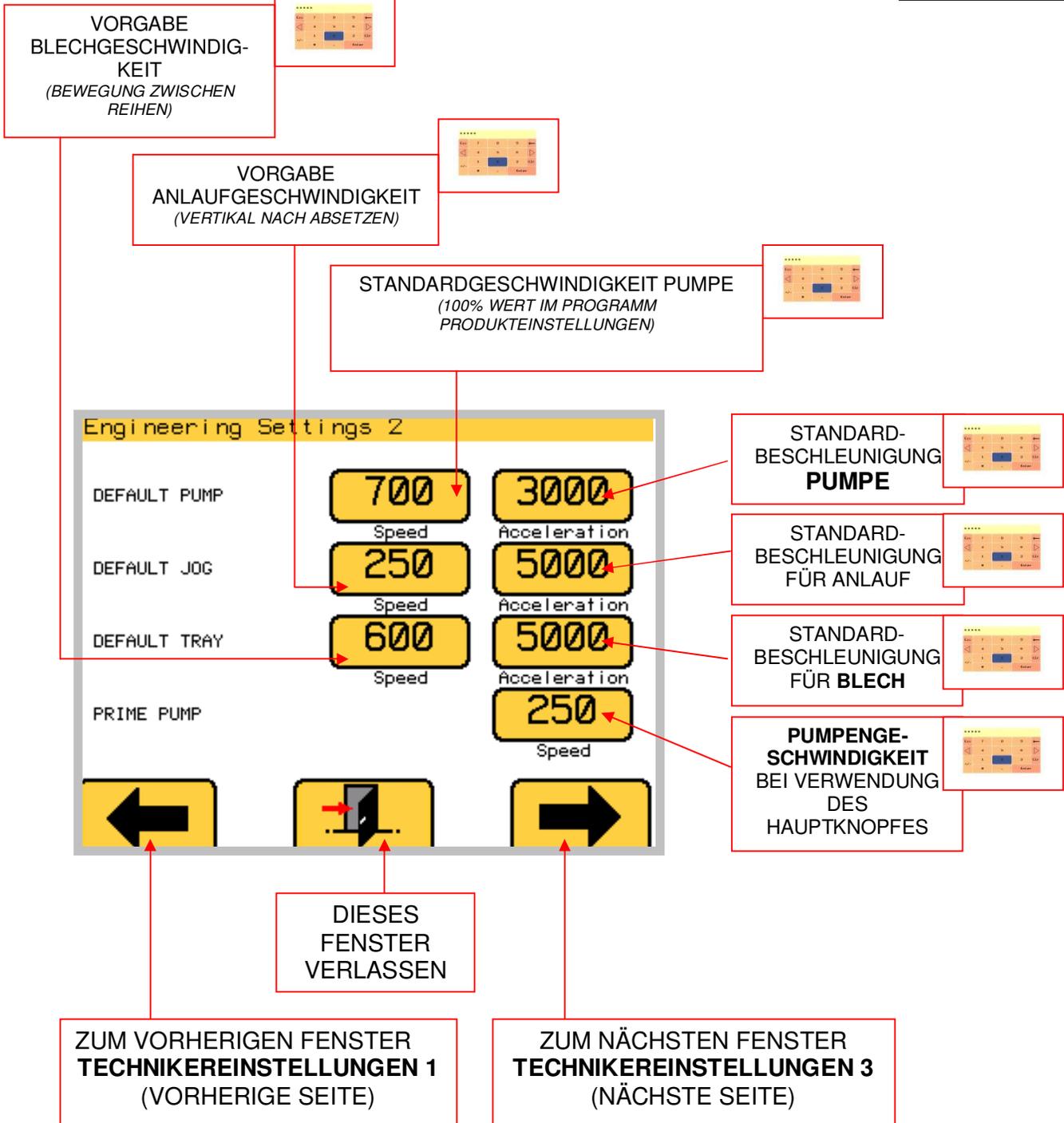
- Top callout: BEI MANUELLER BEDIENUNG STRECKE DIE DIE VORDERKANTE DES BLECHS ZURÜCKGESCHOBEN WIRD AM BLECHSENSOR VORBEI BEI RÜCKKEHR ZUM BEDIENER
- Right callout: GESCHWINDIGKEIT FÜR BLECHBEWEGUNG ZUM BLECHSENSOR
- Bottom-left callout: DIESES FENSTER VERLASSEN
- Bottom-right callout: ZUM NÄCHSTEN FENSTER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

Two small keypad diagrams are shown, one above and one below the right callout, indicating the navigation keys used.

WARNUNG

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

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT



WARNUNG

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

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

DER WERT FÜR VERSATZHÖHE IST VOREINGESTELLT UND SOLLTE NICHT OHNE ANWEISUNG VERÄNDERT WERDEN.
BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE MÖGLICH

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

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

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

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

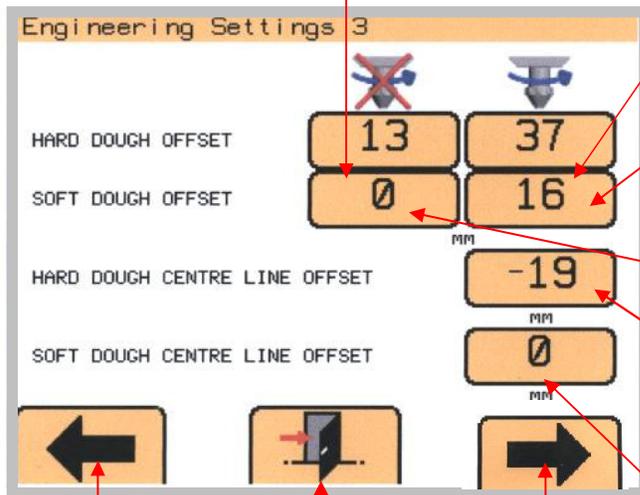
ABSTAND (mm) VOM TRICHTER
FÜR **HARTEN** TEIG
ABSETZMITTELLINIE BIS ER-
KENNUNGSPUNKT BLECHRAND
(VERWENDET FÜR
REIHENABSTANDSBERECHNUNGEN)

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

DIESES
FENSTER
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 2
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 4
(NÄCHSTE SEITE)



WARNUNG

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

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN

The screenshot shows the 'Engineering Settings 4' window with the following data:

Setting	Value 1	Value 2
PUMP GEARBOX RATIO	10	1
TRAY GEARBOX RATIO	10	1
JOG GEARBOX RATIO	15	1
ROTARY GEARBOX RATIO	10	1

Navigation and Action Buttons:

- Left arrow button: ZUM VORHERIGEN FENSTER **TECHNIKEREINSTELLUNGEN 3** (VORHERIGE SEITE)
- Center button with gear icon: DIESES FENSTER VERLASSEN
- Right arrow button: ZUM NÄCHSTEN FENSTER **TECHNIKEREINSTELLUNGEN 5** (NÄCHSTE SEITE)

Labels for Gear Ratios:

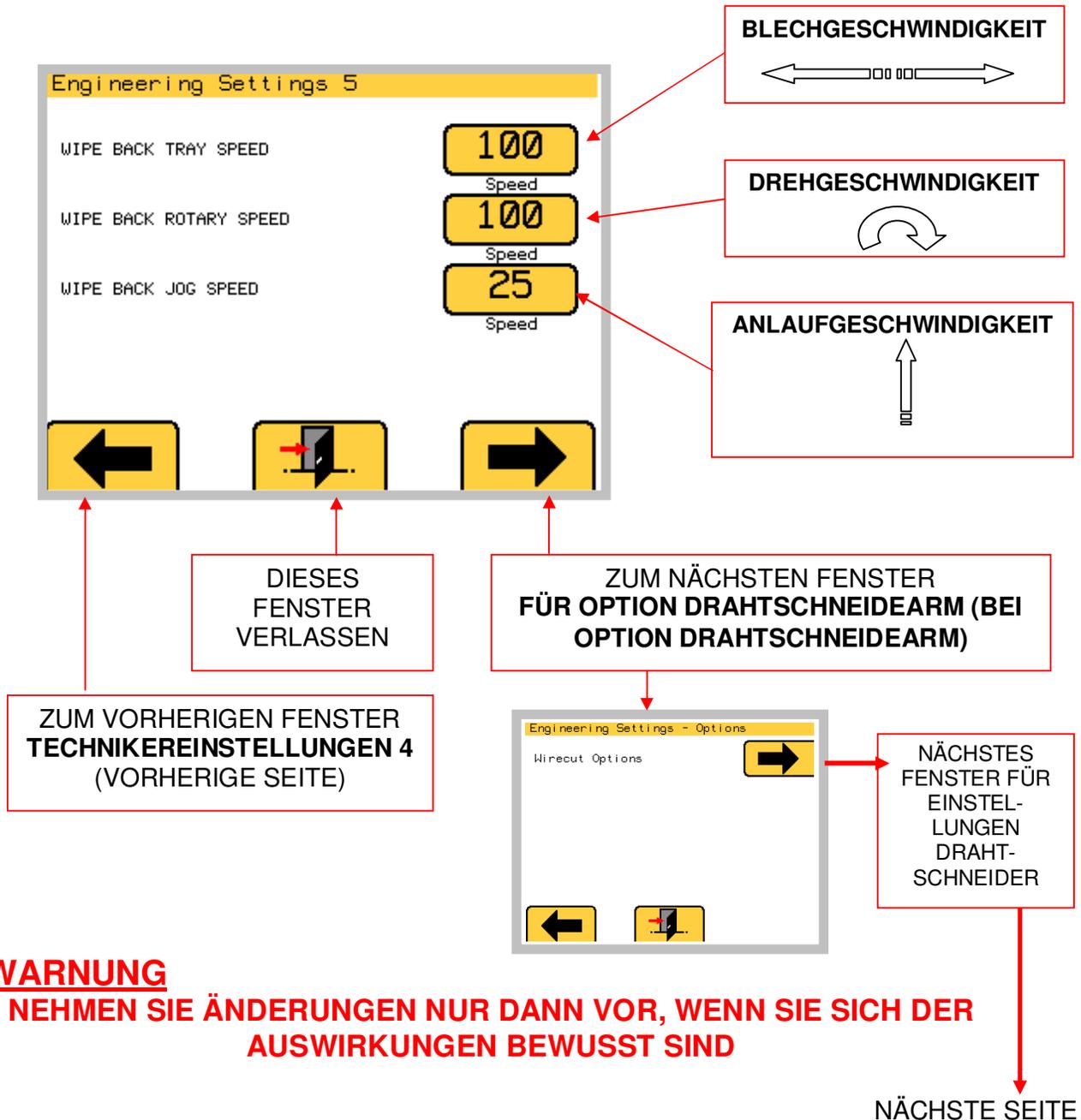
- PUMPE (points to Pump Gearbox Ratio)
- BLECH (points to Tray Gearbox Ratio)
- ANLAUF (points to Jog Gearbox Ratio)
- ROTIEREN (points to Rotary Gearbox Ratio)

WARNUNG

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

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

STANDARDEINSTELLUNGEN FÜR RÜCKFAHREN (S. 5A)



EINSTELLUNGEN DRAHTSCHNEIDER

The screenshot shows the 'Engineering Settings - Wirecut' interface. It features three main settings: 'HARD DOUGH OFFSET' set to 5 mm, 'DEFAULT WIRECUT' with 'Speed' at 1000 and 'Acceleration' at 5000, and 'WIRECUT GEARBOX RATIO' set to 10:1. A red dashed box highlights the 'DEFAULT WIRECUT' and 'WIRECUT GEARBOX RATIO' sections. At the bottom, there are two navigation buttons: a left arrow and a right arrow with a gear icon. Red arrows point from external text boxes to these elements.

FESTER TEIG VERSATZ

DRAHTSCHNEIDE-ARM + GESCHWINDIGKEIT

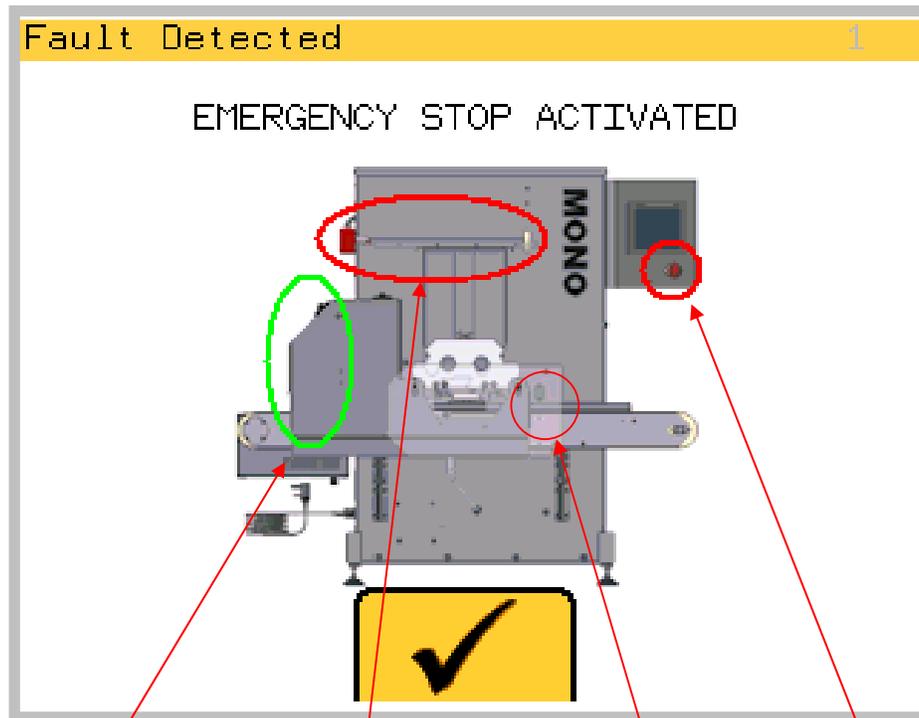
GETRIEBEÜBERSATZUNG

DIESES FENSTER VERLASSEN

**ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 4
(VORHERIGE SEITE)**

WARNUNG

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



ABDECKUNG
DRAHTSCHNEIDARM
(FALLS VORHANDEN)

TRICHTER-
ABDECKUNG

SICHERHEITS-
STREBEN

NOT-AUS-KNOPF

DIESES FENSTER ZEIGT EINEN FEHLER IM SICHERHEITSBEREICH AN.

