



www.monoequip.com

Saisir le N° de série ici _____

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

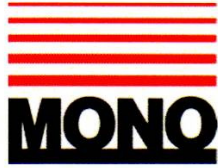


MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE DRESSEUSE

OMEGA TOUCH

(400. 450. 580)


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



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Par la présente, nous déclarons que cette machine est conforme aux exigences relatives à la santé et la sécurité de :

- 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

Le non-respect des instructions de nettoyage et de maintenance détaillées dans ce manuel pourrait affecter la garantie de la présente machine.



▪ **MISE AU REBUT**

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

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

SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Les symboles de sécurité suivants sont utilisés dans la documentation et le manuel de ce produit (disponibles sur www.monoequip.com).

Avant d'utiliser votre nouvel équipement, lisez attentivement le mode d'emploi et portez une attention particulière aux informations signalées par les symboles suivants.



ATTENTION

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures



ATTENTION

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera un choc électrique.



MISE EN GARDE

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures mineures ou modérées.

SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE ET CONSEILS CONCERNANT LA PROTECTION ÉLECTRIQUE SUPPLÉMENTAIRE:

Les boulangeries commerciales, les cuisines et les zones de restauration sont des environnements dans lesquels les appareils électriques peuvent être situés à proximité de liquides ou fonctionner dans des conditions humides ou à proximité de ceux-ci, ou dans lesquels des mouvements restreints pour l'installation et le service sont évidents.

L'installation et le contrôle périodique de l'appareil ne doivent être effectués que par un électricien qualifié, qualifié et compétent, et raccordés à l'alimentation appropriée adaptée à la charge, comme indiqué sur l'étiquette de données de l'appareil.

L'installation électrique et les connexions doivent répondre aux exigences requises par les réglementations locales en matière de câblage électrique et toutes les consignes de sécurité électrique.

Nous recommandons:

– Protection électrique supplémentaire avec l'utilisation d'un dispositif à courant différentiel résiduel (RCD)

Les appareils à câblage fixe intègrent un interrupteur-sectionneur situé localement, facile d'accès pour la mise hors tension et l'isolation sécurisée. L'interrupteur-sectionneur doit satisfaire aux exigences de la norme CEI 60947.



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

TABLE DES MATIÈRES

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

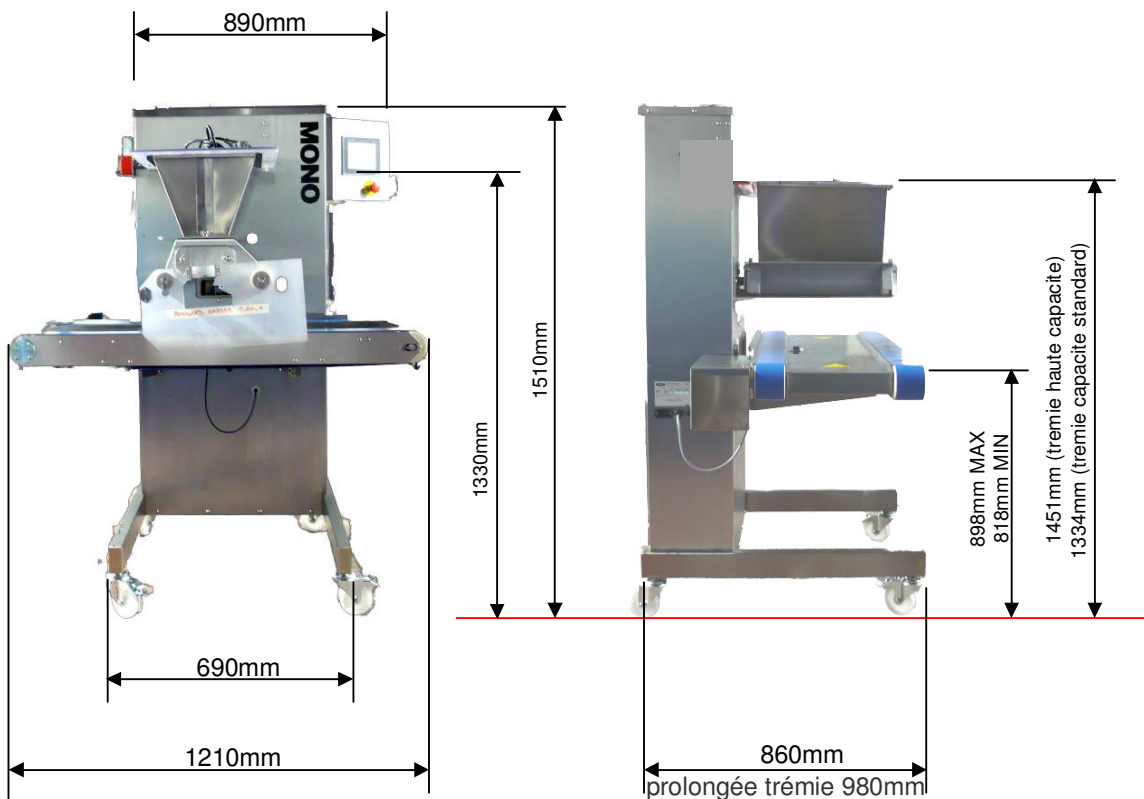
1.0 INTRODUCTION

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



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

2.0 DIMENSIONS



3.0 SPÉCIFICATIONS

PÂTE MOLLE

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

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



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

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


REMARQUE :

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

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

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

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

- 1 **N'utilisez jamais une machine défectueuse** et signalez toujours le moindre dégât.
- 2 Lorsqu'il faut utiliser un outil pour enlever une pièce de cette machine, **seuls des techniciens formés** sont autorisés à le faire.
- 3  Séchez-vous toujours les mains avant de toucher n'importe quel appareil électrique (y compris câble, interrupteur et prise). **Ne déplacez JAMAIS la machine en tirant sur les cordons ou les câbles d'alimentation.**

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

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

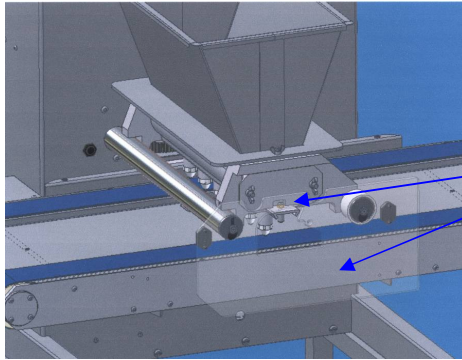


- elle est utilisée par du **personnel non formé ou non expérimenté**
- elle n'est pas utilisée **conformément à son objectif**
- elle **n'est pas utilisée correctement**

Tous les dispositifs de sécurité installés sur la machine au moment de sa fabrication ainsi que le mode d'emploi contenu dans ce manuel sont requis pour opérer cette machine en toute sécurité. Le propriétaire et l'opérateur sont responsables du fonctionnement sécurisé de cette machine.

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

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



(11) **RÈGLE ET GRILLE DE LA TRÉMIE INSTALLÉES**

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

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



5.0 INSTALLATION

- 1 Assurez-vous que la dresseuse est branchée à l'alimentation électrique correcte, telle que précisée sur la plaque de numéro de série sur le côté de la machine.



The supply to this machine must be protected by a **30mA RCD**

- 2 Assurez-vous que la bonne valeur de fusible est assignée à l'alimentation électrique.

6.0 ISOLATION



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

*Pour déclencher le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens
des aiguilles d'une montre. ↻*



BOUTON ARRÊT

REMARQUE :



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

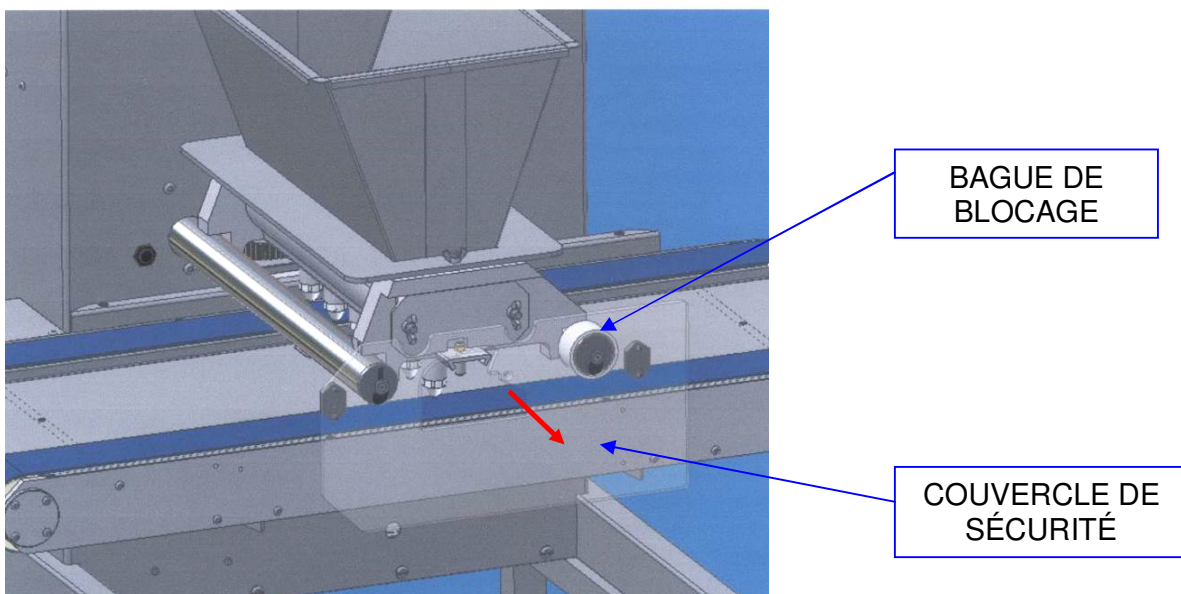
-N'utilisez aucun type de détergent caustique ou de produits de nettoyage abrasifs.-

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

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

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

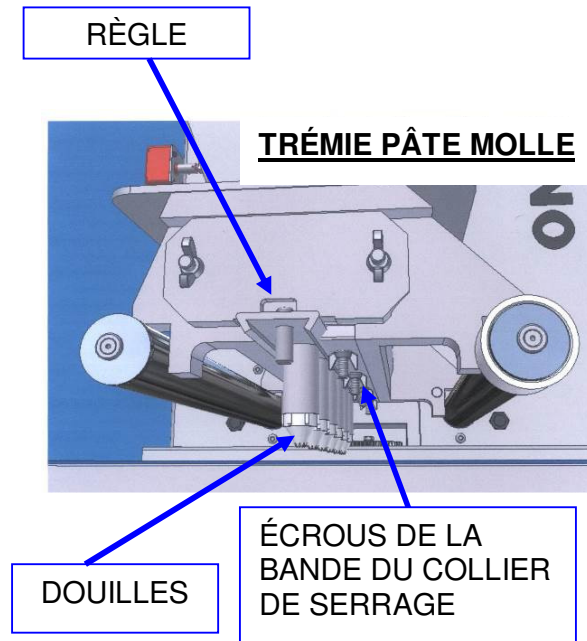
1. Ouvrez la grille de sécurité supérieure et enlevez le reste de mélange se trouvant encore dans la trémie d'alimentation.
2. Soulevez le couvercle de sécurité transparent à l'avant et la bague de blocage.



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

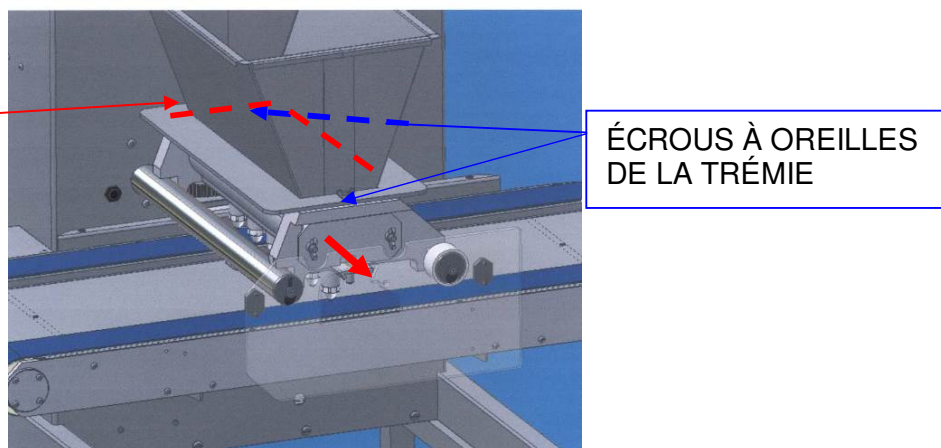
REMARQUE.

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



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

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



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

ATTENTION :

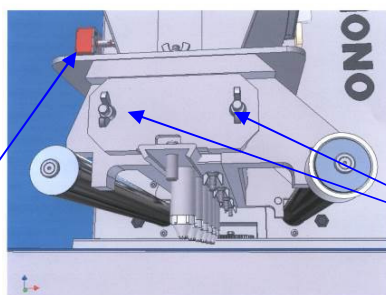


La trémie d'alimentation et l'ensemble de la pompe pèsent plus de 25 kg ; par conséquent ils doivent être soulevés par deux personnes ou bien être démontés en unités plus petites sur la machine même.

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

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

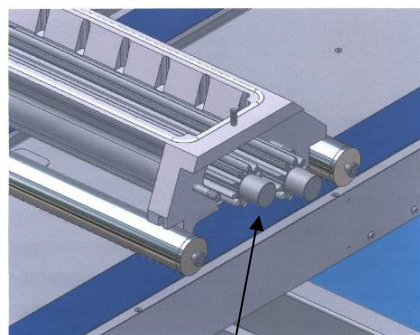
SURFACE
D'ÉTANCHÉITÉ DE LA
TRÉMIE
D'ALIMENTATION



ÉCROUS DE
L'EMBOUT

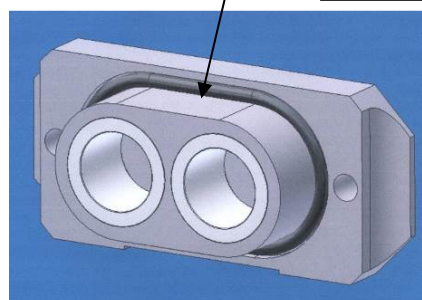
Retirez l'embout et les rouleaux de la pompe.

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



ROULLEAUX DE LA
POMPE

JOINT TORIQUE
DANS LA RAINURE



EMBOUT

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

8.0 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

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

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



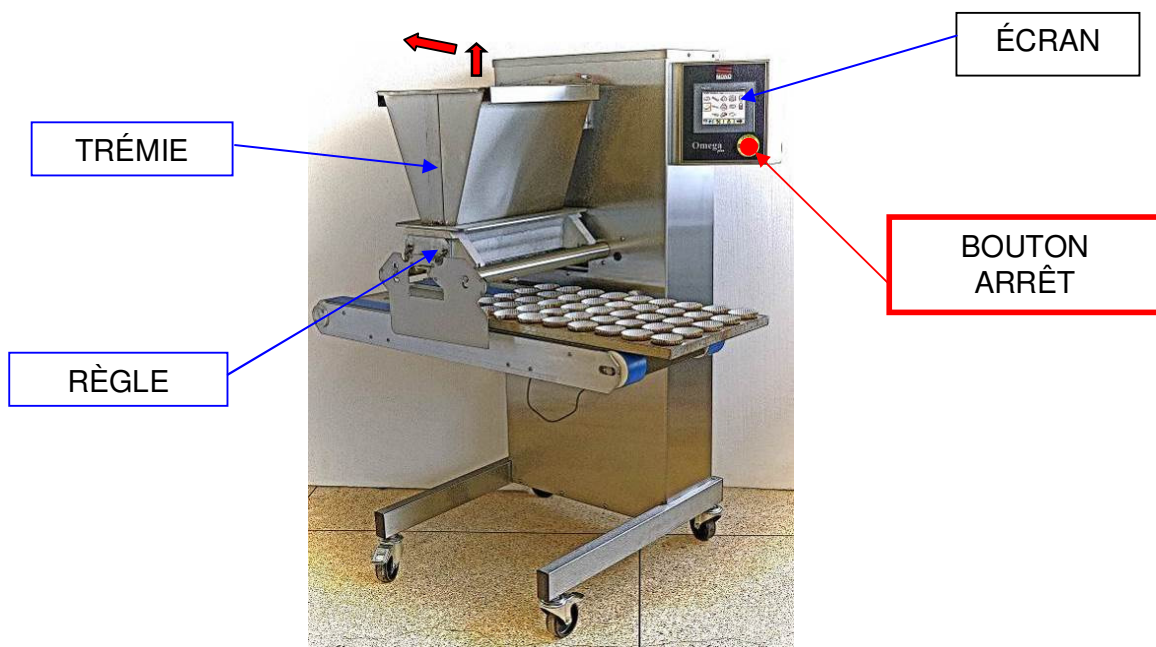
9.0 PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT

Omega
Touch

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

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

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



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

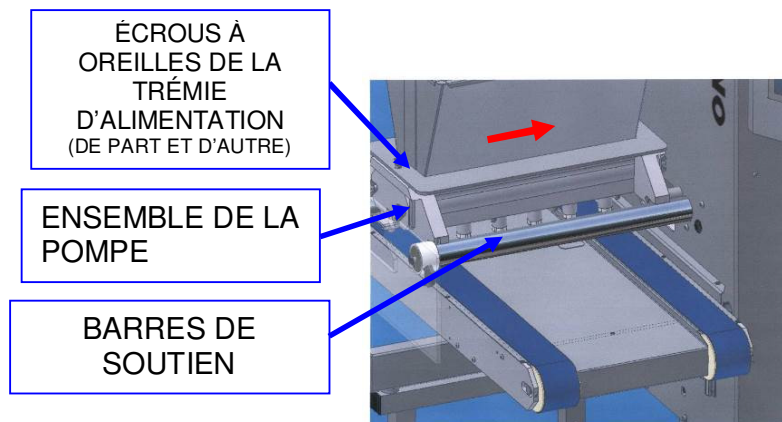
9a INSTALLATION DE LA TRÉMIE



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

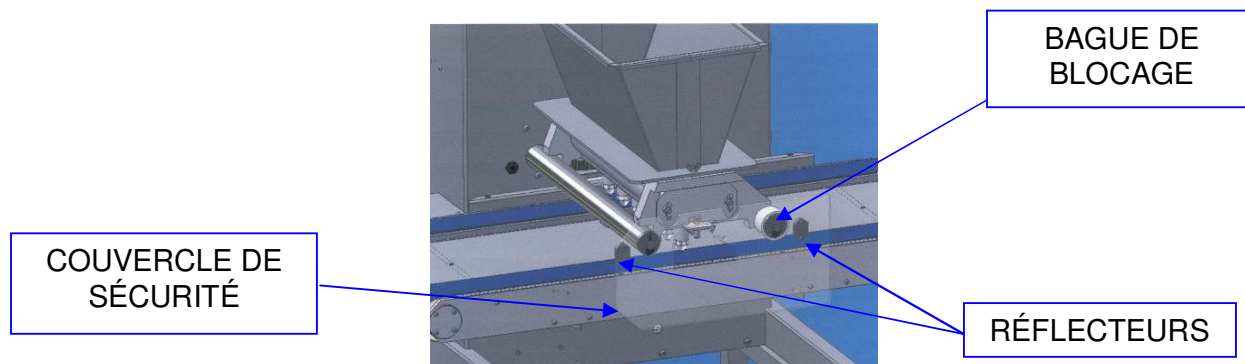
Pour réduire le poids et le volume, installez l'ensemble complet de la trémie en deux étapes – d'abord l'ensemble de la pompe sur les barres de soutien et ensuite le corps de la trémie d'alimentation sur l'ensemble de la pompe.

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



PÂTE MOLLE

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



NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE

IL FAUT METTRE LES JOINTS TORIQUES AVANT D'UTILISER LES SUPPORTS DE DOUILLES

Ces supports permettent d'attacher les douilles sur les règles rotatives pour pâte molle.
Les joints doivent être en place avant chaque utilisation et doivent être remplacés de temps en temps pour assurer une utilisation correcte.

