



www.monoequip.com

Seriennr. Eingeben _____

Bei allen Anfragen diese Seriennr. angeben.



BETRIEBS- UND WARTUNGSHANDBUCH

OMEGA TOUCH

DEPOSITOR

(400, 450, 580)


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



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

Wenn die Reinigungs- und Wartungsanleitungen in diesem Handbuch nicht befolgt werden, kann dadurch die Garantie für diese Maschine beeinträchtigt werden.



▪ **ENTSORGUNG**

Beim Ende der Einsatzzeit dieser Maschine ist Sorgfalt zu pflegen. Alle Teile sind an der richtigen Stelle zu entsorgen, entweder durch Recycling oder auf andere, rechtmäßige Weise.

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.



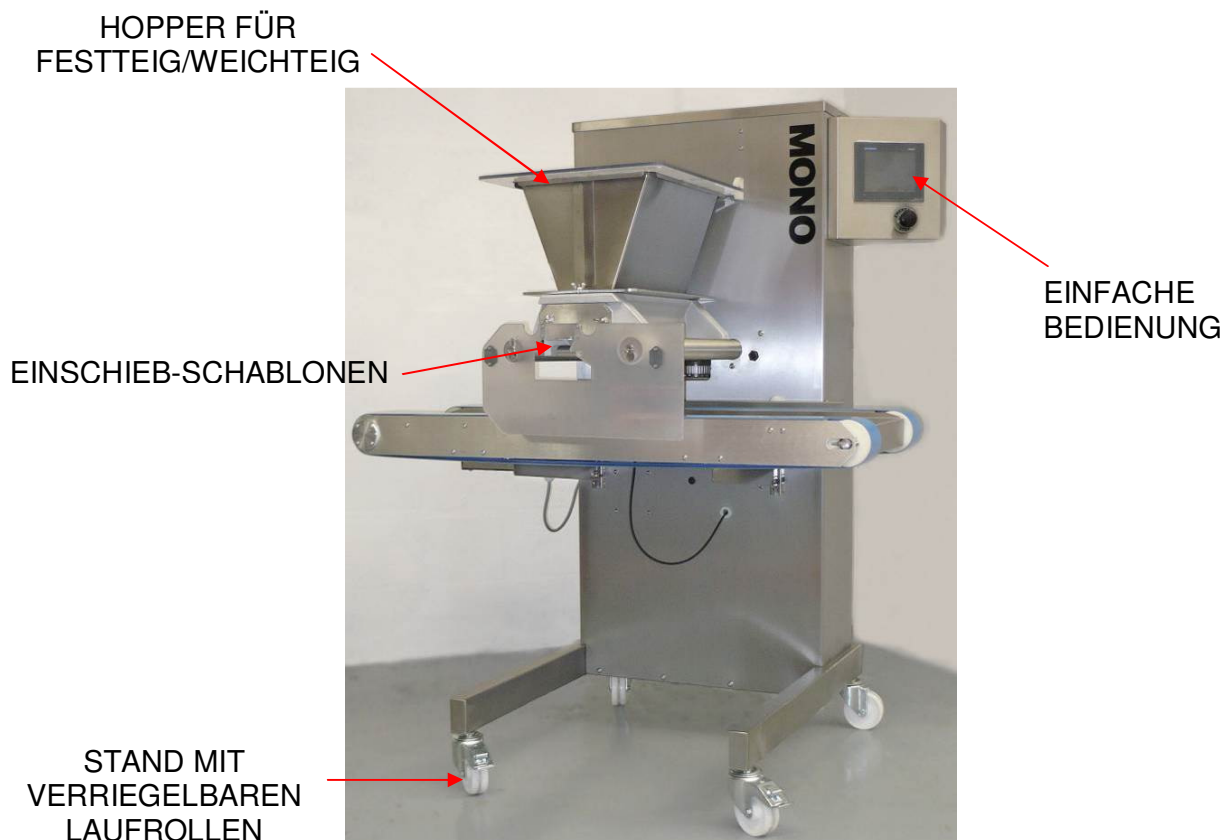
Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

INHALT

- 1.0 - EINLEITUNG
- 2.0 - ABMESSUNGEN
- 3.0 - SPEZIFIKATIONEN
- 4.0 - SICHERHEIT
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLIERUNG
- 7.0 - REINIGUNGSANLEITUNGEN
- 8.0 - BETRIEBSBEDINGUNGEN
- 9.0 - BETRIEBSVORBEREITUNG
 - 9A – MONTAGE DES HOPPERS*
 - 9B – MONTAGE EINER VORLAGE*
- 10.0 - **BETRIEBSANLEITUNGEN**
 - 1** – **PRODUKTTYP AUSWÄHLEN**
 - 2** – **ABGESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYPUS AUSWÄHLEN**
 - 3** – **EINRICHTUNG BESTÄTIGEN**
 - 4** – **BEDIENERBILDSCHIRM**
 - 5** – **BILDSCHIRM BEARBEITEN**
 - 5A** – **BLECHEINRICHTUNG**
 - 6** – **KOPIEREN**
 - 7** – **LÖSCHEN**
 - 8** – **PASSWÖRTER**
 - 9** – **TECHNISCHE EINSTELLUNGEN**
 - 10** – **FEHLERINFORMATIONSBILDSCHIRME**
- 11.0 - WARTUNG
- 12.0 - ERSATZTEILE UND SERVICE
- 13.0 - ERSATZTEILLISTE
- 14.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

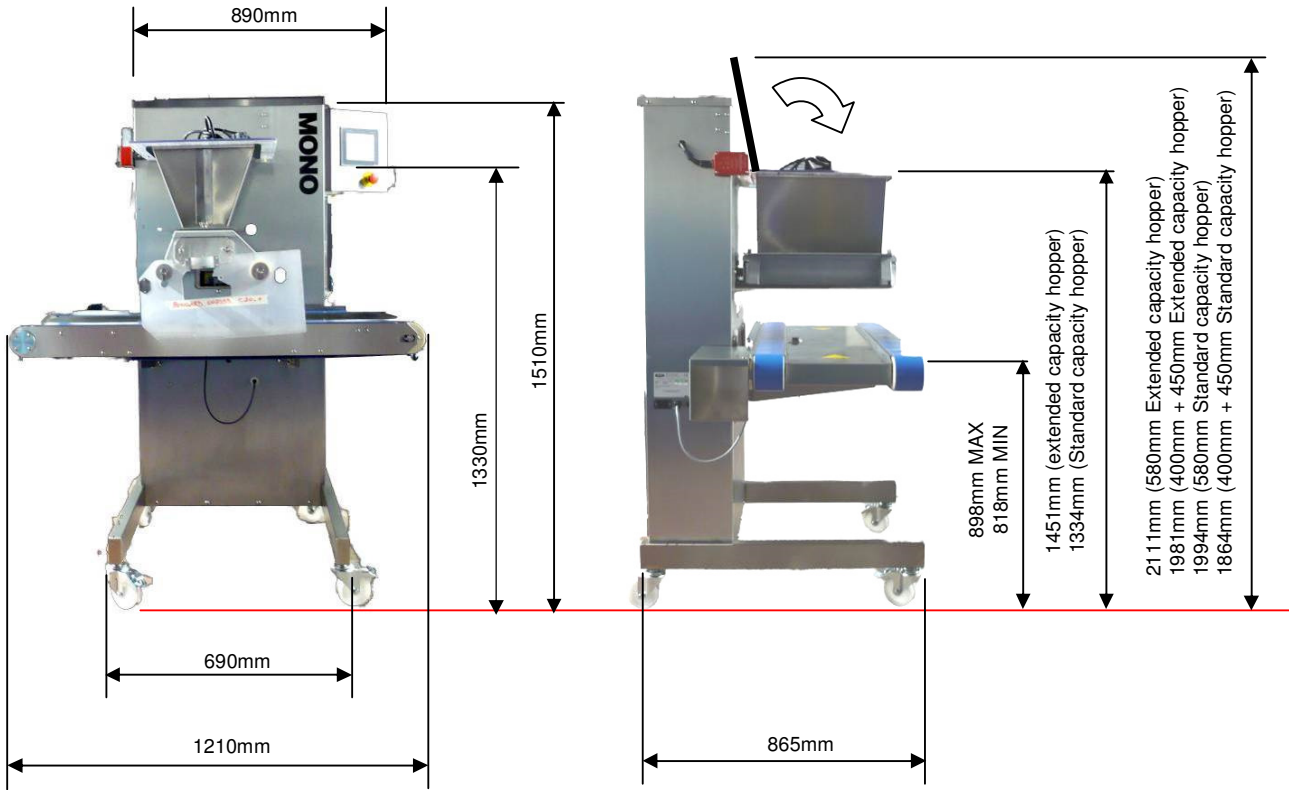
1.0 EINLEITUNG

- Das innovative „Vier-Achsen-Ableger“-Design von MONOs „**Omega Touch**“ Depositor ermöglicht es, die meisten Handbewegungen eines Konditormeisters nachzuvollziehen. Dadurch kann der „**Omega Touch**“ hervorragende Genauigkeit bei Gewicht, Größe und Form des Produkts erzielen.
- Wartung ist minimal, und die glatte Gehäusekonstruktion erleichtert die tägliche Reinigung.
- Leicht verwendbare Computersoftware bietet Zugriff auf 550 Programme, die im Datenspeicher gespeichert sind und sich leicht zur Verwendung oder Aktualisierung aufrufen lassen. Kontrolle erfolgt über einen Sensorfarbbildschirm, auf dem die schon installierten Produkte, die geschaffen oder nach Wunsch aktualisiert werden können, grafisch dargestellt sind.
- Er wird mit Hoppern für Weichteig und Festteig geliefert. Es gibt auch eine umfangreiche Auswahl an Vorlagen und Düsen.



Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.

2.0 ABMESSUNGEN



3.0 SPEZIFIKATIONEN

	<u>WEICHTEIG</u>			<u>FESTEIG</u>		
MODELL (Nom. Hopperbreite (mm))	400	450	580	400	450	580
Gewicht (kg) : (mit montiertem Hopper)	204	206	212	204	206	212
Kapazität des Standardhoppers (Liter) :	20	22.5	29	21.3	24	31
Kapazität des großen Hoppers (Liter) :	36	41	53	31	35	45.2

Stromzufuhr: 2,5 kW einphasig, mit 13 A Sicherung.



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

Min. Abstand zwischen Blechen = 50 mm
 Geräuschpegel = unter 85 dB
 Elektronik = total gesteuert mit Mikroprozessoren

ANMERKUNG:

Die Mindestabgabemenge hängt von mehreren Faktoren ab: Rezept, Mischmethode, Vorlagengröße, Düsendgröße und Ablagetempo.

Es sollten die folgenden Mindestmengen probiert werden, dies dient nur als Leitfaden:


Makronen	6g
Schaumgebäck	3g
Brandteig	5g
Wiener Kuchen	4 g
Biskuitkuchen	4 g

Lassen Sie sich jedoch von **Mono Equipment** beraten, wenn die Produkte, die Sie erzeugen wollen, außerhalb der obigen generellen Maschinenspezifikation fallen, um die exakten Fähigkeiten des „Omega“ für ein bestimmtes Produkt festzustellen.


Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.

- 1 **Niemals eine Maschine verwenden, wenn sie einen Fehler aufweist**, und jeder Schaden ist unverzüglich zu melden.

- 2 **Nur geschulte Techniker** dürfen Teile von dieser Maschine ausbauen, wofür ein Werkzeug erforderlich ist.


- 3 Immer sicherstellen, dass Ihre Hände trocken sind, bevor Sie elektrische Teile berühren (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **NIEMALS Maschinen durch Ziehen an Stromkabeln bewegen.**



- 4 **Stellen Sie sicher, dass der Bodenbereich um den OMEGA herum sauber ist, um ausrutschen zu vermeiden** – besonders, wenn Sie schwere Hopper- oder Vorlageteile zu oder von der Maschine tragen.

- 5 **Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.**
Die Verwendung dieser Maschine kann gefährlich sein, wenn
 -  sie von **ungeschulten oder unfähigen Mitarbeitern** betrieben wird,
 - sie nicht **zweckbestimmt** verwendet wird und
 - sie **nicht korrekt betrieben** wird.

- Alle Sicherheitseinrichtungen, die an dieser Maschine während ihrer Herstellung angebracht wurden, sowie die Betriebsanleitung in diesem Handbuch sind erforderlich, um die Maschine sicher zu betreiben. Der Besitzer und der Bediener sind für den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich.**

- 6 Personen, die an dieser Maschine geschult werden, müssen **direkt überwacht** werden.

- 7 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Paneele oder **Schutzvorrichtungen entfernt** sind.


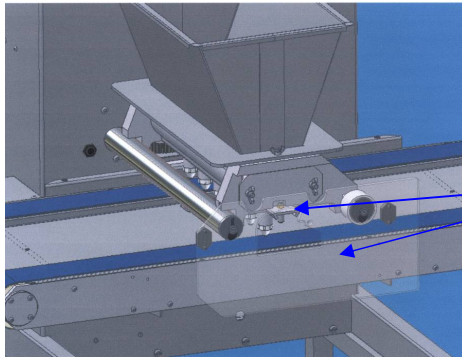
- 8 Beim Betrieb dieser Maschine darf **keine lose Kleidung** oder Schmuck getragen werden.


- 9 **Schalten Sie den Strom** am Haupttrennschalter **ab**, wenn die Maschine nicht betrieben wird und bevor sie **gewartet** oder **gereinigt** wird.

- 10 Der Bäckermeister oder Bäckereileiter muss **täglich Sicherheitsprüfungen** an der Maschine durchführen.



- 11 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Hopper, **Schablone oder Schutzvorrichtungen nicht richtig montiert sind.**



(11) HOPPERSCHABLONE
UND SCHUTZ MONTIERT



- 12 Da es erforderlich ist, während der Reinigung schwere Komponenten zu handhaben, wird empfohlen, dabei **schützendes Schuhwerk** zu tragen.

**WENN DIE MASCHINE GEREINIGT ODER GEWARTET
WIRD, MUSS SIE VOM NETZSTROM GETRENNT SEIN.**



5.0 INSTALLATION

- 1 Stellen Sie sicher, dass der Depositor an der richtigen Stromzufuhr angeschlossen ist, wie sie auf dem Typenschild an der Seite der Maschine angegeben ist.



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

- 2 Stellen Sie sicher, dass die korrekte Sicherung in der Stromzufuhr installiert ist.
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 IST DIE MASCHINE AM
HAUPTNETZSCHALTER ODER MIT DER
NOTSTOPPTASTE ABZUSCHALTEN.**

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



NOTSTOPPTASTE

7.0 REINIGUNGSANLEITUNGEN

ANMERKUNG:



- Die Reinigung darf nur von voll geschultem Personal durchgeführt werden.
- Vor jeder Reinigung ist die Maschine vom Hauptstromnetz zu trennen.
- Keine Reinigung mit Dampfdruck oder Wasserstrahl.

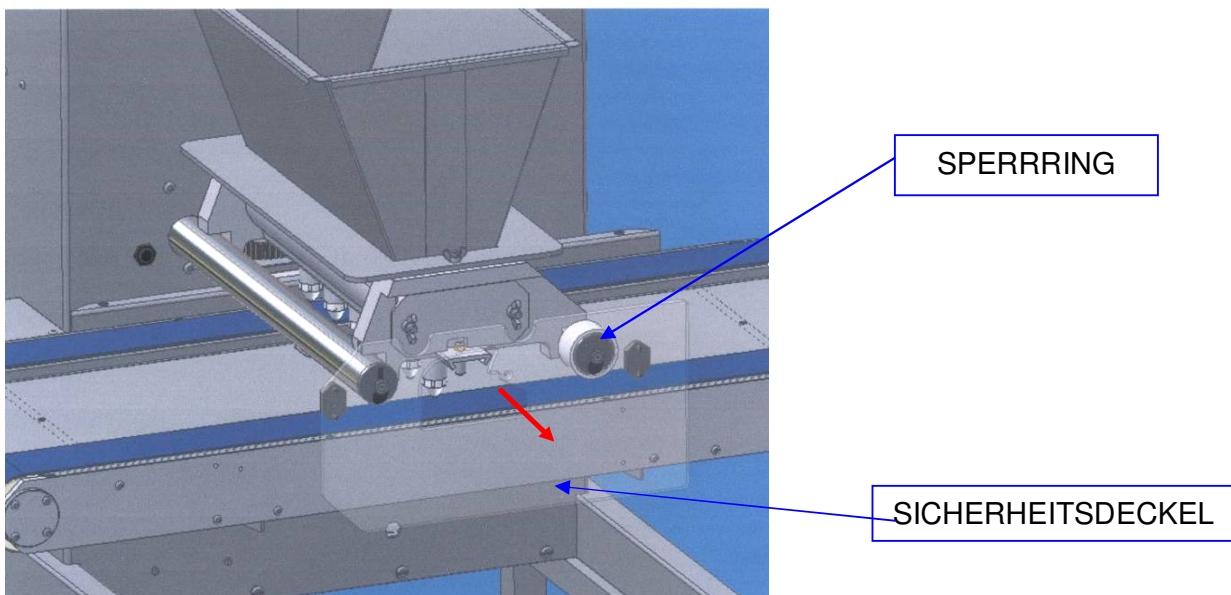
- Es dürfen keine ätzenden oder abreibenden Reinigungsmittel verwendet werden

Alle äußeren Oberflächen der Maschine sollen täglich mit warmem Seifenwasser abgewischt werden.

HOPPERS FÜR FESTTEIG UND WEICHTEIG ZWISCHEN AUSWECHSELN DER PRODUKTMISCHUNGEN

Der Zufuhrhopper, die Pumpe, Vorgabe, Düsen usw. sind von der Maschine auszubauen und auseinanderzunehmen, damit sie vor dem Auswechseln von Produktmischungen gründlich gereinigt werden.

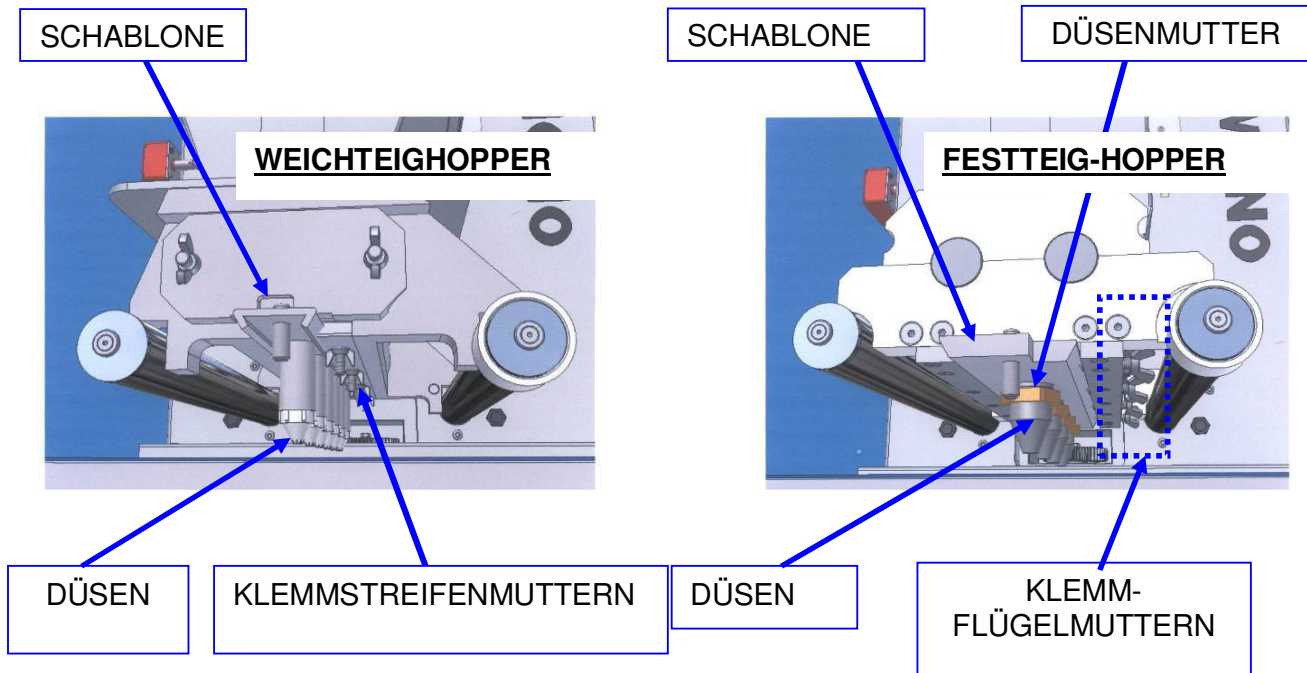
1. Obere Sicherheitsvorrichtung öffnen und überschüssige Mischung im Zufuhrhopper entfernen.
2. Durchsichtige vordere Sicherheitsabdeckung und Sperring abnehmen.



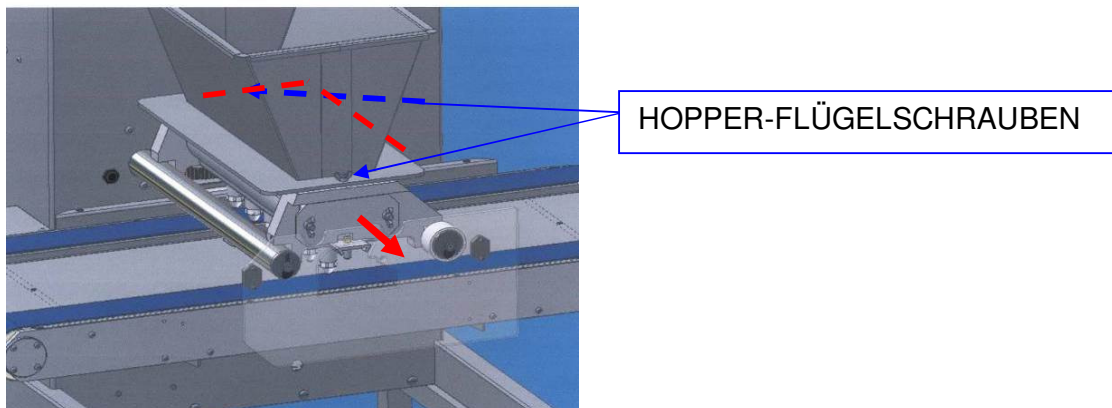
- Muttern oder Flügelschrauben (je nach Hoppertyp) der Schablonenklemme lösen. Montierte Schablone durch Herausschieben von der Pumpe entfernen, um Schaden zu vermeiden.

