



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

Escriba aquí el Nº de Serie. \_\_\_\_\_

Si desea realizar alguna solicitud o pregunta, rogamos indique este número de

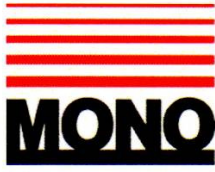


## MANUAL DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

# OMEGA TOUCH

## DEPOSITADOR (400, 450, 580)


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



## DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

<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 **A FE 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

Si no sigue las instrucciones de limpieza y mantenimiento detalladas en este manual, la garantía de la máquina puede verse afectada.



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

# **SAFETY SYMBOLS**

Los siguientes símbolos de seguridad se utilizan en esta documentación y manual del producto (disponible en [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)).

Antes de usar su nuevo equipo, lea el manual de instrucciones cuidadosamente y preste especial atención a la información marcada con los siguientes símbolos.



## **ADVERTENCIA**

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



## **ADVERTENCIA**

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



## **PRECAUCIÓN**

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



## **SEGURIDAD ELÉCTRICA Y ASESORAMIENTO SOBRE LA PROTECCIÓN ELÉCTRICA SUPLEMENTARIA:**

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

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

La instalación eléctrica y las conexiones deben cumplir con los requisitos necesarios de las regulaciones locales de cableado eléctrico y las pautas de seguridad eléctrica.

### Nosotros recomendamos:

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



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

# ÍNDICE

---

- 1.0 - INTRODUCCIÓN
- 2.0 - DIMENSIONES
- 3.0 - ESPECIFICACIONES
- 4.0 - SEGURIDAD
- 5.0 - INSTALACIÓN
- 6.0 - AISLAMIENTO
- 7.0 - INSTRUCCIONES DE LIMPIEZA
- 8.0 - INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO
- 9.0 - PREPARACIÓN PARA EL  
FUNCIONAMIENTO**
  - 9A – INSTALACIÓN DE LA TOLVA*
  - 9B – INSTALACIÓN DE UNA PLANTILLA*
- 10.0 - INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO**
  - 1 – SELECCIÓN DEL TIPO DE PRODUCTO**
  - 2 – SELECCIÓN DEL NOMBRE GUARDADO DE TIPO DE PRODUCTO**
  - 3 – CONFIRMACIÓN DE LA CONFIGURACIÓN**
  - 4 – PANTALLA DEL OPERARIO**
  - 5 – PANTALLA EDICIÓN**
    - 5A – AJUSTES BANDEJA**
  - 6 – COPIAR**
  - 7 – BORRAR**
  - 8 – CONTRASEÑAS**
  - 9 – AJUSTES DE INGENIERÍA**
  - 10 – PANTALLAS DE INFORMACIÓN DE AVERÍAS**
- 11.0 - MANTENIMIENTO
- 12.0 - MANTENIMIENTO Y REPUESTOS
- 13.0 - LISTA DE REPUESTOS
- 14.0 - INFORMACIÓN ELÉCTRICA

# 1.0 INTRODUCCIÓN

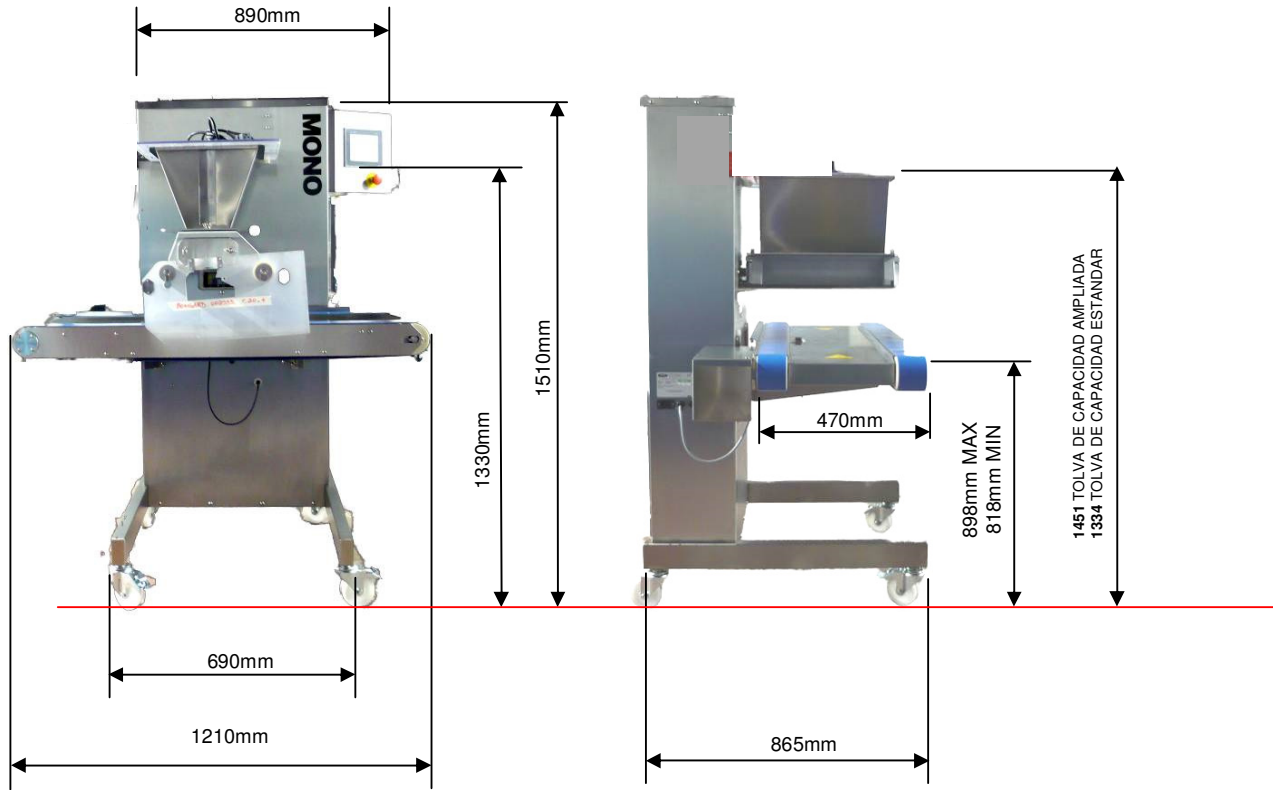
Omega  
Touch

- El innovador diseño de “depósito de cuatro ejes” del depositador “**Omega Touch**” de MONO realiza la mayoría de los movimientos manuales del maestro repadero. Por ello, “**Omega Touch**” ofrece una excelente precisión en cuanto al peso, tamaño y forma del producto.
- Se requiere muy poco mantenimiento y el sencillo diseño del cuerpo de la máquina permite una fácil y rápida limpieza diaria.
- El software informático es fácil de usar y permite acceder a 550 programas, que se guardan en la memoria y que pueden recuperarse de forma fácil para utilizarlos o modificarlos.  
La máquina se controla gracias a una pantalla táctil en color en la que aparecen los productos representados en gráficos que ya están instalados y pueden crearse o editarse para conseguir el producto adecuado.
- Se encuentra disponible con tolvas para masa blanda y dura. Asimismo, ofrecemos una gran selección de plantillas y boquillas.



Puesto que nuestra política consiste en mejorar continuamente nuestras máquinas, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.

# 2.0 DIMENSIONES





## 3.0 ESPECIFICACIONES

### MASA BLANDA

MODELO (Anchura nom. de tolva (mm))	400	450	580
<b>Peso</b> (con la tolva instalada) (kg) :	<b>176</b>	<b>185</b>	<b>194</b>
<b>Tolva estándar</b> <b>Capacidad</b> (litros) :	<b>20</b>	<b>22,5</b>	<b>29</b>
<b>Tolva extendida</b> <b>Capacidad</b> (litros) :	<b>36</b>	<b>41</b>	<b>53</b>

**Alimentación:** 2,5 kW monofásica a 13 A



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

Ciclos por minuto	= Hasta 35
Distancia mínima entre bandejas	= 50mm
Max recorrido vertical	= 80mm
Almacenamiento Max programa	= 650
Número de idiomas	= 18
Nivel de ruidos	= Menos de 85 dB
Electrónica	= Control completo por microprocesador

### NOTA:

El depósito de menor tamaño que puede fabricarse depende de varios factores: receta, método de mezcla, tamaño de la plantilla, tamaño de la boquilla y velocidad de depósito. Recomendamos intentar las siguientes medidas mínimas:

Macarrones	6 g,
Merengues	3 g,
Pasta choux	5 g,
Viénés	4 g,
Magdalenas	4 g.

No obstante, consulte a **Mono Equipment** si el producto que desea no se encuentra en la anterior lista de especificaciones generales y desea determinar las capacidades exactas del "Omega" para elaborar un producto específico.

Puesto que nuestra política consiste en mejorar continuamente nuestras máquinas, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.

- 1 **Si la máquina está defectuosa, no la utilice** y comunique cualquier fallo existente.
- 2 Las piezas de esta máquina sólo pueden ser extraídas **por personal cualificado** y provisto de la herramienta pertinente para hacerlo.



- 3 Asegúrese siempre de que tiene las manos secas antes de tocar cualquier dispositivo eléctrico (cables, interruptor y enchufe). **NUNCA desplace la máquina tirando de los cables de alimentación.**

- 4 **Compruebe que la zona del suelo que rodea al depositador OMEGA está limpia para evitar resbalones**, sobre todo, si se transportan tolvas y plantillas desde y a la máquina.

- 5 **Todos los operarios deben haber recibido la formación pertinente.**

El uso de la máquina puede ser peligroso si:



- Es utilizada por personal **no cualificado ni formado.**
- No se utiliza para su **fin previsto.**
- No se utiliza correctamente.**

**Con el fin de utilizar esta máquina de forma segura, deben activarse todos los dispositivos de seguridad incorporados a la misma y deben respetarse las instrucciones de funcionamiento. El propietario y el operario asumirán toda responsabilidad con respecto al uso seguro de la máquina.**

- 6 Las personas que estén aprendiendo a utilizar la máquina deben hacerlo bajo **supervisión directa.**



- 7 No ponga en marcha la máquina si los paneles o **dispositivos protectores no están instalados.**



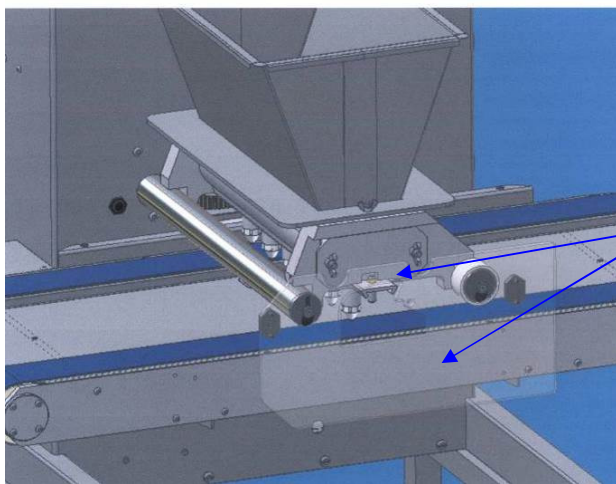
- 8 Mientras se utiliza la máquina, no debe llevarse **ropa de trabajo floja** ni joyas.

- 9 **Desconecte la alimentación** en el aislante de alimentación eléctrica cuando no utilice la máquina y antes de llevar a cabo cualquier labor de **limpieza o mantenimiento.**

- 10 El encargado de panadería o el supervisor de panadería deben someter la máquina a **controles de seguridad diarios**.



- 11 No ponga en marcha la máquina si la plantilla y protección de **la tolva no están correctamente instaladas**.



**(11) PLANTILLA Y  
PROTECCIÓN DE TOLVA  
INSTALADAS**

NOTA

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



- 12 A causa de los requisitos esenciales para el manejo de componentes pesados durante la limpieza, se recomienda utilizar **calzado de protección** durante la realización de dichos procedimientos.

**ANTES DE REALIZAR LABORES DE LIMPIEZA Y  
MANTENIMIENTO EN LA MÁQUINA, DESCONÉCTELA DE  
LA ALIMENTACIÓN ELÉCTRICA.**



- 1 Compruebe que el depositador está conectado al suministro eléctrico adecuado, tal y como se indica en la placa del número de serie que se encuentra a un lado de la máquina.



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

- 2 Asegúrese de que el suministro eléctrico cuenta con la potencia de fusible correcta.
- 3 Coloque la máquina en la posición correcta para trabajar y bloquee las dos ruedas de bloqueo para detener el movimiento.

## 6.0 AISLAMIENTO



**EN CASO DE EMERGENCIA, APAGUE LA MÁQUINA DESENCHUFÁNDOLA DEL AISLANTE DE PARED O PULSANDO EL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA.**

*Para soltar el botón de parada de emergencia, gírelo en el sentido de las agujas del reloj.*



**BOTÓN DE  
PARADA**



### NOTA:



- La limpieza sólo debe ser realizada por personal cualificado.
- Aísle la máquina de la alimentación eléctrica antes de realizar cualquier labor de limpieza.
- No limpie la máquina con vapor ni aplique chorros de agua.

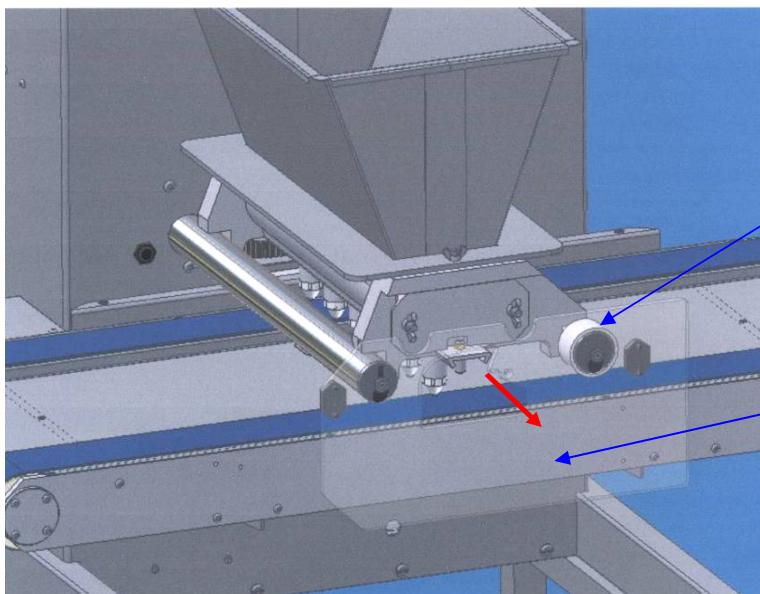
**- No utilice limpiadores abrasivos ni detergentes cáusticos.**

Limpie todos los días las superficies exteriores de la máquina con agua caliente y jabonosa.

## TOLVAS PARA MASA BLANDA Y DURA ENTRE CAMBIOS DE LA MEZCLA DE PRODUCTOS

***Extraiga y desmonte la tolva de alimentación, unidad de bomba, plantilla, boquillas, etc. para limpiarlos a fondo entre cambios de la mezcla de productos.***

1. Abra la protección de seguridad superior y elimine el exceso de mezcla presente en la tolva de alimentación.
2. Extraiga el recubrimiento de seguridad transparente frontal y el anillo de retención.



ANILLO DE  
RETENCIÓN

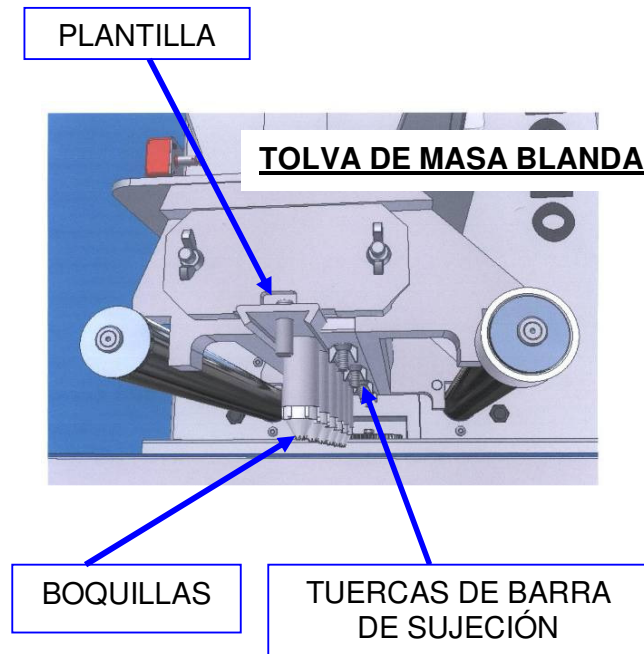
TAPA DE  
SEGURIDAD

Cubierta puede ser de plástico o metal,  
según el modelo de la máquina

3. Afloje las tuercas o tornillos de mariposa de la barra de sujeción de la plantilla (dependiendo del tipo de tolva). Extraiga de la bomba la plantilla instalada, deslizándola hacia fuera para evitar daños posteriores.

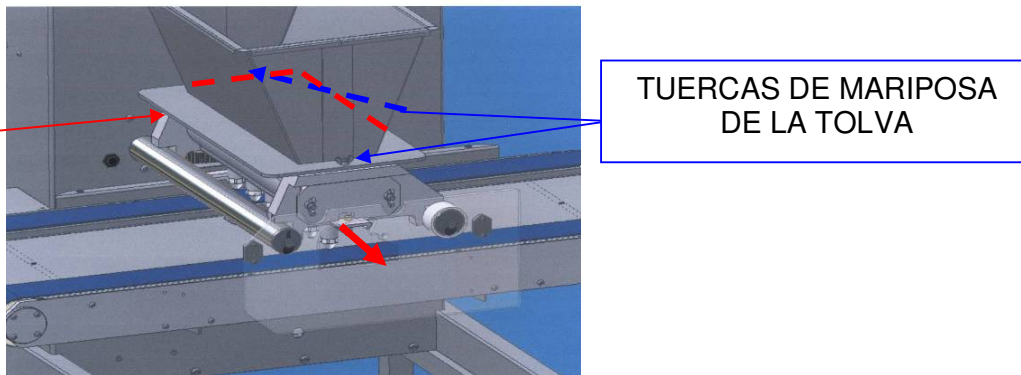
**NOTA.**

*Sólo es preciso aflojar ligeramente los tornillos de mariposa para que la plantilla se deslice fuera de la unidad de bomba. Si se aflojan demasiado, será necesario sujetar la plantilla.*



- 4 Para reducir el peso y el tamaño, separe y extraiga la tolva de alimentación vacía del montaje de la bomba mientras siga instalada en la máquina desatornillando las tuercas de mariposa.

*Para acceder a la tuerca de mariposa interior, deslice toda la tolva para apartarla ligeramente del cuerpo de la máquina (manténgala sobre las barras de soporte). De este modo también se desenganchará la unidad de bomba del eje de transmisión.*



*Deje las tuercas en un lugar seguro y donde no se pierdan.*



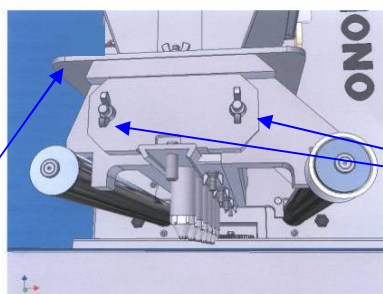
**PRECAUCIÓN:**

La tolva de alimentación y la bomba superan los 25 kg, por lo que para su izado se precisarán dos personas o su desmantelamiento en componentes de menor tamaño mientras se encuentran todavía en la máquina.

Durante las operaciones de extracción, limpieza, montaje y almacenamiento, procure evitar daños en la superficie de sellado de la tolva de alimentación.

1. Tras extraer la tolva de alimentación, compruebe el estado de la junta de ésta.
2. Desatornille las tuercas de sujeción de la tapa del extremo desde el lado accesible de la bomba. *Deje las tuercas en un lugar seguro y donde no se pierdan.*

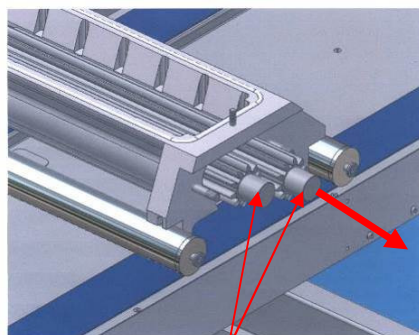
SUPERFICIE DE SELLADO DE LA TOLVA DE ALIMENTACIÓN



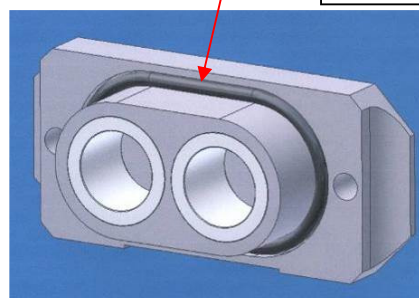
TUERCAS DE LA TAPA DEL EXTREMO

3. Extraiga la tapa del extremo con los engranajes de la bomba.

*Compruebe que la junta tórica que se encuentra en el interior de la tapa del extremo no se daña durante las labores de limpieza.*



ENGRANAJES DE LA BOMBA



RANURA DE JUNTA TÓRICA

TAPA DEL EXTREMO

3. Extraiga de la máquina el resto de la unidad de bomba, así como el resto de la tapa del extremo, con el fin de desmantelar por completo sus componentes para la operación de limpieza.

