



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

Entrez le n° de série ici. \_\_\_\_\_

Pour tout renseignement, veuillez citer ce numéro de série.

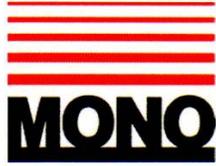


## MANUEL D'UTILISATION ET DE MAINTENANCE DRESSEUSE

# OMEGA TOUCH

(400. 450. 580)

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



## 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

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.

POUR TRAVAILLER EN TOUTE SÉCURITÉ, RESPECTEZ BIEN LES  
POINTS MARQUÉS DU SYMBOLE



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

# SOMMAIRE

---

- 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

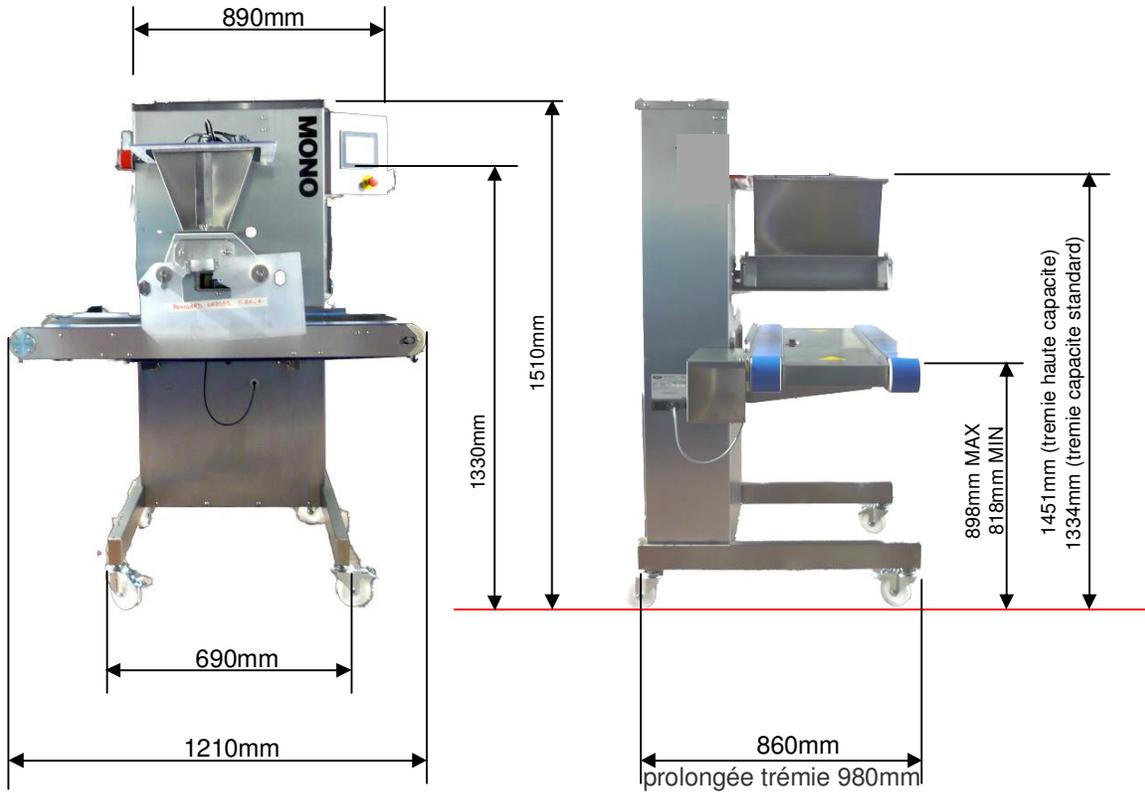
- La conception innovatrice du « dépôt à quatre axes » de la dresseuse « **Omega Touch** » de MONO lui permet de recréer la plupart des mouvements manuels du maître pâtissier. Ainsi, l'« **Omega Touch** » sait faire preuve d'une exactitude exceptionnelle en termes de poids, taille et forme du produit.
- 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

Omega  
Touch



## 3.0 SPÉCIFICATIONS

### PÂTE MOLLE

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

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

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 dépôt minimum pouvant être effectué dépend de plusieurs facteurs - recette, méthode de mélange, taille de la règle, taille de la douille et vitesse du dépôt.  
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.