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

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

SCHALTFLÄCHE

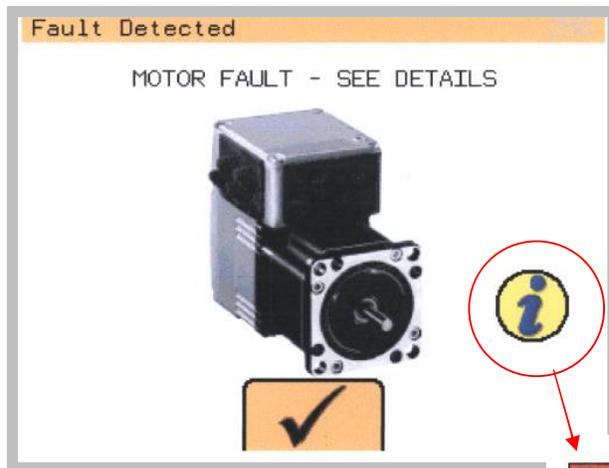


DRÜCKEN ZUM LÖSCHEN FENSTERS

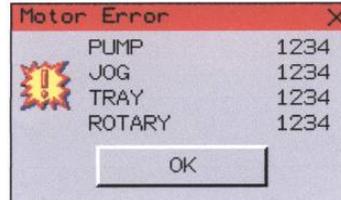
WARNUNG

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

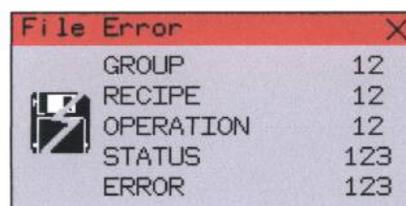
WENN DAS FOLGENDE FENSTER ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, DASS DIE TISCHBEWEGUNGEN ETC. NICHT BLOCKIERT SIND. FALLS JA, BLOCKIERUNG ENTFERNEN UND ZUM FORTFAHREN  DRÜCKEN.



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



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



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

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

11.0 WARTUNG

Omega PLUS

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



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

12.0 ERSATZTEILE UND SERVICE

Omega
PLUS

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

SERVICE UND ERSATZTEILE FÜR GB UND WELTWEIT:



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
GROSSBRITANNIEN

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

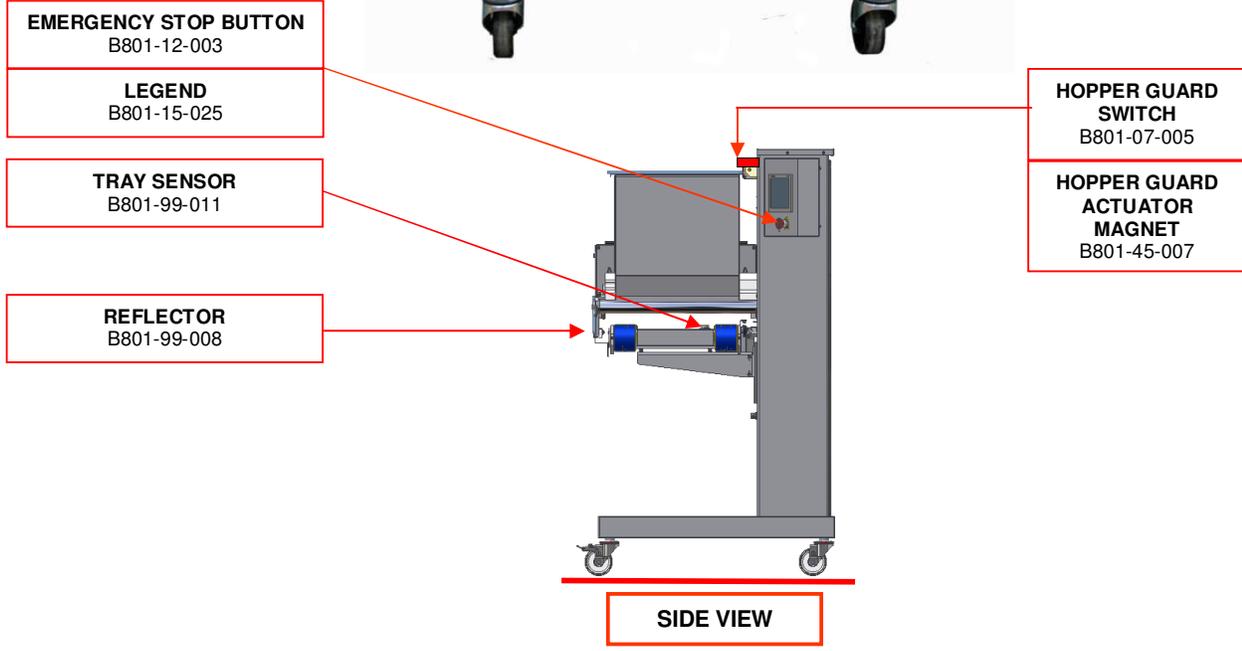
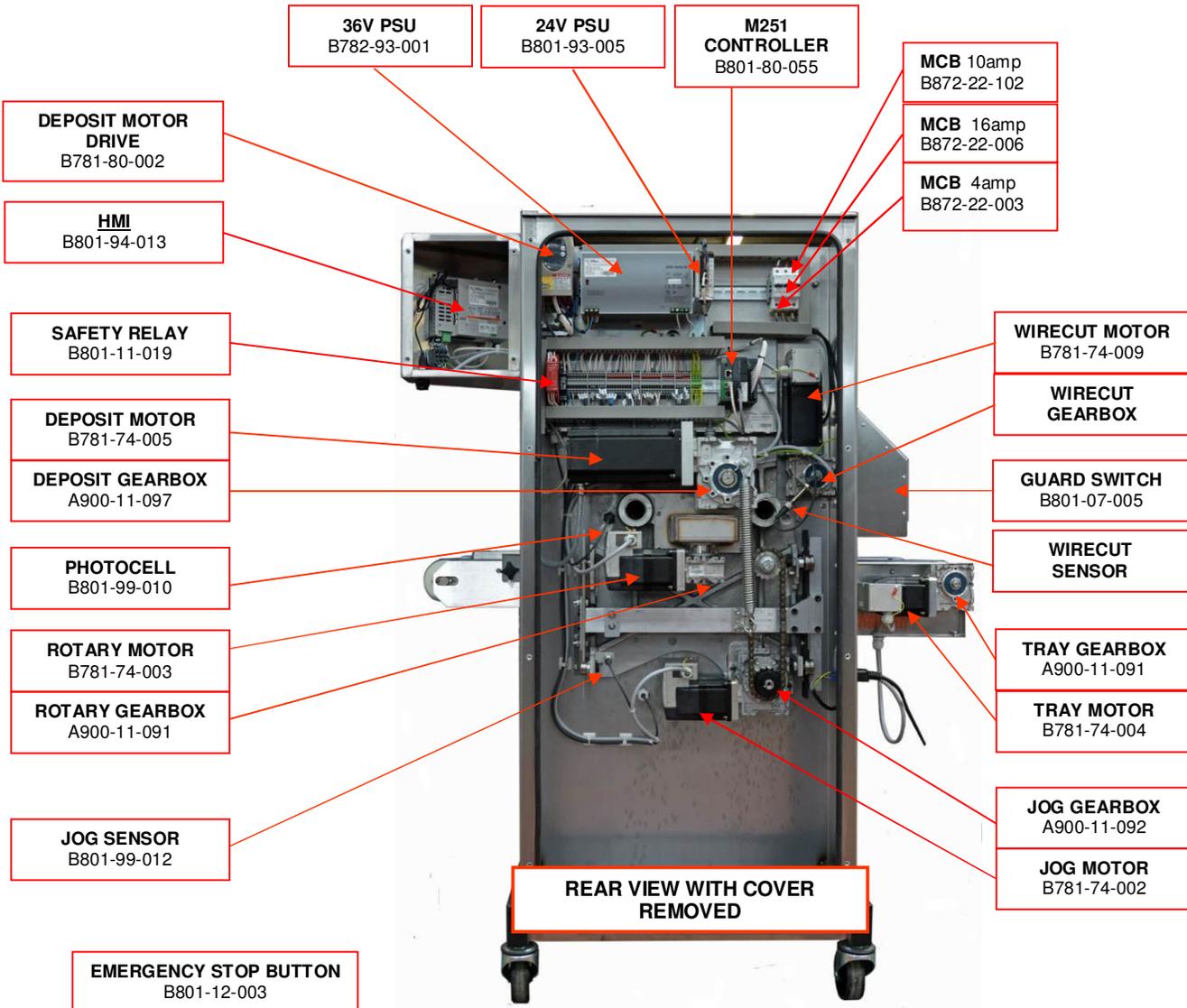
Zentrale Tel. 01792 561234
Fax. +44(0)1792 561016

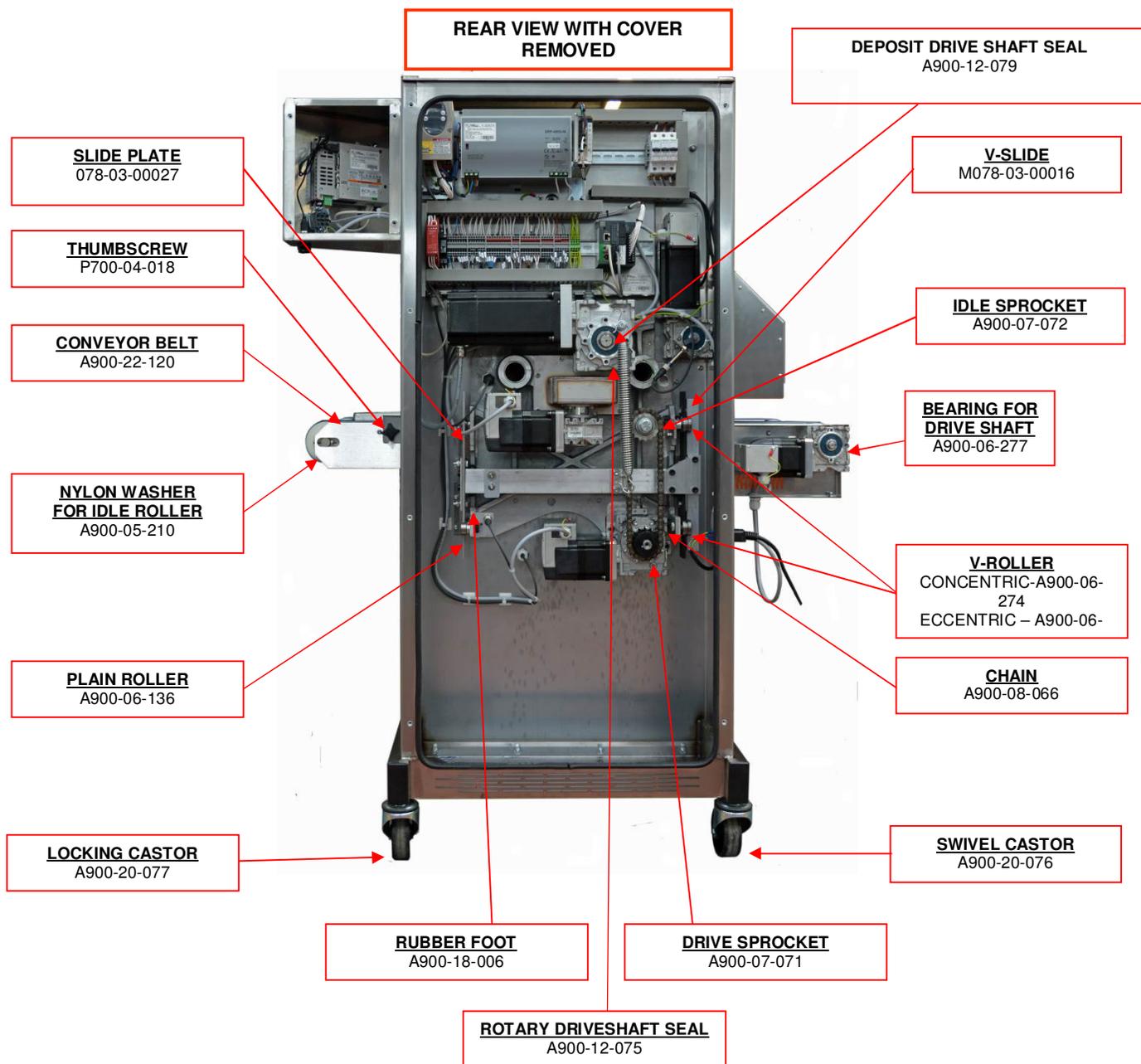
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega PLUS -- WIRECUT VERSION**