## 8.0 INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Con el fin de obtener los mejores resultados y de que la máquina funcione bien:

- ✓ Compruebe que el depositador está colocado en un **suelo nivelado**.
- ✓ Compruebe que se utilizan **bandejas planas** con una longitud, anchura, material y dimensiones de extremos constantes.
- ✓ Compruebe que se utilizan boquillas y plantillas **no dañadas**.
- ✓ Mantenga **limpia** la máquina.





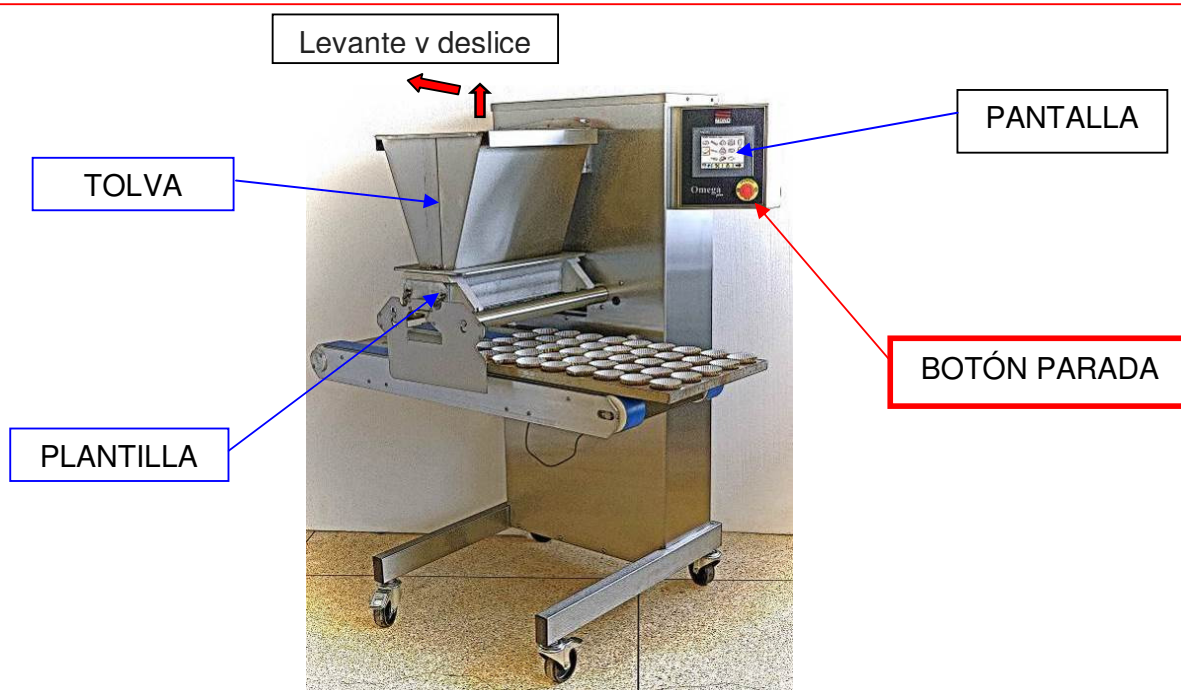
## 9.0 PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO

Omega  
Touch

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

- 1 Elija las plantillas y boquillas que desee e instélaslas según se indica en los apartados 9a y 9b.  
Llene la tolva con la mezcla y cierre la protección de la tolva.

*Si se emplean mezclas pesadas, se recomienda impregnar la cara interior de la tolva con aceite vegetal. Si la mezcla es más ligera (por ejemplo, merengue), humedezca el interior con agua. El aceite y el agua ayudan a que la mezcla se asiente en las paredes de la tolva y evita que se introduzca aire.*



- 2 Enchufe a la corriente el cable de alimentación.  
*Asegúrese de que el botón de parada está suelto (en caso necesario, gírelo en el sentido de las agujas del reloj).*
- 3 Elija un programa existente o cree un nuevo programa utilizando los menús de pantalla.
- 4 Ahora la máquina ya está lista para su utilización.

## 9a INSTALACIÓN DE LA TOLVA

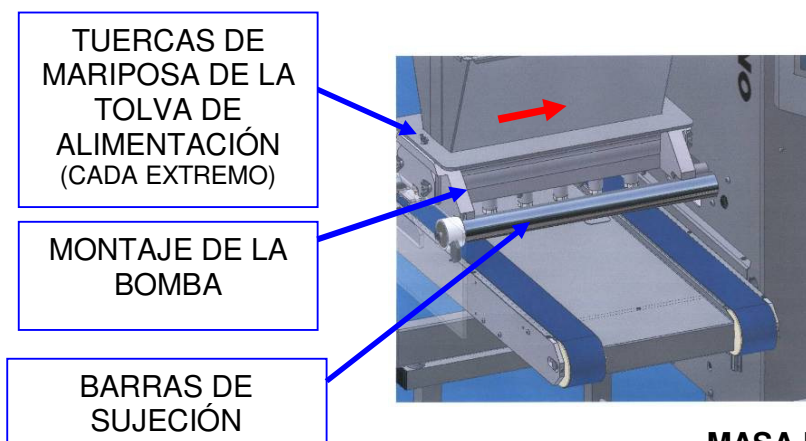


**EXTREME LAS PRECAUCIONES CUANDO INSTALE LA TOLVA Y LA BOMBA, PUESTO QUE EL PESO SUPERA LOS 25 KG EN ALGUNOS MODELOS. Para su izado se precisarán dos personas, o su desmantelamiento en componentes de menor tamaño mientras se encuentran todavía en la máquina. COMPRUEBE QUE EL SUELO QUE RODEA A LA MÁQUINA ESTÁ LIMPIO**



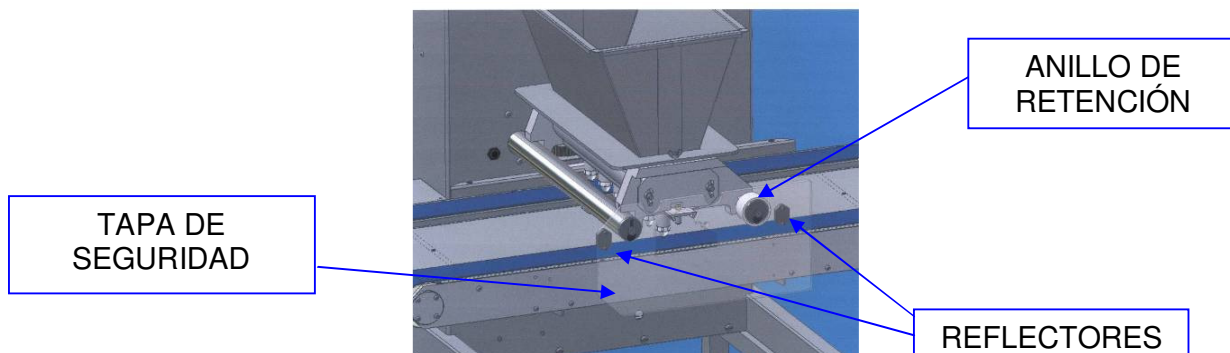
Para reducir peso y tamaño, instale la tolva completa en dos fases: primero la unidad de bomba en las barras de soporte y después el cuerpo de la tolva de alimentación en la unidad de bomba.

- 1 Alinee de forma manual con el eje de transmisión el rodillo del engranaje impulsor de la bomba.
- 2 Instale la tolva en la bomba y asegúrela con las tuercas de mariposa.
- 3 Deslice la tolva sobre las barras de soporte hasta que quede completamente elevada contra la máquina.



### MASA BLANDA

- 4 Una vez instalada la tolva, **HAY QUE** volver a colocar el anillo de retención de la tolva en la barra de soporte y la tapa de seguridad con los reflectores mirando hacia el cuerpo de la máquina.



**NO PONGA LA MÁQUINA EN MARCHA SI LA PLANTILLA NO ESTÁ INSTALADA**

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

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

## 9b INSTALACIÓN DE UNA PLANTILLA

- **Masa blanda**

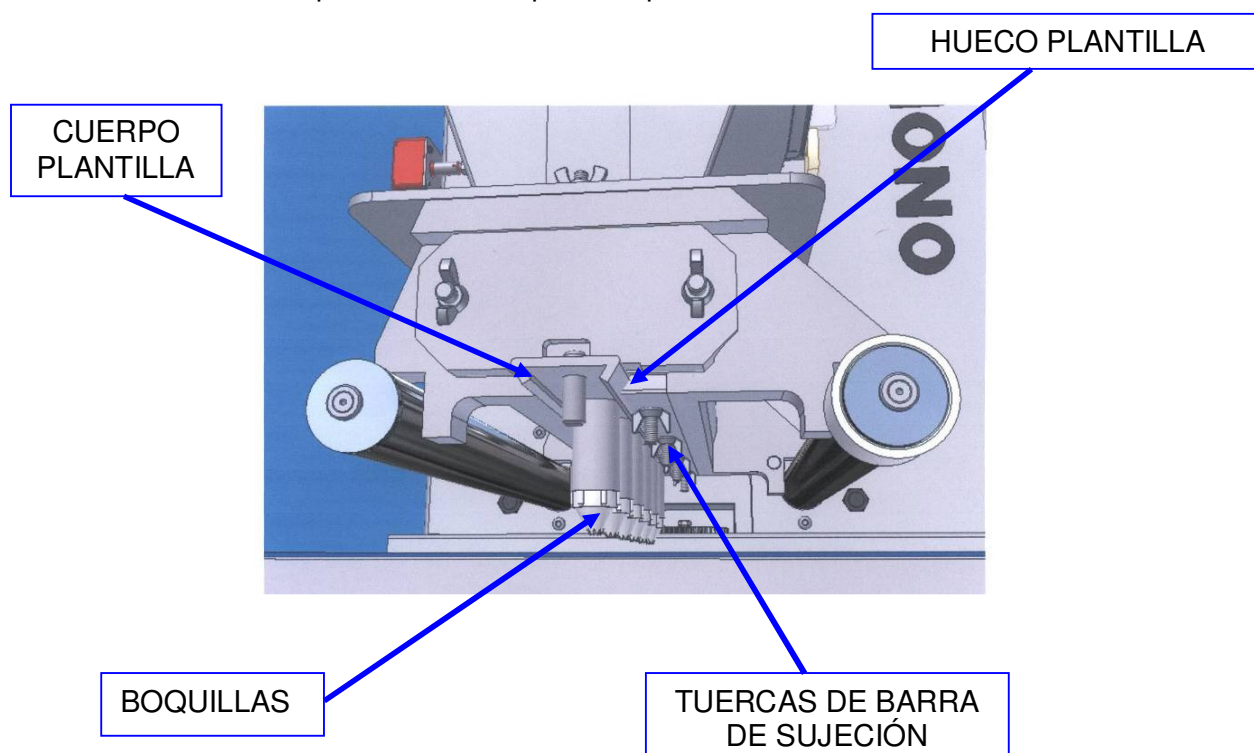
En el caso de las plantillas no giratorias que se pueden instalar con boquillas, dichas boquillas deberán atornillarse en los orificios roscados que se suministran.

En las plantillas giratorias, pueden atornillarse boquillas de plástico en los soportes de las boquillas (rectos o desviados).

O

Coloque boquillas metálicas con diferentes tuercas.

- 1 Elija las plantillas y boquillas que necesite.  
*(No se necesitan boquillas para plantillas para lámina, zigzag o segmentos)*
- 2 Instale las boquillas en el cuerpo de la plantilla.



- 3 Deslice la plantilla en el hueco correspondiente que se encuentra en la base de la bomba de la tolva hasta que haga tope.
- 4 Apriete las tuercas en la barra de sujeción (en la parte inferior de la bomba) para que la plantilla quede bien fijada.

**NOTA.** Si las tuercas no están bien sujetas, la mezcla se escapará, lo que afectará al peso de las unidades.

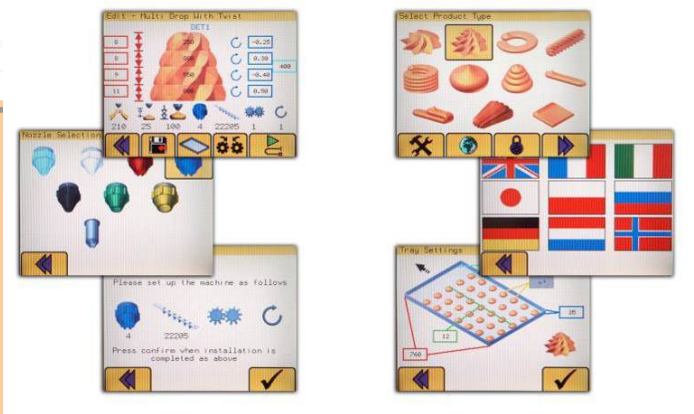


**NO PONGA LA MÁQUINA EN MARCHA SI LA PLANTILLA NO ESTÁ INSTALADA**



# 10.0 FUNCIONAMIENTO DE “OMEGA TOUCH”

Omega Touch



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

SE REQUIERE LA INTRODUCCIÓN DE DATOS DESDE EL TECLADO



AZUL == FUNCIONAMIENTO

ROJO == CAMBIAR AJUSTES

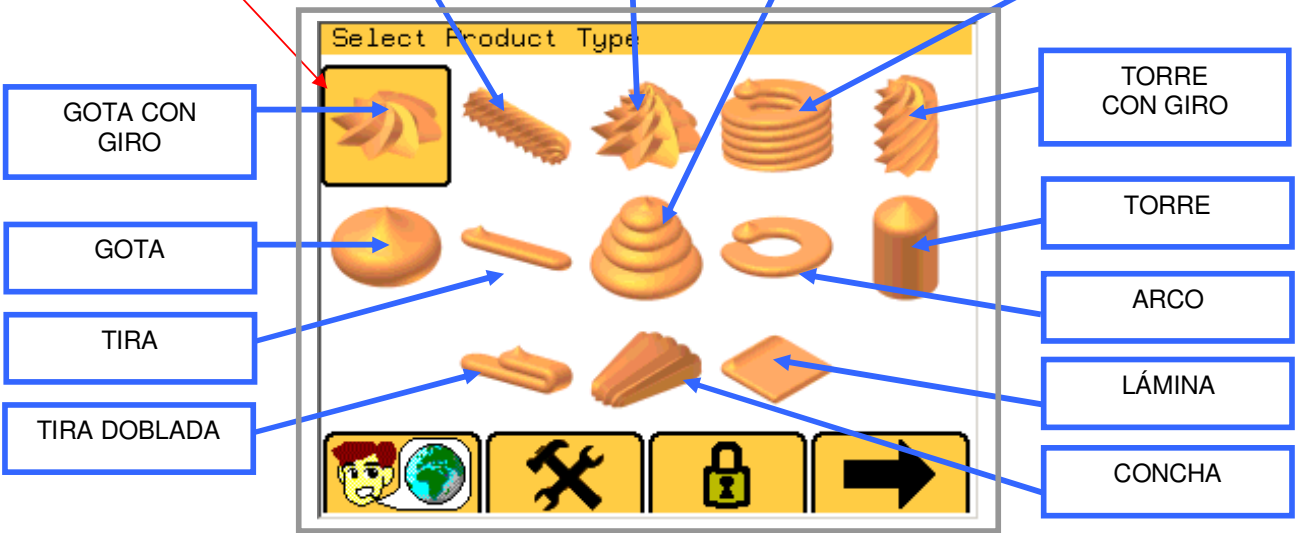
Todas las operaciones son activados por el tacto áreas de la pantalla con un dedo. NO UTILICE FUERZA EXCESIVA o con objetos duros ya que se anulará garantía de la máquina.

# 1

## SELECCIÓN DEL TIPO DE PRODUCTO

LA CASILLA DESTACADA MUESTRA EL PRODUCTO SELECCIONADO

TIRA CON GIRO    GOTAS MÚLTIPLES CON GIRO    GOTAS MÚLTIPLES    ESPIRAL



ELECCIÓN IDIOMA  
VOLVER A ÚLTIMA PANTALLA

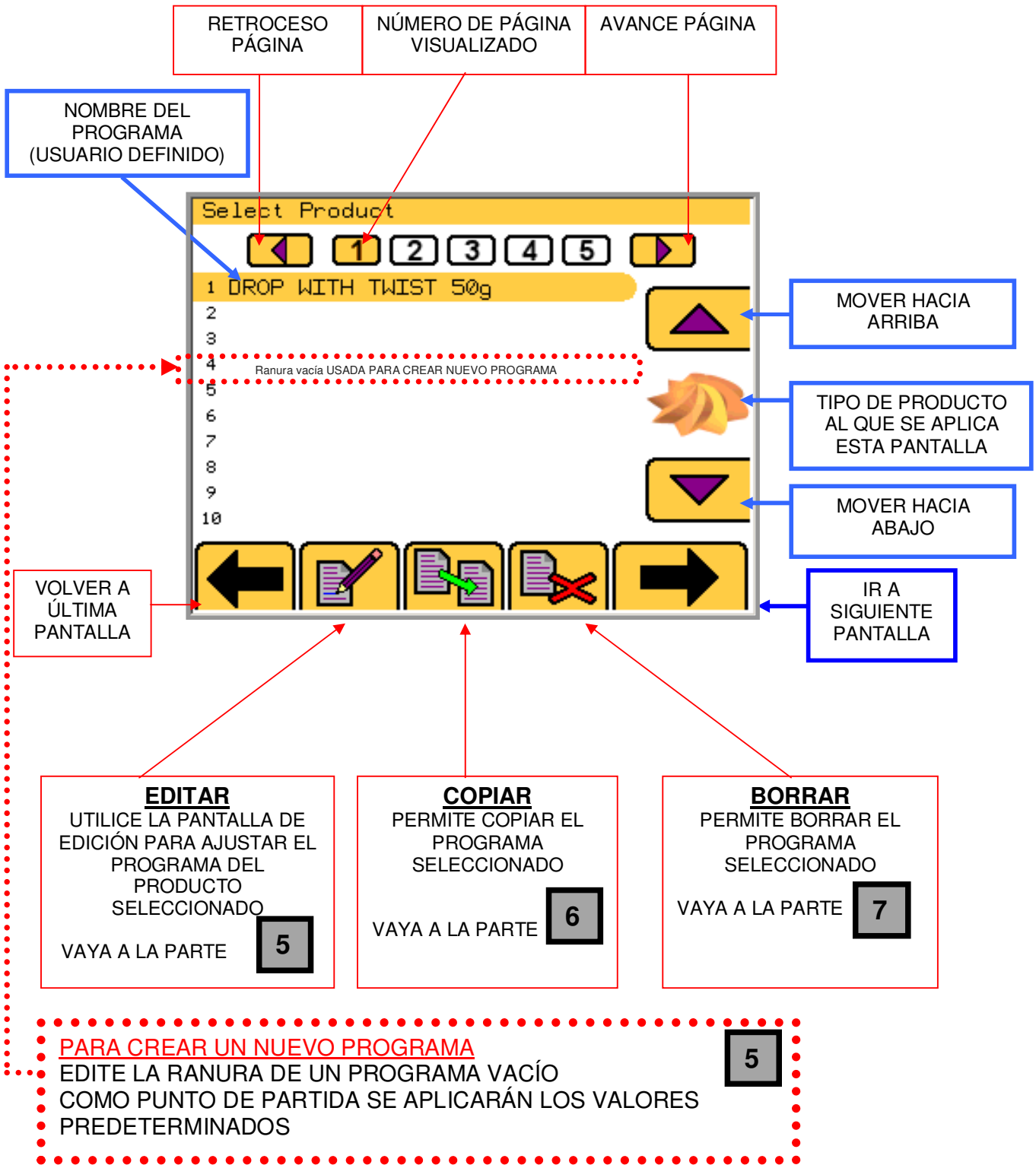
AJUSTES MÁQUINA    EDICIÓN / COPIA / BORRADO PRODUCTO  
PARA ESTAS FUNCIONES SON NECESARIAS LAS CONTRASEÑAS. CONSULTE LA PARTE 8

