



[www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)

Введите здесь **серийный номер** \_\_\_\_\_

В случае запроса, пожалуйста, укажите этот серийный номер.



# **«ОМЕГА ПЛЮС»**

## **С ВОЗМОЖНОСТЯМИ СТРУННОЙ РЕЗКИ**

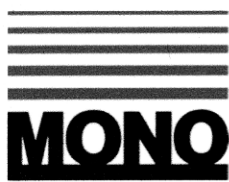
### **ОТСАДОЧНАЯ МАШИНА (400, 450,)**

#### **ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**

01/05/19  
Rev.A19

Использование шаблонов и / или аксессуаров, не произведенных или предоставленных MONO может привести к аннулированию гарантии машины

FILE 94




# Deklaracja zgodności

## DECLARATION OF CONFORMITY

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

- The Machinery Directive 2006 / 42 / EC
- The Low voltage Directive 2006 / 95 / EC
- The requirements of the Electromagnetic Compatibility Directive 2004 / 108EC, 91 / 263 / EEC, 92 / 31 / EEC
- 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

<b>Signed</b>	
<b>G.A.Williams – Quality Manager</b>	

<b>Date</b>	
-------------	--

<b>Machine FG Code.</b>		<b>Machine Serial No.</b>	
-----------------------------	--	-------------------------------	--

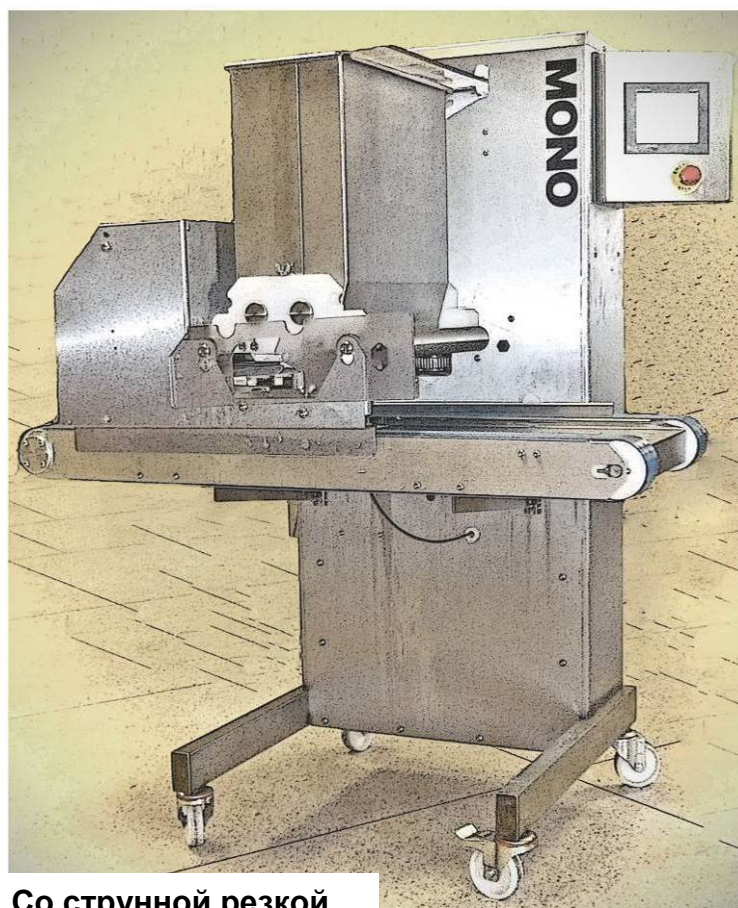
A technical construction file for this machine is retained at the following address:

**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 35,  
Bryggen Road,  
North Lynn Industrial Estate,  
Kings Lynn Norfolk,  
PE30 2HZ

**Отказ от соблюдения инструкций по очистке и техническому обслуживанию, описанных в данном буклете, может повлиять на гарантийное обслуживание**



**Со струнной резкой**

**ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ УДЕЛЯЙТЕ  
ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ ПУНКТАМ, ОБОЗНАЧЕННЫМ**



Использование шаблонов и / или аксессуаров, не произведенных или предоставленных MONO может привести к аннулированию гарантии машины

## SAFETY SYMBOLS

Следующие символы безопасности используются в документации и руководстве по данному продукту (доступно на сайте [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)).  
Перед использованием нового оборудования внимательно прочитайте инструкцию и обратите особое внимание на информацию, отмеченную следующими символами.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к смерти или серьезной травме.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к поражению электрическим током.



**ВНИМАНИЕ** Указывает на опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к травме легкой или средней тяжести.

## ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ И РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ ЭЛЕКТРОЗАЩИТЕ:

Коммерческие пекарни, кухни и зоны общественного питания представляют собой среду, в которой электрические приборы могут быть расположены вблизи жидкостей или работать во влажных условиях и вокруг них или где очевидно ограниченное движение для установки и обслуживания.

Установка и периодический осмотр прибора должны проводиться только квалифицированным, опытным и компетентным электриком и должны быть подключены к источнику питания, соответствующему нагрузке, как указано в табличке с данными прибора.

Электромонтаж и соединения должны соответствовать необходимым требованиям местных нормативов по электропроводке и любых инструкций по электрической безопасности.

Мы рекомендуем:

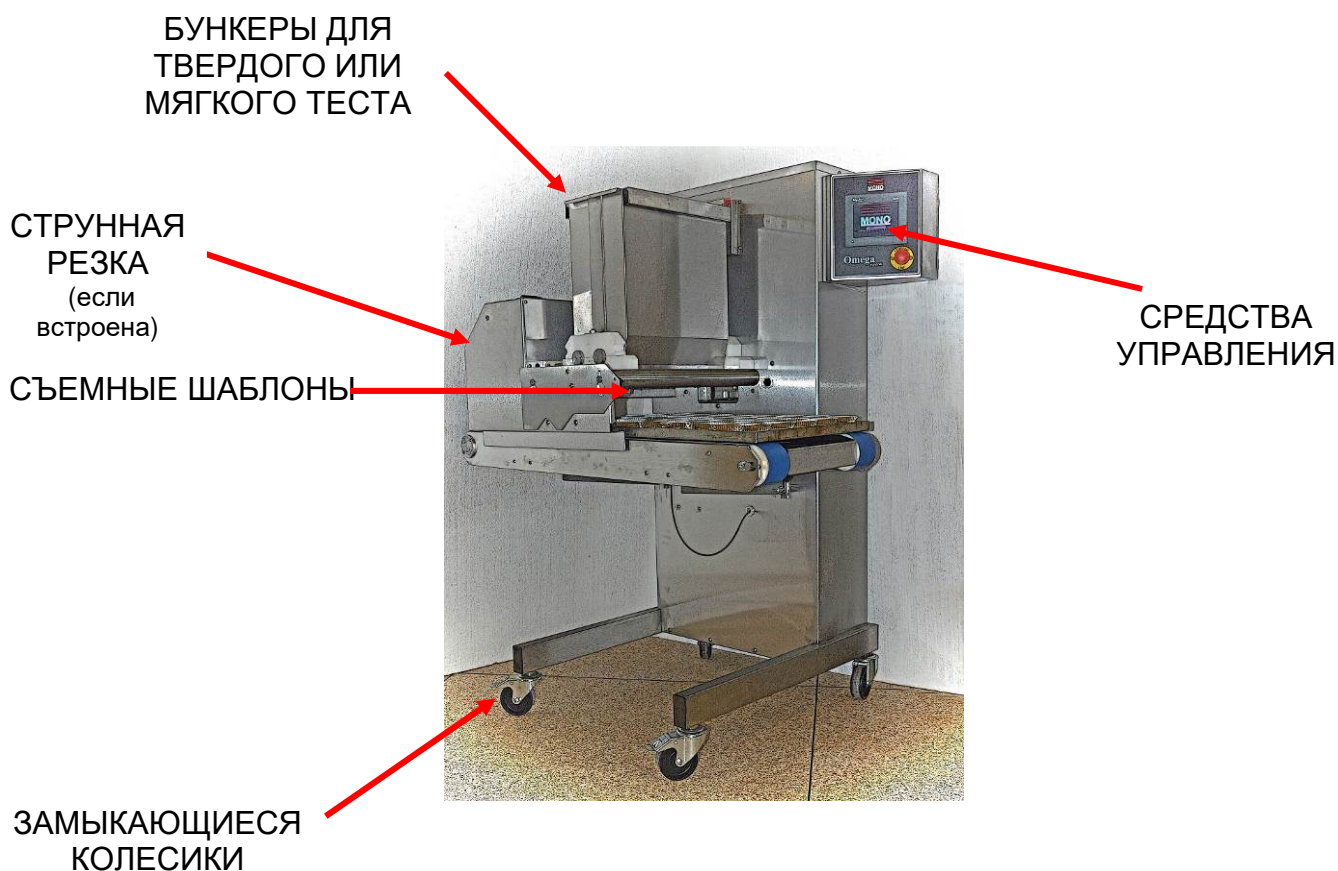
- Electrical Дополнительная электрическая защита с использованием устройства защитного отключения (УЗО)
- Appliances Стационарные электропроводки включают в себя местный выключатель-разъединитель для подключения, который легко доступен для отключения и безопасной изоляции. Выключатель-разъединитель должен соответствовать требованиям спецификации МЭК 60947.



Питание к этой машине должно быть защищено УЗО 30 мА.

- 1.0 - ВВЕДЕНИЕ
- 2.0 - ИЗМЕРЕНИЯ
- 3.0 - ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
- 4.0 - БЕЗОПАСНОСТЬ
- 5.0 - УСТАНОВКА
- 6.0 - ИЗОЛЯЦИЯ
- 7.0 - ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ
- 8.0 - УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
- 9.0 - ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ**
  - 9А – УСТАНОВКА БУНКЕРА**
  - 9В – УСТАНОВКА ШАБЛОНА**
- 10.0 - ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**
  - 1** – ВЫБОР ТИПА ПРОДУКТА
  - 2** – СОХРАНЕНИЕ ИМЕНИ ДЛЯ ВЫБРАННОГО ТИПА ПРОДУКТА
  - 3** – ПОДТВЕРЖДЕНИЕ НАСТРОЕК
  - 4** – ЭКРАН ОПЕРАТОРА
  - 5** – РЕДАКТИРОВАНИЕ ЭКРАНА
    - 5А** – УСТАНОВКА ПРОТИВИНЯ
  - 6** – КОПИЯ
  - 7** – УДАЛЕНИЕ
  - 8** – ПАРОЛИ
  - 9** – ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ
  - 10** – ЭКРАНЫ ИНФОРМАЦИИ ОБ ОШИБКЕ
- 11.0 - ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ РАСПИСАНИЕ ПРОВЕРКИ И ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ
- 12.0 - ЗАПЧАСТИ И ОБСЛУЖИВАНИЕ
- 13.0 - ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ

- Инновационный дизайн “пятикоординатной загрузки” отсадочной машины «Omega ПЛЮС» и «Omega ПЛЮС со струнной резкой», разработанный компанией «MONO», позволяет воссоздавать большую часть работы специалиста-кондитера, делаемую вручную. Это дает возможность «Omega ПЛЮС» быть исключительно точной в определении веса, размера и формы продукта.
- Техническое обслуживание сводится к минимуму, а гладкая поверхность оборудования делает ежедневную очистку быстрой и легкой
- Легкое в использовании программное обеспечение компьютера дает доступ к 650 программам, которые хранятся в памяти и легко вызываются для использования или модификации. Контроль осуществляется через цветной сенсорный экран с уже установленными схематическими изображениями продуктов, которые могут быть созданы или отредактированы согласно требований необходимого продукта.
- Доступны бункеры для твердого и мягкого теста. Кроме того существует большой выбор шаблонов и насадок.



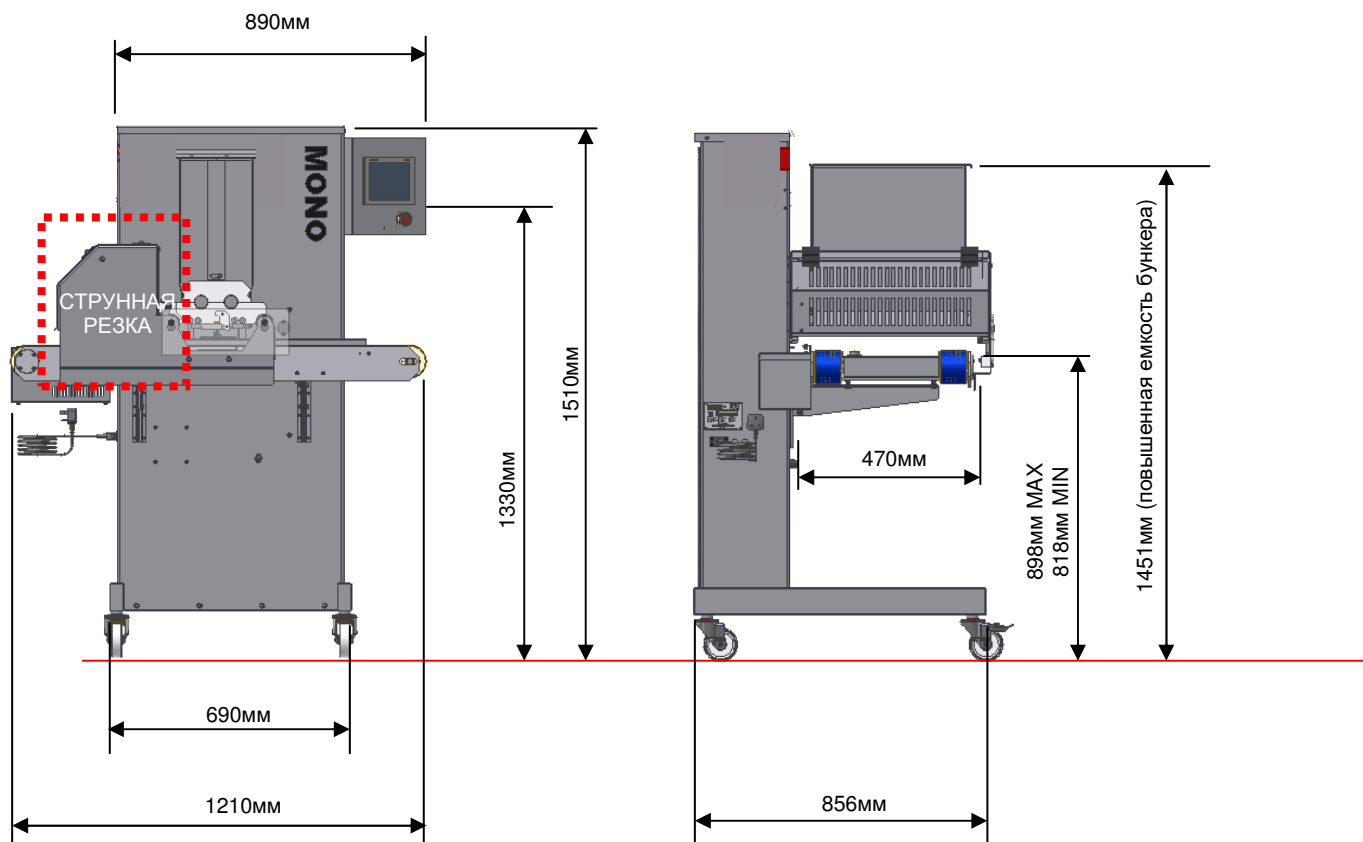
Так как политика компании – постоянное улучшение производимого оборудования, мы сохраняем за собой право изменять технические характеристики без предшествующего извещения

ДОСТУПНЫ МОДЕЛИ С И БЕЗ ВОЗМОЖНОСТЕЙ СТРУННОЙ РЕЗКИ

## 2.0 ИЗМЕРЕНИЯ

Омега  
ПЛЮС

ДОСТУПНЫ МОДЕЛИ С И БЕЗ ВОЗМОЖНОСТЕЙ СТРУННОЙ РЕЗКИ





## 3.0 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Omega  
ПЛЮС

	<u>МЯГКОЕ ТЕСТО</u>		<u>ТВЕРДОЕ ТЕСТО</u>	
<b>МОДЕЛЬ</b> (Номинальная ширина бункера (мм))	400	450	400	450
<b>Вес</b> (с встроенным бункером) (кг) :	196	210	216	235
<b>Стандартная емкость Бункера</b> (литры) :	20	22.5	21	24
<b>Повышенная емкость Бункера</b> (литры) :	36	41	31	35

**Питание:** Однофазовое, 13А макс. нагрузка. Подходит для 200В, 220В, 230В, и 240В, 50-60 Гц питания.

**МАКС. ДОПУСТИМЫЕ ПАРАМЕТРЫ**

2.5кВт однофазовый предохранитель 13А



Питание к этой машине должно быть защищено УЗО 30 мА.

Циклов в минуту	= До 35
Мин. расстояние между противнями	= 50мм
Макс. вертикальное перемещение	= 80мм
Макс. кол-во хранимых программ	= 650
Кол-во языков	= 18 (будет добавлено в будущем)
Уровень шума	= Менее 85дБ
Электроника	= Управляемый микропроцессор

### **ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:**

Допустимая минимальная загрузка зависит от нескольких факторов - рецепт, метод смешивания, размер шаблона, размер насадки и скорость загрузки. Как ориентир используйте следующее минимумы, которые могут быть использованы:

Миндальное печенье	6г.
Безе	3г.
Заварное тесто	5г.
Венское пирожное	4г.
Бисквитное пирожное	4г.

Чтобы определить точные мощности «Omega» для конкретного продукта, консультируйтесь с компанией «MONO» в случае, если изготавливаемый продукт не попадает в указанную выше спецификацию.

Так как политика компании – постоянное улучшение производимого оборудования, мы сохраняем за собой право изменять технические характеристики без предшествующего извещения

1. **Никогда** не используйте оборудование в **неисправном состоянии** и всегда сообщайте о любых повреждениях.
2. Только **обученные инженеры** с использованием специальных инструментов могут перемещать части оборудования.



3. Всегда следите за тем, чтобы перед касанием любого электрического прибора (кабеля, переключателя, вилки и т.п.) руки были сухими. **НИКОГДА не перемещайте оборудование, натягивая шнуры питания или кабели.**

4. **Убедитесь, что пол вокруг OMEGA чист во избежание скольжения** – особенно, при перемещении тяжелого бункера и компонентов шаблона в и из оборудования.

5. **Все операторы должны быть обучены должным образом.**

Использование оборудования может оказаться опасным, если:



- машина приводится в действие **необученными или неквалифицированными сотрудниками**
- оборудование используется не по **предназначению**
- машина **приводится в действие неправильно**

**Все предохранители, установленные на оборудовании во время производства, и инструкции по применению, описанные в этом руководстве, гарантируют безопасную эксплуатацию данного оборудования. Владелец и оператор ответственны за безопасную работу оборудования.**

6. Обучение работе на оборудовании должно проходить под **постоянным контролем.**



7. **Не работайте с оборудованием при снятых панелях или предохранительных ограждениях.**



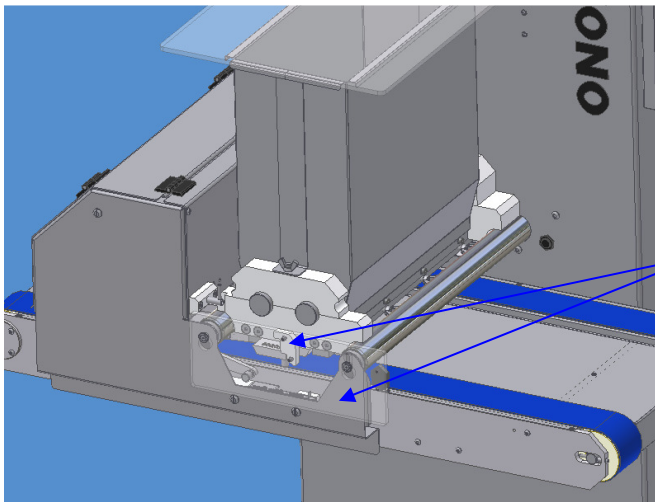
8. При работе с оборудованием **не надевайте свободную одежду или драгоценности.**

9. **Выключайте оборудование из сетевой розетки питания, когда оборудование не используется и перед проведением любой очистки или техническим обслуживанием.**

10. Менеджер или инспектор пекарни должен осуществлять **ежедневные проверки оборудования на безопасность.**



11. Не используйте оборудование без правильно установленных **шаблона и крышки бункера.**



(11) ШАБЛОН И КРЫШКА  
БУНКЕРА.



12. Согласно основному требованию о транспортировке тяжелых деталей во время очистки, рекомендовано носить **защитную обувь** при выполнении процедур такого рода.

**ЛЮБАЯ ОЧИСТКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ  
ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖНО ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПРИ  
ОТКЛЮЧЕННОМ ПИТАНИИ.**



1. Убедитесь, что отсадочная машина подключается к соответствующему электропитанию, указанному на серийном номерном знаке на одной из поверхностей машины.




Питание к этой машине должно быть защищено УЗО 30 мА.

2. Убедитесь, что используется правильный номинал предохранителя электропитания

## 6.0 ИЗОЛЯЦИЯ



**В СЛУЧАЕ КРАЙНЕЙ НЕОБХОДИМОСТИ,  
ВЫКЛЮЧЬТЕ ОБОРУДОВАНИЕ ИЗ СЕТЕВОЙ  
РОЗЕТКИ, ИЛИ НАЖМИТЕ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ  
ОСТАНОВКИ.**

*Чтобы освободить кнопку аварийной остановки, поверните по часовой стрелке.* 



**КНОПКА  
ОСТАНОВКИ**

## 7.0 ИНСТРУКЦИИ ПО ОЧИСТКЕ

Омега  
ПЛЮС

### **ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:**



- Очистку должен проводить только соответственно обученный персонал.
- Изолируйте оборудование от сети питания перед проведением любой очистки.
- Не используйте пароочиститель и струю воды.

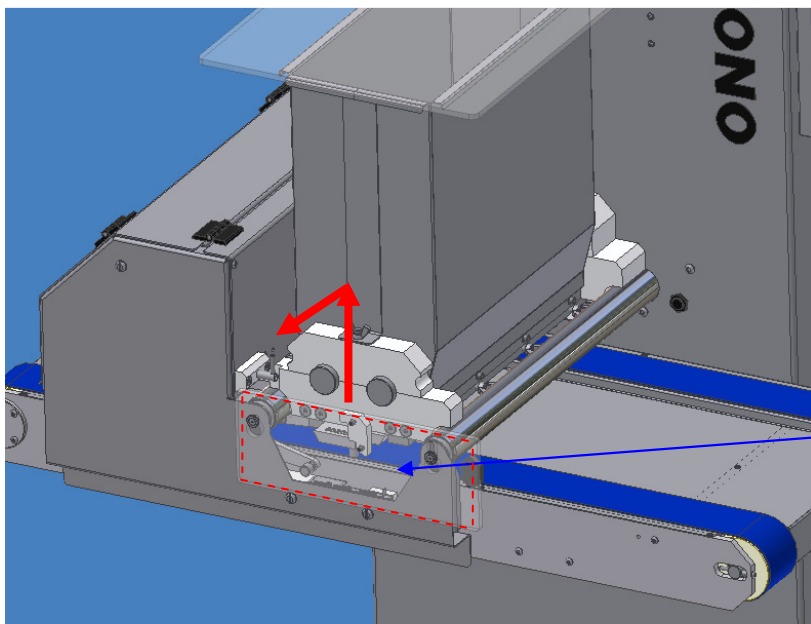
**- Не используйте любые формы едких моющих или абразивных средств для чистки.**

Все внешние поверхности оборудования следует ежедневно протирать теплой мыльной водой.

## БУНКЕРЫ ДЛЯ ТВЕРДОГО И МЯГКОГО ТЕСТА

*Питающий бункер, насосный узел, шаблон, насадки, и т.п. должны быть удалены с оборудования и демонтированы для полной очистки продукта.*

1. Осторожно откройте крышку и уберите остатки смеси, что осталась в питающем бункере.
2. Поднимите переднюю прозрачную крышку безопасности



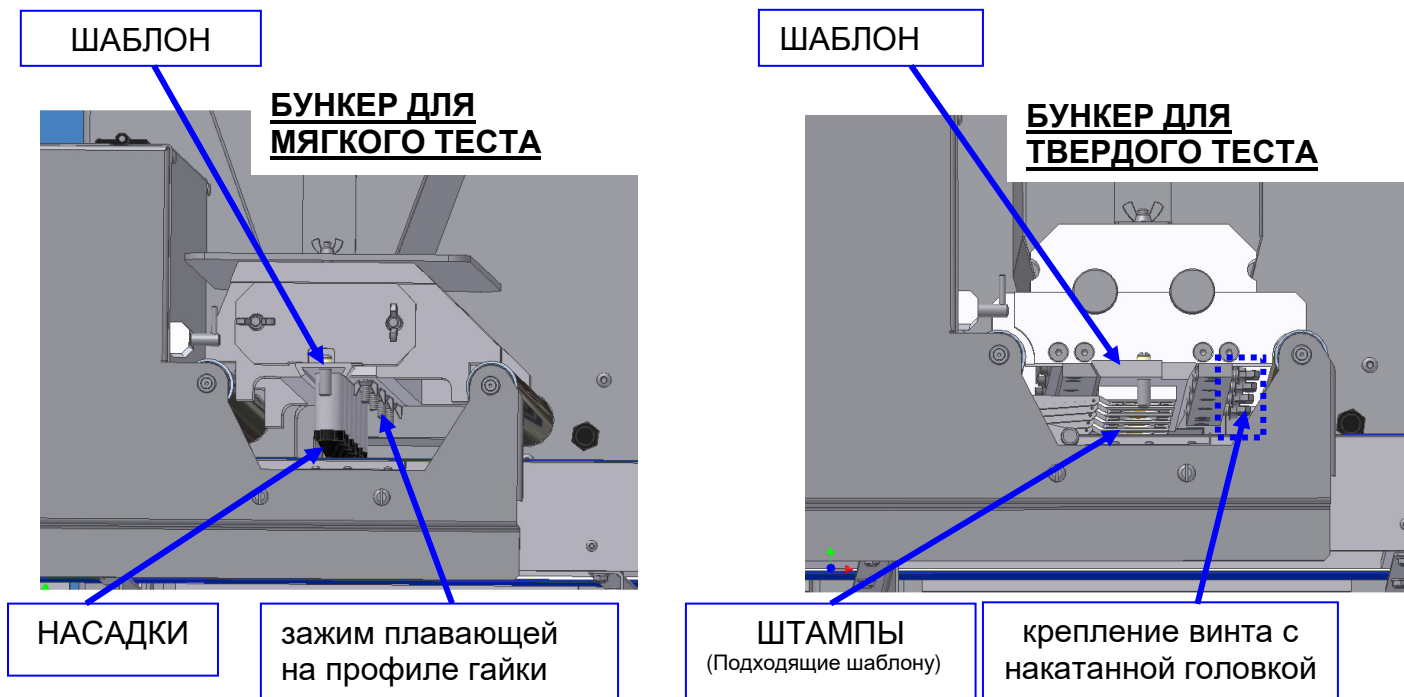
КРЫШКА  
БЕЗОПАСНОСТИ

Guard может быть пластик или металл в зависимости от модели машины

3. Ослабьте зажим плавающей на профиле гайки или винта с накатанной головкой (в зависимости от типа бункера). Выдвигая аккуратно, снимите установленный шаблон с насосного узла, чтобы избежать повреждений.