La référence du joint est A900-12-010 (livré en sac de 20)



METTRE LE 1er JOINT SUR L'EMBOUT



FAIRE GLISSER LE 1er JOINT DANS LA RAINURE



LE 1er JOINT EST DANS LA BONNE POSITION



METTRE LE 2eme JOINT SUR L'EMBOUT



FAIRE GLISSER LE 2eme JOINT DANS LA 2eme RAINURE, PASSANT PAR-DESSUS LE 1er JOINT



LE 2eme JOINT EST DANS LA BONNE POSITION

9b INSTALLATION D'UNE RÈGLE

• Pâte molle

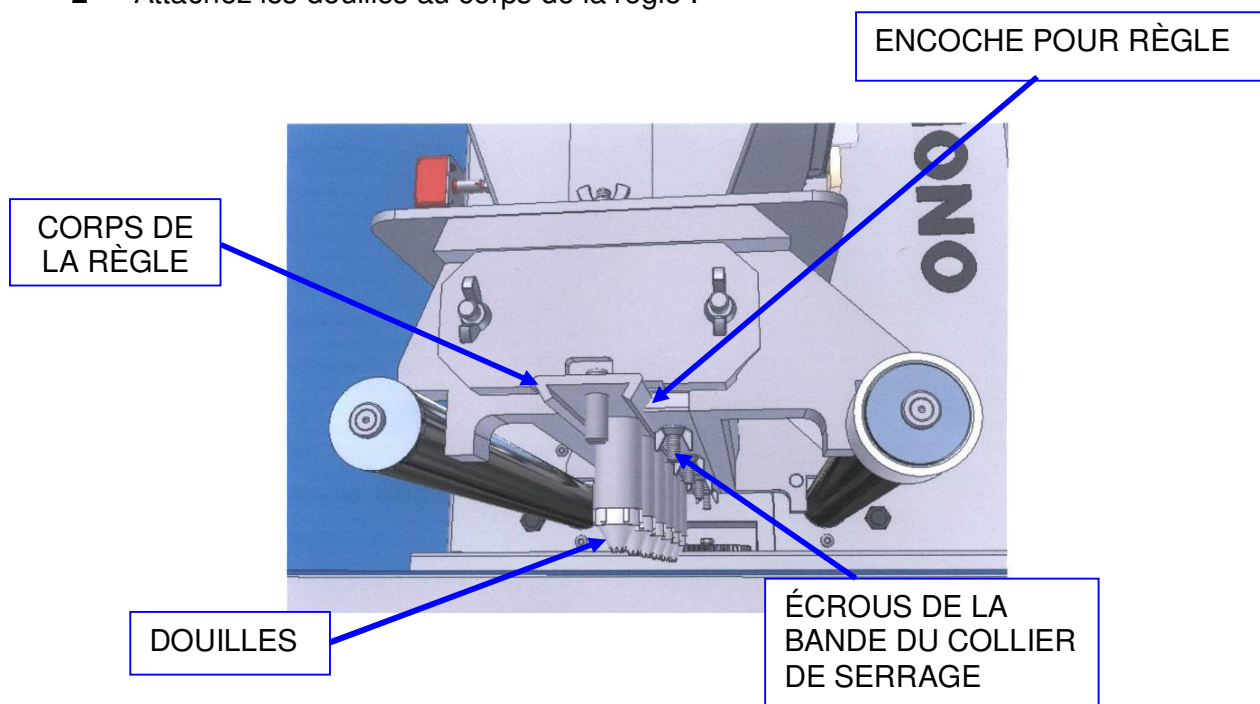
Pour les règles non tournantes pouvant être équipées de douilles, il faut visser ces dernières dans les trous filetés prévus.

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

OU

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

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



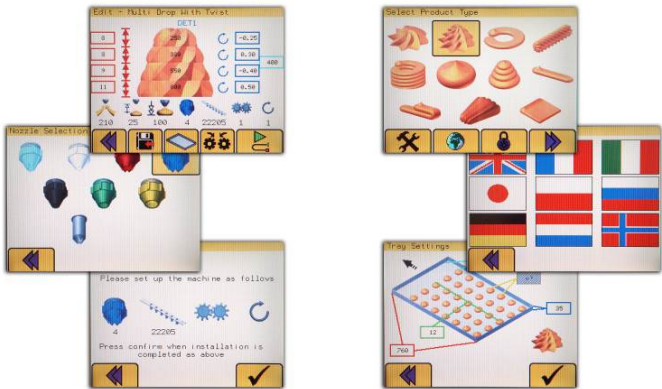
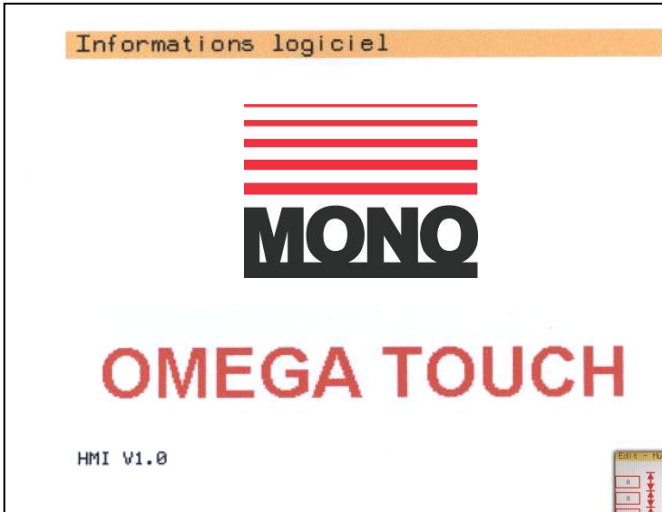
- 3 Faites glisser la règle dans l'encoche correspondante, à la base de l'ensemble de la pompe jusqu'à ce que la butée soit en position.
- 4 Serrez les écrous sur la bande du collier de serrage (sur le dessous de l'ensemble de la pompe) pour bien fixer la règle.

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

NE FAITES PAS FONCTIONNER LA MACHINE SANS RÈGLE

10.0 ¹ FONCTIONNEMENT DE L'« OMEGA TOUCH »