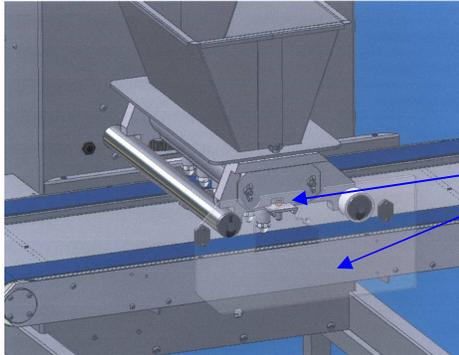
Veuillez cependant consulter **Mono Equipment** si le produit désiré s'inscrit en dehors de la spécification machine générale ci-dessus afin de déterminer les capacités exactes de l'« Omega » avec tout produit spécifique.

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 appliqués à la machine pendant la fabrication et les instructions de fonctionnement du présent manuel sont nécessaires à un fonctionnement sans danger de cette machine. Le propriétaire et l'opérateur sont responsables de l'utilisation de cette machine en toute sécurité.**
- 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.
- 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.

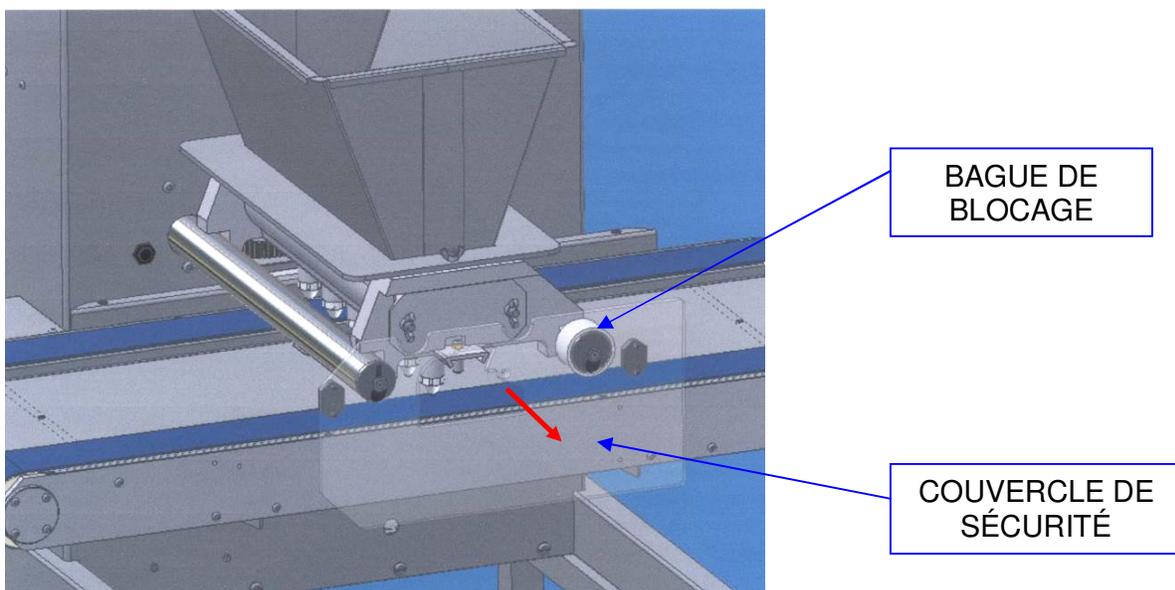
**-N'utilisez aucun type de détergent caustique ou de produits de nettoyage abrasifs.-**