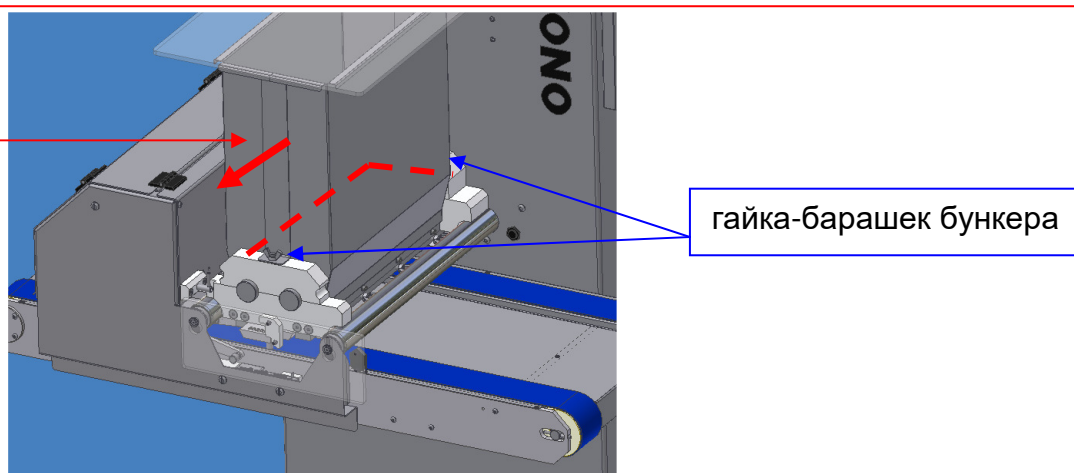
**ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.**

*Винт с накатанной головкой необходимо слегка ослабить, так чтобы получить возможность выдвигать шаблон с насосного узла. Если ослабить слишком сильно, шаблон необходимо поддерживать.*



4. Для уменьшения веса и объема, разъедините и удалите пустой загружающий бункер от насосного узла, открутив гайки-барашки.

*Чтобы получить доступ к внутренней гайке-барашек, слегка переместите полный бункер с корпуса машины (удерживайте опорные стержни) - это также отсоединит насосный узел от вала привода*



*Убедитесь, что гайки находятся в месте, где они не будут потеряны*

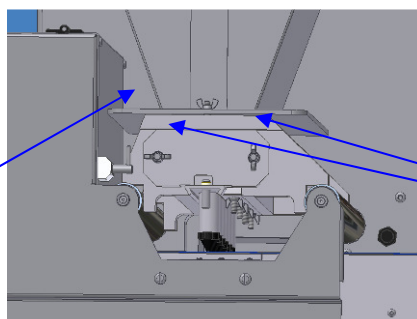


## **ВНИМАНИЕ:**

**Загружающий бункер и насосный узел превышают в весе 25 кг. Поэтому снимать их следует вдвоем. При необходимости их можно разобрать на более мелкие компоненты еще на оборудовании.**

Будьте осторожны, чтобы не повредить уплотняющую поверхность загружающего бункера во время перемещения, очистки, сборки и хранения.

1. После перемещения загружающего бункера, проверьте состояние изоляции загружающего бункера.
2. Вывинтите концевой элемент предохранительной гайки с доступной стороны насосного узла. *[Убедитесь, что гайки находятся в месте, где они не будут потеряны.]*

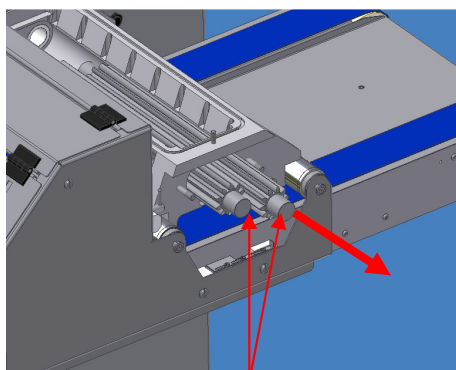


уплотняющая поверхность  
загружающего бункера

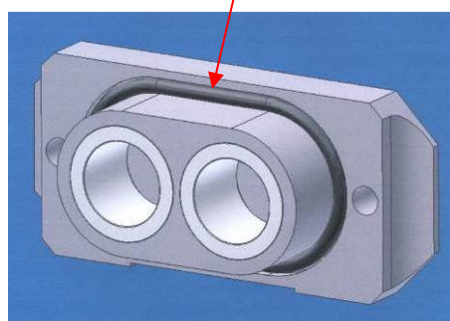
концевой элемент  
гаек

3. Извлеките концевой элемент с шестеренчатым насосом

*Убедитесь, что уплотнительное кольцо "O" на внутренней стороне концевого элемента не повреждено во время очистки.*



шестерня насоса  
снять с концевым элементом  
(не показано)



Кольцо 'O'

Торцевая  
крышка

4. Удалите оставшуюся часть насосного узла из машины и удалите оставшиеся концевые элементы до полного демонтажа компонентов насосного узла для очистки.

# БУНКЕР ДЛЯ ТВЕРДОГО ТЕСТА

Omega  
ПЛЮС

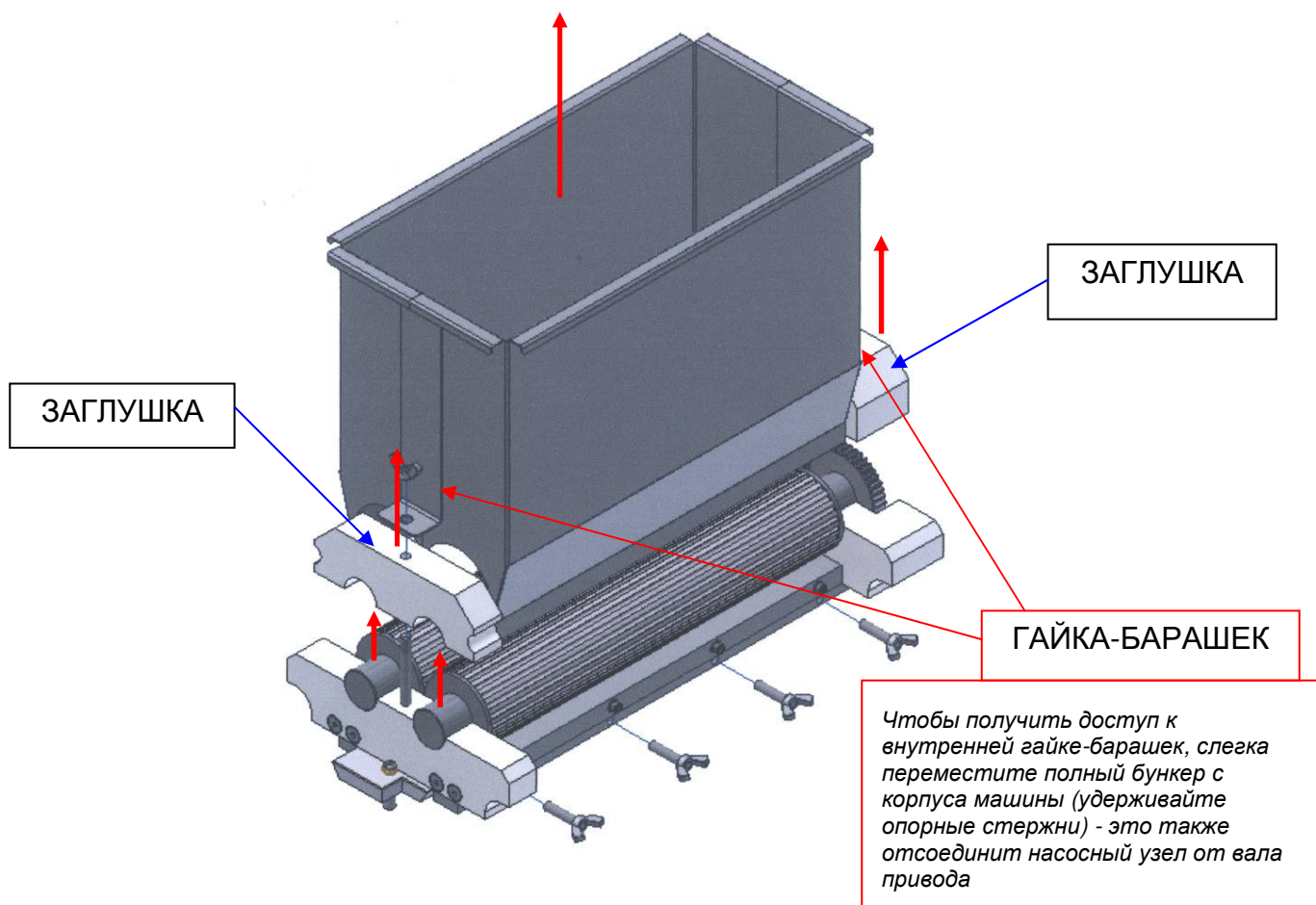


## **ВНИМАНИЕ:**

Загружающий бункер и насосный узел превышают в весе 25 кг. Поэтому снимать их следует вдвоем. При необходимости их можно разобрать на более мелкие компоненты еще на оборудовании.

Для уменьшения веса и объема, разъедините и удалите пустой загружающий бункер от насосного узла, открутив гайки-барашки. Убедитесь, что гайки сложены в месте, где они не будут потеряны. Узел насоса станет легче по весу и более легок в перемещении.

1. Поднимите обе верхние пластмассовые заглушки.
2. Удалите оба механизма из агрегата, по одному, поднимая вертикально.
3. Удалите остаток узла насоса из машины для очистки.



## **ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ:**

Используйте только теплую мыльную воду для очистки этих частей. После этого их следует ополоснуть и тщательно высушить перед повторной сборкой.

Будьте чрезвычайно внимательны, чтобы не пропустить никаких частей.

**Не оставляйте никаких деталей в бункере.**



## 8.0 УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Omega  
ПЛЮС

Чтобы добиться лучших результатов и обеспечить постоянную работу:

- ✓ Убедитесь, что осадочная машина установлена на горизонтальной поверхности
- ✓ Убедитесь, что используются поддоны соответствующей длины, ширины, соответствующих материалов и краевой размерности
- ✓ Убедитесь, что используются неповрежденные насадки и шаблоны
- ✓ Сохраняйте оборудование в чистоте.



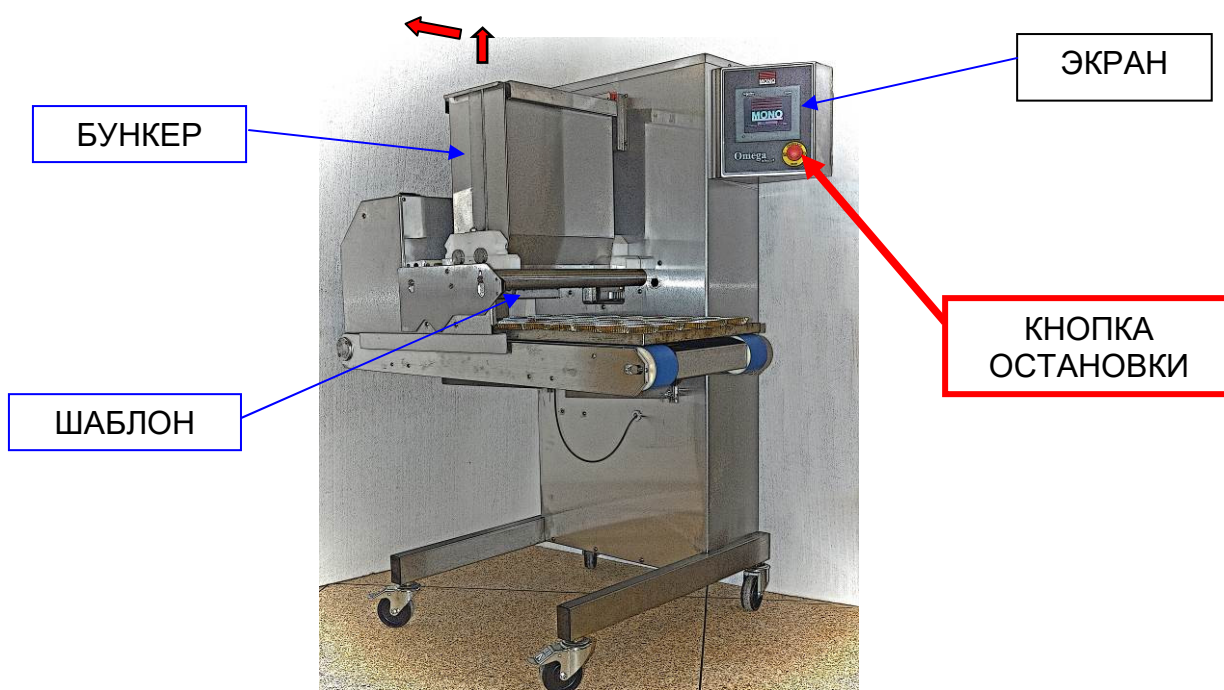
## 9.0 ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Omega  
ПЛЮС

Использование шаблонов и / или аксессуаров, не произведенных или предоставленных MONO может привести к аннулированию гарантии машины

1. Выберите шаблон и насадки (и корпус бегунка, если будет использоваться струнная резка) и соответствующие настройки согласно разделам 9a и 9b (следующие страницы). Заполните бункер смесью и закройте крышку бункера.

*Рекомендуется при использовании тяжелых смесей, смазать внутреннюю поверхность бункера растительным маслом; для более легких смесей, таких как безе, поверхность смочить водой. Масло или вода поможет смеси опуститься вниз по стенам бункера и предотвратит попадание воздуха.*



2. Подключите шнур питания к электросети.  
*Убедитесь, что кнопка остановки находится в разъединенном положении (при необходимости поверните по часовой стрелке).*
3. Выберите существующую программу или создайте новую с помощью меню экрана (см. раздел 10. Инструкции по эксплуатации)
4. Теперь оборудование готово к работе

## 9а УСТАНОВКА БУНКЕРА



**БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ ПРИ УСТАНОВКЕ БУНКЕРА И НАСОСНОЙ УСТАНОВКИ, обратите внимание, что НА НЕКОТОРЫХ МОДЕЛЯХ ИХ ВЕС ДОСТИГАЕТ 25кг.**

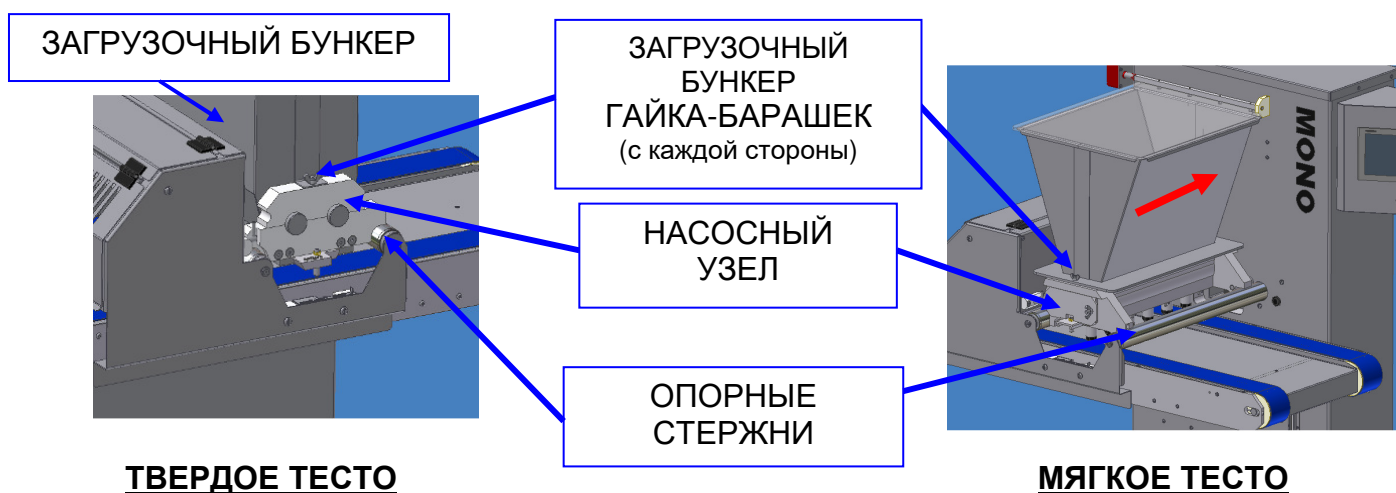
Поэтому снимать их следует вдвоем. При необходимости их можно разобрать на более мелкие компоненты еще на оборудовании.

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ПОЛЫ ВОКРУГ ОБОРУДОВАНИЯ ЧИСТЫ!

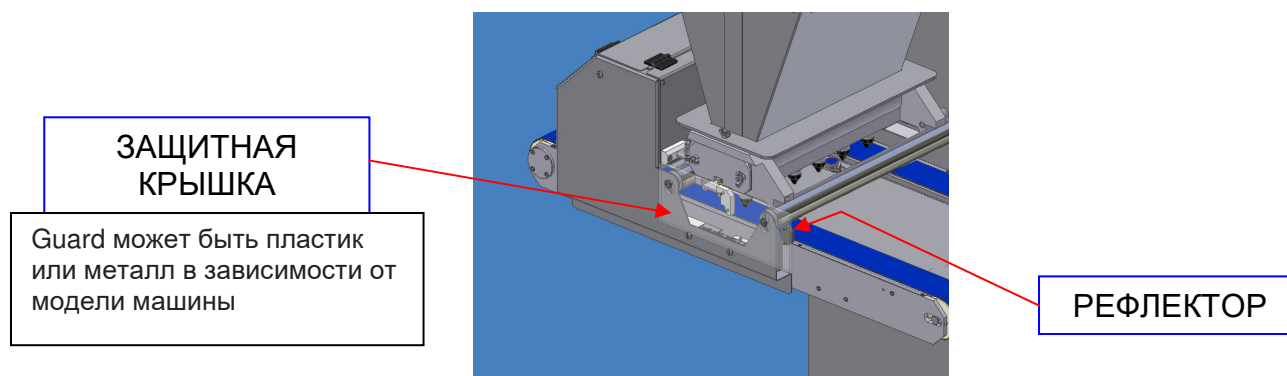


Чтобы уменьшить вес и объем, устанавливайте бункерную установку в два этапа – вначале установите насосный узел на опорные стержни, затем корпус загрузочного бункера на насосный узел.

- 1 Вручную выровняйте валик механизма привода насосного узла с приводным валом на машине.
- 2 Присоедините бункер к насосному узлу. Для надежного крепления используйте гайки-барашки.
- 3 Передвигайте бункер на поддерживающих осях, пока он не станет точно напротив машины.



4. После того, как бункер будет установлен, защитная крышка **ДОЛЖНА БЫТЬ** замещена рефлектором, обращенным к корпусу машины.



**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ БЕЗ УСТАНОВЛЕННОГО ШАБЛОНА**

## 9b УСТАНОВКА ШАБЛОНА

- **Мягкое тесто**

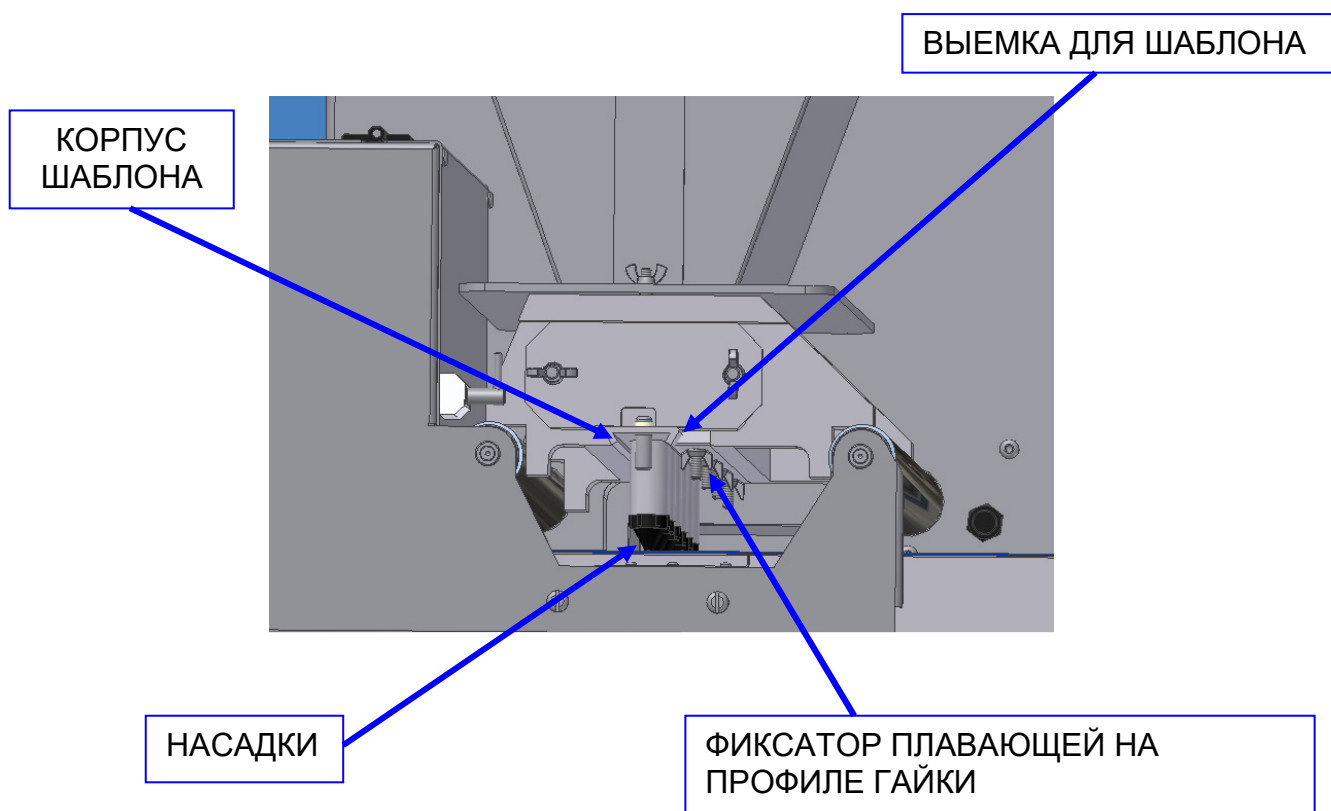
Не вращающийся шаблон может быть установлен с насадкой. Для этого необходимо вкрутить насадку в резьбу

Ротационный шаблон может иметь пластмассовые насадки, ввинченные в держатели насадок (прямо или со смещением).

ИЛИ

Металлические насадки, ввинченные с помощью отдельных гаек

1. Выберите необходимые шаблоны и насадки
2. Прикрепите насадку к корпусу шаблона:



3. Двигайте шаблон в соответствующей нише в основе узла насоса, пока он не займет необходимую позицию
4. Закрутите гайки на прихвате (на нижней стороне узла насоса), чтобы закрепить шаблон

**ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.** Если гайки закручены ненадежно, смесь может вытекать, что повлияет на вес загрузки.



**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ БЕЗ УСТАНОВЛЕГО ШАБЛОНА**

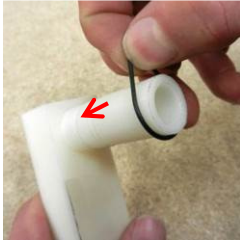
ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ прямо и OFFSET NOZZLE ВЛАДЕЛЬЦЫ "O" кольца должны БЫТЬ УСТАНОВЛЕНЫ

## **BEFORE USING STRAIGHT & OFFSET NOZZLE HOLDERS** **"O" RINGS MUST BE FITTED**

Держатели насадок обеспечивают средства крепления стандартных пластиковых сопла к мягкое тесто вращающихся шаблонов и уплотнительных колец должны быть установлены перед использованием и могут нуждаться в замене иногда для обеспечения правильной работы.

Nozzle holders provide the means of attaching standard plastic nozzles to the soft dough rotary templates and the sealing rings need to be fitted before using and may need replacing occasionally to ensure correct operation.

"O" RING PART NUMBER = A900-12-010 (SUPPLIED IN BAGS OF 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

## • Твердое тесто

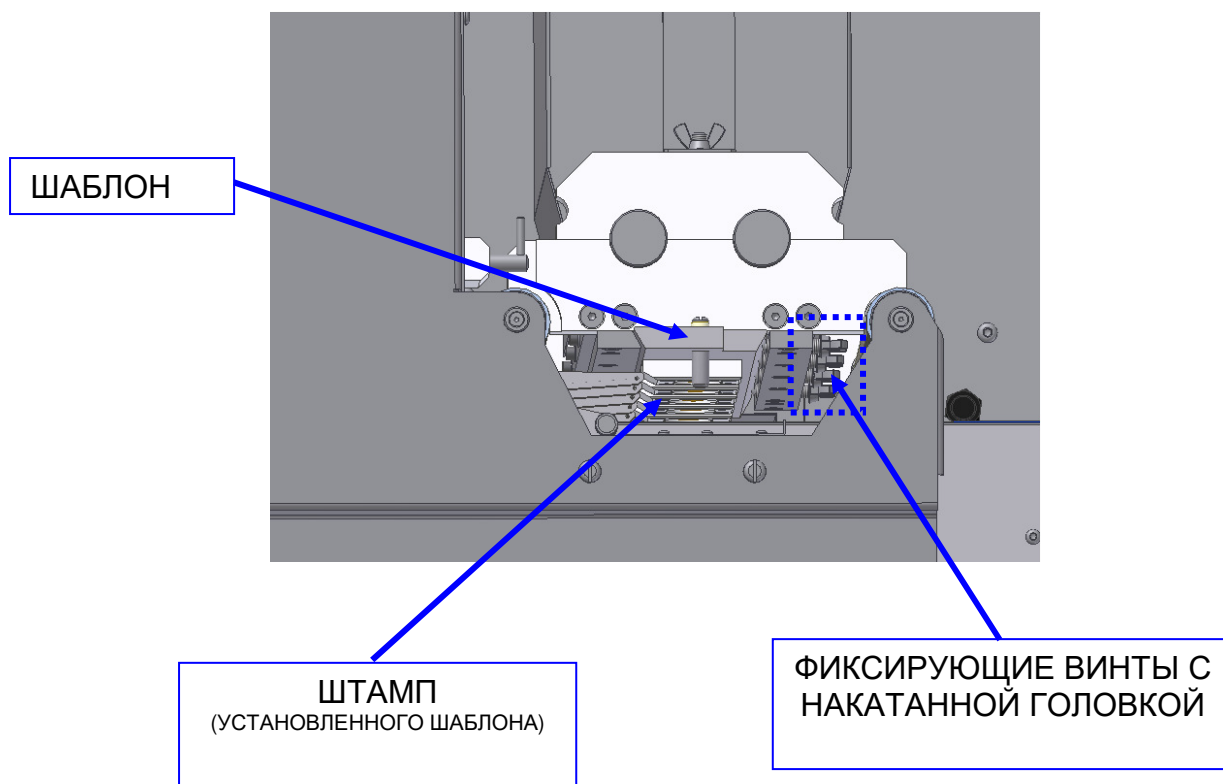
При установлении не вращающегося шаблона с насадками, необходимо закрепить их отдельными гайками. Насадки не нужны шаблонов обшивки и струнной резки.