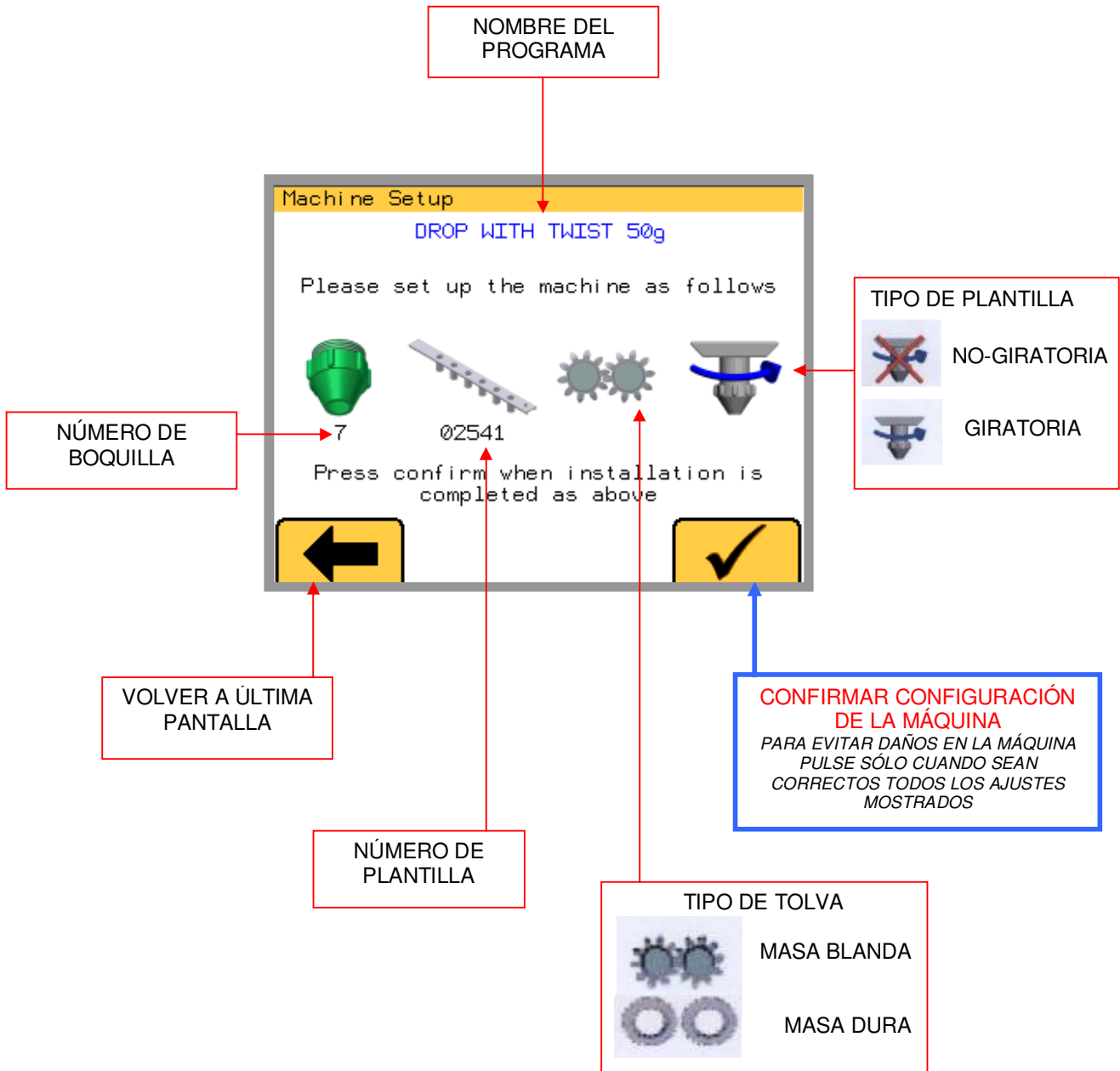
AVANZAR HASTA LA SIGUIENTE PANTALLA



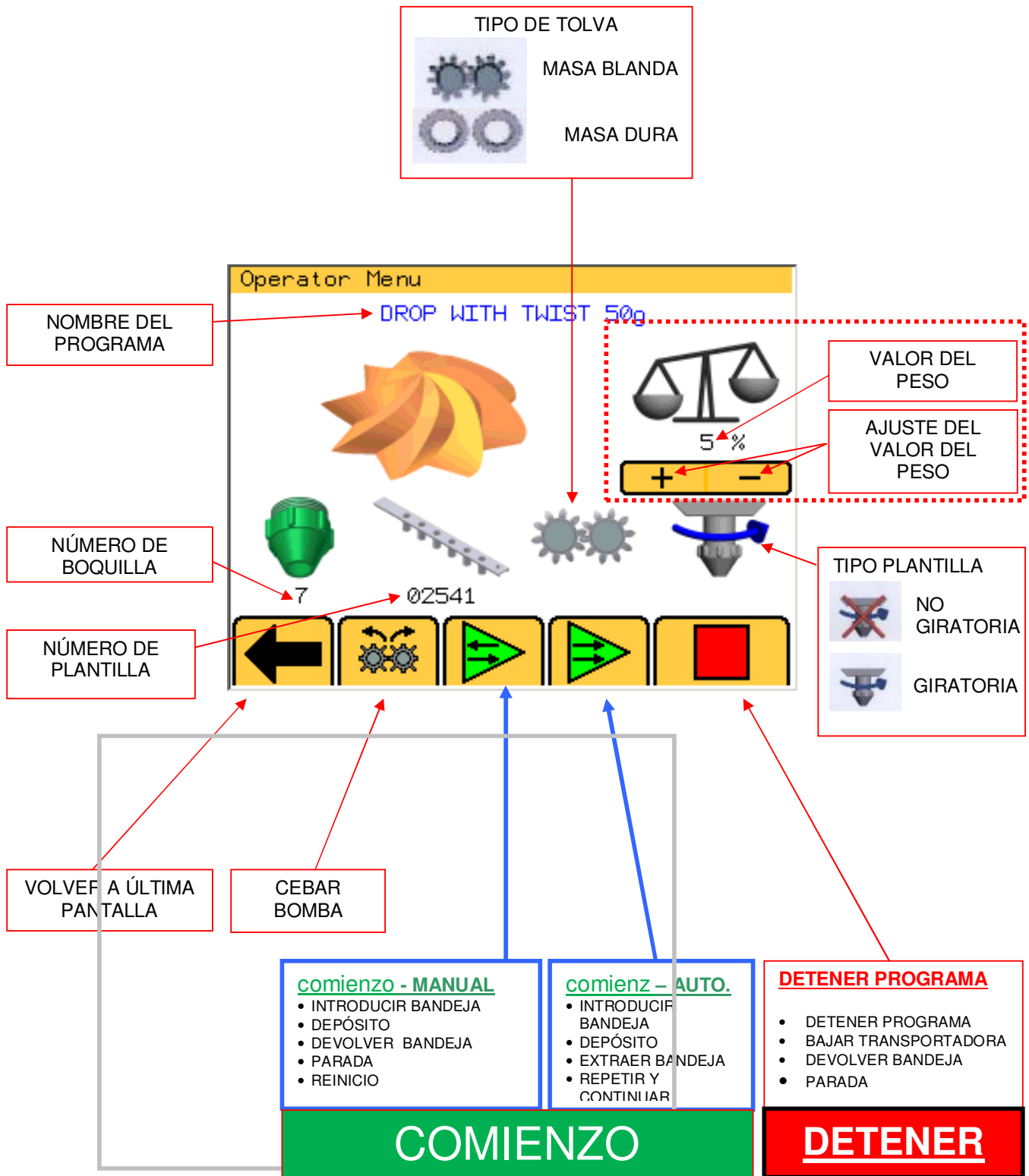
# SELECCIÓN DEL NOMBRE GUARDADO DE TIPO DE PRODUCTO

2





**PARA EVITAR DAÑOS EN LA MÁQUINA**  
**PULSE EL BOTÓN DE CONFIRMACIÓN SÓLO CUANDO SE HAYAN INSTALADO EN LA MÁQUINA TODOS LOS COMPONENTES COMO SE MUESTRA EN LA PANTALLA**



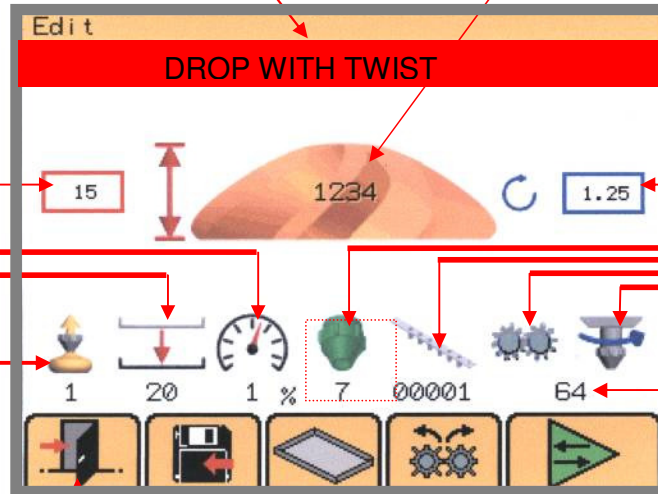


**EJEMPLO:  
GOTA CON  
GIRO**

NOMBRE DEL PROGRAMA

CANTIDAD DE PRODUCTO  
ESTE NÚMERO ES DE AJUSTE Y NO  
REPRESENTA UNA MEDIDA DE  
VOLUMEN REAL

ALTURA DE LA  
BOQUILLA (mm)  
POR ENCIMA DE LA  
SUPERFICIE DE LA BANDEJA

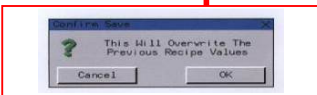


ROTACIONES DE LA  
BOQUILLA  
NÚMERO DE GIROS  
DURANTE UN CICLO DEL  
DEPÓSITO

SALIR DE ESTA  
PANTALLA



GUARDAR EDICIÓN



CANTIDAD DE  
SUCCIÓN

DISTANCIA  
DESPLAZAMIENTO  
TABLA (mm)

VELOCIDAD TOTAL  
MÁQUINA  
(% DEL VALOR  
MÁXIMO)

INTRODUCIR  
BANDEJA  
PANTALLA  
CONFIG.  
VAYA A LA  
PARTE 5A

ALTURA MÁX. DE LA  
COMBINACIÓN TOLVA  
/ PLANTILLA

INICIAR MODO  
MANUAL

CEBAR BOMBA  
(SE MUESTRA MASA  
BLANDA)

TIPO DE PLANTILLA  
GIRATORIA  
NO GIRATORIA

SELECCIONAR TOLVA  
MASA DURA  
MASA BLANDA

NÚMERO DE PLANTILLA  
INTRODUCIR CON EL  
TECLADO QUE SE MUESTRA  
AL PULSAR



NÚMERO DE  
BOQUILLA  
INTRODUCIR CON EL  
TECLADO QUE SE  
MUESTRA AL PULSAR

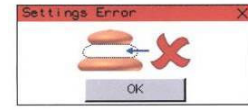
## NOTA

UN FONDO ROJO EN  
CUALQUIER AJUSTE  
SIGNIFICA QUE DEBE  
CORREGIRSE EL VALOR

**EJEMPLO:  
GOTAS MÚLTIPLES  
CON GIRO**

**INDICADOR DE ERROR DE  
AJUSTE**

LAS CASILLAS SE VUELVEN DE COLOR ROJO AL REALIZAR UN AJUSTE INCORRECTO

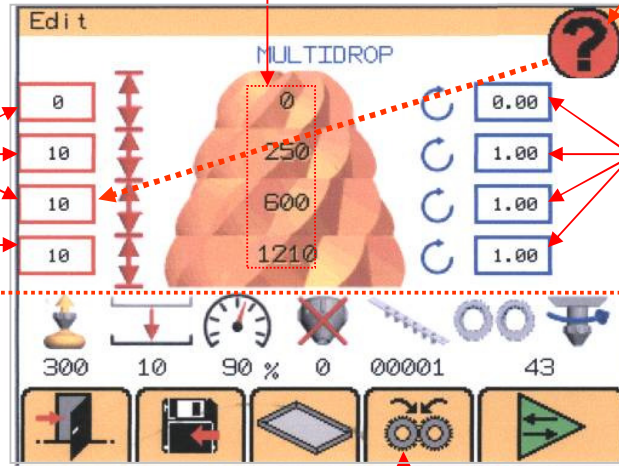


CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA CADA CAPA

ALTURA (mm) DE LA BOQUILLA PARA CADA CAPA

ALTURA (mm) DE LA BOQUILLA DESDE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

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



LOS BOTONES DE AJUSTE RESTANTES SON LOS MISMOS QUE EN LA ÚLTIMA PÁGINA

CEBAR BOMBA (SE MUESTRA MASA DURA)

**EJEMPLO:  
LÁMINA / TIRA**

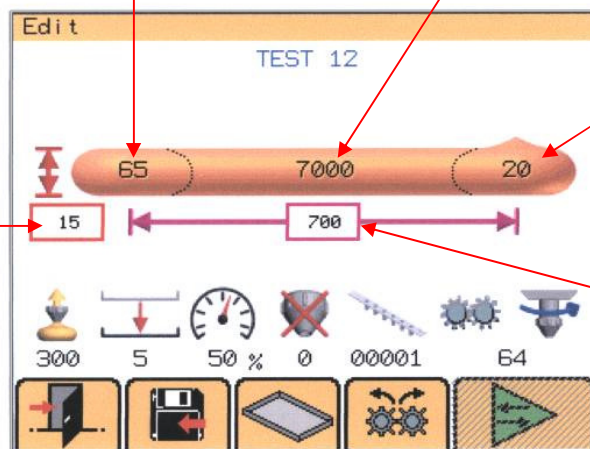
CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA INICIO DEL PRODUCTO

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA EL LARGO

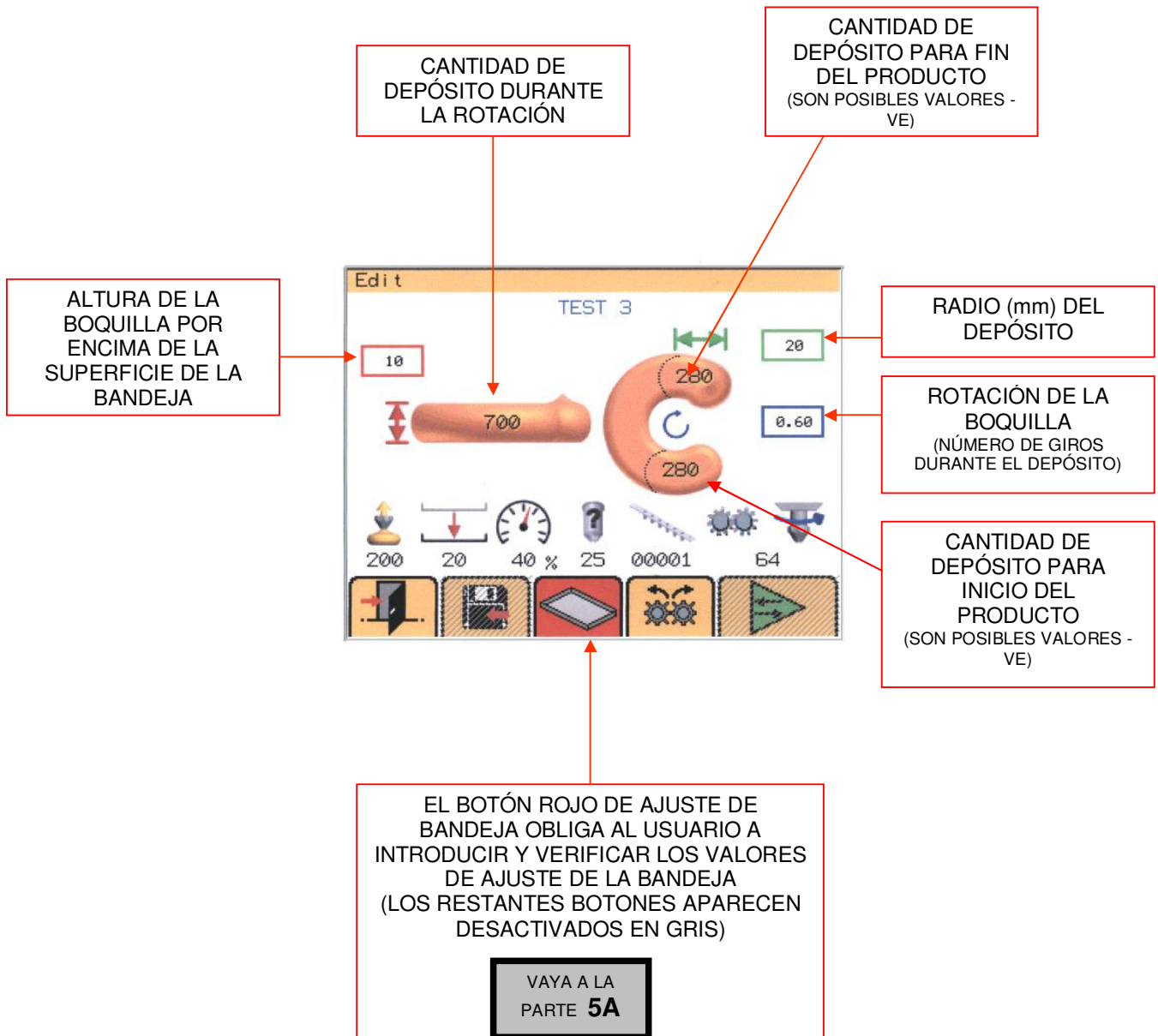
ALTURA DE LA BOQUILLA POR ENCIMA DE LA SUPERFICIE DE LA BANDEJA

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA FIN DEL PRODUCTO (SON POSIBLES VALORES - VE)

LONGITUD (mm) DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

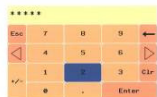


**EJEMPLO:  
FORMA EN "C"  
(ARCO)**



# AJUSTE DE LA BANDEJA

# 5A



PULSE WINDOWS E INTRODUZCA LOS VALORES POR MEDIO DEL TECLADO

DISTANCIA (mm) A LA 1ª FILA DE LA BANDEJA  
(AL UTILIZAR OMISIÓN MANUAL)

DISTANCIA (mm) ENTRE FILAS  
(AL UTILIZAR OMISIÓN MANUAL)

OMISIÓN MANUAL PARA SEPARACIÓN DE FILAS  
ON/OFF

DIRECCIÓN DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

NÚMERO DE FILAS POR BANDEJA

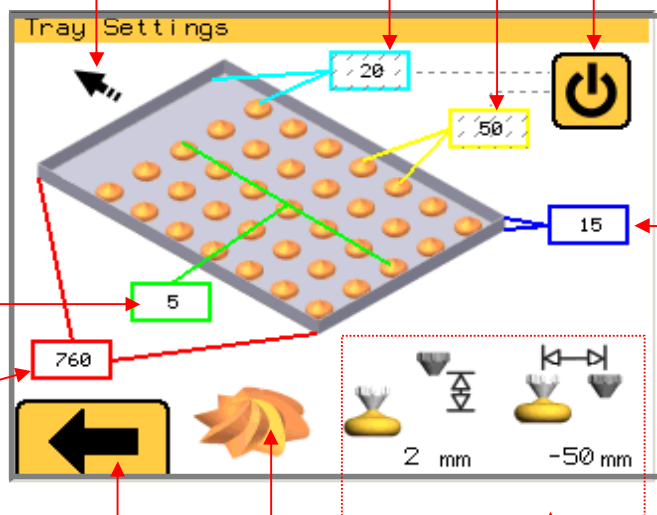
LONGITUD BANDEJA (mm)

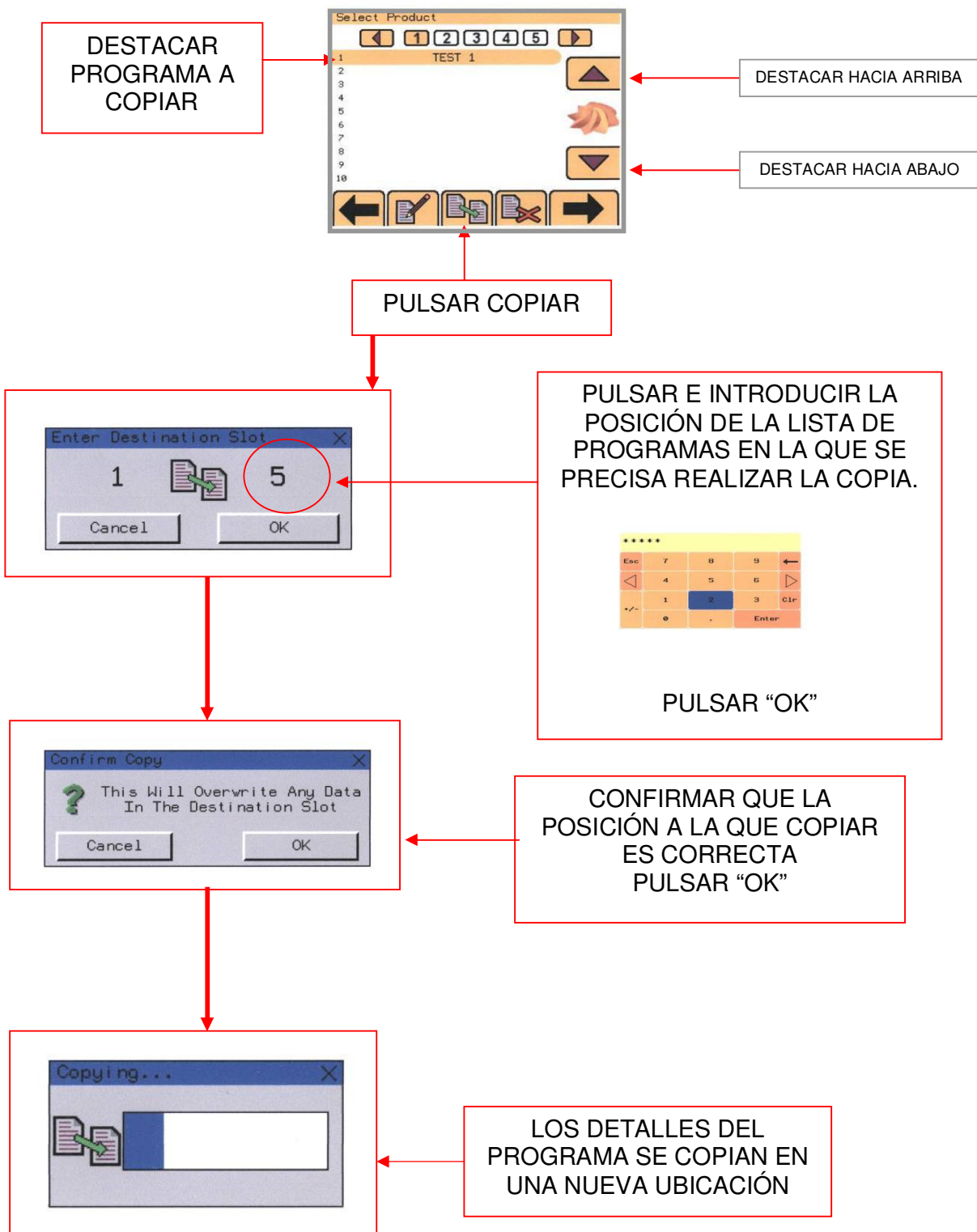
ALTURA BORDE BANDEJA (mm)