ANMERKUNG:

Flügelschrauben brauchen nur ein wenig gelöst zu werden, um die Schablone aus der Pumpe herauszuschieben. Wenn sie zu sehr gelöst werden, muss die Schablone unterstützt werden.



- Um Gewicht und Umfang zu senken, lösen Sie die Flügelschrauben und entfernen Sie den leeren Zufuhrhopper von der Pumpe, wenn er noch an der Maschine montiert ist. *Um Zugang zur inneren Flügelschraube zu ermöglichen, schieben Sie den gesamten Hopper etwas vom Maschinengehäuse weg (auf Stützen halten) - dabei wird auch die Pumpe von der Antriebswelle getrennt.*



Legen Sie die Flügelschrauben so ab, dass sie nicht verloren gehen.



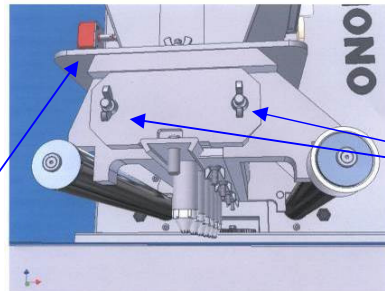
VORSICHT:

Der Zufuhrhopper und die Pumpe wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

Vermeiden Sie beim Ausbau, Reinigen, Montieren und Lagern möglichst jegliche Beschädigung an den Dichtungsflächen des Zufuhrhoppers.

1. Nach Ausbau des Zufuhrhoppers überprüfen Sie den Zustand seiner Dichtung.
2. Lösen Sie die Halteschrauben der Endkappe an der zugänglichen Seite der Pumpe.
Legen Sie die Flügelschrauben so ab, dass sie nicht verloren gehen.

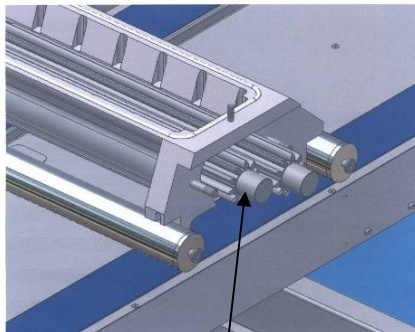
ZUFUHRHOPPER-
DICHTUNGSFLÄCHE



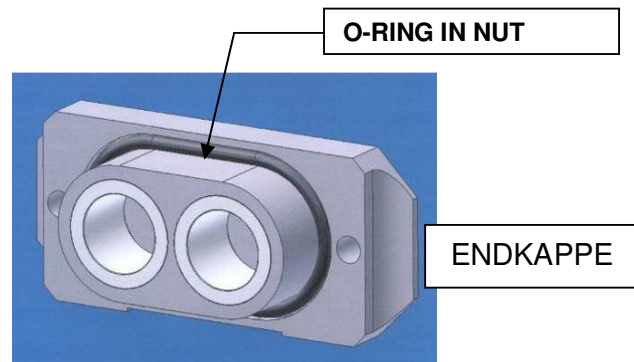
ENDKAPPEN-
MUTTERN

Entfernen Sie die Endkappen mit dem Pumpenantrieb.

Stellen Sie sicher, dass der O-Ring innen in den Endkappen bei der Reinigung nicht beschädigt wird.



PUMPENRITZEL



O-RING IN NUT

ENDKAPPE

3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe aus der Maschine und entfernen Sie die übrige Endkappe, um die Pumpe zur Reinigung vollkommen zu zerlegen.

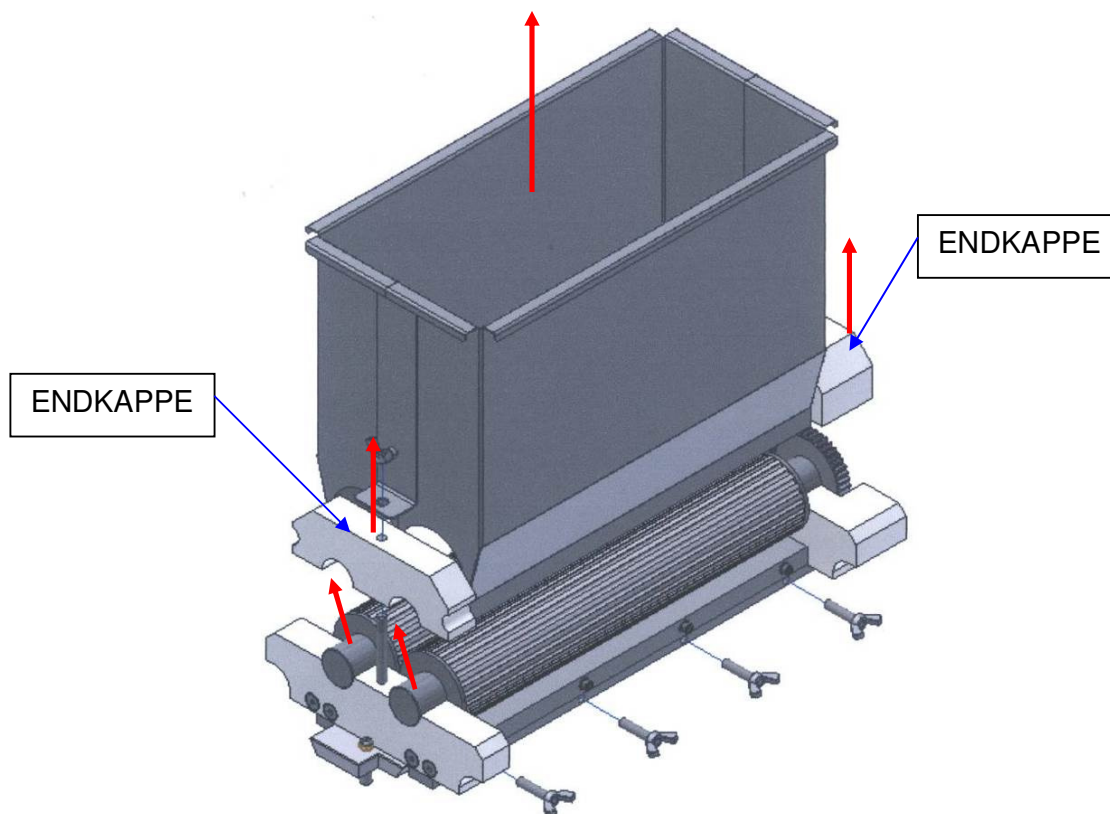
TRICHTER FÜR FESTEN TEIG



VORSICHT:

Der Zufuhrhopper und die Pumpe wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

1. Heben Sie die beiden oberen Endkappen aus Kunststoff ab.
2. Entfernen Sie beide Getriebe aus dem Aufbau, indem Sie sie nacheinander senkrecht herausheben.
3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe zu Reinigung aus der Maschine.



ANMERKUNG:

Reinigen Sie diese Teile nur mit warmem Seifenwasser, spülen Sie sie dann ab und trocknen Sie sie gründlich, bevor Sie wieder montiert werden. Seien Sie äußerst sorgfältig, den Hopper nicht fallen zu lassen.

Lassen Sie keine Komponenten im Hopper.

8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Um beste Produktergebnisse und gleichbleibenden Betrieb zu erzielen,

- ✓ stellen Sie sicher, dass der Depositor auf einem **ebenen Fußboden** verwendet wird,
- ✓ stellen Sie sicher, dass **flache Bleche** gleicher Länge, Breite, gleichen Materials und gleicher Kantenmaße verwendet werden,
- ✓ stellen Sie sicher, dass **unbeschädigte** Düsen und Vorlagen verwendet werden,
- ✓ halten Sie die Maschine **sauber**.



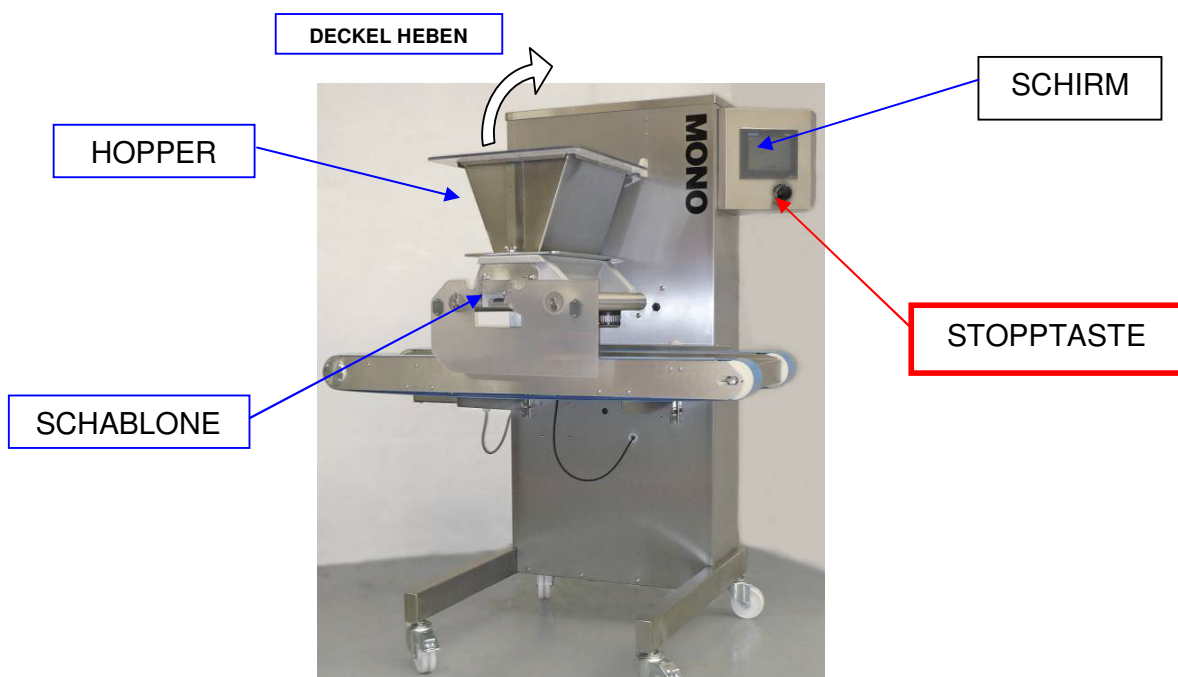
9.0 BETRIEBSVORBEREITUNG

Omega
Touch

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

- 1 Wählen Sie die benötigten Vorlagen und Düsen aus und montieren Sie sie entsprechend Absatz 9a und 9b unten.
Füllen Sie den Hopper mit der Mischung und schließen Sie den Hopperschutz.

Es wird empfohlen, dass die Innenseite des Hoppers beim Einsatz von schweren Mischungen mit Pflanzenöl bestrichen wird, bei leichteren Mischungen wie z. B. für Schaumgebäck befeuchten Sie sie mit Wasser. Das Öl bzw. Wasser führen dazu, dass sich die Mischungen leichter an den Wänden des Hoppers anschmiegen und ein Einsaugen von Luft verhüten.



- 2 Stromkabel an der Stromzufuhr anschließen.
Stellen Sie sicher, dass die Notstoptaste gelöst ist (bei Bedarf im Uhrzeigersinn drehen).
- 3 Wählen Sie ein bestehendes Programm aus oder erstellen Sie ein neues Programm anhand der Menüs auf dem Bildschirm.
- 4 Jetzt ist die Maschine betriebsbereit.

9a MONTAGE DES HOPPERS

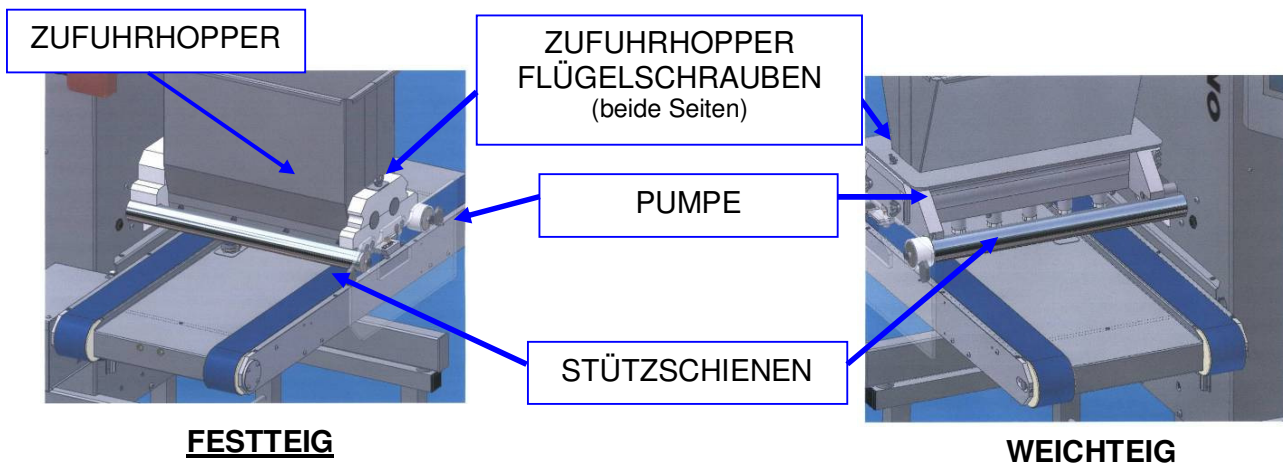
DIE MONTAGE DES HOPPERS UND DER PUMPE IST VORSICHTIG VORZUNEHMEN. BEI EINIGEN MODELLEN KANN DAS GEWICHT 25 KG ÜBERSTIEGEN.

Sie müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.

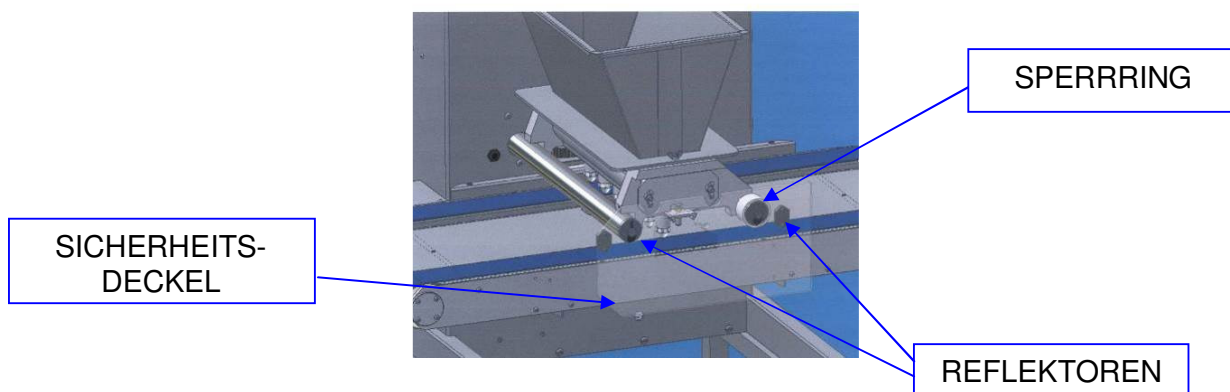
STELLEN SIE SICHER, DASS DER FUSSBODEN IM MASCHINENBEREICH SAUBER IST.

Um Gewicht und Umfang zu senken, montieren Sie den gesamten Hopper in zwei Schritten - zuerst montieren Sie die Pumpe auf den Stützstangen, dann das Hoppergehäuse auf der Pumpe.

- 1 Richten Sie das Pumpenantriebsritzel manuell mit der Antriebswelle aus.
- 2 Montieren Sie den Hopper auf der Pumpe und befestigen Sie ihn mit Flügelschrauben.
- 3 Schieben Sie den Hopper auf den Stützschiene ganz an die Maschine heran.



- 3 Wenn der Hopper montiert ist, **MÜSSEN** der Hopper-Sperring auf der Stützschiene und der Sicherheitsdeckel ersetzt werden, so dass die Reflektoren zur Maschine weisen.



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

9b MONTAGE EINER VORLAGE

- **Weichteig**

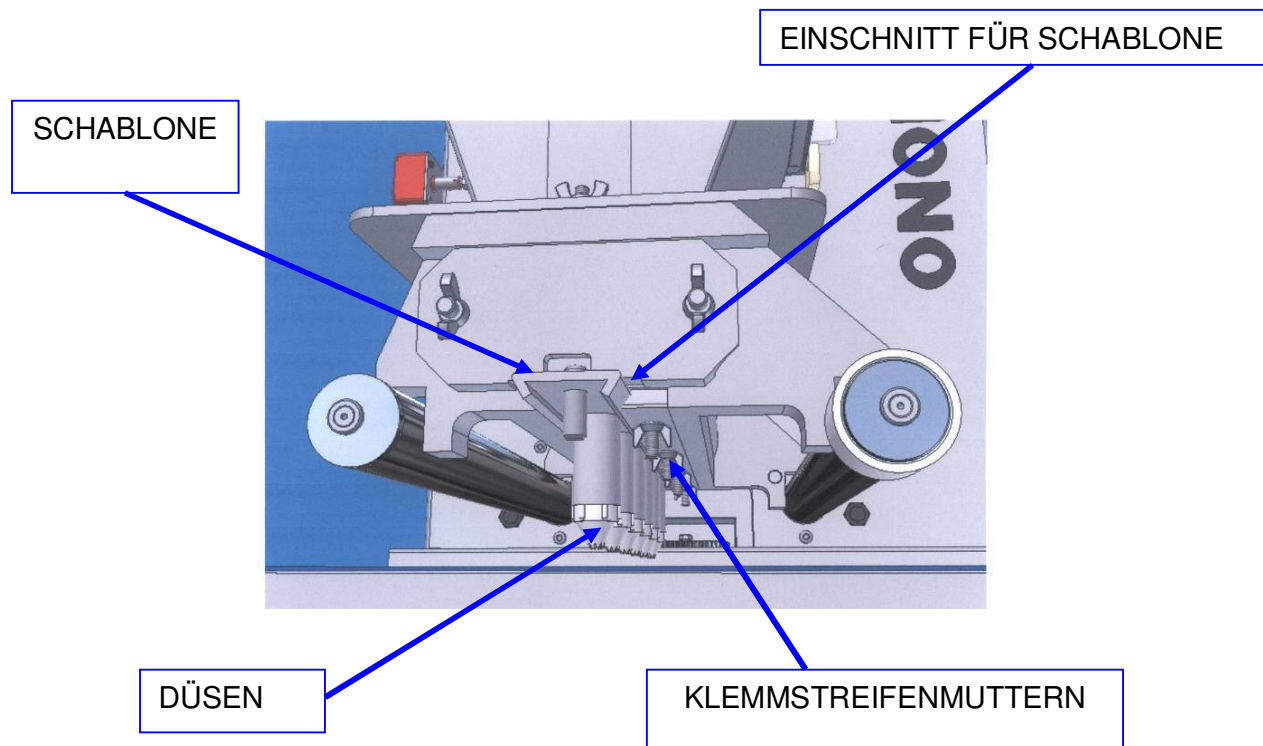
Bei nicht rotierenden Vorlagen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen in die vorhandenen Gewindelöcher eingeschraubt werden.

Bei drehenden Vorlagen können Düsen aus Kunststoff in die Düsenhalter (gerade oder versetzt) eingeschraubt werden.

ODER

Metalldüsen können mit einer separaten Mutter befestigt werden.

- 1 Wählen Sie die benötigte Schablone und Düsen aus.
(Düsen werden für Blattschablonen, versetzte Schablonen oder Stutzschablonen nicht benötigt.)
- 2 Düsen an der Schablone befestigen:



- 3 Schablone in passende Aussparung unten an der Pumpe einschieben, bis Anschlag in Stellung ist.
- 4 Muttern an Klemmstreifen (unter Pumpe) festziehen, um Schablone zu sichern.

ANMERKUNG: Wenn die Muttern nicht fest angezogen werden, tritt Mischung aus, das beeinträchtigt das Gewicht der Ablagen.



**MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE
BETREIBEN.**

• Festteig

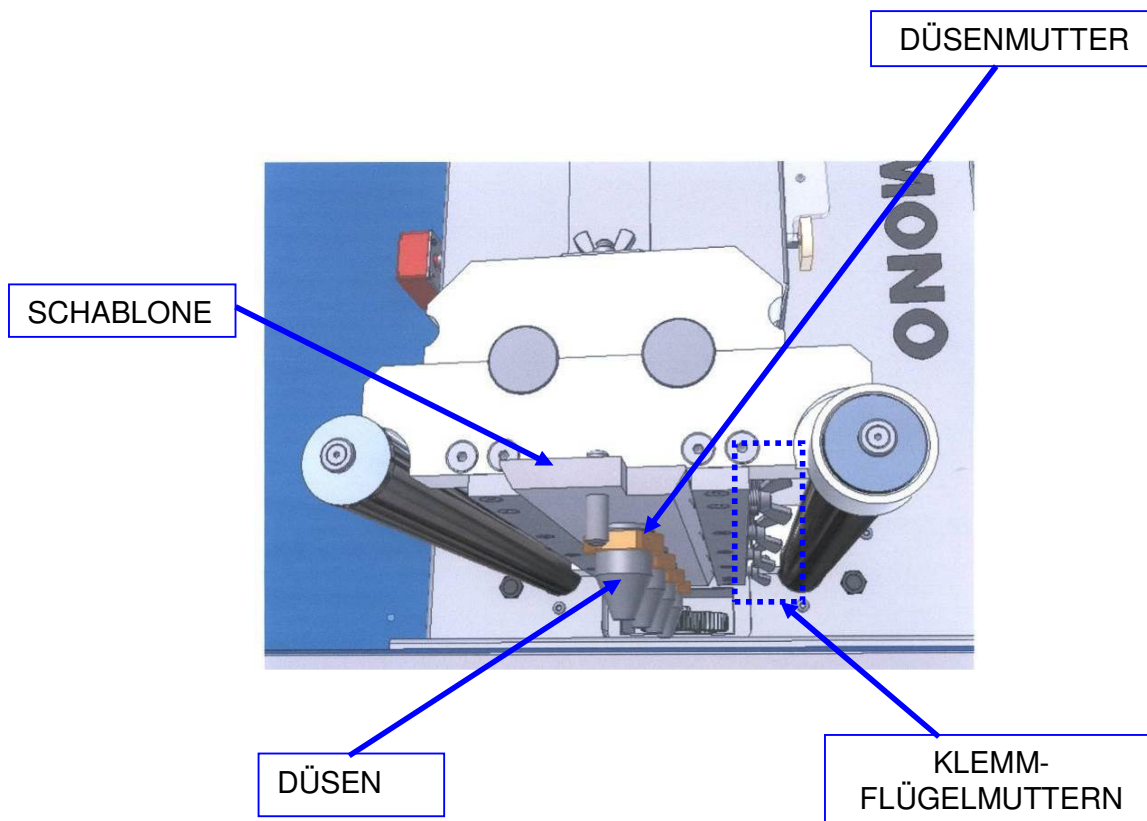
Bei nicht rotierenden Schablonen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen mit einer separaten Mutter befestigt werden. Düsen werden für Blattschablonen nicht benötigt.

Bei rotierenden Schablonen müssen die Düsen mit einer separaten Mutter befestigt werden.

- 1 Wählen Sie die benötigte Schablone und Düsen aus.
- 2 Düsen an der Schablone mit Spezialmutter befestigen:
- 3 Schablone in Stellung schieben und Flügelschrauben fingerfest drehen.

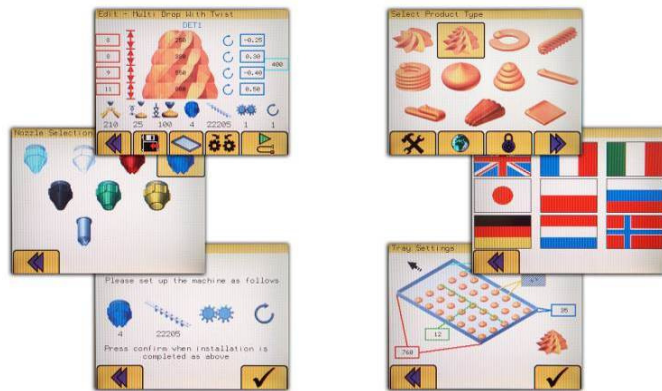
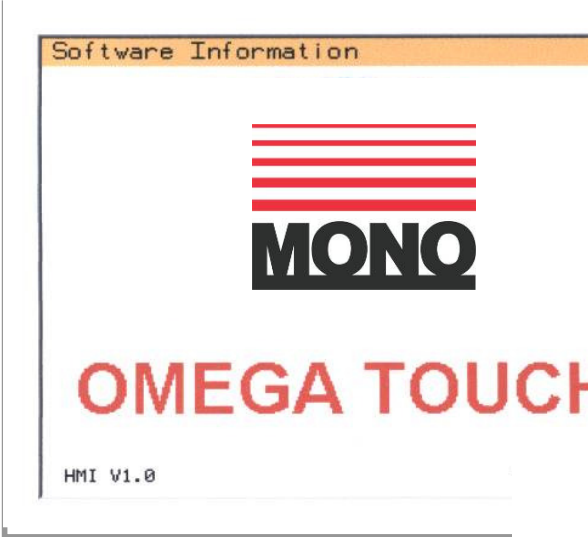
ANMERKUNG:

Flügelschrauben brauchen nur ein wenig gelöst zu werden, um die Schablone aus der Pumpe herauszuschieben. Wenn sie zu sehr gelöst werden, muss die Schablone unterstützt werden, wenn die Schrauben festgezogen werden.



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

10.0 'OMEGA TOUCH' OPERATION



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



BLAU = BETRIEB

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

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

1

PRODUKTTYP AUSWÄHLEN

HINTERLEGTE BOX ZEIGT AUSGEWÄHLTES PRODUKT

STREIFEN MIT DREHUNG

MULTIABSATZ MIT DREHUNG

MULTIABSATZ

SPIRALE

ABSATZ MIT DREHUNG

TURM MIT DREHUNG

ABSATZ

TURM

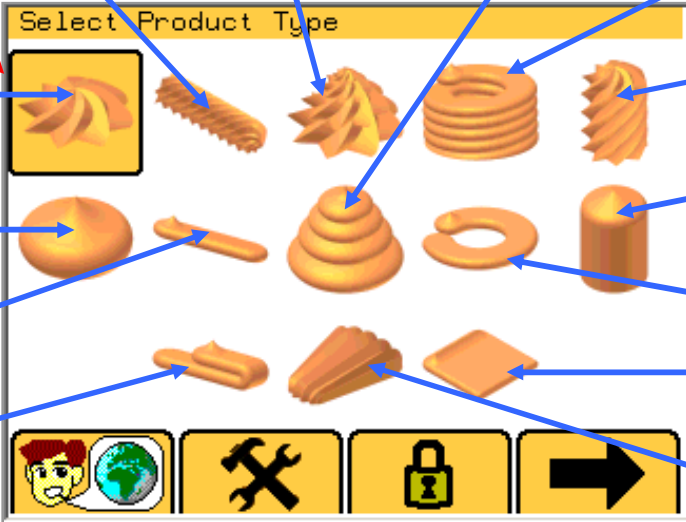
STREIFEN

BOGEN

STREIFEN RÜCKWÄRTS

BLATT

MUSCHEL



SPRACHE AUSWÄHLEN

ZUM LETZTEN BILDSCHIRM

MASCHINEN-EINRICHTUNG

PRODUKT EDITIEREN
KOPIEREN
LÖSCHEN

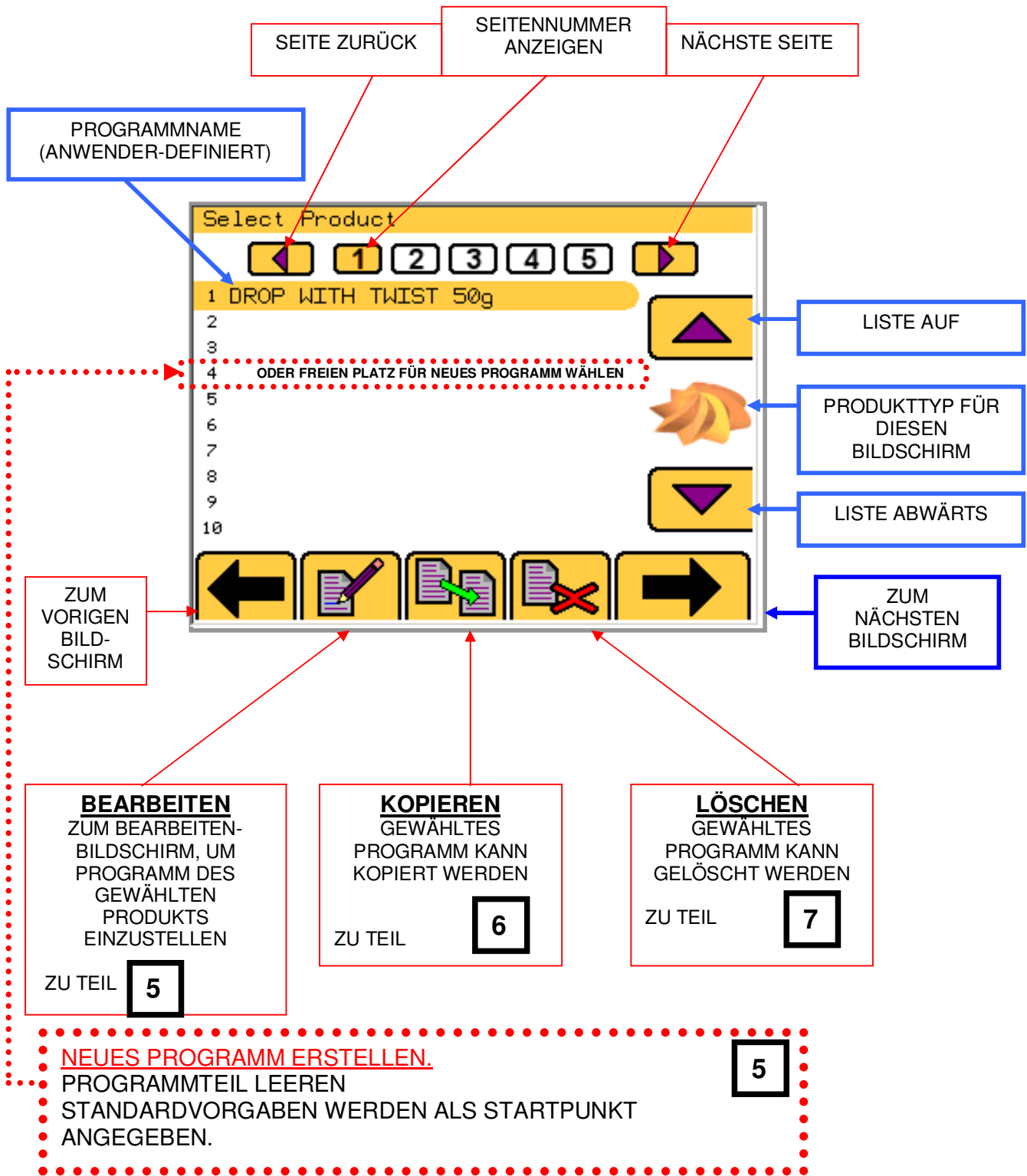
ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM

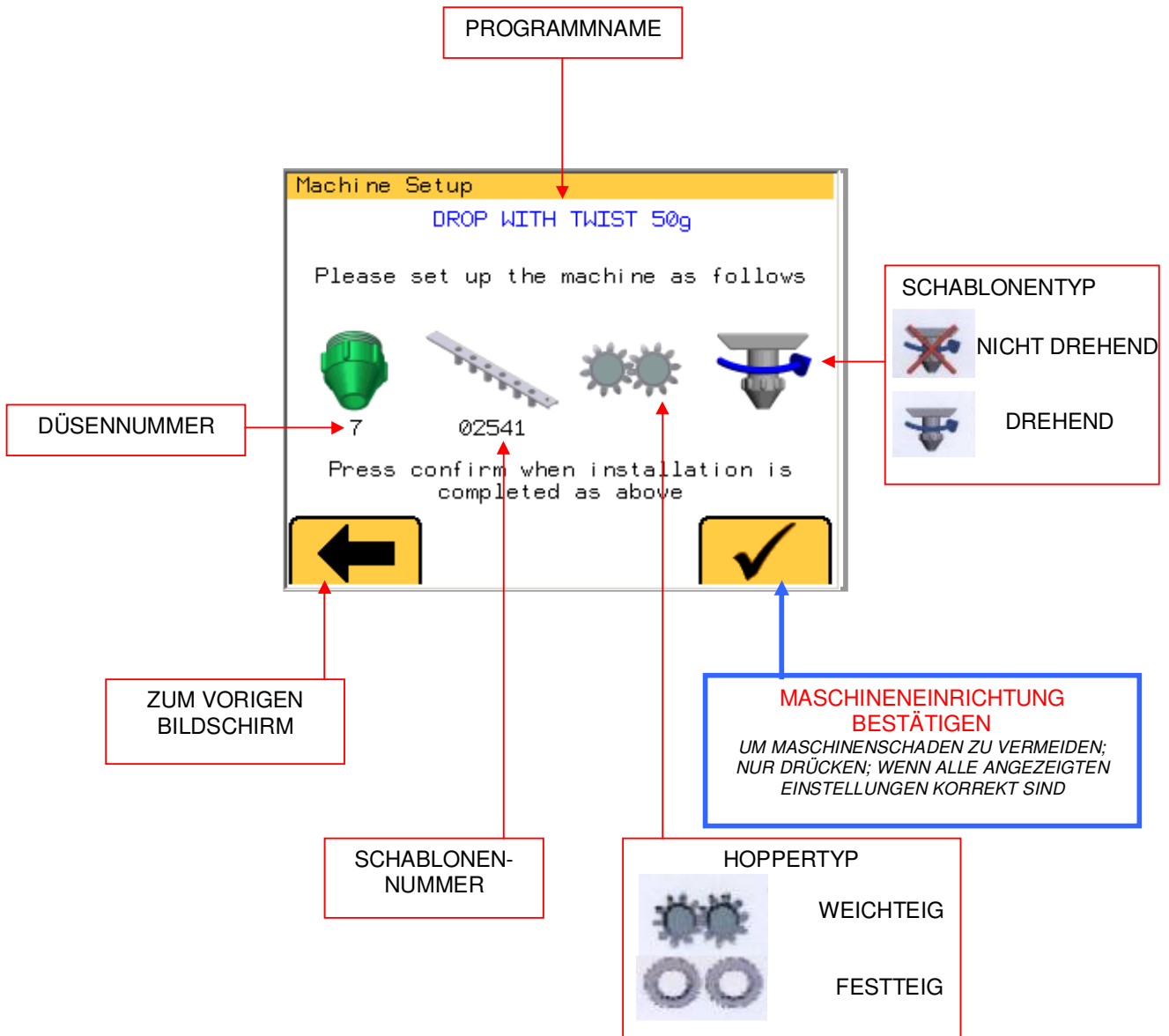
FÜR DIESE FUNKTIONEN SIND PASSWÖRTER NÖTIG.
SIEHE TEIL 8



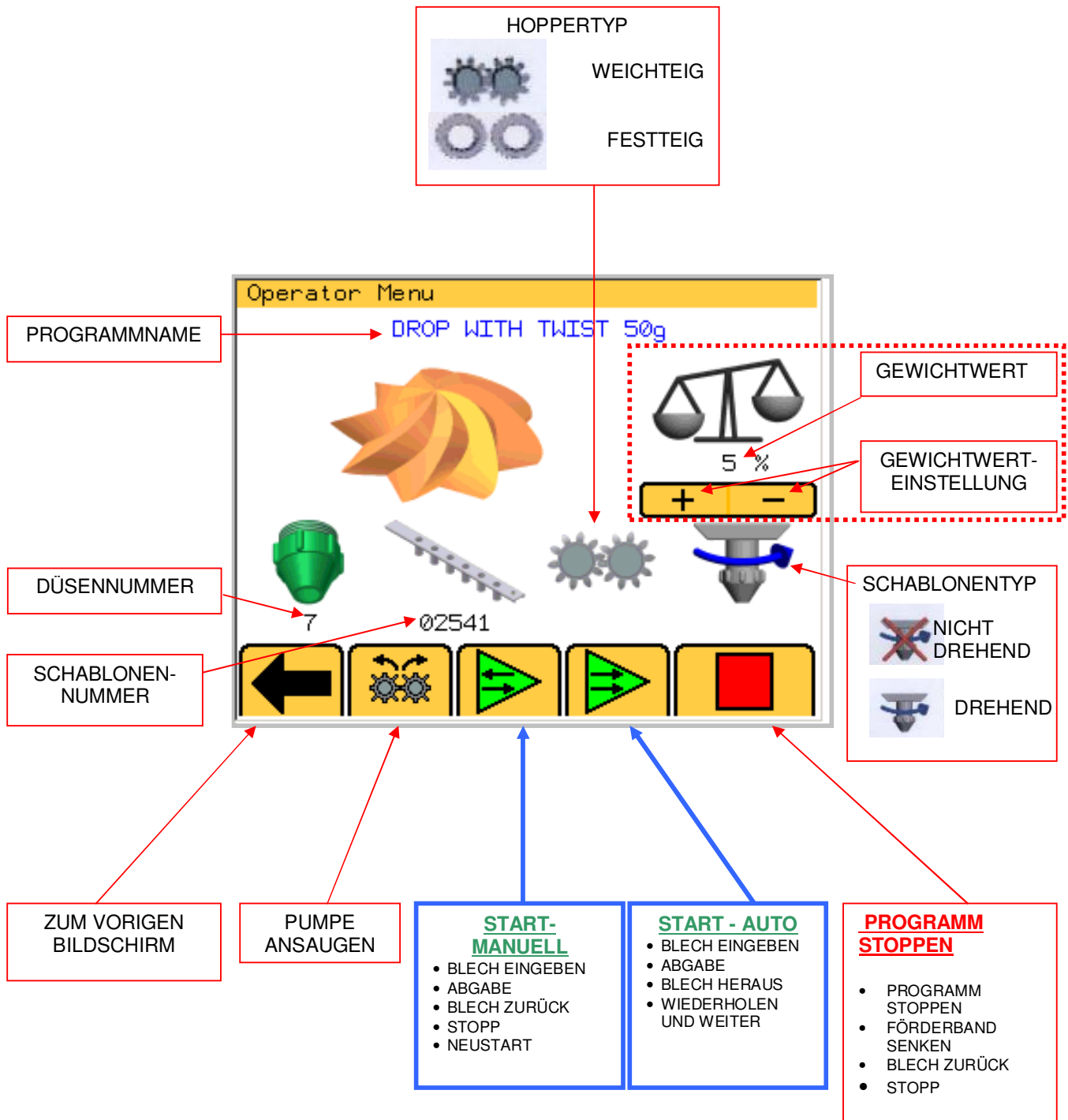
NÄCHSTEN GESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYPUS AUSWÄHLEN.

2

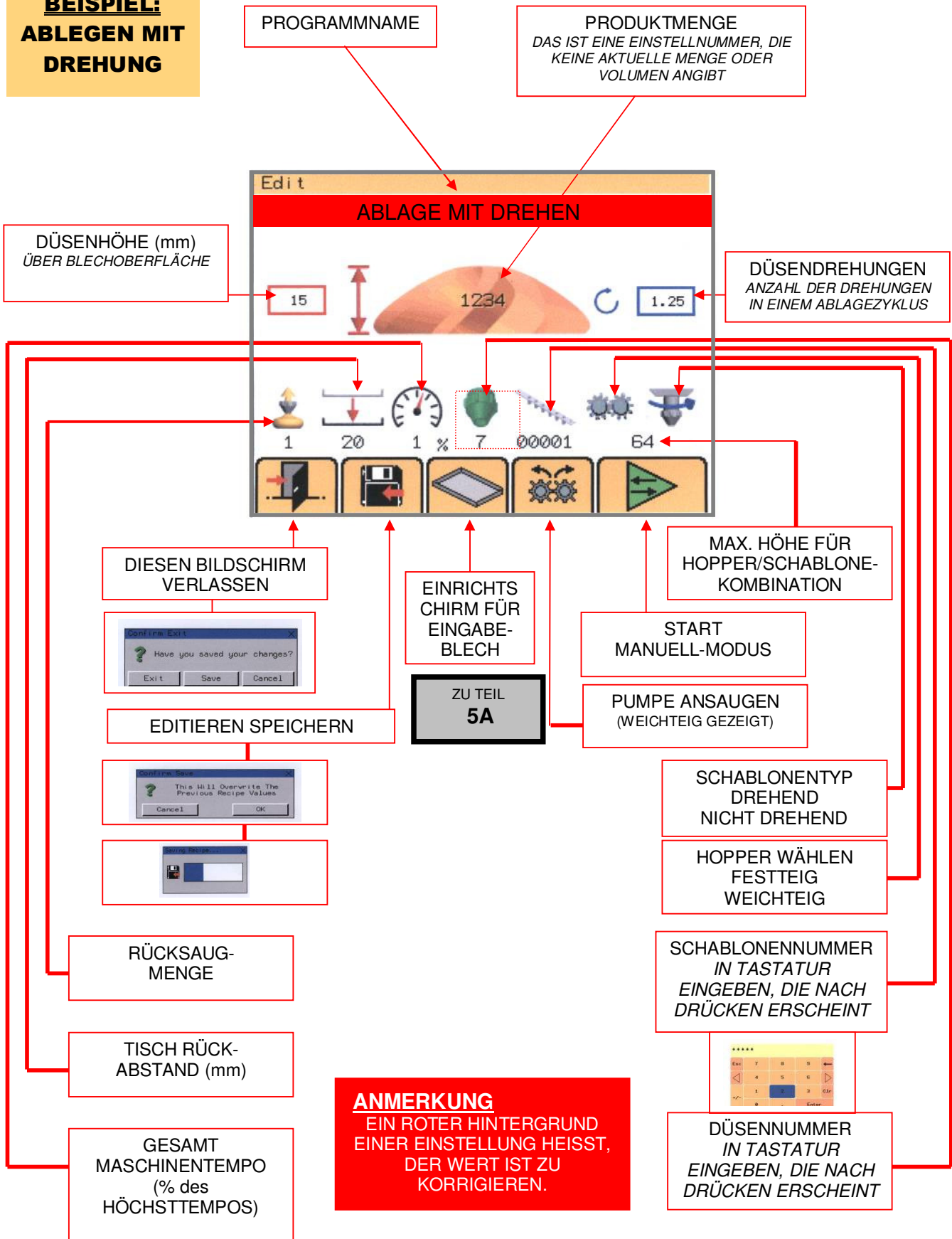




**UM MASCHINENSCHADEN ZU VERMEIDEN
BESTÄTIGUNGSTASTE NUR DRÜCKEN, WENN ALLE AN DER MASCHINE
MONTIERTEN TEILE WIE AUF DEM BILDSCHIRM ANGEZEIGT SIND.**