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

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

Omega PLUS -- WIRECUT VERSION

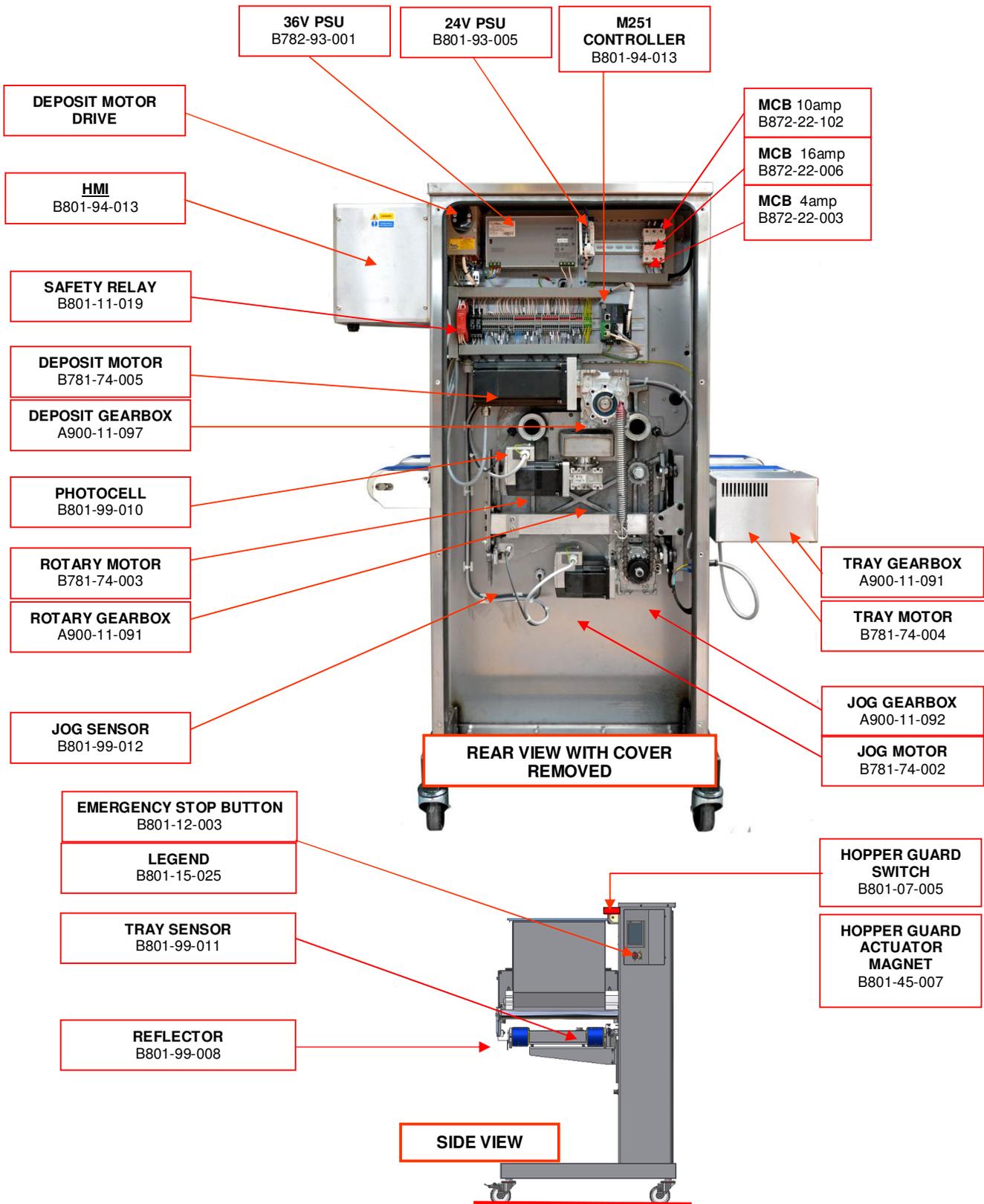


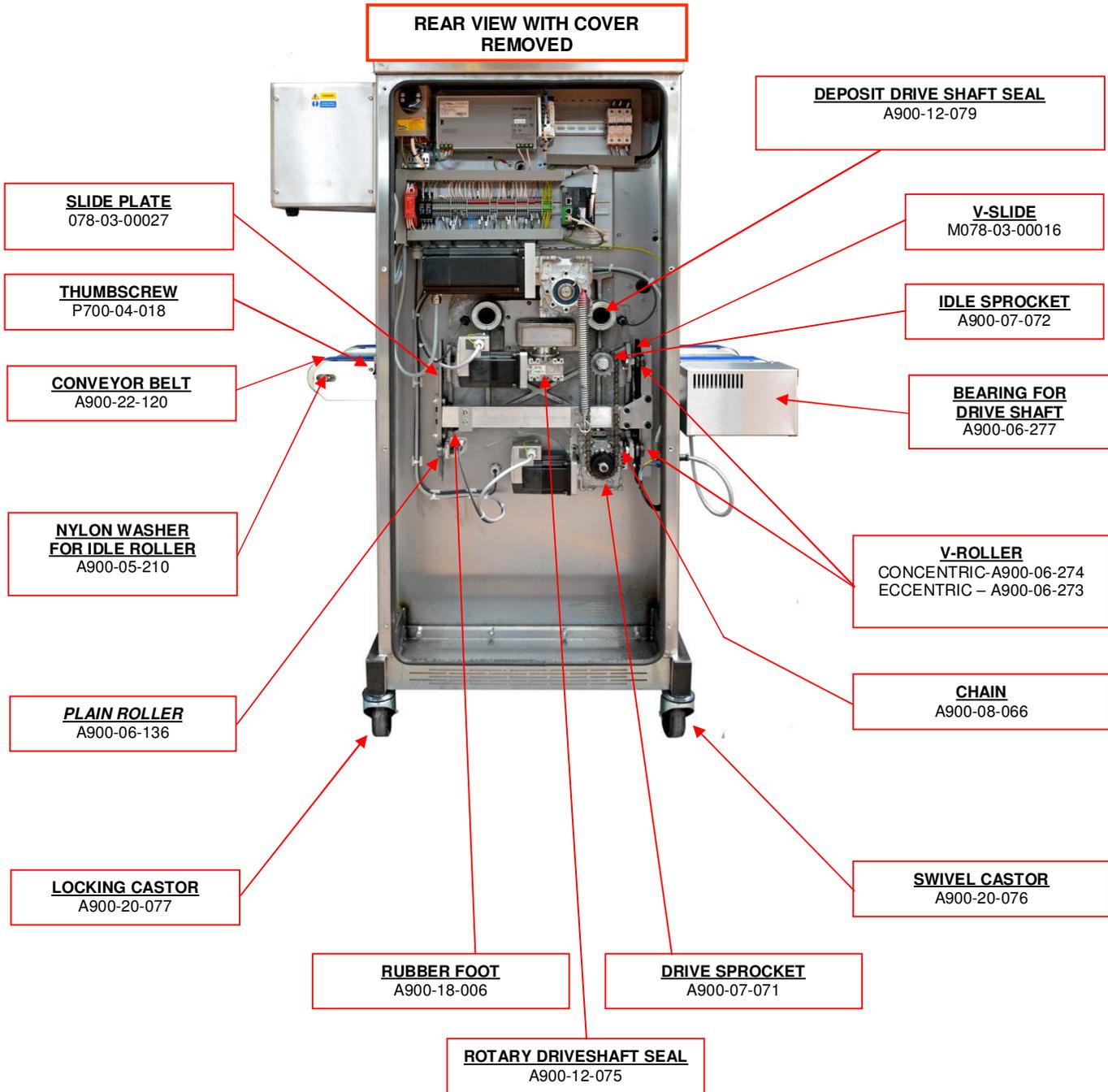


Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per Machine
Deposit Gearbox	A900-11-097	1
Jog Gearbox	A900-11-092	1
Rotary Gearbox	A900-11-091	1
Tray Gearbox	A900-11-091	1
Concentric Guide Roller	A900-06-274	2
Eccentric Guide Roller	A900-06-273	2
V Slide	078-03-00016	1
Slide Plate	078-03-00027	1
Jog Drive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