Omega Touch



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



SAISIE CLAVIER REQUISE

BLEU = FONCTIONNEMENT

ROUGE = MODIFICATION PARAMÈTRES

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

1

SÉLECTIONNER LE TYPE DE PRODUIT

LA CASE EN SURBRILLANCE INDIQUE LE PRODUIT SÉLECTIONNÉ

PRODUIT TIRÉ AVEC TORSION

SUPERIMPOSE DÉPOSE AVEC TORSION

DÉPOSE SUPERIMPOSÉ

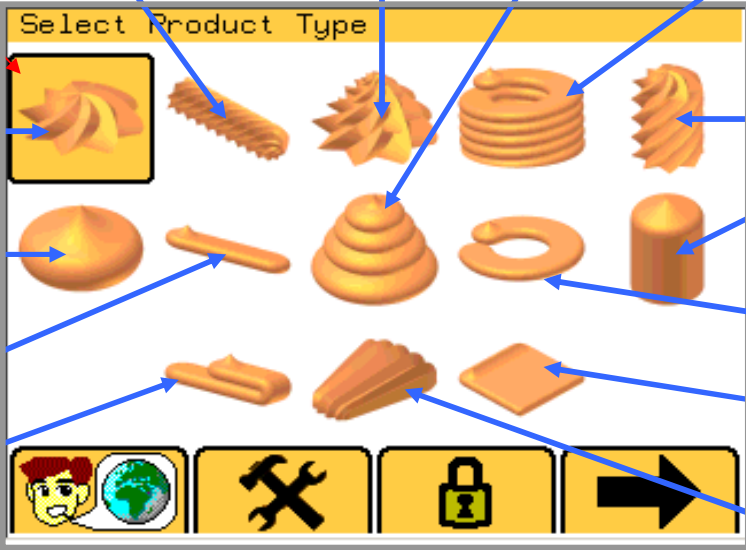
SPIRALE

DÉPOSE AVEC TORSION

FORME

PRODUIT TIRÉ

PRODUIT TIRÉ AVEC INVERSION



TOUR AVEC TORSION

TOUR

ARC

FEUILLE

MOULAGE

CHOIX DE LA LANGUE screen with language flags and 'ÉCRAN PRÉCÉDENT' label

CONFIGURATION MACHINE

ÉDITER COPIER SUPPRIMER PRODUIT

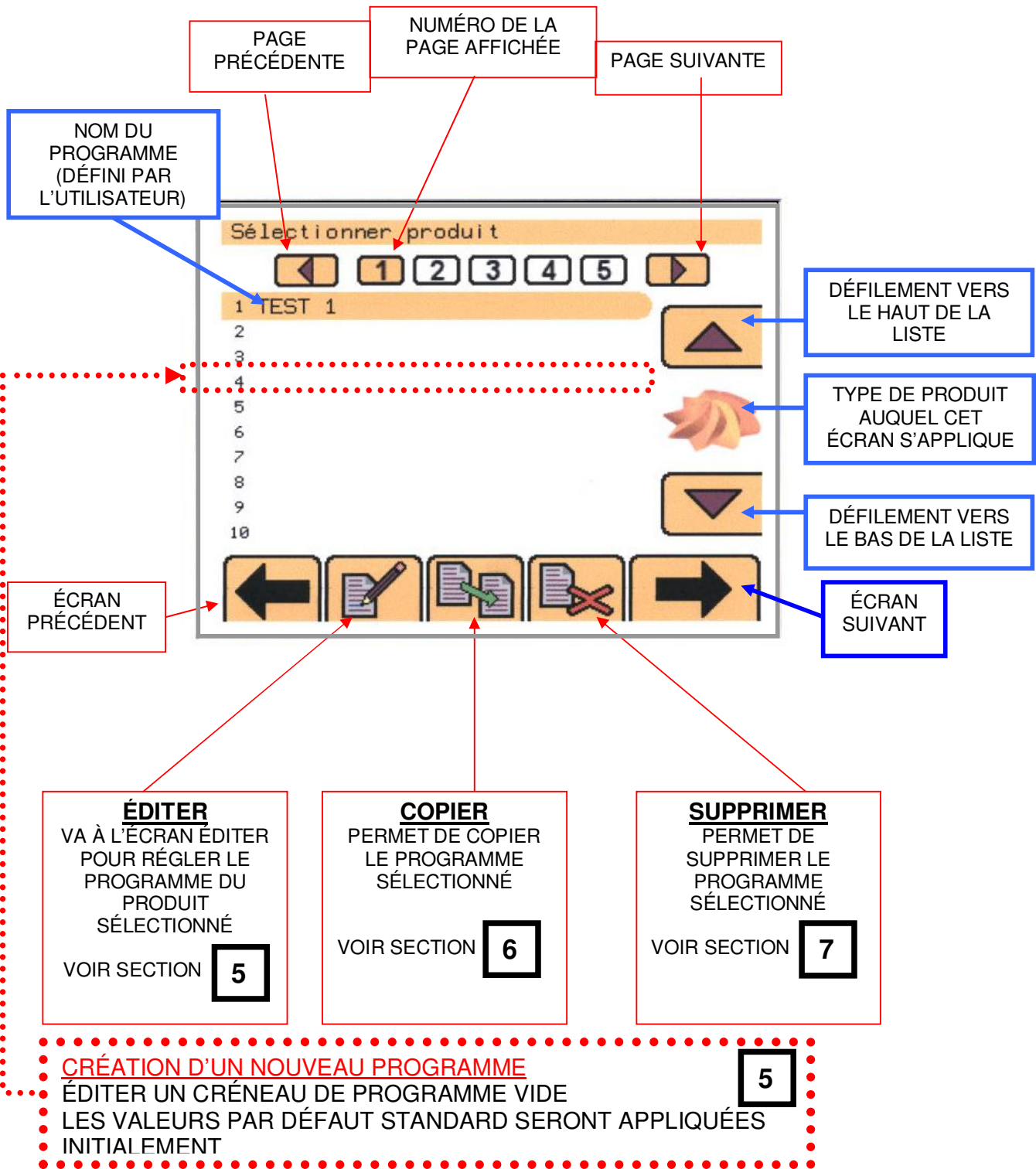
VERS L'ÉCRAN SUIVANT

DES MOTS DE PASSE SONT REQUIS POUR CES FONCTIONS. VOIR SECTION 8



SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT

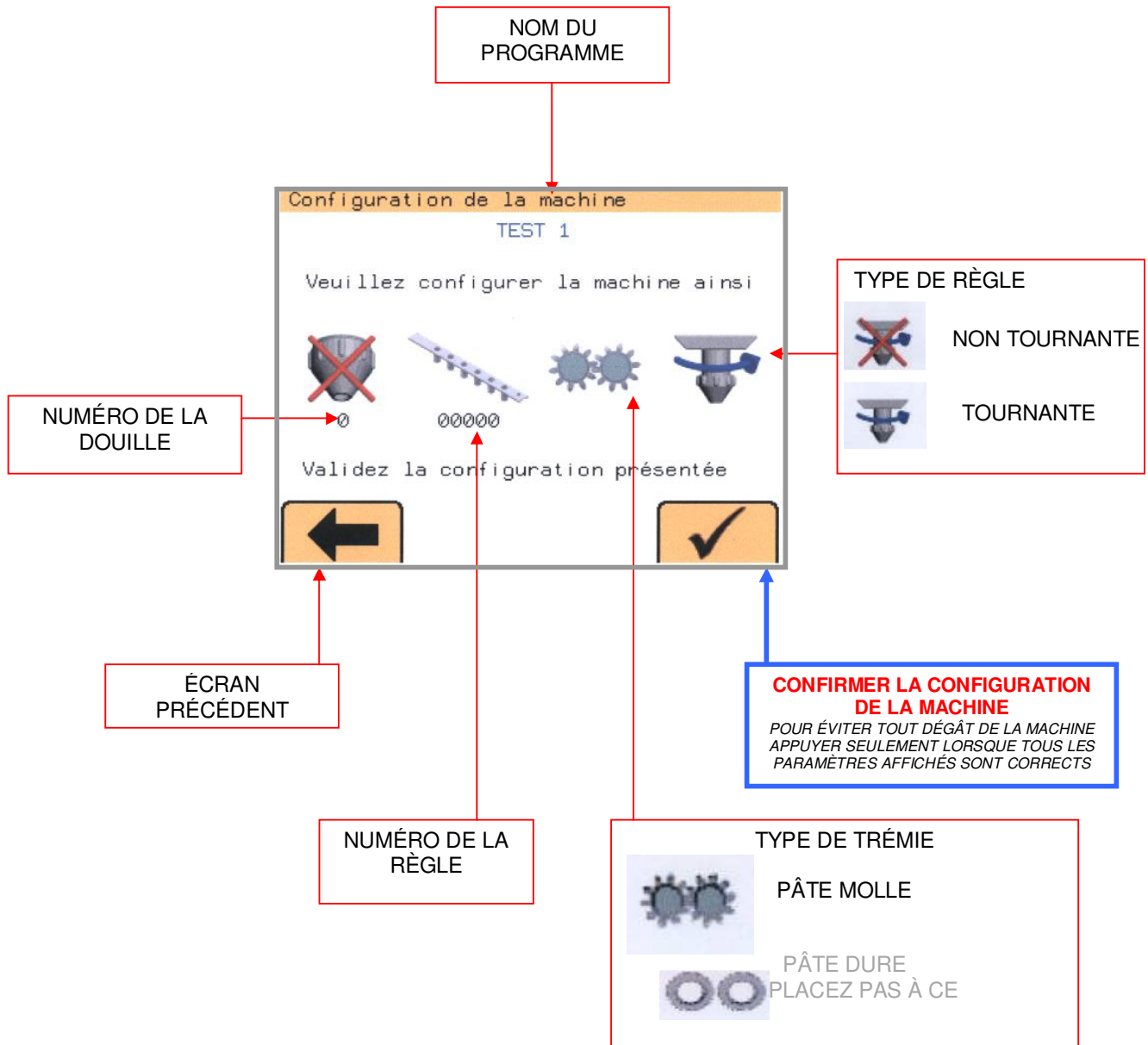
2



CONFIRMER LA CONFIGURATION DE LA MACHINE

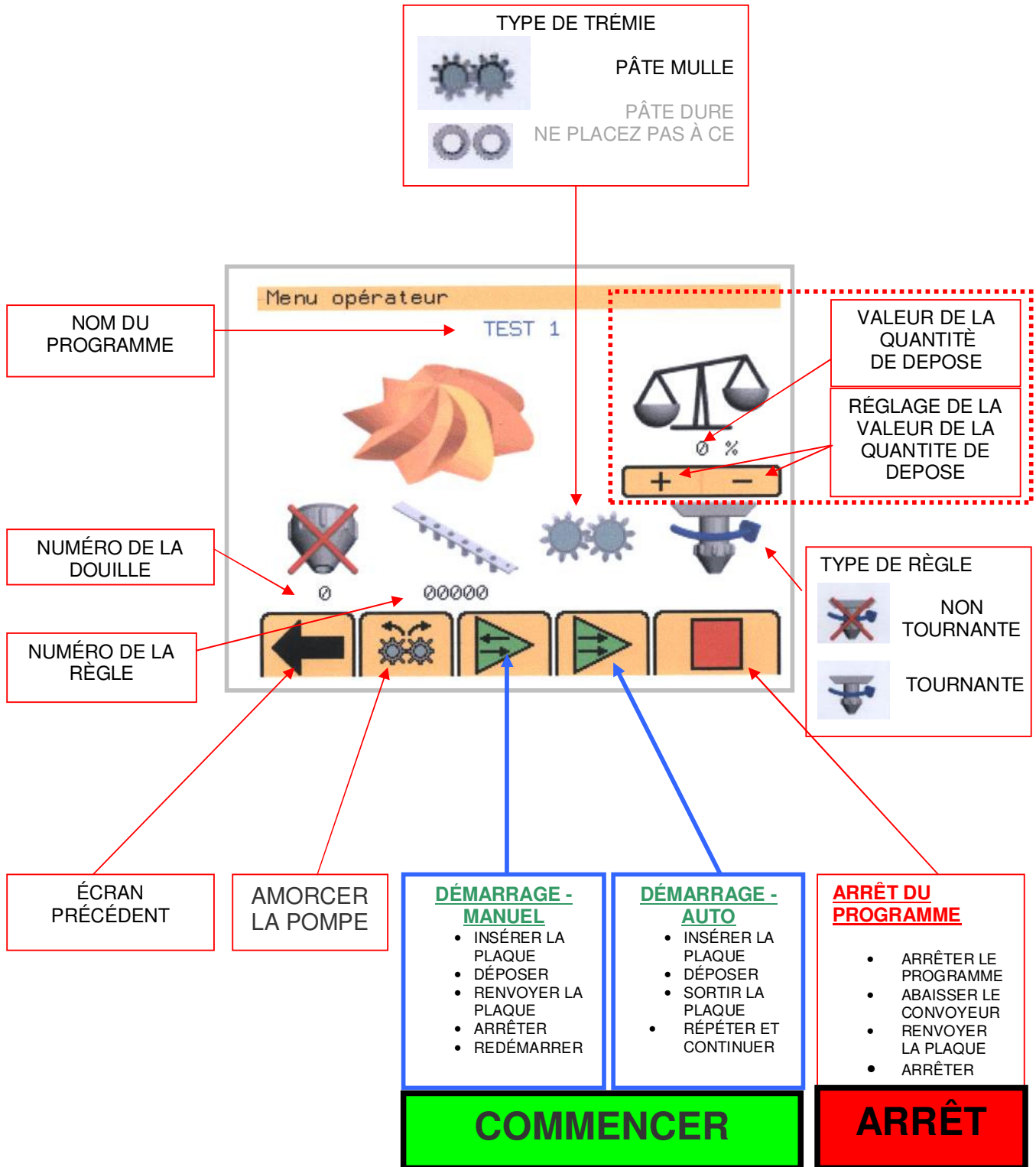
3

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



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

ÉCRAN DE L'OPÉRATEUR

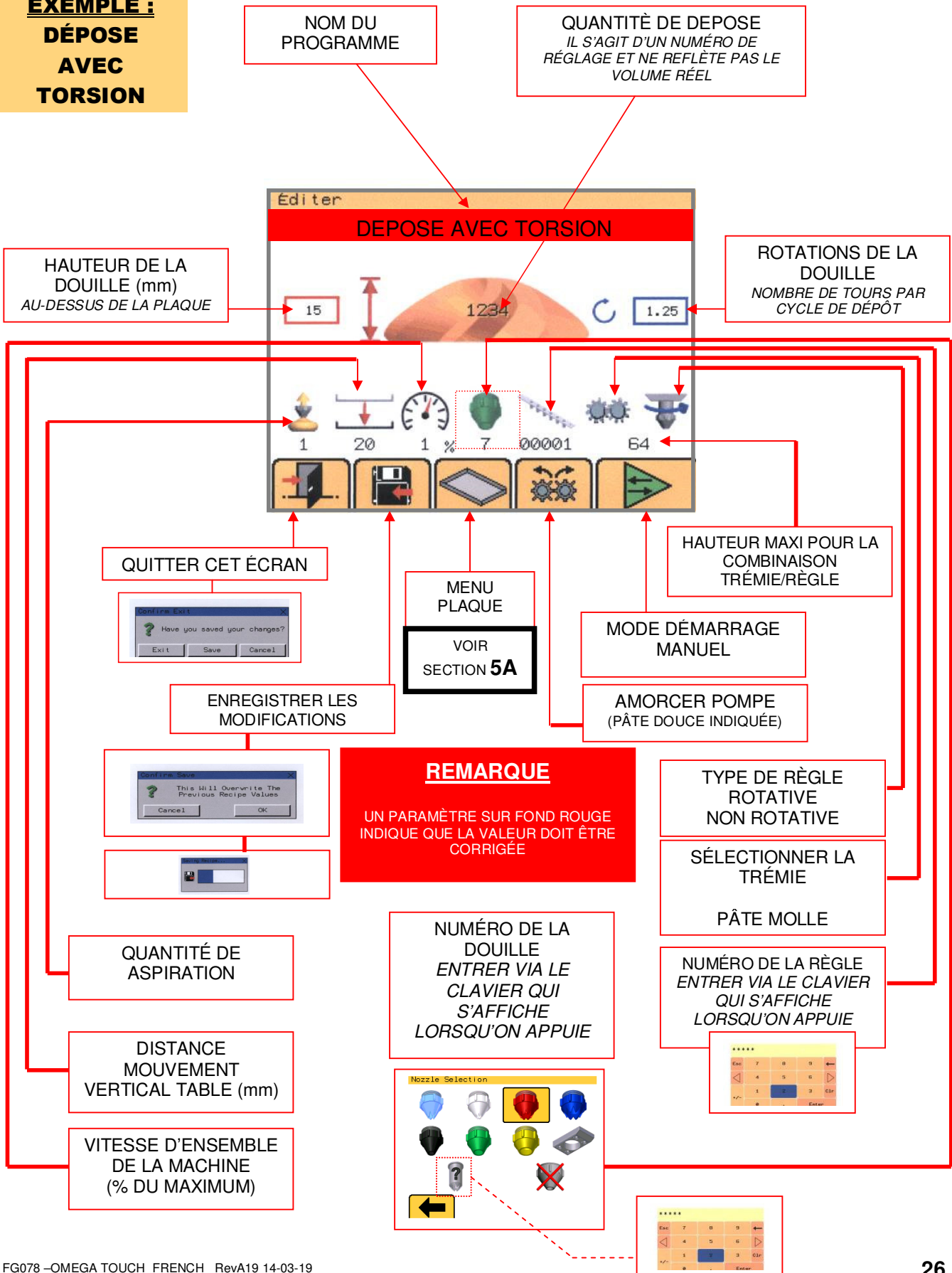


ÉDITER L'ÉCRAN

5

0.

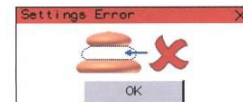
**EXEMPLE :
DÉPOSE
AVEC
TORSION**



**EXEMPLE :
DÉPOSE
SUPERIMPOSE
AVEC TORSION**

VOYANT D'ERREUR DE RÉGLAGE

LA CASE DEVIENT ROUGE QUAND UN RÉGLAGE INCORRECT EST EFFECTUÉ

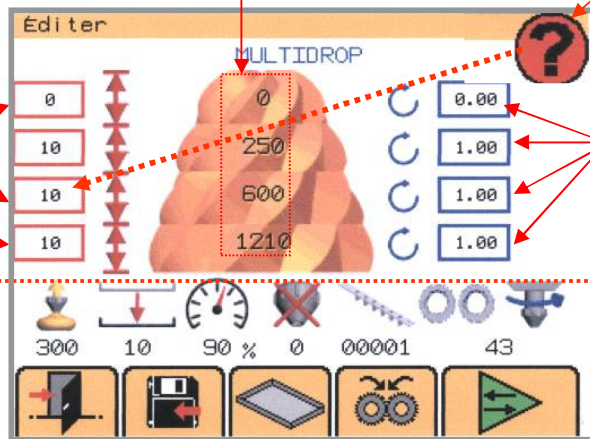


QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR CHAQUE COUCHE

HAUTEUR DE LA DOUILLE (mm) POUR CHAQUE COUCHE

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

NOMBRE DE TOURS POUR CHAQUE COUCHE (VALEURS NÉGATIVES POSSIBLES)



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

AMORCER POMPE (PÂTE DURE INDIQUÉE)

**EXEMPLE :
MISE EN FEUILLE /
BANDE**

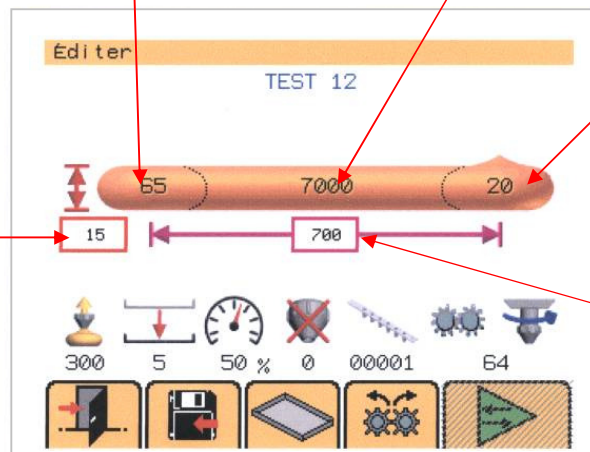
QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR LE DÉBUT DU PRODUIT

QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR LA LONGUEUR

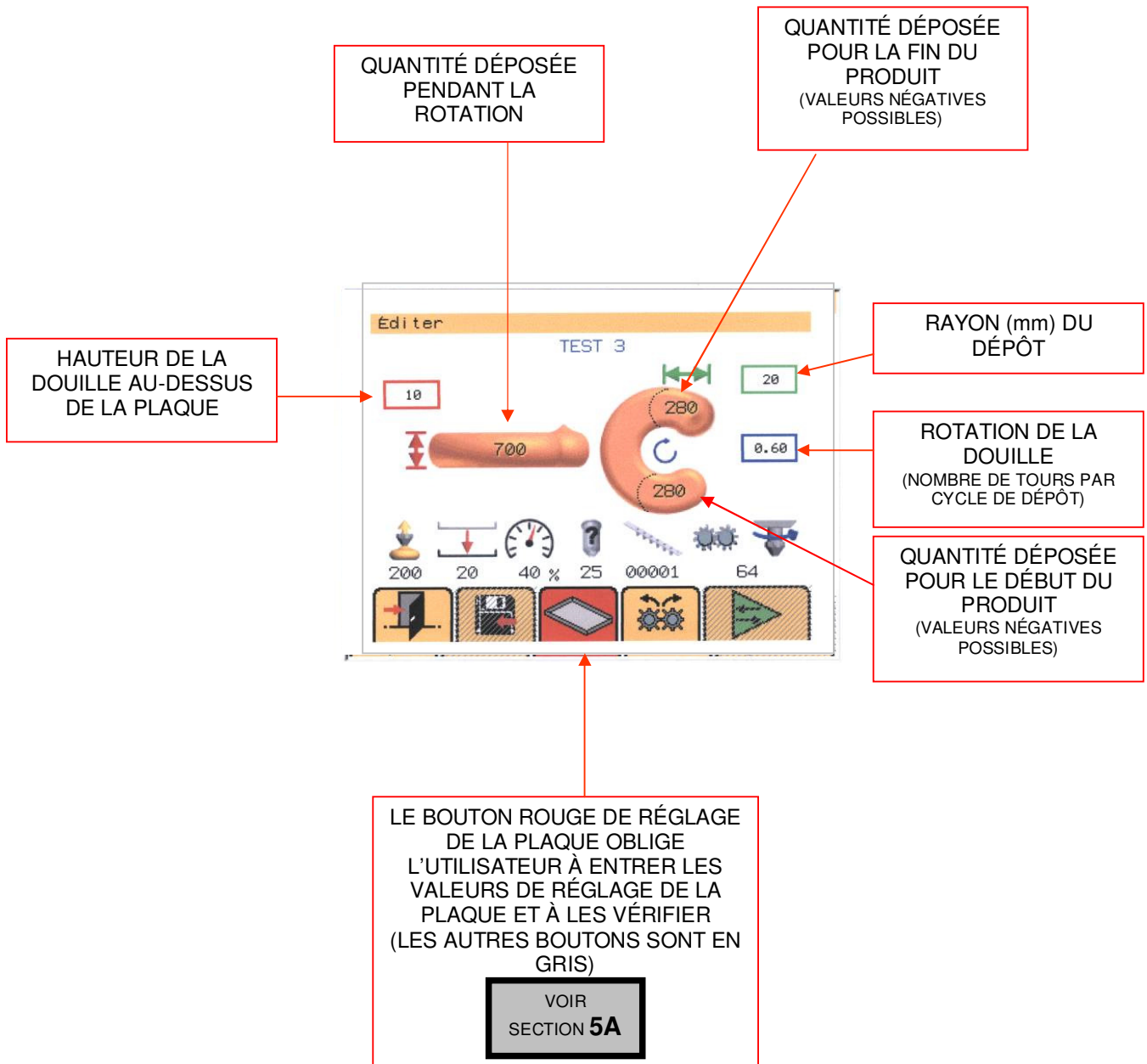
QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR LA FIN DU PRODUIT (VALEURS NÉGATIVES POSSIBLES)

HAUTEUR DE LA DOUILLE AU-DESSUS DE LA PLAQUE

LONGUEUR (mm) DU MOUVEMENT DE LA PLAQUE



EXEMPLE :
FORME EN « C »
(ARC)



MENU PLAQUE

5A



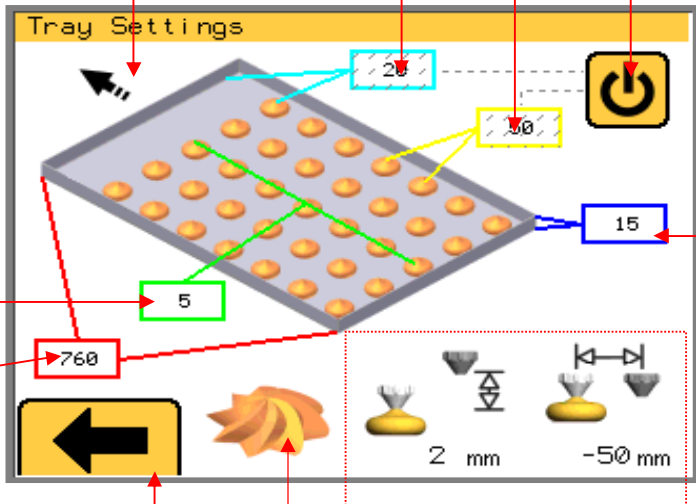
APPUYER SUR LES FENÊTRES
ET ENTRER LES VALEURS À
L'AIDE DU CLAVIER

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

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

NEUTRALISATION MANUELLE
POUR L'ESPACEMENT DES
RANGÉES MARCHE/ARRÊT

DIRECTION DU
MOUVEMENT DE LA
PLAQUE



Tray Settings

20

50

15

5

760

2 mm

-50 mm

←

⏻

NOMBRE DE
RANGÉES PAR
PLAQUE

HAUTEUR DU
BORD DE LA
PLAQUE
(mm)

LONGUEUR DE
LA PLAQUE
(mm)

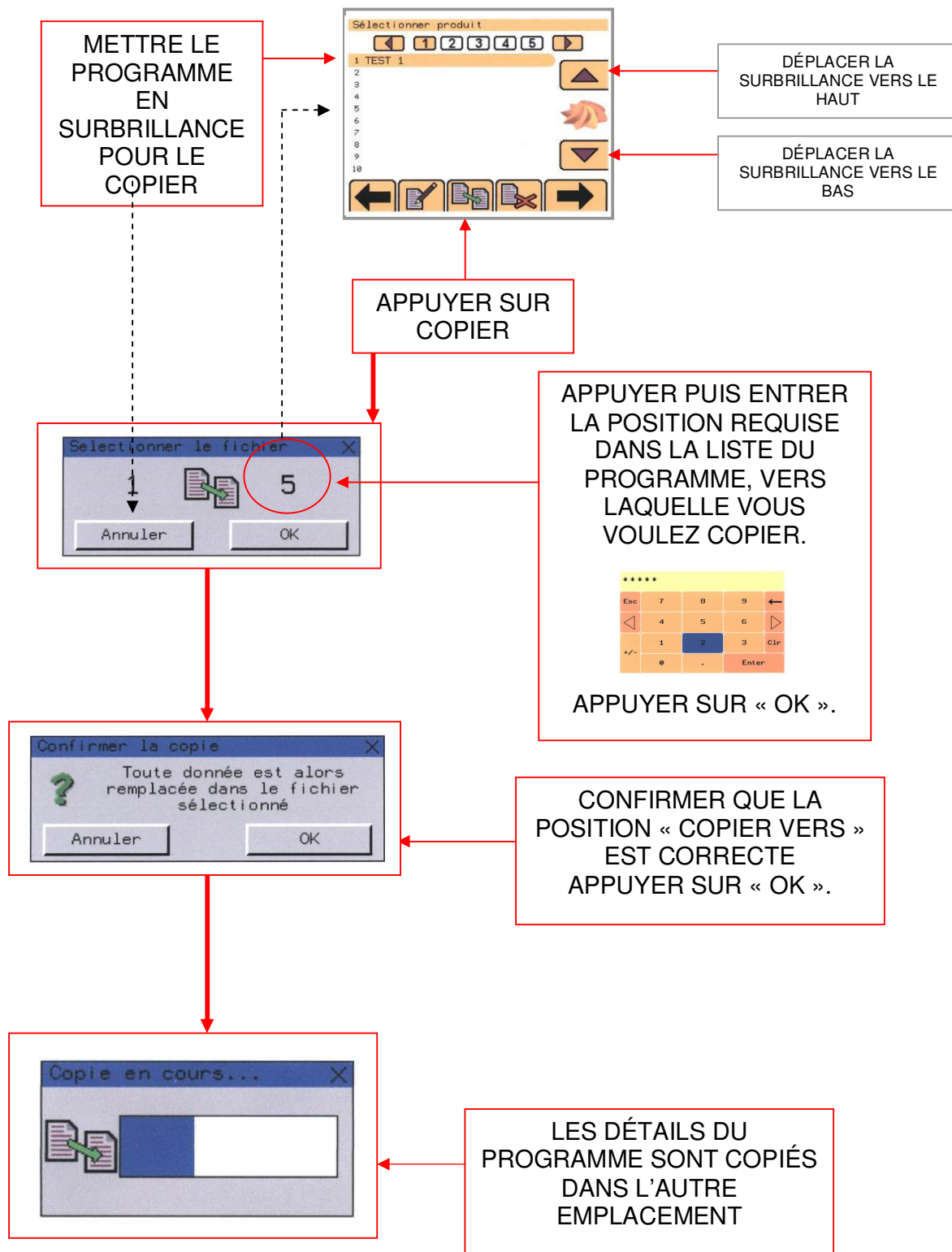
ÉCRAN
PRÉCÉDENT

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

TYPE DE PRODUIT

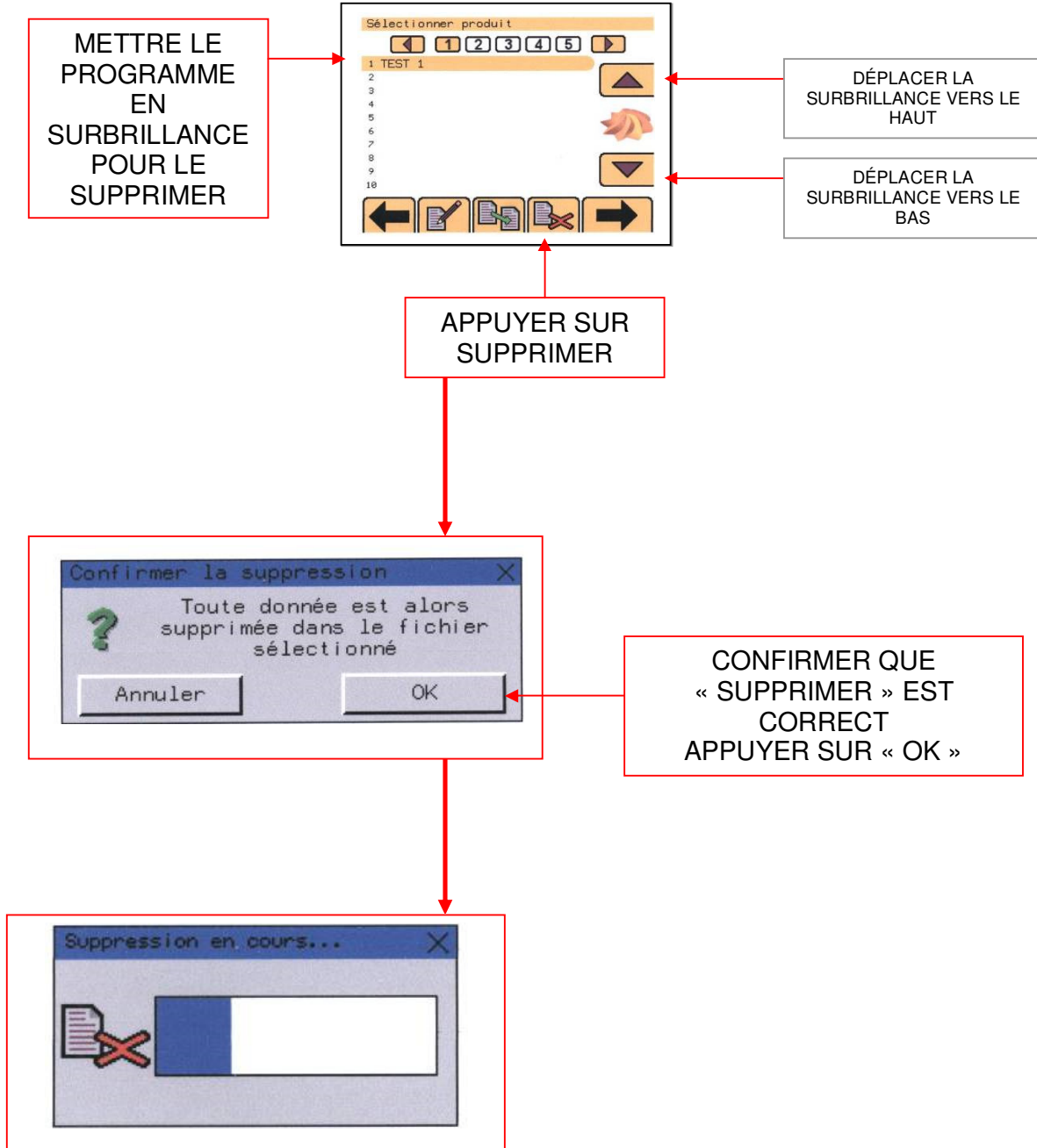
COPIER

6



SUPPRIMER

7



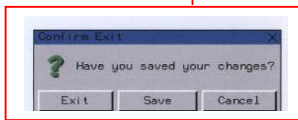
EXEMPLE :
GOUTTE
AVEC
TORSADE

NOM DU PROGRAMME
SAISIR POUR PERMETTRE
L'ENREGISTREMENT

GOUTTE AVEC TORSADE

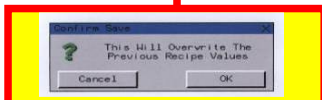
HAUTEUR DE BUSE
(mm)
AU-DESSUS DE LA SURFACE
DE PLATEAU