VOLVER A ÚLTIMA PANTALLA

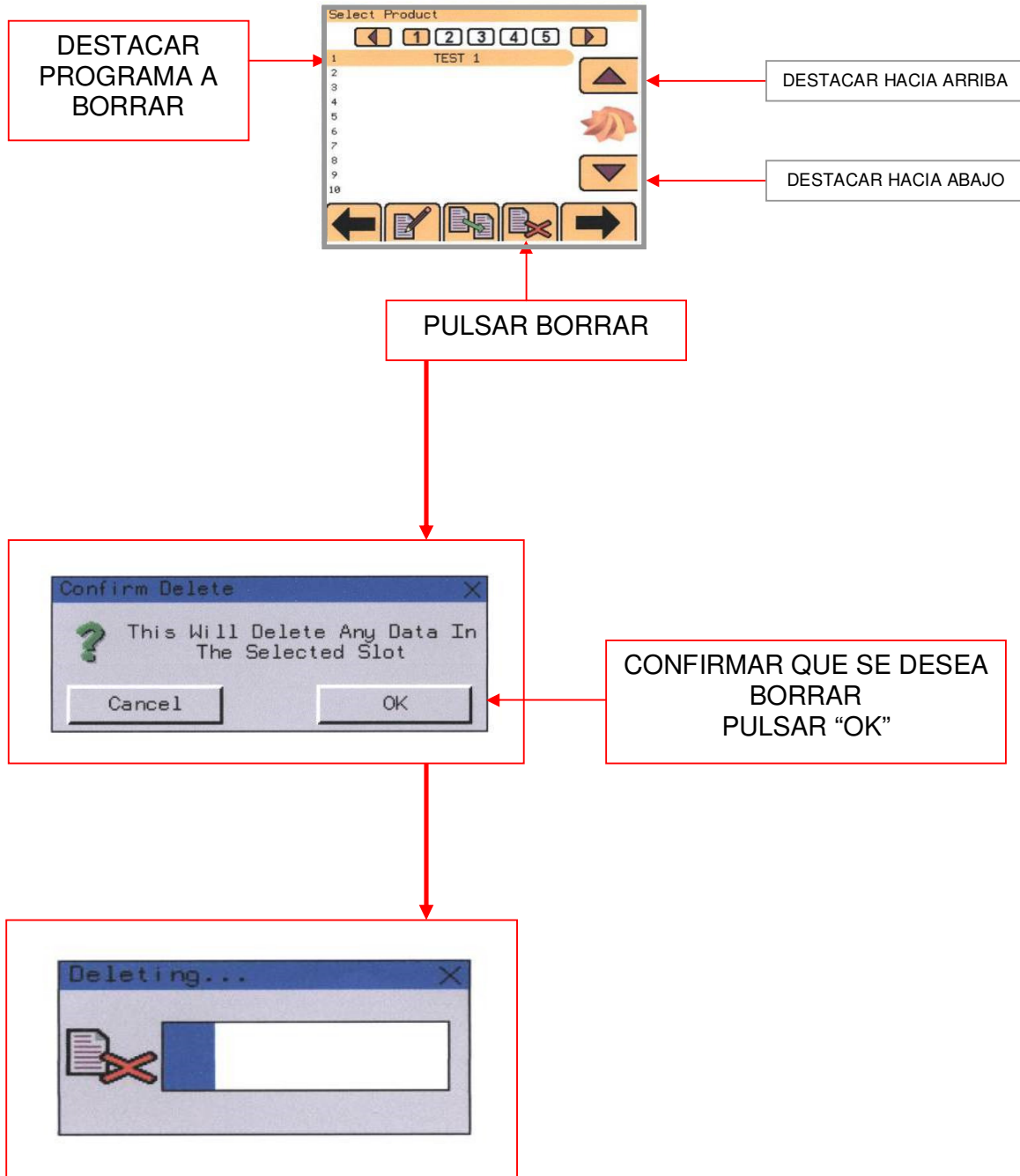
TIPO DE PRODUCTO

BOTÓN DE BARRIDO  
(DISTANCIA RECORRIDA POR BANDEJA TRAS DEPÓSITO)



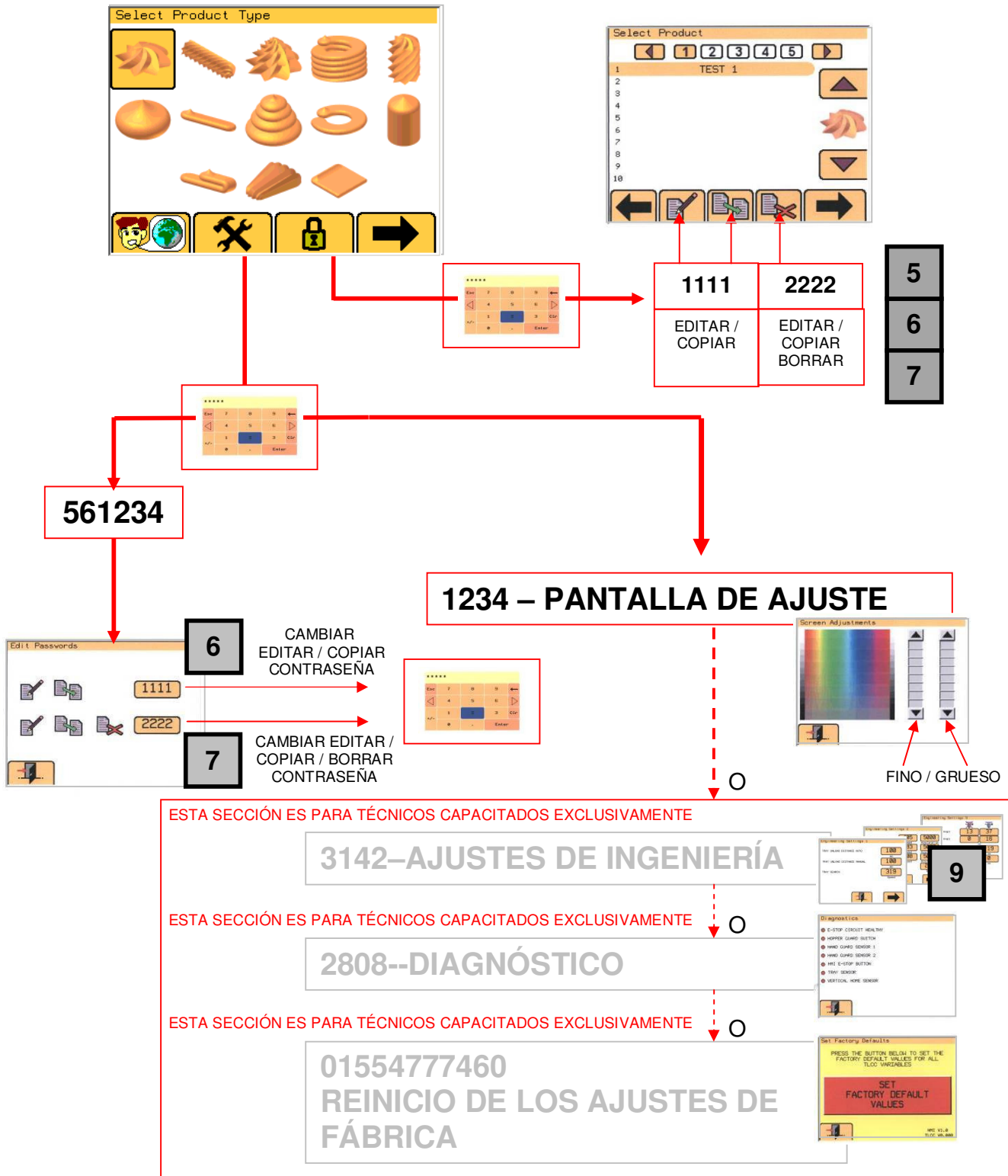






## **PRECAUCIÓN**

NO INTENTE REALIZAR NINGÚN AJUSTE, A MENOS QUE SEA TOTALMENTE CONSCIENTE DE LOS RESULTADOS



ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' interface. It features two main settings: 'TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL' set to 100 MM and 'TRAY SEARCH' set to 319 MM Speed. Below these are two navigation buttons: one with a left-pointing arrow and a tray icon, and another with a right-pointing arrow. Two callout boxes provide additional information: one points to the '100' value, stating it is the manual distance for tray unloading, and another points to the '319' value, stating it is the tray search speed. Two small inset images show a numeric keypad.

EN MODO MANUAL:  
DISTANCIA QUE EL BORDE PRINCIPAL DE LA BANDEJA DEVUELTA SOBREPASÓ EL SENSOR DE BANDEJAS AL REGRESAR AL OPERARIO

VALOR DE LA VELOCIDAD DE LA BANDEJA AL PENETRAR ÉSTA EN EL SENSOR DE BANDEJAS

SALIR DE ESTA PANTALLA

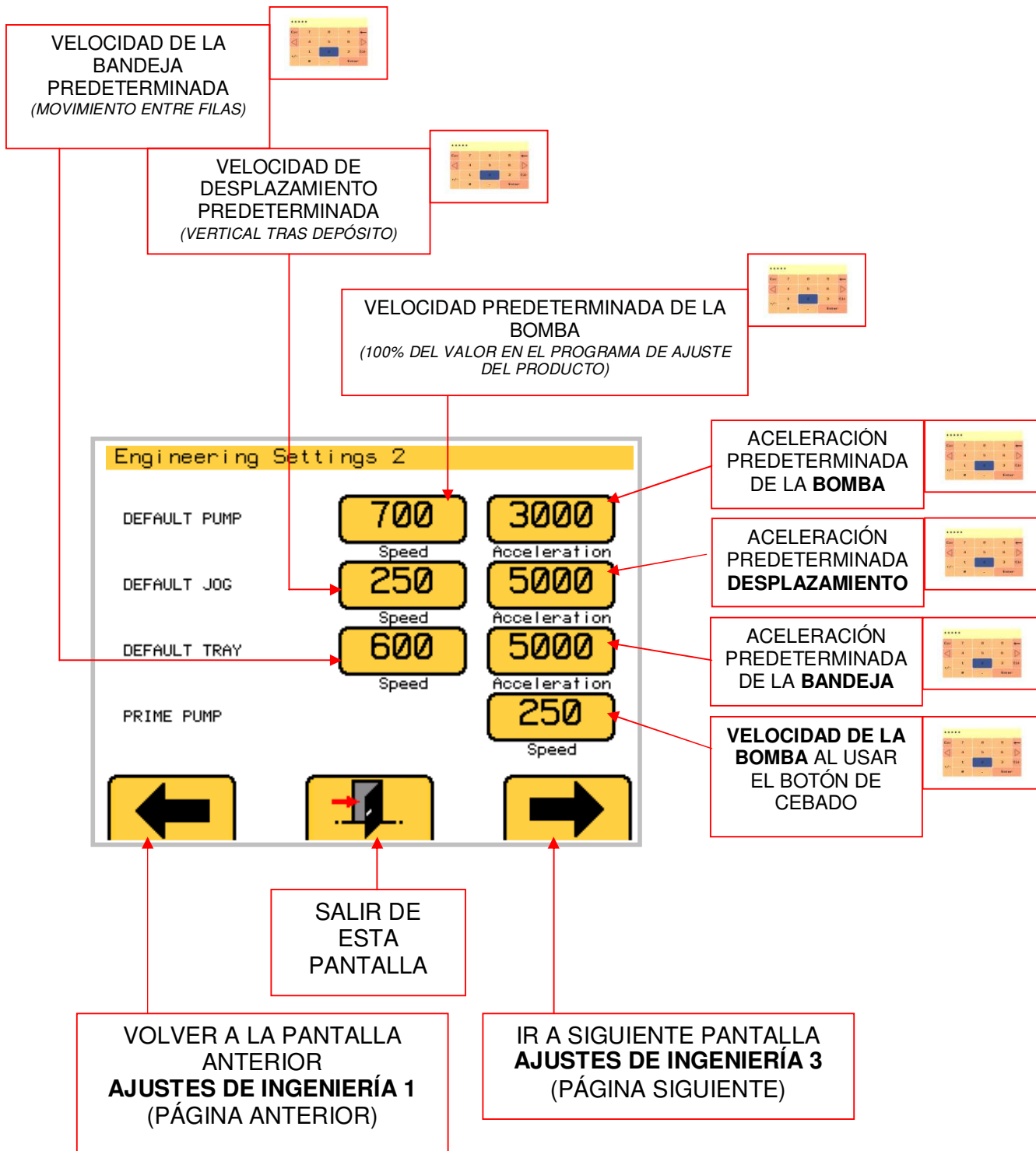
IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA SIGUIENTE)

**PRECAUCIÓN**  
**NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS**

# AJUSTES DE INGENIERÍA (2)

9/2

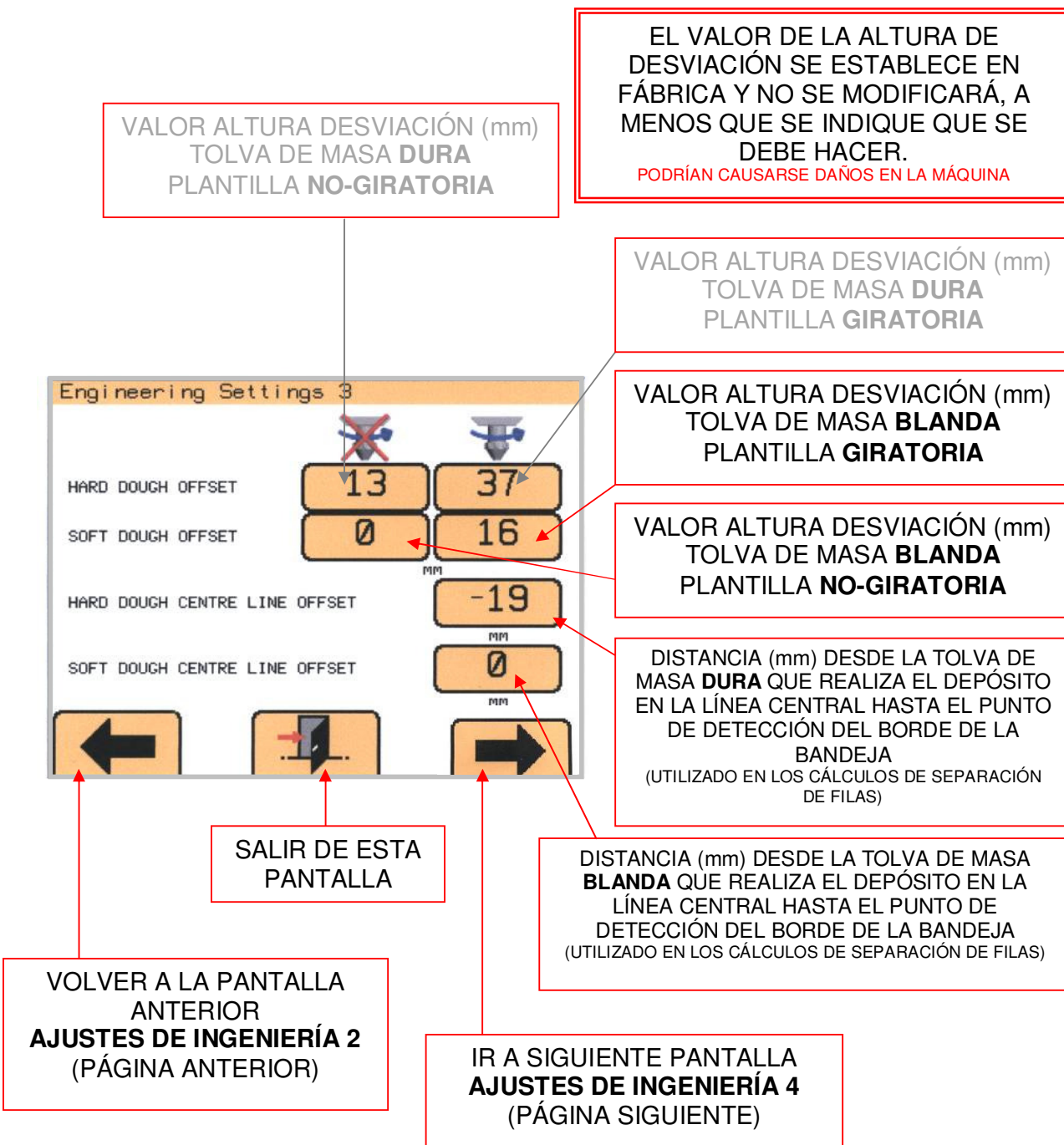
ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE



## **PRECAUCIÓN**

**NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS**

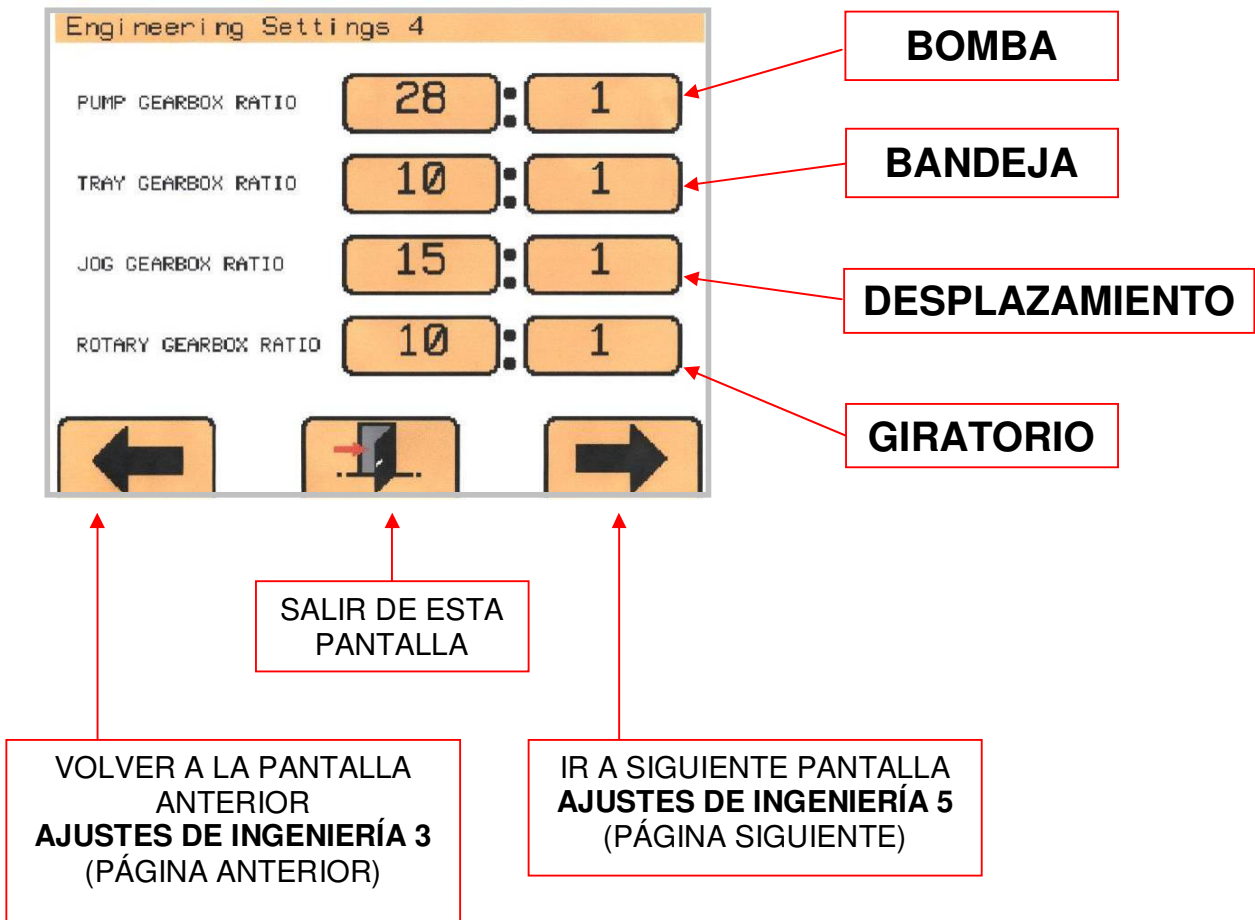
ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE