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

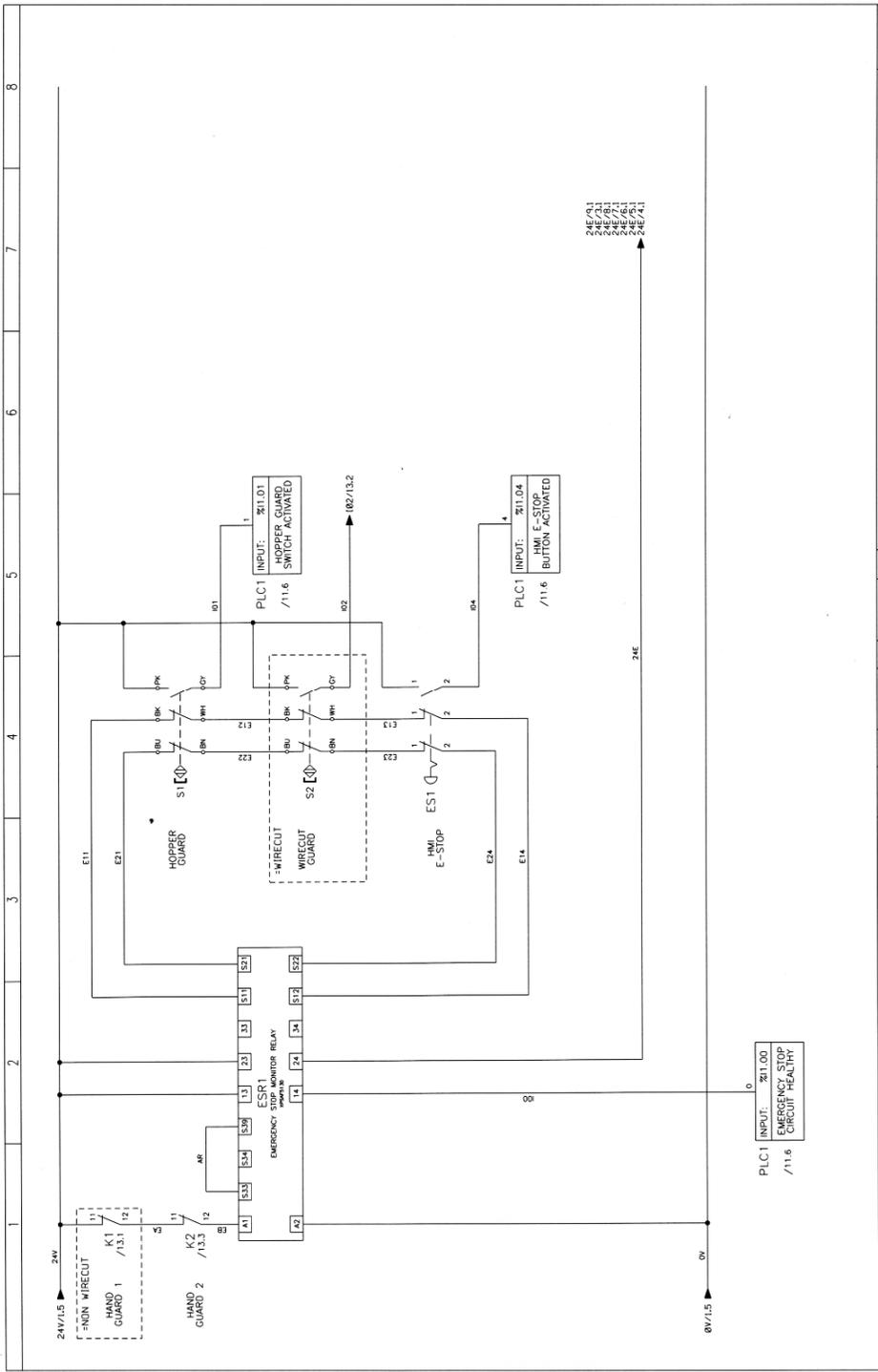
Omega PLUS -- NO WIRECUT VERSION



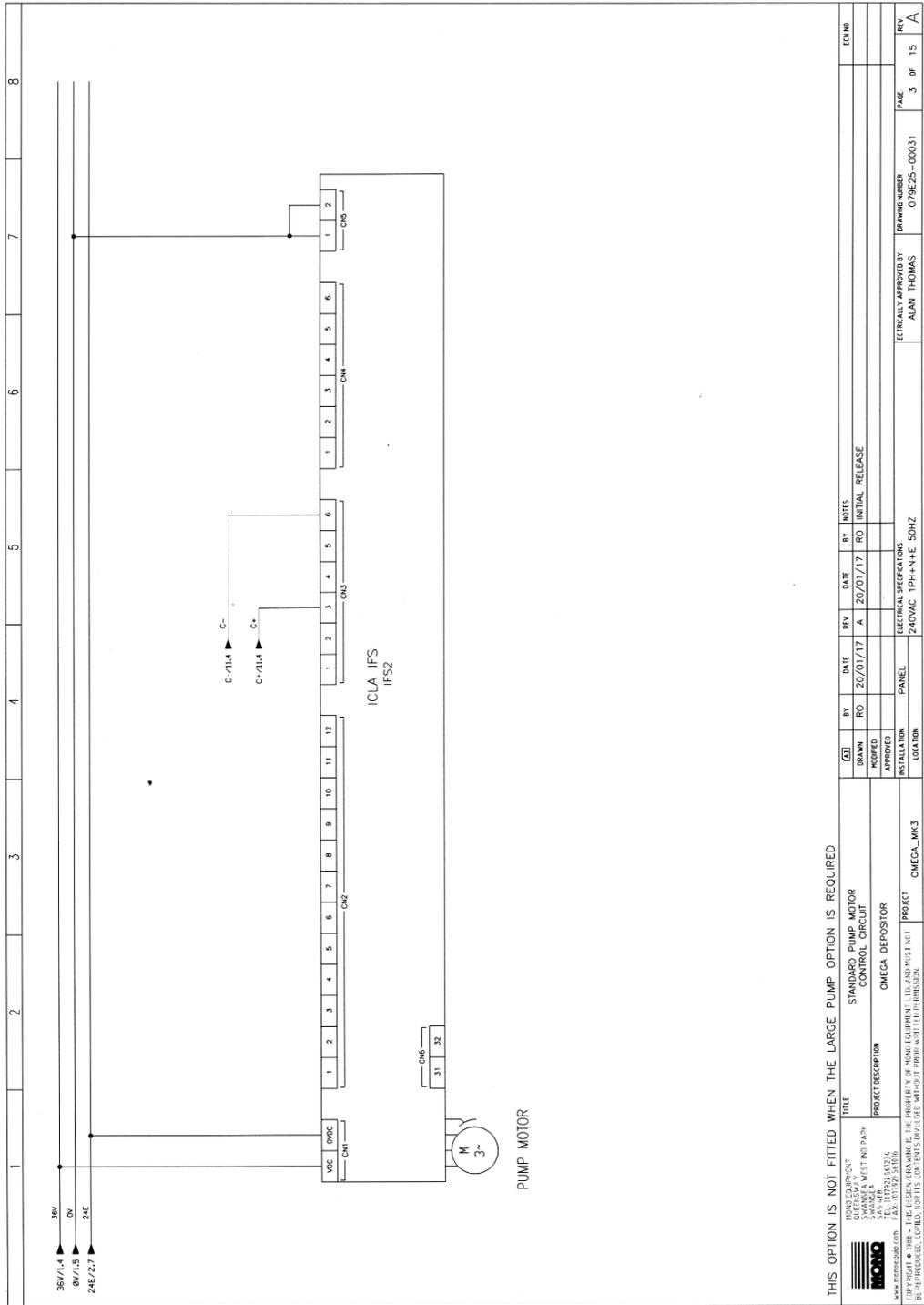




13.0 ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

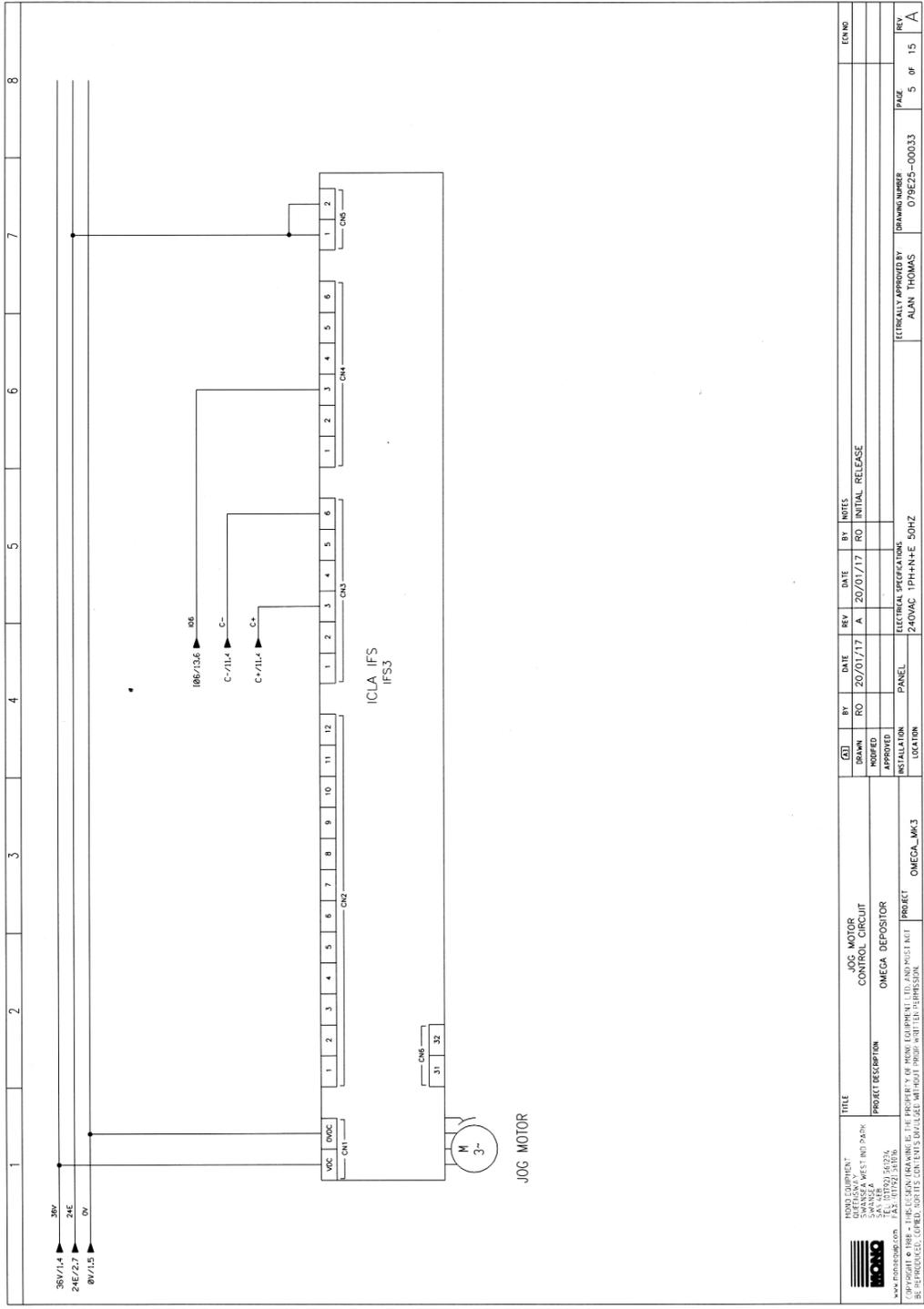


DATE	BY	REF	DATE	BY	INITIALS	CONTR.
20/01/17	RO	A	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSTOR						
TITLE SAFETY CIRCUIT						
PROJECT OMEGA_MCS3						
REVISIONS						
REV	DATE	DESCRIPTION	BY	INITIALS	CONTR.	
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						