При установлении ротационных шаблонов, необходимо закрепить их отдельными гайками.

- 1 Выберите шаблон струнной резки или необходимые шаблон и насадки
- 2 Прикрепите насадки (если необходимо) к корпусу шаблона, используя специальную гайку.
- 3 Передвиньте шаблон в нужную позицию и закрутите винты вручную.

### **ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ.**

*Необходимо немного ослабить винты, чтобы шаблон мог передвигаться от узла насоса. Если винты ослаблены слишком сильно, шаблон нужно поддерживать пока винты не будут затянуты.*

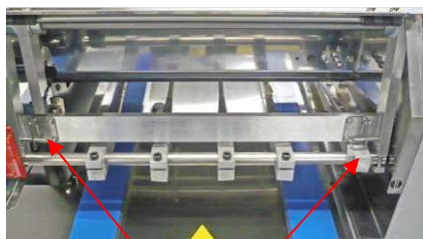


**НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ БЕЗ УСТАНОВЛЕННОГО ШАБЛОНА**

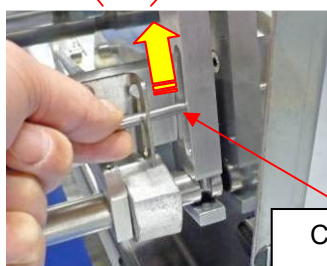
# ЕСЛИ СТРУННАЯ РЕЗКА УСТАНОВЛЕНА

## УСТАНОВКА БЕГУНКОВ СТРУННОЙ РЕЗКИ

1. Выберите бегунки струнной резки, подходящие шаблону, который будет использоваться, таким образом, чтобы количество бегунков соответствовало количеству штампов на шаблоне
2. Удалите стержень рулевой сошки и вставьте корпус бегунка в подаватель. Убедитесь, что роллер рычага подавателя установлен на рабочей поверхности кулачка.



РОЛЛЕР РЫЧАГА  
ПОДАВАТЕЛЯ

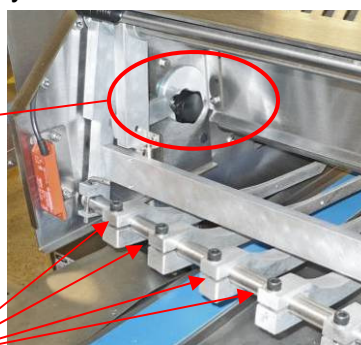


СТЕРЖЕНЬ РУЛЕВОЙ  
СОШКИ

3. Замените стержень рулевой сошки
4. Отключите пусковую кнопку двигателя и продвиньте бегунки так, чтобы выстроить проволоку с штампами в одну линию

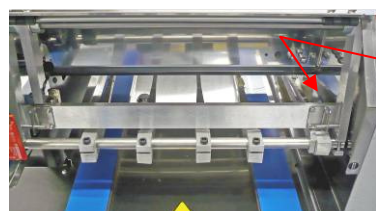


ПУСКОВАЯ КНОПКА  
ДВИГАТЕЛЯ



РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ БОЛТ БЕГУНКА

5. Регулируйте фиксатор каждого бегунка, чтобы резьба достигла нижнюю поверхность штампа, используемого в шаблоне  
ИЛИ  
Регулируйте пружинный винт чтобы поднять или опустить все бегунки одновременно



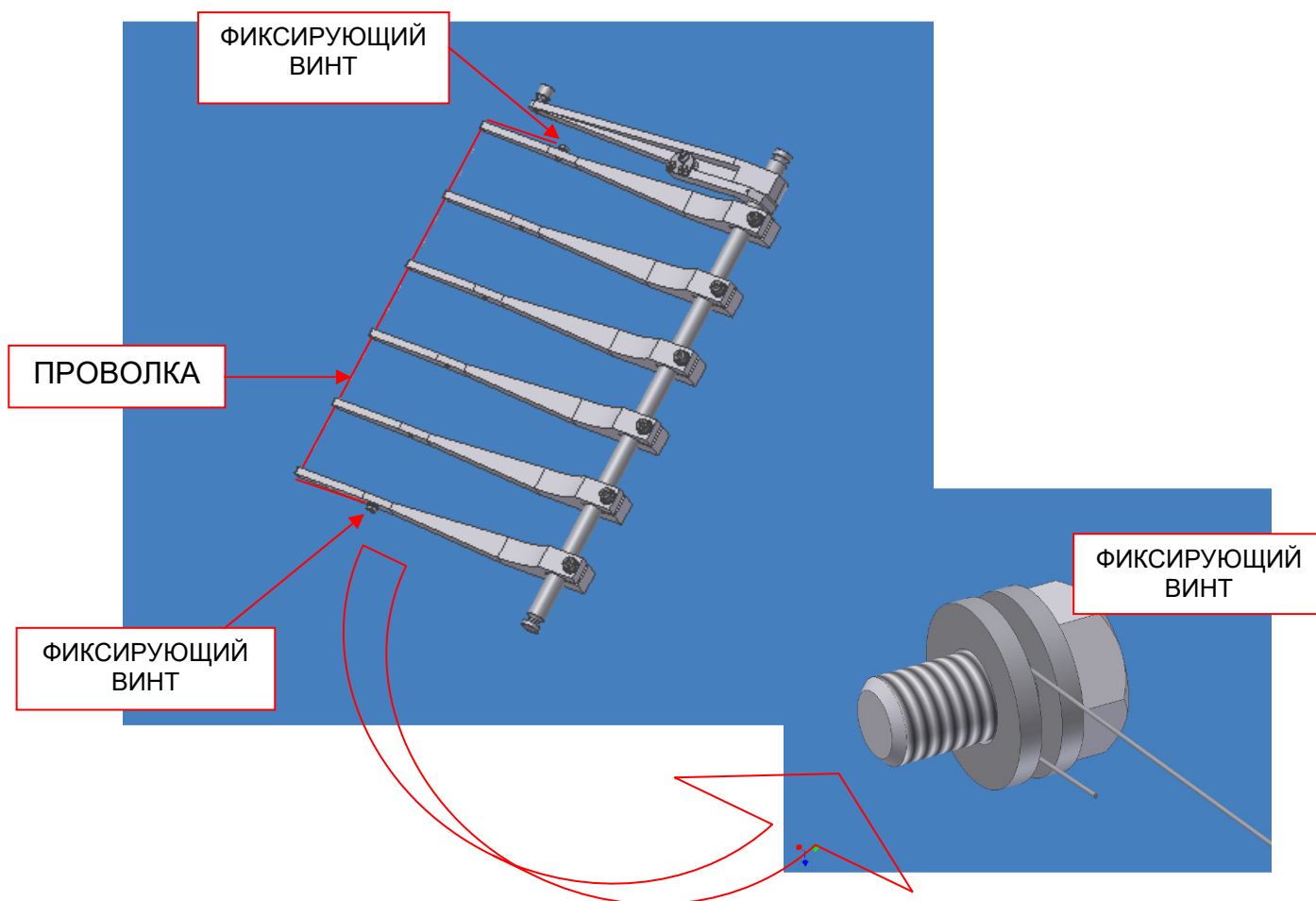
ПРУЖИННЫЙ РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ

## ЕСЛИ СТРУННАЯ РЕЗКА УСТАНОВЛЕНА

### ЗАМЕНА ПОВРЕЖДЕННОЙ ПРОВОЛКИ

УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ВСЕ ЧАСТИ ПРОВОЛКИ БЫЛИ ИЗВЛЕЧЕНЫ ДО НАЧАЛА РАБОТЫ МАШИНЫ ПОСЛЕ ЗАМЕНЫ ПРОВОЛКИ

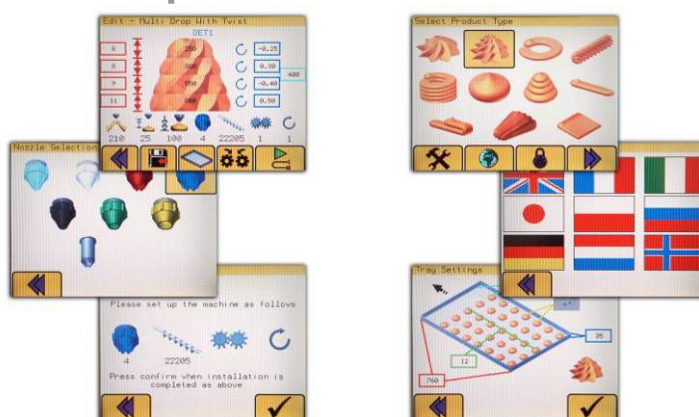
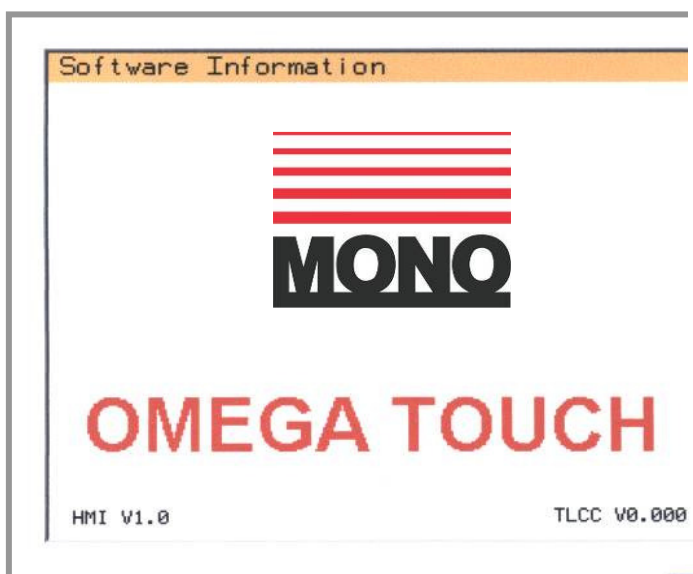
1. Снимите бегунки с машины.
2. Удалите поврежденную проволоку
3. Проденьте новую проволоку вокруг винта между шайбой-гровером и затянутым винтом
4. Проденьте проволоку через отверстие на конце каждого бегунка.
5. Проденьте новую проволоку во круг других винтов и шайбой-гровером. Туго натяните и затяните винт. (проволка должна быть подобна струне гитары).
6. Установите бегунки обратно в машину, проверьте настройки и работу машины





# 10.0 «ОМЕГА ПЛЮС» ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Omega  
ПЛЮС



Все операции активировать при нажатии областях экрана пальцем.  
НЕ прилагайте чрезмерных усилий или твердыми предметами, т.к. это лишит машина гарантии

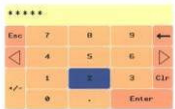
# ОПЕРАЦИОННЫЙ КОД ДЛЯ СОБЛЮДЕНИЯ ИНСТРУКЦИЙ

голубой = РАБОТА

СЛЕДУЙТЕ ГОЛУБЫМ СТРЕЛКАМ И РАМКАМ ДЛЯ РАБОТЫ С УЖЕ СОХРАНЕННЫМИ ПРОГРАММАМИ

красный = изменить настройки

СЛЕДУЙТЕ КРАСНЫМ СТРЕЛКАМ И РАМКАМ, ЧТОБЫ ИЗМЕНИТЬ НАСТРОЙКИ И СОЗДАТЬ НОВЫЕ ПРОГРАММЫ



= требуется ввод с клавиатуры

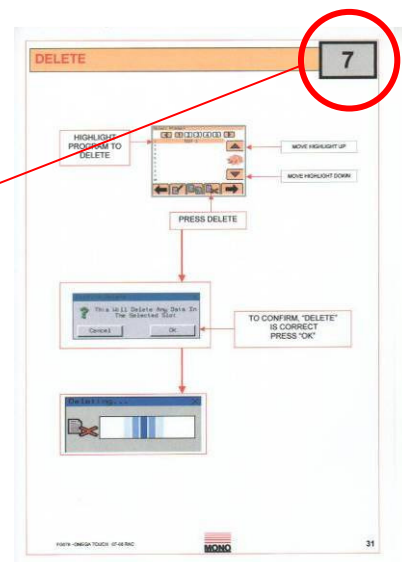
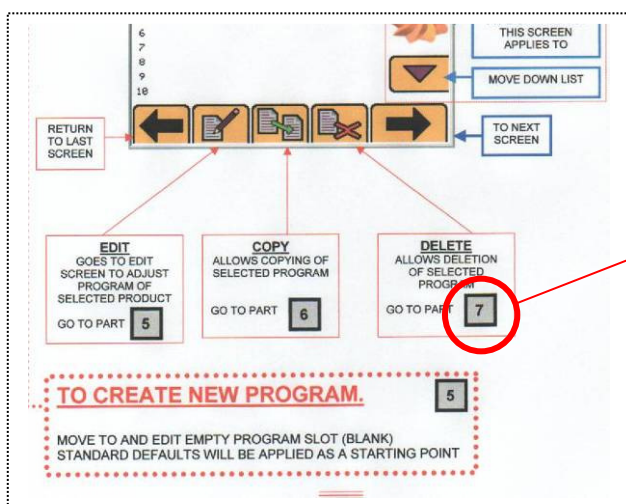
КОГДА ПОЯВЛЯЕТСЯ КЛАВИАТУРА, НЕОБХОДИМО ВВЕСТИ КОД, НАЖИМАЯ ЦИФРЫ В НУЖНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

ЕСЛИ ПОЯВЛЯЕТСЯ СЕРАЯ РАМКА В ОПИСАНИИ КНОПКИ

НАПР., **7** ПЕРЕЙДИТЕ НА СООТВЕТСТВУЮЩУЮ СТРАНИЦУ

ДЛЯ ДАЛЬНЕЙШИХ ИНСТРУКЦИЙ.

(ОБОЗНАЧЕНА В ВЕРХНЕМ ПРАВОМ УГЛУ КАЖДОЙ СТРАНИЦЫ)



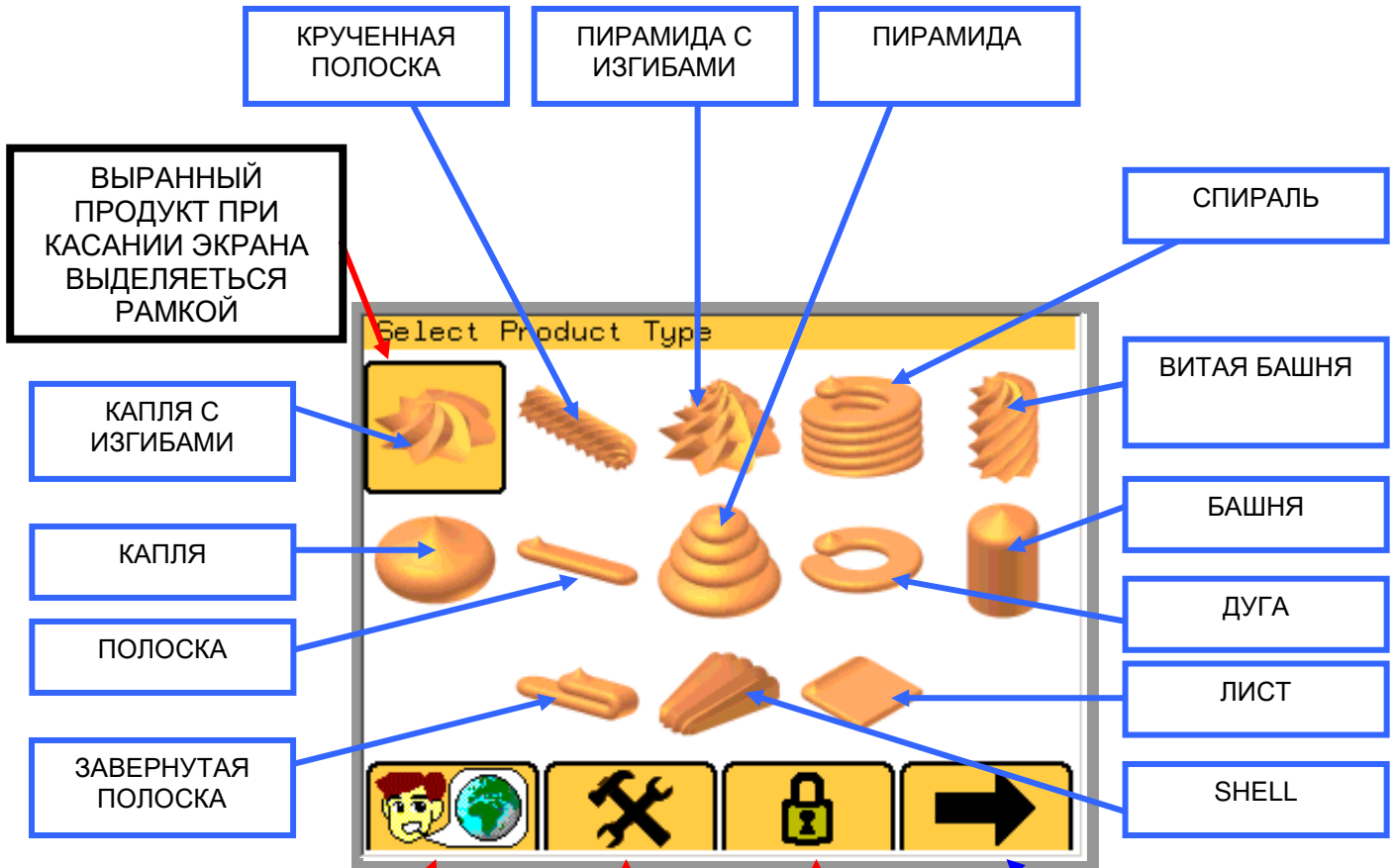
# Выберите тип продукта

ВЫБЕРИТЕ ТИП ПРОДУКТА ДЛЯ ЗАГРУЗКИ ИЛИ СОЗДАЙТЕ НОВУЮ ПРОГРАММУ

1

Все операции активировать при нажатии областях экрана пальцем.  
НЕ прилагайте чрезмерных усилий или твердыми предметами, т.к. это лишит машина гарантии

**КАСНИТЕСЬ ЭКРАНА, ЧТОБЫ ВЫБРАТЬ НЕОБХОДИМЫЙ ТИП ПРОДУКТА  
ЗАТЕМ ➡ ЧТОБЫ ПЕРЕЙТИ К СЛЕДУЮЩЕМУ ЭКРАНУ**



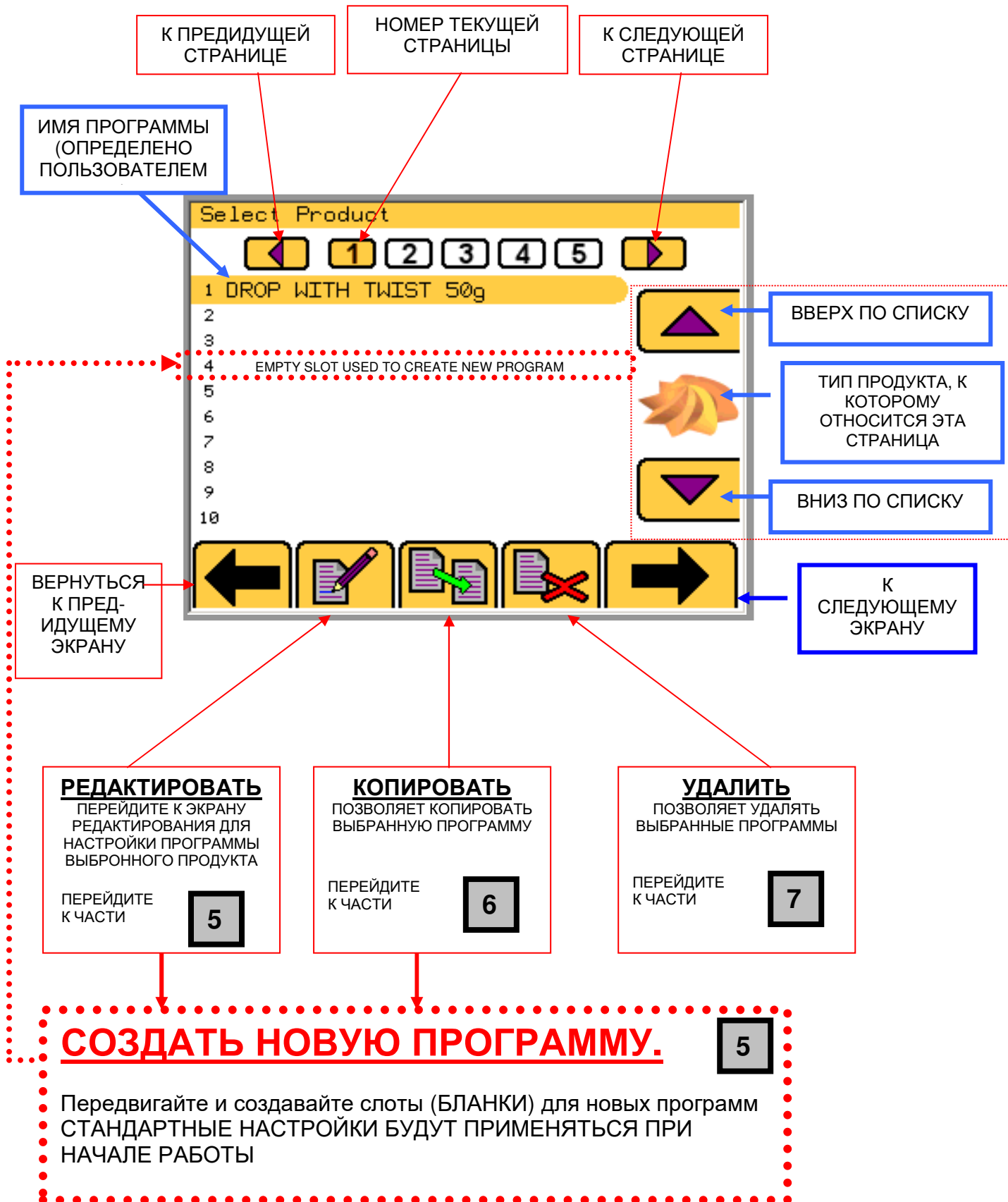
ДЛЯ ЭТИХ ФУНКЦИЙ НЕОБХОДИМ ПАРОЛЬ. СМ. ЧАСТЬ 8