**PRECAUCIÓN**  
NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS

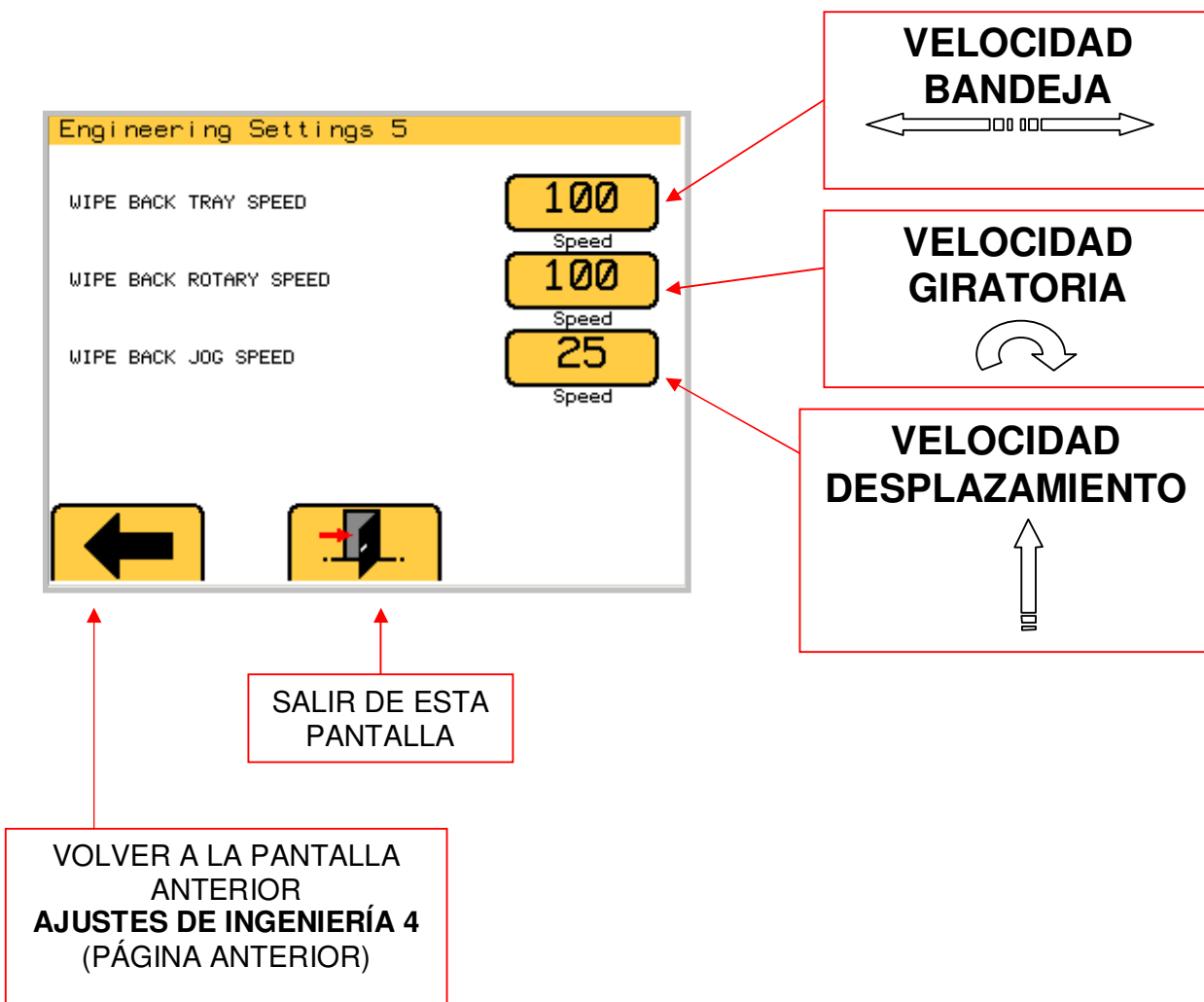


## RELACIONES DE LA CAJA DE CAMBIOS



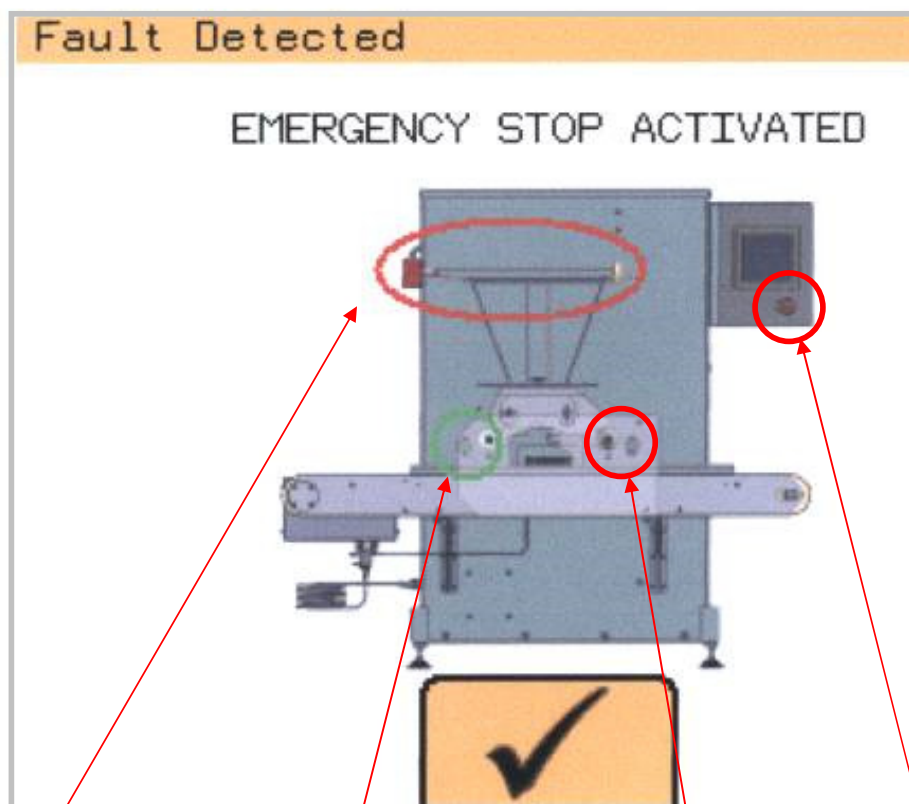
**PRECAUCIÓN**  
**NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS**

## CONFIGURACIÓN PREDETERMINADA DEL BARRIDO (CONSULTE **5A** )



### PRECAUCIÓN

**NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS**



CUBIERTA DE LA  
TOLVA

HAZ DE  
SEGURIDAD

HAZ DE  
SEGURIDAD


BOTÓN PARADA

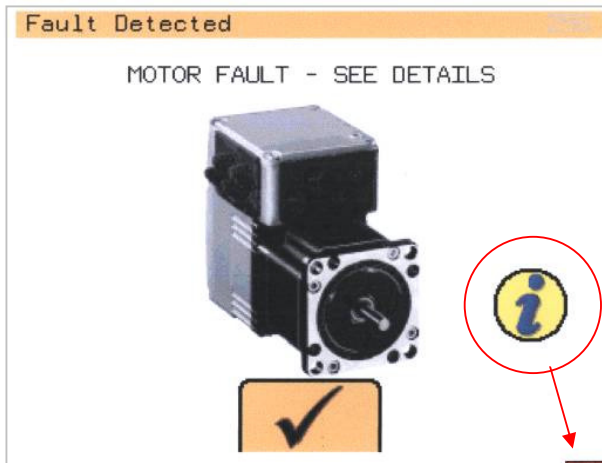
ESTA PANTALLA INDICA LA EXISTENCIA DE UNA CONDICIÓN DE ERROR EN LAS ÁREAS DE SEGURIDAD.

SI ESTÁ EN **ROJO**, CIERRE LA CUBIERTA O RETIRE LAS OBSTRUCCIONES PARA ELIMINAR EL ERROR.

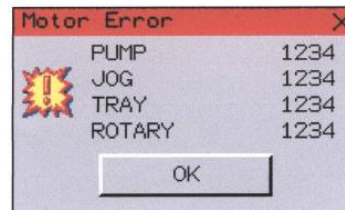
SI EL INDICADOR PASA A **VERDE**, SE HA CORREGIDO LA AVERÍA EN DICHA POSICIÓN.

PULSE EL BOTÓN  PARA BORRAR LA PANTALLA

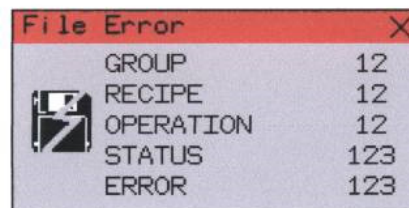
SI SE MUESTRA LA PANTALLA SIGUIENTE, COMPRUEBE QUE EL MOVIMIENTO DE LA TABLA, ETC., NO SE VE OBSTRUIDO POR ALGO. SI ES ASÍ, ELIMINE LA OBSTRUCCIÓN Y PULSE  PARA SEGUIR.



PULSE ESTE BOTÓN SI NECESITA MÁS INFORMACIÓN, COMO EN QUÉ MOTOR SE ENCUENTRA LA AVERÍA



SI LA AVERÍA NO ES OBVIA Y NO PUEDE SOLVENTARSE DE FORMA SEGURA, DEBERÍA LLAMARSE A UN TÉCNICO ADECUADAMENTE FORMADO



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

SI EL PROBLEMA PERSISTE, LE ROGAMOS CONTACTE CON EL DEPARTAMENTO / TÉCNICO DE ASISTENCIA.

## 11.0 MANTENIMIENTO

---

En la mayoría de los casos, sólo se requiere mantener la máquina limpia y utilizarla según se indica en el presente manual.

**ADVERTENCIA: BAJO NINGÚN CONCEPTO UTILICE MANGUERAS DE AGUA PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.**





## 12.0 MANTENIMIENTO Y PIEZAS DE RECAMBIO

---

Si se produce una avería, no dude en ponerse en contacto con el Departamento de Asistencia al Cliente de **MONO**, facilitando el número de serie de la máquina, que aparece en la placa de información plateada y en la cubierta delantera del presente manual que se suministra con la máquina.

### **MONO Equipment.**

Queensway, Swansea Industrial Estate, Swansea, SA5 4EB Reino Unido

Tel. +44(0)1792 561234

Fax. +44(0)1792 561016



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



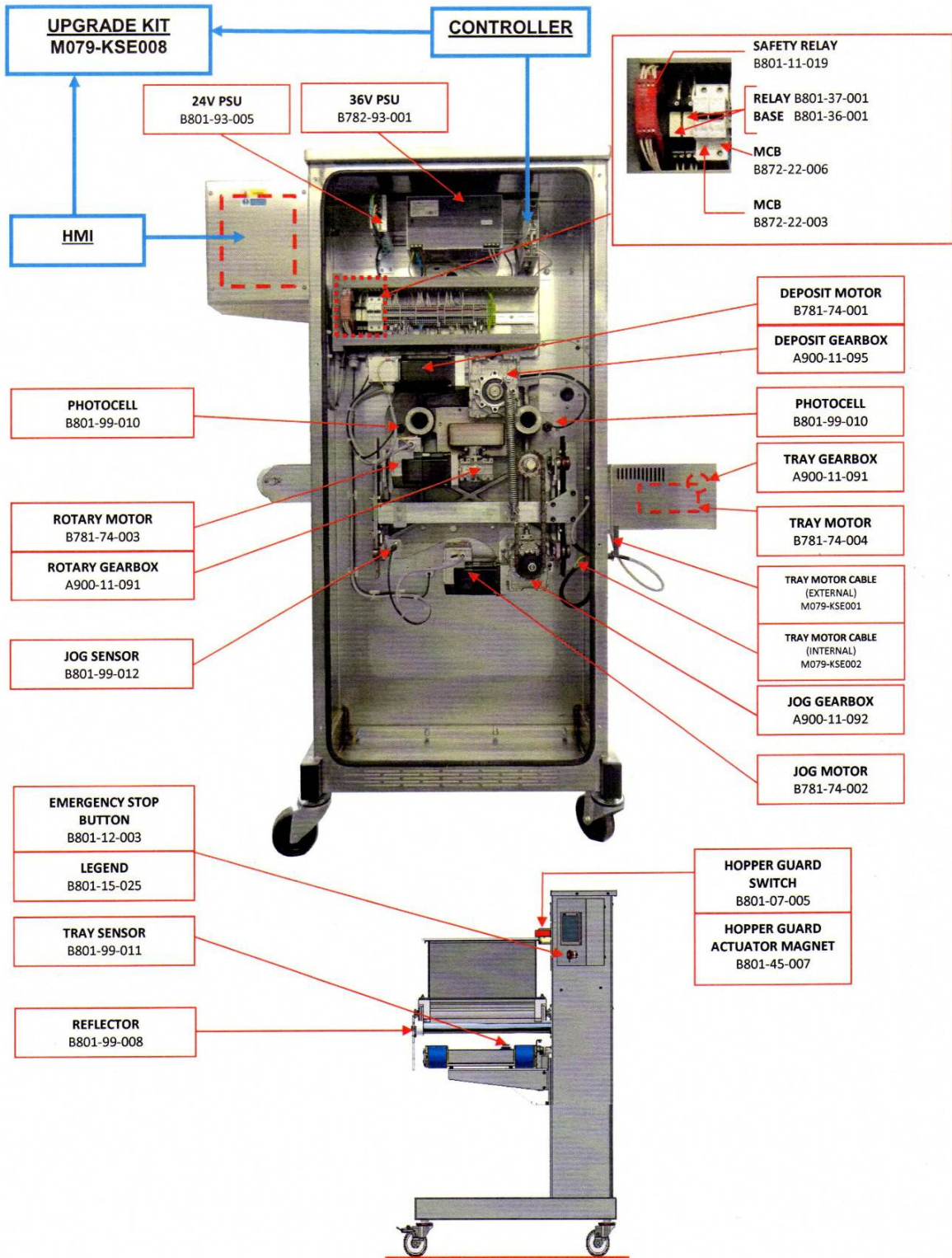
## 13.0 PIEZAS DE RECAMBIO

**BASE MACHINE SPARES LIST****Omega TOUCH**

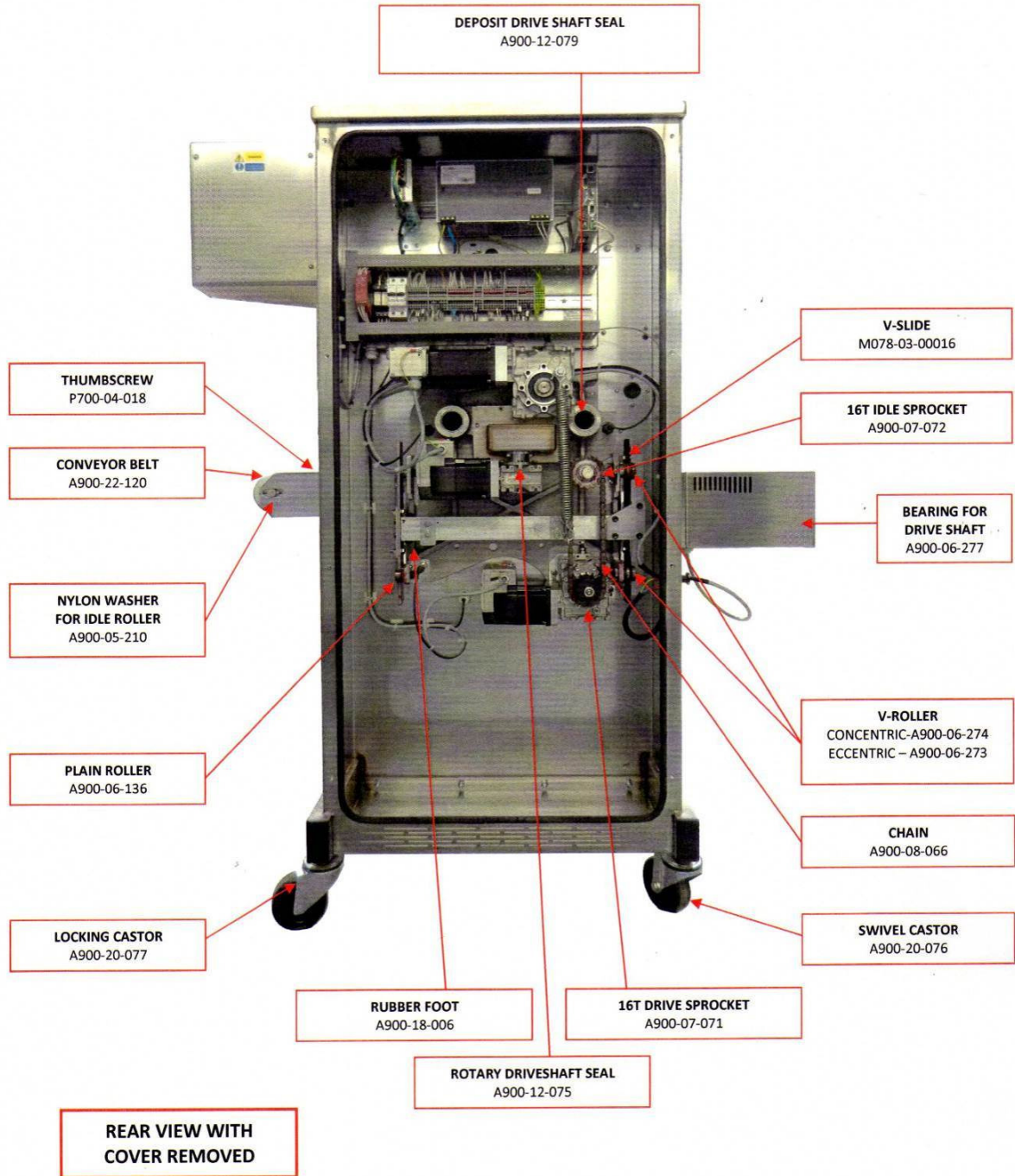
<b>Spares Item Description</b>	<b>Mono Part No.</b>	<b>Qty Req. per M/C</b>
Deposit Gearbox	A900-11-095	1
Jog Gearbox	A900-11-092	1
Rotary Gearbox	A900-11-091	1
Tray Gearbox	A900-11-091	1
Concentric Guide Roller	A900-06-274	2
Eccentric Guide Roller	A900-06-273	2
V Slide	078-03-00016	1
Jog Drive Chain	A900-08-066	1
Simplex Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-071	1
Idler Sprocket 16T 1/2" Pitch	A900-07-072	1
Circlip-Ext Metric 14mm Dia	A900-01-280	1
Circlip-Ext Metric 24mm Dia	A900-01-193	1
Drive Shaft – Hopper	078-03-00015	1
Rotary Drive Shaft	078-03-00011	1
Drive Gear - Rotary Template	078-03-00010	1
Lip Seal (Rotary Drive Shaft)	A900-12-075	1
Lip Seal (Deposit Drive Shaft)	A900-12-079	1
End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00036 078-11-00005)	1
Retainer – End Guard (Earlier plastic version)	078-11-00035 078-11-00002)	2
Spacer – 450mm/580mm Hopper	078-11-00003	1
Spacer – 400mm Hopper	078-11-00004	1
Seal-Rear Cover	A900-25-309	1

**ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS**

**Omega TOUCH**

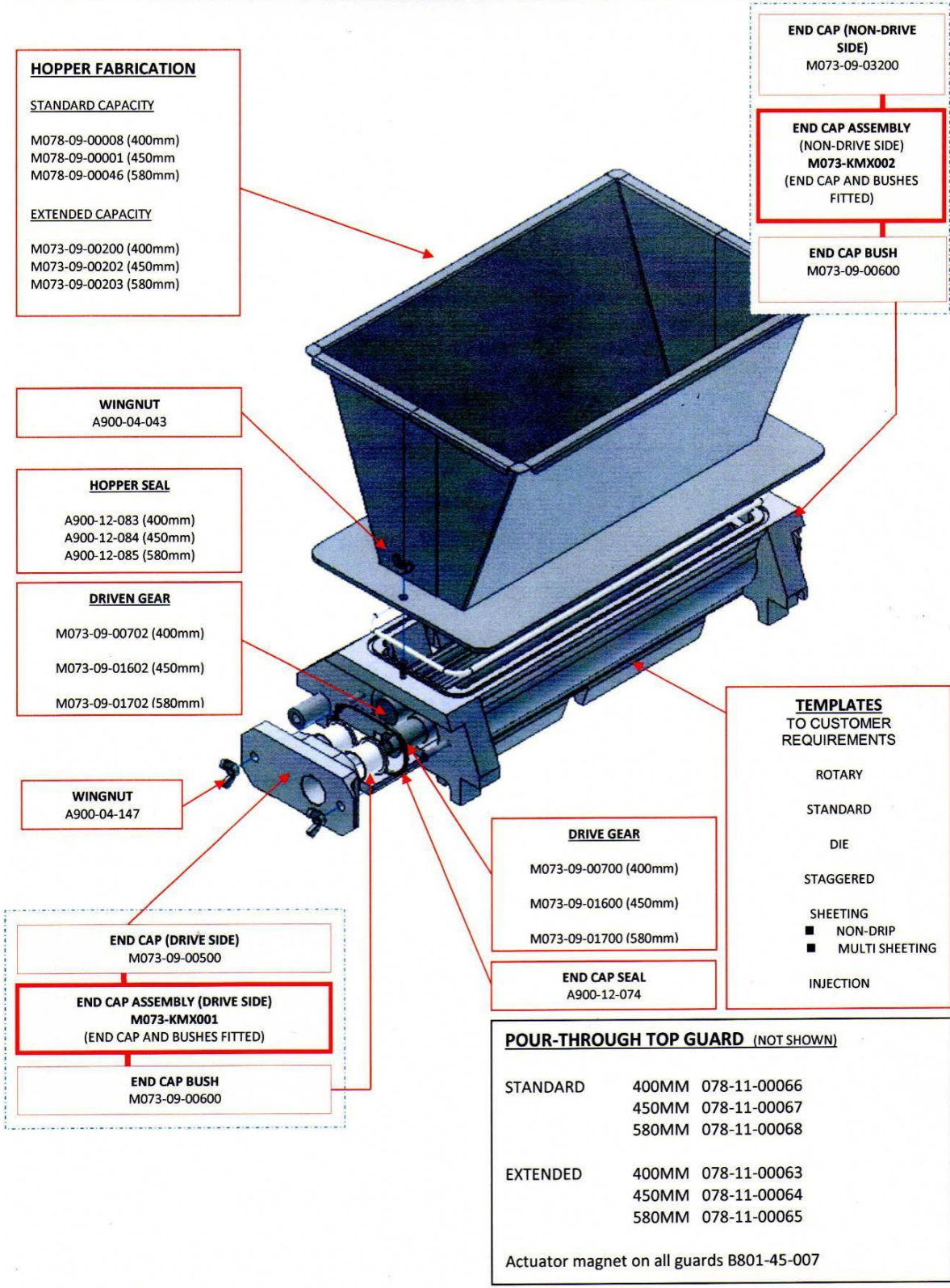






# SOFT DOUGH HOPPER PARTS

Omega and Omega PLUS



**HOPPER FABRICATION**

STANDARD CAPACITY

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

EXTENDED CAPACITY

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

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

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

**END CAP BUSH**  
M073-09-00600

**WINGNUT**  
A900-04-043

**HOPPER SEAL**

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

**DRIVEN GEAR**

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

**WINGNUT**  
A900-04-147

**TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS**

ROTARY

STANDARD

DIE

STAGGERED

SHEETING

■ NON-DRIP

■ MULTI SHEETING

INJECTION

**DRIVE GEAR**

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

**END CAP SEAL**  
A900-12-074

**END CAP (DRIVE SIDE)**  
M073-09-00500

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

**END CAP BUSH**  
M073-09-00600

**POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)**

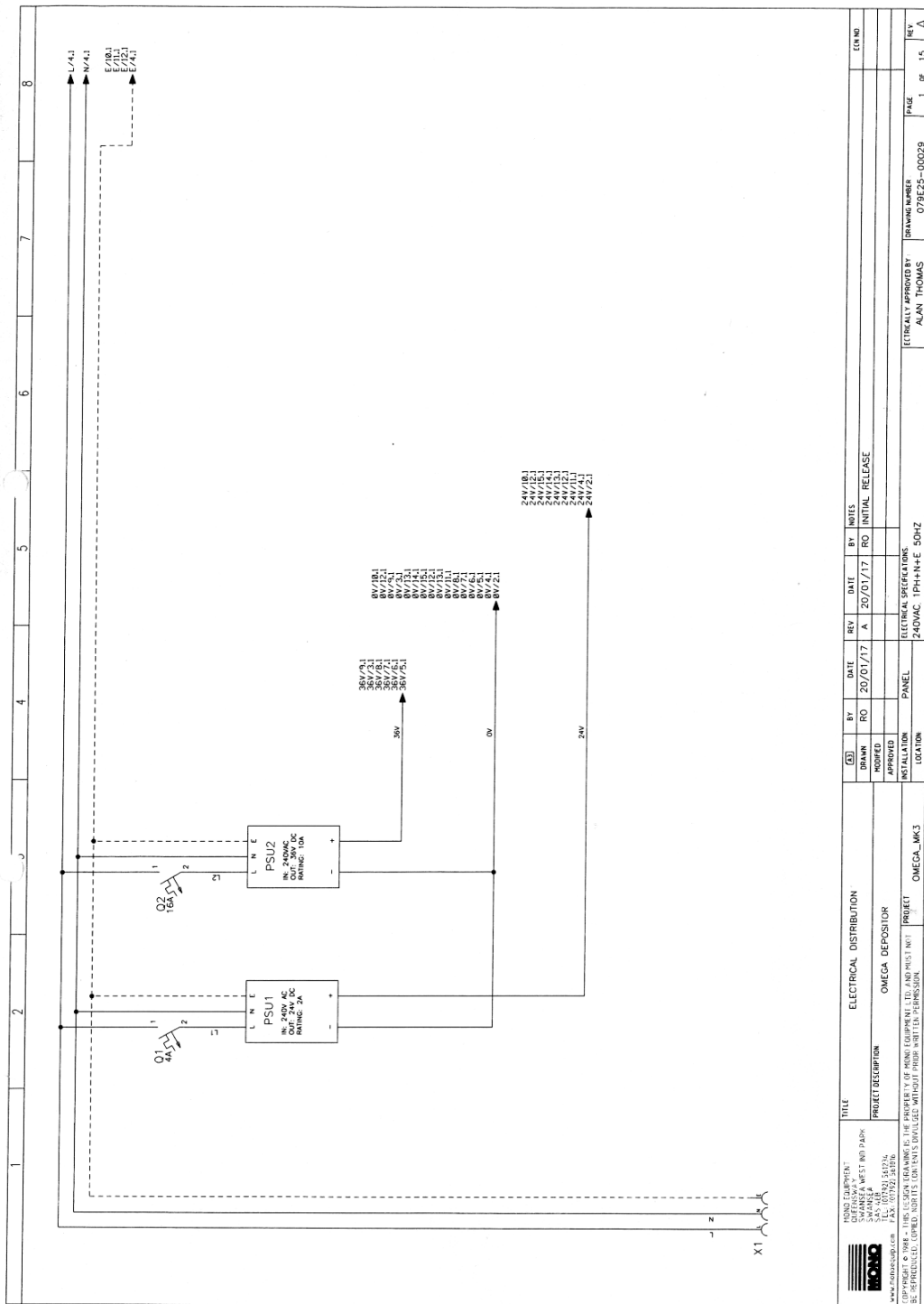
STANDARD	400MM	078-11-00066
	450MM	078-11-00067
	580MM	078-11-00068
EXTENDED	400MM	078-11-00063
	450MM	078-11-00064
	580MM	078-11-00065

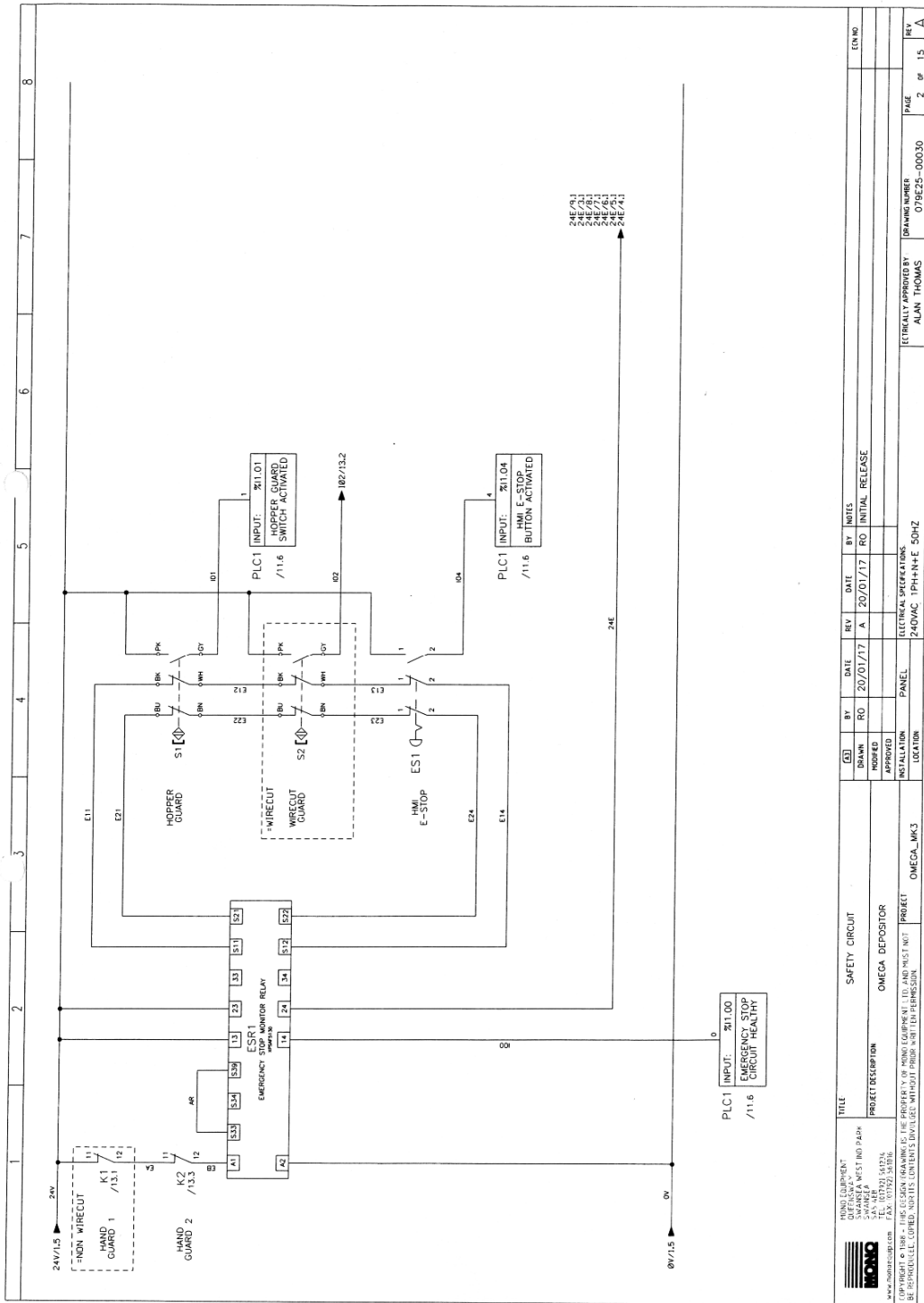
Actuator magnet on all guards B801-45-007





## 14.0 INFORMACIÓN ELÉCTRICA





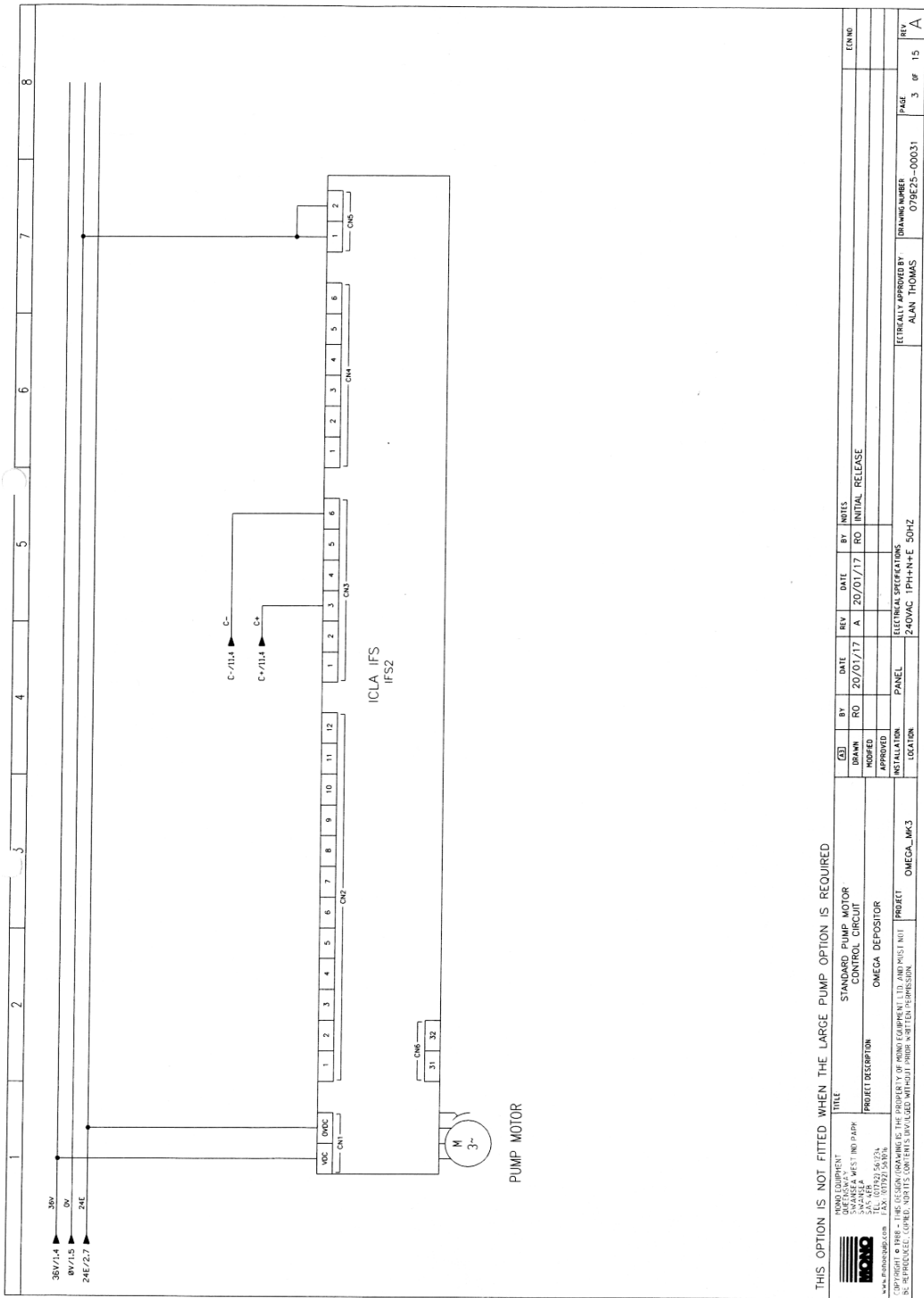
REV	DATE	BY	NOTES	ETNO
A	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE	

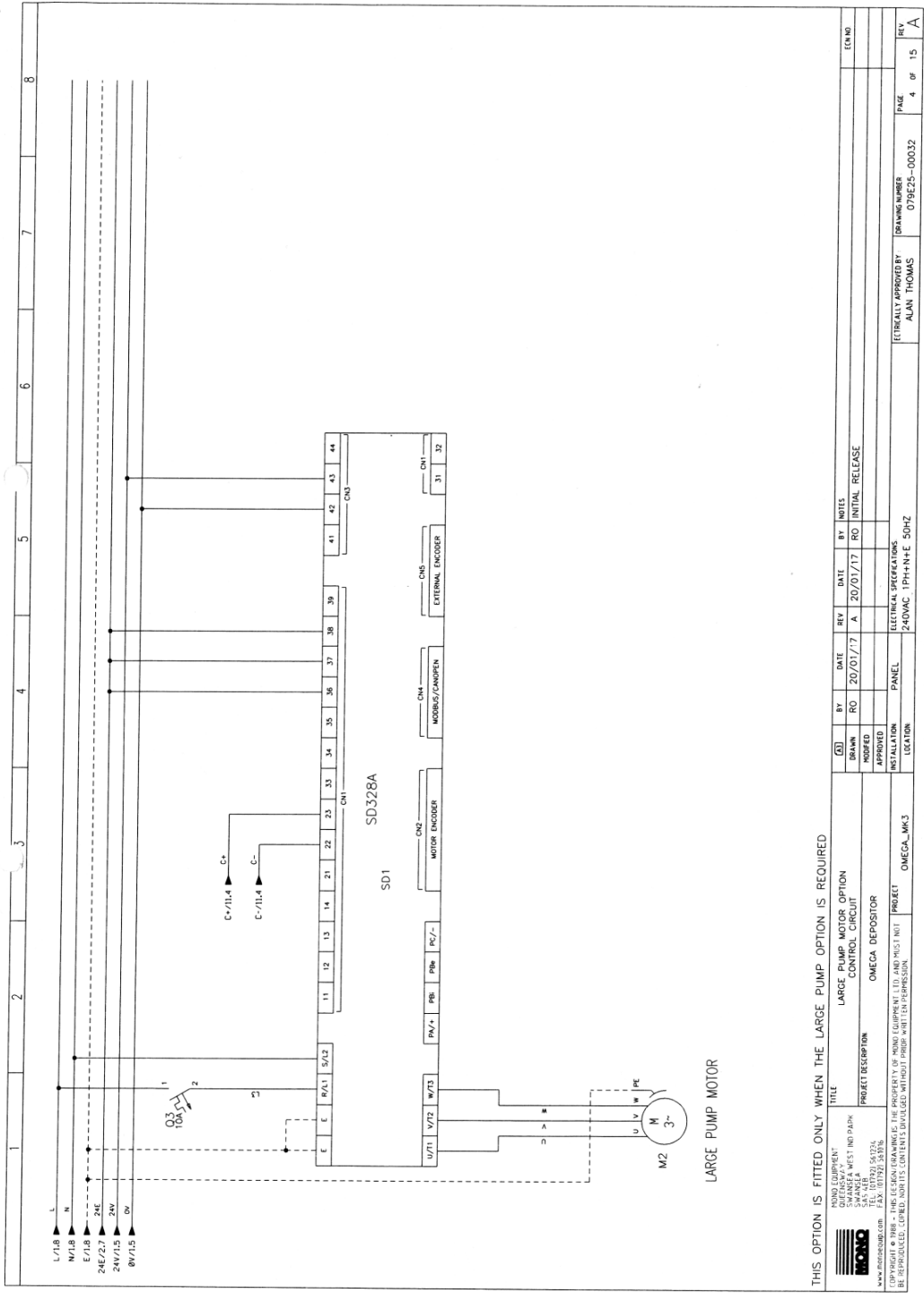
APPROVED	LOCATION	PROJECT	INSTALLATION	PANEL	ELECTRICAL OPERATIONS
	OMEGA_1K3	OMEGA DEPOSITOR			24VAC 1PH1PHE 50HZ

DRAWING NUMBER	PAGE	REV
07925-000.30	2 of 15	A

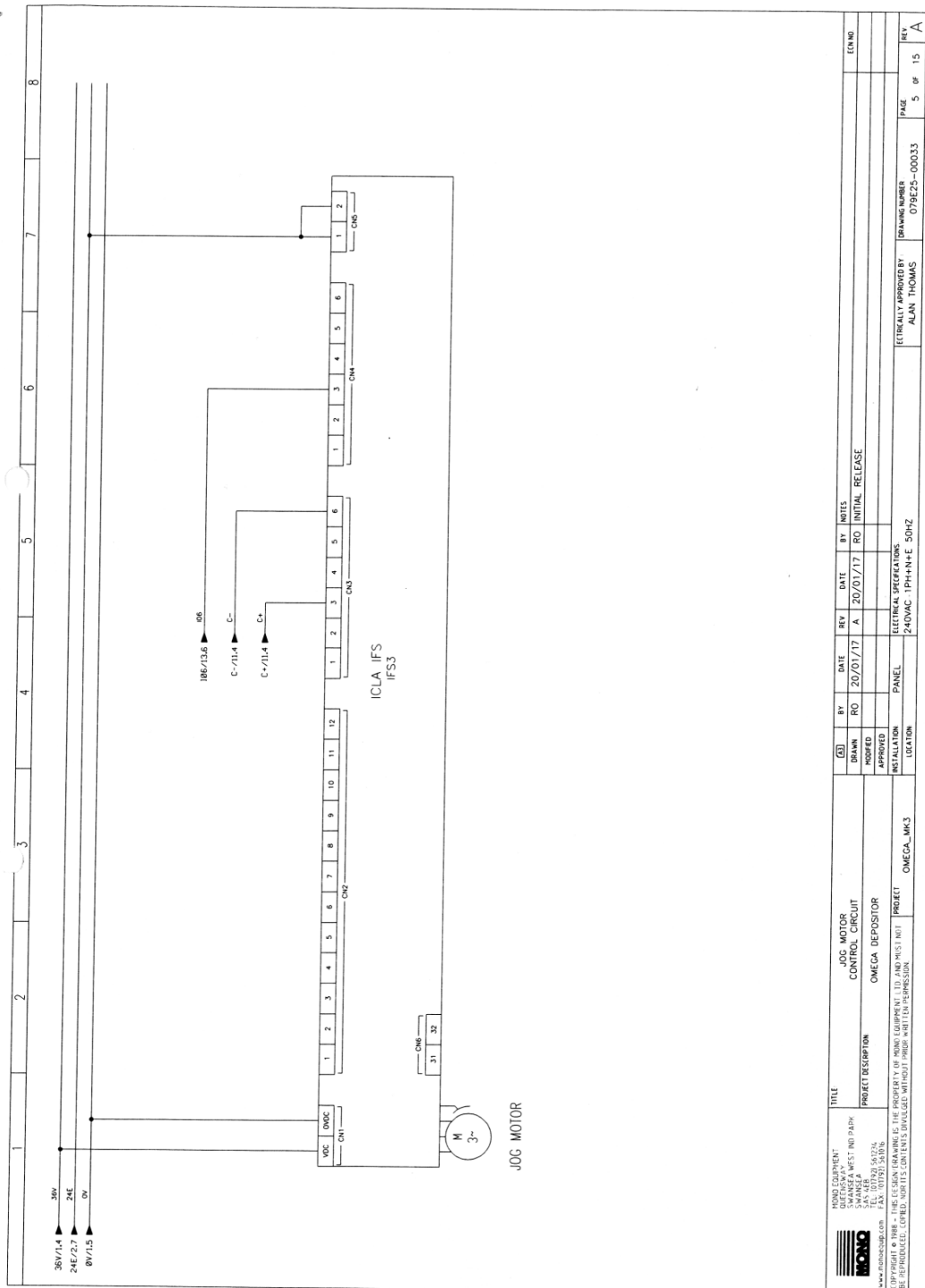


		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		INITIAL RELEASE		ETRNO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		LOCATION OMEGA_MK3		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH1N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00031		PROJECT APPROVED BY ALAN THOMAS		PAGE 3 of 15		REV A					