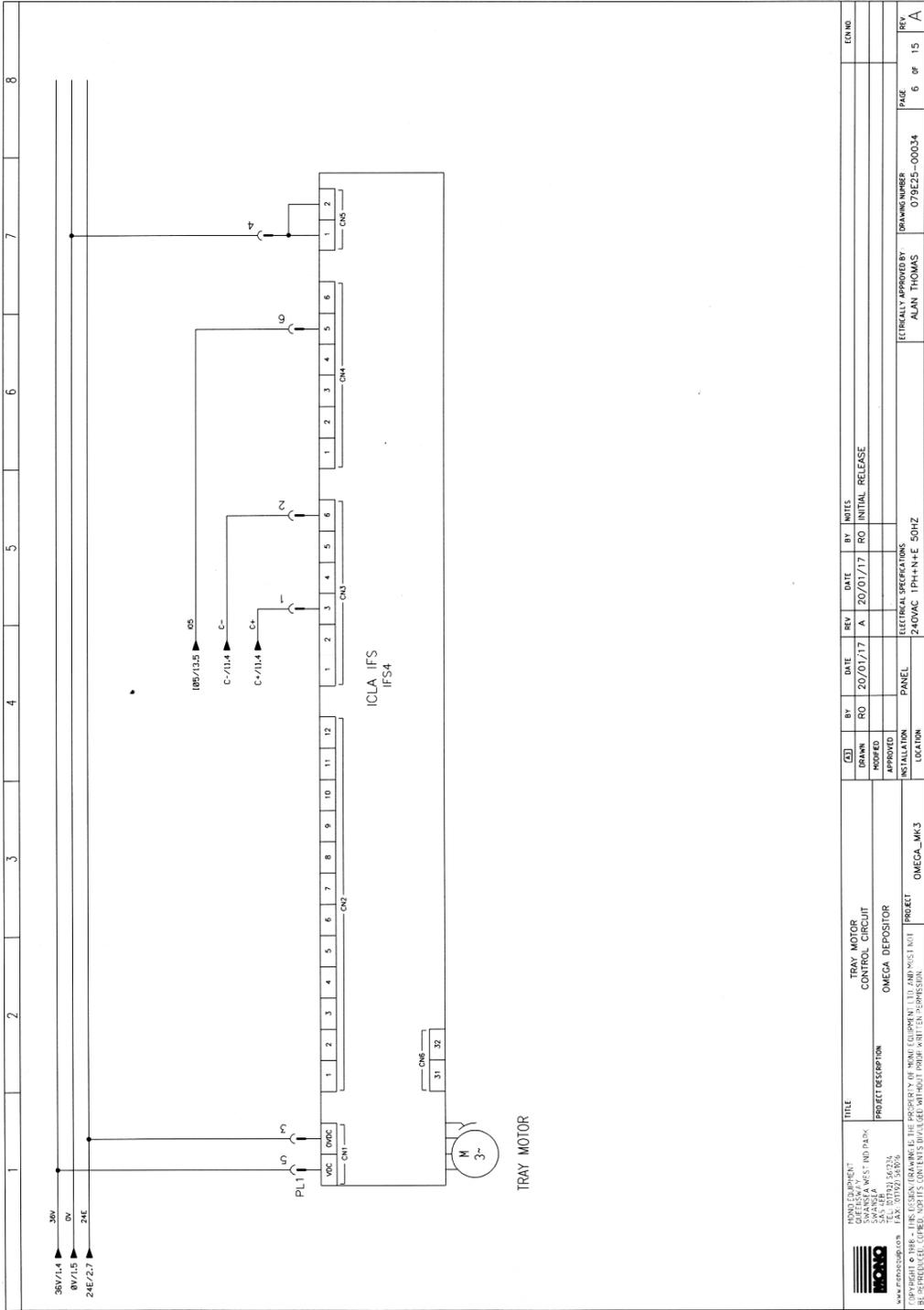


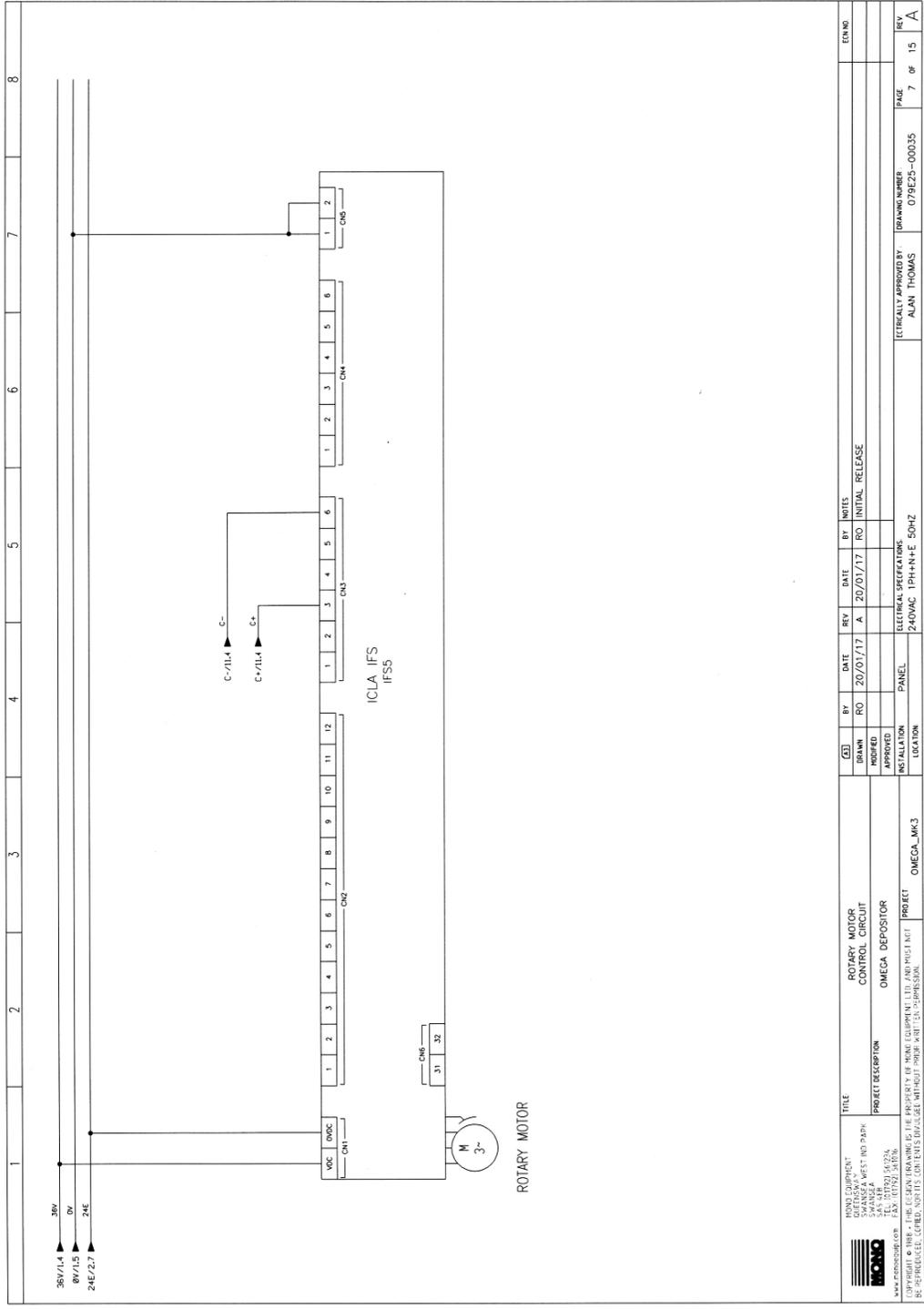
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		HONG KONG SHANGHAI SINGAPORE SPAIN USA www.omega-elec.com TEL: (852) 2400 8688 FAX: (852) 2400 1516		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		DRAWN RO		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS INITIAL RELEASE		ECOMM	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MW3		INSTALLATION LOCATION		PANEL ELECTRICAL SELECTION 240VAC 1PH+NE 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00031		ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		PAGE 3 OF 15		REV A							

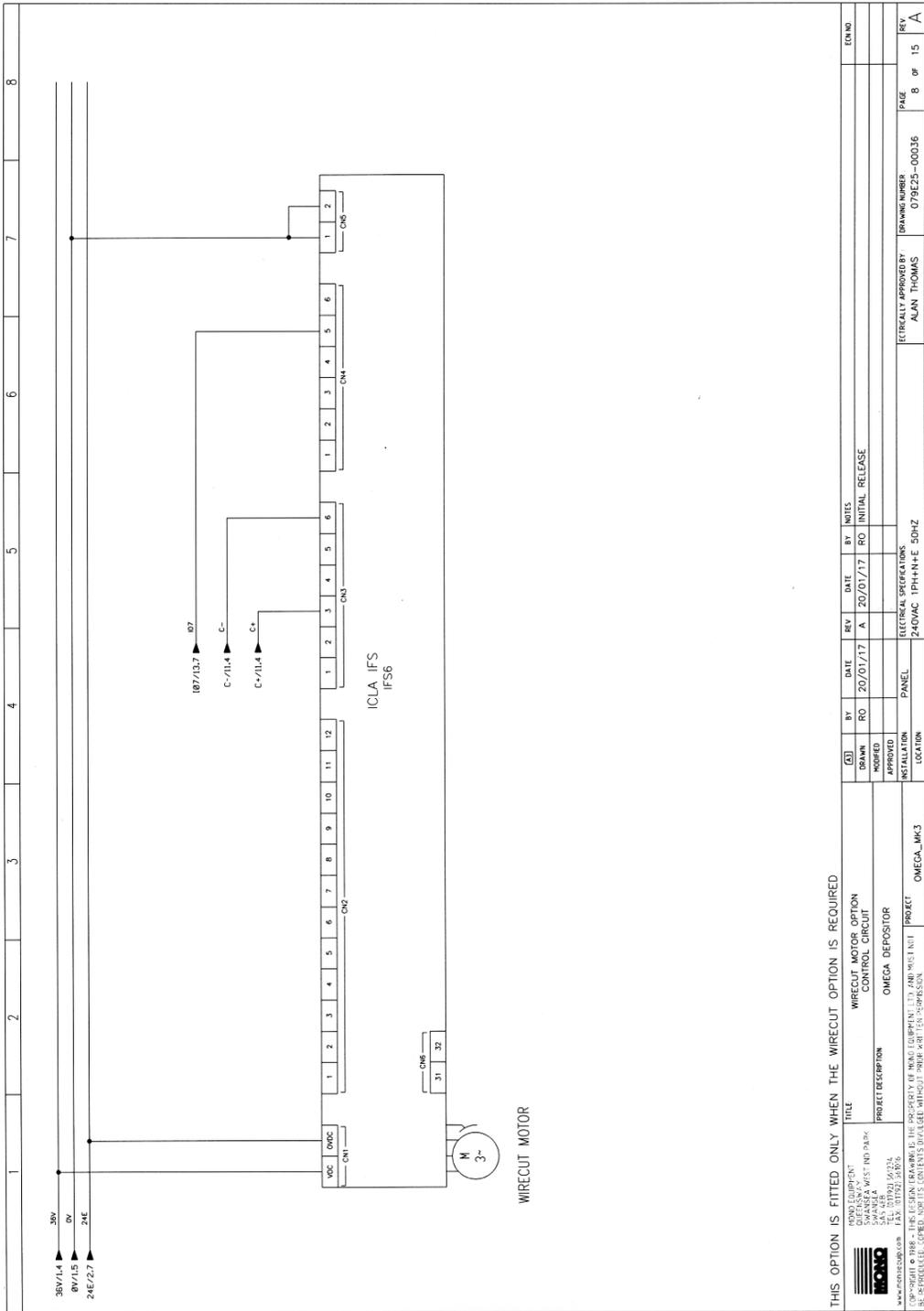


 HOOD EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA11 4TB SALES (UK) 01792 350106 www.omegagroup.com (AS 10172) 350106		TITLE JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		DATE 20/01/17		NOTES RO INITIAL RELEASE		DRAWING NUMBER 079E25-00033		PAGE 5 OF 15		REV A	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MW3		INSTALLATION PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATION 240WAC 1PH4N+E 50HZ		APPROVED INSTALLED		APPROVED INSTALLED		APPROVED INSTALLED		APPROVED INSTALLED		APPROVED INSTALLED		APPROVED INSTALLED	
OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3		OMEGA_MW3	