BEISPIEL: ABLEGEN MIT DREHUNG



**BEISPIEL:
MULTIABGABE MIT
DREHUNG**

ABLAGEMENGE PRO LAGE

EINSTELLFEHLER- ANZEIGE
FELDER WERDEN BEI FALSCHER EINSTELLUNG ROT

DÜSENHÖHE (mm) PRO LAGE

DÜSENHÖHE (mm) AB BLECHOBERFLÄCHE

ANZAHL DER DREHUNGEN PRO LAGE (MINUSWERTE MÖGLICH)

WEITERE EINSTELLTASTEN WIE AUF DER LETZTEN SEITE

PUMPE ANSAUGEN (FESTTEIG GEZEIGT)

**BEISPIEL:
BLATT/STREIFEN**

ABLAGEMENGE FÜR PRODUKTBEGINN

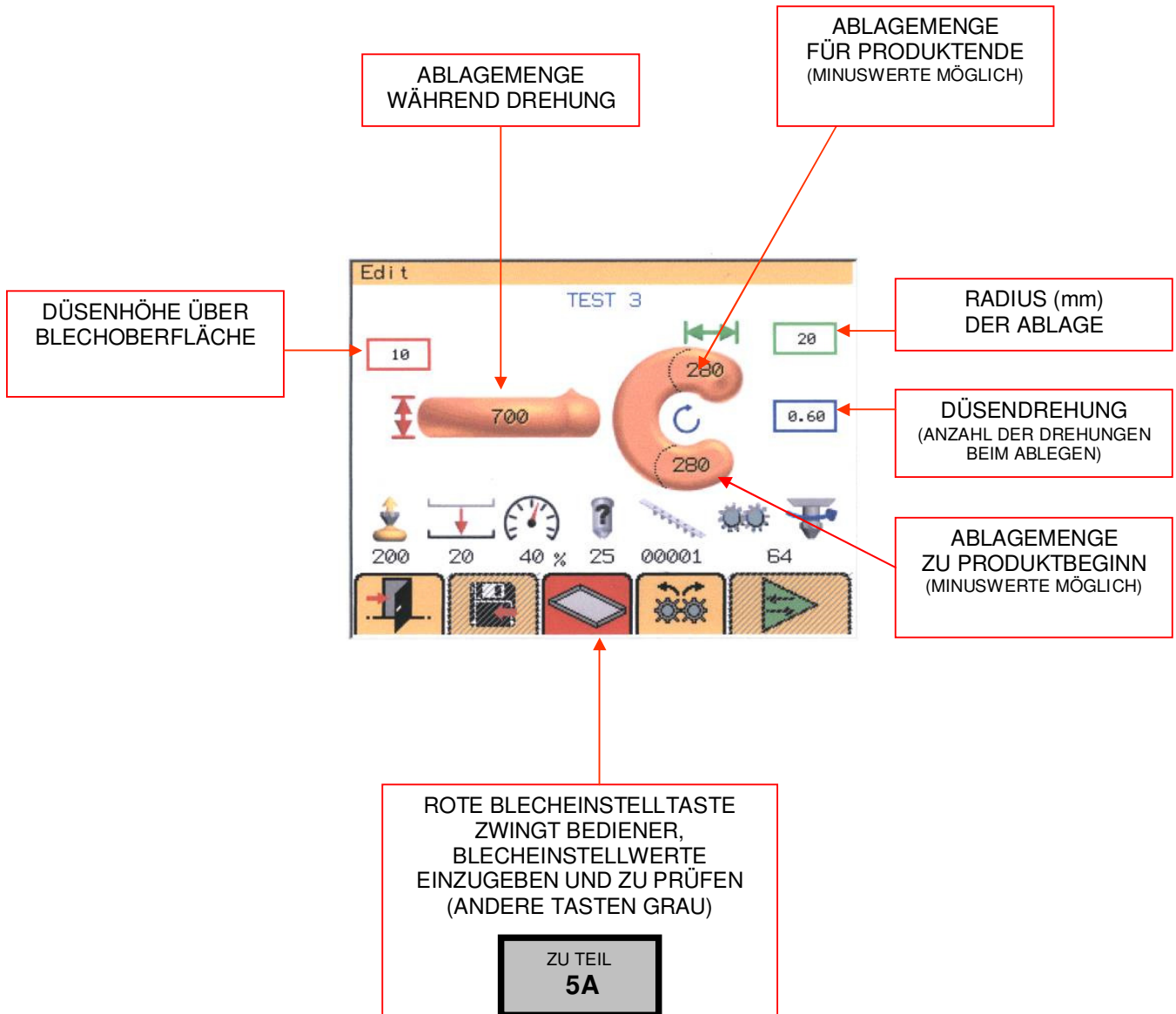
ABLAGEMENGE FÜR LÄNGE

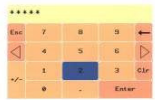
ABLAGEMENGE FÜR PRODUKTENDE (MINUSWERTE MÖGLICH)

DÜSENHÖHE ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

LÄNGE (mm) DER BLECHBEWEGUNG

**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**





FENSTER DRÜCKEN UND WERTE IN TASTATUR EINGEBEN

DISTANZ (mm) ZUR ERSTEN REIHE AUF BLECH (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

DISTANZ (mm) ZWISCHEN REIHEN (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

MANUELLE ÜBERSTEUERUNG FÜR REIHENABSTAND EIN/AUS

RICHTUNG DER BLECHBEWEGUNG

ANZAHL DER REIHEN PRO BLECH

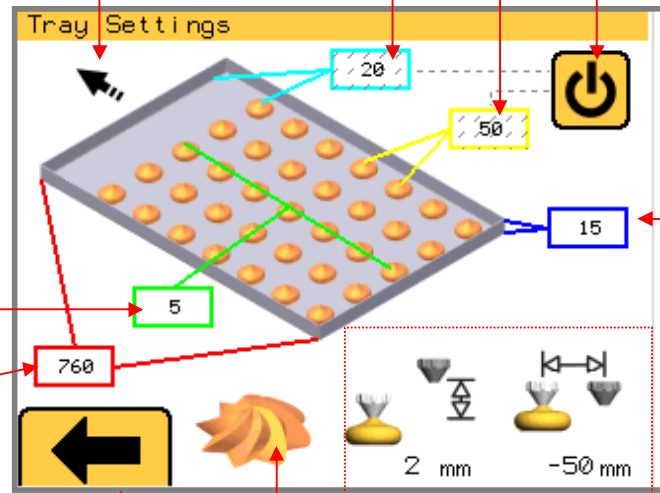
BLECHKANTEN-HÖHE (mm)

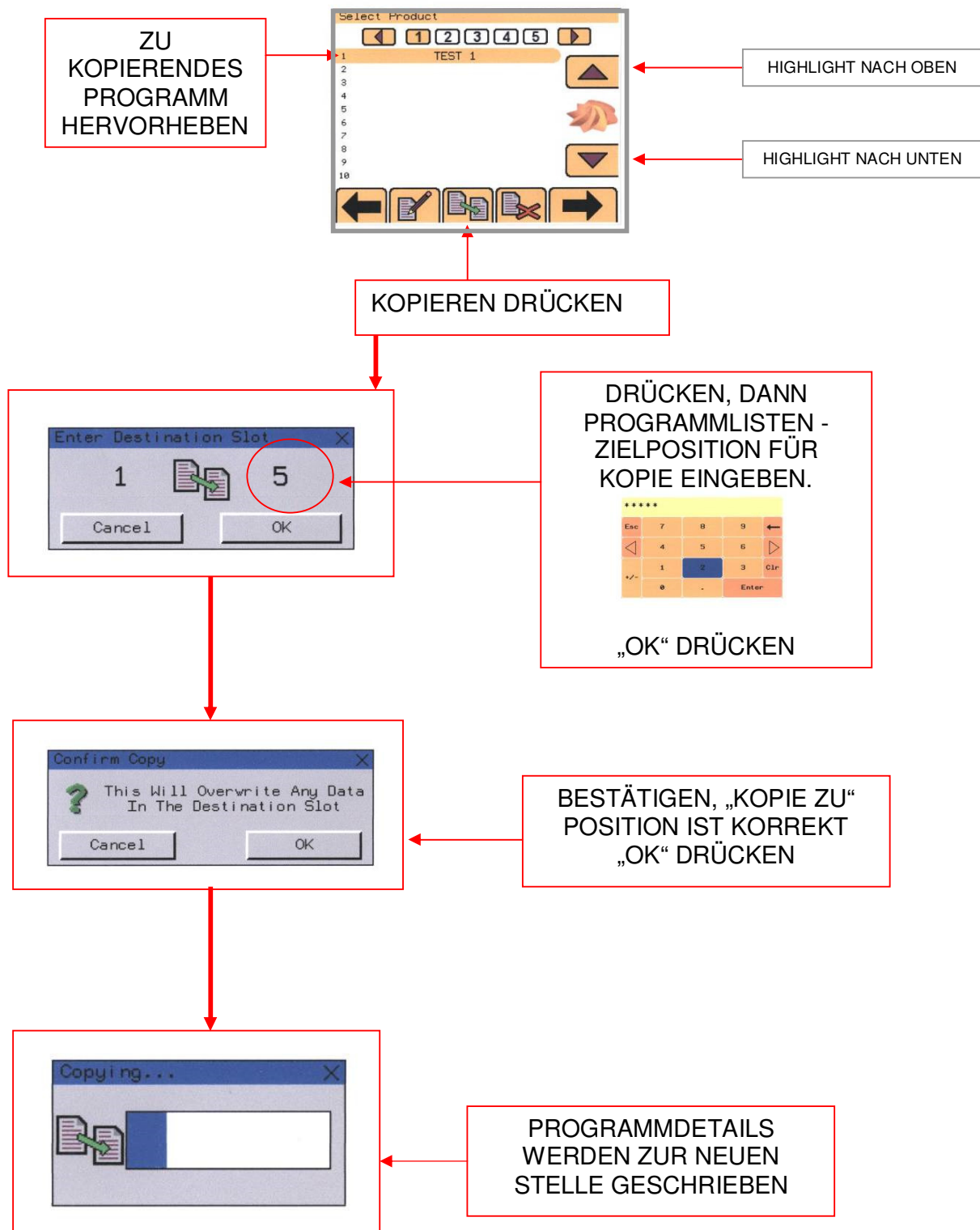
BLECHLÄNGE (mm)

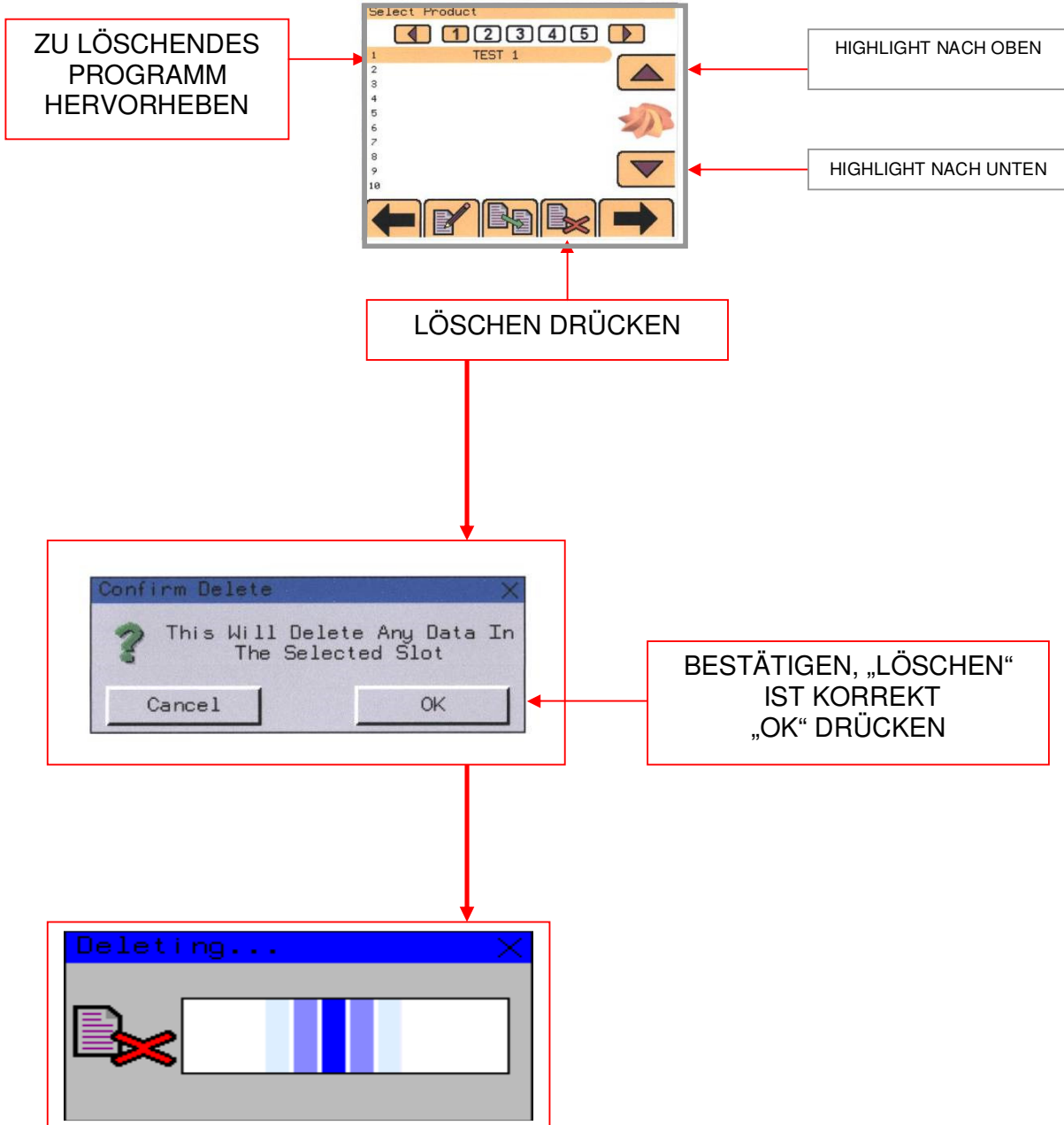
ZUM VORIGEN BILDSCHIRM

RÜCKWISCHTASTE (VOM BLECH GEFAHRENE STRECKE NACH ABLAGE)

PRODUKTTYP

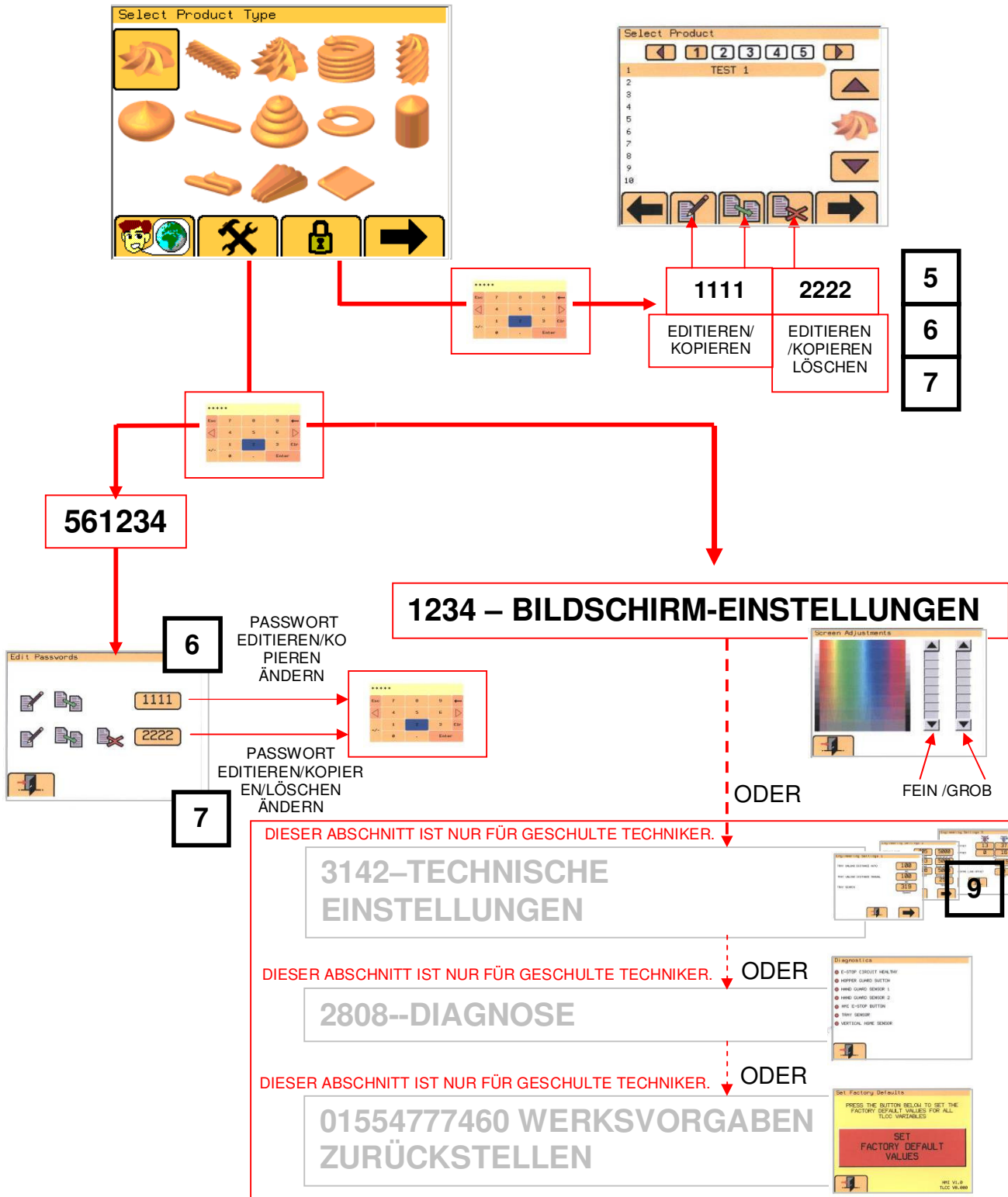





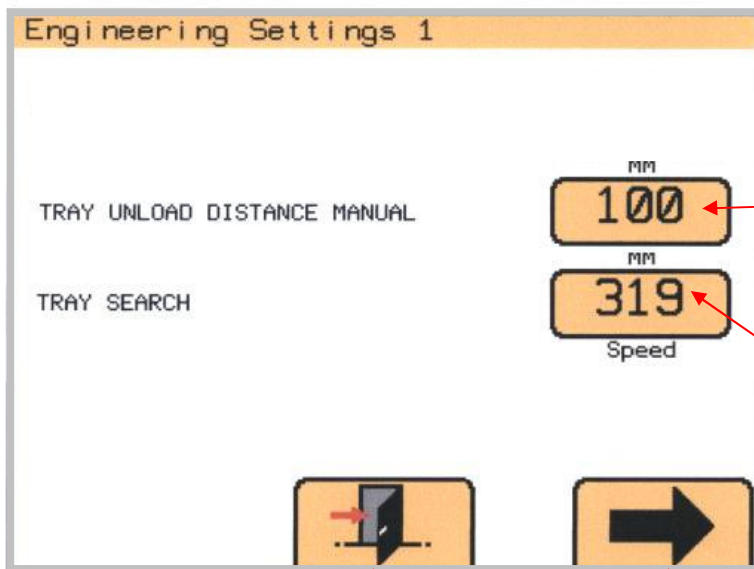


VORSICHT

VERSUCHEN SIE KEINE EINSTELLUNGEN, WENN SIE DEREN ERGEBNISSE NICHT VOLLKOMMEN WISSEN




DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.




IM MANUELLEN MODUS:
STRECKE, DIE DIE FÜHRENDE
BLECHKANTE AM BLECHSENSOR
VORBEI ZURÜCKLEGT, WENN ES
ZUM BETREIBER ZURÜCKKEHRT.