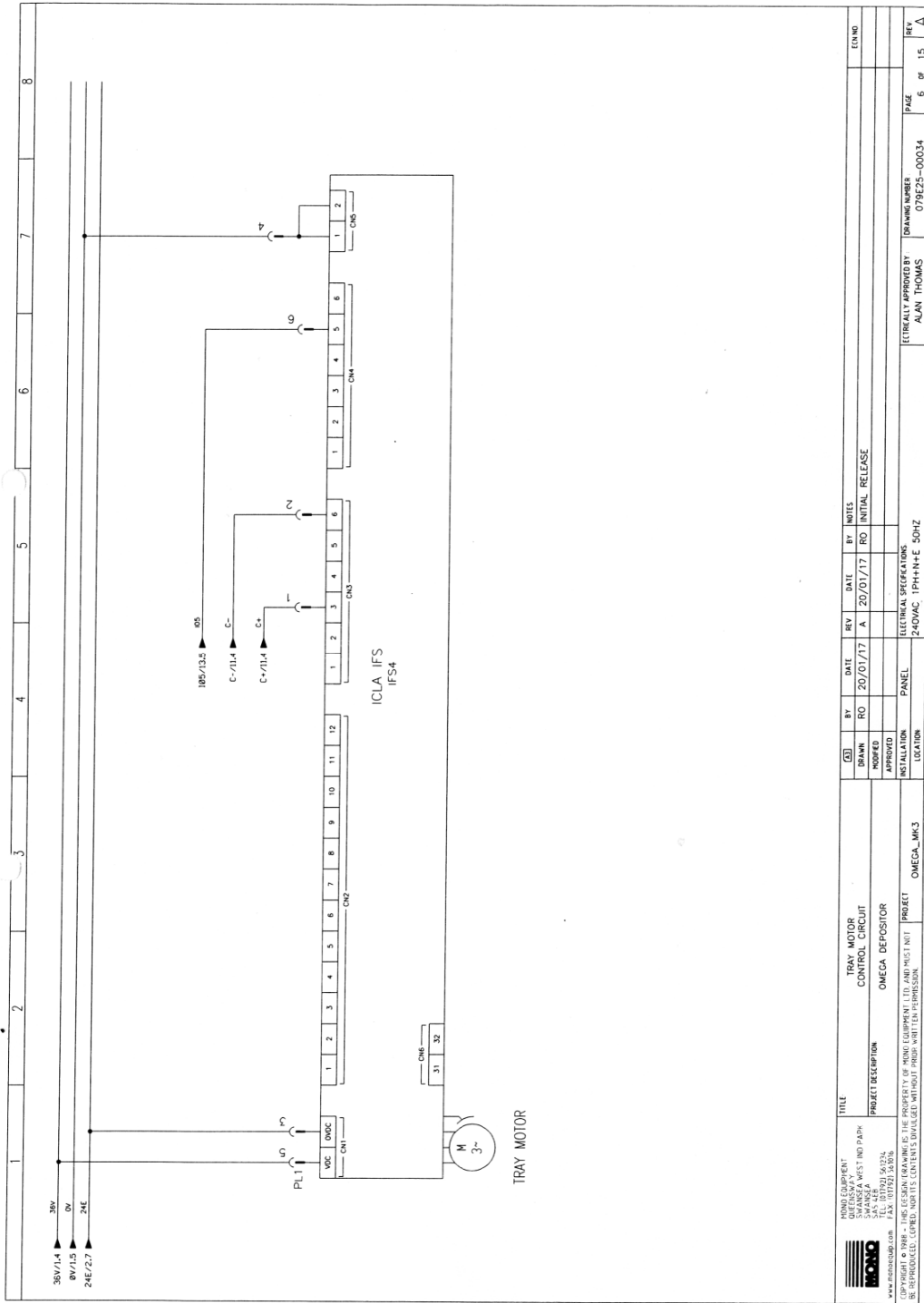
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

<b>OMEGA</b> EQUIPMENT GUELFORD WYEST RD 74PK 24 PANELS TEL: 01792 857274 FAX: 01792 857276		<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3		<b>LOCATION</b> PANEL		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+1NE 50HZ		<b>REVISIONS</b> REV 4 of 15 A	
<b>DRAWN</b> [ ]	<b>BY</b> RO	<b>DATE</b> 20/01/17	<b>REV</b> A	<b>DATE</b> 20/01/17	<b>BY</b> RO	<b>NOTES</b> INITIAL RELEASE	<b>APPROVED BY</b> ALAN THOMAS		
<b>PROJECT TITLE</b> LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT			<b>PROJECT LOCATION</b> OMEGA_MK3			<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00032			

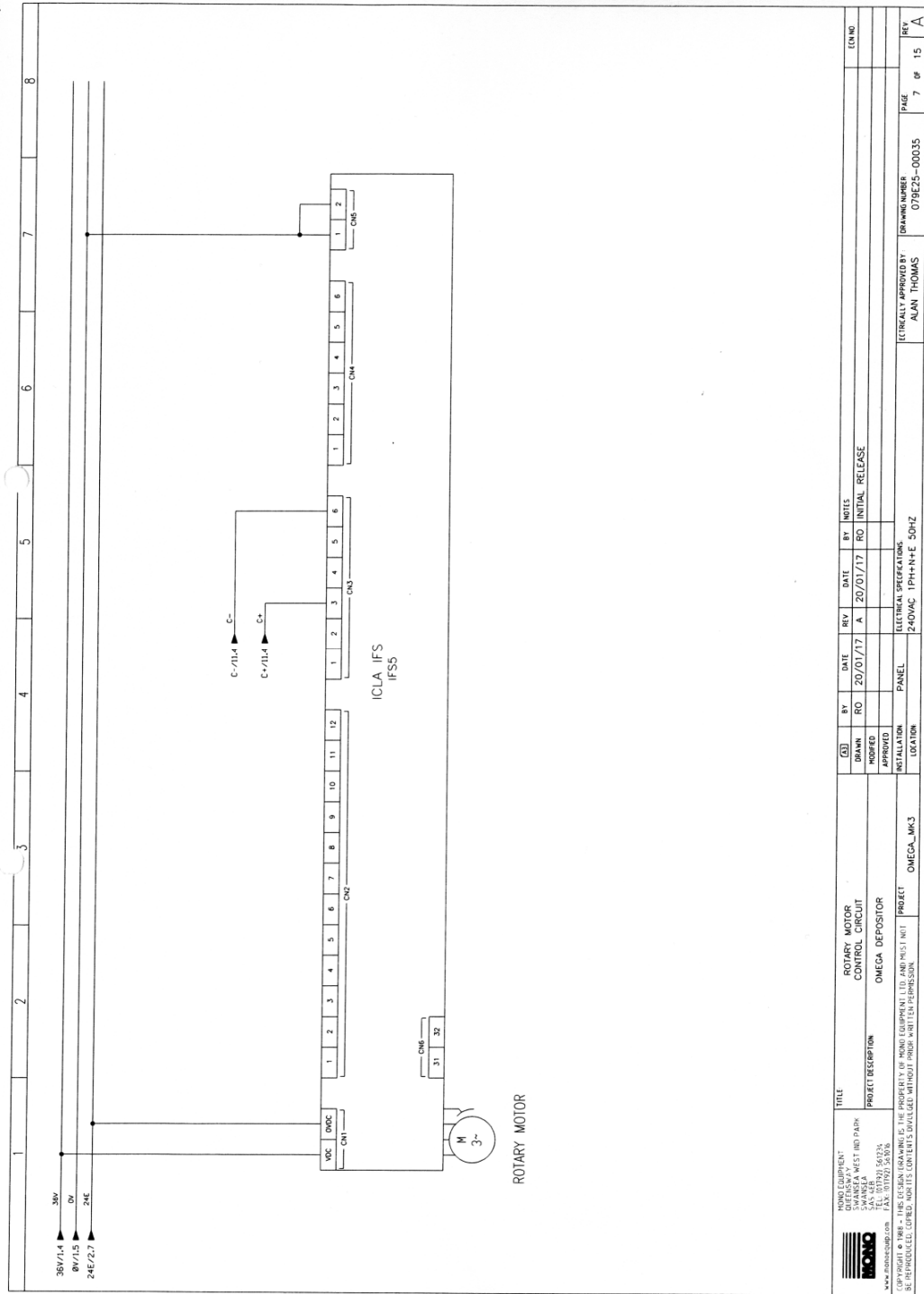


<p>OMEGA EQUIPMENT QUEENSWAY WEST INDUSTRIAL SUNNINGDALE 115 WOODS BLVD TULSA, OKLAHOMA 74129 TEL: 918-438-1000 WWW.OMEGA-MKS.COM</p>	<p><b>TITLE</b> JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT</p> <p><b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSTOR</p> <p><b>PROJECT</b> OMEGA_MKS</p>	<p><b>LED</b> DRAWN: _____ CHECKED: _____ APPROVED: _____ INSTALLATION LOCATION: _____</p>	<p><b>BY</b> RO</p> <p><b>DATE</b> 20/01/17</p> <p><b>REV</b> A</p> <p><b>INITIALS</b> RO</p>	<p><b>NOTES</b> INITIAL RELEASE</p>	<p><b>FORMING</b> FORMING</p>
<p><b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+1N-E SCH2</p>	<p><b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-0003.3</p>	<p><b>APPROVED BY</b> ALAN THOMAS</p>	<p><b>PAGE</b> 5 of 15</p>	<p><b>REV</b> A</p>	

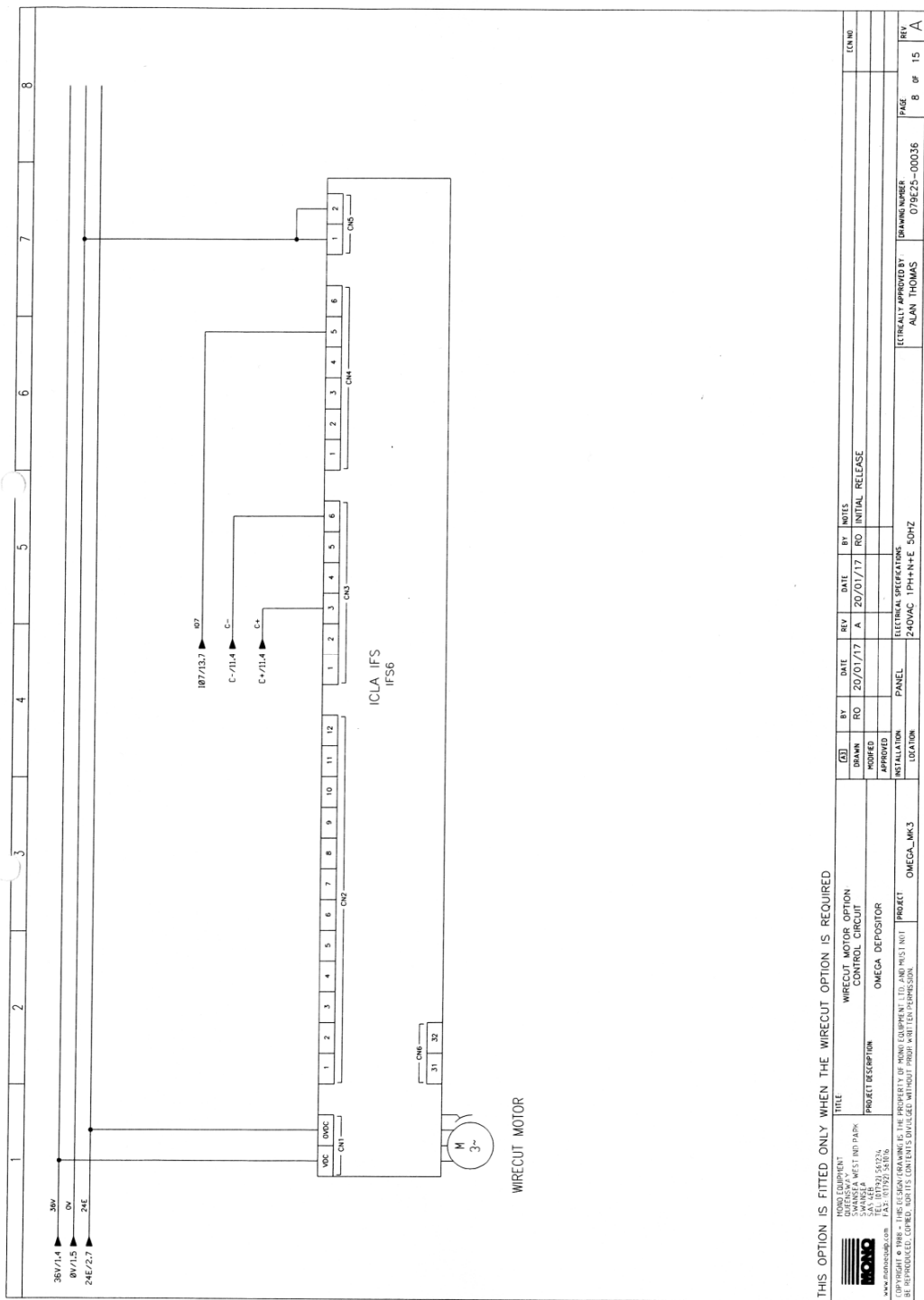




 MIND EQUIPMENT SWANSEA WEST INDUSTRIAL PARK SWANSEA SA1 8NF T. 01792 515154 F. 01792 515155 www.mind-equip.com		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3		(U) BY RO 20/01/17 A APPROVED INSTALLATION LOCATION	REV DATE A 20/01/17 RO INITIAL RELEASE	BY DATE RO 20/01/17 RO INITIAL RELEASE	(U) NO 6 of 15 A
ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH/3W 50HZ				ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 07925-00034	



NO	BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES	ENNO
1	RO	20/01/17	A	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE	
TITLE: ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR PROJECT: OMEGA_MK3							
DRAWN BY: [Blank] CHECKED BY: [Blank] APPROVED BY: [Blank]							
ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+N+E 50HZ							
DRAWING NUMBER: 079823-00035							
ELECTRICAL SPECIFICATIONS BY: ALAN THOMAS							
PAGE: 7 of 15							
REV: A							