8

# ВЫБЕРИТЕ СОХРАНЕННЫЙ ТИП ПРОДУКТА

ИЛИ ВЫБЕРИТЕ ПУСТОЙ СЛОТ, ЧТОБЫ СОЗДАТЬ НОВУЮ ПРОГРАММУ

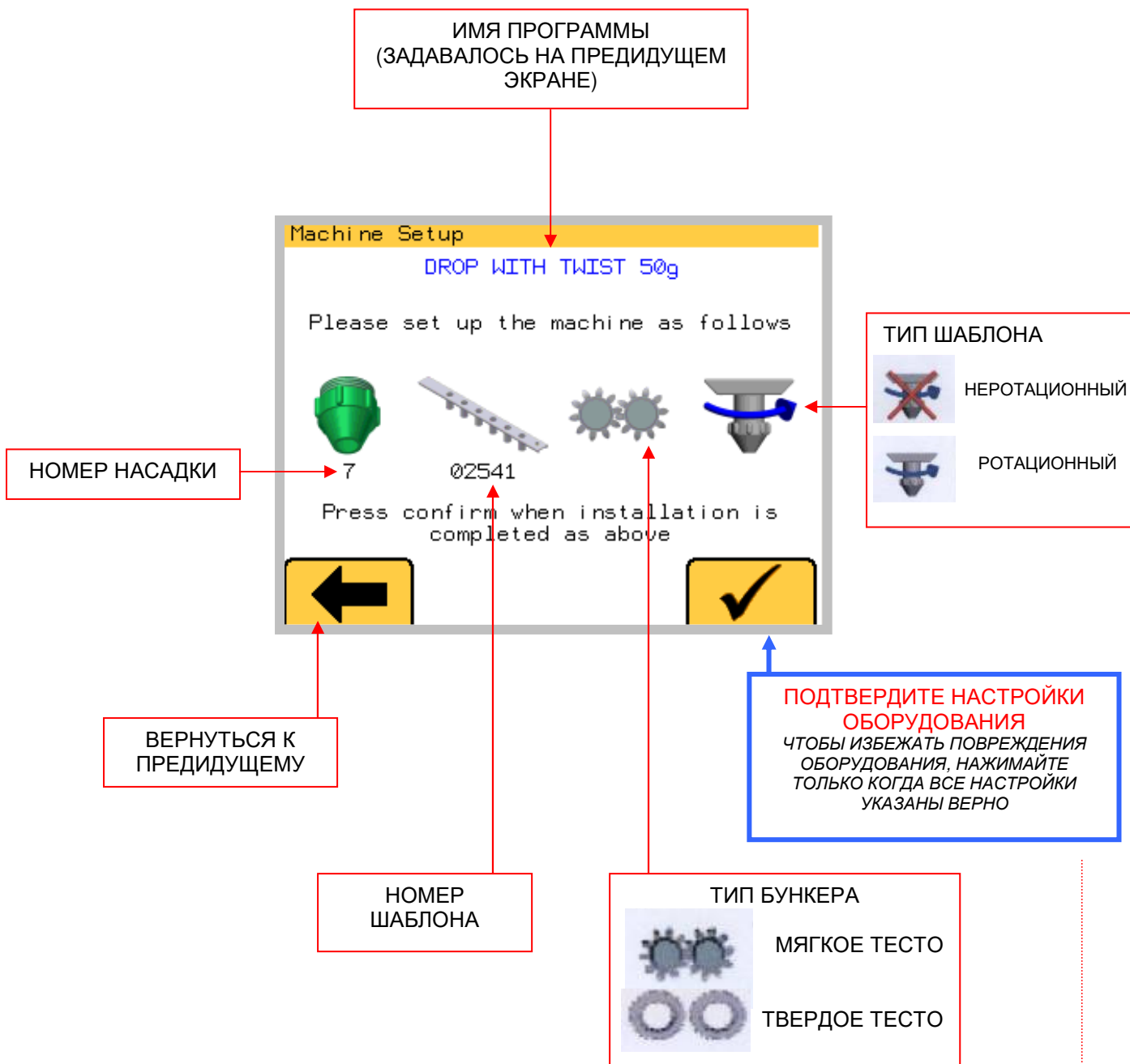
2



# ПОДТВЕРДИТЕ НАСТРОЙКИ ОБОРУДОВАНИЯ

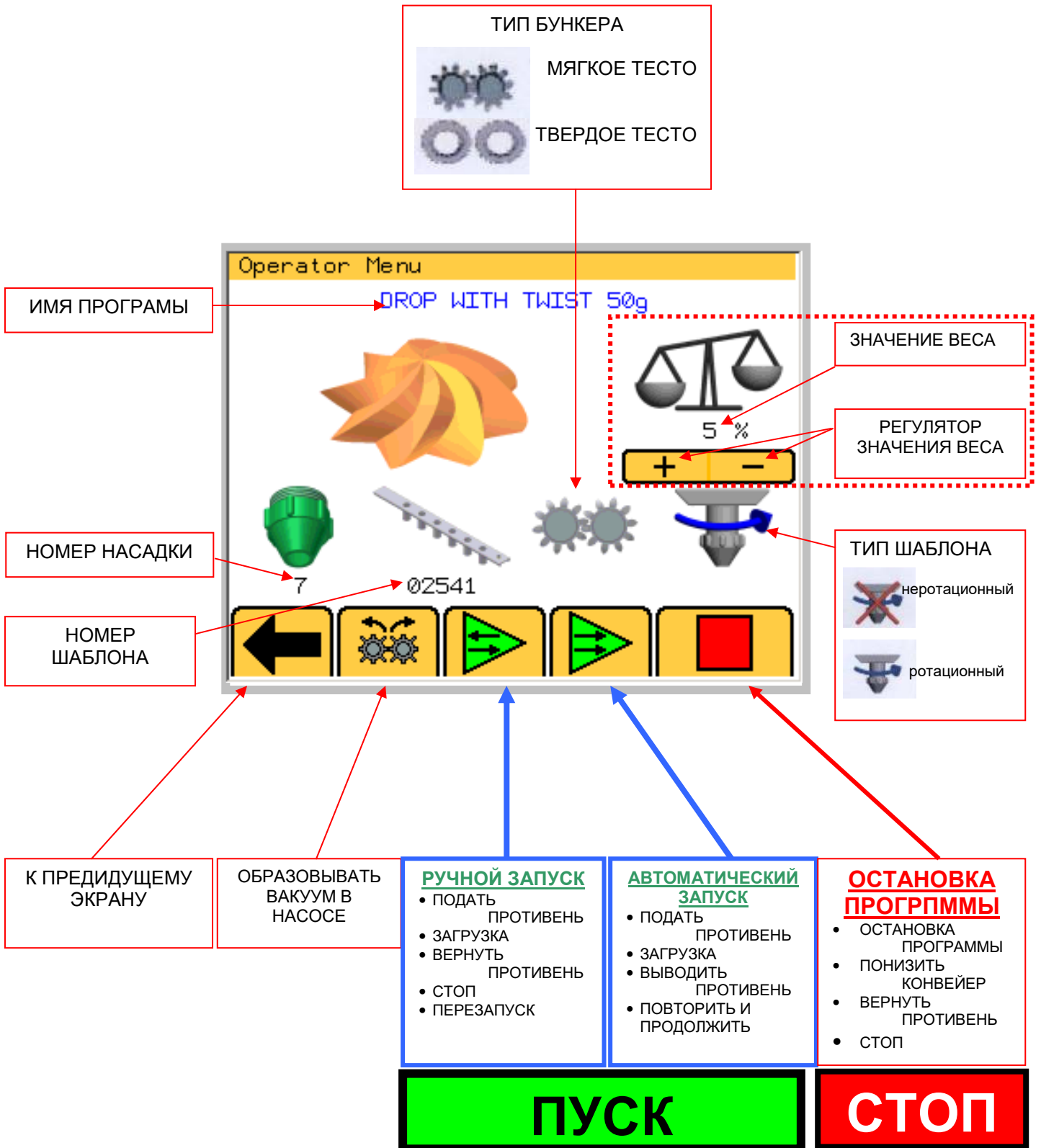
3

КОГДА ОБОРУДОВАНИЕ НАСТРОЕНО, КАК ПОКАЗАНО НА ЭКРАНЕ, НАЖМИТЕ КНОПКУ ПОДТВЕРЖДЕНИЯ



**ЧТОБЫ ИЗБЕЖАТЬ ПОВРЕЖДЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ  
НАЖИМАЙТЕ КНОПКУ ПОДТВЕРЖДЕНИЯ ТОЛЬКО КОГДА ВСЕ ЧАСТИ  
ПРИСОЕДЕННЫ К ОБОРУДОВАНИЮ КАК ПОКАЗАНО НА ЭКРАНЕ**

ОБОРУДОВАНИЕ НАСТРОЕНО, КАК ПОКАЗАНО НА ЭКРАНЕ.  
ЭТОТ ЭКРАН КОНТРОЛИРУЕТ ДЕЙСТВИЯ ЗАПРАШИВАЕМЫЕ  
ОПЕРАТОРОМ



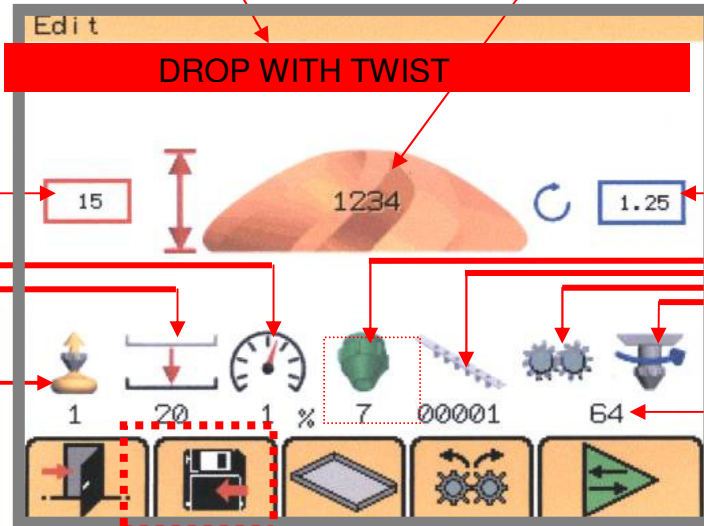
# ЭКРАН РЕДАКТИРОВАНИЯ И СОХРАНЕНИЯ

5

**ПРИМЕР:  
КАПЛЯ С  
ИЗГИБАМИ**

ИМЯ ПРОГРАММЫ  
ДОЛЖНО БЫТЬ ВВЕДЕНО  
ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ  
ПРОГРАММЫ

КОЛИЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ  
ЭТО ЕДИНИЦА НАСТРОЙКИ,  
КОТОРАЯ НЕ УКАЗЫВАЕТ МЕРУ  
ФИЗИЧЕСКОГО ОБЪЕМА



ВЫСОТА НАСАДКИ  
(ММ)

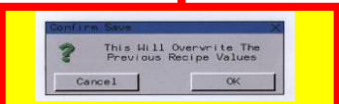
DROP WITH TWIST

РОТАЦИЯ НАСАДКИ  
КОЛИЧЕСТВО ПОВОРОТОВ  
ЗА ОДИН ЦИКЛ ЗАГРУЗКИ

ЗАКРЫТЬ ЭТО ОКНО



**СОХРАНИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ**



ВЕЛИЧИНА  
ОБРАТНОГО  
РСАСЫВАНИЯ

РССТОЯНИЕ ДВИЖЕНИЕ  
СТОЛА ВВЕРХ-ВНИЗ (ММ)

ОБЩАЯ СКОРОСТЬ  
ОБОРУДОВАНИЯ  
(% ОТ МАКСИМУМА)

ЭКРАН ВВОДА  
НАСТРОЕК  
ПРОТИВЕНЯ

ПЕРЕЙДИТЕ  
К ЧАСТИ 5А

МАХ ВЫСОТА ДЛЯ  
КОМБИНАЦИИ  
БУНКЕР/ШАБЛОН

ПЕРЕКЛЮЧИТЬСЯ В  
РУЧНОЙ РЕЖИМ

ОБРАЗОВЫВАТЬ ВАКУУМ В  
НАСОСЕ  
(ПОКАЗАНО МЯГКОЕ ТЕСТО)

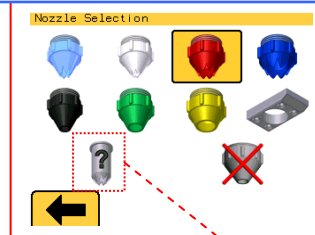
**ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ**  
КРАСНЫЙ ФОН НА ЛЮБОЙ  
НАСТРОЙКЕ ОЗНАЧАЕТ, ЧТО  
НЕОБХОДИМО ИСПРАВИТЬ  
ЗНАЧЕНИЕ

ТИП ШАБЛОНА  
РОТАЦИОННЫЙ  
НЕРОТАЦИОННЫЙ

ВЫБЕРИТЕ БУНКЕР  
ТВЕРДОЕ ТЕСТО  
МЯГКОЕ ТЕСТО

НОМЕР ШАБЛОНА  
ВВЕДИТЕ С ПОМОЩЬЮ  
КЛАВИАТУРЫ  
(ПОЯВЛЯЕТСЯ ПРИ  
НАЖАТИИ)

ВЫБИРИТЕ ТИП  
НАСАДКИ



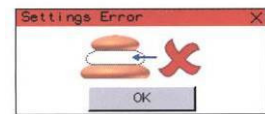
## ПРИМЕР

ПИРАМИДА С ИЗГИБАМИ

ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ  
ДЛЯ КАЖДОГО СЛОЯ

ИНДИКАТОР ОШИБКИ  
НАСТРОЕК

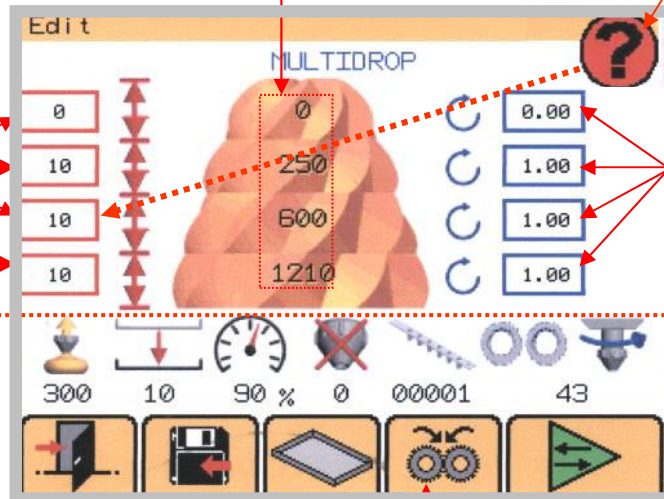
РАМКА СТАНОВИТСЯ  
КРАСНОЙ ПРИ ВВЕДЕНИИ  
НЕПРАВИЛЬНЫХ НАСТРОЕК



ВЫСОТА НАСАДКИ  
(мм) ДЛЯ КАЖДОГО  
СЛОЯ

ВЫСОТА НАСАДКИ  
(мм) ОТ  
ПОВЕРХНОСТИ  
ПРОТИВЕНЯ

КОЛЛИЧЕСТВО  
ИЗГИБОВ ДЛЯ  
КАЖДОГО СЛОЯ  
(-VE ВОЗМОЖНЫХ  
ЗНАЧЕНИЙ)



КНОПКИ ДРУГИХ НАСТРОЕК  
ТАКИЕ ЖЕ, КАК И НА  
ПРЕДИДУЩЕЙ СТРАНИЦЕ

ОБРАЗОВЫВАТЬ  
ВАКУУМ В НАСОСЕ  
(ПОКАЗАНО ТВЕРДОЕ  
ТЕСТО)

## ПРИМЕР: ЛИСТ / ПОЛОСКА

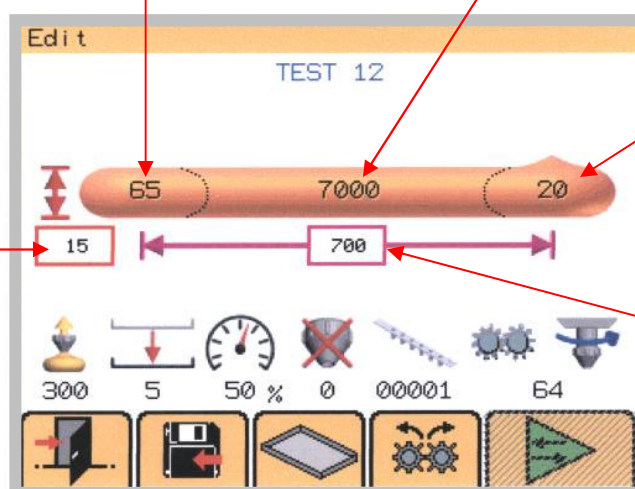
ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ  
ДЛЯ НАЧАЛА  
ПРОДУКТА

ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ  
В ДЛИНУ

ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ  
ДЛЯ КОНЦА  
ПРОДУКТА  
(-VE ВОЗМОЖНЫХ  
ЗНАЧЕНИЙ)

ВЫСОТА НАСАДКИ ОТ  
ПОВЕРХНОСТИ  
ПРОТИВЕНЯ

ДЛИНА (мм) ОТ  
ДВИЖЕНИЯ  
ПРОТИВЕНЯ





**ПРИМЕР:  
“С” ФОРМА  
(ДУГА)**

ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ ВО ВРЕМЯ РОТАЦИИ

ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ ДЛЯ КОНЦА ПРОДУКТА (-VE ВОЗМОЖНЫХ ЗНАЧЕНИЙ)

ВЕЛИЧИНА ЗАГРУЗКИ ДЛЯ НАЧАЛА ПРОДУКТА (-VE ВОЗМОЖНЫХ ЗНАЧЕНИЙ)

РАДИУС (ММ) ЗАГРУЗКИ

РОТАЦИЯ НАСАДКИ КОЛИЧЕСТВО ПОВОРОТОВ ЗА ОДИН ЦИКЛ ЗАГРУЗКИ

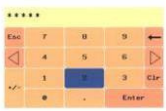
ВЫСОТА НАСАДКИ НАД ПОВЕРХНОСТЬЮ ПРОТИВЕНЯ

КРАСНАЯ КНОПКА НАСТРОЙКИ ПРОТИВЕНЯ ПОКАЗЫВАЕТ ПОЛЬЗОВАТЕЛЮ, ЧТО НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ ЗНАЧЕНИЕ НАСТРОЕК ПРОТИВЕНЯ (ОСТАЛЬНЫЕ КНОПКИ ВЫДЕЛЕНА СЕРЫМ)

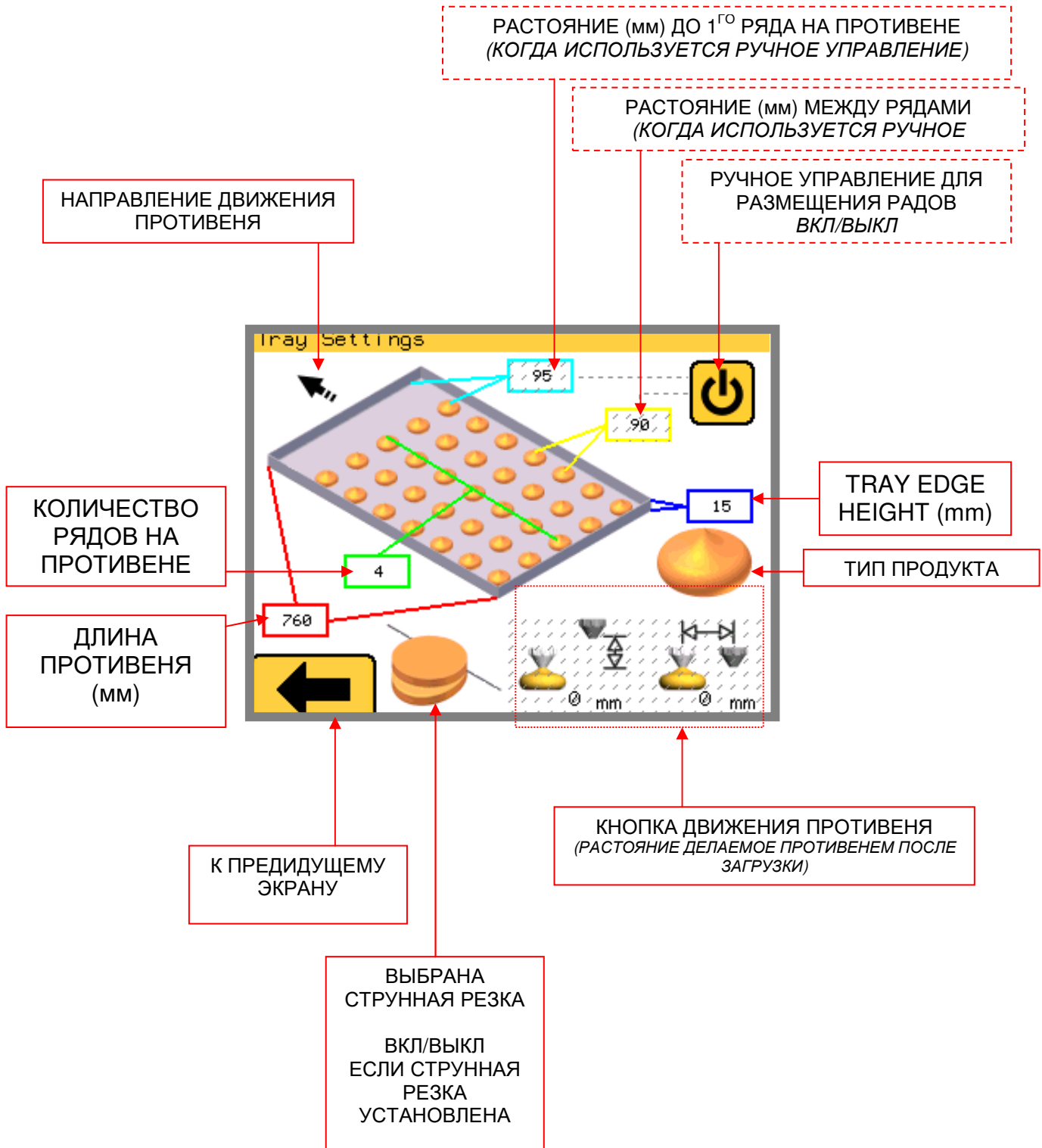
ПЕРЕЙДИТЕ К ЧАСТИ 5А

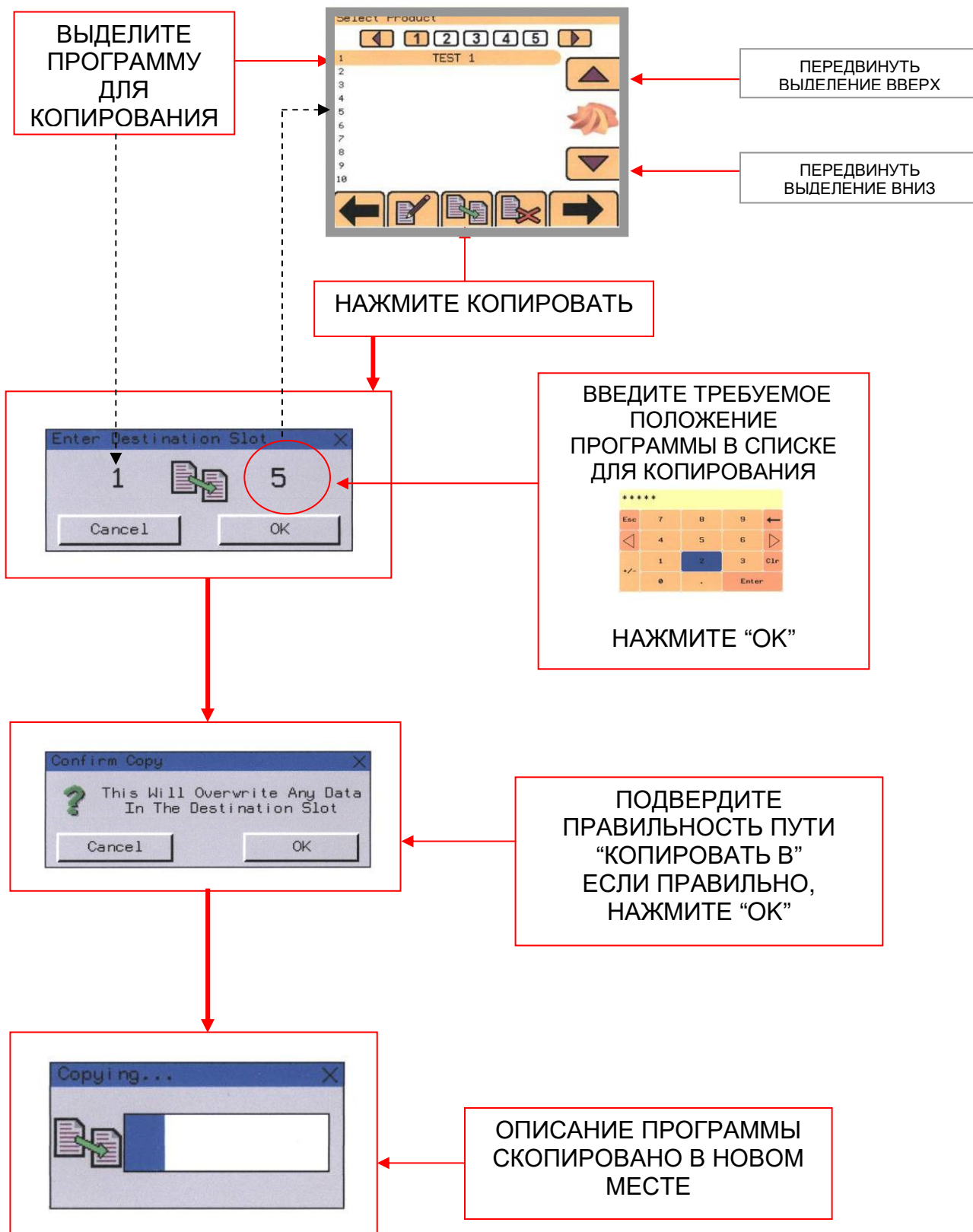
# НАСТРОЙКИ ПРОТИВЕНЯ

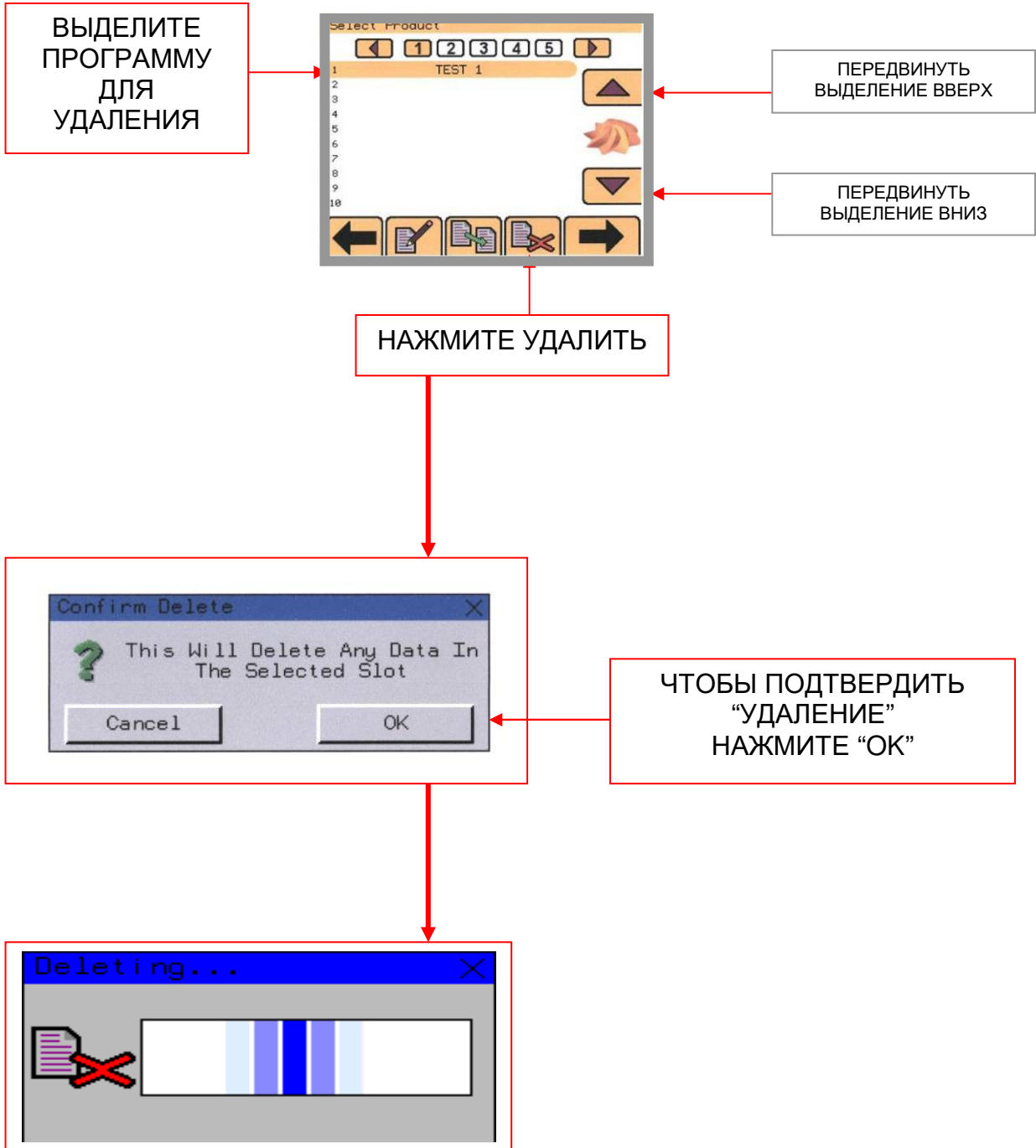
# 5A



НАЖМИТЕ ОКНО И ВВЕДИТЕ  
ЗНАЧЕНИЕ НА КЛАВИАТУРЕ







## ОСТОРОЖНО

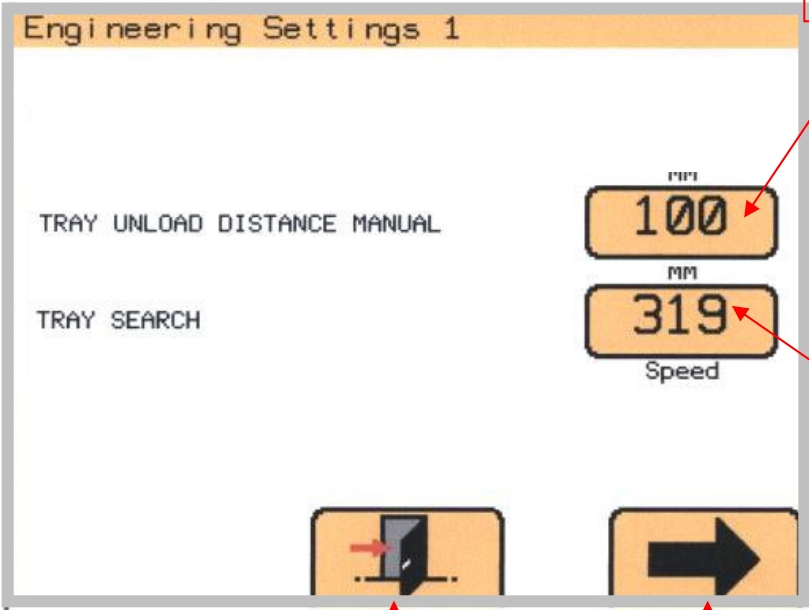
**НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ**



# ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ (1)

9/1

ЭТОТ РАЗДЕЛ ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИНЖЕНЕРОВ



Engineering Settings 1

TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL

TRAY SEARCH

100

319

Speed

ПОКИНУТЬ ЭТО ОКНО

ПЕРЕЙТИ К СЛЕДУЮЩЕМУ ЭКРАНУ ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 2 (СЛЕДУЮЩАЯ СТРАНИЦА)

В РУЧНОМ РЕЖИМЕ ВЫГРУЗКИ ПРОТИВЕНЯ: РАССТОЯНИЕ ПЕРЕДНЕГО КРАЯ ПРОТИВЕНЯ ВОЗВРАЩАЕМОГО НАЗАД И ПРОХОДЯЩЕГО ЧЕРЕЗ СЕНСОР ПРОТИВЕНЯ, ВО ВРЕМЯ ВОЗВРАЩЕНИЯ К ОПЕРАТОРУ

СКОРОСТЬ ПРОТИВЕНЯ ОТОБРАЖАЕТСЯ НА СЕНСОРЕ ПРОТИВЕНЯ

## ОСТОРОЖНО

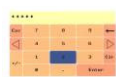
**НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ**

# ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ (2)

9/2

ЭТОТ РАЗДЕЛ ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИНЖЕНЕРОВ

НАСТРОЙКА СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ ПРОТИВЕНЯ (ДВИЖЕНИЕ МЕЖДУ РЯДАМИ)



НАСТРОЙКА СКОРОСТИ ДВИЖЕНИЯ СТОЛА (ВЕРТИКАЛЬНО ПОСЛЕ ЗАГРУЗКИ)



НАСТРОЙКИ СКОРОСТИ НАСОСА (100% ЗНАЧЕНИЯ В ПРОГРАММЕ НАСТРОЙКИ ПРОДУКТА)



Engineering Settings 2

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

← [Left Arrow] [Right Arrow]

НАСТРОЙКА ЗАПУСКА НАСОСА



НАСТРОЙКА ЗАПУСКА ДВИЖЕНИЯ СТОЛА



НАСТРОЙКА ЗАПУСКА ПРОТИВЕНЯ



СКОРОСТЬ НАСОСА ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ КНОПКИ «ЗАДАННАЯ СКОРОСТЬ»



ПОКИНУТЬ ЭТО ОКНО

ПЕРЕЙТИ К ПРЕДИДУЩЕМУ ЭКРАНУ  
**ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 1**  
(ПРЕДИДУЩАЯ СТРАНИЦА)

ПЕРЕЙТИ К СЛЕДУЮЩЕМУ ЭКРАНУ  
**ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 3**  
(СЛЕДУЮЩАЯ СТРАНИЦА)

## **ОСТОРОЖНО**

**НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ**

# ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ (3)

9/3

ЭТОТ РАЗДЕЛ ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИНЖЕНЕРОВ

ЗНАЧЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ  
СМЕЩЕНИЯ (мм)  
БУНКЕР Т / Т  
НЕ ВРАЩАЮЩИЙСЯ ШАБЛОН

ЗНАЧЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ СМЕЩЕНИЯ  
ЯВЛЯЕТСЯ ЗАВОДСКОЙ НАСТРОЙКОЙ,  
НЕ ДОЛЖНО ИЗМЕНЯТЬСЯ БЕЗ  
ПОЛУЧЕНИЯ ИНСТРУКЦИИ.  
ОБОРУДОВАНИЕ МОЖЕТ БЫТЬ  
ПОВРЕЖДЕНО

ЗНАЧЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ  
СМЕЩЕНИЯ (мм). БУНКЕР Т / Т  
РОТАЦИОННЫЙ ШАБЛОН

ЗНАЧЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ  
СМЕЩЕНИЯ (мм)  
БУНКЕР М / Т  
РОТАЦИОННЫЙ ШАБЛОН

ЗНАЧЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ  
СМЕЩЕНИЯ (мм)  
БУНКЕР М / Т  
НЕ ВРАЩАЮЩИЙСЯ ШАБЛОН

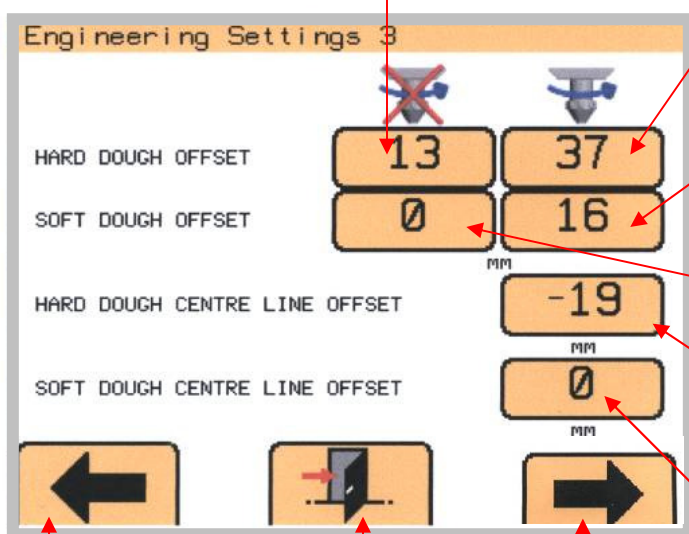
РАССТОЯНИЕ (мм) ОТ ЦЕНТРА  
ЗАГРУЗКИ Т / Т ДО ТОЧКИ  
РАСПОЗНОВАНИЯ КОНТУРА  
ПРОТИВЕНЯ  
(ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ВЫЧИСЛЕНИИ  
РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ РЯДАМИ)

РАССТОЯНИЕ (мм) ) ОТ  
ЦЕНТРА ЗАГРУЗКИ М / Т ДО ТОЧКИ  
РАСПОЗНОВАНИЯ КОНТУРА  
ПРОТИВЕНЯ  
(ИСПОЛЬЗУЕТСЯ В ВЫЧИСЛЕНИИ  
РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ РЯДАМИ)

ПОКИНУТЬ  
ЭТО ОКНО

ПЕРЕЙТИ К ПРЕДИДУЩЕМУ  
ЭКРАНУ  
ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 2  
(ПРЕДИДУЩАЯ СТРАНИЦА)

ПЕРЕЙТИ К СЛЕДУЮЩЕМУ  
ЭКРАНУ  
ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 4  
(СЛЕДУЮЩАЯ СТРАНИЦА)



## ОСТОРОЖНО

НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ  
ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ



ЭТОТ РАЗДЕЛ ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИНЖЕНЕРОВ

## СТЕПЕНЬ НАГРУЗКИ

The screenshot shows the 'Engineering Settings 4' interface with the following settings:

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 control buttons at the bottom:

- Left arrow button: ПЕРЕЙТИ К ПРЕДИДУЩЕМУ ЭКРАНУ ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 3 (ПРЕДИДУЩАЯ СТРАНИЦА)
- Stop button: ПОКИНУТЬ ЭТО ОКНО
- Right arrow button: ПЕРЕЙТИ К СЛЕДУЮЩЕМУ ЭКРАНУ ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 5 (СЛЕДУЮЩАЯ СТРАНИЦА)

Labels on the right side pointing to the settings:

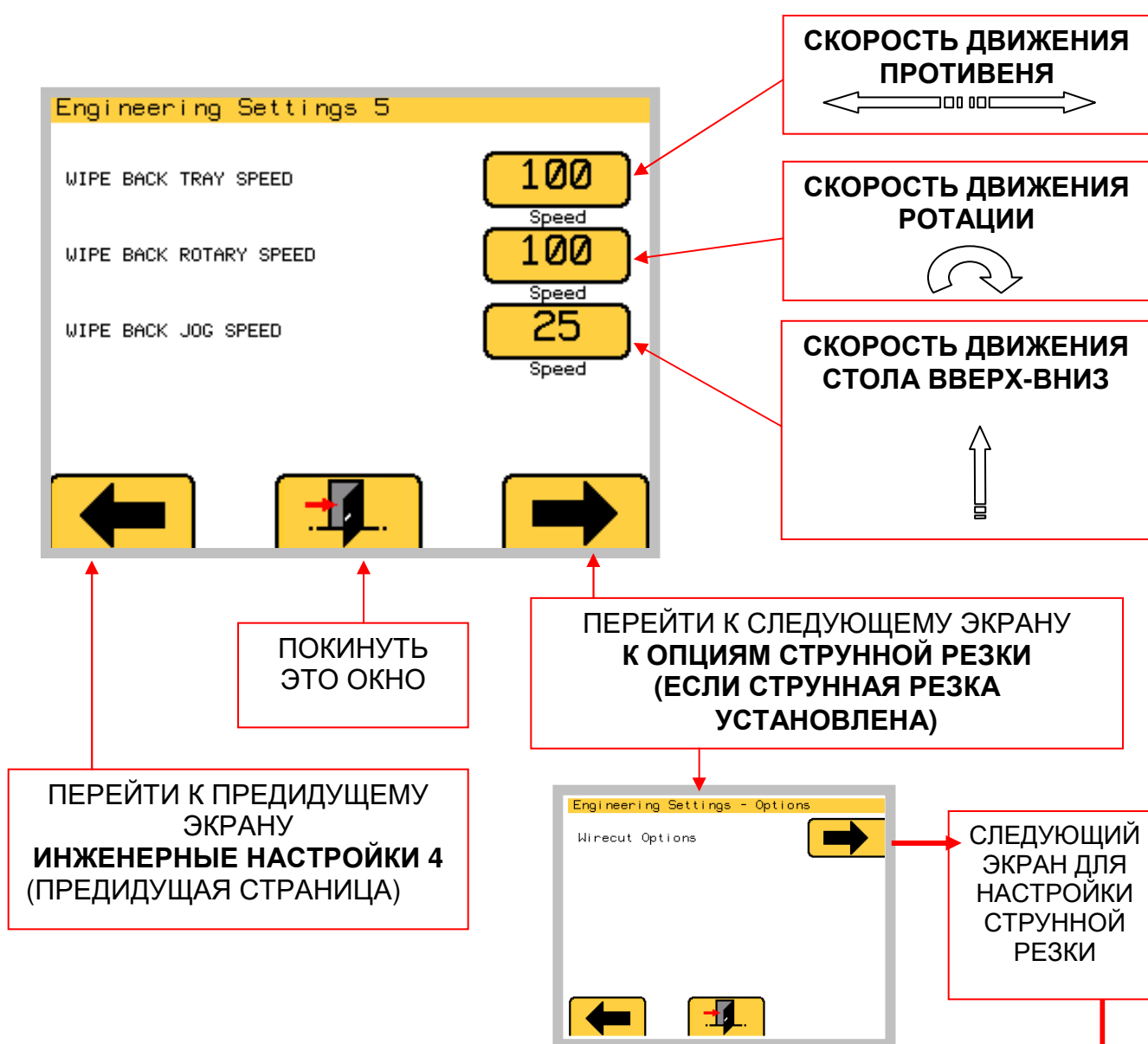
- НАСОС (Pump)
- ПРОТИВЕНЬ (Tray)
- МОТОР ДВИЖ. СТОЛА (Jog)
- МОТОР РОТАЦИИ (Rotary)

### **ОСТОРОЖНО**

**НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ**

ЭТОТ РАЗДЕЛ ПРЕДНАЗНАЧЕН ТОЛЬКО ДЛЯ ИНЖЕНЕРОВ

## УСТАНОВКИ ПО УМОЛЧАНИЮ (СМ. **5А**)

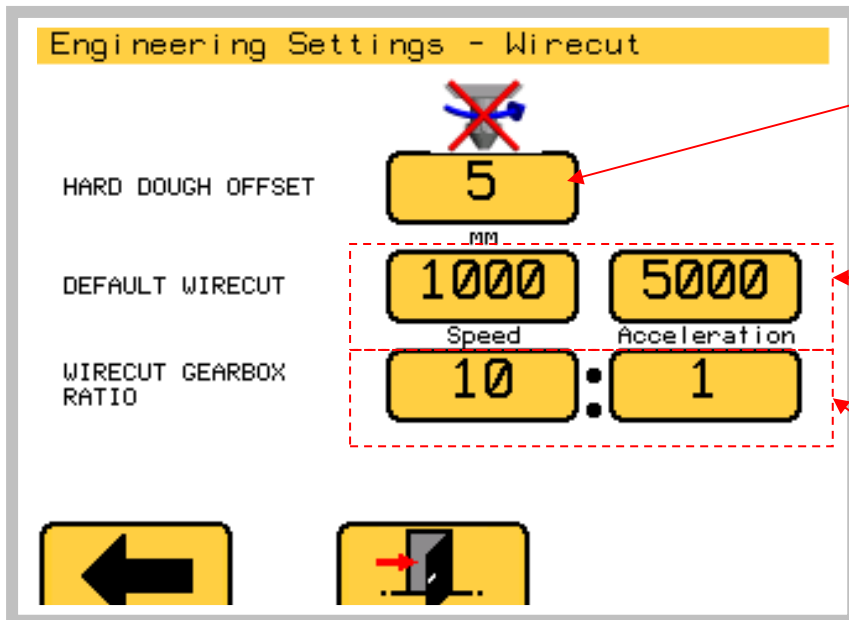


### **ОСТОРОЖНО**

**НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ**

СЛЕДУЮЩАЯ СТРАНИЦА

## НАСТРОЙКИ СТРУННОЙ РЕЗКИ



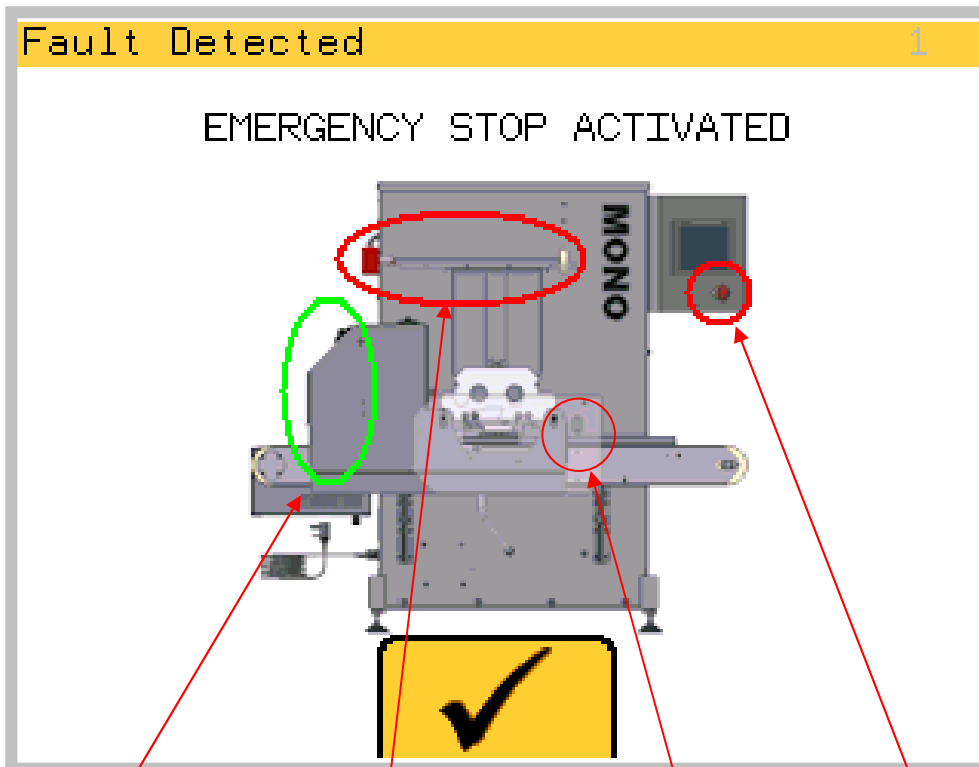
НАСТРОЙКИ  
НАСАДОК Т/Т

СКОРОСТЬ  
СТРУННОЙ РЕЗКИ +  
ЗАПУСК

СТЕПЕНЬ  
НАГРУЗКИ МОТОРА  
СТРУННОЙ РЕЗКИ

ПОКИНУТЬ  
ЭТО ОКНО

ПЕРЕЙТИ К ПРЕДИДУЩЕМУ  
ЭКРАНУ  
**ИНЖЕНЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ 5**  
(ПРЕДИДУЩАЯ СТРАНИЦА)



КРЫШКА  
СТРУННОЙ РЕЗКИ  
(ЕСЛИ  
УСТАНОВЛЕНА)

КРЫШКА БУНКЕРА

БРУС  
БЕЗОПАСНОСТИ

КНОПКА  
ОСТАНОВКИ


ЭКРАН ОТОБРАЖАЕТ НЕИСПРАВНОСТЬ В ЗОНАХ БЕЗОПАСНОСТИ

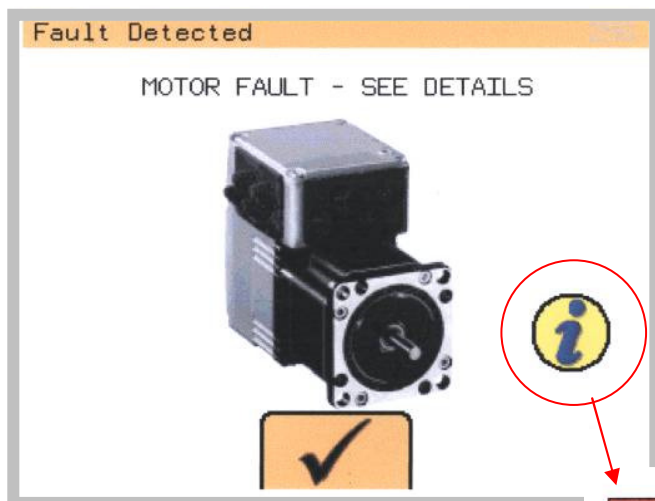
КОГДА ИНДИКАТОР ЗАГОРАЕТСЯ **КРАСНЫМ**, ЗАКРОЙТЕ КРЫШКУ ИЛИ  
ПРЕОДАЙТЕ ПРИПЯТСТВИЯ, ЧТОБЫ ВЫЯВИТЬ ОШИБКУ.  
КОГДА ИНДИКАТОР СТАНОВИТСЯ **ЗЕЛЕНЫМ**, ОШИБКА ИСПРАВЛЕНА

НАЖМИТЕ  ДЛЯ ОЧИСТКИ ЭКРАНА

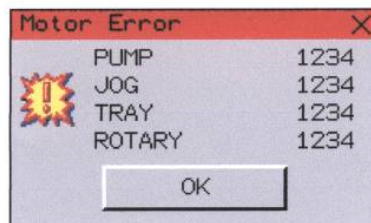
## **ОСТОРОЖНО**

**НЕ РАЗРЕШАЕТСЯ ВНОСИТЬ КОРРЕКТИВЫ ПОКА ВЫ НЕ БУДЕТЕ  
ПОЛНОСТЬЮ ОСВЕДОМЛЕННЫ О ВОЗМОЖНЫХ РЕЗУЛЬТАТАХ**

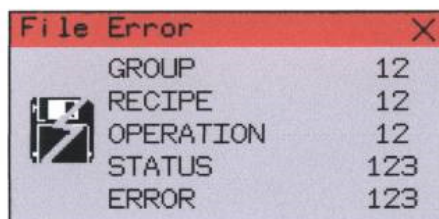
ЕСЛИ ВОЗНИКАЕТ ДАННЫЙ ЭКРАН, ПРОВЕРЬТЕ, ЧТОБЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ СТОЛА, и т.п. НЕ ЗАКЛИНИЛО. ЕСЛИ ЭТО ПРОИЗОШЛО, ОЧИСТИТЕ ЗАЖАТИЕ И НАЖМИТЕ  ЧТОБЫ ПРОДОЛЖИТЬ.



ЕСЛИ ТРЕБУЕТСЯ БОЛЬШЕ ИНФОРМАЦИИ ОБ ОШИБКЕ В РАБОТЕ ДВИГАТЕЛЯ, НАЖМИТЕ ЭТУ КНОПКУ



**ЕСЛИ ОШИБКА НЕ ОЧЕВИДНА И ЕЕ НЕ УДАЕТСЯ БЕЗОПАСНО РАСПОЗНАТЬ НЕОБХОДИМО ВЫЗВАТЬ КВАЛИФИЦИРОВАННОГО ИНЖЕНЕРА**



ОШИБКА ПРИ ЗАГРУЗКЕ/СОХРАНЕНИИ РЕЦЕПТА В КАРТУ ХРАНЕНИЯ ИНТЕРФЕЙСА  
ПОЖАЛУЙСТА, СВЯЖИТЕСЬ С СЕРВИСНЫМ ЦЕНТРОМ / ИНЖЕНЕРОМ,  
ЕСЛИ ПРОБЛЕМА ПОВТОРЯЕТСЯ

Главным условием работы оборудования является содержание его в чистоте и соблюдение предписаний данной инструкции



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НИ ПРИ КАКИХ УСЛОВИЯХ  
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ВОДЯНОЙ ШЛАНГ ИЛИ  
НАПОР ВОДЫ ДЛЯ ОЧИСТКИ ЭТОЙ МАШИНЫ**

# Mono Omega Touch

## Check and Maintenance Schedule

ДЕЙСТВИЕ	ежеднев но	раз в неделю	раз в ти месяца	раз в год
очищать осадочную машину согласно энструкций в руководстве	*			
Check condition of supply lead and plug	*			
check fit of guards	*			
Clean under conveyor belts		*		
Check hopper seals		*		
Check end cap seals		*		
Check condition and tension of conveyor, adjust / replace as required			*	
Check end cap bearings			*	
check alignment of sensors on guards			*	
Check tray sensor is secure			*	
Check condition of idle roller bearings				*
Check condition of drive shaft bearings				*
Check condition and tension of chain and grease as required				*
Grease slides as required				*
adjust eccentric guide rollers as required				*
adjust concentric guide rollers as required				*
Check and grease all slide plates as required				*
Check all motor mounts are tight				*
inspect electrical connections and tighten as required				*

Не при каких обстоятельствах уборка или техническое обслуживание этой машины не должно проходить при подключении к сети



При возникновении ошибок сразу обращайтесь в отдел Клиентской поддержки, указывая **серийный номер оборудования** с серебряного номерного знака самой машины и обложки этого руководства

## ОБСЛУЖИВАНИЕ В ВЕЛИКОБРИТАНИ, ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ И ПОДДЕРЖКА ЗА ГРАНИЦЕЙ:



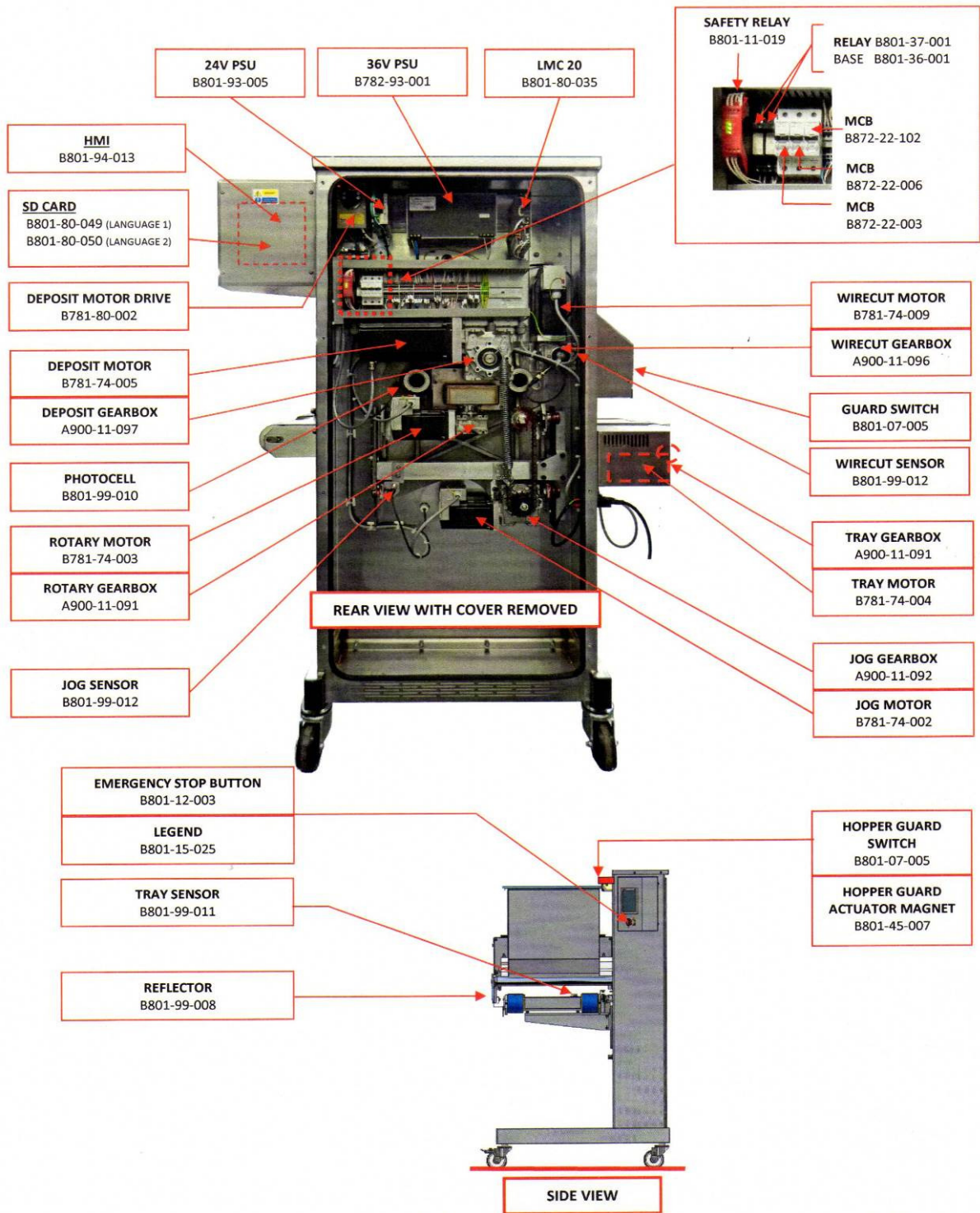
Queensway  
Swansea West Industrial Estate  
Swansea.  
SA5 4EB  
UK

**[email:spares@monoequip.com](mailto:spares@monoequip.com)**  
**Тел. Отдела Запчастей +44(0)1792 564039**  
**Web site:[www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