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.***

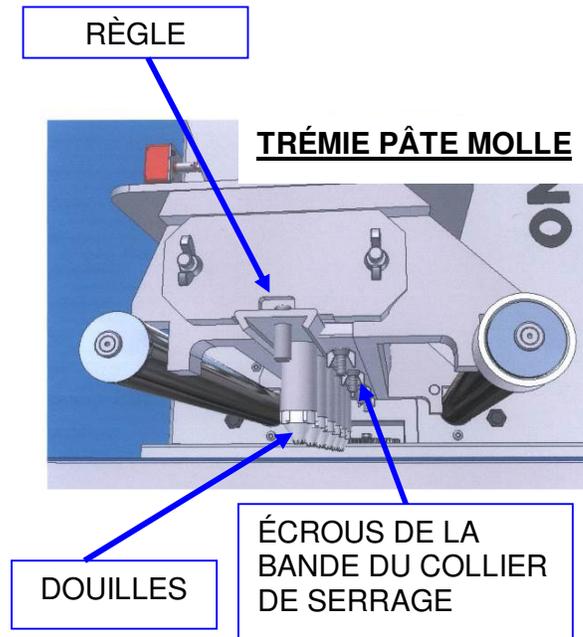
1. Ouvrez la grille de sécurité supérieure et enlevez le reste de mélange se trouvant encore dans la trémie d'alimentation.
2. Soulevez le couvercle de sécurité transparent à l'avant et la bague de blocage.



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.

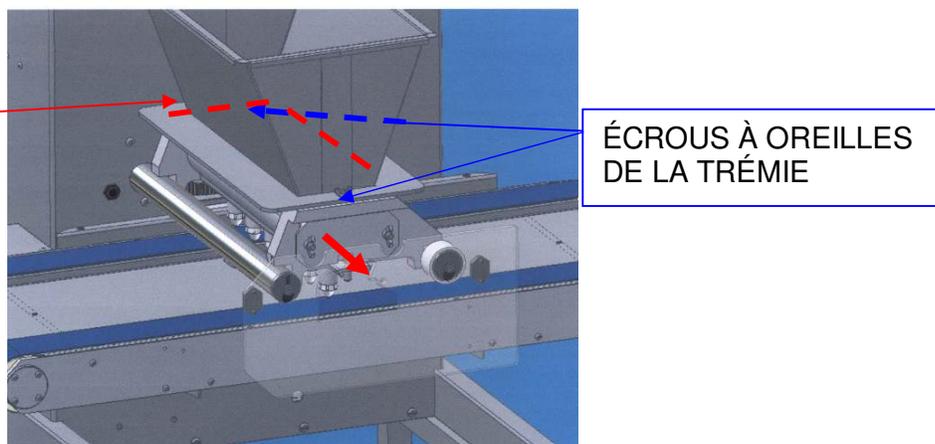
**REMARQUE.**

*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.*



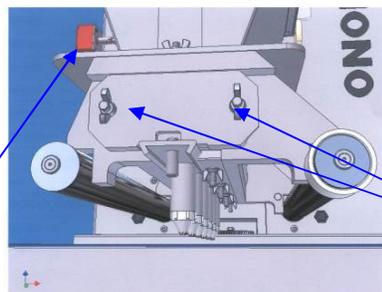
## **ATTENTION :**

**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.*

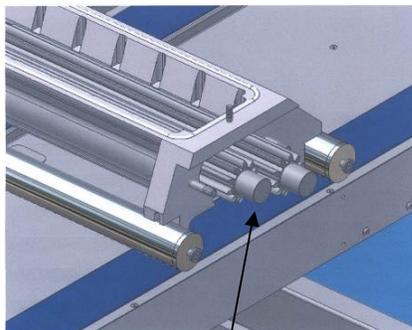
SURFACE  
D'ÉTANCHÉITÉ DE LA  
TRÉMIE  
D'ALIMENTATION



ÉCROUS DE  
L'EMBOUT

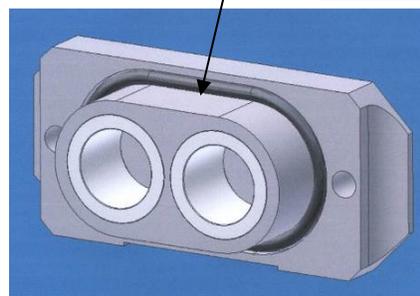
Retirez l'embout et les rouleaux de la pompe.