8

7

6

5

4

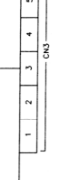
3

2

1

- 3WV
- 0V
- 24E

107/13.7  
C-  
C+

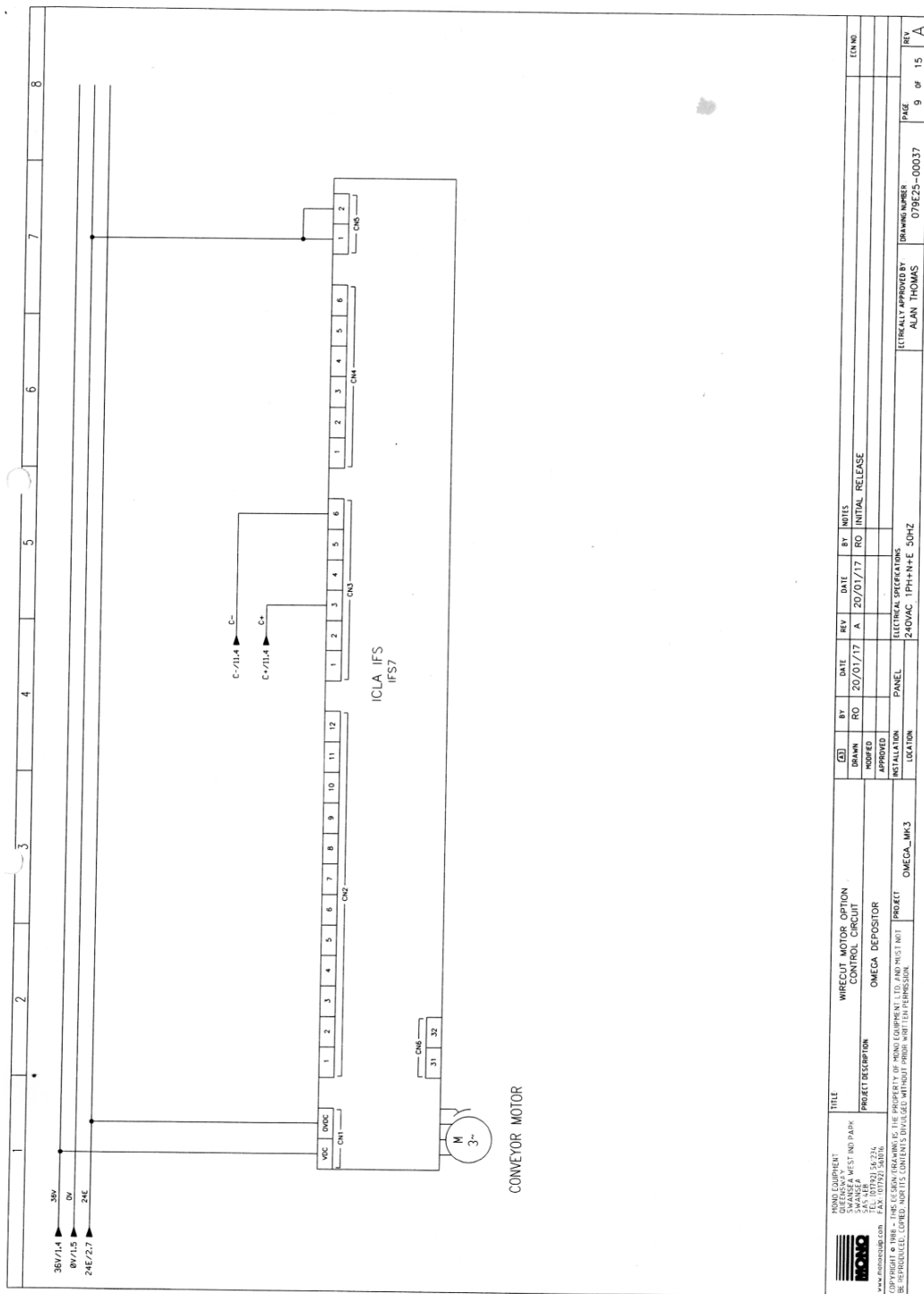



ICCLA IFS6  
IFS6

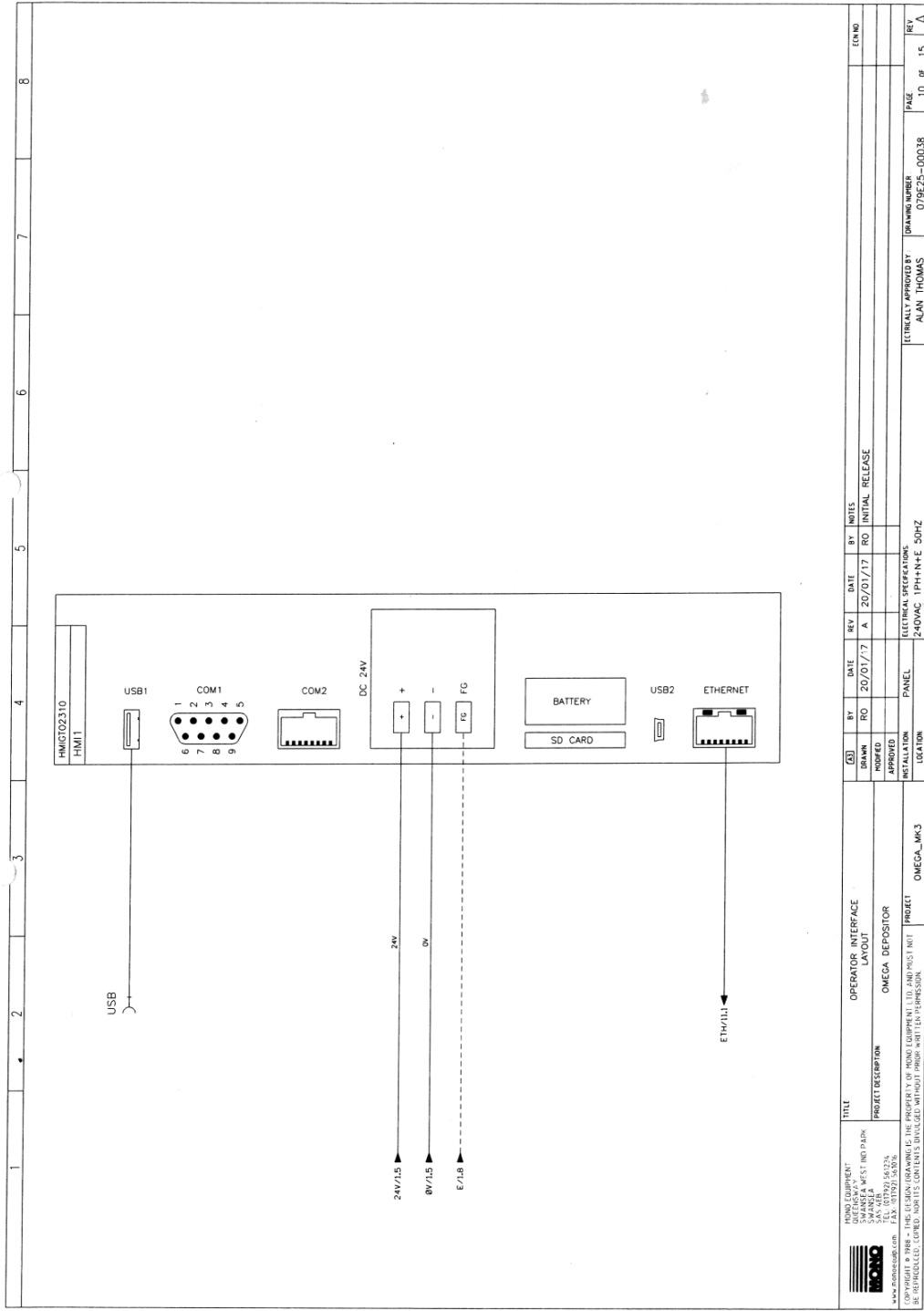
WIRECUT MOTOR

THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

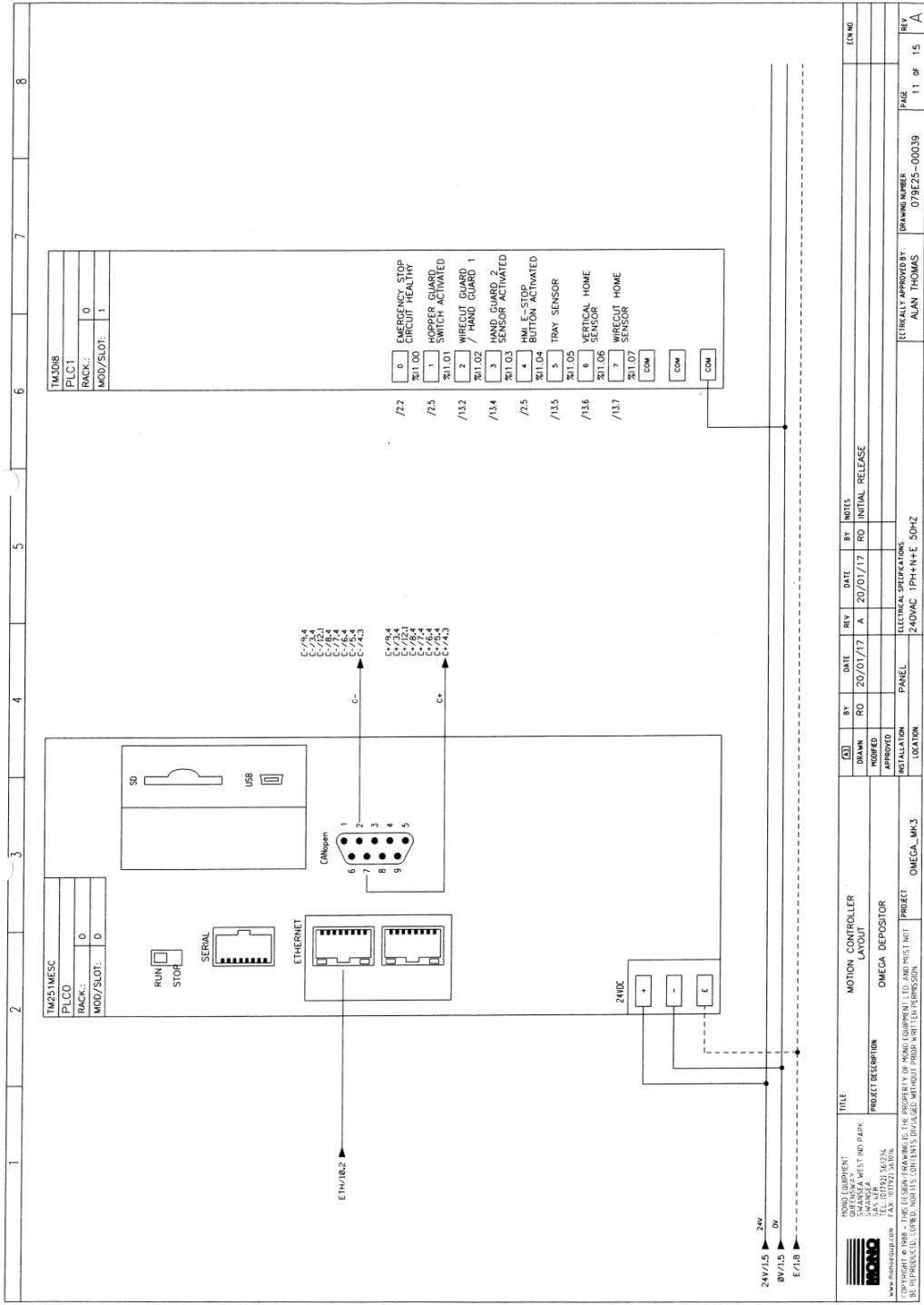
HONO EQUIPMENT			WIRECUT MOTOR OPTION				
DURRESA WEST IND PARK			CONTROL CIRCUIT				
SWANSEA			OMEGA DEPOSITOR				
TEL: 01792 507328			PROJECT DESCRIPTION				
WWW.HONO.COM			PROJECT OMEGA_MK3				
COPYRIGHT © 1988 - THIS CATALOG REMAINS THE PROPERTY OF HONO EQUIPMENT LTD. ALL RIGHTS RESERVED. REPRODUCTION OF THIS CATALOG WITHOUT WRITTEN PERMISSION			INSTALLATION LOCATION				
REV	DATE	BY	NOTES	REV	DATE	BY	NOTES
RO	20/01/77	A	20/01/77	RO	INITIAL RELEASE		
CON NO							
REV	PAGE	OF	15	APPROVED BY	079225-00036		
				ALAN THOMAS			



		<b>TITLE</b> WHELCUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		<b>DATE</b> 20/01/17		<b>BY</b> RO		<b>INITIALS</b> RO		<b>DATE</b> 20/01/17		<b>BY</b> RO		<b>INITIALS</b> RO		<b>REVISION</b> INITIAL RELEASE		<b>LEN</b> 	
<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		<b>PROJECT</b> OMEGA_MK3		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 		<b>APPROVED</b> 	
<b>INSTALLATION</b> 		<b>LOCATION</b> 		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ		<b>DRAWING NUMBER</b> 079223-00037		<b>DESIGNED BY</b> ALAN THOMAS		<b>CHECKED BY</b> 		<b>DATE</b> 		<b>BY</b> 		<b>INITIALS</b> 		<b>REVISION</b> 	
<b>PROJECT</b> 		<b>LOCATION</b> 		<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 		<b>DRAWING NUMBER</b> 		<b>DESIGNED BY</b> 		<b>CHECKED BY</b> 		<b>DATE</b> 		<b>BY</b> 		<b>INITIALS</b> 		<b>REVISION</b> 	

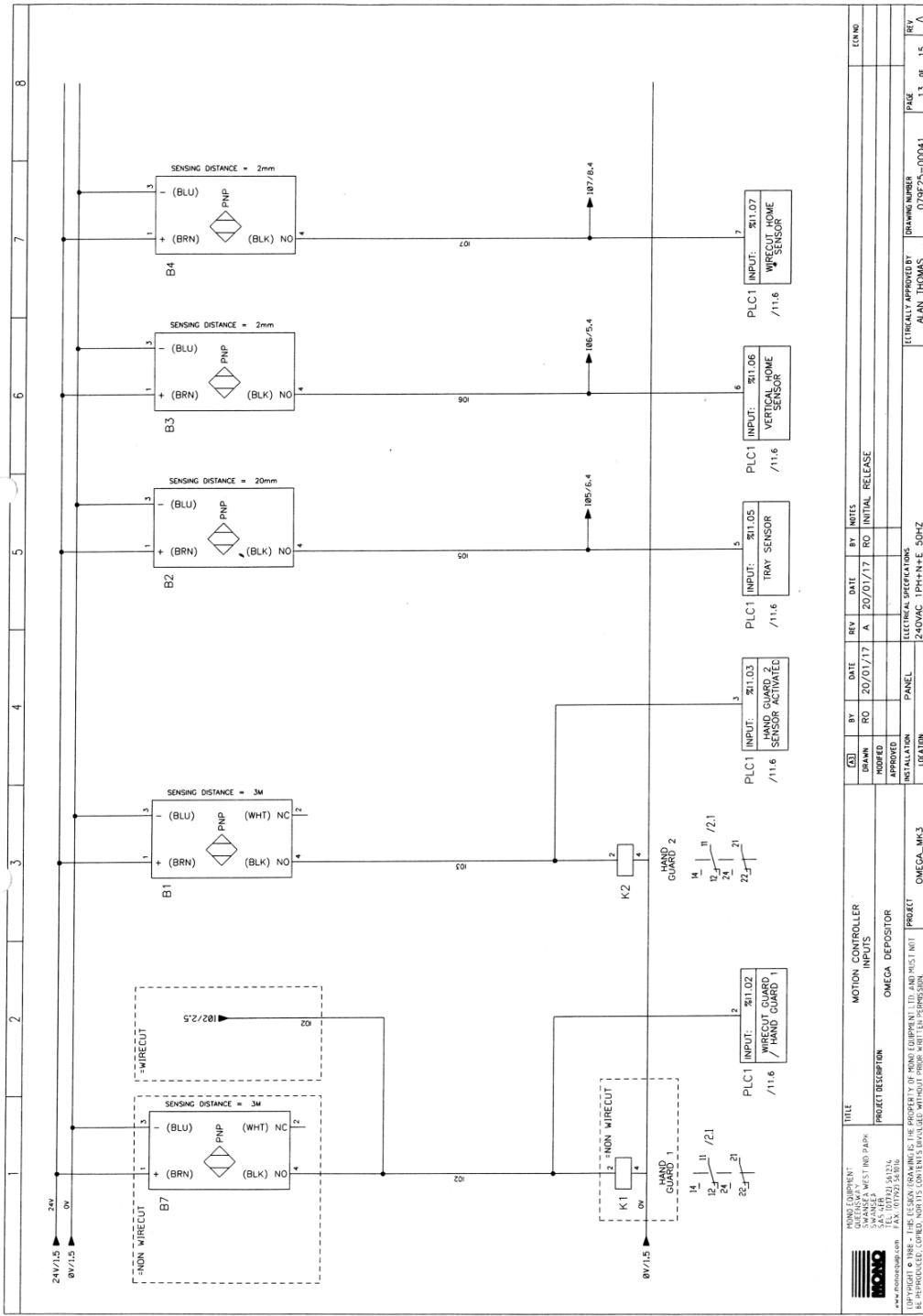


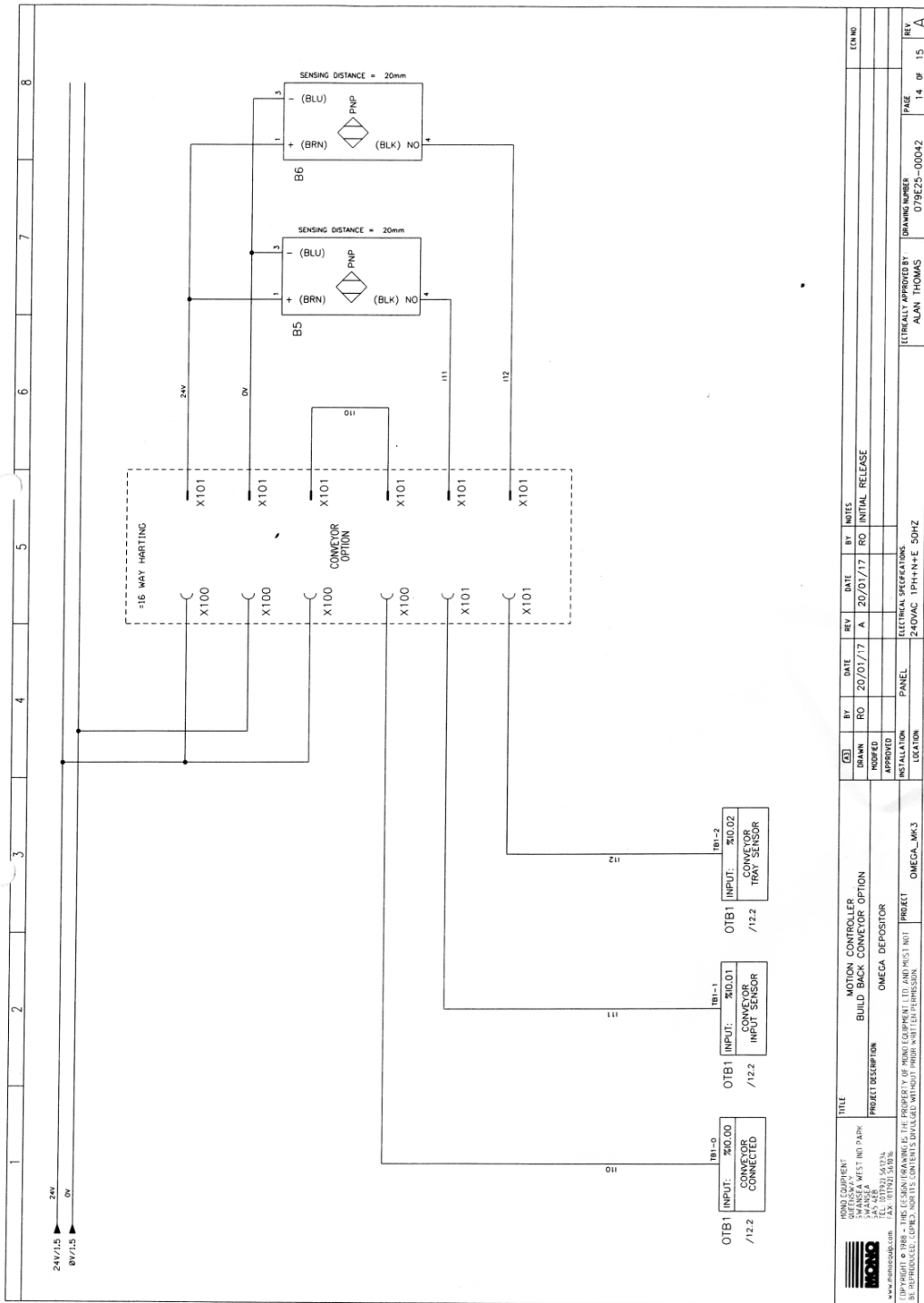
		<b>HONG EQUIPMENT</b> DEUTSCHEN WEG 7940K 52 PABELA 42300 WALSLEY TEL: 01792 867224 FAX: 01792 750876		<b>TITLE</b> OPERATOR INTERFACE LAYOUT		<b>REV</b> RO	<b>DATE</b> 20/01/17	<b>REV</b> A	<b>DATE</b> 20/01/17	<b>BY</b> RO	<b>NOTES</b> INITIAL RELEASE	<b>ECO NO</b>
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		<b>INSTALLATION</b> PANEL	<b>ELECTRICAL SPECIFICATIONS</b> 240VAC 1PH+N+E 50HZ	<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-00038		<b>DESIGNED BY</b> ALAN THOMAS		<b>REV</b> A		
OMEGA DEPOSITOR IS THE PROPERTY OF HONG EQUIPMENT LTD. ANY PARTS MUST BE RETURNED TO HONG EQUIPMENT LTD. WITH ALL PARTS AND DOCUMENTATION.		OMEGA DEPOSITOR IS THE PROPERTY OF HONG EQUIPMENT LTD. ANY PARTS MUST BE RETURNED TO HONG EQUIPMENT LTD. WITH ALL PARTS AND DOCUMENTATION.		OMEGA DEPOSITOR IS THE PROPERTY OF HONG EQUIPMENT LTD. ANY PARTS MUST BE RETURNED TO HONG EQUIPMENT LTD. WITH ALL PARTS AND DOCUMENTATION.		OMEGA DEPOSITOR IS THE PROPERTY OF HONG EQUIPMENT LTD. ANY PARTS MUST BE RETURNED TO HONG EQUIPMENT LTD. WITH ALL PARTS AND DOCUMENTATION.		OMEGA DEPOSITOR IS THE PROPERTY OF HONG EQUIPMENT LTD. ANY PARTS MUST BE RETURNED TO HONG EQUIPMENT LTD. WITH ALL PARTS AND DOCUMENTATION.		OMEGA DEPOSITOR IS THE PROPERTY OF HONG EQUIPMENT LTD. ANY PARTS MUST BE RETURNED TO HONG EQUIPMENT LTD. WITH ALL PARTS AND DOCUMENTATION.		

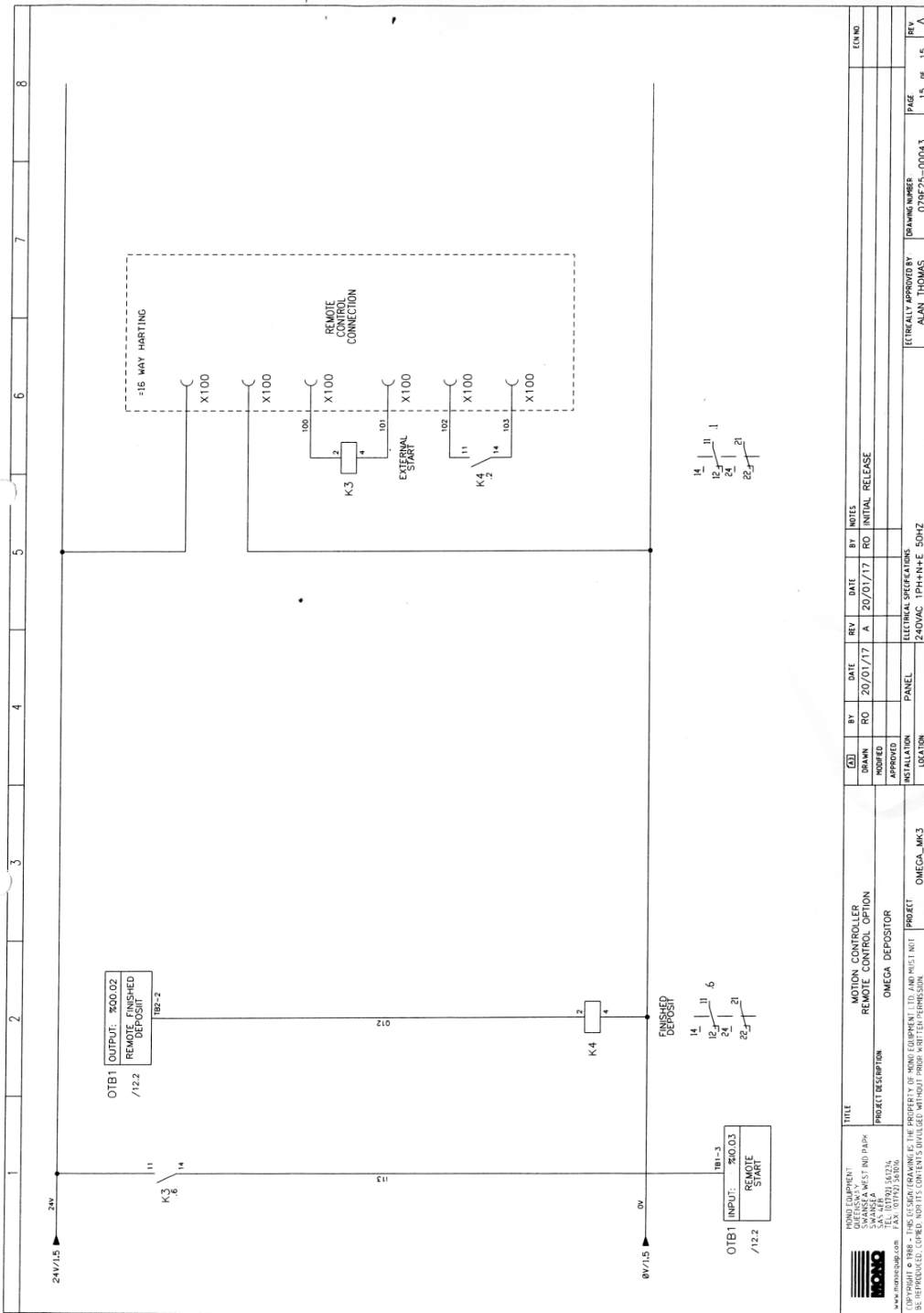










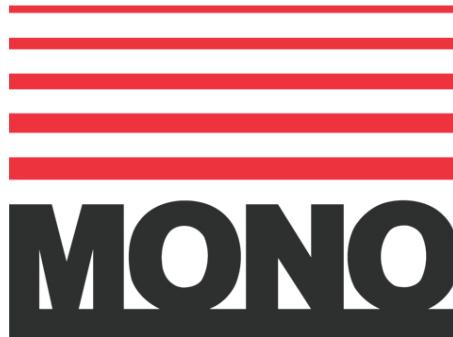


			<b>TITLE</b> MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION OMEGA DEPOSITOR		
<b>OWNER/CLIENT</b> DEFENSES WRESTING PARK SWANSEA SWANSEA TEL: 01792 563724 FAX: 01792 561506 www.omega-dep.com			<b>PROJECT DESCRIPTION</b> OMEGA DEPOSITOR		
<b>LOCATION</b> PANEL			<b>PROJECT</b> OMEGA-MK3		
<b>INSTALLATION</b> APPROVED			<b>REVISIONS</b> 240VAC 1PH4PHE 50HZ		
<b>DATE</b> 20/01/17			<b>REV</b> A		
<b>BY</b> RO			<b>DATE</b> 20/01/17		
<b>BY</b> RO			<b>DATE</b> 20/01/17		
<b>INITIAL RELEASE</b>			<b>NOTES</b>		
<b>ENNO</b>			<b>BY</b>		
<b>APPROVED</b>			<b>RO</b>		
<b>INITIALLY APPROVED BY</b> ALAN THOMAS			<b>DRAWING NUMBER</b> 079E25-0043		
<b>PAGE</b> 15			<b>OF</b> 15		
<b>REV</b> A			<b>REV</b> A		

El equipo que se menciona en el presente manual posee acreditación CE.



Omega Touch



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea. SA5 4EB UK  
Tel. 01792 561234 Fax. 01792 561016

Correo electrónico: [marketing@monoequip.com](mailto:marketing@monoequip.com)

**Página Web:** [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)

### **ELIMINACIÓN**

Deben extremarse los cuidados cuando la máquina llega al final de su vida útil. Todos los componentes deben ser eliminados en el lugar adecuado, ya sea reciclando o por otros medios que la ley permita en ese momento.