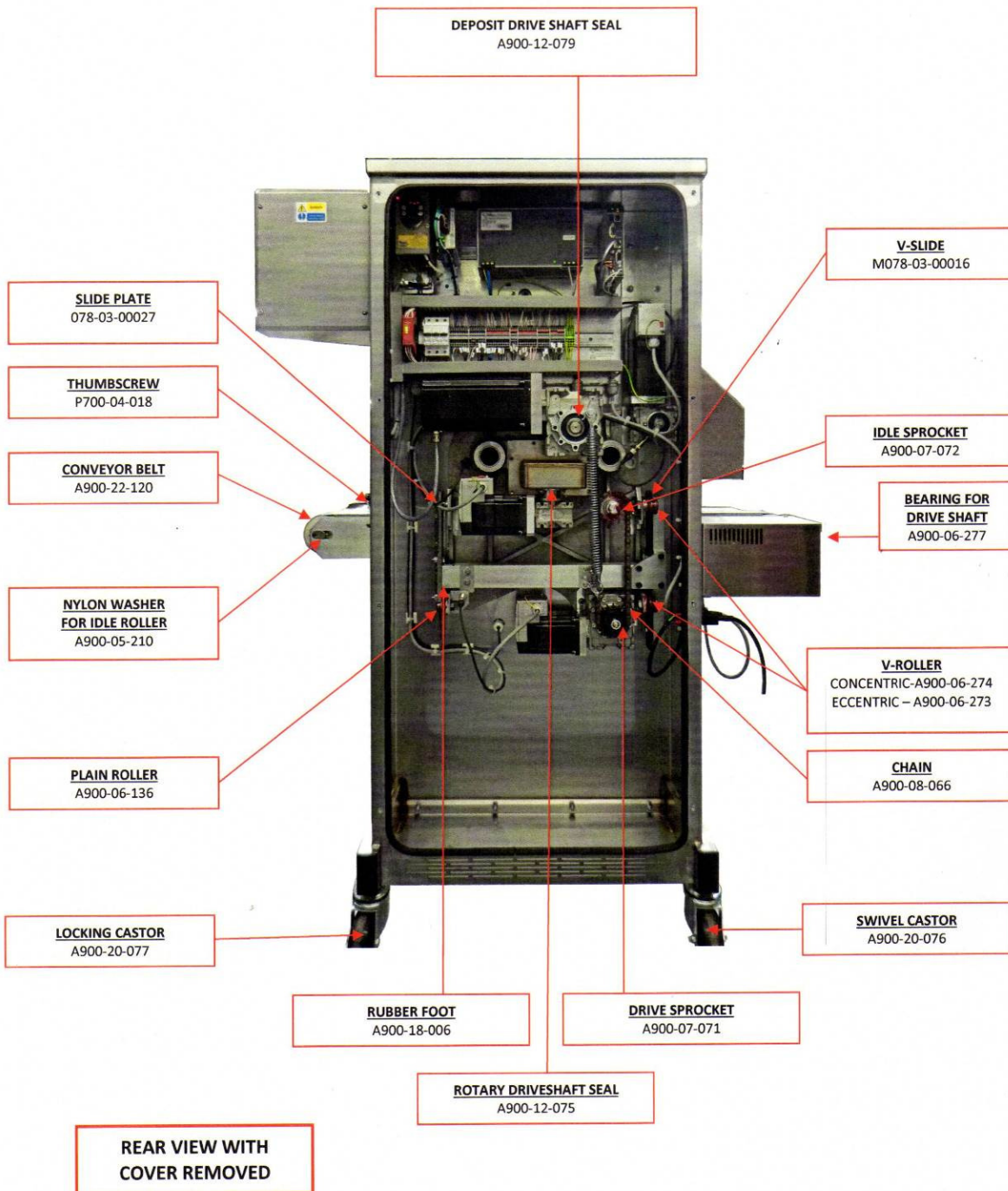
Тел. 01792 561234  
Факс. 01792 561016



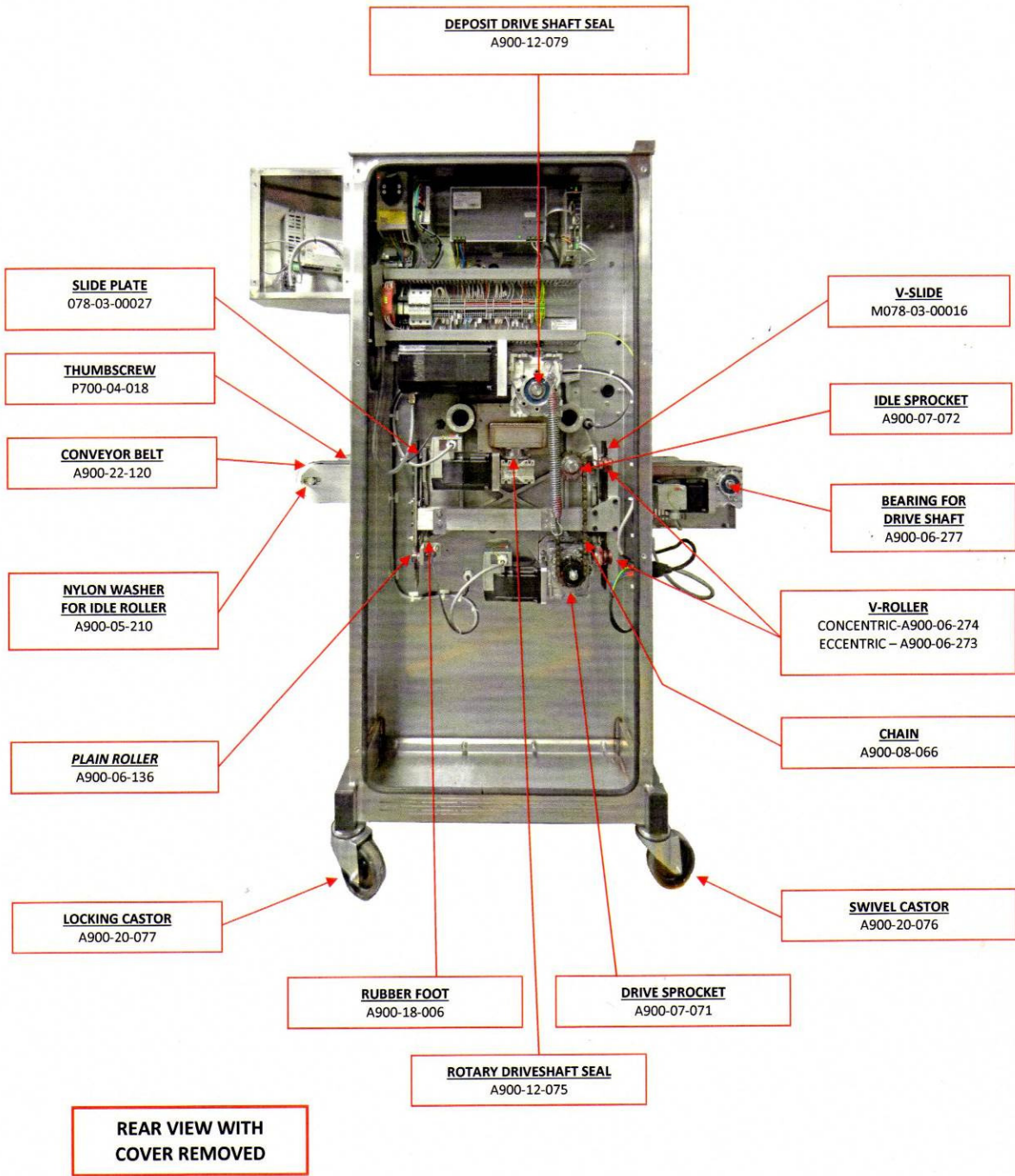
**МАКЕТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОСТАВЛЯЮЩИХ**



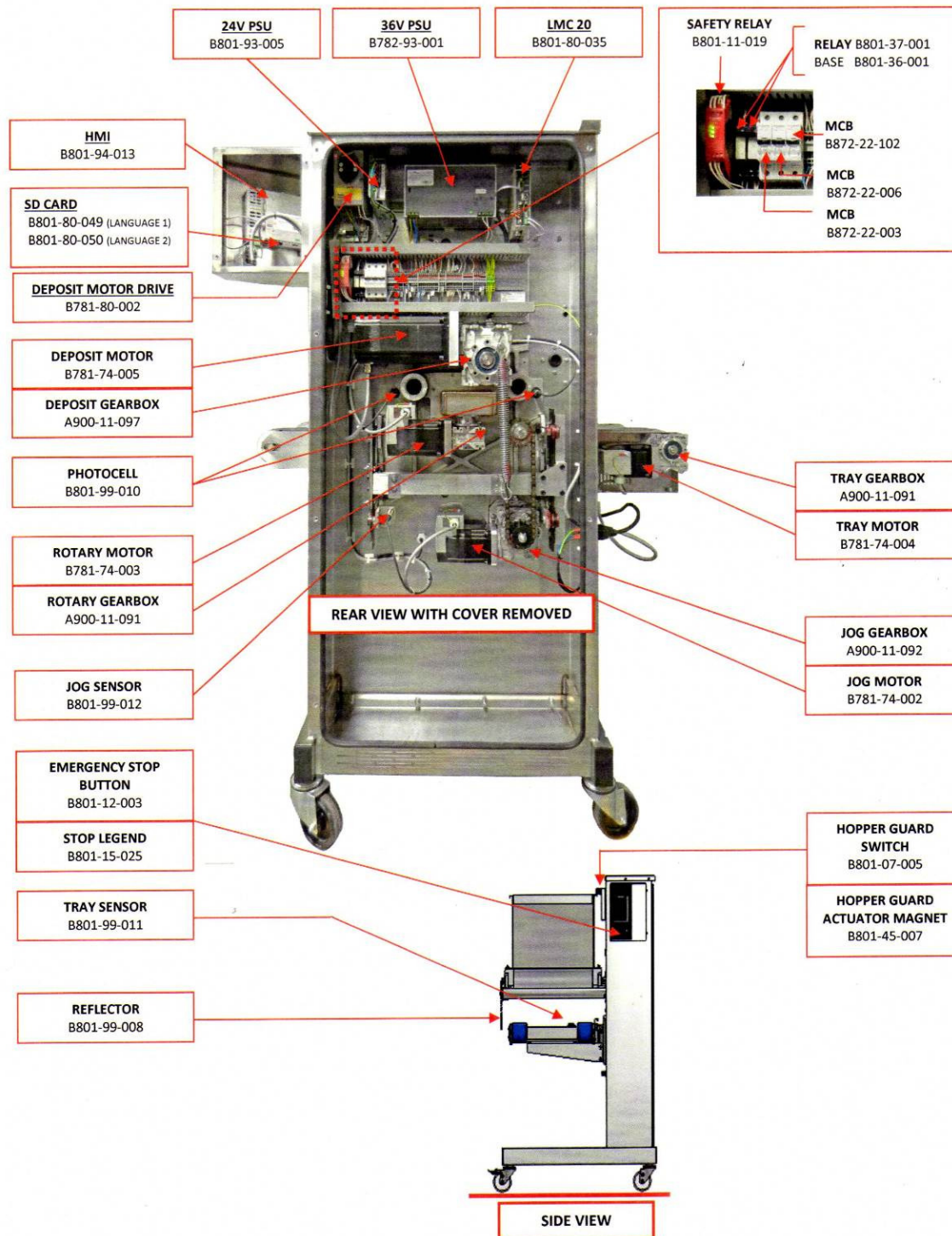
**МАКЕТ МЕХАНИЧЕСКИХ СОСТАВЛЯЮЩИХ**



**МАКЕТ МЕХАНИЧЕСКИХ СОСТАВЛЯЮЩИХ**



**МАКЕТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОСТАВЛЯЮЩИХ**



## БАЗОВЫЙ СПИСОК ЗАПЧАСТЕЙ (СО СТРУННОЙ РЕЗКОЙ)

Описание отдельных частей	No.	Qty Req. per M/C
Редуктор загрузки	A900-11-097	1
Мотор движ.стола	A900-11-092	1
Мотор ротации	A900-11-091	1
Мотор противеня	A900-11-091	1
Концентрический копирный ролик	A900-06-274	2
Внецентровый корирный ролик	A900-06-273	2
V-образная направляющая	078-03-00016	1
Подмоторная плита	078-03-00027	1
Приводная цепь	A900-08-066	1
Симплекс шага звездочки 16Т 1/2"	A900-07-071	1
Шаг звездочки промежуточного зубчатого колеса 16Т 1/2"	A900-07-072	1
Пружинное кольцо- Ext Metric 14mm Dia	A900-01-280	1
Пружинное кольцо- Ext Metric 24mm Dia	A900-01-193	1
Вал привода – бункер	078-03-00015	1
Вал привода ротации	078-03-00011	1
Приводной механизм – Кольцевой шаблон	078-03-00010	1
Манжета (Ось привода вращения)	A900-12-075	1
Манжета (Ведущий вал загрузки)	A900-12-079	1
Верхняя поводка 400mm/450mm Бункера	078-09-00005	1
Верхняя проводка 580mm Бункера	078-09-00044	1
Защита лобовых соединений	078-11-00020	1
Сепаратор – защита лобовых соединений	078-11-00002	2
Перемычка задней крышки	A900-25-309	1

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ БУНКЕРА

НОМИНАЛЬНАЯ  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

M078-09-00086 (40мм)  
M078-09-00042 (450мм)  
M078-09-00089 (580мм)

ПОВЫШЕННАЯ ЕМКОСТЬ

M078-09-00087 (400мм)  
M078-09-00088 (450мм)  
M073-09-00092 (580мм)

ГАЙКА-БАРАШЕК  
A900-04-147

ВЕРХНИЙ КРАЙ БЛОКА  
M078-09-00144

ПОДАЮЩИЙ РОЛИК

M078-09-00066 (400мм)  
M078-09-00060 (450мм)  
M078-09-00074 (580мм)

ШАБЛОНЫ

РОТАЦИЯ

- МАЛОКАЛИБЕРНЫЙ
- БОЛЬШОГО  
ДИАМЕТРА

СТАНДАРТ

- МАЛОКАЛИБЕРНЫЙ
- БОЛЬШОГО  
ДИАМЕТРА

ШТАМП

ОБШИВКА

ПРИВОДНОЙ ВАЛОК

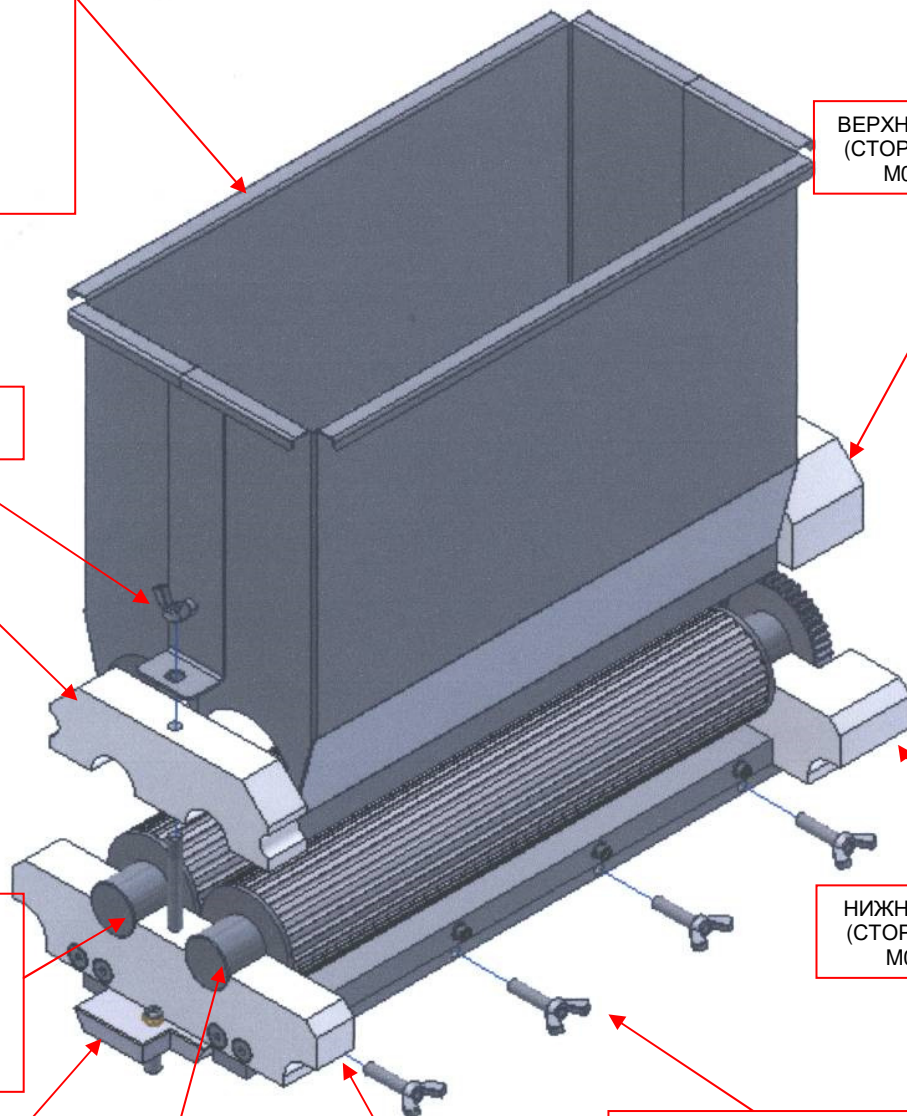
M078-09-00067 (400мм)  
M078-09-00061 (450мм)  
M078-09-00075 (580мм)

НИЖНИЙ КРАЙ БЛОКА  
M078-09-00142

ВИНТ С НАКАТАННОЙ  
ГОЛОВКОЙ  
M078-09-00043

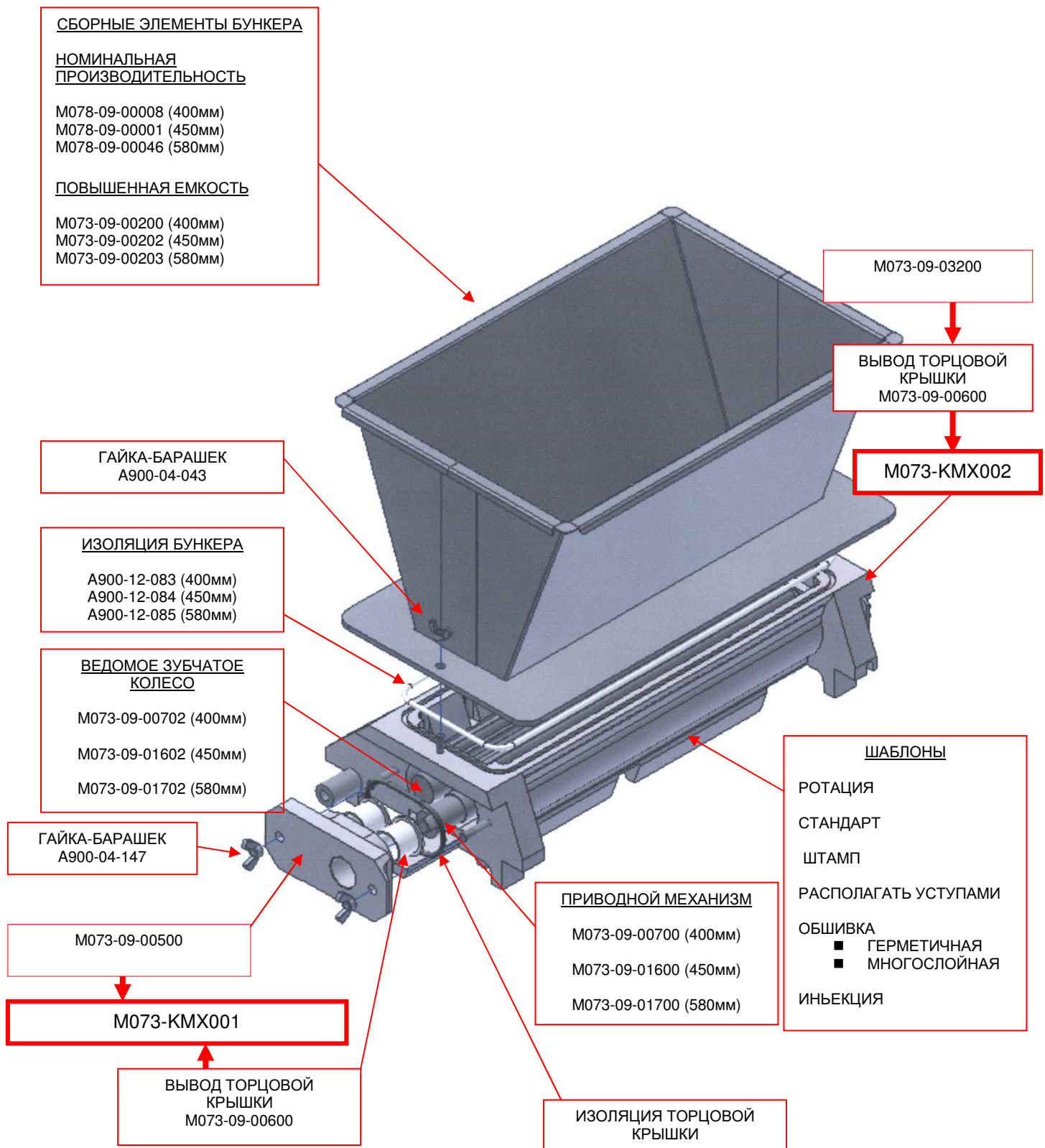
ВЕРХНИЙ КРАЙ БЛОКА  
(СТОРОНА ПРИВОДА)  
M078-09-00143

НИЖНИЙ КРАЙ БЛОКА  
(СТОРОНА ПРИВОДА)  
M078-09-00141



# ЧАСТИ БУНКЕРА ДЛЯ МЯГКОГО ТЕСТА

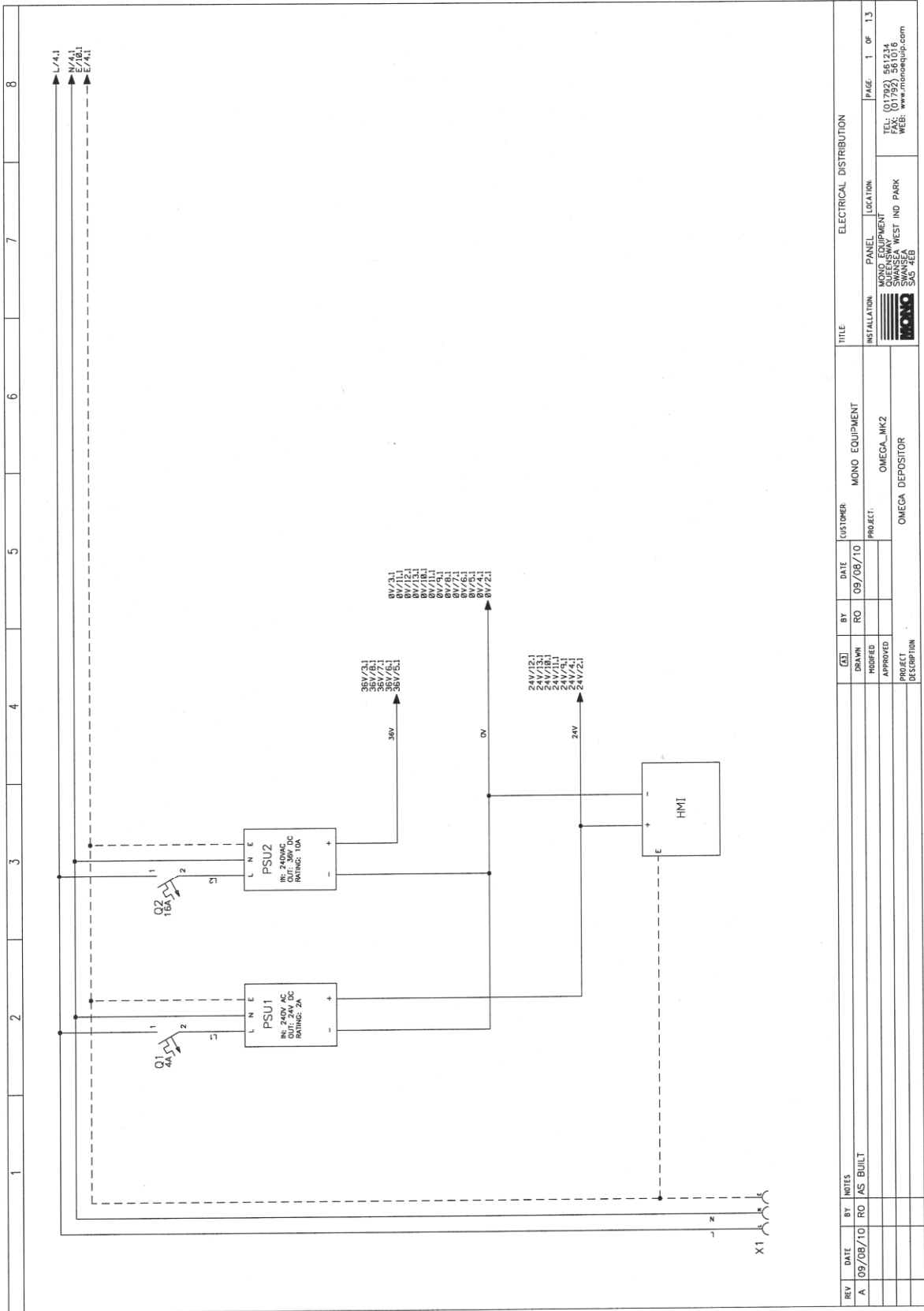
Omega ПЛЮС



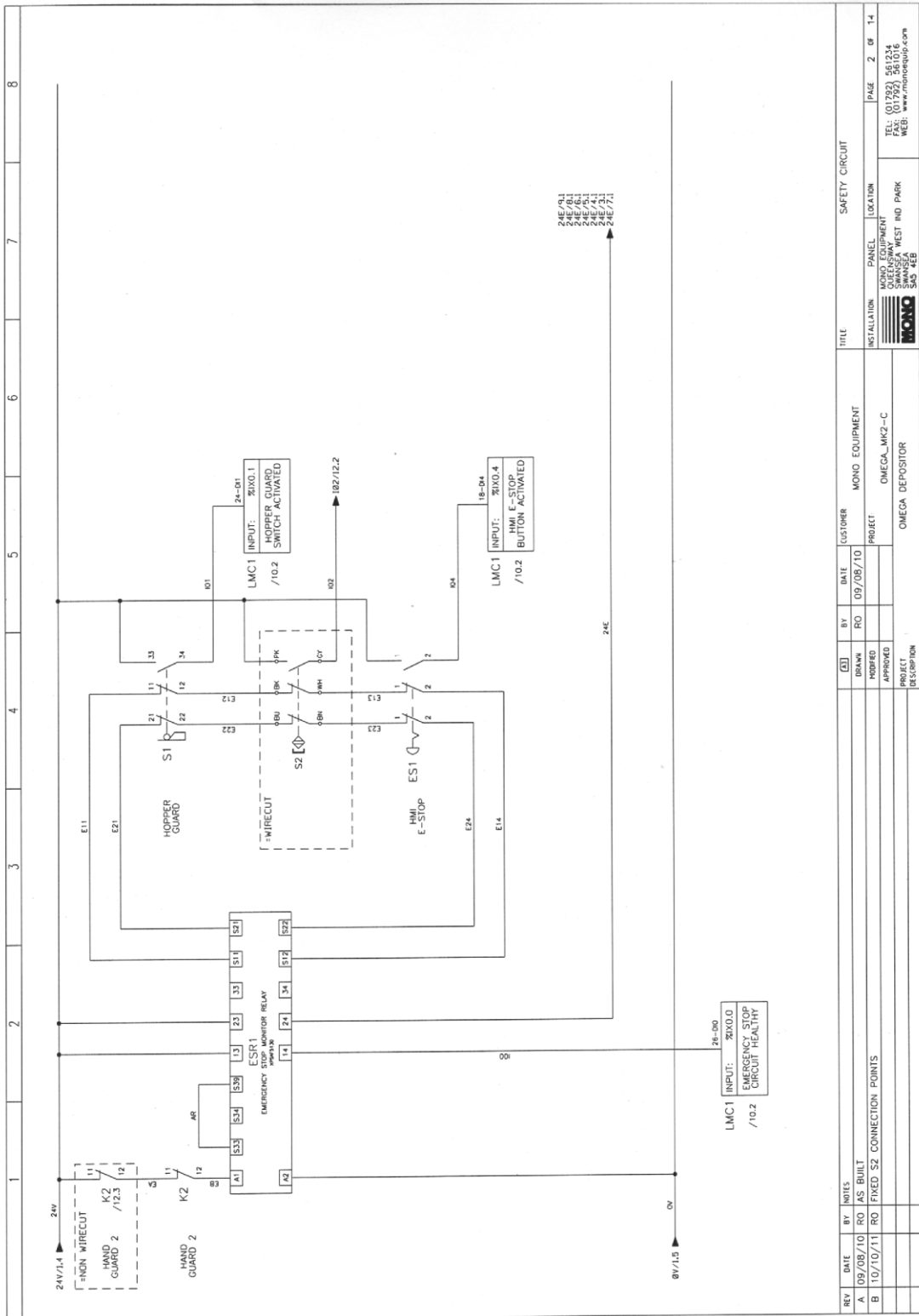


## 13.0 ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКИЕ СВЕДЕНИЯ





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	ELECTRICAL DISTRIBUTION
							OMEGA_MK2	
							MONO EQUIPMENT	
							PROJECT:	
							OMEGA DEPOSITOR	
							INSTALLATION:	
							PANEL:	
							LOCATION:	
							MONO EQUIPMENT	
							SWANSEA WEST IND PARK	
							SWANSEA	
							ENG	
							TEL: 01792 561234	
							FAX: 01792 561016	
							WEB: www.monoequip.com	
							PAGE: 1 OF 13	