*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**.



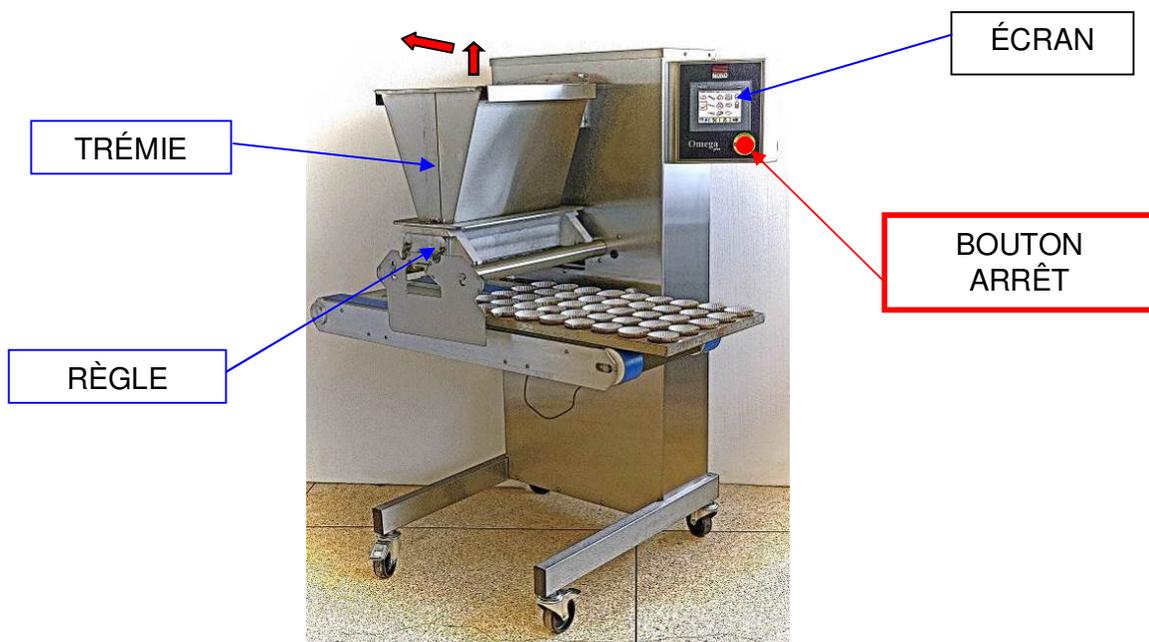
## 9.0 PRÉPARATION AU FONCTIONNEMENT

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.*



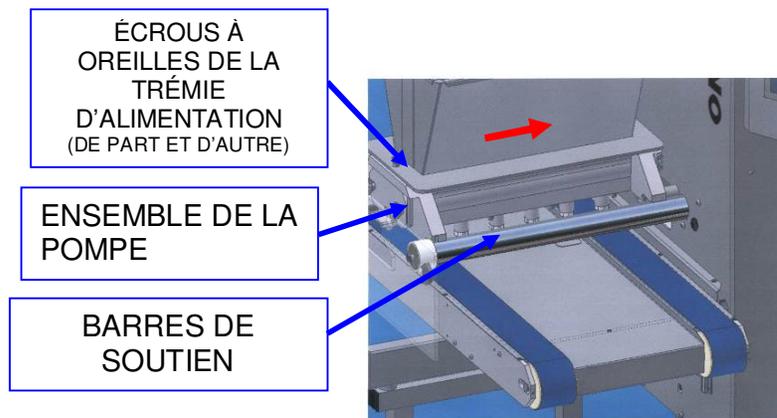
- 2 Raccordez le câble d'alimentation à l'alimentation électrique.  
*Assurez-vous que le bouton d'arrêt est en position déclenchée (tournez dans le sens des aiguilles d'une montre au besoin).*
- 3 Sélectionnez un programme existant ou créez un nouveau programme à l'aide des menus à l'écran.
- 4 La machine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