TEMPOWERT, MIT DEM DAS
BLECH ZUM BLECHSENSOR
GEFAHREN WIRD

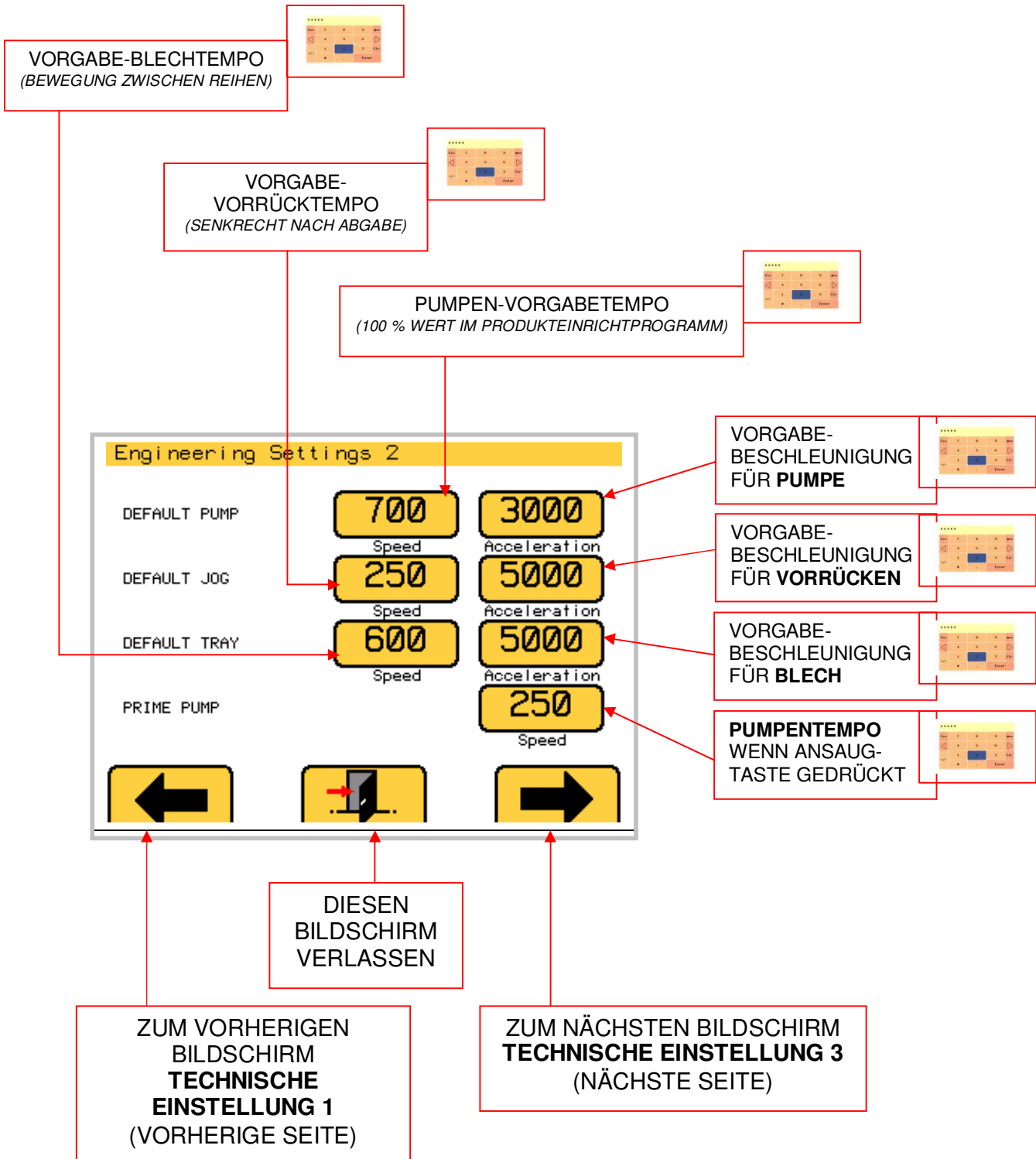


DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN



ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM
TECHNISCHE EINSTELLUNG 2
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
FESTEIG-HOPPER NICHT DREHENDE SCHABLONE

DER VERSETZ-HÖHENWERT WIRD IM WERK GESETZT UND DARF NUR NACH ANWEISUNG GEÄNDERT WERDEN.
SONST KANN DIE MASCHINE BESCHÄDIGT WERDEN

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
FESTEIG-HOPPER DREHENDE SCHABLONE

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
WEICHTEIG-HOPPER DREHENDE SCHABLONE

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
WEICHTEIG-HOPPER NICHT DREHENDE SCHABLONE

DISTANZ (mm) VON **FESTEIG** - HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS BLECHKANTEN-ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)

DISTANZ (mm) VON **WEICHTEIG** - HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS BLECHKANTEN-ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)

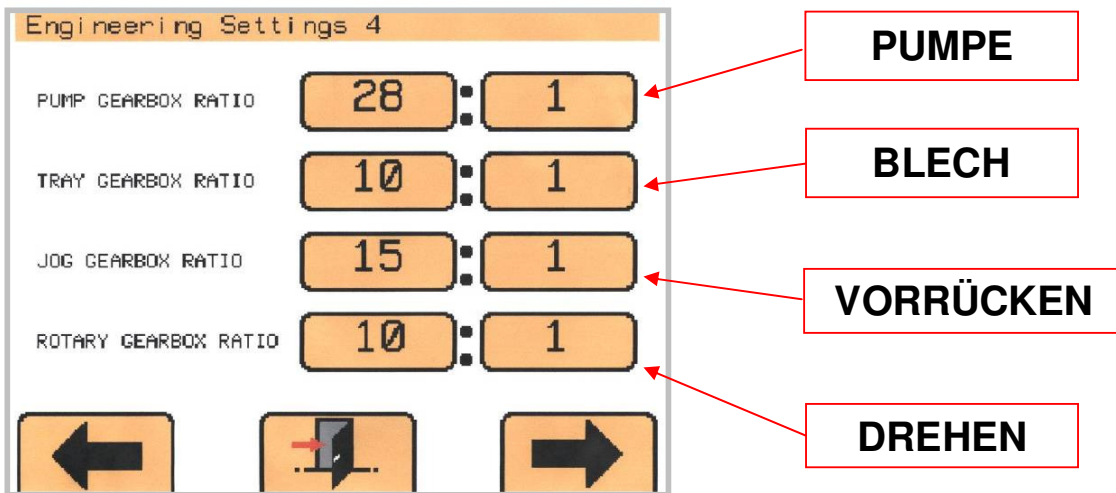
DIESEN BILDSCHIRM VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN BILDSCHIRM
TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 2
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM
TECHNISCHE EINSTELLUNGEN 4
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN



PUMPE

BLECH

VORRÜCKEN

DREHEN

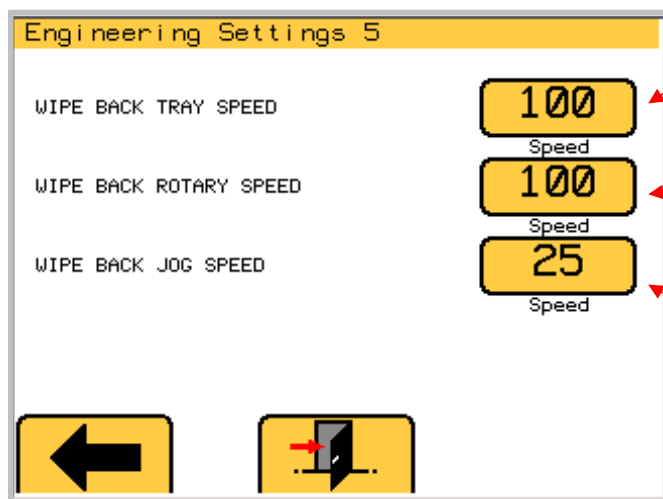
DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 3**
(VORHERIGE SEITE)

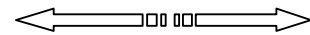
ZUM NÄCHSTEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 5**
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VORGABEEINSTELLUNGEN WEGWISCHEN (SIEHE 5A)



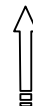
BLECHTEMPO



DREHTEMPO

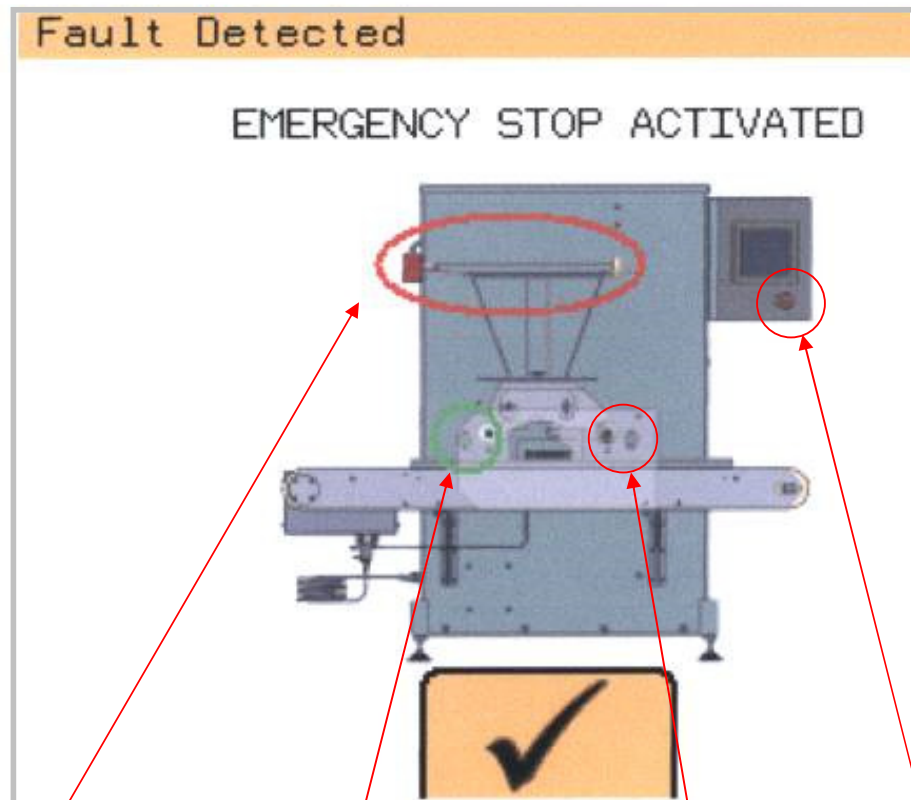


VORRÜCKTEMPO



DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 4**
(VORHERIGE SEITE)



HOPPERDECKEL

SICHERHEITS-
STRAHL

SICHERHEITS-
STRAHL


STOPPTASTE

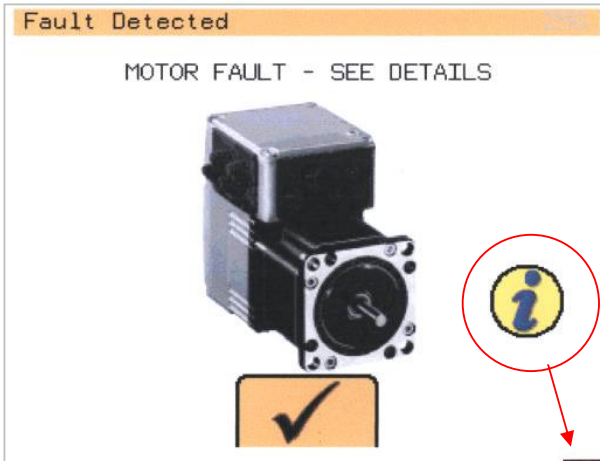
DIESER BILDSCHIRM ZEIGT EINEN FEHLER IN DEN SICHERHEITSBEREICHEN AN.

BEI **ROT** SCHLIESSEN SIE DEN DECKEL ODER BESEITIGEN DIE BEHINDERUNG, UM DEN FEHLER ZU BEHEBEN.

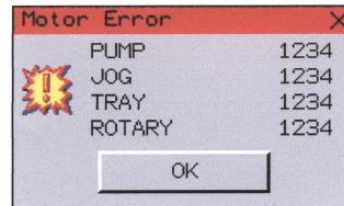
WENN DIE ANZEIGE **GRÜN** IST, WURDE DER FEHLER AN DER STELLE BEHOBEN.

DRÜCKEN SIE DIE TASTE; UM DEN BILDSCHIRM LEEREN.

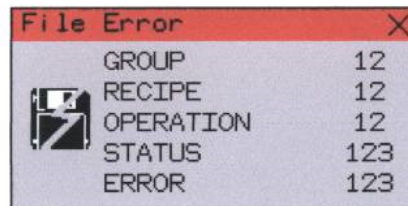
WENN FOLGENDER BILDSCHIRM ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, OB DIE TISCHBEWEGUNG USW. BEHINDERT WIRD. WENN JA, BESEITIGEN SIE DIE BEHINDERUNG UND DRÜCKEN  , UM FORTZUFAHREN.



DRÜCKEN SIE DIESE TASTE, WENN MEHR INFORMATION BENÖTIGT WIRD, WELCHER MOTOR FEHLERHAFT IST



WENN DER FEHLER NICHT DEUTLICH IST UND NICHT SICHER BEHOBEN WERDEN KANN, IST EIN ENTSPRECHEND GESCHULTER TECHNIKER ZU HOLEN



FEHLER BEIM LADEN/SPEICHERN DER REZEPTDATEN IN DER HMI-SPEICHERKARTE

BITTE SERVICE-ABTEILUNG/TECHNIKER KONTAKTIEREN, WENN PROBLEM WEITERHIN BESTEHT.

11.0 WARTUNG

Unter den meisten Bedingungen braucht die Maschine nur gereinigt und entsprechend den Anleitungen in diesem Handbuch verwendet werden.

WARNUNG: UNTER KEINEN UMSTÄNDEN DARF DIE MASCHINE MIT EINEM WASSERSCHLAUCH GEREINIGT WERDEN.



12.0 ERSATZTEILE UND SERVICE

Wenn ein Fehler auftritt, wenden Sie sich bitte unverzüglich an **MONOs** Kundendienstabteilung, geben Sie dann die Seriennummer der Maschine an, die sich auf dem silbernen Typenschild an der Maschine und vorn auf dem Titelblatt dieses Handbuchs befindet, das mit dieser Maschine mitgeliefert wurde.

MONO Equipment

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB, GB

Tel. +44(0)1792 561234

Fax +44(0)1792 561016



www.monoequip.com



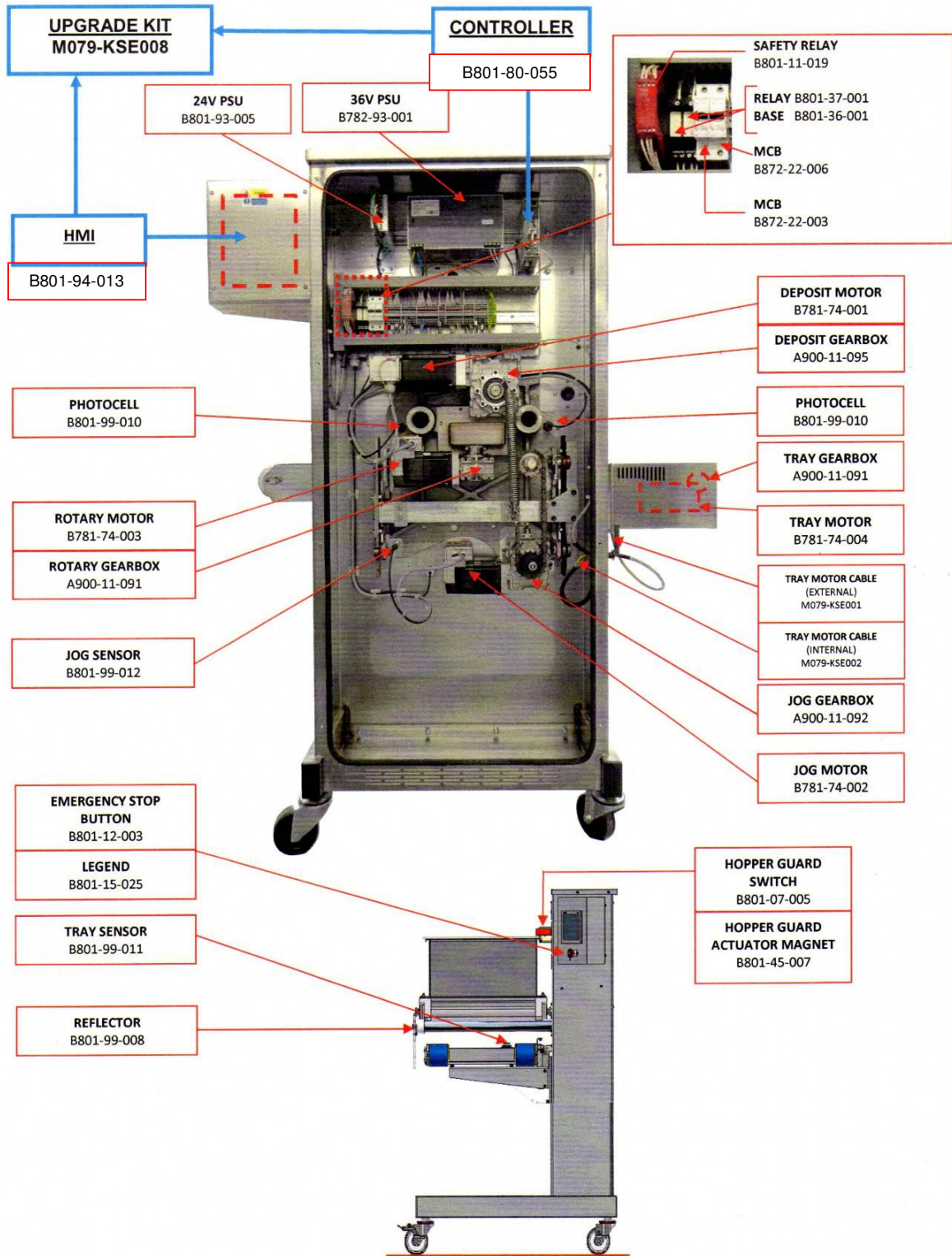
13.0 ERSATZTEILE

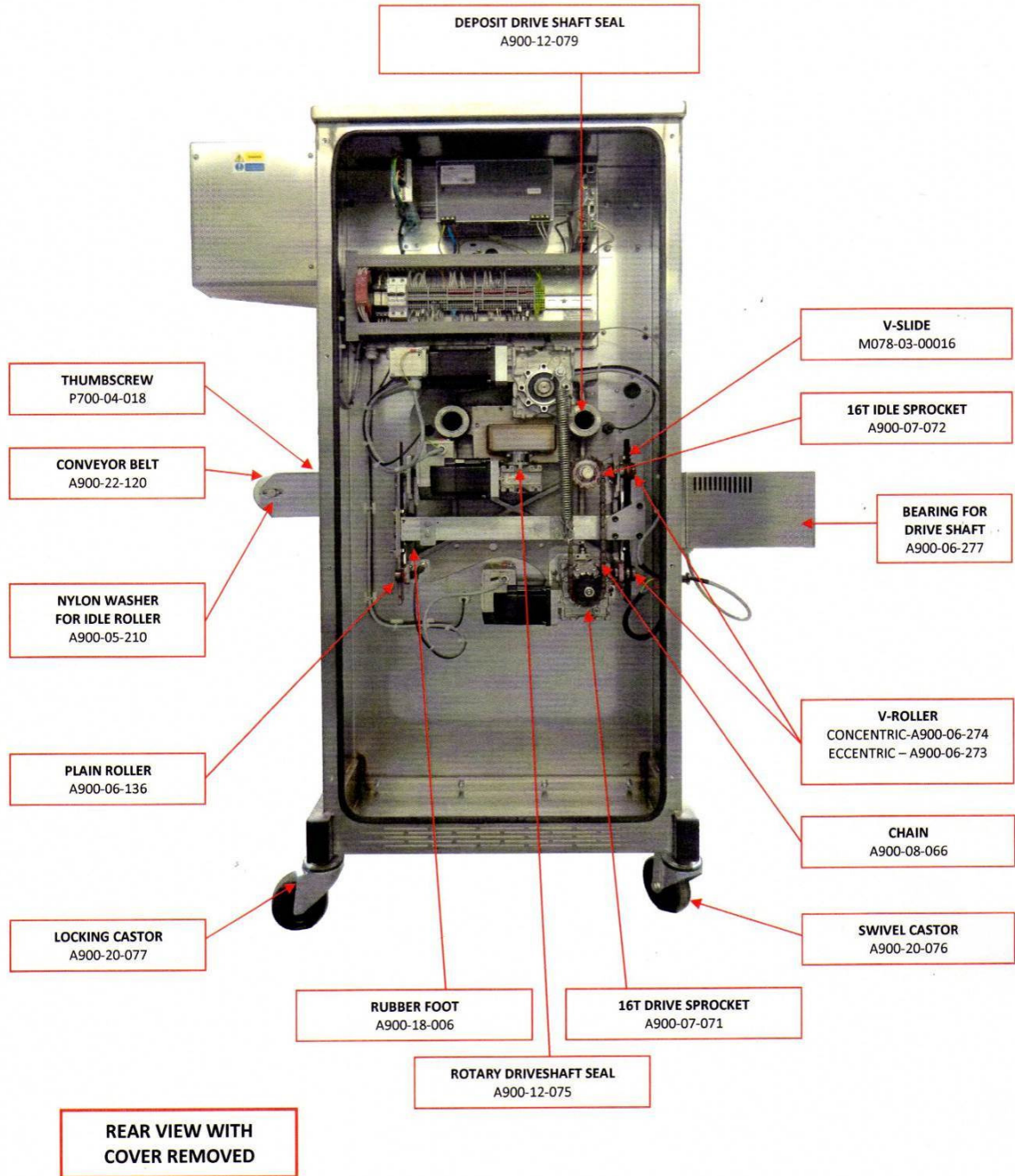
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega TOUCH**

Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per M/C
Deposit Gearbox	A900-11-095	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
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