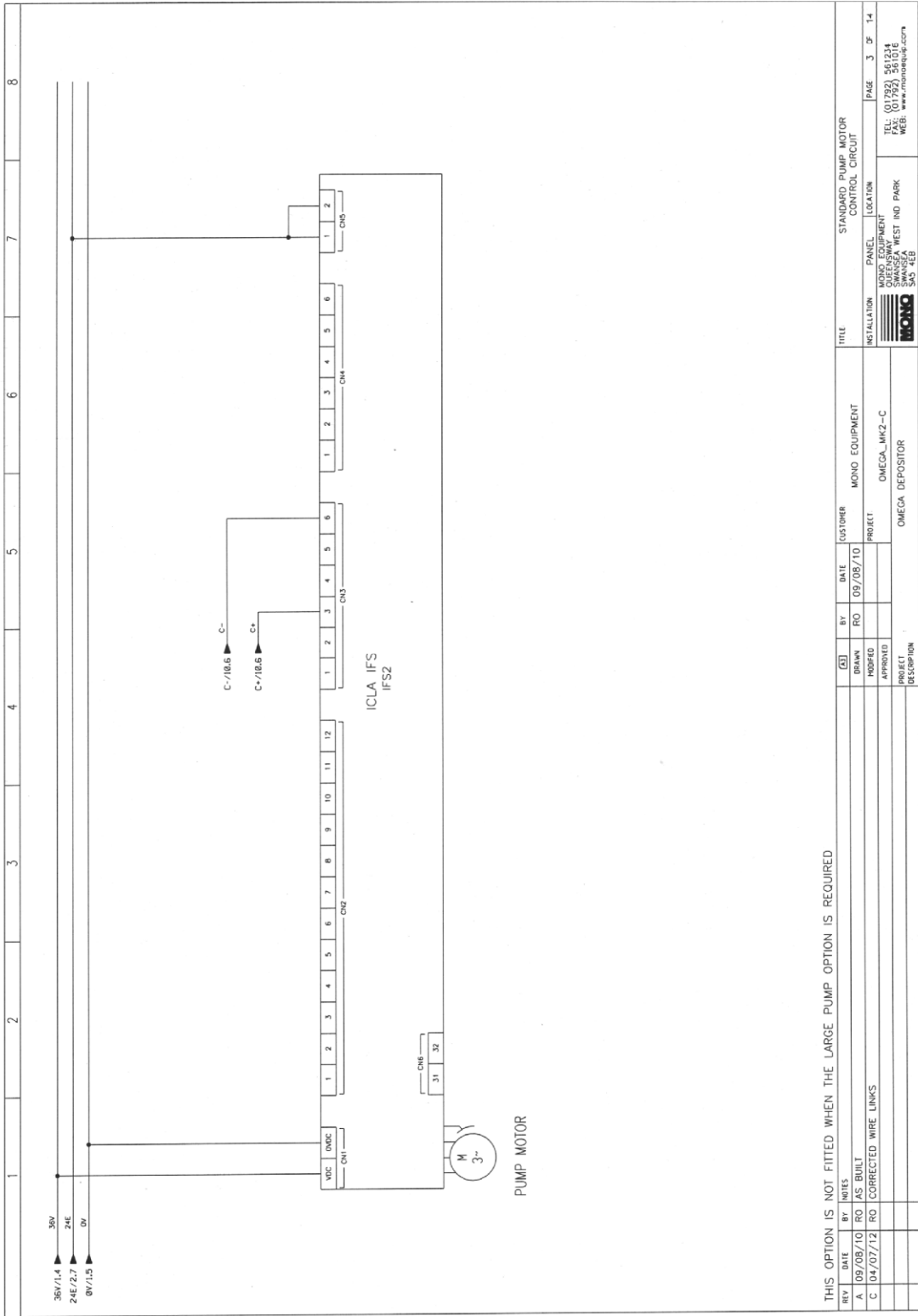


- 24E/9.1
- 24E/9.1
- 24E/9.1
- 24E/9.1
- 24E/9.1
- 24E/9.1
- 24E/9.1

REV	DATE	BY	NOTES	(3)	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT		09/08/10	MONO EQUIPMENT	SAFETY CIRCUIT
B	10/10/11	RO	FIXED S2 CONNECTION POINTS			OMEGA_MK2-C	
						OMEGA DEPOSITOR	

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO EQUIPMENT	MONO	SWANSEA WEST RD PARK	2	14
TEL: (01752) 561034 FAX: (01752) 561016 WEB: www.monoequip.com				



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

REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE LINKS

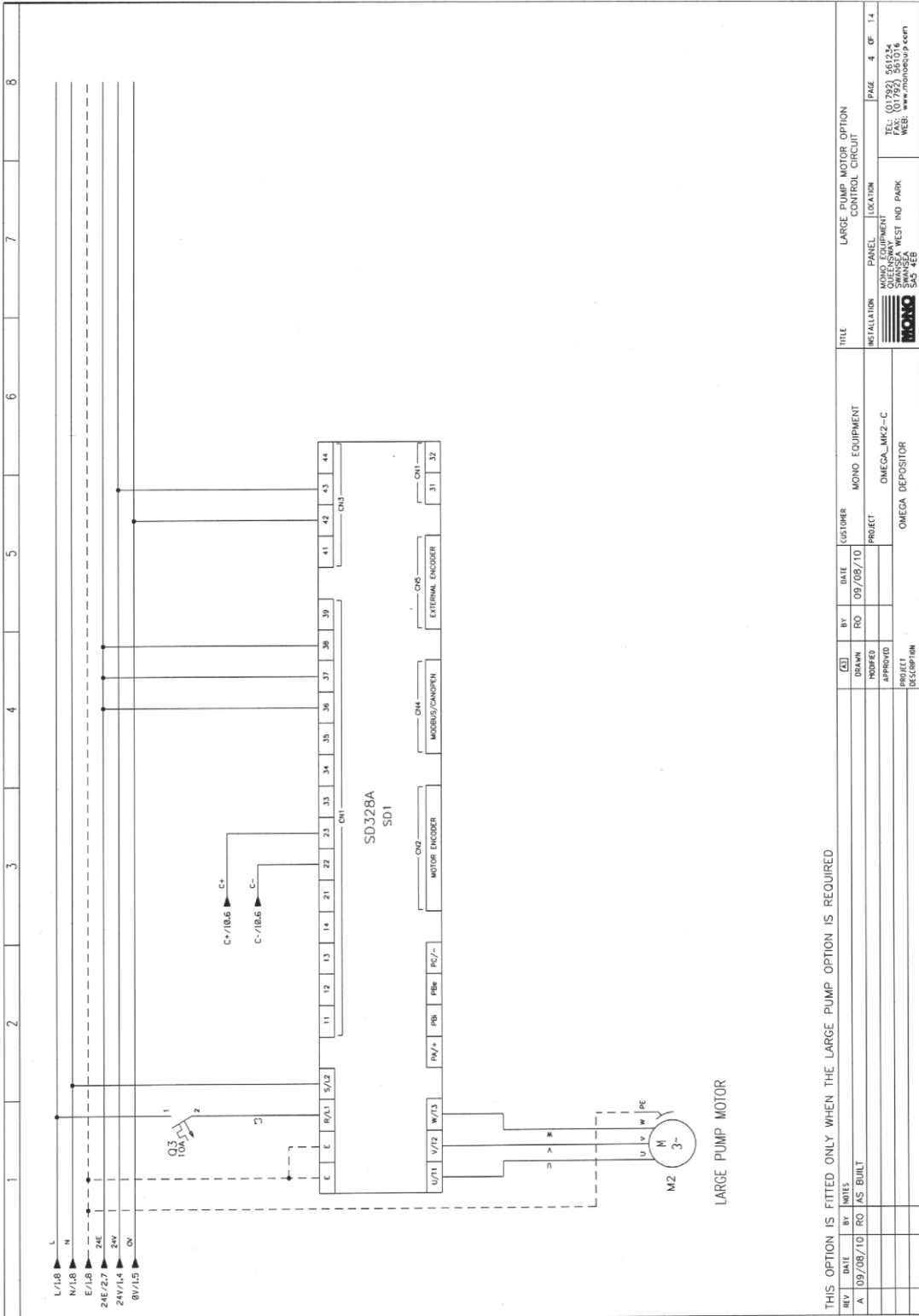
DATE	BY	RO <th>DESCRIPTION</th>	DESCRIPTION
09/08/10	RO		

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO	OMEGA MK2-C	OMEGA DEPOSTOR	3	14

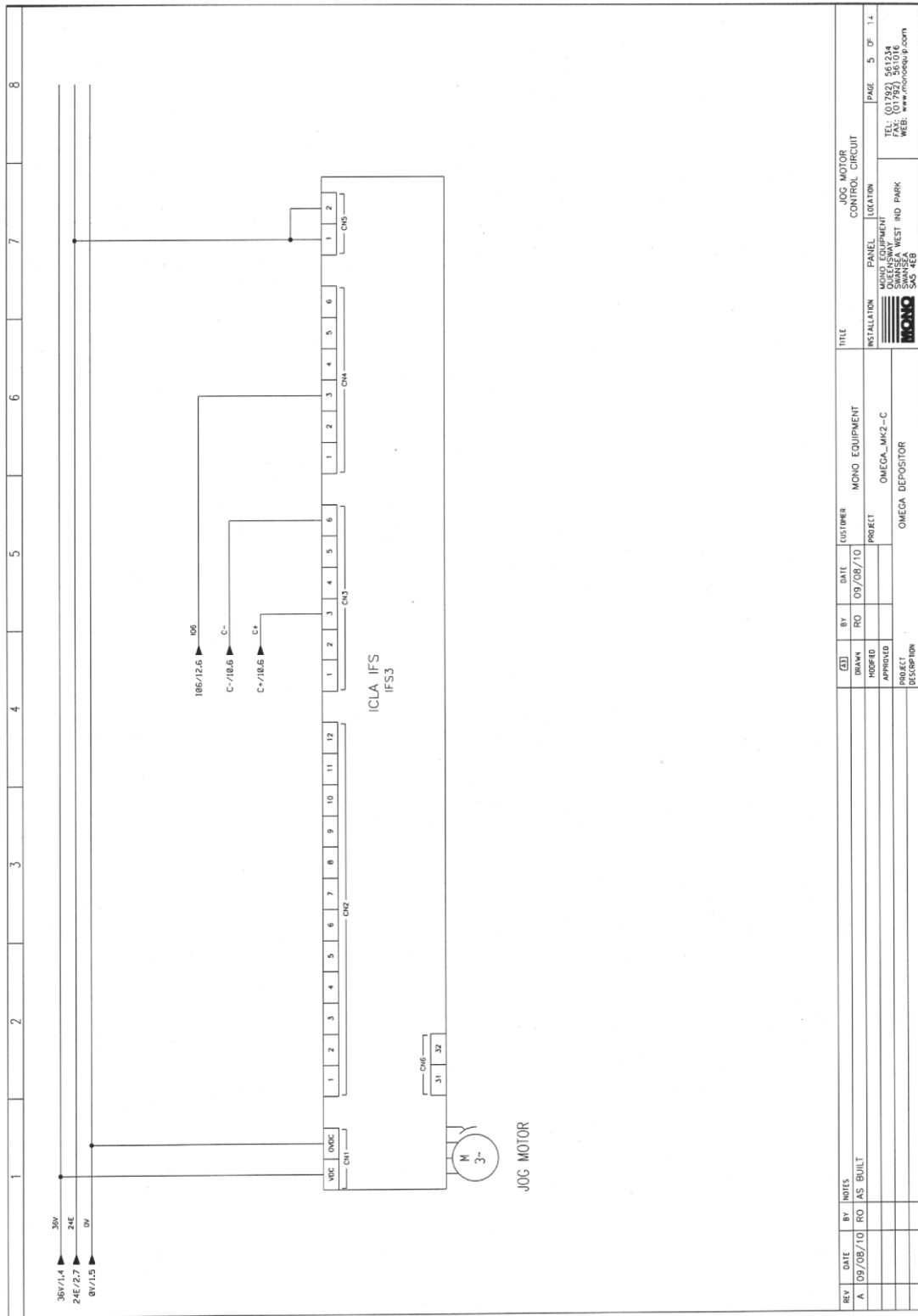
  

TITLE	STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT
MONO EQUIPMENT	TEL: (01793) 561034
SWANSEA WEST IND PARK	FAX: (01793) 561016
SPS-LEB	WEB: www.monotek.com

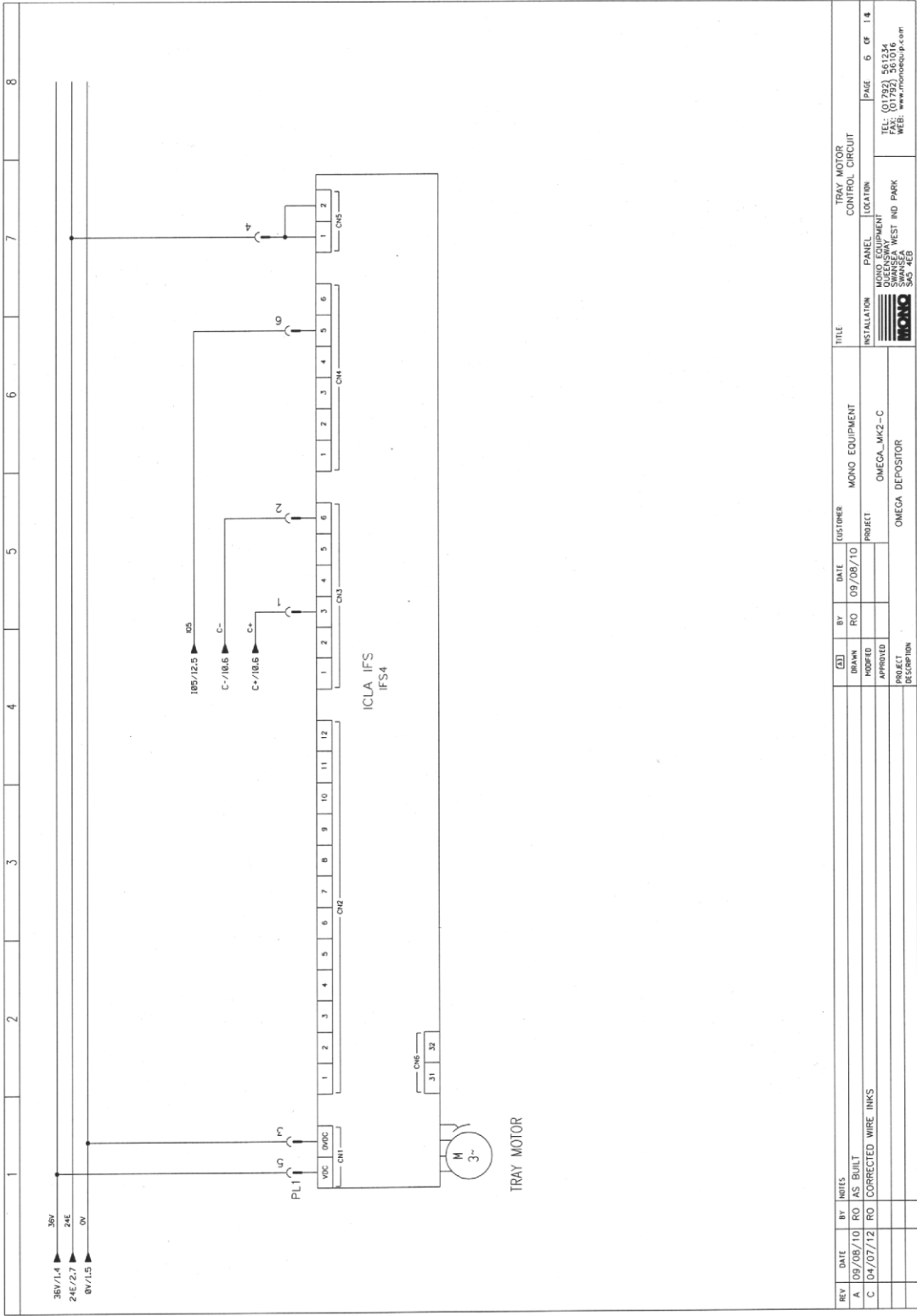


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP MOTOR OPTION IS REQUIRED

REV	DATE	BY	NOTES	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	LARGE PUMP MOTOR OPTION
A	09/08/10	RO	AS BUILT	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSTOR	OMEGA_MK2-C	INSTALLATION	CONTROL CIRCUIT
								PANEL	LOCATION
								MONO EQUIPMENT	
								SWANSEA WEST IND PARK	
								305 4EB	
								TEL: (01792) 561634	PAGE 4 OF 14
								FAX: (01792) 351076	
								WEB: www.monoequip.com	



REV	DATE	BY	NOTES	(E)	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	BRANK	09/08/10	RO	09/08/10	PROJECT	JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT
									MONO EQUIPMENT
									OMEGA-IM2-C
									OMEGA DEPOSITOR
									INSTALLATION
									PANEL
									LOCATION
									PAGE 5 OF 14
									MONO EQUIPMENT
									OMEGA WEST IND PARK
									305 4CB
									TEL: (01782) 561334
									FAX: (01782) 561016
									WWW.MONOEQUIP.COM



REV	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION
A	09/08/10	RO	AS BUILT	
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE INKS	

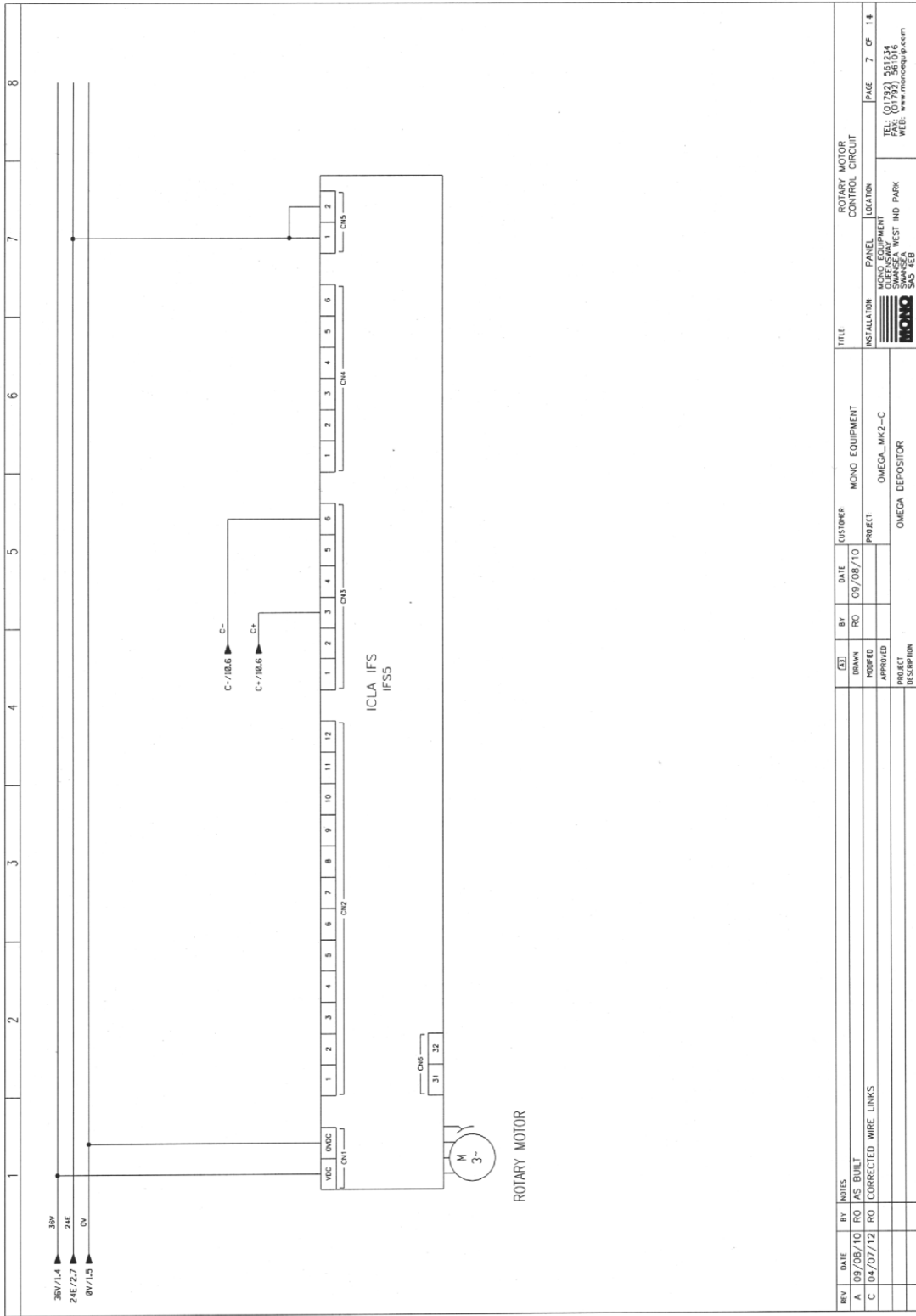
(E)	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
	RO	09/08/10	OMEGA DEFOSTOR	TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO EQUIPMENT	OMEGA MK2-C	SWANSEA WEST IND PARK	5	14

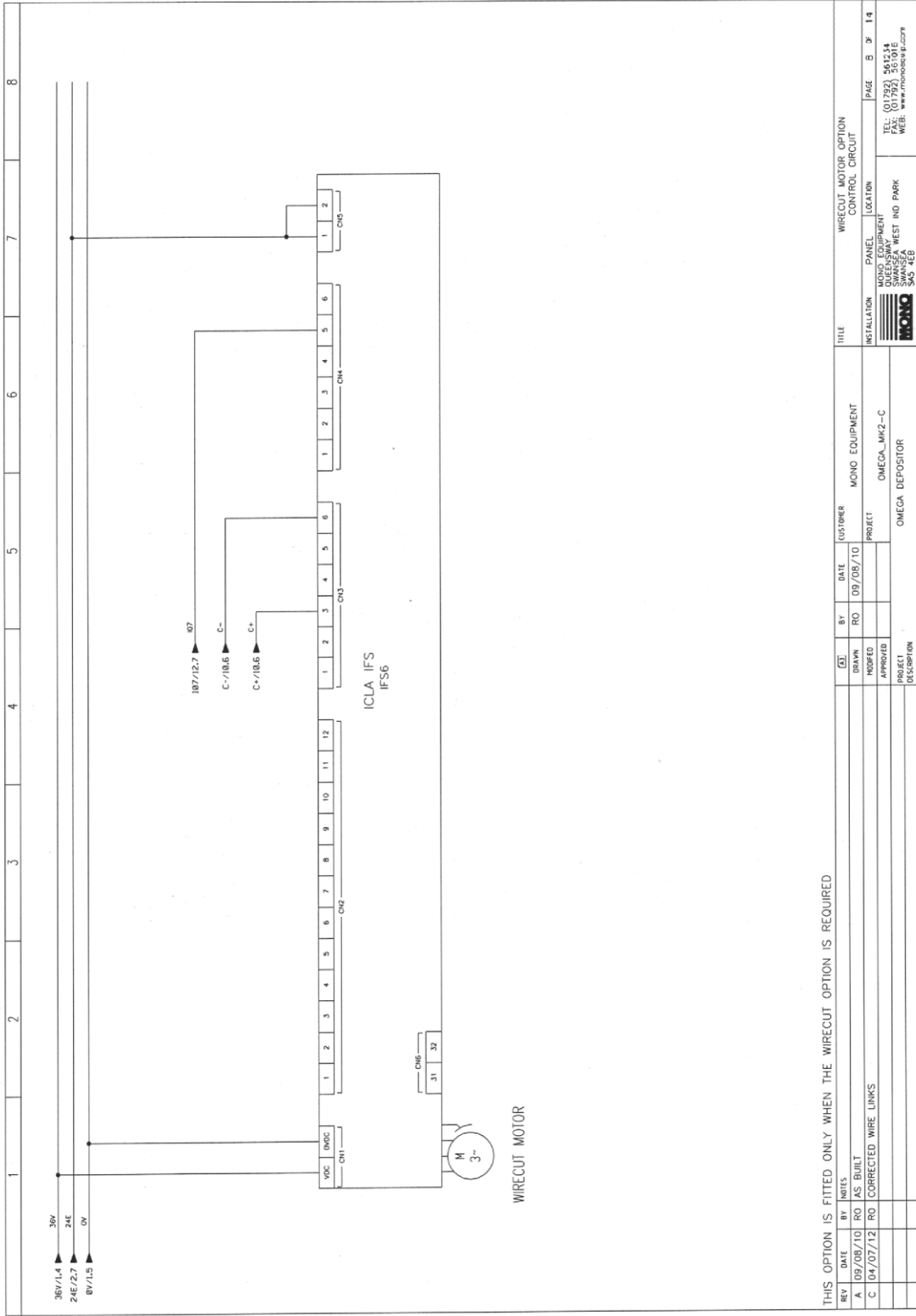
  

	MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SAO PCB	TEL: (01792) 861054 FAX: (01792) 361016 WEB: www.monoequip.com
--	---	--