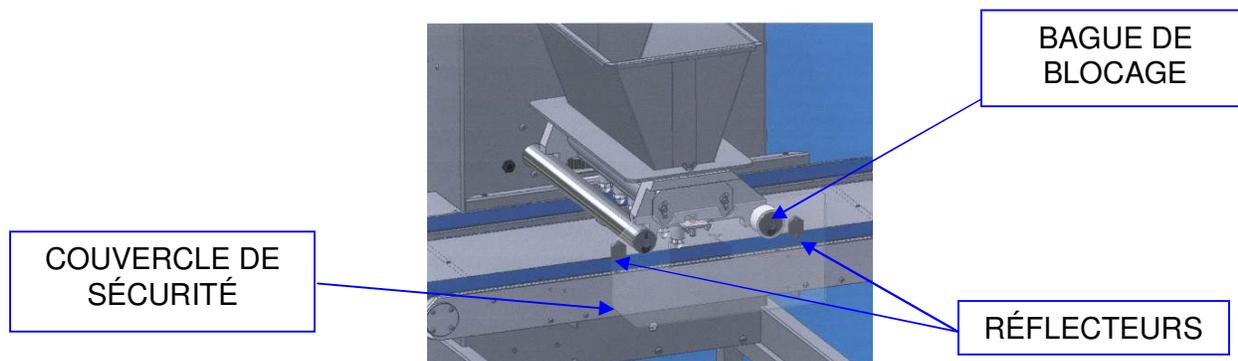
Pour réduire le poids et le volume, installez l'ensemble complet de la trémie en deux étapes – d'abord l'ensemble de la pompe sur les barres de soutien et ensuite le corps de la trémie d'alimentation sur l'ensemble de la pompe.

- 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

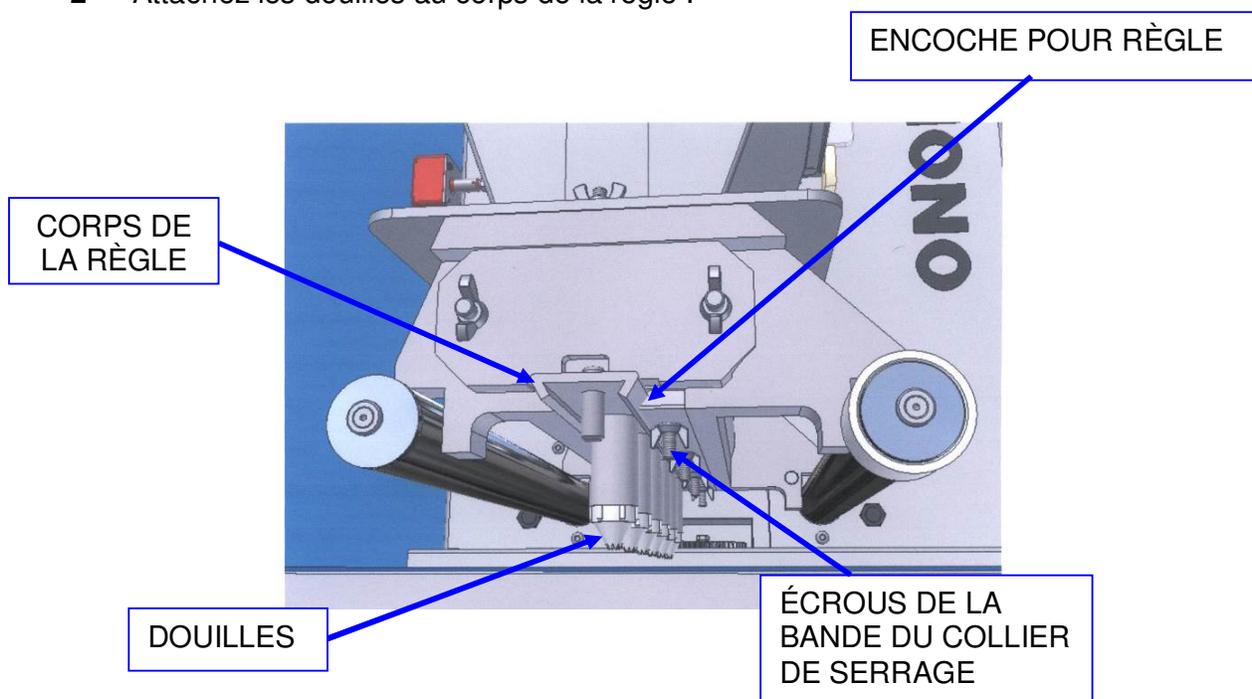
Pour les règles non tournantes pouvant être équipées de douilles, il faut visser ces dernières dans les trous filetés prévus.