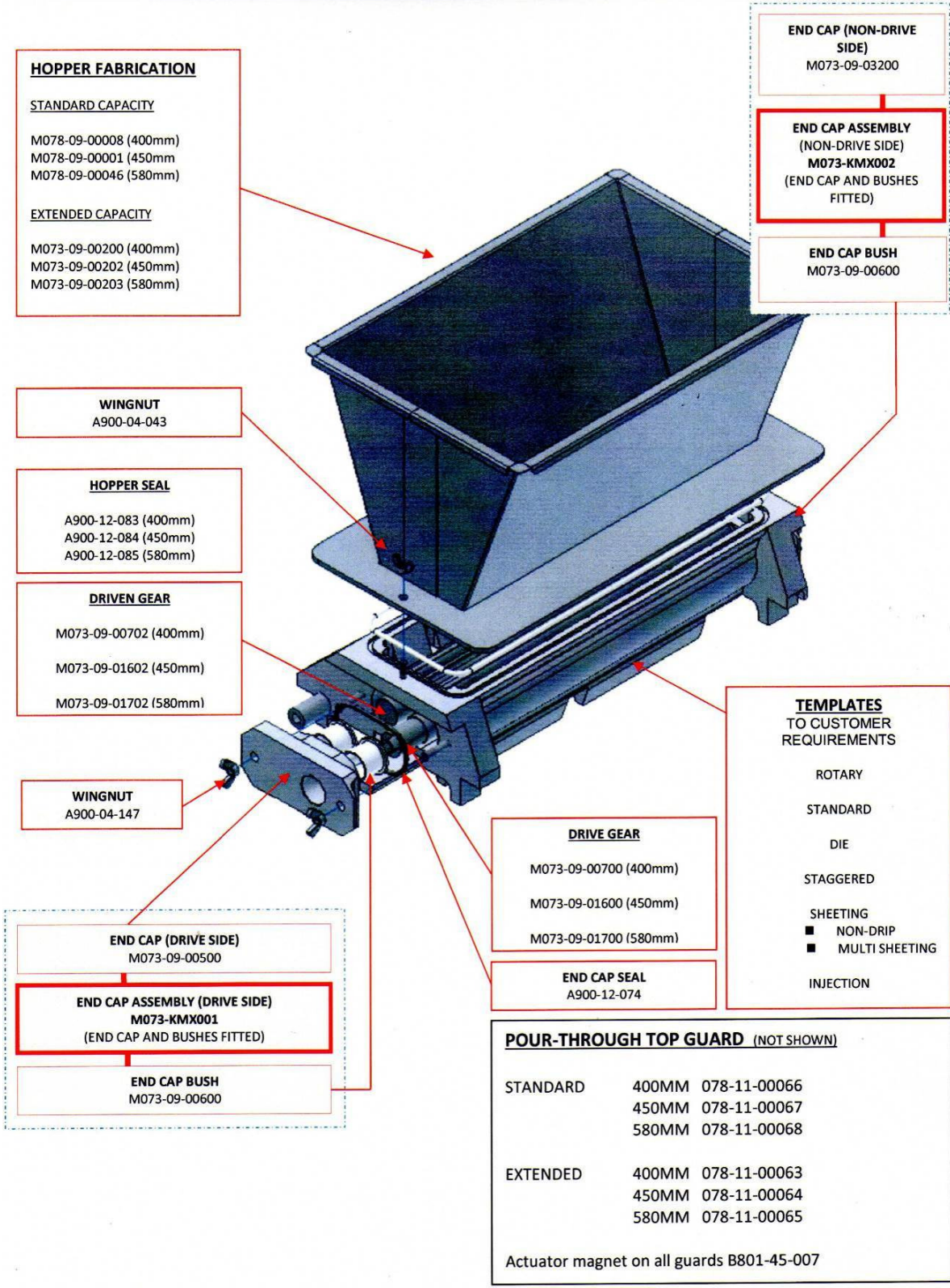
Omega TOUCH





SOFT DOUGH HOPPER PARTS

Omega and Omega PLUS



HOPPER FABRICATION

STANDARD CAPACITY

M078-09-00008 (400mm)
 M078-09-00001 (450mm)
 M078-09-00046 (580mm)

EXTENDED CAPACITY

M073-09-00200 (400mm)
 M073-09-00202 (450mm)
 M073-09-00203 (580mm)

END CAP (NON-DRIVE SIDE)
 M073-09-03200

END CAP ASSEMBLY (NON-DRIVE SIDE)
M073-KMX002
 (END CAP AND BUSHES FITTED)

END CAP BUSH
 M073-09-00600

WINGNUT
 A900-04-043

HOPPER SEAL

A900-12-083 (400mm)
 A900-12-084 (450mm)
 A900-12-085 (580mm)

DRIVEN GEAR

M073-09-00702 (400mm)
 M073-09-01602 (450mm)
 M073-09-01702 (580mm)

WINGNUT
 A900-04-147

END CAP (DRIVE SIDE)
 M073-09-00500

END CAP ASSEMBLY (DRIVE SIDE)
M073-KMX001
 (END CAP AND BUSHES FITTED)

END CAP BUSH
 M073-09-00600

DRIVE GEAR

M073-09-00700 (400mm)
 M073-09-01600 (450mm)
 M073-09-01700 (580mm)

END CAP SEAL
 A900-12-074

TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

ROTARY

STANDARD

DIE

STAGGERED

SHEETING

■ NON-DRIP

■ MULTI SHEETING

INJECTION

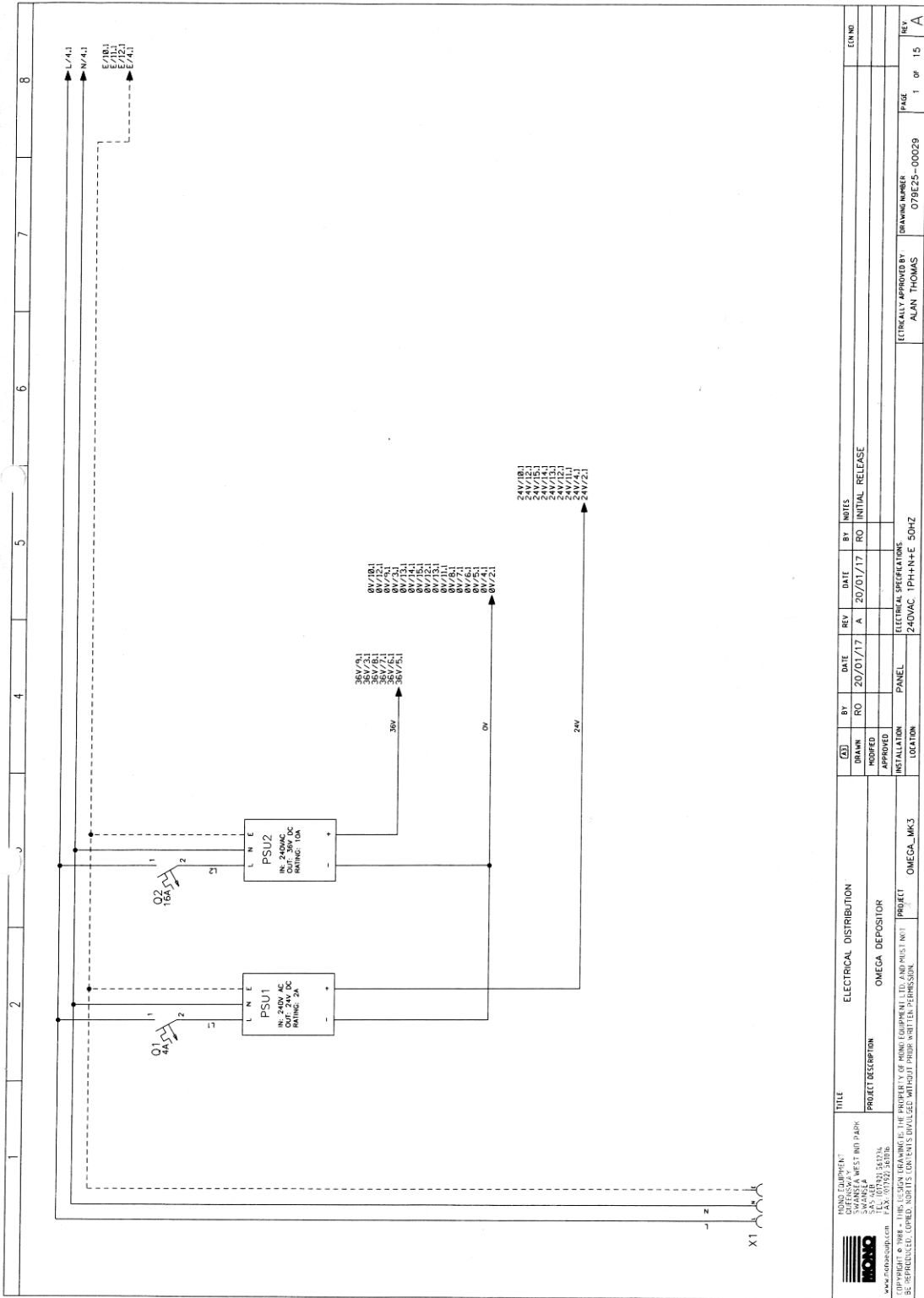
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

STANDARD	400MM	078-11-00066
	450MM	078-11-00067
	580MM	078-11-00068
EXTENDED	400MM	078-11-00063
	450MM	078-11-00064
	580MM	078-11-00065

Actuator magnet on all guards B801-45-007



14.0 ELEKTRISCHE INFORMATIONEN



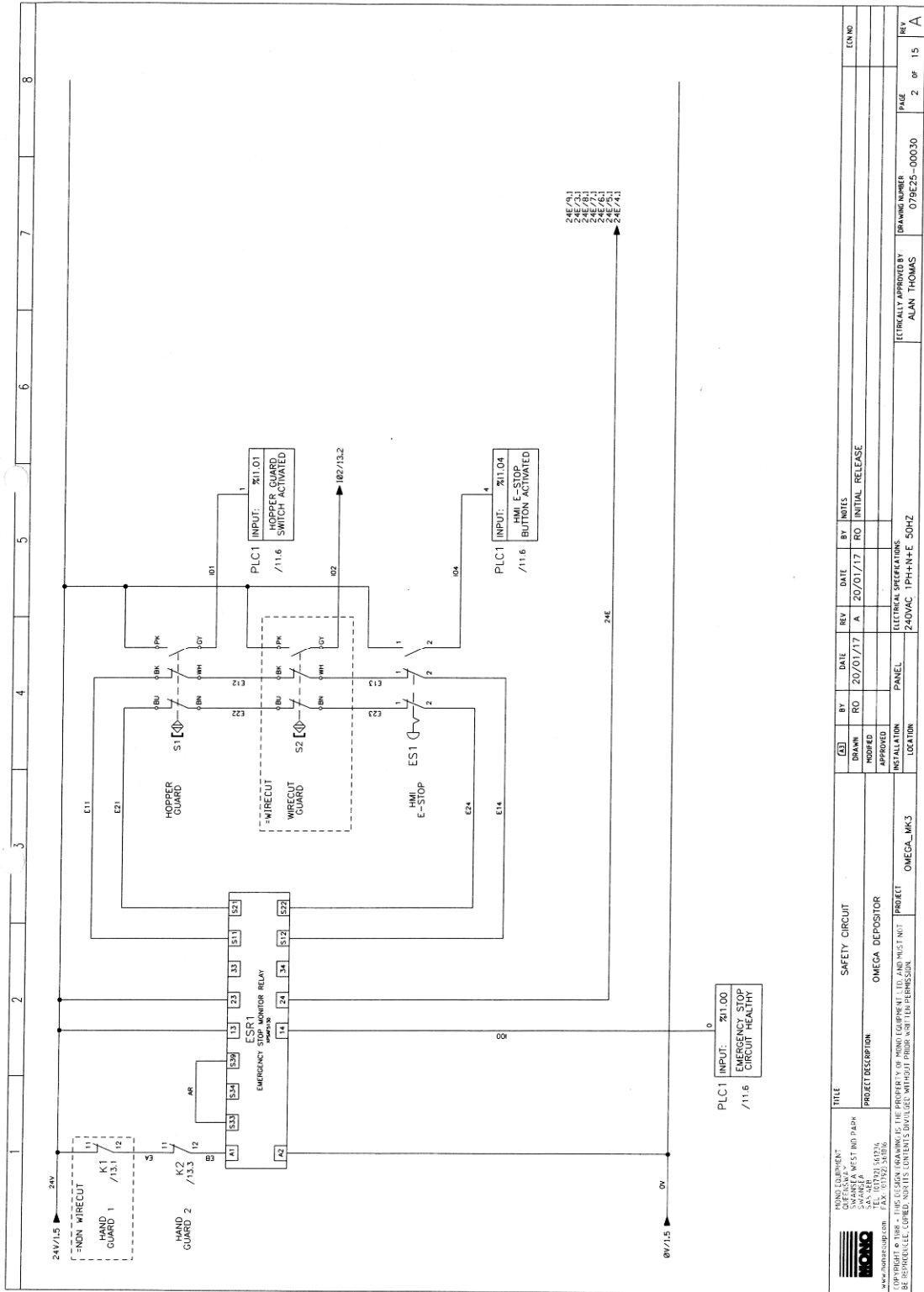
NO	DATE	BY	NOTES
1	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	PROJECT OMEGA_MK-3
INSTALLATION PANEL	LOCATION OMEGA_MK-3

DRIVER RO	DATE 20/01/17	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE
---------------------	-------------------------	-----------------	---------------------------------

DRAWING NUMBER 079E25-00029	PAGE 1 of 15
---------------------------------------	------------------------

ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS	REV A
--	-----------------



24E/1.5
24E/2.1
24E/5.1
24E/6.1
24E/7.1

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

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

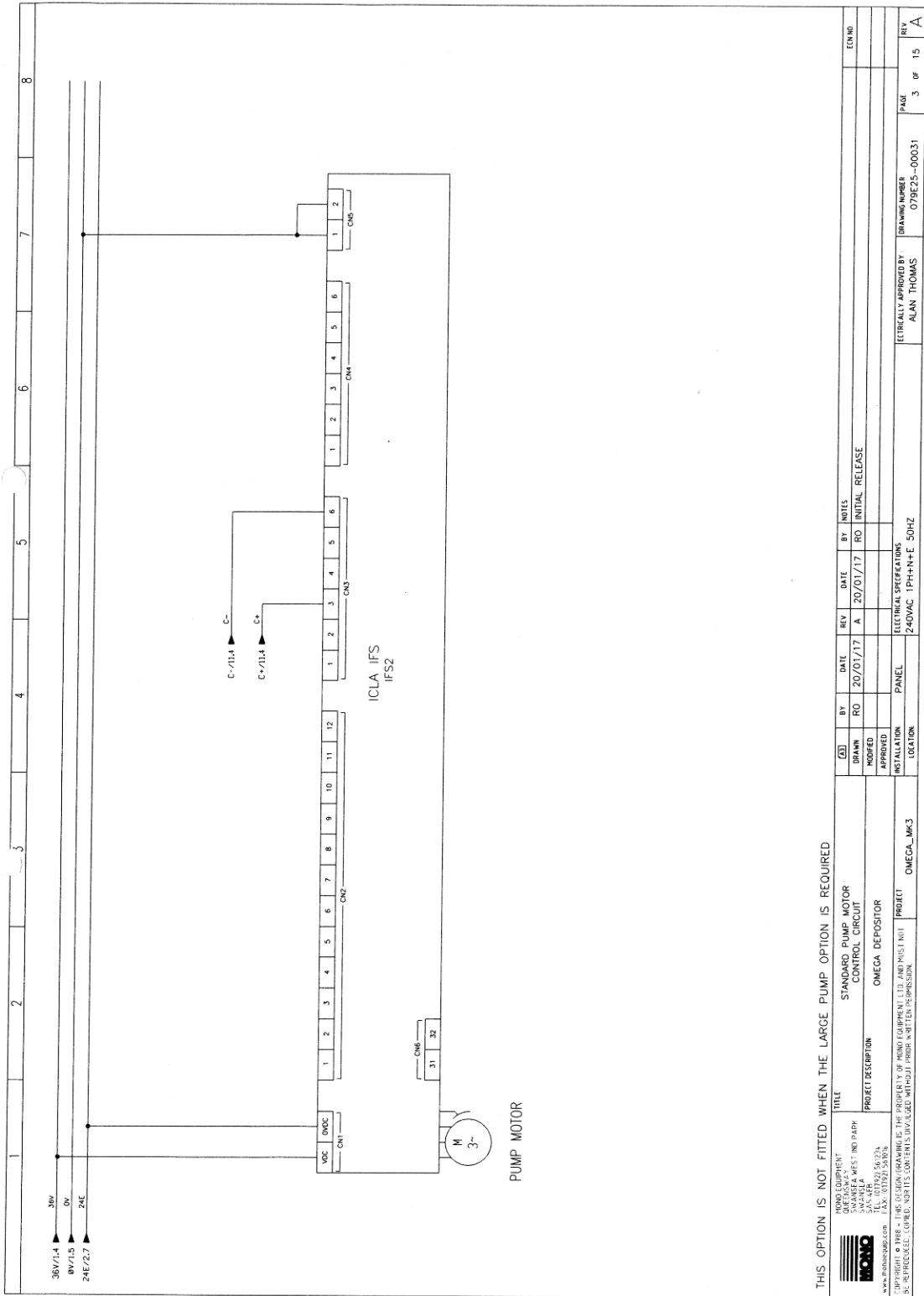
PLC1 INPUT: I1.01
HOPPER GUARD
SWITCH ACTIVATED
/11.6

REV	DATE	BY	REASON
15	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
14	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR
PROJECT LOCATION	OMEGA_MK3
INSTALLATION LOCATION	240VAC 1PH+N+E 50HZ
APPROVED	
DRAWN	

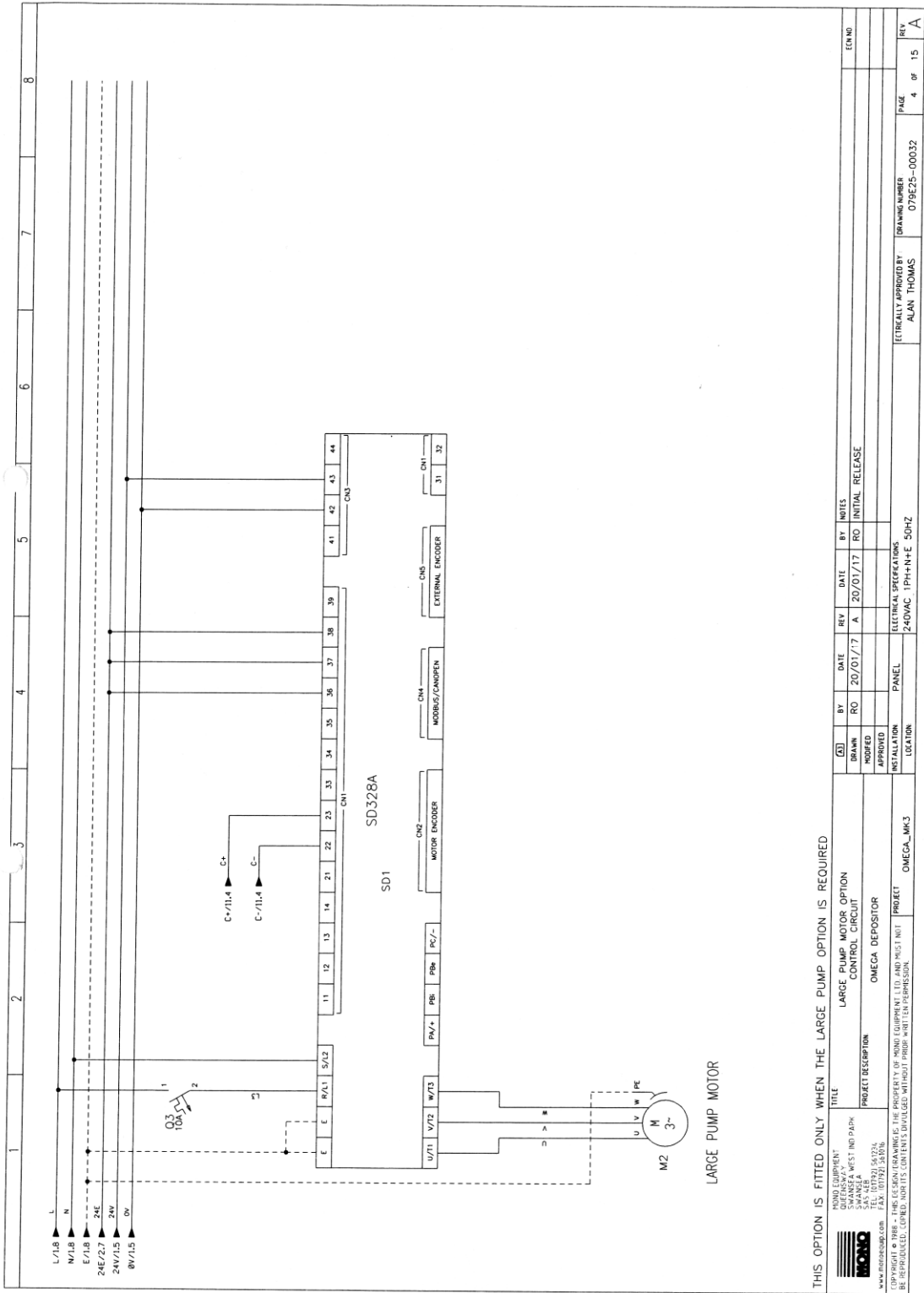
TITLE	SAFETY CIRCUIT
PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR
PROJECT LOCATION	OMEGA_MK3
INSTALLATION LOCATION	240VAC 1PH+N+E 50HZ
APPROVED	
DRAWN	
DATE	20/01/17
BY	RO
REASON	INITIAL RELEASE