QUITTER CET ÉCRAN



ENTRER DANS
L'ÉCRAN
CONFIGURATION
DES PLATEAUX

ENREGISTRER LES CHANGEMENTS



AMORCER LA POMPE
(PÂTE DOUCE DANS CET
EXEMPLE)



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

QUANTITÉ D'ASPIRATION
INVERSE

CHOIX DU TYPE DE
BUSE

NUMÉRO DE MODÈLE
AFFICHE UN CLAVIER
POUR SAISIR LE
NUMÉRO

DISTANCE
D'AGITATION DE LA
TABLE (mm)



VITESSE GÉNÉRALE
DE LA MACHINE
(% DE LA VITESSE
MAXIMALE)



**EXEMPLE :
GOUTTES
MULTIPLES AVEC
TORSADE**

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR CHAQUE COUCHE

INDICATEUR D'ERREUR DE RÉGLAGE
LES BOÎTES SONT ROUGES EN CAS DE RÉGLAGE NON VALIDE

HAUTEUR DE BUSE (mm) POUR CHAQUE COUCHE

HAUTEUR DE BUSE (mm) DEPUIS LA SURFACE DE PLATEAU

NOMBRE DE TOURS POUR CHAQUE COUCHE (VALEURS -VE POSSIBLES)

LES AUTRES BOUTONS DE RÉGLAGE SONT IDENTIQUES À CEUX DE LA PAGE PRÉCÉDENTE

AMORCAGE POMPE (PATE DURE DANS CET FXFMPI F)

**EXEMPLE :
LAMINAGE / BANDE**

QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LE DÉBUT DU PRODUIT

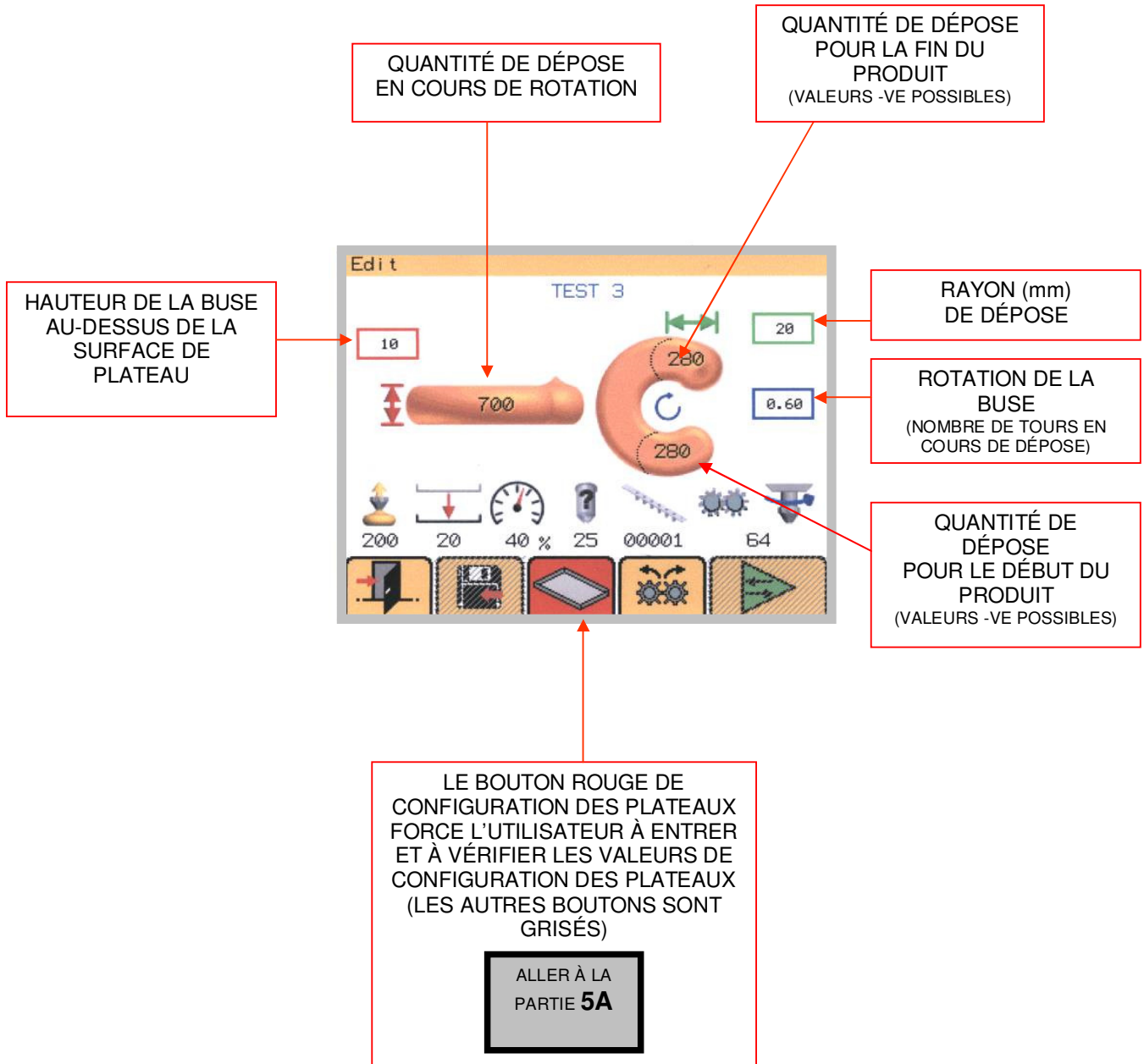
QUANTITÉ DE DÉPOSE POUR LA LONGUEUR

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

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

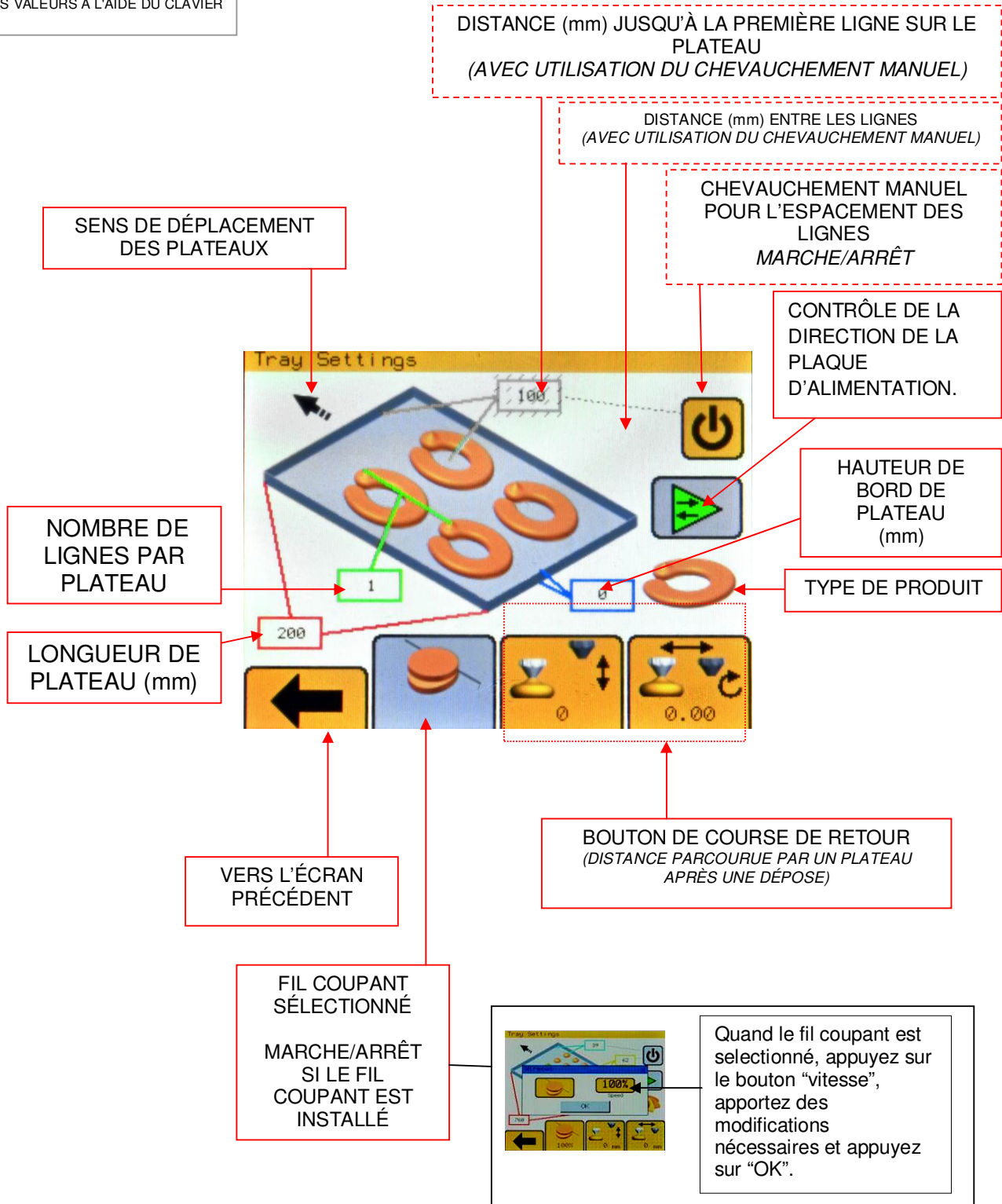
LONGUEUR DU (mm) DÉPLACEMENT DES PLATEAUX

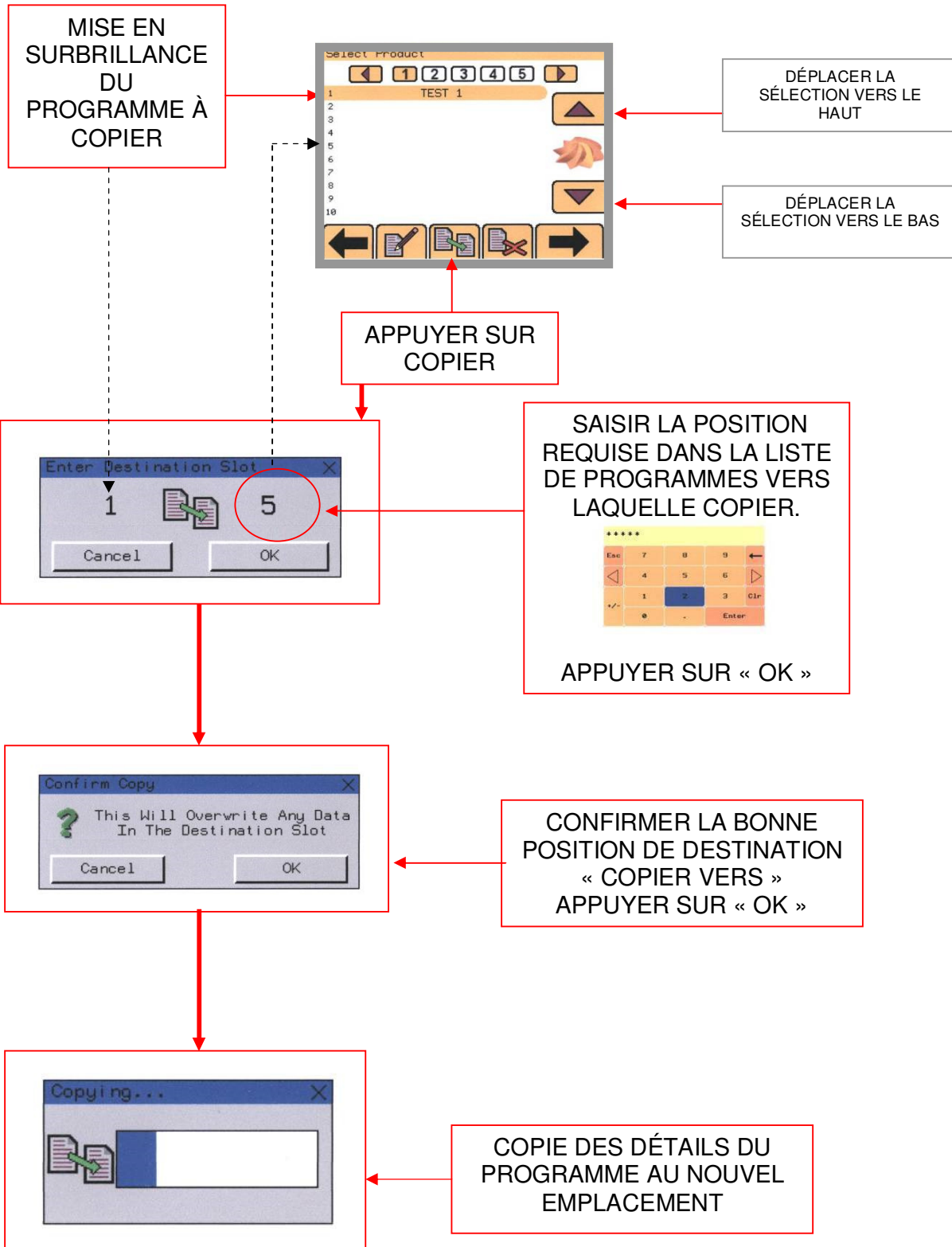
EXEMPLE :
FORME DE « C »
(ARC)

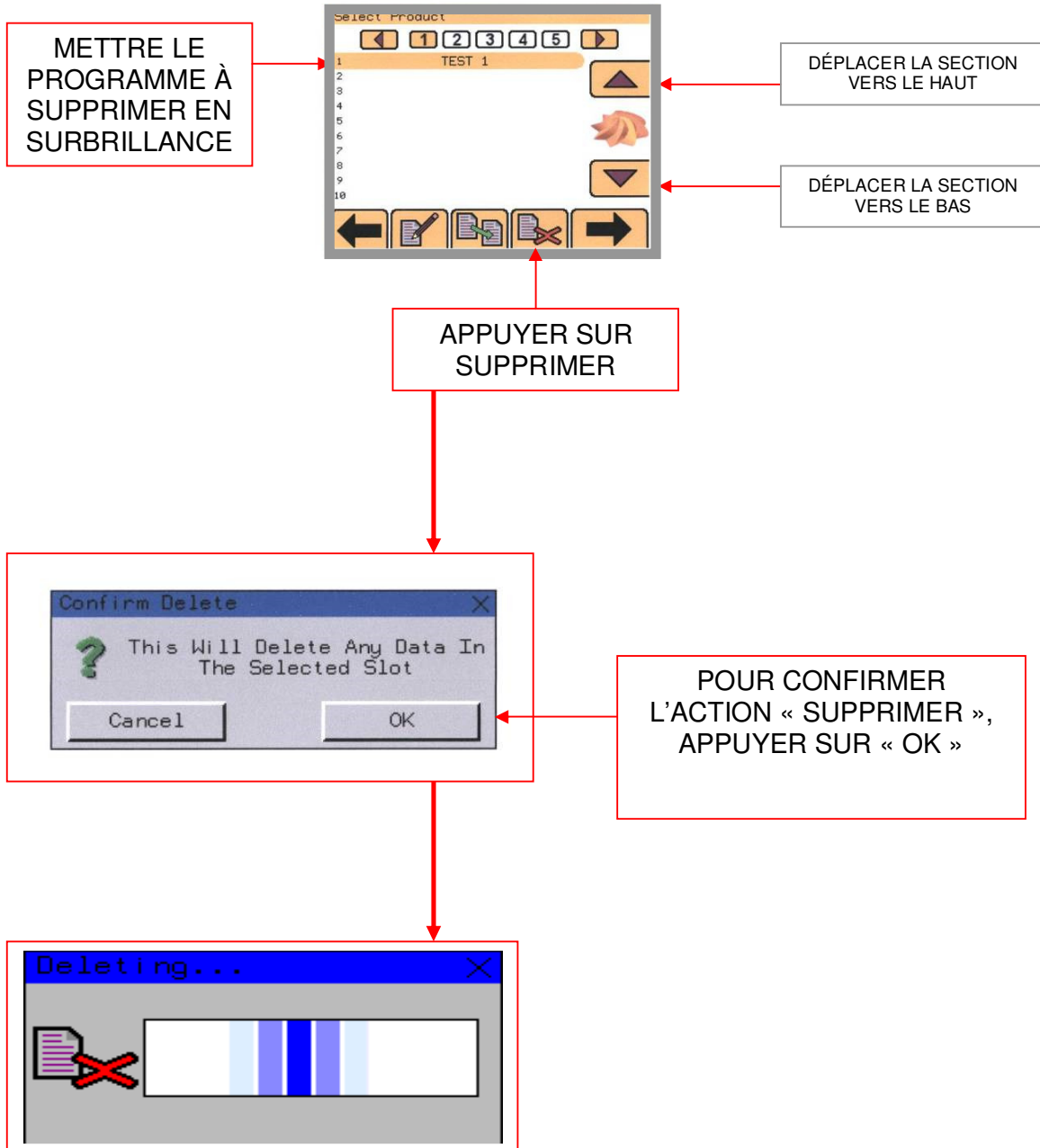




TOUCHEZ LA FENÊTRE ET ENTRE LES VALEURS À L'AIDE DU CLAVIER





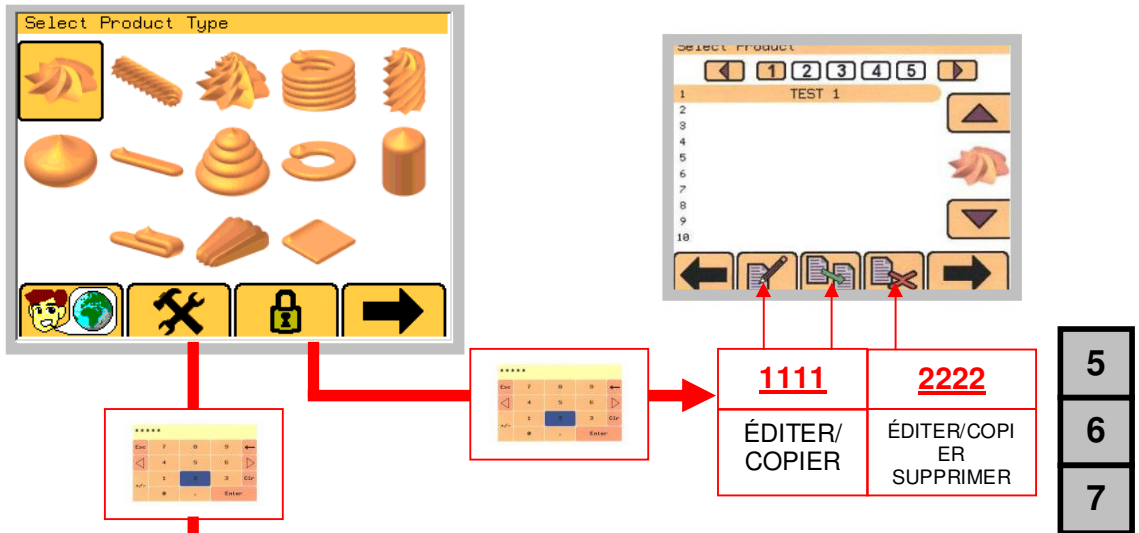


MOTS DE PASSE

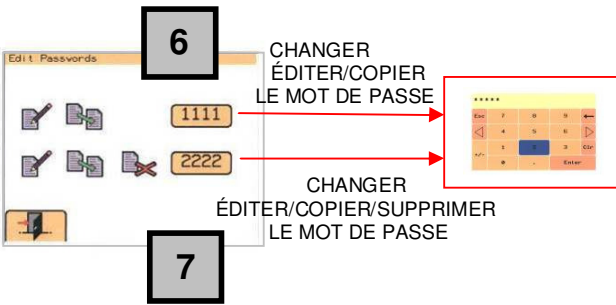
8

Pour faire stopper aux modifications pas autorisées aux paramètres de la machine Omega, on conseille de sortir cette page du manuel. Conservez la page en lieu sûr. Si vous avez peur que la falsification soit un problème, il est une bonne idée changer les mots de passe régulièrement.