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 :



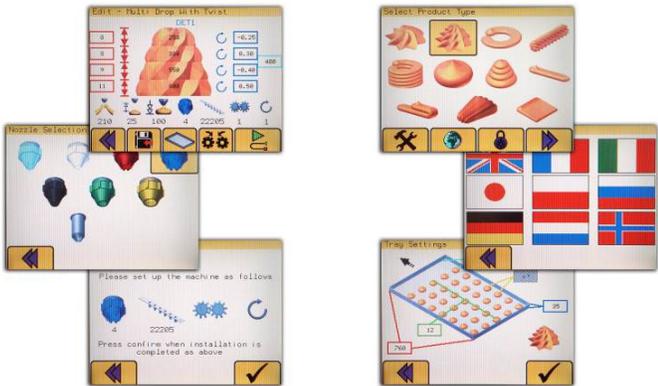
- 3 Faites glisser la règle dans l'encoche correspondante, à la base de l'ensemble de la pompe jusqu'à ce que la butée soit en position.
- 4 Serrez les écrous sur la bande du collier de serrage (sur le dessous de l'ensemble de la pompe) pour bien fixer la règle.

**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 <sup>1</sup> 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

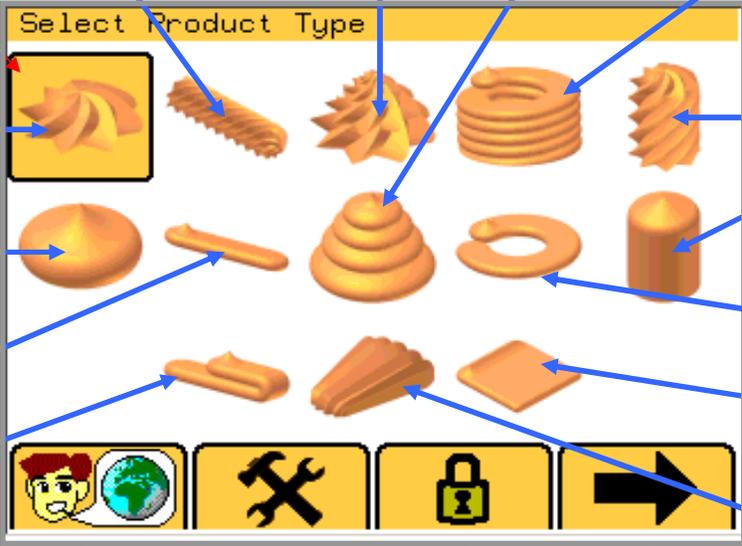
SPIRALE

DÉPOSE AVEC TORSION

FORME

PRODUIT TIRÉ

PRODUIT TIRÉ AVEC INVERSION



TOUR AVEC TORSION

TOUR

ARC

FEUILLE

MOULAGE

CHOIX DE LA LANGUE  