DRAWING NUMBER	079E25-00030
PAGE	2 of 15
REV	A



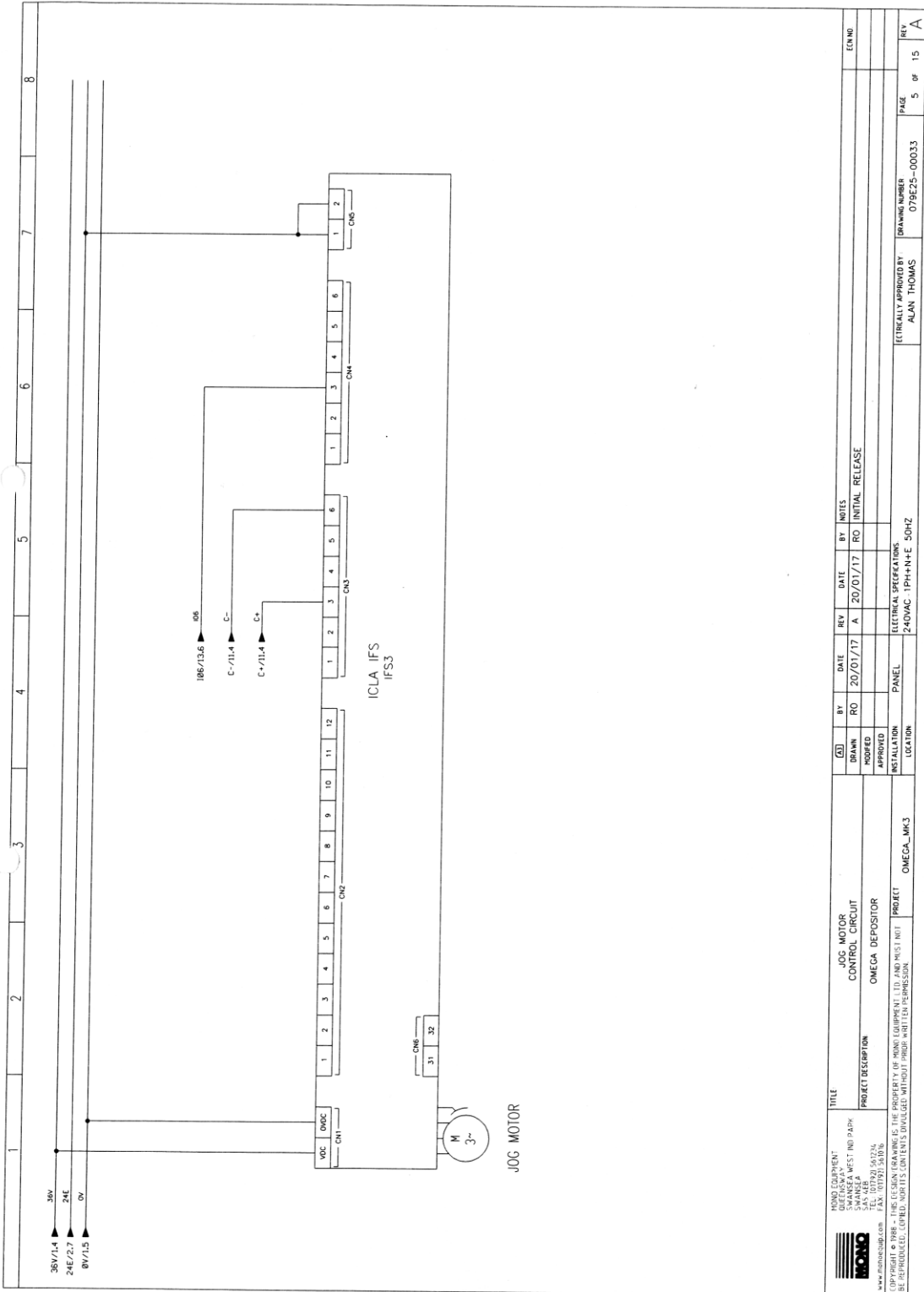
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

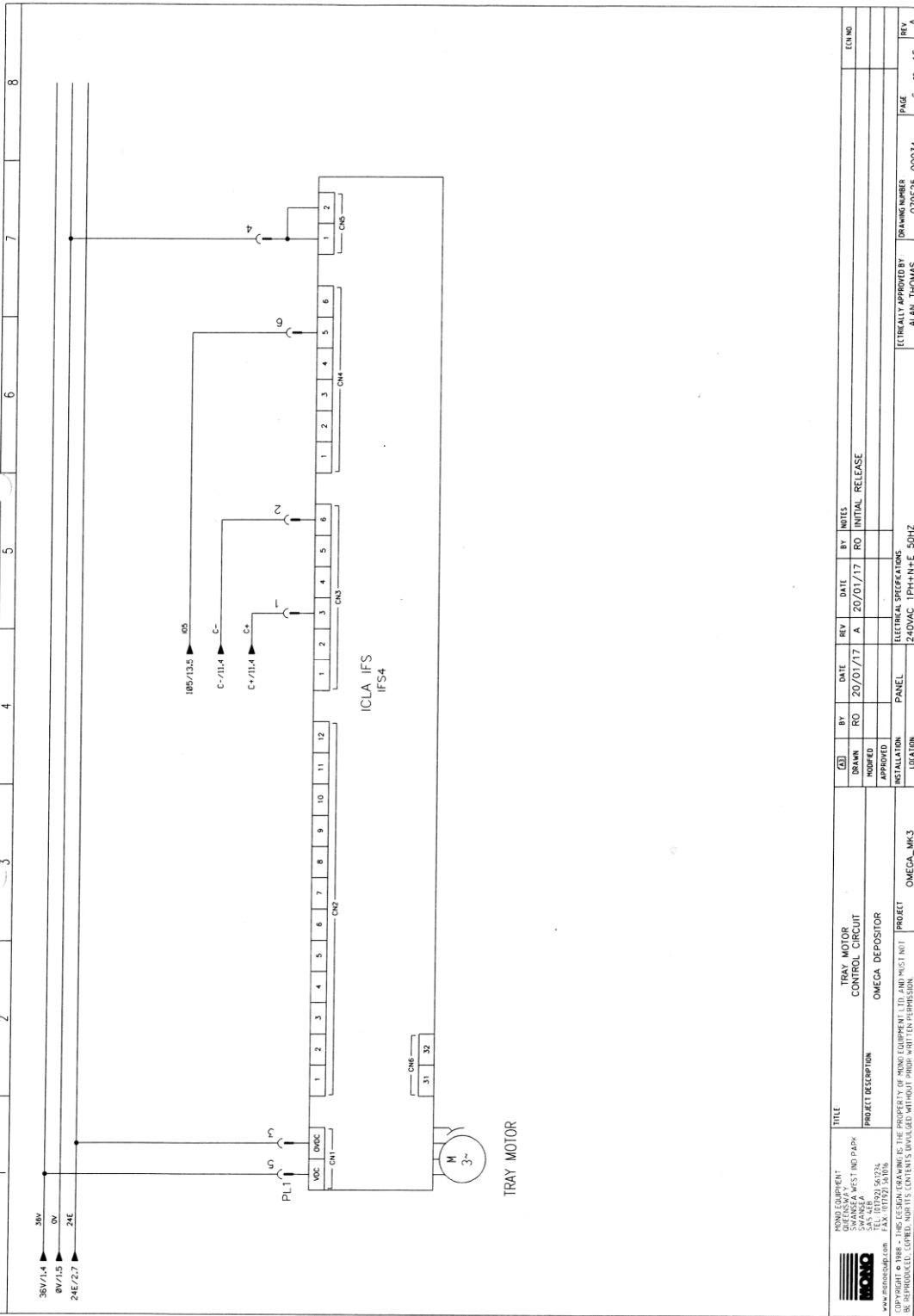
		DEFINITION SWANSEA WEST IND PAPH SAC MFR SAC MFR www.omegaups.com FAX: 00352 268076		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ECNO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		INSTALLATION LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		APPROVED ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00031		PAGE 3 of 15		REV A					

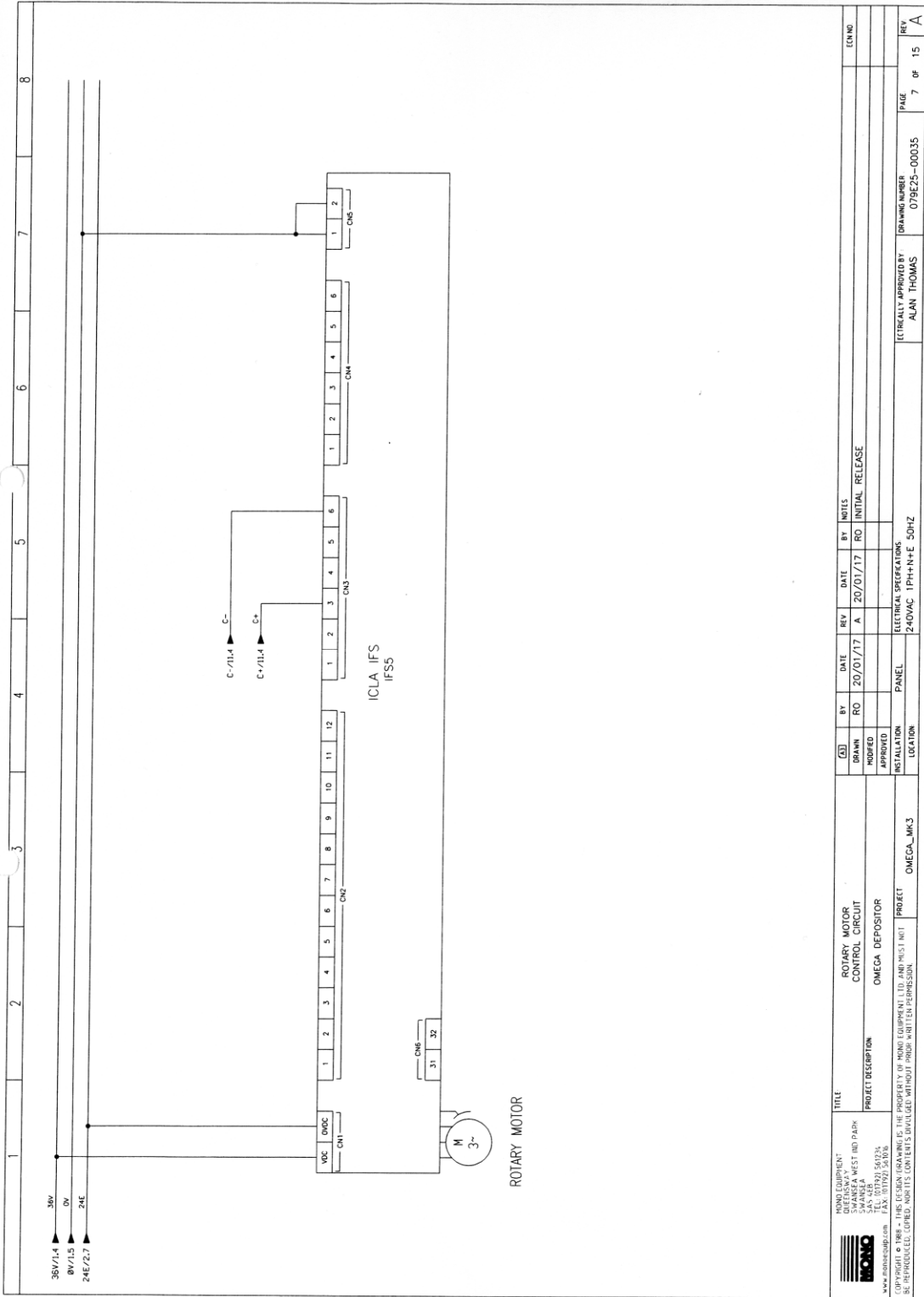


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

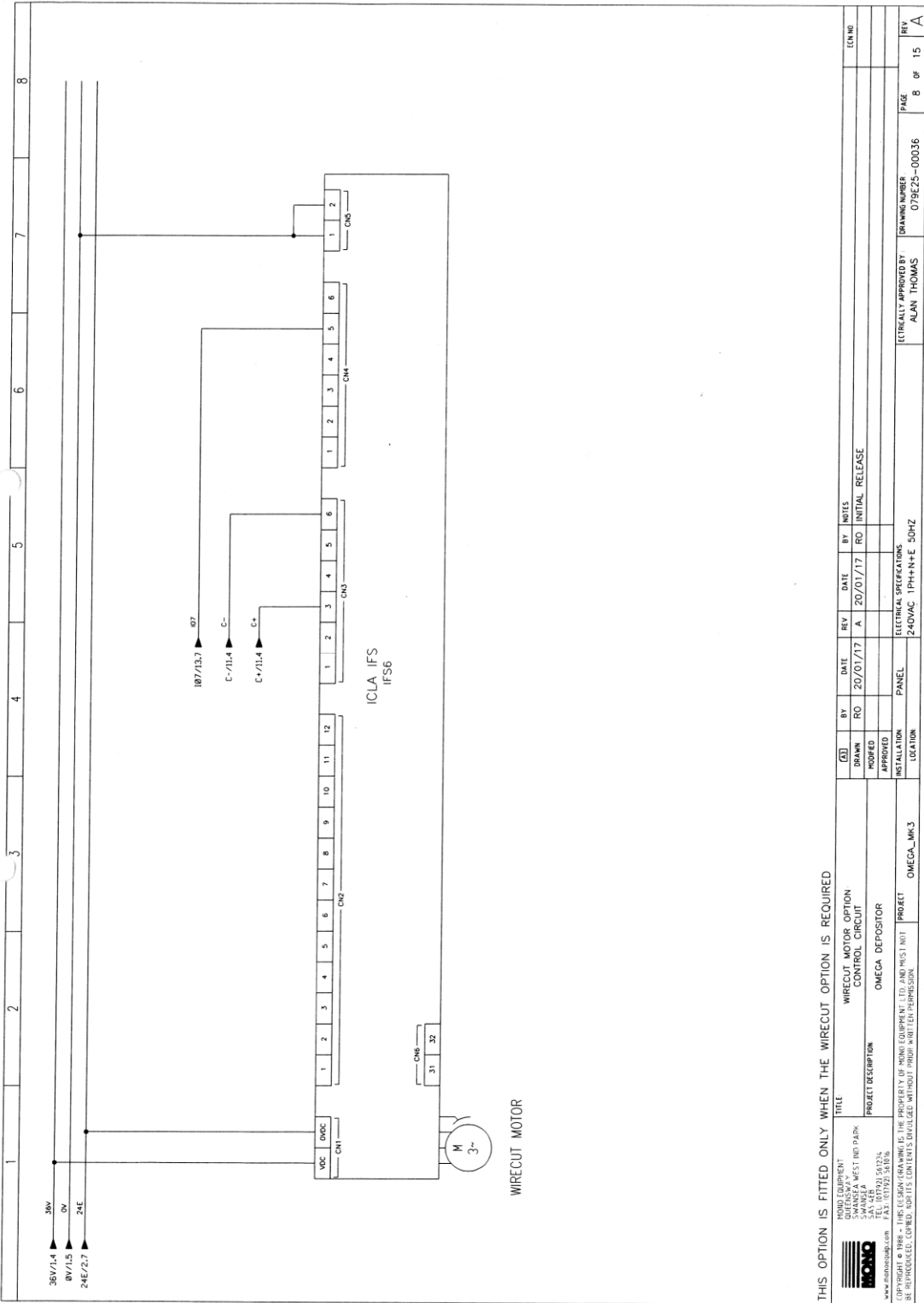
MAND EQUIPMENT DEFENSEVA - WEST HEB PARK SWANSEA TEL: 01792 543254 FAX: 01792 543106 www.mandisole.com		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	ETO NO
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		APPROVED BY ALAN THOMAS	
COPYRIGHT © 1998 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MAND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, DOWNGRADED OR OTHERWISE DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		DRAWING NUMBER 079E215-00032		PAGE 4 of 15		REV A	





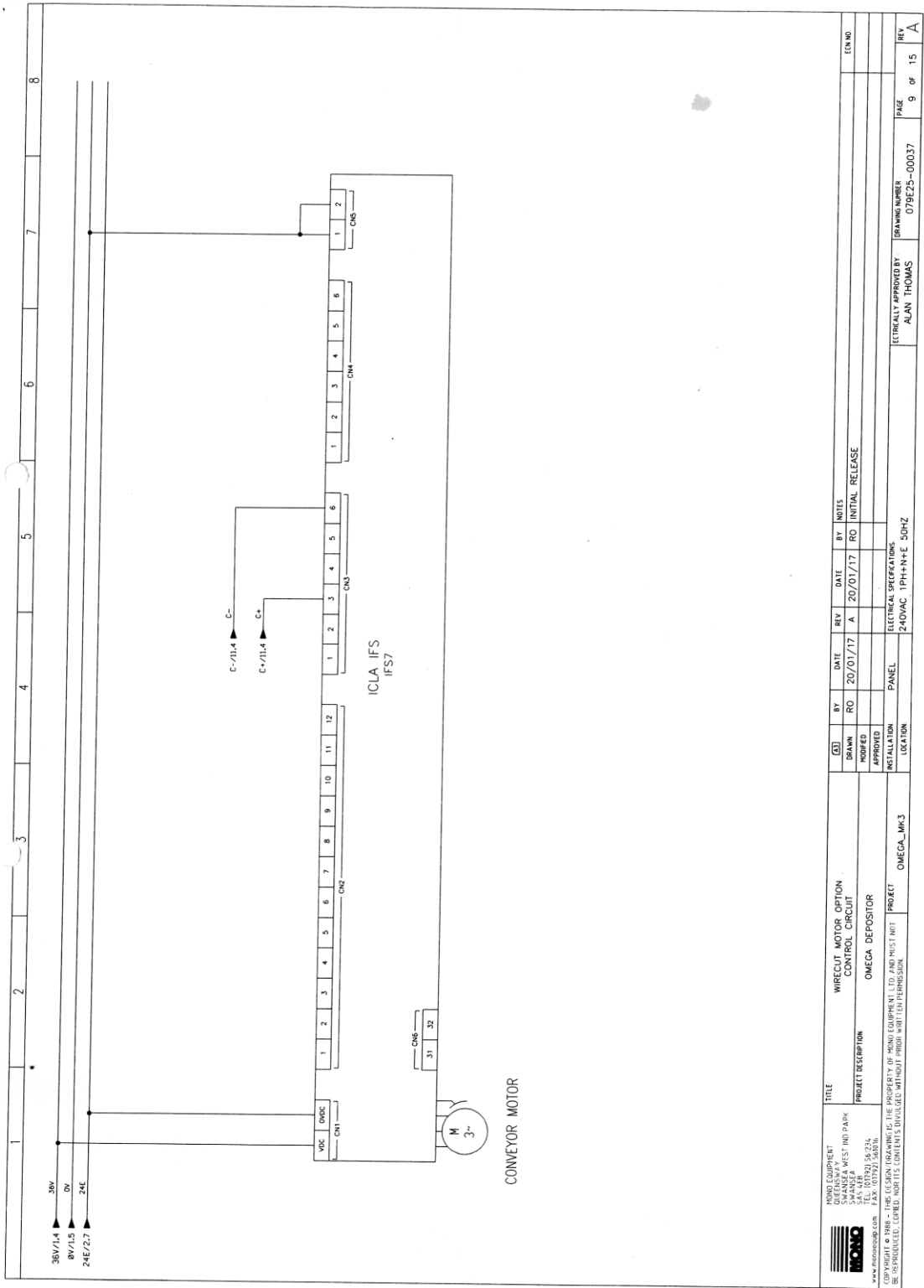


MONTE EQUIPMENT		TITLE		DATE		REV		BY		NOTES		LEND	
QUERNSAVY WEST MID PARK SWANSEA		ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT		20/01/17		A		RO		INITIAL RELEASE			
www.monte.com		PROJECT DESCRIPTION		DRAWN		APPROVED		MODIFIED		APPROVED			
TEL: (01792) 561233 FAX: (01792) 561076		OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER	
COPYRIGHT © 1987 - THE DESIGN (DRAWING) IS THE PROPERTY OF MONTE EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, INSTALLED OR USED IN ANY MANNER WITHOUT WRITTEN PERMISSION		PROJECT OMEGA_MK3		LOCATION		240VAC 1PH3W+E 50HZ		ALAN THOMAS		079E25-00035		PAGE	
												7 OF 15	
												REV	
												A	