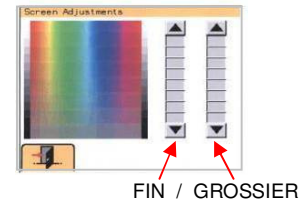
MISE EN GARDE
NE PAS TENTER D'EFFECTUER DES RÉGLAGES À MOINS D'EN CONNAÎTRE
PARFAITEMENT LES CONSÉQUENCES



561234 – CHANGER LE MOT DE PASSE

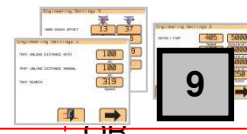


1234 – RÉGLAGE ÉCRAN



CETTE SECTION S'ADRESSE À DES INGÉNIEURS QUALIFIÉS UNIQUEMENT

3142 -- RÉGLAGES INGÉNIERIE



2808 -- DIAGNOSTIQUES



RÉGLAGES USINE PAR DÉFAUT
01554777460



PARAMÈTRES TECHNIQUES (1)

9/1

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

Paramètres techniques 1

Distance de déchargement des plaques - Manuel

100 mm

Recherche plaque

319 mm

Vitesse

MODE MANUEL :
DISTANCE PARCOURUE PAR LE BORD D'ATTAQUE DE LA PLAQUE, AU-DELÀ DU DÉTECTEUR DE LA PLAQUE LORS DU MOUVEMENT RETOUR VERS L'OPÉRATEUR

VALEUR DE LA VITESSE D'ALIMENTATION DE LA PLAQUE JUSQU'AU NIVEAU DU DÉTECTEUR DE LA PLAQUE

QUITTER CET ÉCRAN

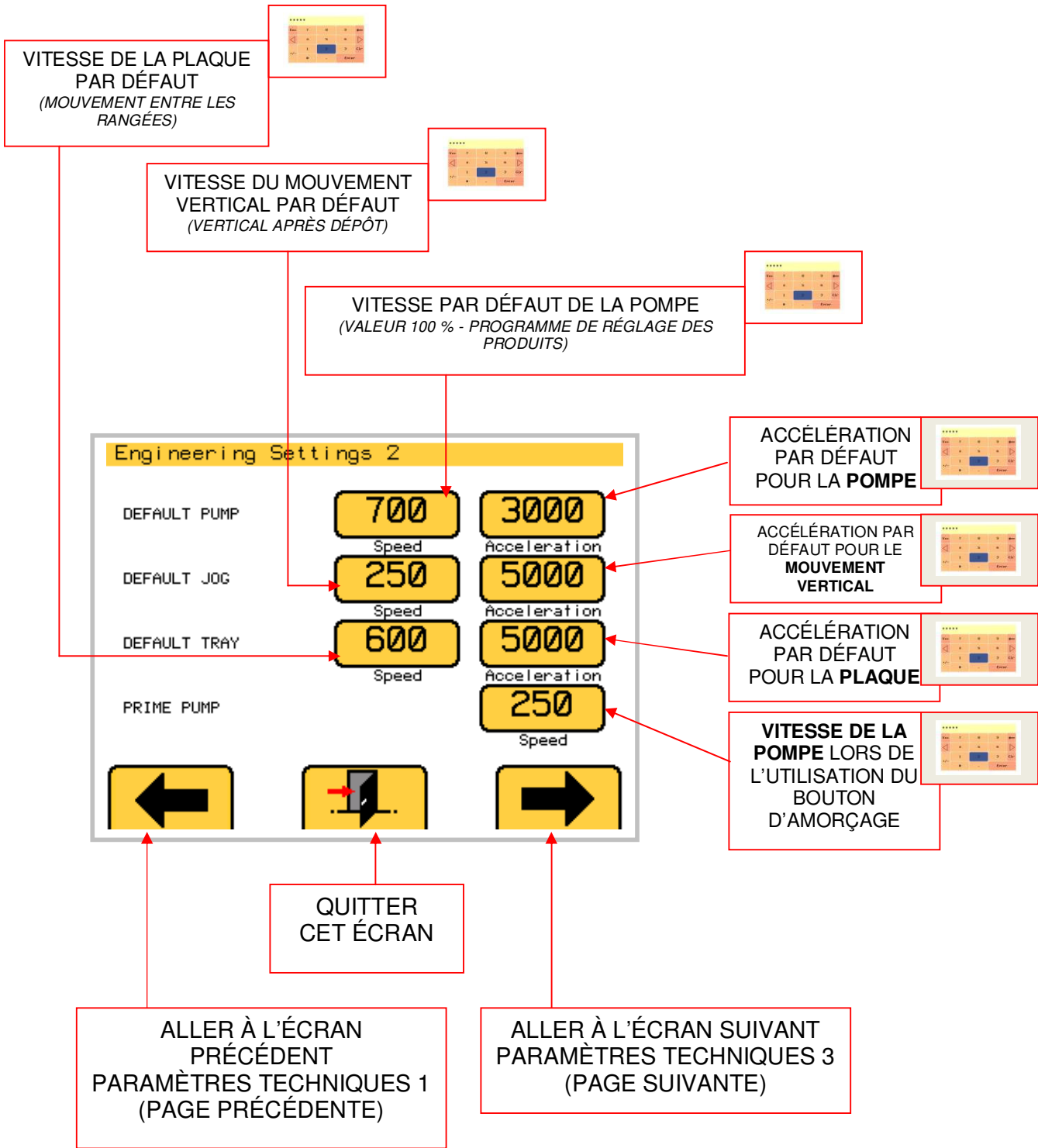
ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT
PARAMÈTRES TECHNIQUES 2
(PAGE SUIVANTE)

MISE EN GARDE

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

PARAMÈTRES TECHNIQUES (2)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS



PARAMÈTRES TECHNIQUES (3)

9/3

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

The screenshot shows the 'Paramètres techniques 3' screen with the following parameters:

- Décalage pâte dure: 13 mm (with a crossed-out wrench icon)
- Décalage pâte molle: 0 mm
- Décalage axe pâte sèche: -19 mm
- Décalage axe pâte dure: 0 mm

Callouts provide detailed explanations for these values:

- VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm) TRÉMIE PÂTE **DURE** RÈGLE **NON ROTATIVE****
- LA VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE EST RÉGLÉE EN USINE ET NE DOIT PAS ÊTRE MODIFIÉE SAUF INSTRUCTION CONTRAIRE. CELA POURRAIT ENDOMMAGER LA MACHINE**
- VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm) TRÉMIE PÂTE **DURE** RÈGLE **ROTATIVE****
- VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm) TRÉMIE PÂTE **DOUCE** RÈGLE **ROTATIVE****
- VALEUR DE LA HAUTEUR DE DÉCALAGE (mm) TRÉMIE PÂTE **DOUCE** RÈGLE **NON ROTATIVE****
- DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPÔT DE LA TRÉMIE PÂTE **DURE** ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE (SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)**
- DISTANCE (mm) ENTRE L'AXE DE DÉPÔT DE LA TRÉMIE PÂTE **DOUCE** ET LE POINT DE DÉTECTION DU BORD DE LA PLAQUE (SERT À CALCULER L'ESPACEMENT DES RANGÉES)**

Navigation instructions:

- QUITTER CET ÉCRAN** (indicated by a right arrow icon)
- ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT PARAMÈTRES TECHNIQUES 2 (PAGE PRÉCÉDENTE)** (indicated by a left arrow icon)

MISE EN GARDE

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

PARAMÈTRES TECHNIQUES (4)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

RAPPORTS DE LA BOÎTE DE VITESSE

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

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

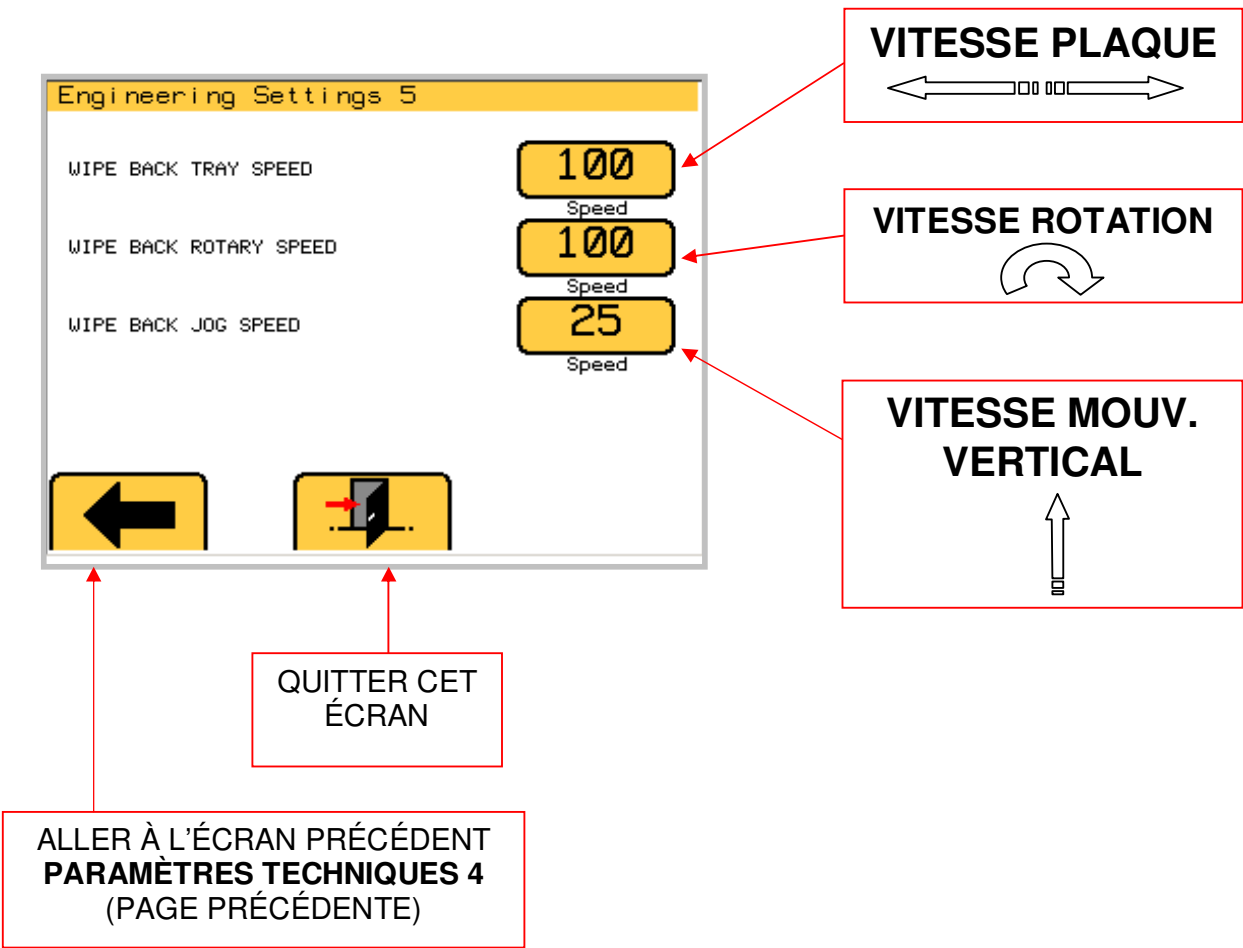
Navigation and control elements include a left arrow, a central button with a red arrow pointing to a gear icon labeled 'QUITTER CET ÉCRAN', and a right arrow. Callouts on the right side identify the ratios as 'POMPE', 'PLAQUE', 'MOUVEMENT VERTICAL', and 'ROTATION'. Callouts at the bottom identify the left arrow as 'ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT PARAMÈTRES TECHNIQUES 3 (PAGE PRÉCÉDENTE)' and the right arrow as 'ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES TECHNIQUES 5 (PAGE SUIVANTE)'.

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

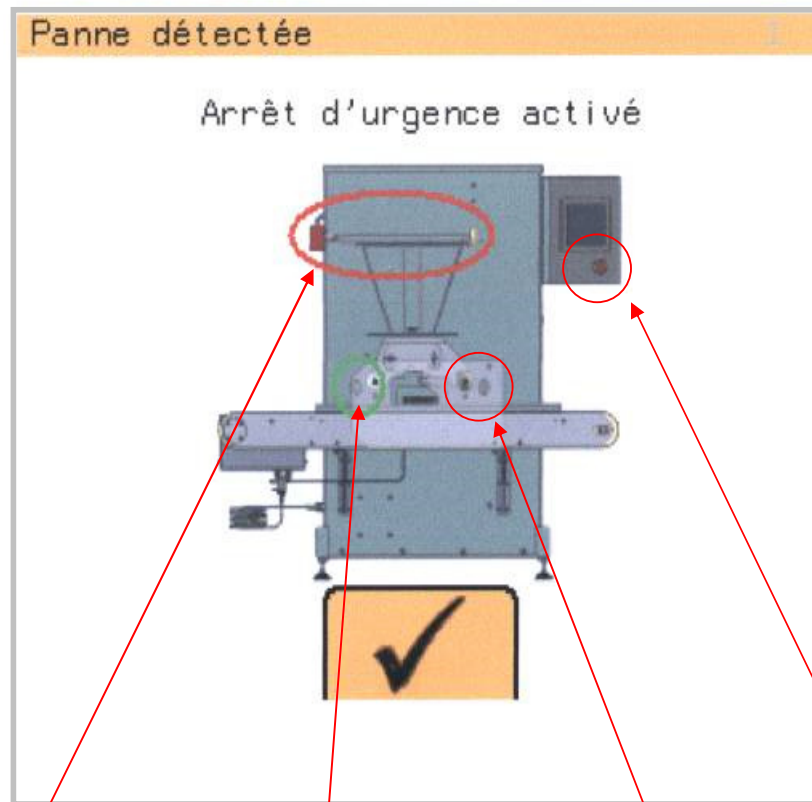
PARAMÈTRES TECHNIQUES (5)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

ESSUYAGE – PARAMÈTRES PAR DÉFAUT (VOIR 5A)



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



COUVERCLE DE
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE
SÉCURITÉ

FAISCEAU DE
SÉCURITÉ


BOUTON ARRÊT

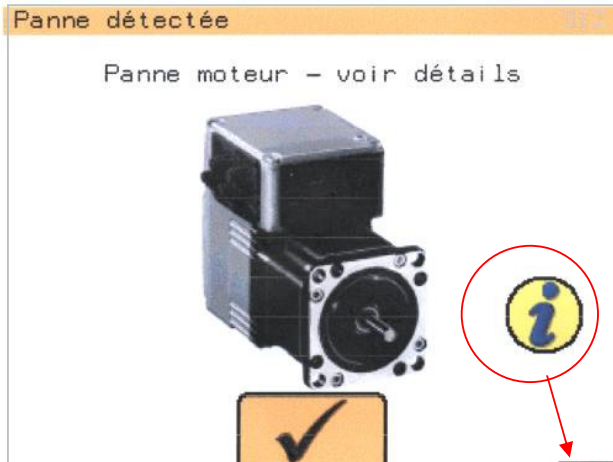
CET ÉCRAN INDIQUE UN ÉTAT DE PANNE DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

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

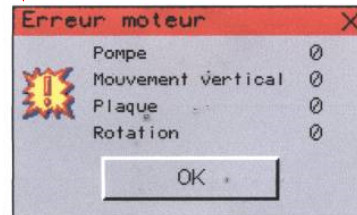
LORSQUE L'INDICATEUR PASSE AU VERT, CELA SIGNIFIE QUE LA PANNE A ÉTÉ CORRIGÉE À CET ENDROIT.

APPUYEZ SUR LE BOUTON  POUR EFFACER L'ÉCRAN

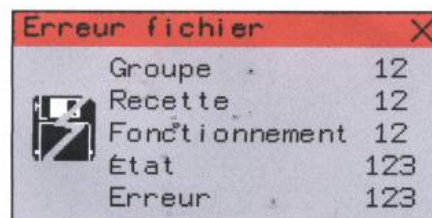
SI L'ÉCRAN SUIVANT S'AFFICHE, VÉRIFIEZ QUE LE MOUVEMENT DE LA TABLE, ETC., N'EST PAS GÊNÉ. SI C'EST LE CAS, ENLEVEZ LES OBSTACLES ET APPUYEZ SUR  POUR CONTINUER.



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



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



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

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

11.0 MAINTENANCE

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



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

Mono Omega Touch

Vérifiez et le calendrier d'entretien

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

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

12.0 PIÈCES DÉTACHÉES ET RÉVISION

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

MONO Equipment.