REV	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION	DATE	BY	INITIALS	DESCRIPTION	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF	CF	
A	09/08/10	RO	AS BUILT		09/08/10	RO			OMEGA DEFOSTOR	OMEGA_MK2-C	ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT				7	CF	14	
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE LINKS															

MONO EQUIPMENT  
 SWANSEA WEST IND PARK  
 SWANSEA  
 SOF WEB  
 TEL: (01792) 861554  
 FAX: (01792) 361016  
 WEB: www.monotouch.com



THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

REV	DATE	BY	CHKD	DATE	BY	CHKD	TITLE
A	09/08/10	RO	AS	09/08/10	RO	AS	WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT
C	04/07/12	RO	AS				MONO EQUIPMENT CONTROL CIRCUIT

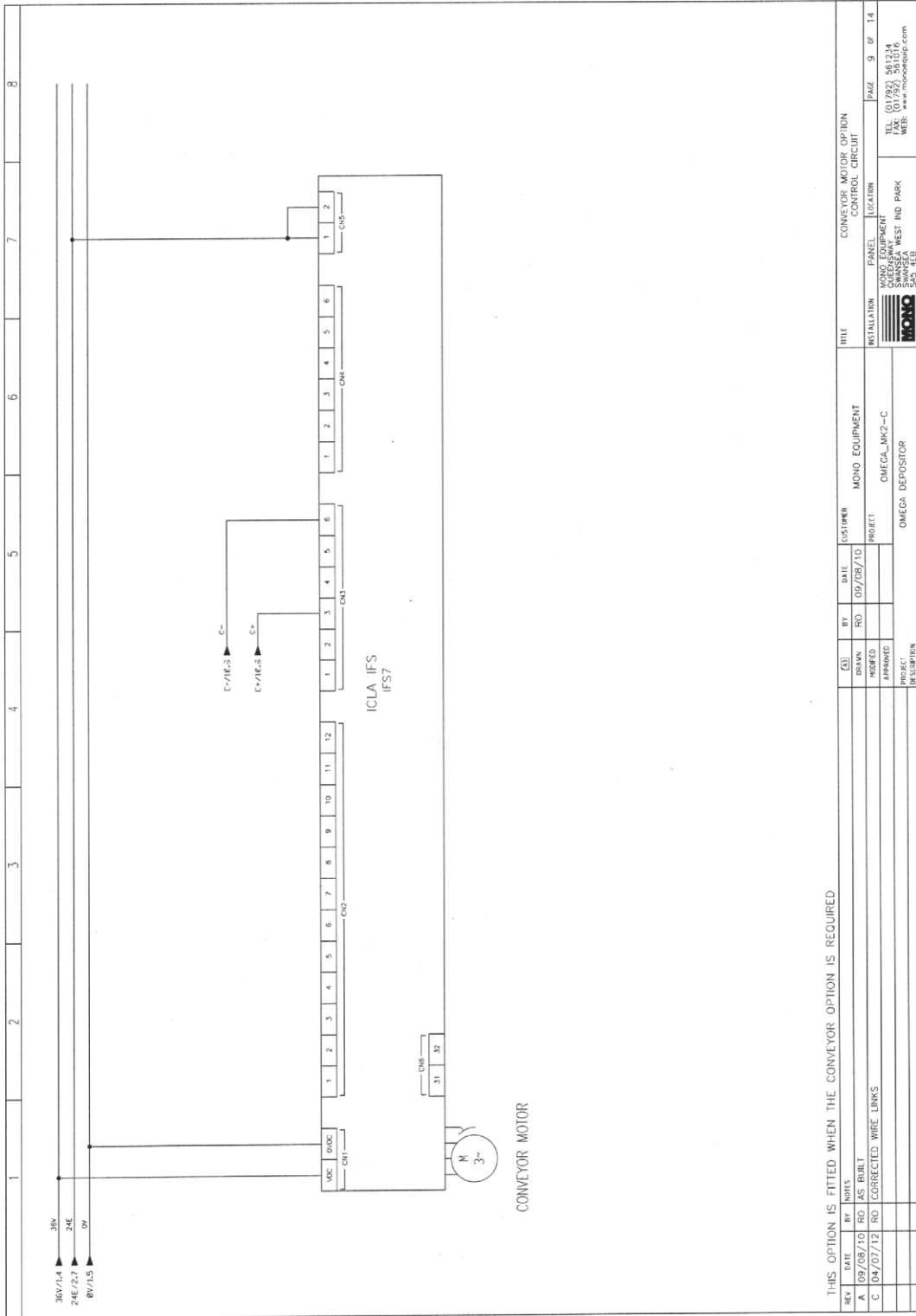
  

MONO EQUIPMENT	PANEL	LOCATION	PAGE	B	OF
OMEGA MK2-C	SWANSEA WEST IND PARK	300 AFB	14		

INSTALLATION	MONO EQUIPMENT	TEL
OMEGA DEPOSTOR	SWANSEA WEST IND PARK	(01752) 861511
	300 AFB	FAX: (01752) 361016
		WEB: www.monosea.co.uk



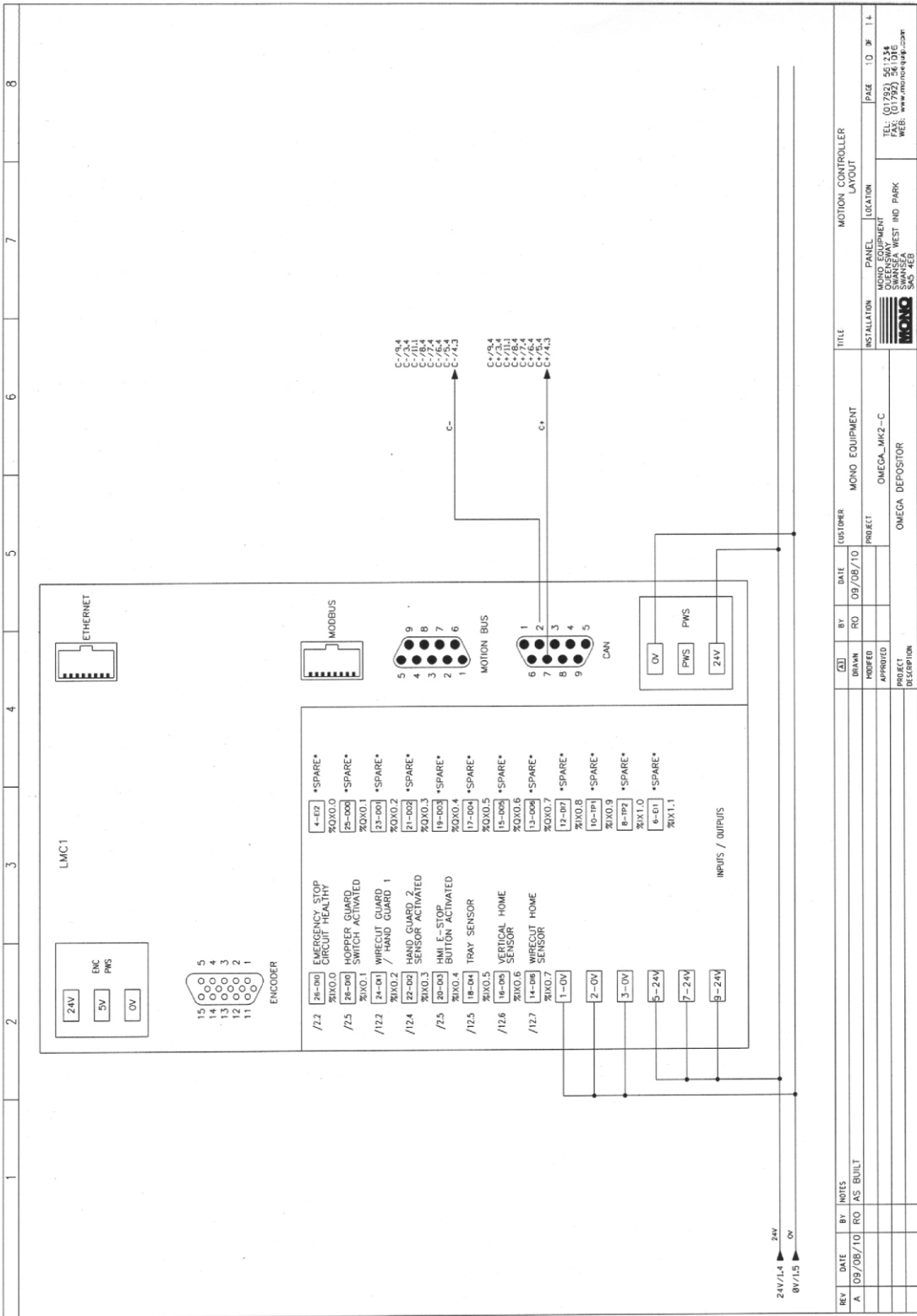


THIS OPTION IS FITTED WHEN THE CONVEYOR OPTION IS REQUIRED

DATE	BY	DATE	CUSTOMER	HILL	CONVEYOR MOTOR OPTION
09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA DEPOSITOR	CONTROL CIRCUIT
04/07/12	RO		OMEGA DEPOSITOR	OMEGA DEPOSITOR	

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE
SWISS EQUIPMENT	OMEGA MK2-C	WEST IND PARK	9 OF 14
QUEDENFELD			
SWISSA			
TEL: (01782) 561234			
WWW.MONODIP.COM			



REV	DATE	BY	NOTES
A	08/08/10	RO	JAS BUILT

DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MCHQ EQUIPMENT	TITLE
09/15/14	RO	09/08/10	OMEGA	OMEGA MK2-C	MOTION CONTROLLER LAYOUT

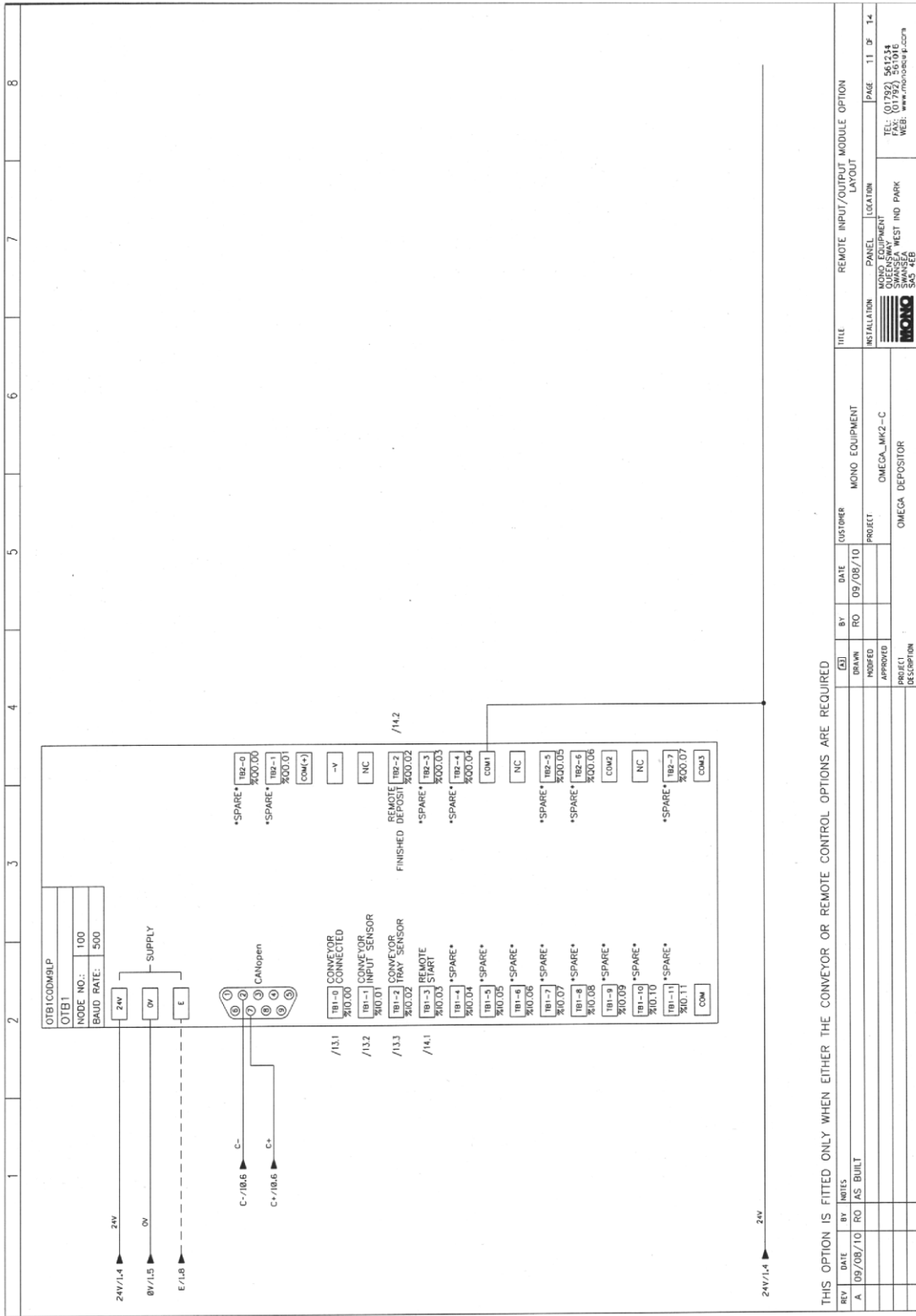
INSTALLATION	PANEL	LOCATION
MCHQ	OMEGA MK2-C	OMEGA DEPOSTOR

MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT	PAGE	10
OLLENSWORTH IND PARK	OLLENSWORTH IND PARK		
SWANSEA	SWANSEA		
305 4CB	305 4CB		

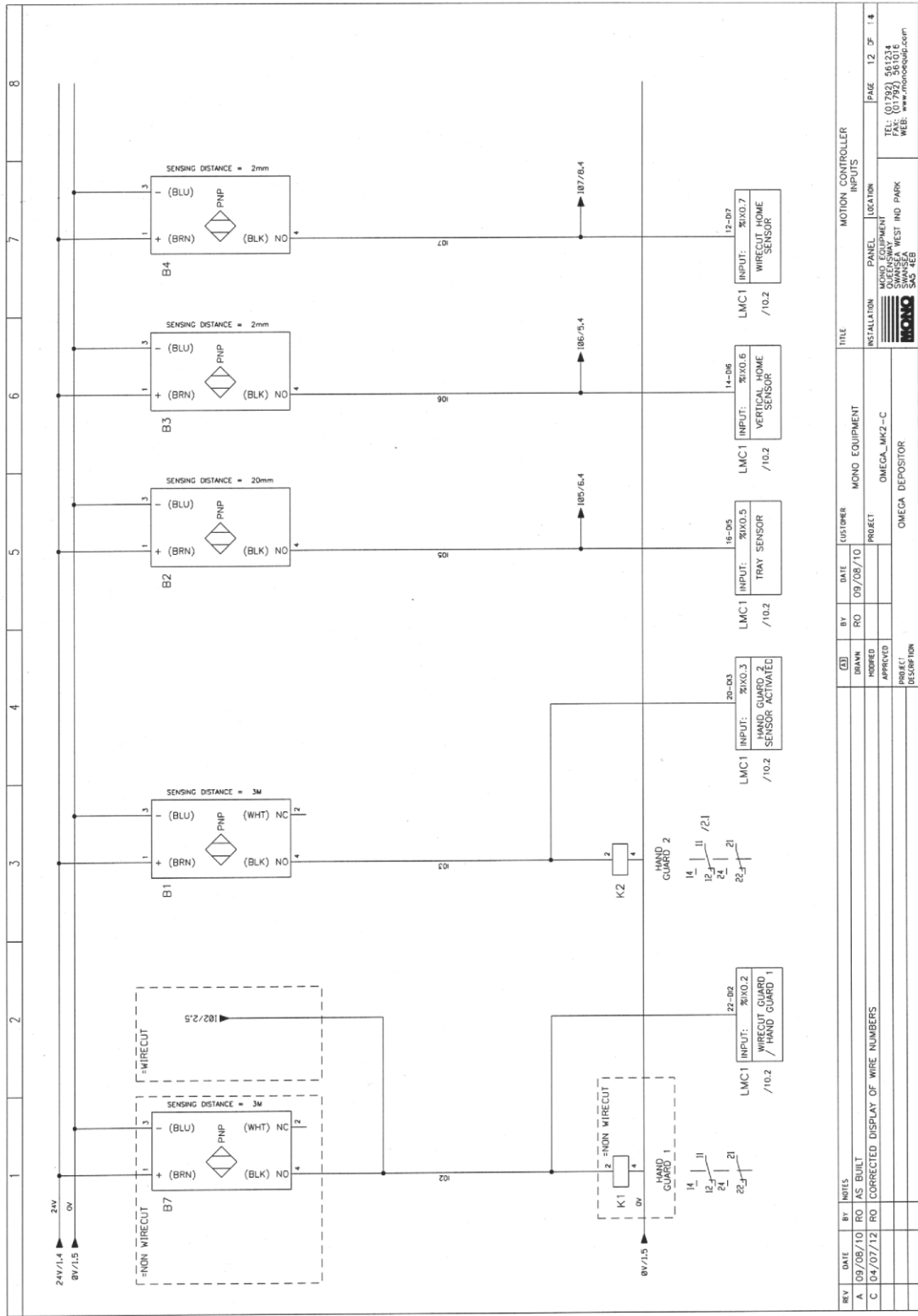
  

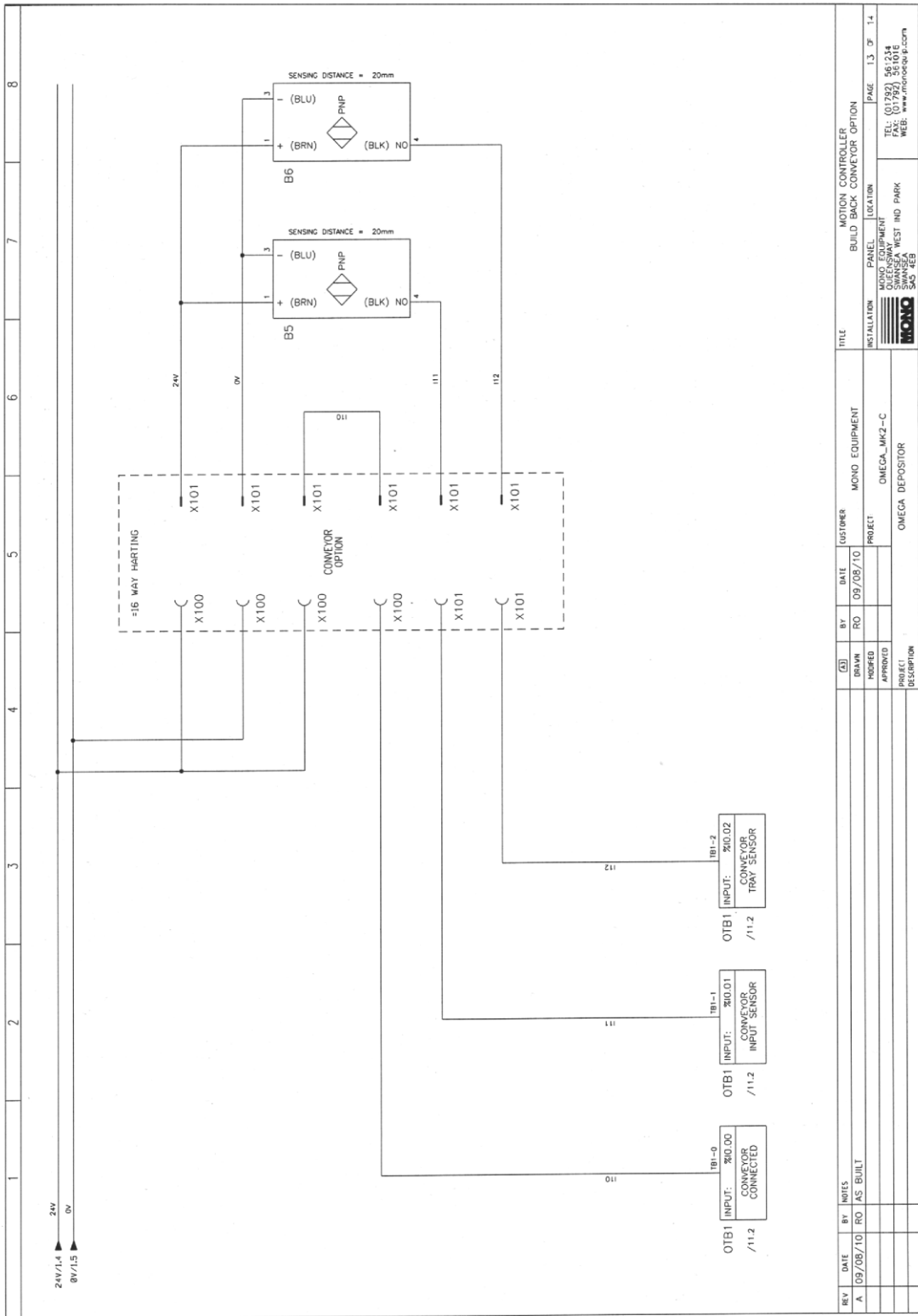
Tel: (01792) 561016
Fax: (01792) 561016
Web: www.monochrome.com



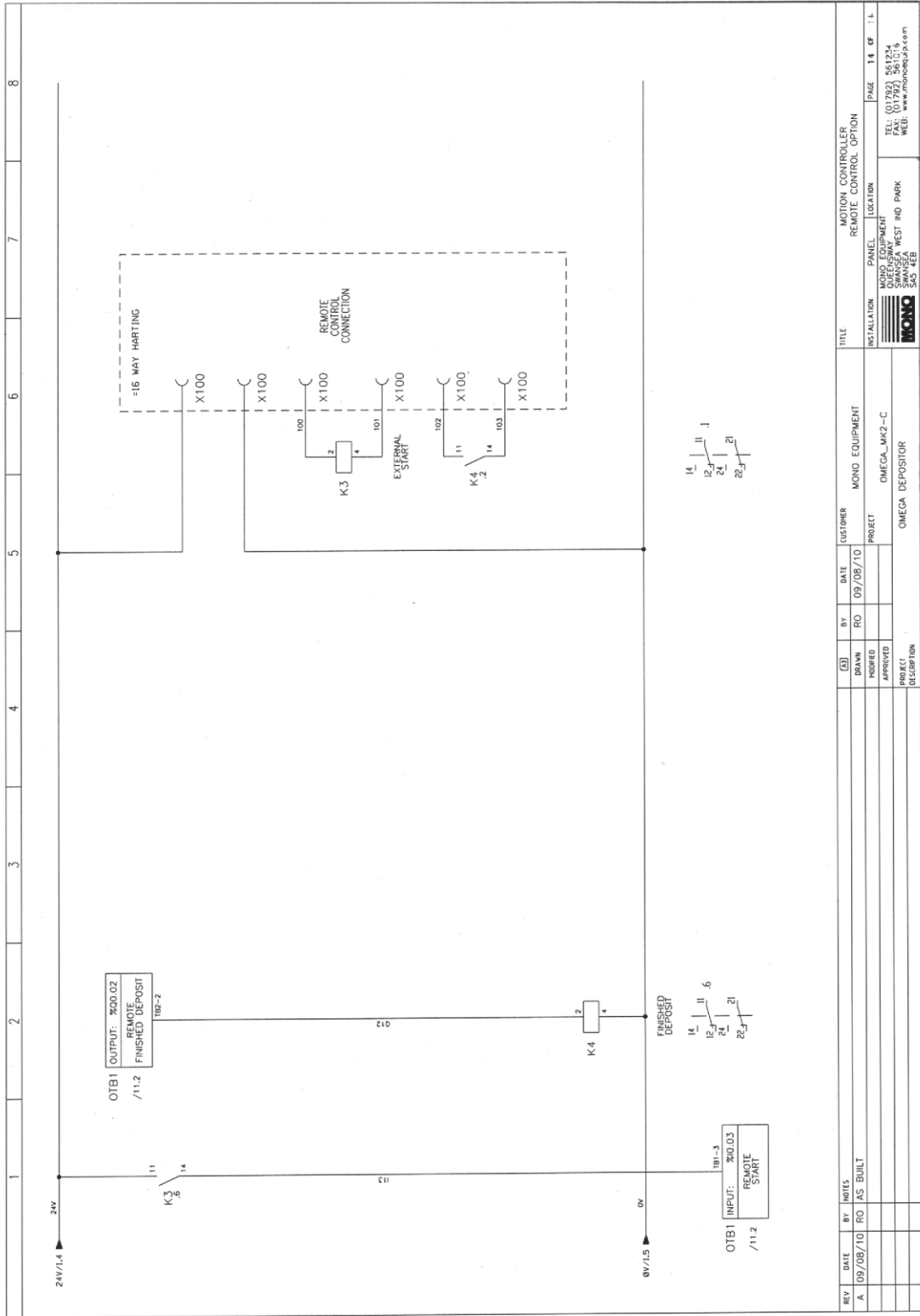
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

REV	DATE	BY	INITIALS	DATE	BY	INITIALS	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
A	09/08/10	RO	JAS	09/08/10	RO		OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2-C	REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT
									INSTALLATION
									PANEL LOCATION
									MONO EQUIPMENT
									QUEENSWAY WEST IND PARK
									SWANSEA
									305 4EB
									PAGE 11 OF 14
									TEL: (01792) 861131
									FAX: (01792) 361016
									WEB: www.monoseal.com





REV	DATE	BY	NOTES	(3)	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	13	OF	14
A	09/08/10	RO	AS BUILT			09/08/10	PROJECT	OMEGA_MK2-C	MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION							
										MONO EQUIPMENT 300 SWANSEA WAY SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA BS14EB TEL: (01792) 561234 FAX: (01792) 351018 WEB: www.monoequ.com						



Оборудование, описанное в этом руководстве, имеет CE аккредитацию.

Так как политика компании – постоянное улучшение производимого оборудования, мы сохраняем за собой право изменять технические характеристики без предшествующего извещения



**Omega ПЛЮС**



**Omega ПЛЮС  
СО СТРУННОЙ  
РЕЗКОЙ**



Queensway,  
Swansea West Industrial Estate,  
Swansea.  
SA5 4EB  
UK

**Tel. +44(0)1792 561234**  
Spares Tel. +44(0)1792 564039  
Fax. 01792 561016

Email: [marketing@monoequip.com](mailto:marketing@monoequip.com)  
**Web site: [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)**

▪ **УТИЛИЗАЦИЯ**

После окончания срока эксплуатации оборудования, все части должны быть утилизированы в соответствующем месте согласно требованиям действующего законодательства