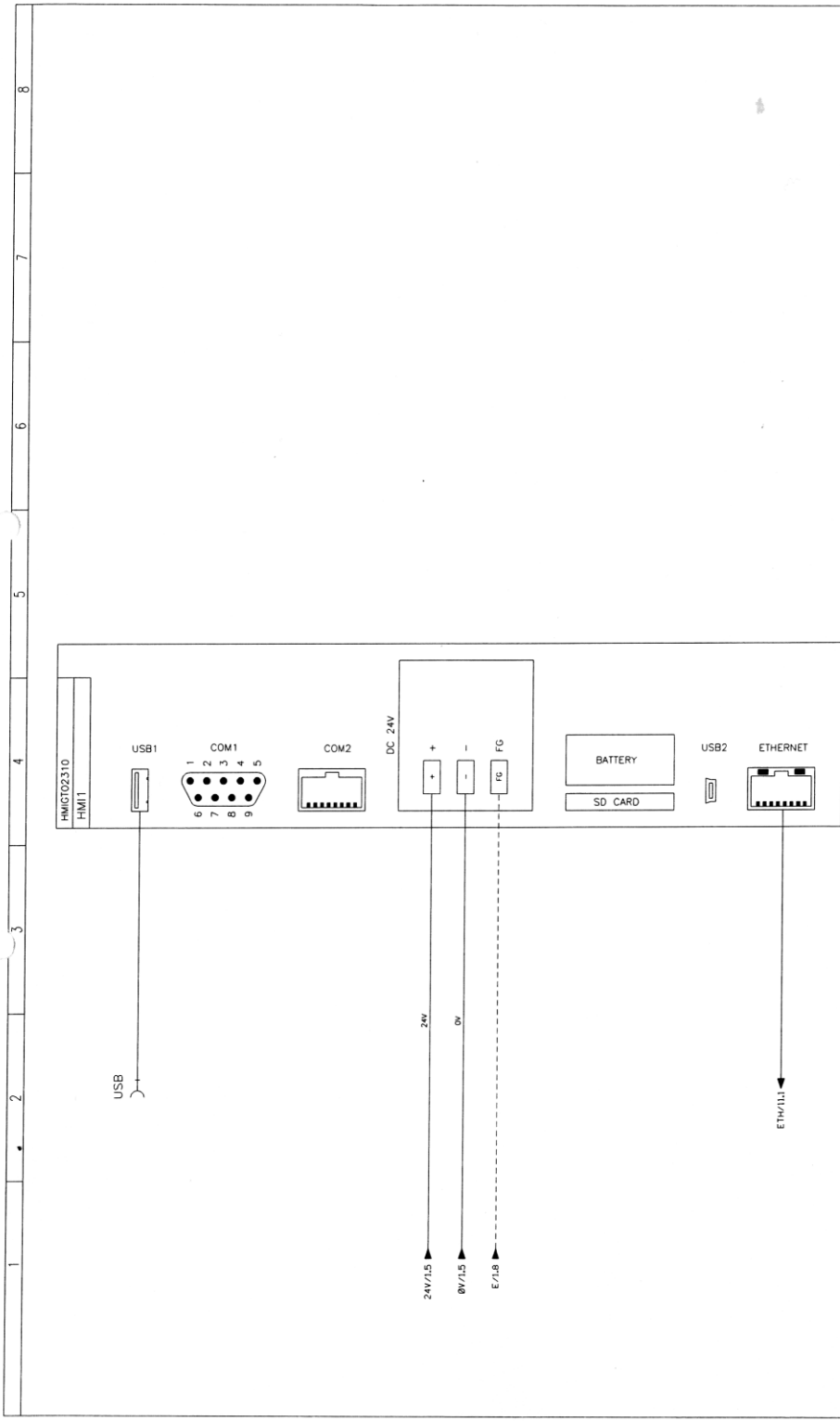


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

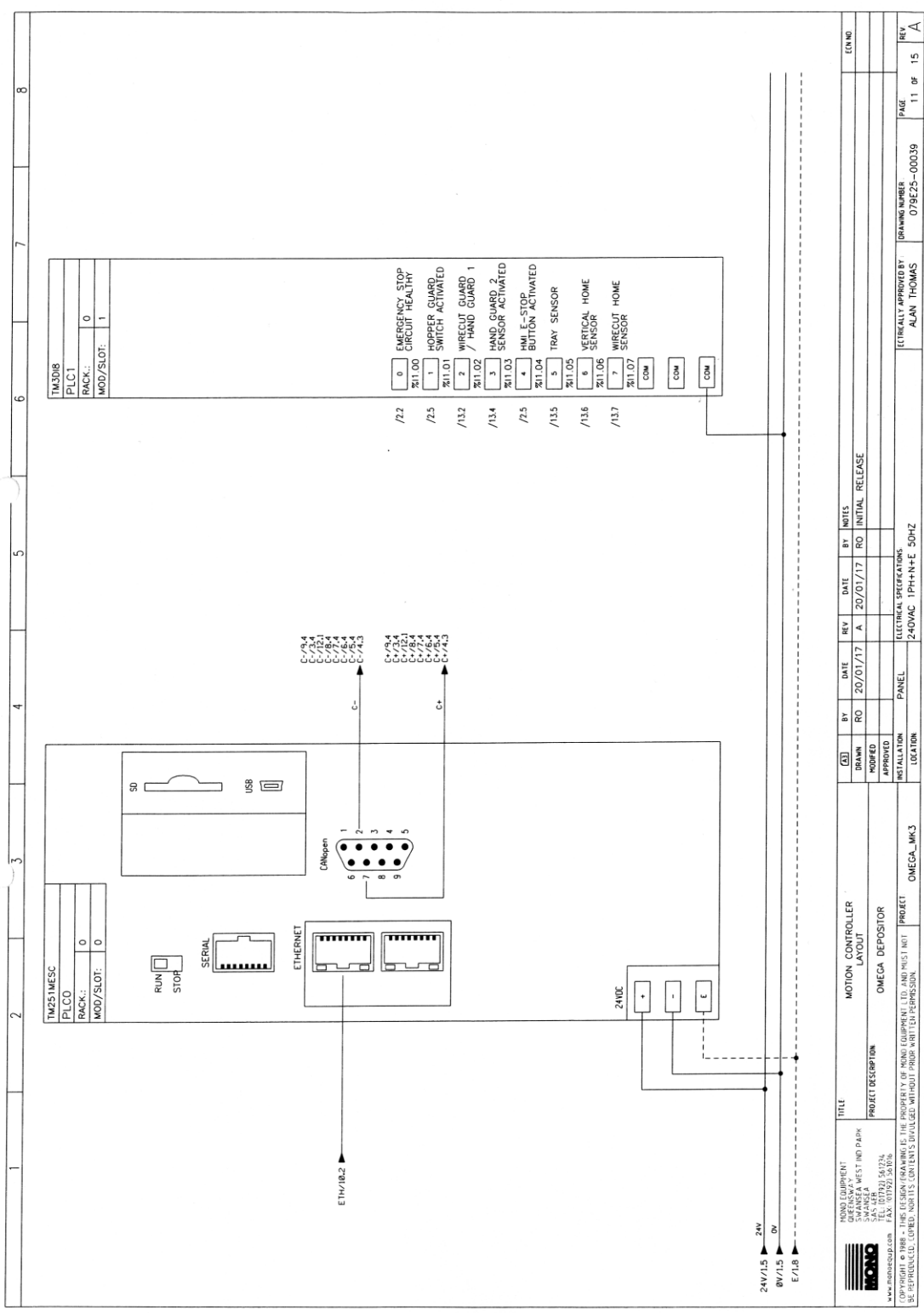
		MOND EQUIPMENT QUENSVAY WEST IND PARK SWANSEA SA12 7ZA TEL: (01792) 541274 FAX: (01792) 548196 www.mondcorp.com		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT	BY RO	DATE 20/01/17	REV A	DATE 20/01/17	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	LENGTH
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT LOCATION OMEGA_MK3		PROJECT OMEGA DEPOSITOR		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+1N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00036	PAGE 8 of 15



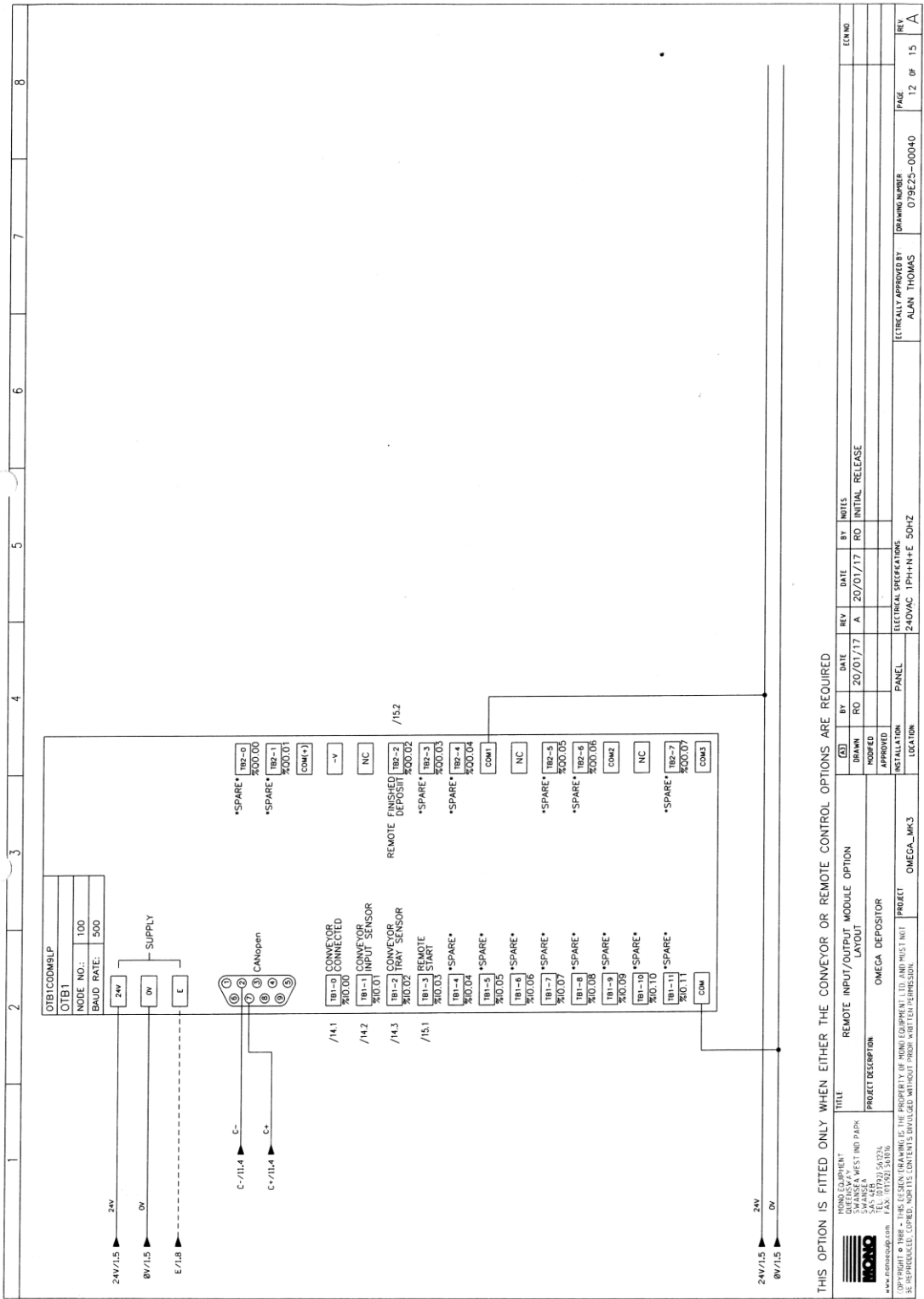
	MIND EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA1 9LE T. 01792 756274 F. 01792 756274 www.omega.co.uk	TITLE WIRECLUT MOTOR CONTROL CONTROL CIRCUIT	BY RO	DATE 20/01/17	REV A	DATE 20/01/17	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	ETNO 8
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3	APPROVED [Signature]	APPROVED [Signature]	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH/1W/E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00037	PAGE 9 of 15	REV A
<small> COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN REMAINS THE PROPERTY OF MIND EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION. </small>		LOCATION OMEGA_MK3	INSTALLATION [Signature]	LOCATION [Signature]	ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS				



HMI1		REV		DATE		BY		NOTES		ETN NO	
HMI1		A		20/01/17		ALAN THOMAS		INITIAL RELEASE			
DRAWN		RO		DATE		BY		NOTES		ETN NO	
APPROVED		A		20/01/17		ALAN THOMAS		INITIAL RELEASE			
INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		DRAWING NUMBER		PAGE		REV	
OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		240VAC 1PH1HN+E 50HZ		079E25-00038		10 of 15		A	
PROJECT DESCRIPTION		PROJECT		LOCATION		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		PAGE	
OMEGA DEPOSITOR		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		ALAN THOMAS		079E25-00038		10 of 15	
PROJECT		PROJECT		PROJECT		PROJECT		PROJECT		PROJECT	
OMEGA DEPOSITOR		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3	

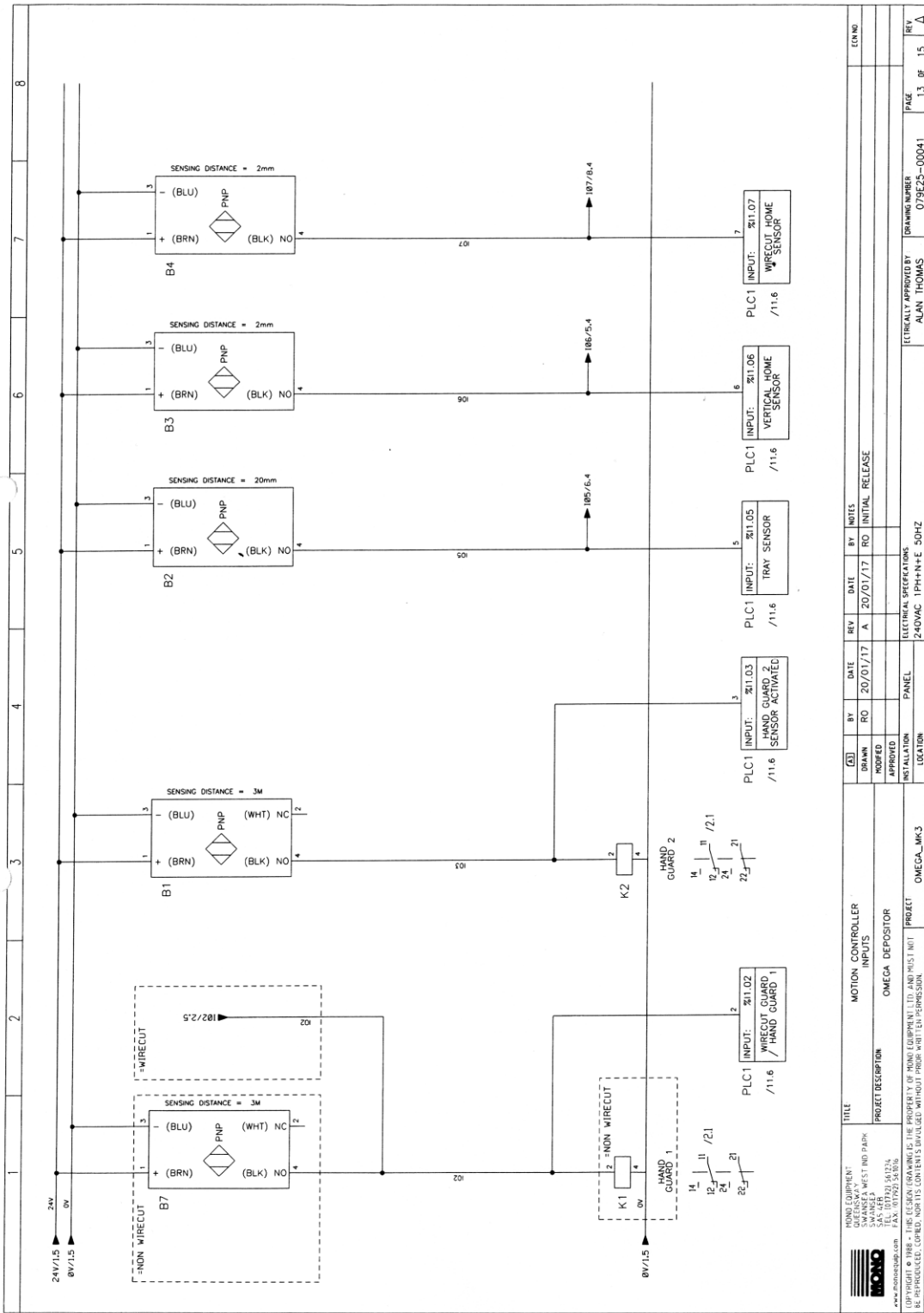


UNION EQUIPMENT		TITLE		BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES
SWANSEA WEST IND PAPER		MOTION CONTROLLER LAYOUT		RO	20/01/17	A	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
SAS ITR		PROJECT DESCRIPTION		APPROVED					
www.omegacorp.com		PROJECT		INSTALLATION					
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MOND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		PROJECT		LOCATION					
		PROJECT		OMEGA_MK3					
		ELECTRICAL SPECIFICATIONS:		PANEL					
		ELECTRICALLY APPROVED BY:							
		ALAN THOMAS							
		DRAWING NUMBER							
		079E25-00039							
		PAGE							
		11 OF							
		REV							
		A							

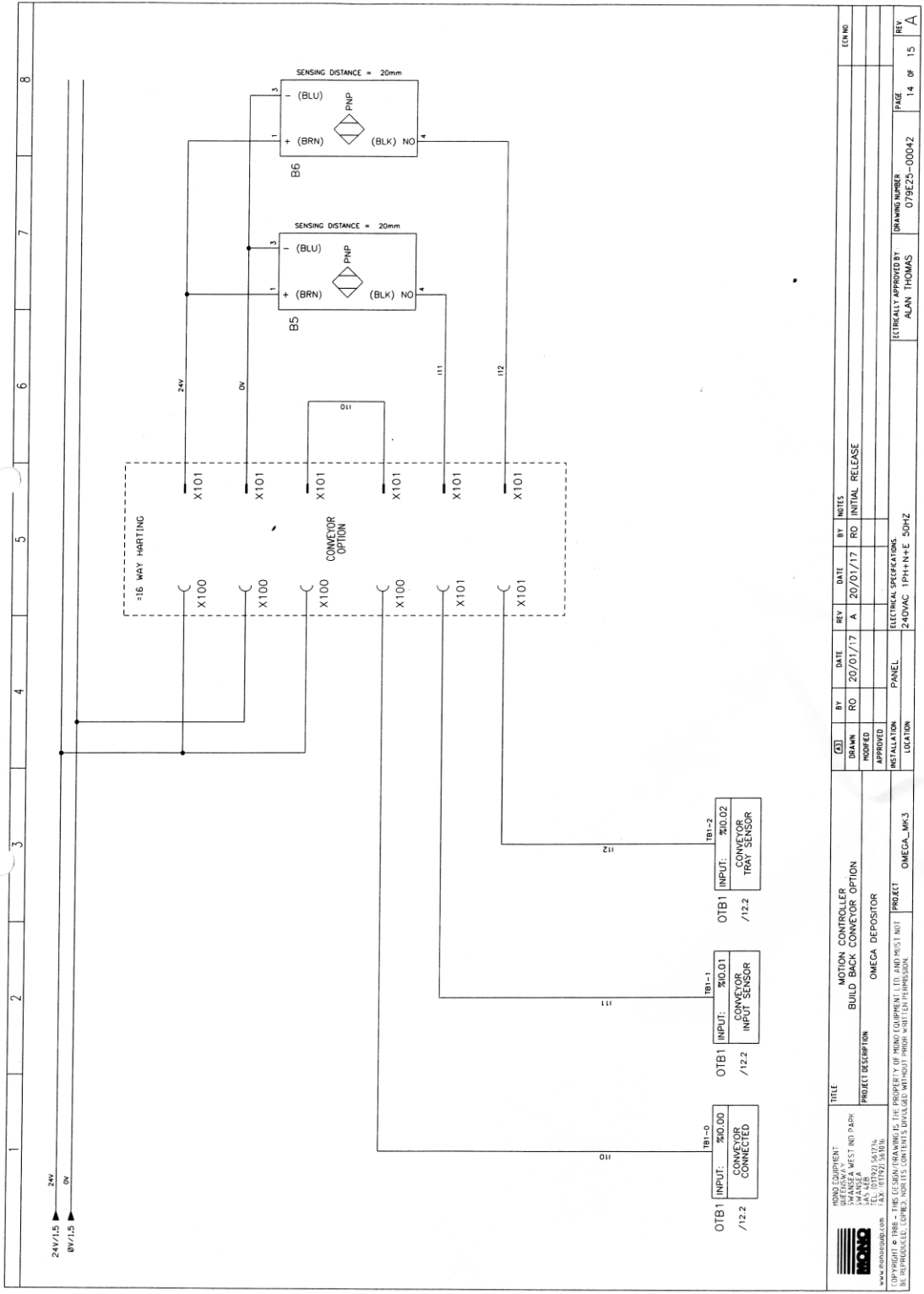


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

HONS EQUIPMENT QUICKWAY & WEST IND PARK 545 NEW 2015/2016 SWANSEA www.honscup.com FAX: 01792 545756		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_LM3		ELECTRICAL SPECIFICATION 240VAC 1PH 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00040		REV 12 OF 15		REV A			
TITLE REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT	PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	PROJECT OMEGA_LM3	INSTALLATION LOCATION	DATE 20/01/17	REV A	BY RO	INITIALS RO	DATE 20/01/17	REV A	BY RO	INITIALS RO	DATE 20/01/17	REV A		
ECONO				ELECTRICAL SPECIFICATION 240VAC 1PH 50HZ				DRAWING NUMBER 079E25-00040				REV 12 OF 15		REV A	



DRAWING NUMBER		DRAWING NUMBER		DRAWING NUMBER		DRAWING NUMBER	
079E25-00041		079E25-00041		079E25-00041		079E25-00041	
DATE	REV	BY	NOTES	DATE	REV	BY	NOTES
20/01/17	A	RO	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	INITIAL RELEASE
PROJECT DESCRIPTION				PROJECT			
MOTION CONTROLLER INPUTS				OMEGA-IMK3			
OMEGA DEPOSITOR				OMEGA-IMK3			
INSTALLATION				LOCATION			
PANEL				PANEL			
ELECTRICAL SPECIFICATIONS				ELECTRICAL SPECIFICATIONS			
240VAC 1PH-N-E 50HZ				240VAC 1PH-N-E 50HZ			
ETRICALLY APPROVED BY				ETRICALLY APPROVED BY			
ALAN THOMAS				ALAN THOMAS			
PAGE				PAGE			
13				13			
DF				DF			
15				15			
REV				REV			
A				A			



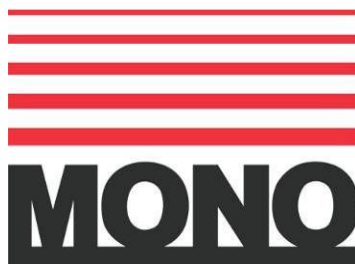
		OMEGA EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA TEL: 01792 547274 FAX: 01792 547275 WWW.OMEGA-UK.COM		TITLE MOTION CONVEYORS BUILD BACK CONVEYOR OPTION		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		DATE 20/01/17		BY RO		INITIAL RELEASE		EN NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		INSTALLATION PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+NE 50HZ		DRAWING NUMBER 079E23-00042		PAGE 14 of 15		REVISION A		REVISION A		REVISION A		REVISION A	

Die in diesem Handbuch beschriebene Anlage hat CE-Akkreditierung.

Da wir unsere Maschinen fortlaufend verbessern, behalten wir uns das Recht vor, Spezifikationen fristlos zu ändern.



Omega Touch



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