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

Tél. +44(0)17 92 56 12 34

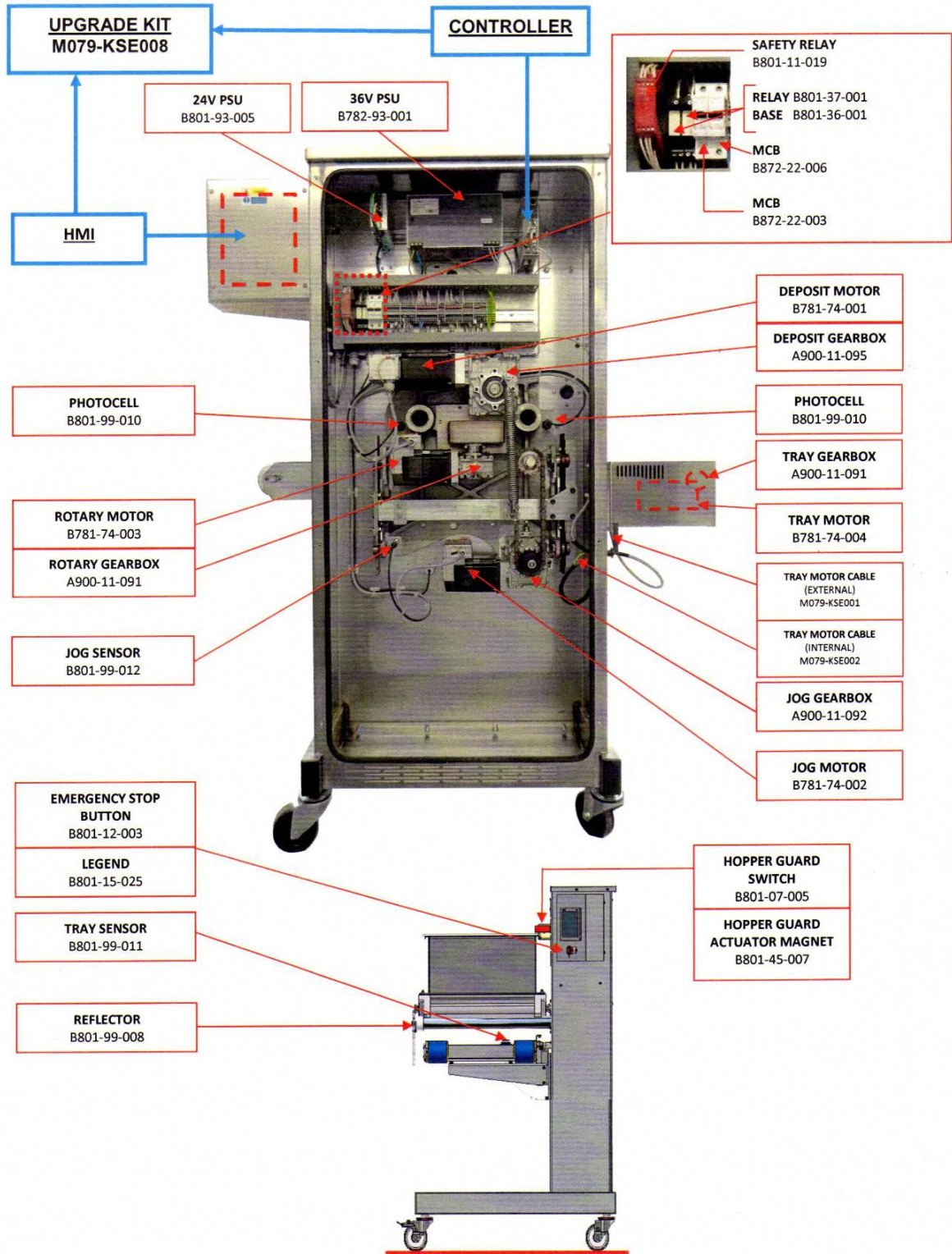
Fax +44(0)17 92 56 10 16



www.monoequip.com

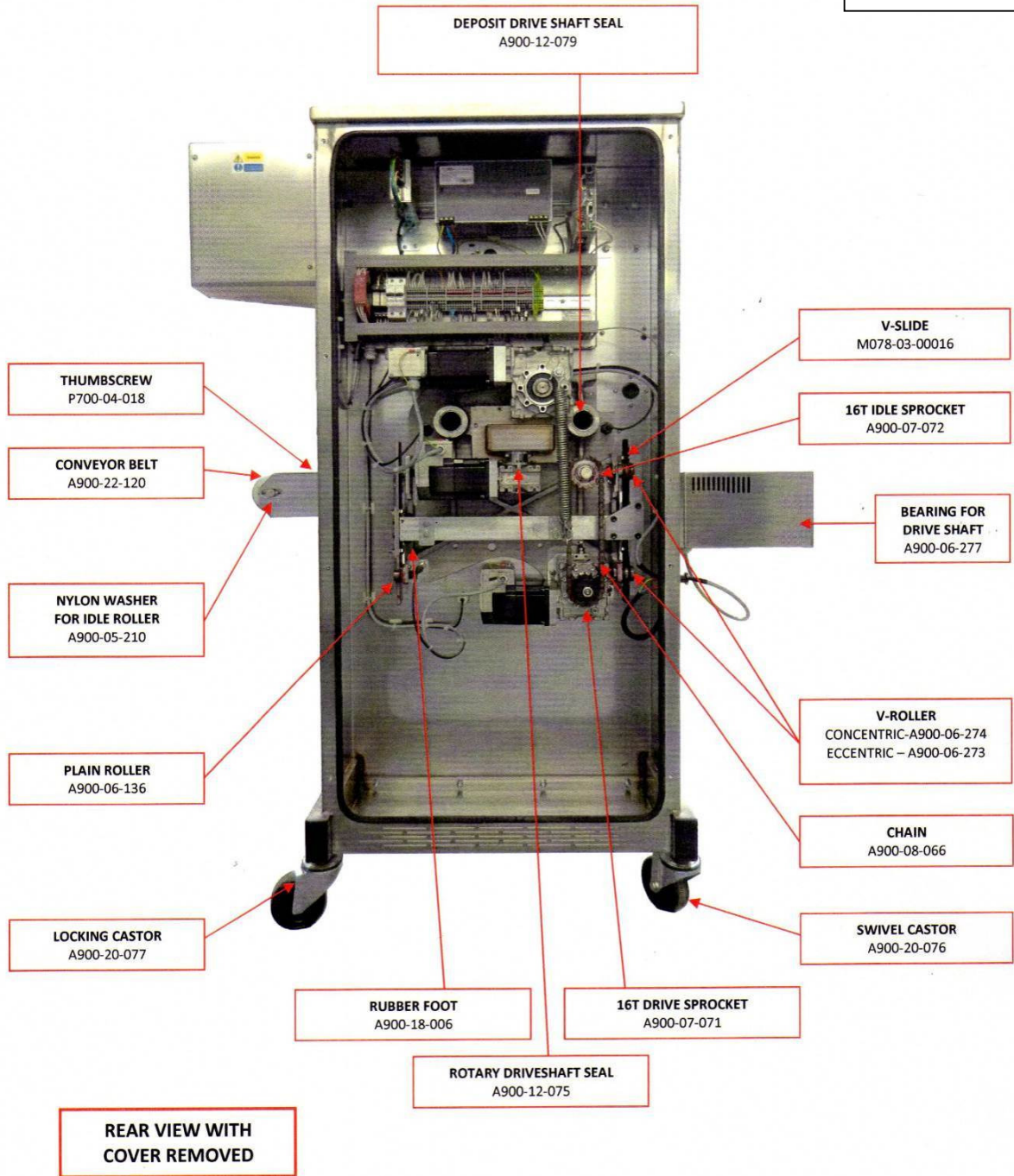
AGENCEMENT ÉLECTRIQUE – PIÈCES DÉTACHÉES

Omega Touch



AGENCEMENT MÉCANIQUE – PIÈCES DÉTACHÉES

Omega Touch



LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES DE LA MACHINE DE BASE

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

PIÈCES DÉTACHÉES DE LA TRÉMIE PÂTE MOLLE

Omega Touch

FABRICATION DE LA TRÉMIE

CAPACITÉ STANDARD

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

HAUTE CAPACITÉ

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

ÉCROU À OREILLES
A900-04-043

JOINT DE LA TRÉMIE

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

ENGRENAGE ENTRAÎNÉ

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

ÉCROU À OREILLES
A900-04-147

L'EMBOUT
M073-09-00500

L'EMBOUT ASSEMBLAGE
M073-KMX001

DOUILLE DE L'EMBOUT
M073-09-00600

ENGRENAGE D'ENTRAÎNEMENT

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

JOINT DE L'EMBOUT
A900-12-074

L'EMBOUT
ASSEMBLAGE
M073-KMX002

L'EMBOUT
M073-09-03200

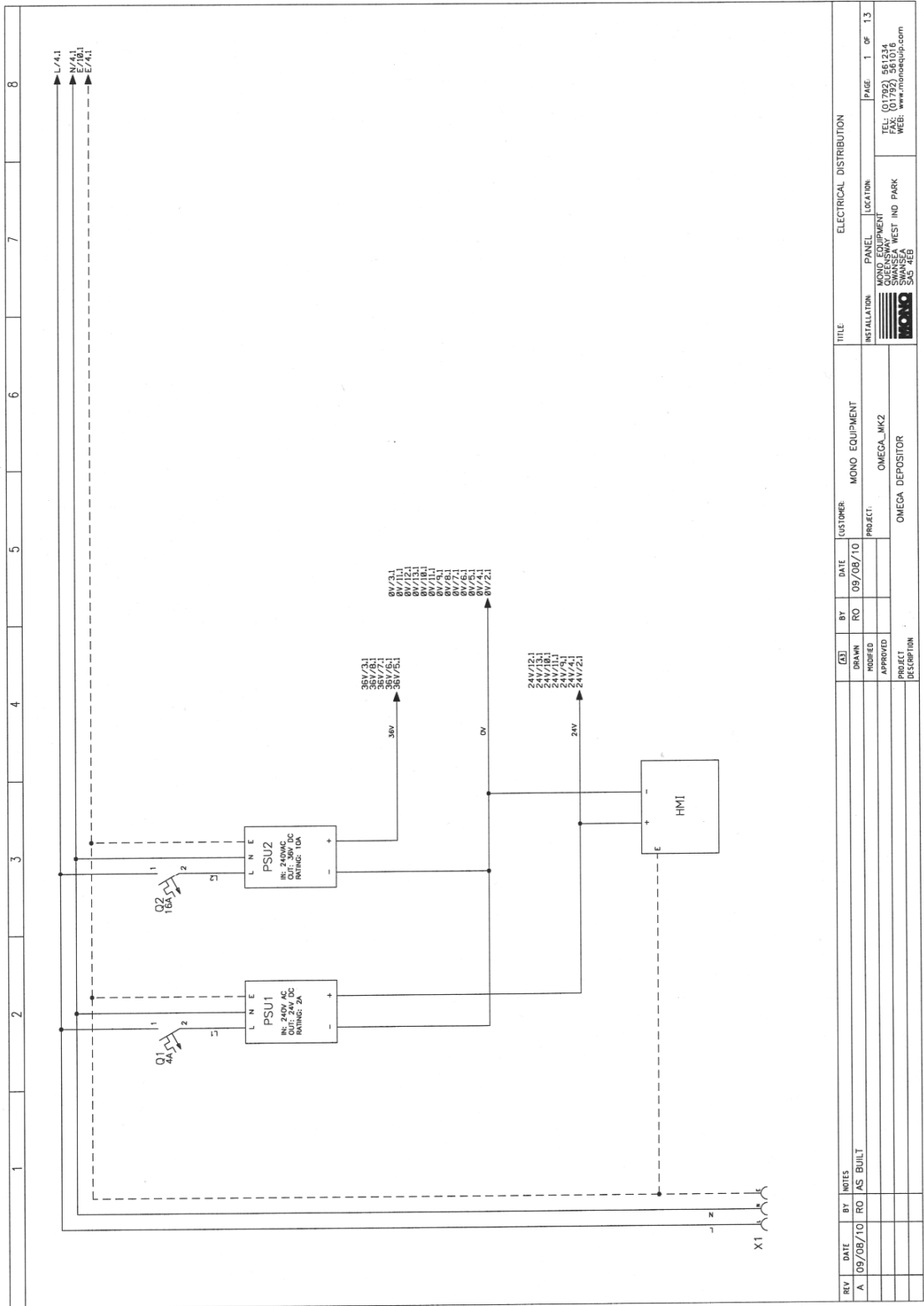
DOUILLE
DE L'EMBOUT
M073-09-00600

RÈGLES

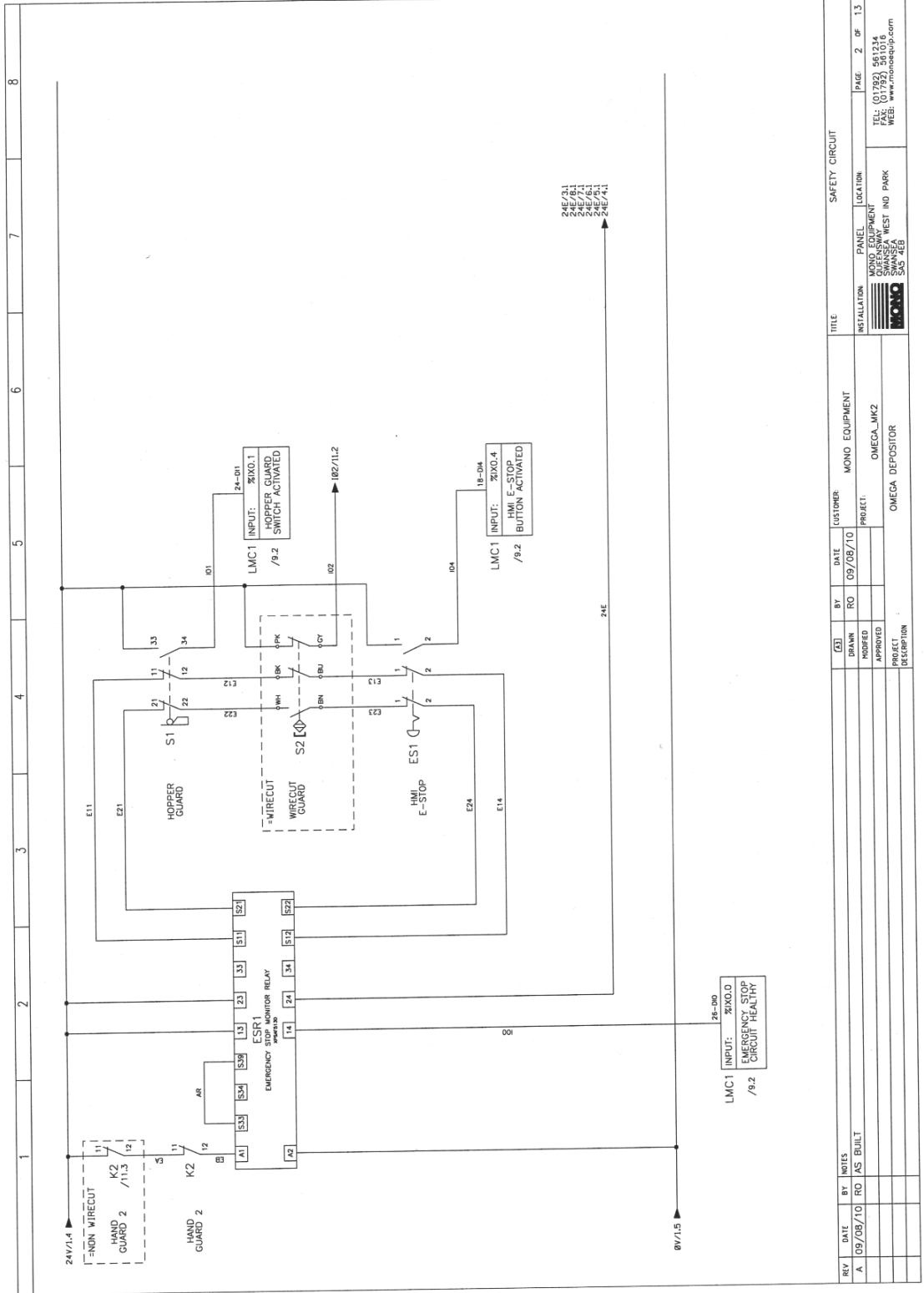
ROTATIVES
STANDARD
MOULE
ALTERNÉES
MISE EN FEUILLE
■ SANS GOUTTE
■ MULTI FEUILLES
INJECTION



13.0 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES



| 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 | MONO EQUIPMENT | |
| | | | | | | | OMEGA_MK2 | INSTALLATION | |
| | | | | | | | | PANEL | |
| | | | | | | | | LOCATION | |
| | | | | | | | | PAGE | |
| | | | | | | | | 1 OF 1.3 | |
| | | | | | | | | MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWS SWS-4EB TEL: (01792) 561234 FAX: (01792) 561016 WEB: www.monoequip.com | |



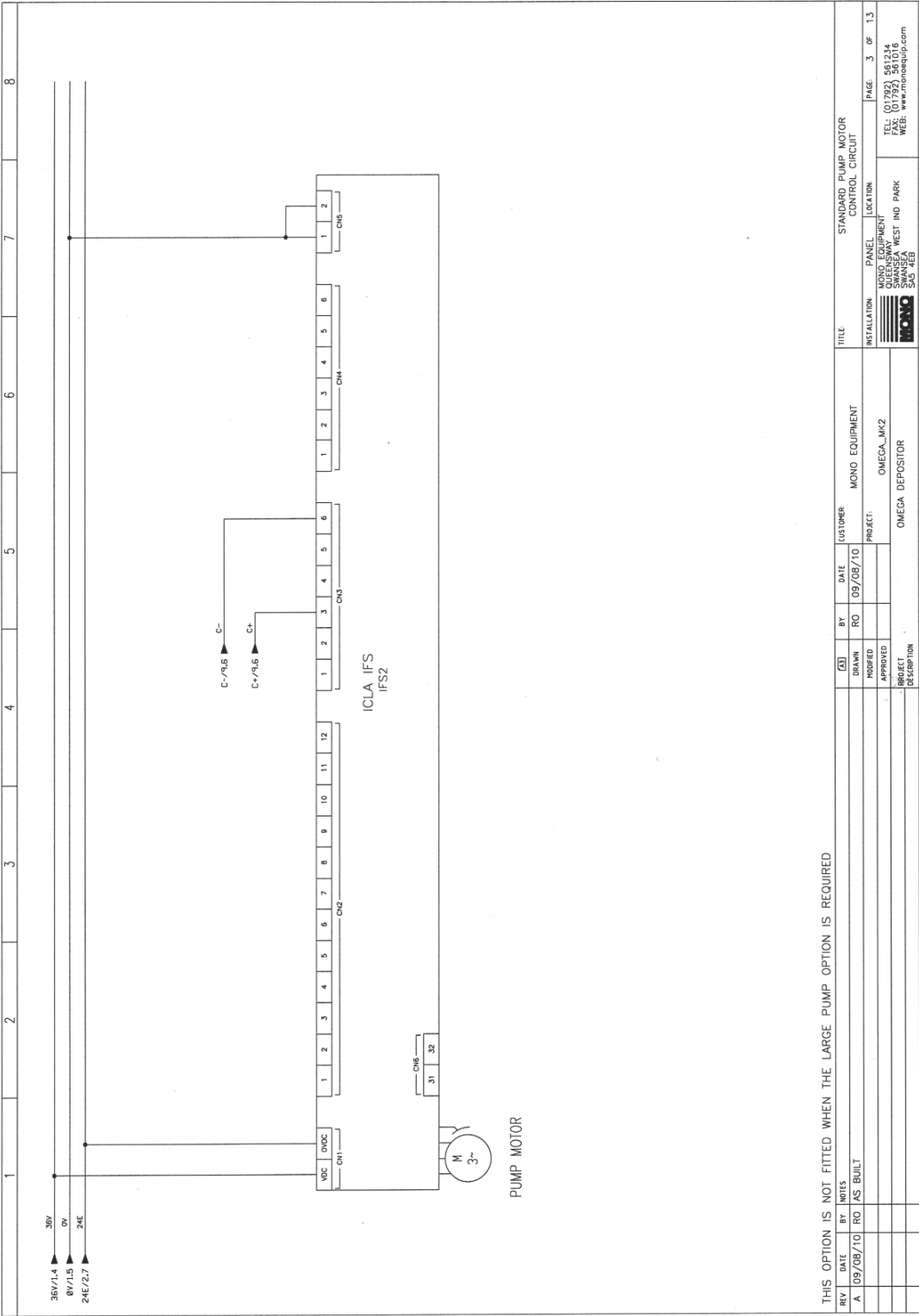
24E/3.1
24E/7.1
24E/8.1
24E/9.1
24E/4.1

LMC1 INPUT: 26-00
EMERGENCY STOP
CIRCUIT HEALTHY
/9.2

LMC1 INPUT: 18-04
HMI E-STOP
BUTTON ACTIVATED
/9.2

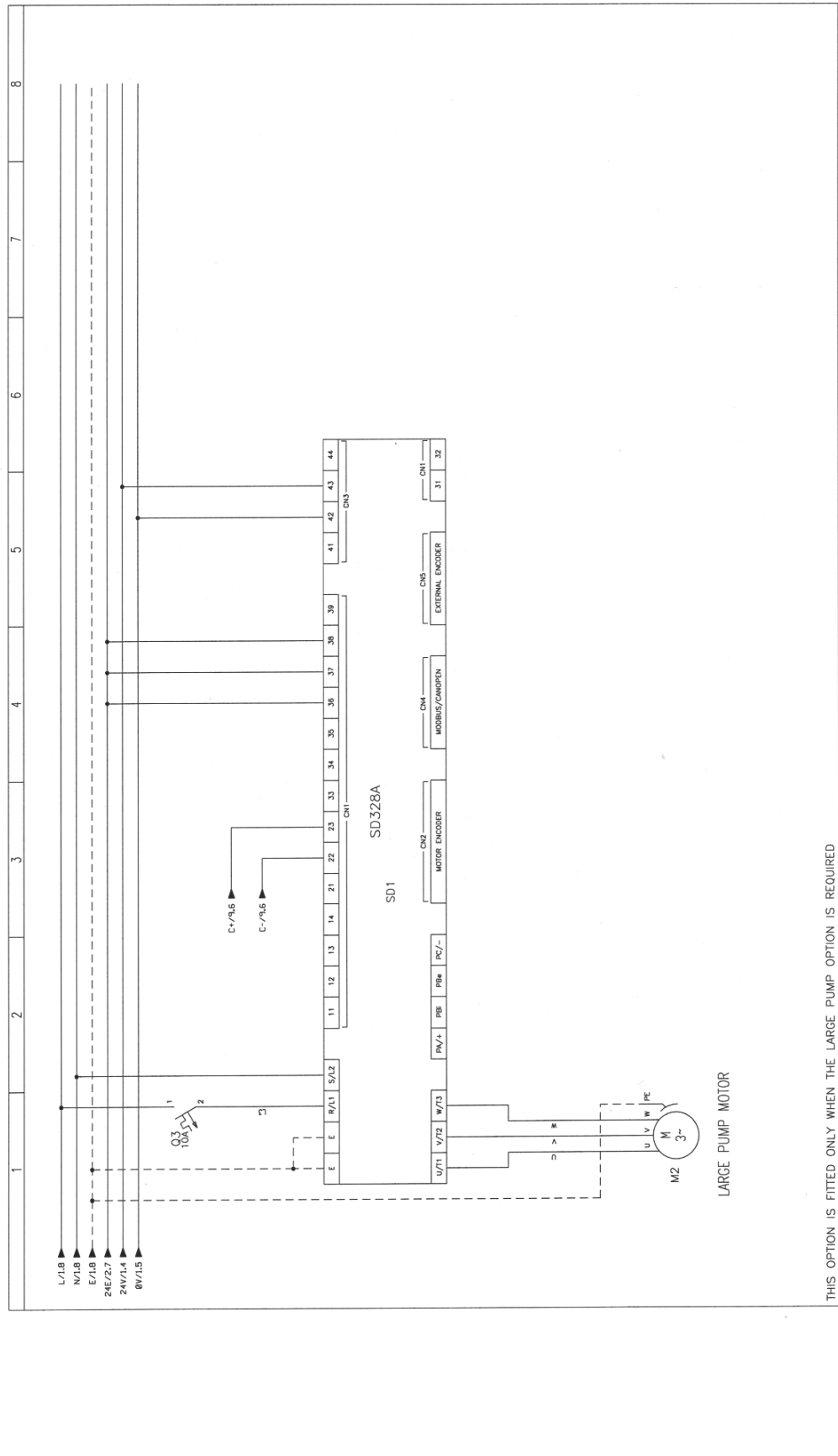
LMC1 INPUT: 24-01
HOPPER SWITCH
ACTIVATED
/9.2

| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | DATE | CUSTOMER | TITLE |
|-----|----------|----|----------|----------|----|----------|----------------------------------|----------------|
| A | 09/08/10 | RO | AS BUILT | 09/08/10 | RO | 09/08/10 | MONO EQUIPMENT | SAFETY CIRCUIT |
| | | | | | | | PROJECT: OMEGA_LMK2 | |
| | | | | | | | CUSTOMER: OMEGA DEPOSITOR | |
| | | | | | | | INSTALLATION: MONO EQUIPMENT | |
| | | | | | | | PANEL: SHANSEAN WEST IND PARK | |
| | | | | | | | LOCATION: SHANSEAN WEST IND PARK | |
| | | | | | | | MONO EQUIPMENT | |
| | | | | | | | SKW 260 | |
| | | | | | | | WEB: www.monotech.pl.com | |
| | | | | | | | TEL: (01792) 561234 | |
| | | | | | | | FAX: (01792) 561010 | |
| | | | | | | | PAGE: 2 OF 13 | |