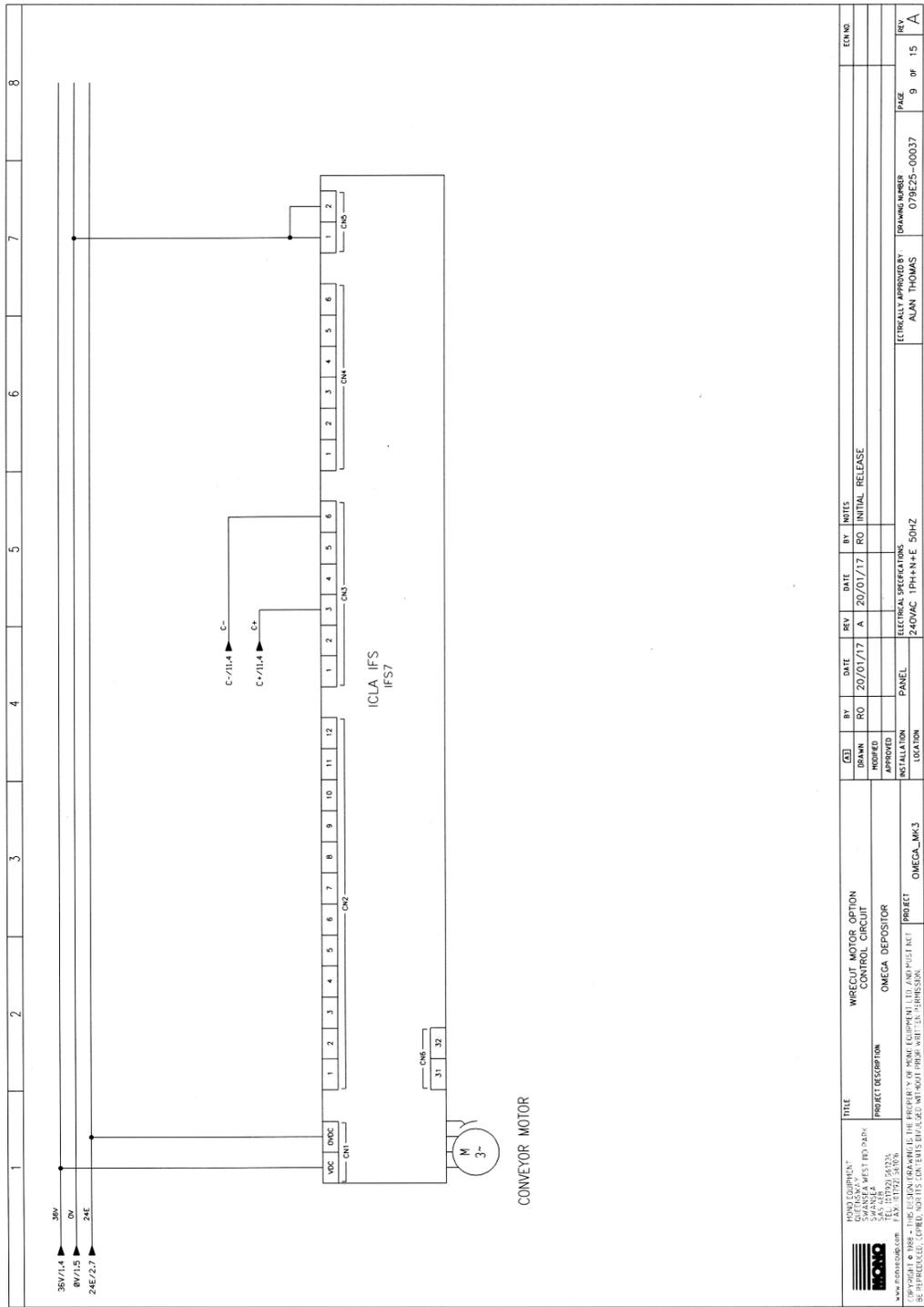


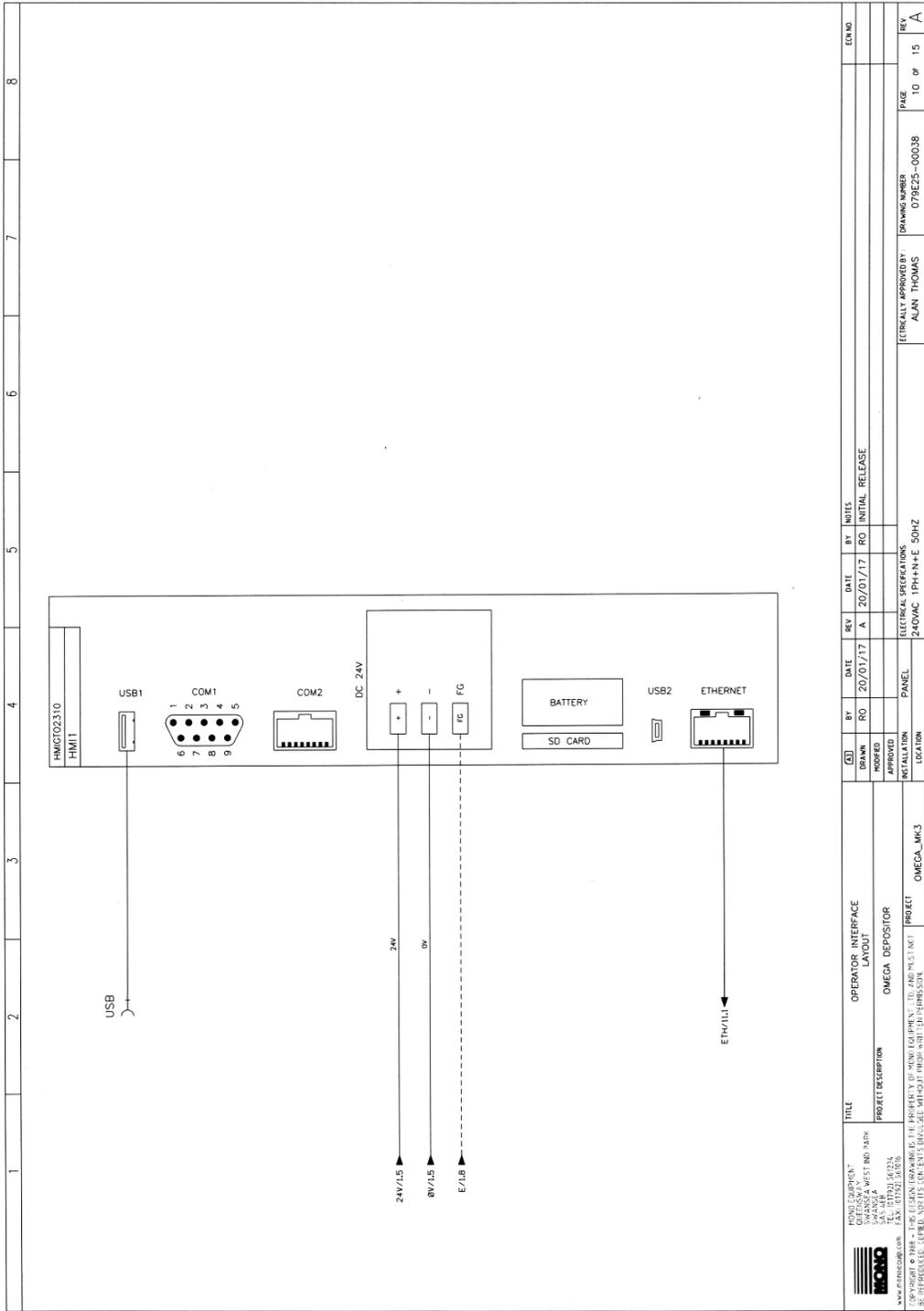
		HOND EQUIPMENT 5000 W. WISCONSIN AVE. WEST WISCONSIN, WI 53090 TEL: (262) 331-1100 FAX: (262) 331-1100 WWW.OMEGACOMP.COM		TITLE ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS RO		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS RO		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS RO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSTOR		PROJECT OMEGA_MW3		PANEL ELECTRICAL SELECTION		LOCATION 240VAC 1PH+NE 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00035															
COPYRIGHT © 1984 - THE DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF HOND EQUIPMENT, LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		PROJECT OMEGA_MW3		PANEL ELECTRICAL SELECTION		LOCATION 240VAC 1PH+NE 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00035															
REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A		REV A	

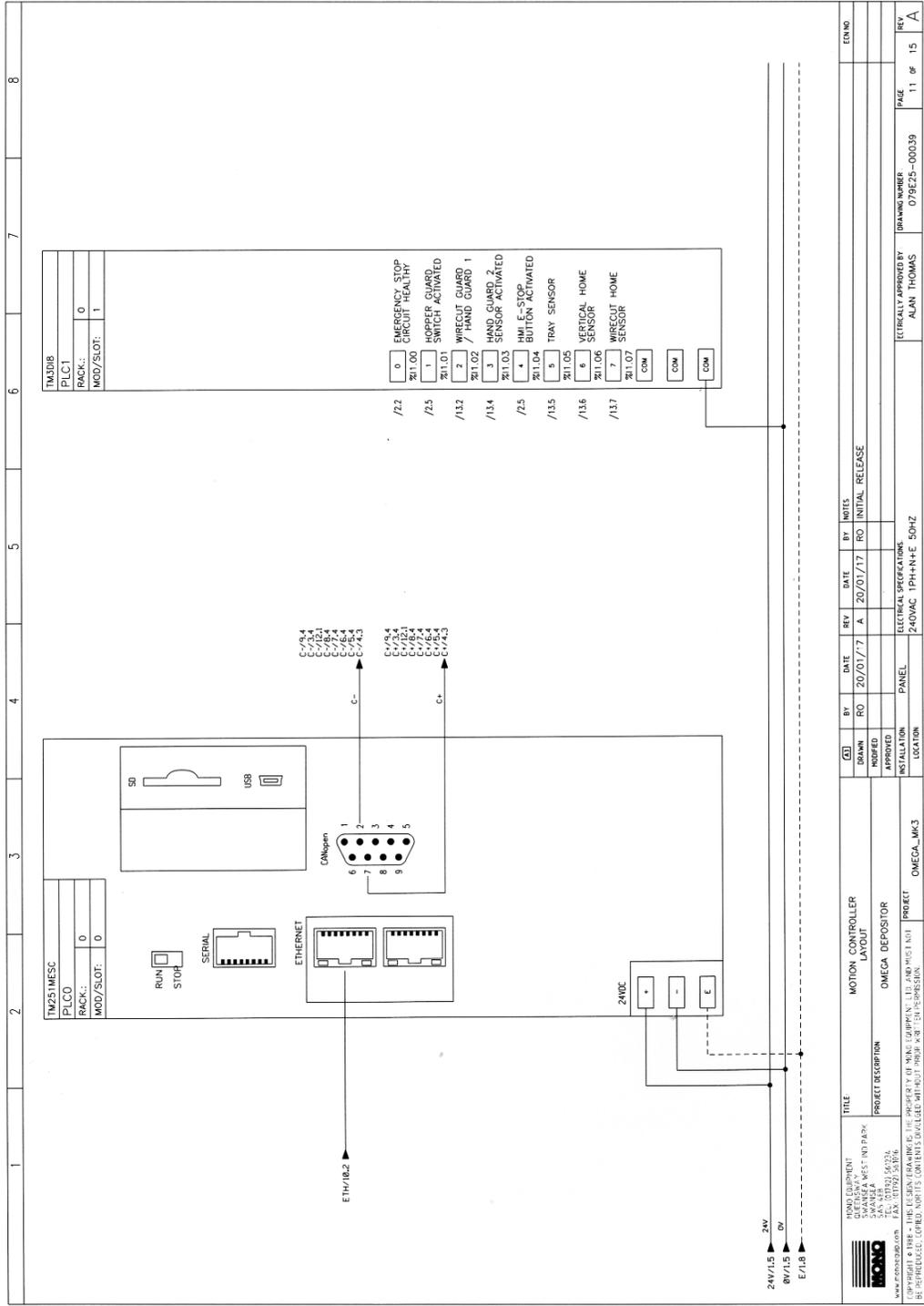


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

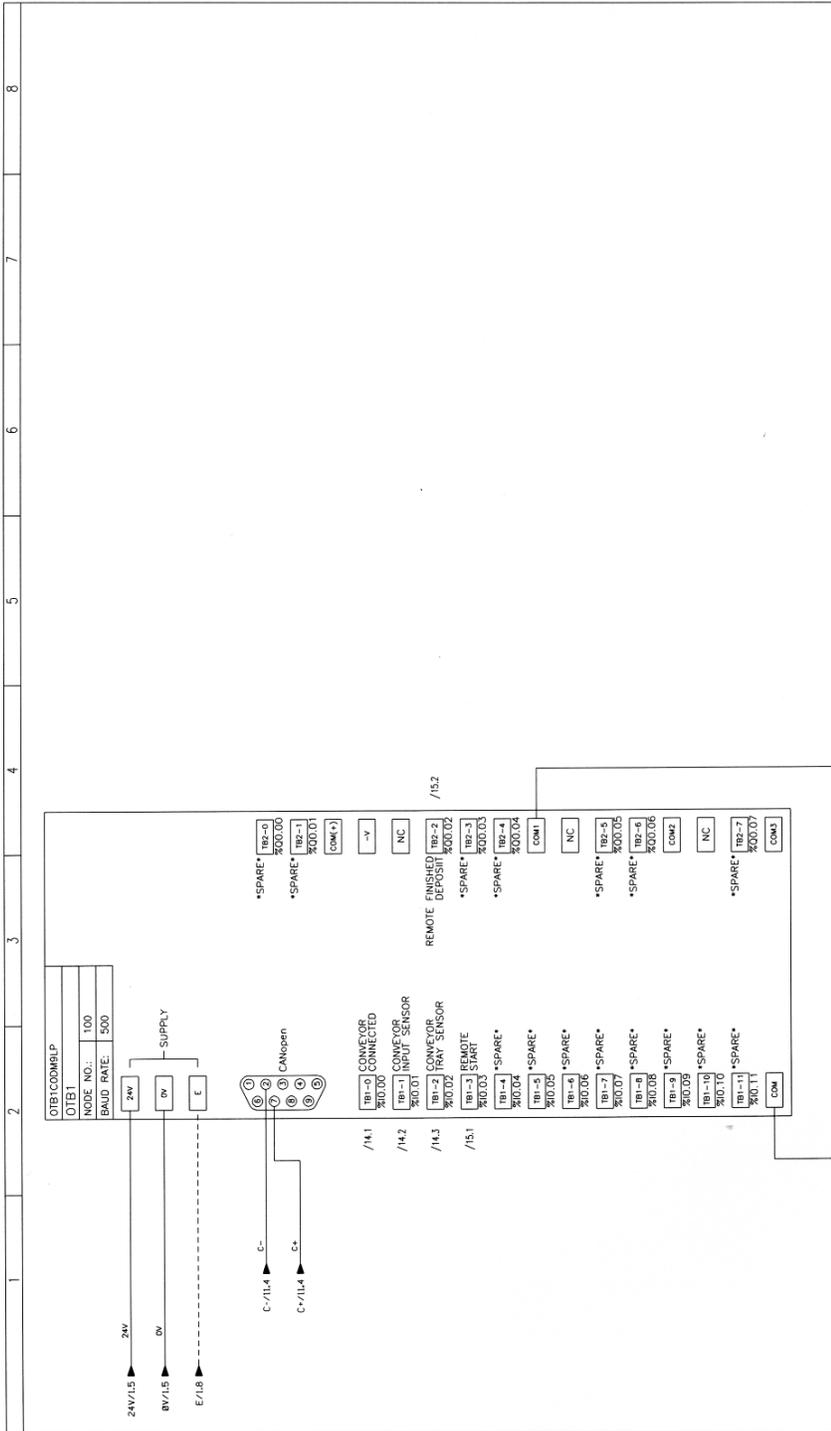
TITLE		DATE		BY		INITIALS		CONNO.	
WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		20/01/17	20/01/17	RO	RO				
PROJECT DESCRIPTION		DRAWN		APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATION NO.		DRAWING NUMBER	
OMEGA DEPOSITOR		MODIFIED		INSTALLATION		240VAC 1PH3W+E-50HZ		07923-00036	
PROJECT		LOCATION		LOCATION		ELECTRICALLY APPROVED BY		PAGE	
OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		AJANT THOMAS		8 of 15	
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN IS REMAIN THE PROPERTY OF HANIT EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION		HANOI EQUIPMENT		HANOI EQUIPMENT		HANOI EQUIPMENT		REV	
SANGHVI ENGINEERING		SANGHVI ENGINEERING		SANGHVI ENGINEERING		SANGHVI ENGINEERING		REV	
TEL: 011222 51272		TEL: 011222 51272		TEL: 011222 51272		TEL: 011222 51272		REV	
WWW.SANGHVI.COM		WWW.SANGHVI.COM		WWW.SANGHVI.COM		WWW.SANGHVI.COM		REV	







NO	DATE	REV	BY	DATE	REV	BY	NOTES	ENNO
1	20/01/17	A	RO	20/01/17	A	RO	INITIAL RELEASE	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR								
TITLE MOTION CONTROLLER LAYOUT								
PROJECT OMEGA_MK3								
LOCATION 240WAC 1PH4N4E 50HZ								
INSTALLATION PANEL								
OPERATIONAL OPERATIONS 240WAC 1PH4N4E 50HZ								
APPROVED BY ALAN THOMAS								
DRAWING NUMBER 078E25-00039								
PAGE 11 of 15								
REV A								



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

REV	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION
A	20/01/17	RO		INITIAL RELEASE
APPROVED				
INSTALLATION				
LOCATION				
PROJECT				OMEGA_MCS
PROJECT DESCRIPTION				OMEGA DEPOSITOR
TITLE				REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT

HINDI EQUIPMENT
 SWANSEA WEST TBN PARK
 SWANSEA
 SALES & SERVICE
 01792 537076
 hindeequipment.com

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

REV	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION
A	20/01/17	RO		INITIAL RELEASE
APPROVED				
INSTALLATION				
LOCATION				
PROJECT				OMEGA_MCS
PROJECT DESCRIPTION				OMEGA DEPOSITOR
TITLE				REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT

HINDI EQUIPMENT
 SWANSEA WEST TBN PARK
 SWANSEA
 SALES & SERVICE
 01792 537076
 hindeequipment.com

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

REV	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION
A	20/01/17	RO		INITIAL RELEASE
APPROVED				
INSTALLATION				
LOCATION				
PROJECT				OMEGA_MCS
PROJECT DESCRIPTION				OMEGA DEPOSITOR
TITLE				REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT

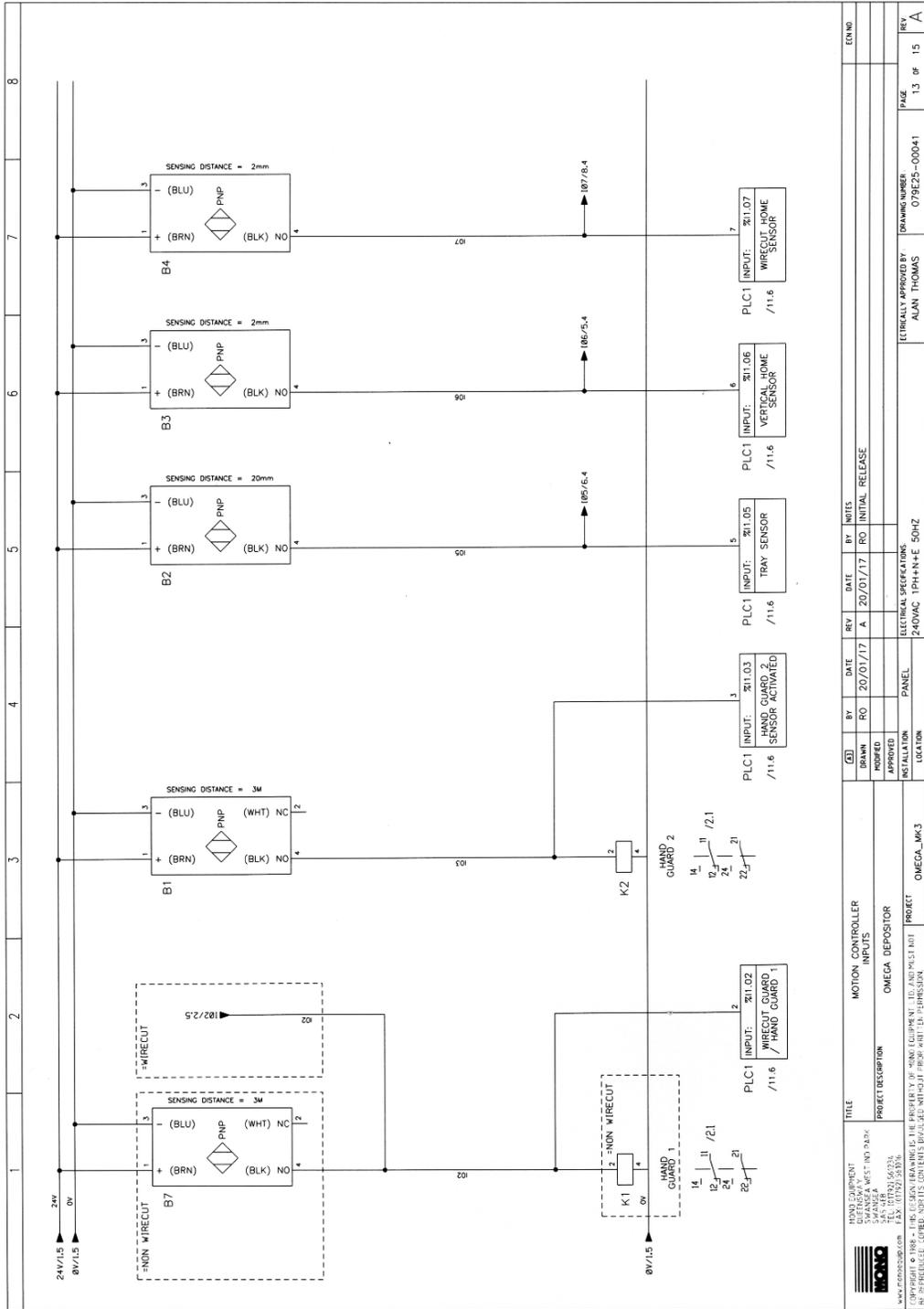
HINDI EQUIPMENT
 SWANSEA WEST TBN PARK
 SWANSEA
 SALES & SERVICE
 01792 537076
 hindeequipment.com

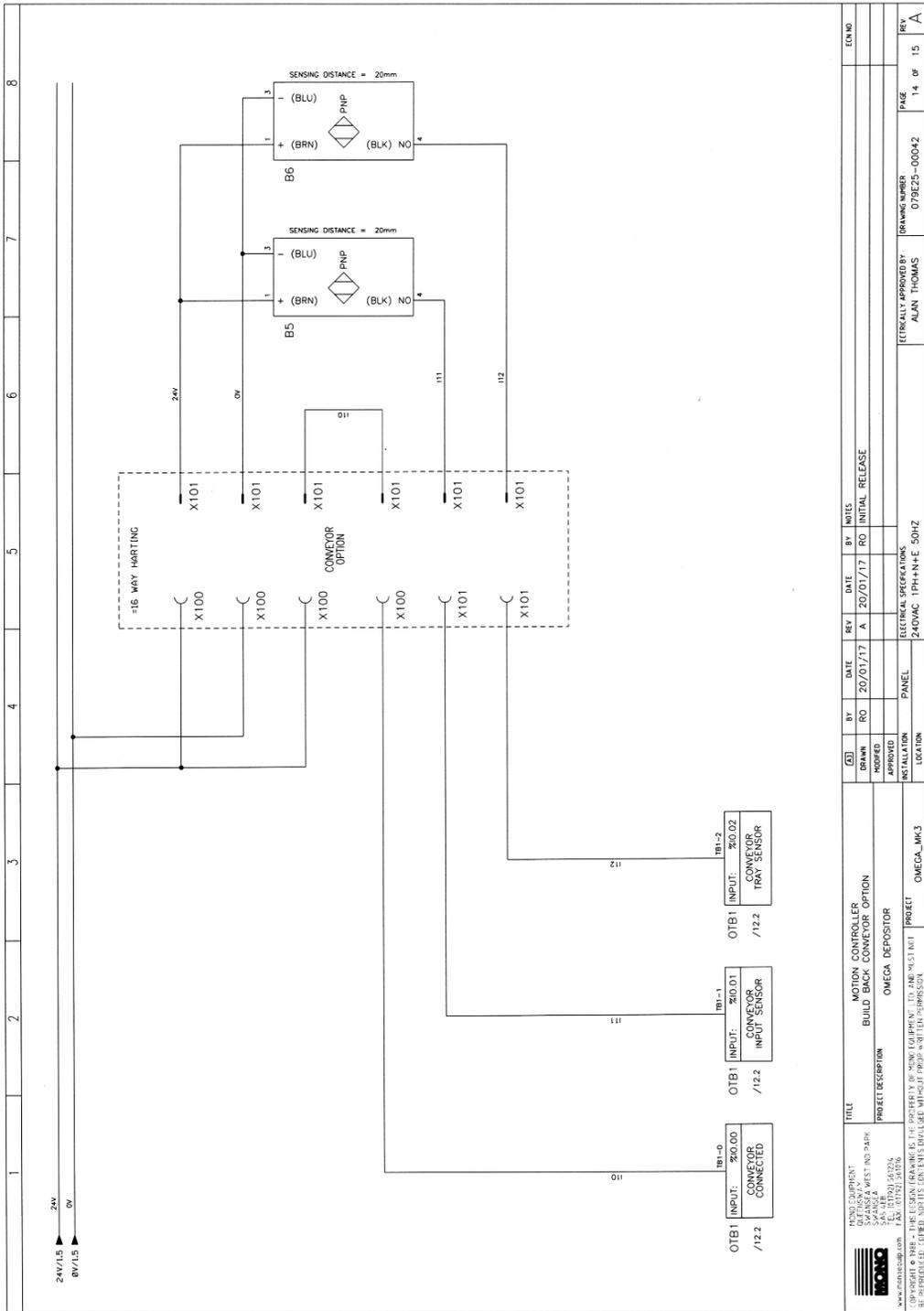
COPYRIGHT © 1988 - THE LICENSEE (DRAWING IS THE PROPERTY OF HINDI EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.

REV	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION
A	20/01/17	RO		INITIAL RELEASE
APPROVED				
INSTALLATION				
LOCATION				
PROJECT				OMEGA_MCS
PROJECT DESCRIPTION				OMEGA DEPOSITOR
TITLE				REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT

HINDI EQUIPMENT
 SWANSEA WEST TBN PARK
 SWANSEA
 SALES & SERVICE
 01792 537076
 hindeequipment.com

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





OMEGA TLCC/LMC TO M251 CONVERSION KITS

(Converts older machines to latest specification controller and screen)

M079-KSE009 OMEGA DEPOSITOR TLCC TO M251 CONVERSION KIT

Comprises of :

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

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

HAC Ref: H300-001-0064

Comprises of :

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

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

HAC Ref: H300-001-0065

Comprises of :

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

TLCC to M251 Conversion Procedure



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

YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.

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

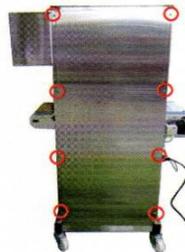


REMOVE TLCC MOTION CONTROLLER AND WIRING

A

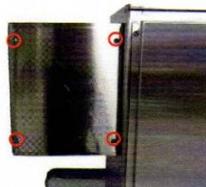
Follow the steps below to update the remove the TLCC motion controller and associated wiring :-

1



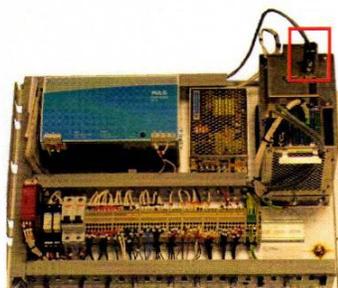
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

2



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

3



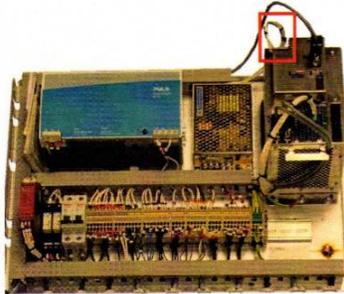
Remove the 'D' connector from the TLCC using a small screwdriver.

4



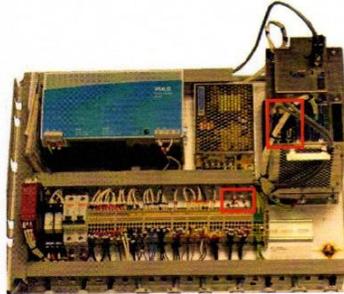
Remove the 'D' connector from the HMI using a small screwdriver.

5



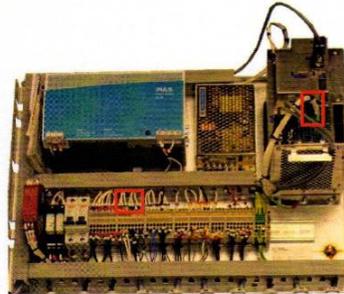
Remove wires to the power supply of the TLCC using a small screwdriver.

6



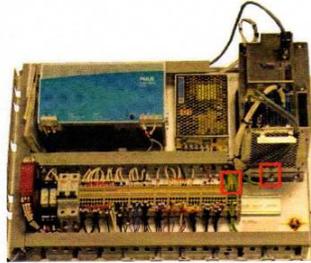
Remove the 2x 'D' connectors from the TLCC using a small screwdriver. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (C1+ / C1- / C2+ / C2-) and remove using a small screwdriver.

7



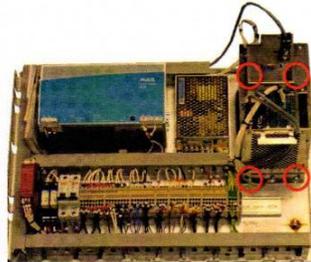
Remove the I/O connector from the TLCC (pull to remove). Trace the wires back to the terminals (I02 to I08) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I01) and remove with a small screwdriver.

8



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

9

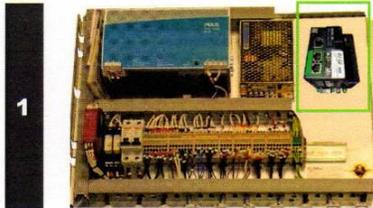


Remove 4x screws using a posidrive screwdriver and remove TLCC motion controller.

INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

B

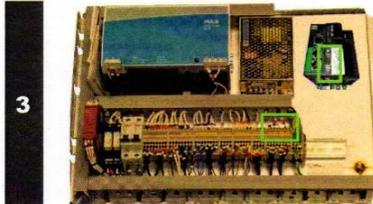
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



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



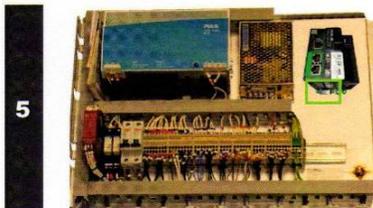
Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.