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

| REV | DATE | BY | NOTE | DATE | BY | NOTE | DATE | BY | NOTE | TITLE |
|-----|----------|----|----------|----------|----|------|----------|----|------|-------------------------------------|
| A | 09/08/10 | RO | AS BUILT | 09/08/10 | RO | | 09/08/10 | RO | | STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT |
| | | | | | | | | | | INSTALLATION |
| | | | | | | | | | | PANEL |
| | | | | | | | | | | LOCATION |
| | | | | | | | | | | MOND EQUIPMENT |
| | | | | | | | | | | PROJECT |
| | | | | | | | | | | OMEGA MK2 |
| | | | | | | | | | | OMEGA DEPOSITOR |
| | | | | | | | | | | DESCRIPTION |
| | | | | | | | | | | MOND EQUIPMENT |
| | | | | | | | | | | 305 SWANSEA WEST IND PARK |
| | | | | | | | | | | 305 4EB |
| | | | | | | | | | | TEL: (01793) 561016 |
| | | | | | | | | | | FAX: (01793) 561016 |
| | | | | | | | | | | WEB: www.monoequip.com |
| | | | | | | | | | | PAGE 3 OF 13 |



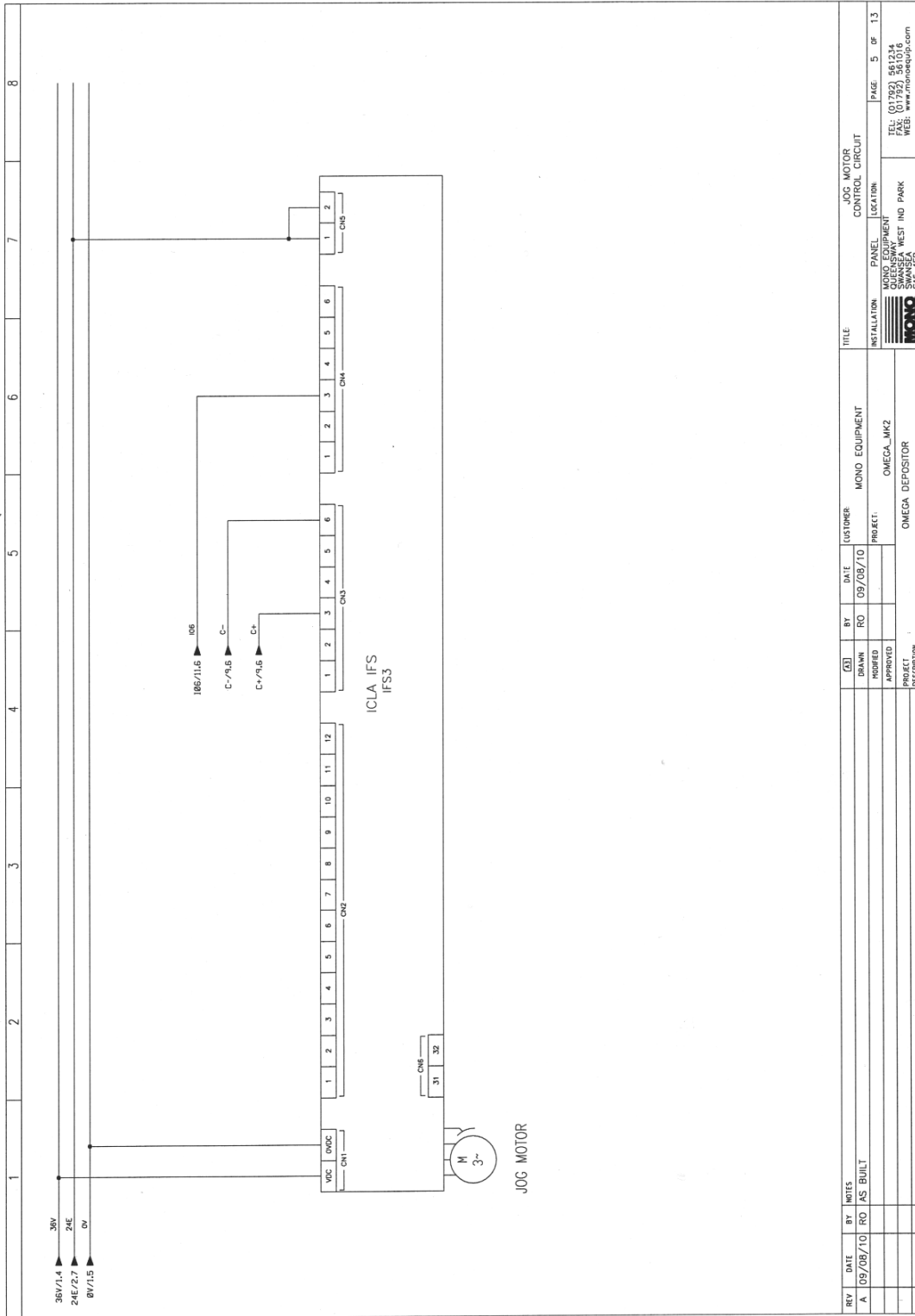
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | DESCRIPTION |
|-----|----------|----|----------|----------|----|-------------|
| A | 09/09/10 | RO | AS BUILT | 09/09/10 | RO | |

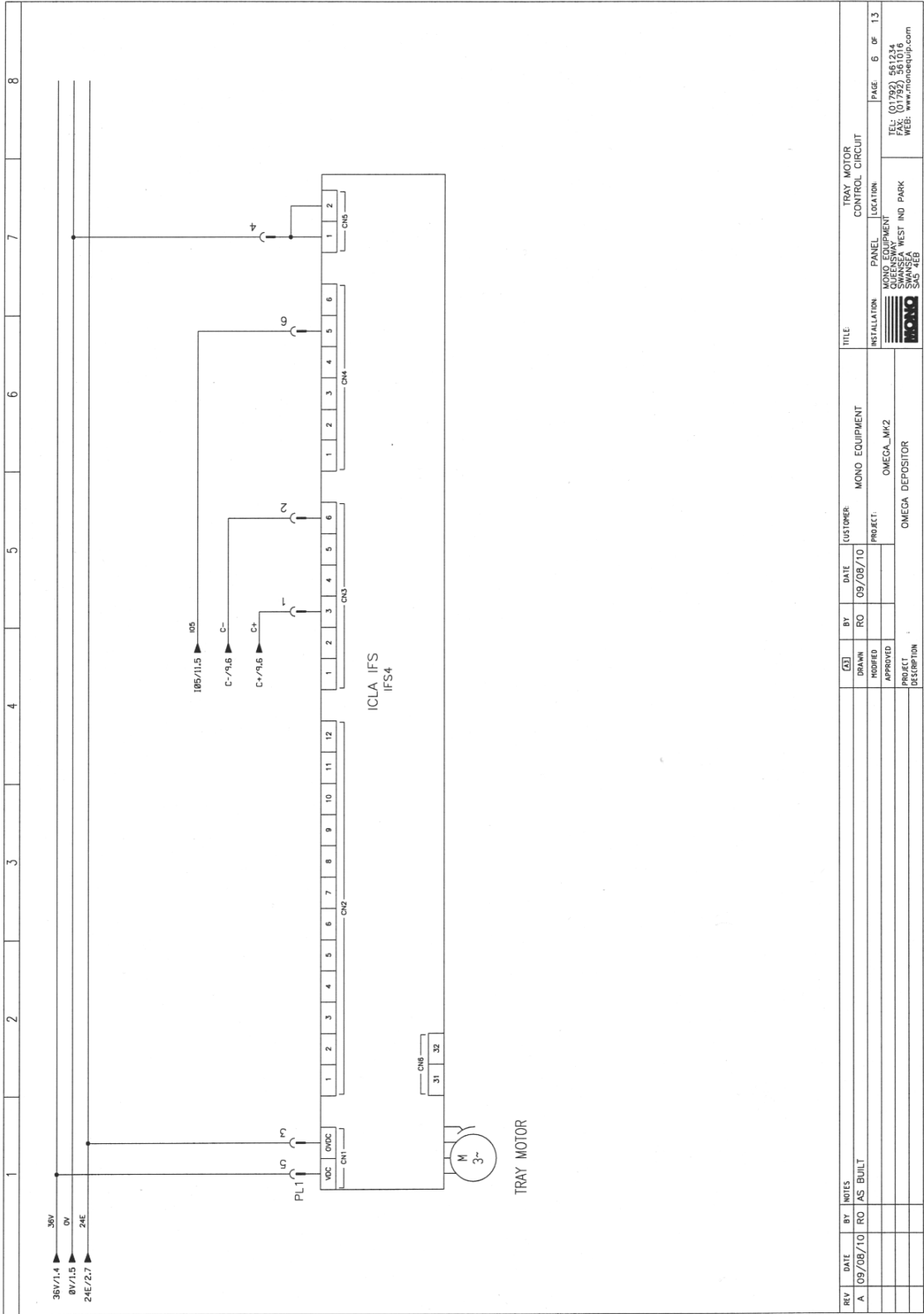
| | | | |
|---------------------|-------|---|--|
| TITLE | | LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT | |
| INSTALLATION | PANEL | LOCATION | |
| MONO EQUIPMENT | | MONO EQUIPMENT | |
| PROJECT | | OMEGA_MK2 | |
| PROJECT DESCRIPTION | | OMEGA DEPOSITOR | |

| | | | |
|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| MOOSE | MOOSE | MOOSE | MOOSE |
| SWANSEA WEST IND PARK | SWANSEA WEST IND PARK | SWANSEA WEST IND PARK | SWANSEA WEST IND PARK |
| SWANSEA | SWANSEA | SWANSEA | SWANSEA |

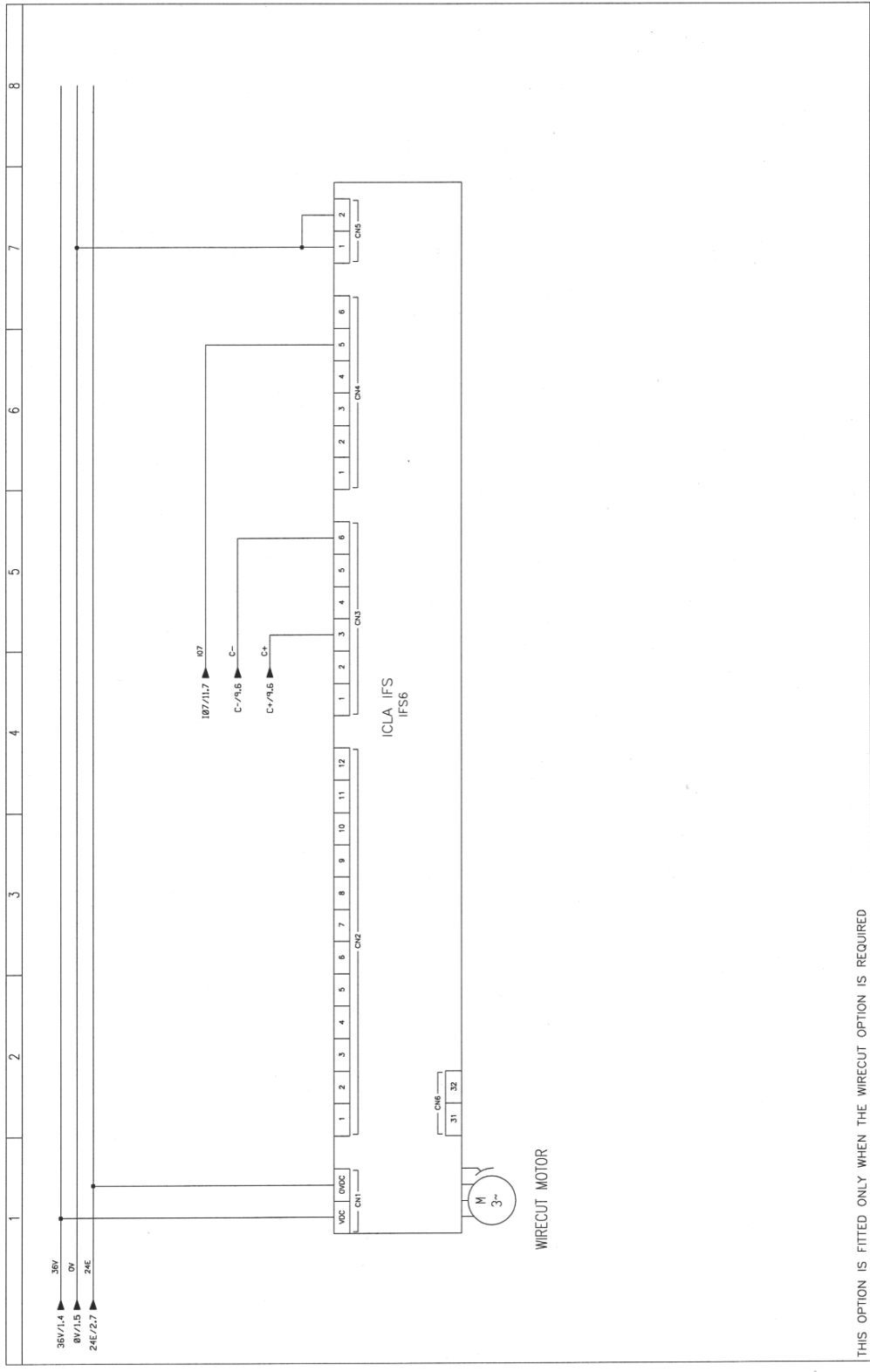
| | |
|-----------------------|--------------|
| TEL: (01792) 861734 | PAGE 4 OF 13 |
| FAX: (01792) 351016 | |
| WEB: www.monequip.com | |



| | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|----------|----|----------|----------|----|----------|-----------------|---------------------------|--|-------------------------|------|----|
| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | DATE | CUSTOMER | TITLE | | | PAGE | OF |
| A | 09/08/10 | RD | AS BUILT | 09/08/10 | RD | 09/08/10 | OMEGA DEPOSITOR | JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT | | | 5 | 13 |
| APPROVED | | | | | | | | MONO EQUIPMENT | | PANEL LOCATION | | |
| PROJECT DESCRIPTION | | | | | | | | OMEGA_MK2 | | SMARTEA WEST IND PARK | | |
| | | | | | | | | OMEGA DEPOSITOR | | SUNBEL | | |
| | | | | | | | | TEL: (01782) 561214 | | WWW.OMEGA-DEPOSITOR.COM | | |
| | | | | | | | | FAX: (01782) 561016 | | TEL: (01782) 561214 | | |
| | | | | | | | | WEB: www.omegadeposit.com | | FAX: (01782) 561016 | | |



| | | | | | | | | |
|-----|----------|----|----------|----------|----|----------|-----------------|----------------------------|
| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | DATE | CUSTOMER | TITLE |
| A | 09/08/10 | RO | AS BUILT | 09/08/10 | RO | 09/08/10 | OMEGA MW2 | TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT |
| | | | | | | | MONO EQUIPMENT | INSTALLATION |
| | | | | | | | OMEGA_MW2 | PANEL LOCATION |
| | | | | | | | OMEGA DEPOSITOR | MONO EQUIPMENT |
| | | | | | | | | SWANSEA WEST IND PARK |
| | | | | | | | | SWANSEA |
| | | | | | | | | SUN 4 FEB |
| | | | | | | | | TEL: (01792) 561244 |
| | | | | | | | | FAX: (01792) 561016 |
| | | | | | | | | WEB: www.monoequip.com |
| | | | | | | | | PAGE 6 OF 13 |



THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

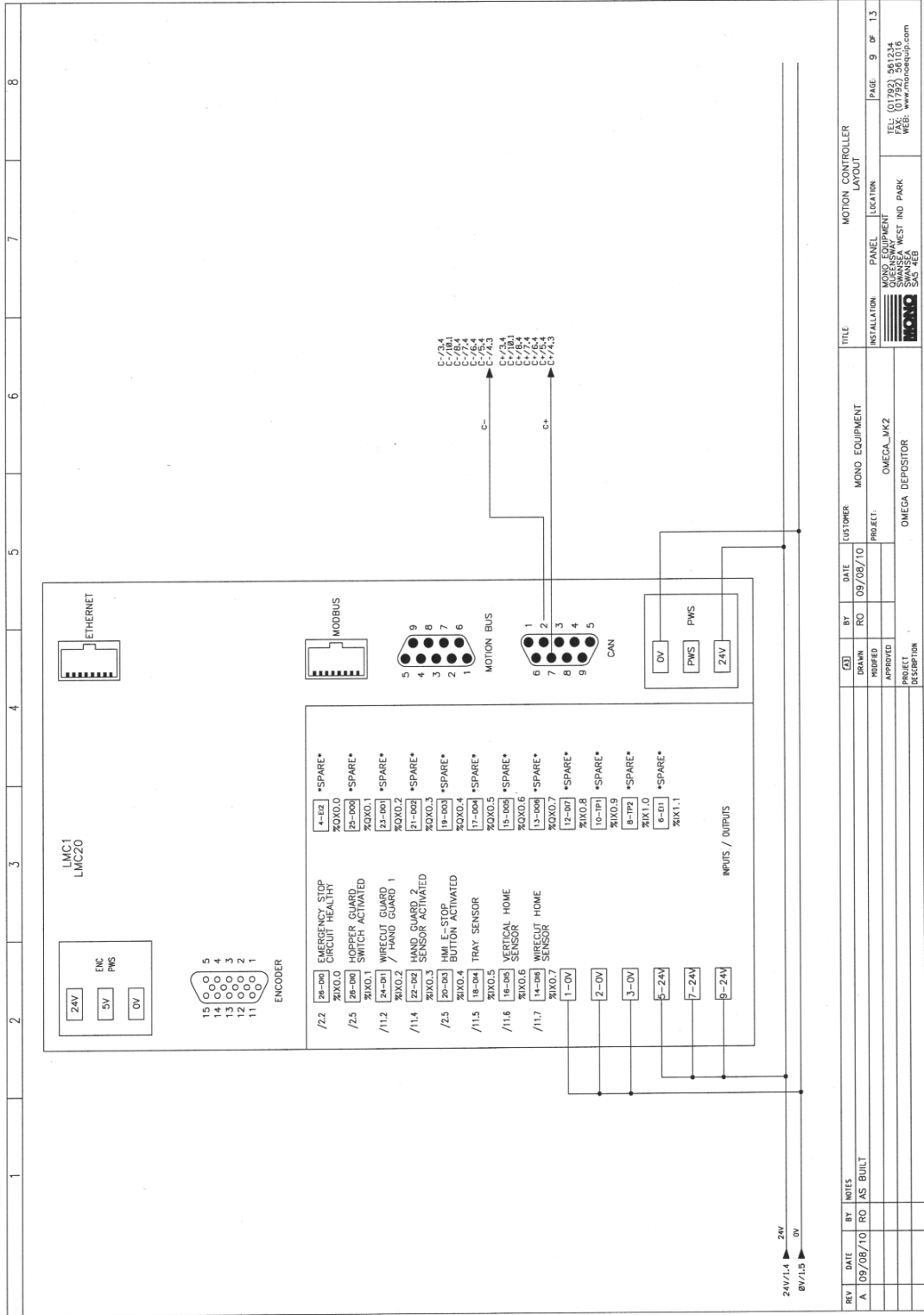
| | | | | | | | |
|-----|----------|----|----------|--|--|--|--|
| REV | DATE | BY | NOTES | | | | |
| A | 09/08/10 | RO | AS BUILT | | | | |