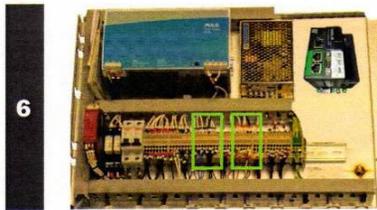
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)



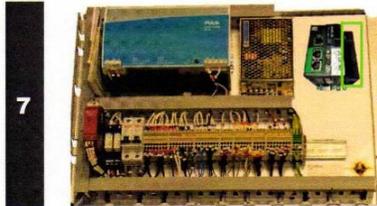
Take the IO and power loom from the conversion kit.



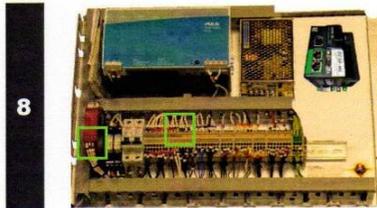
Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom).



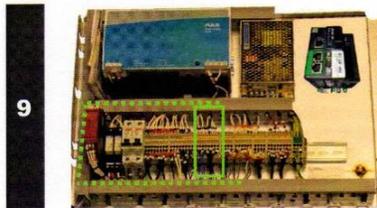
6 Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).



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



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



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



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

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

1
1



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

1
2



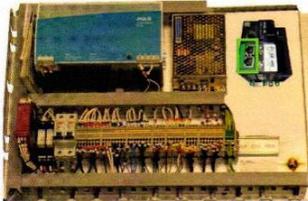
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

1
3



Take the HMI cable from the conversion kit.

1
4



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

1
5

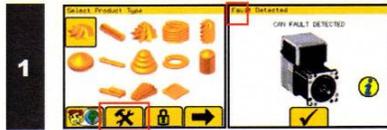


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

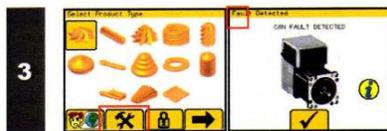
Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



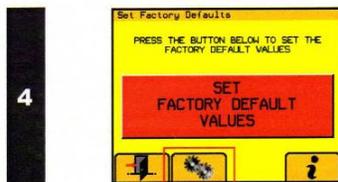
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



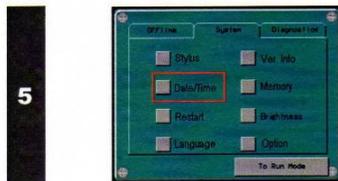
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



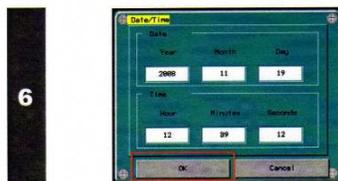
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



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

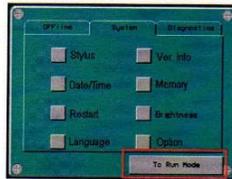


Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



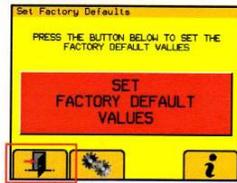
Set the Date and Time to the correct settings and press **OK**.

7



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

8



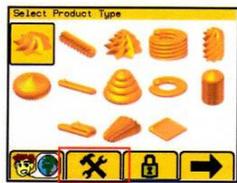
Press the **EXIT** button to return to the main menu.

CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING

CHECK I/O FUNCTIONALITY **D**

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

1



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

2



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

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

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

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

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

SET MOTOR PARAMETERS (WHERE REQUIRED)

E

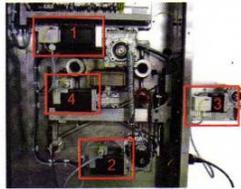


**YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE
POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.**



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

1



Identify the motors present in the rear of the machine.

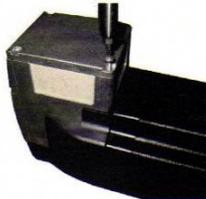
- 1 – Pump Motor
- 2 – Jog Motor
- 3 – Tray Motor
- 4 – Rotary Motor

2



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

3



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

4



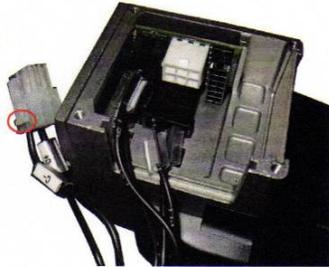
Remove the motor control box lid.

5



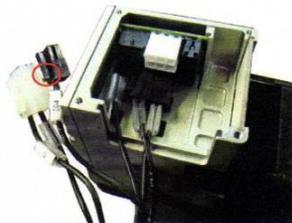
Slide the cable gland plate from the motor housing to gain access to the connectors.

6



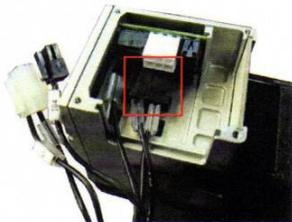
Carefully remove the CAN connector, press the locking pin to release and pull to remove.

7



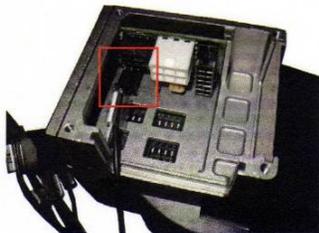
Carefully remove the I/O connector, press the locking pin to release and pull to remove.

8



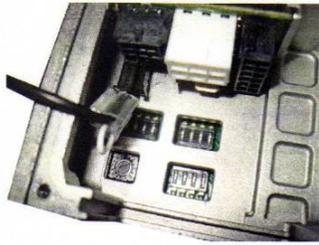
Carefully remove the POWER connector, pull to remove (long nosed pliers can be used).

9



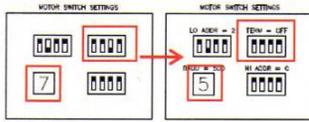
Do **NOT** remove the STOP connector, this cable can be moved out of the way to gain access to the switches.

1
0



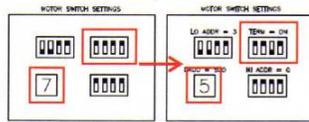
Using a small screwdriver adjust the settings of the switches and rotary dial as per the motor configurations below.

1
1



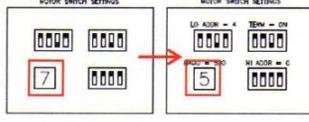
Pump Motor (Standard)
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1
2



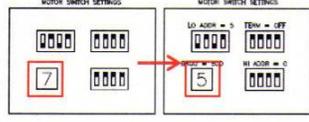
Jog Motor
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1
3



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

1
4



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

1
5



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

1
6



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

LMC20 to M251 Conversion Procedure



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

YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.

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

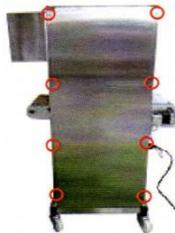


REMOVE LMC20 MOTION CONTROLLER AND WIRING

A

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

1



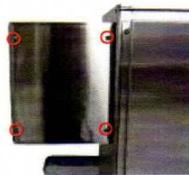
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

2



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

3



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



4

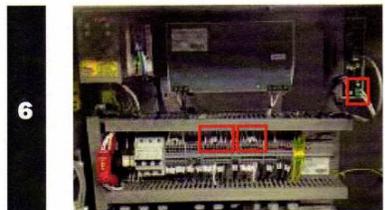
Remove the Modbus cable from the Modbus connector on the LMC20 by pressing the small tab on the connector and pulling.



5

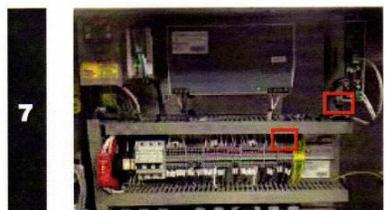
Remove the Modbus cable from the RS485 connector on the HMI by pressing the small tab on the connector and pulling.

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



6

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



7

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



8

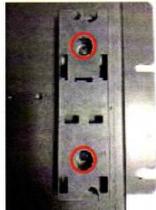
Remove the I/O connector from the LMC20 by releasing the retaining clips (top and bottom) and pulling the cable. Trace the wires back to the terminals (I01 to I07, 0V, 24V) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I00) and remove with a small screwdriver.

9



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

10



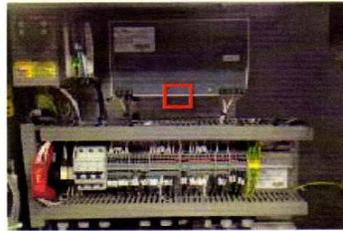
Remove 2x screws using a posidrive screwdriver and remove LMC20 mounting bracket.

INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

B

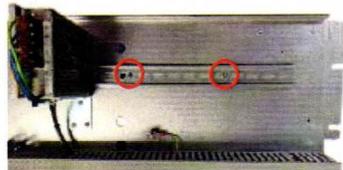
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-

1



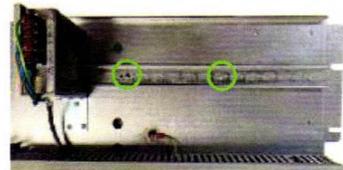
Release the 36 Volt power supply from the DIN rail by using a large flat head screwdriver to pull down on the retaining clip. Lift the power supply off the DIN rail.

2



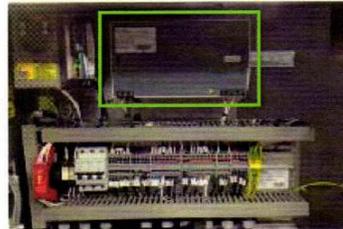
Remove the 2x DIN rail screws using a posidrive screwdriver and remove the DIN rail.

3



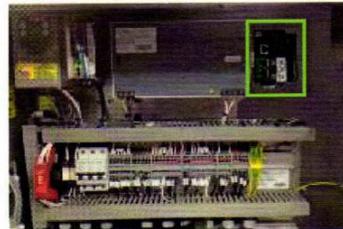
Fix the extended DIN rail in place using the 2x screws.

4



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

5

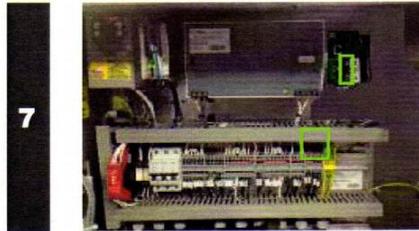


Fix the M251 to the DIN rail – ensure that the 3x retaining clips are in the out position before offering up to the DIN rail, then use a screwdriver to push the 3x retaining clips in – ensure it is mounted securely.

6



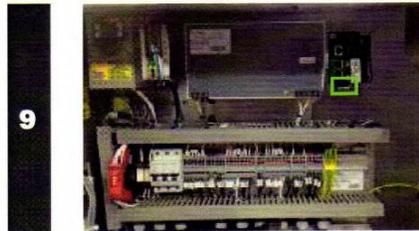
Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.



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



8 Take the IO and power loom from the conversion kit.



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



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



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



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

IF YOU ALREADY HAVE THE HMIGTO2310 FITTED SKIP TO STEP 15

**1
3**



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

**1
4**



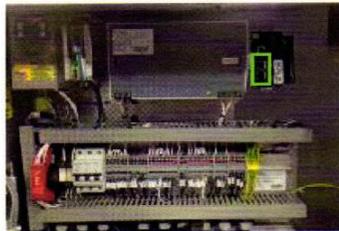
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

**1
5**



Take the HMI cable from the conversion kit.

**1
6**



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

**1
7**

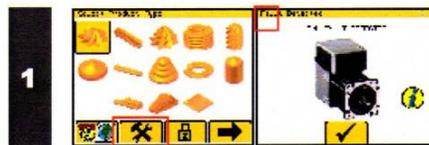


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

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



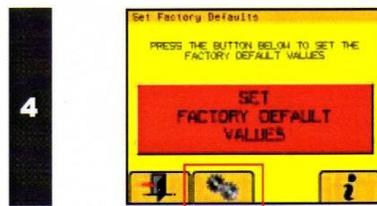
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



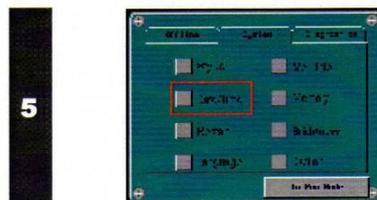
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



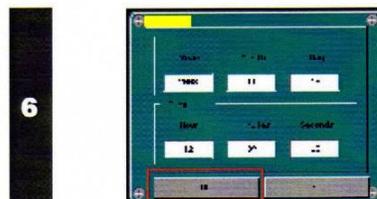
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



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

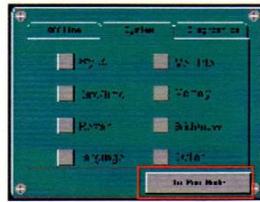


Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



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

7



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

8



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

CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING

CHECK I/O FUNCTIONALITY **D**

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

1



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

2



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

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

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

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

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

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

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



Omega PLUS



**Omega PLUS
mit DRAHTSCHNEIDARM**



Queensway

Swansea West Industrial Estate

Swansea.

SA5 4EB

GROSSBRITANNIEN

Tel. +44(0)1792 561234

Ersatzteile Tel.+44(0)1792 564039

Fax. +44(0)1792 561016

E-Mail: marketing@monoequip.com

Website: www.monoequip.com

▪ **ENTSORGUNG**

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