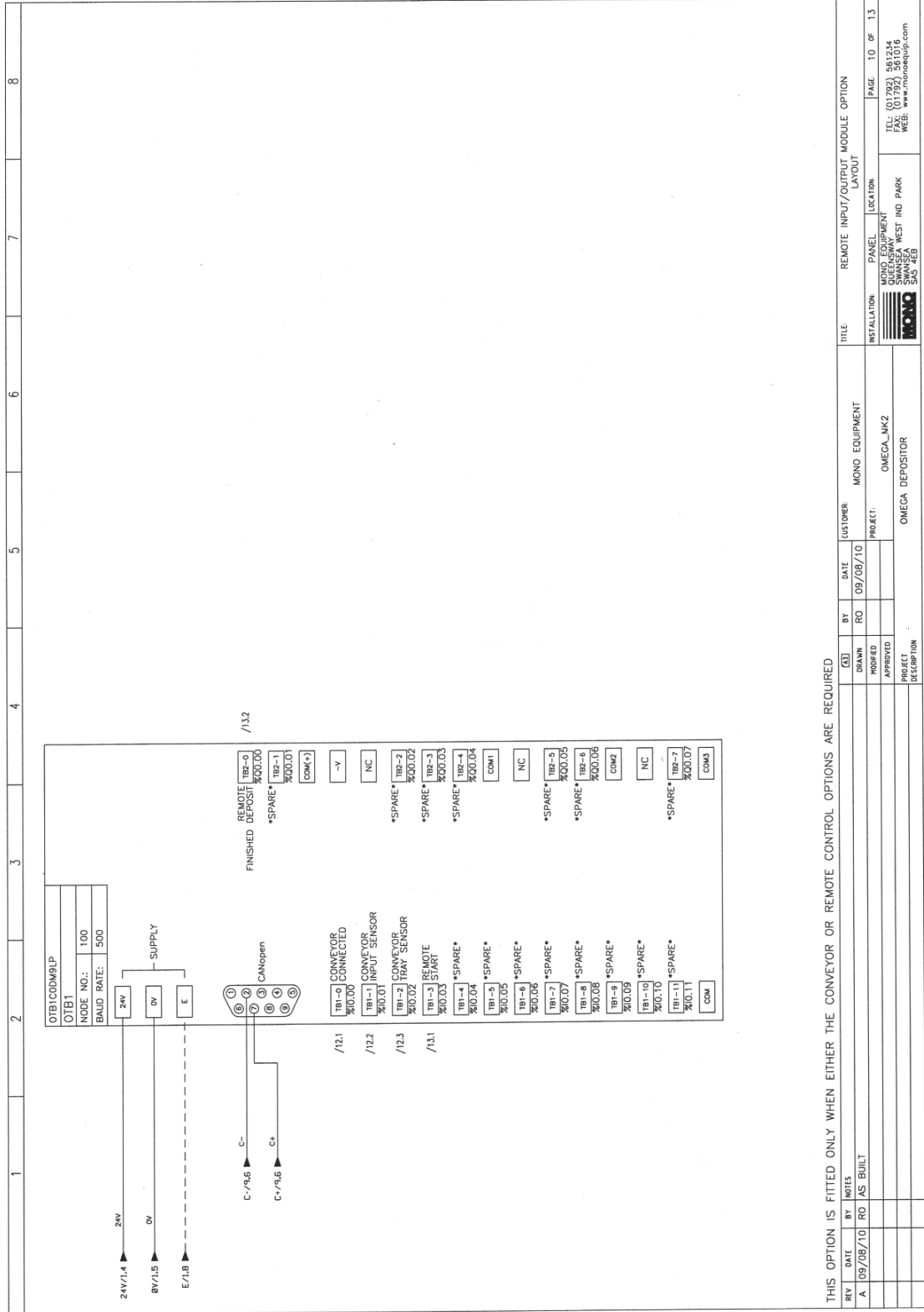
| | | | | | | |
|-------------|------|----|----|------|----------|----|
| | DATE | BY | RO | DATE | BY | RO |
| DRAWN | | | | RO | 09/08/10 | |
| MODIFIED | | | | | | |
| APPROVED | | | | | | |
| PROJECT | | | | | | |
| DESCRIPTION | | | | | | |

| | | |
|---------------------------|--------------------------------------|----------------|
| TITLE | WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT | |
| INSTALLATION | PANEL LOCATION | MONO EQUIPMENT |
| | | OMEGA_MK2 |
| PROJECT: OMEGA DEPOSITOR | | |
| CUSTOMER: OMEGA DEPOSITOR | | |

| | | | |
|---------------------------|----------------|--------------------------------------|--|
| TITLE | | WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT | |
| INSTALLATION | PANEL LOCATION | MONO EQUIPMENT | |
| | | OMEGA_MK2 | |
| PROJECT: OMEGA DEPOSITOR | | | |
| CUSTOMER: OMEGA DEPOSITOR | | | |

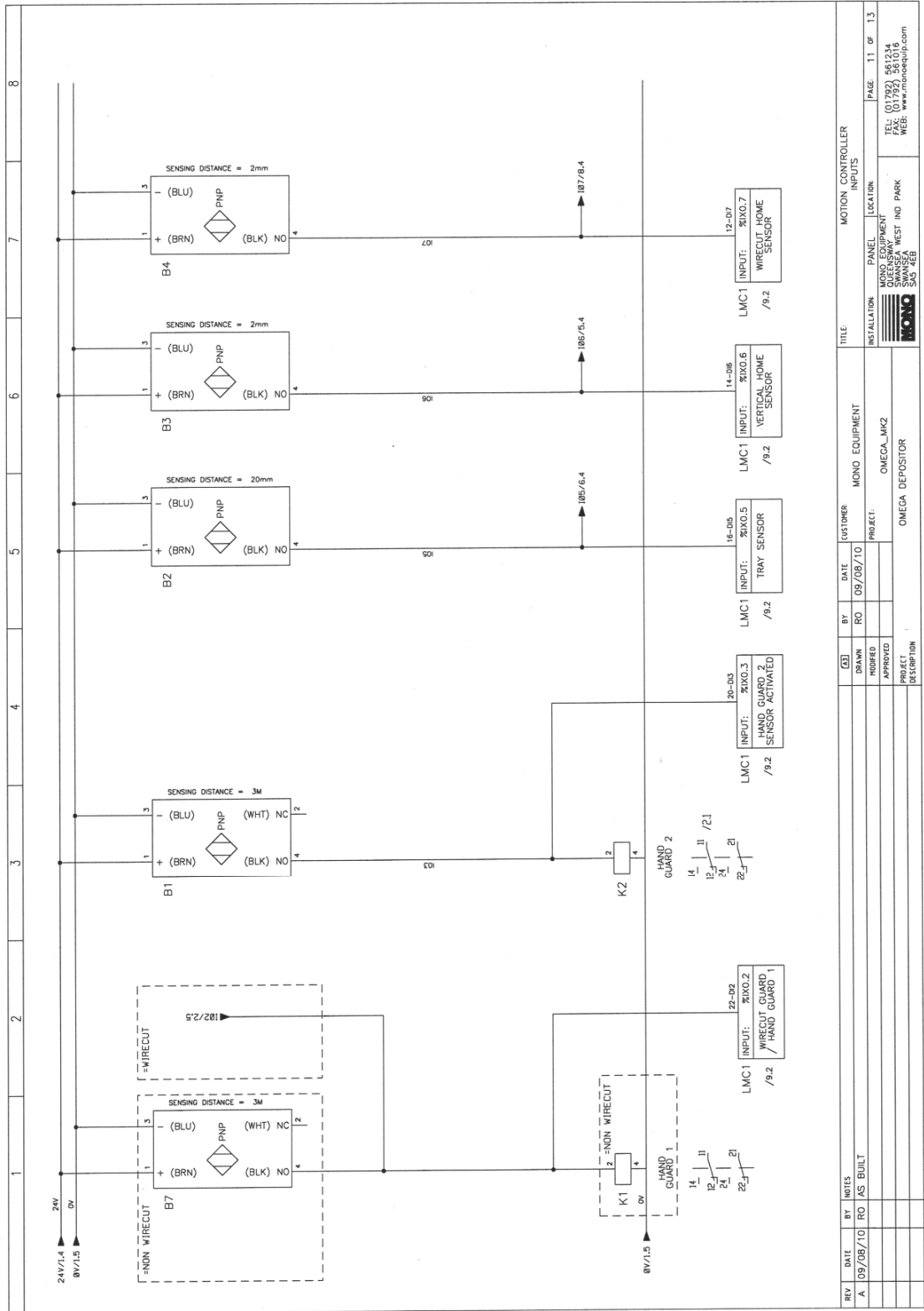
| | | | |
|-----------------------|---|------------------------|----|
| PAGE | 8 | OF | 13 |
| MONO EQUIPMENT | | TEL: (01792) 561734 | |
| SWANSEA WEST IND PARK | | FAX: (01792) 561016 | |
| SWANSEA | | WEB: www.monoequip.com | |
| SUSSEX | | | |

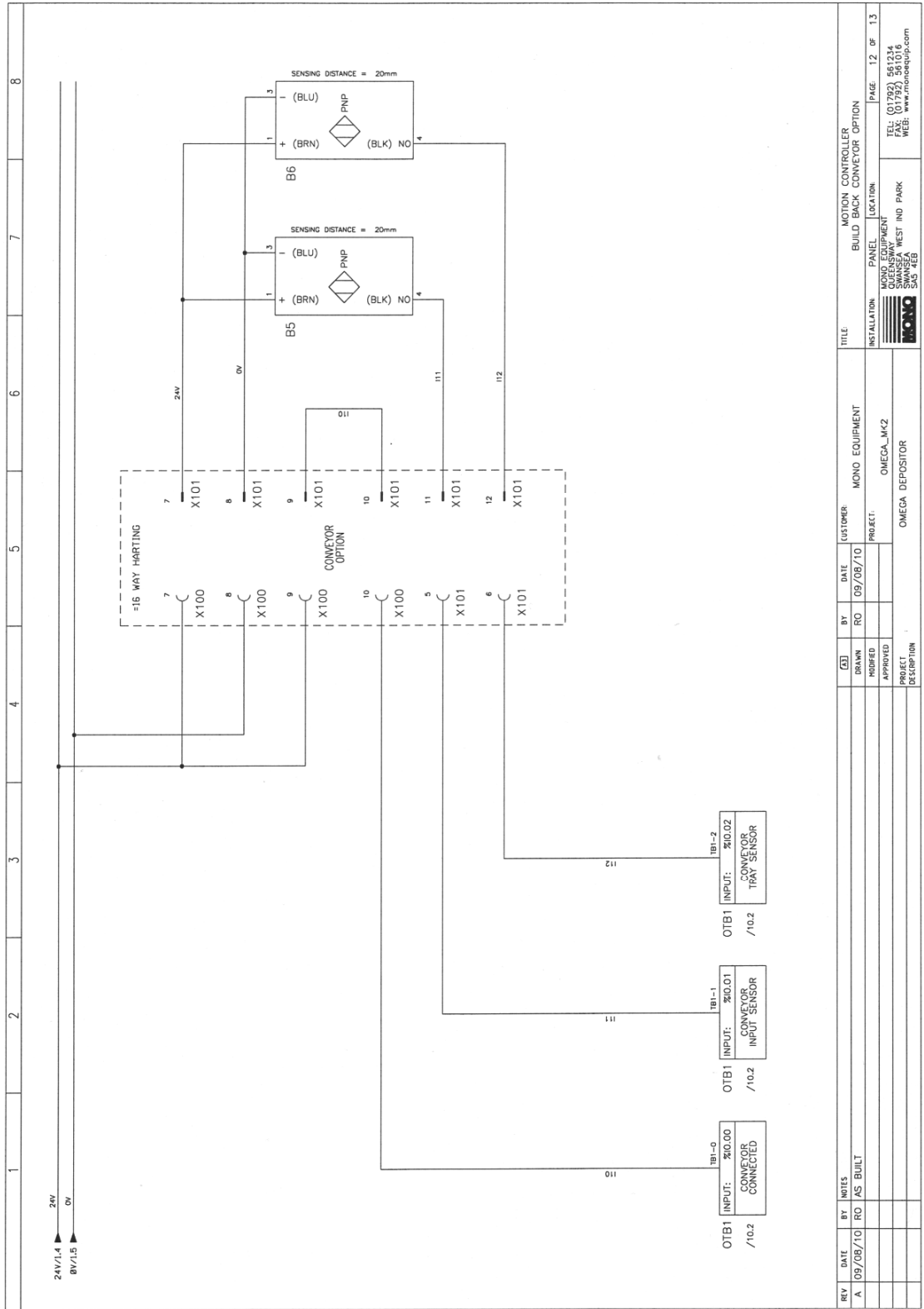




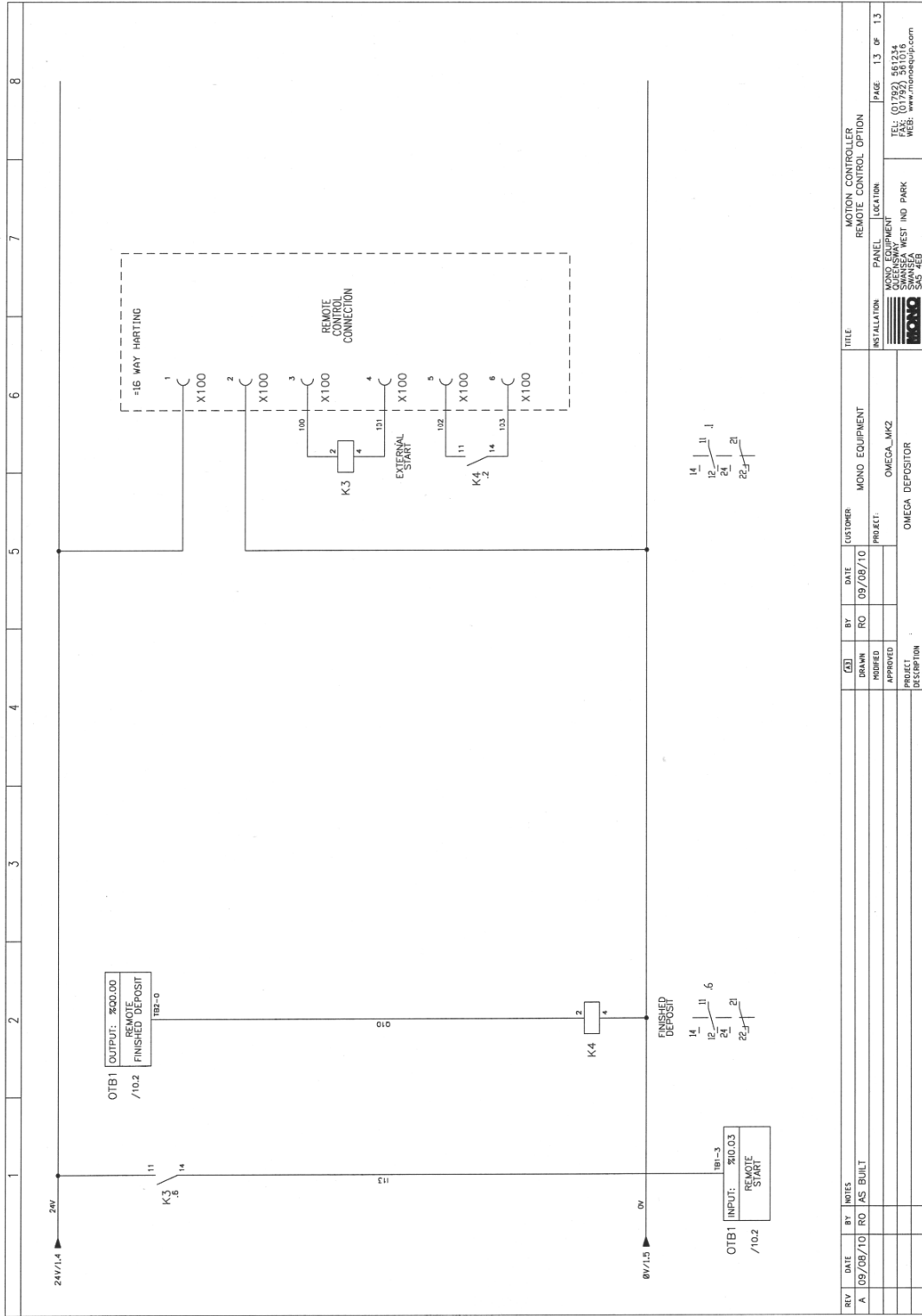
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | DATE | CUSTOMER | TITLE |
|---------------------|----------|----|-----------|--|----|----------|----------|-----------------------|
| A | 09/08/10 | RO | JAS BUILT | 09/08/10 | RO | 09/08/10 | OMEGA | MONO EQUIPMENT LAYOUT |
| PROJECT DESCRIPTION | | | | REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION | | | | |
| | | | | INSTALLATION PANEL LOCATION | | | | |
| | | | | MONO EQUIPMENT QUEENSWAY WEST IND PARK SWANSEA | | | | |
| | | | | PAGE 10 OF 13 | | | | |
| | | | | ELL (01793) 567214 | | | | |
| | | | | FAX (01793) 567214 | | | | |
| | | | | WEB: www.monoequip.com | | | | |





| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | DATE | CUSTOMER | MONO EQUIPMENT | TITLE | PAGE | OF |
|---|----------|----|----------|----------|----|----------|-----------|-----------------|--|--|----|
| A | 09/08/10 | RO | AS BUILT | 09/08/10 | RO | 09/08/10 | OMEGA M&C | OMEGA DEPOSITOR | MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION | 12 | 13 |
| INSTALLATION PANEL LOCATION MONO EQUIPMENT LOCATION OMEGA DEPOSITOR SWANSEA WEST IND PARK SA5 | | | | | | | | | | TEL: (01792) 561234 FAX: (01792) 561016 WEB: www.monoequip.com | |

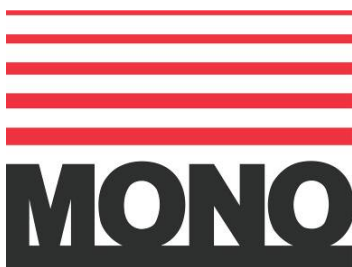


| REV | DATE | BY | NOTES | DATE | BY | CUSTOMER | TITLE |
|-----|----------|----|----------|----------|----|----------|--|
| A | 09/08/10 | RO | AS BUILT | 09/08/10 | RO | OMEGA | MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION |
| | | | | | | | INSTALLATION |
| | | | | | | | PANEL LOCATION |
| | | | | | | | MONO EQUIPMENT |
| | | | | | | | PROJECT: OMEGA_MK2 |
| | | | | | | | DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR |
| | | | | | | | MONO EQUIPMENT |
| | | | | | | | LOCATION: SWANSEA WEST IND PARK |
| | | | | | | | SWANSEA |
| | | | | | | | SO: 4CB |
| | | | | | | | TEL: (01792) 561016 |
| | | | | | | | FAX: (01792) 561016 |
| | | | | | | | WEB: www.monoequip.com |
| | | | | | | | PAGE 13 OF 13 |

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



Omega Touch



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

E-mail : marketing@monoequip.com
Site web : www.monoequip.com