ÉCRAN PRÉCÉDENT

CONFIGURATION MACHINE

ÉDITER COPIER SUPPRIMER PRODUIT

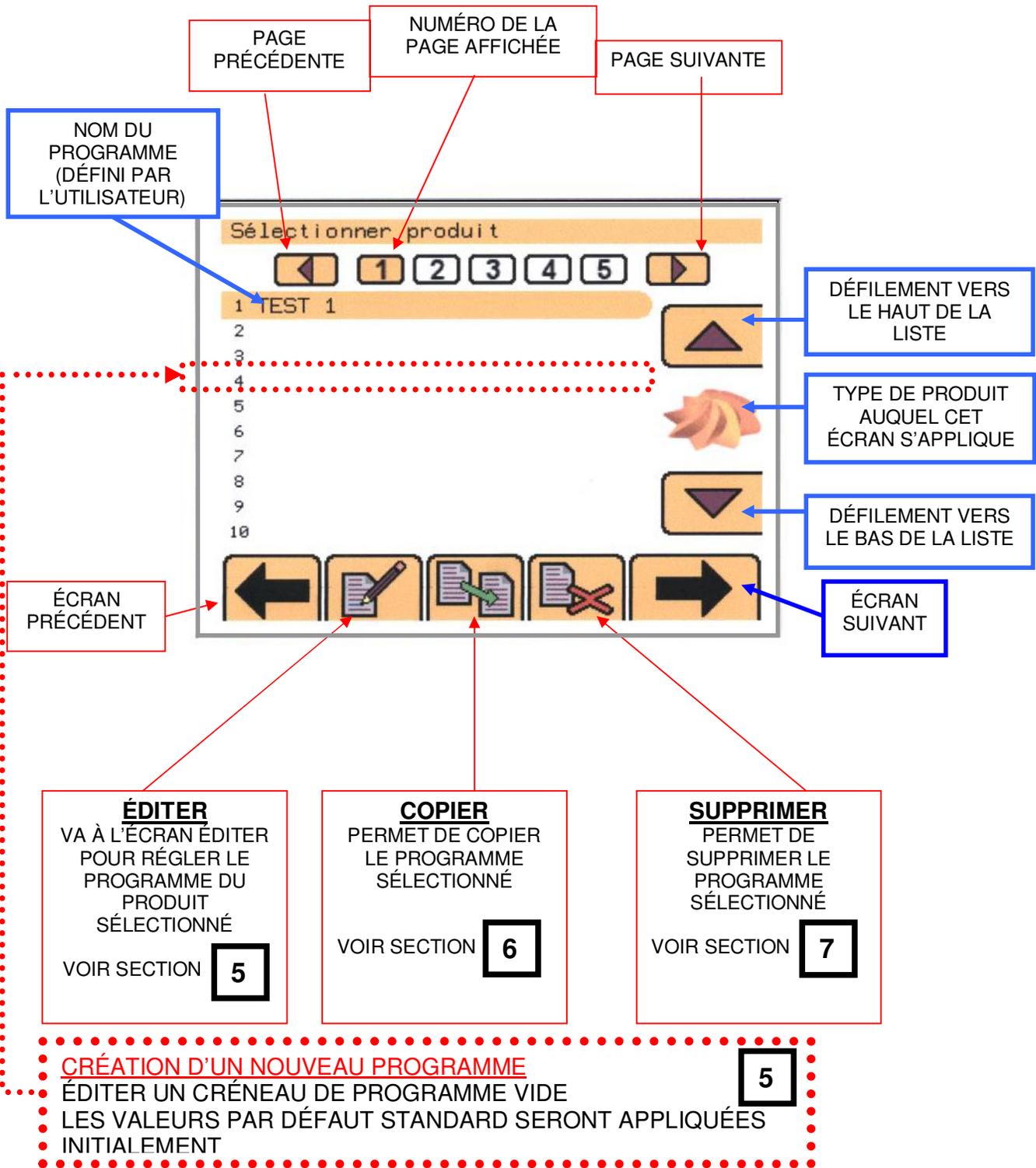
VERS L'ÉCRAN SUIVANT

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



# SÉLECTIONNER LE NOM ENREGISTRÉ DU TYPE DE PRODUIT

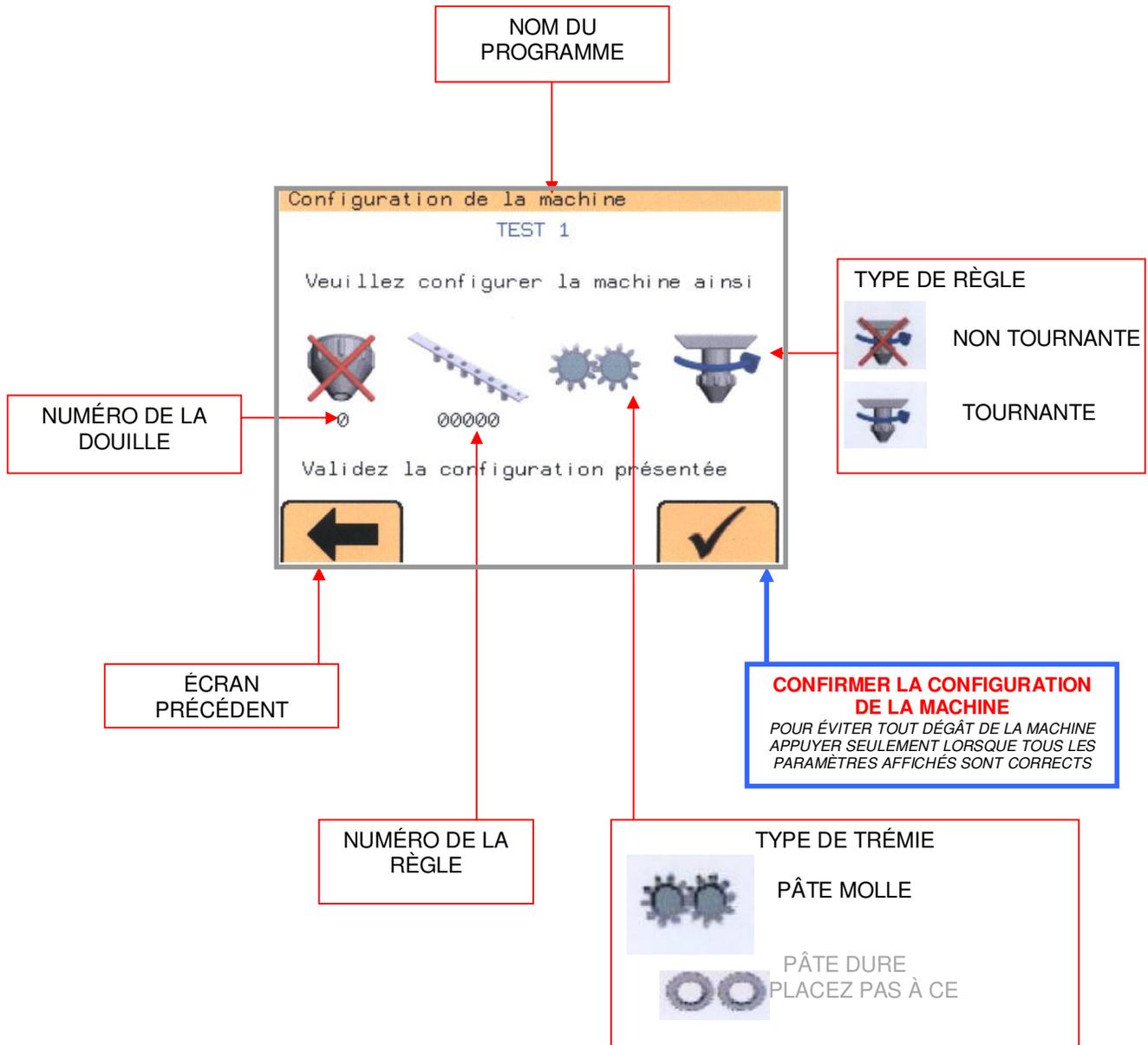
2



# CONFIRMER LA CONFIGURATION DE LA MACHINE

3

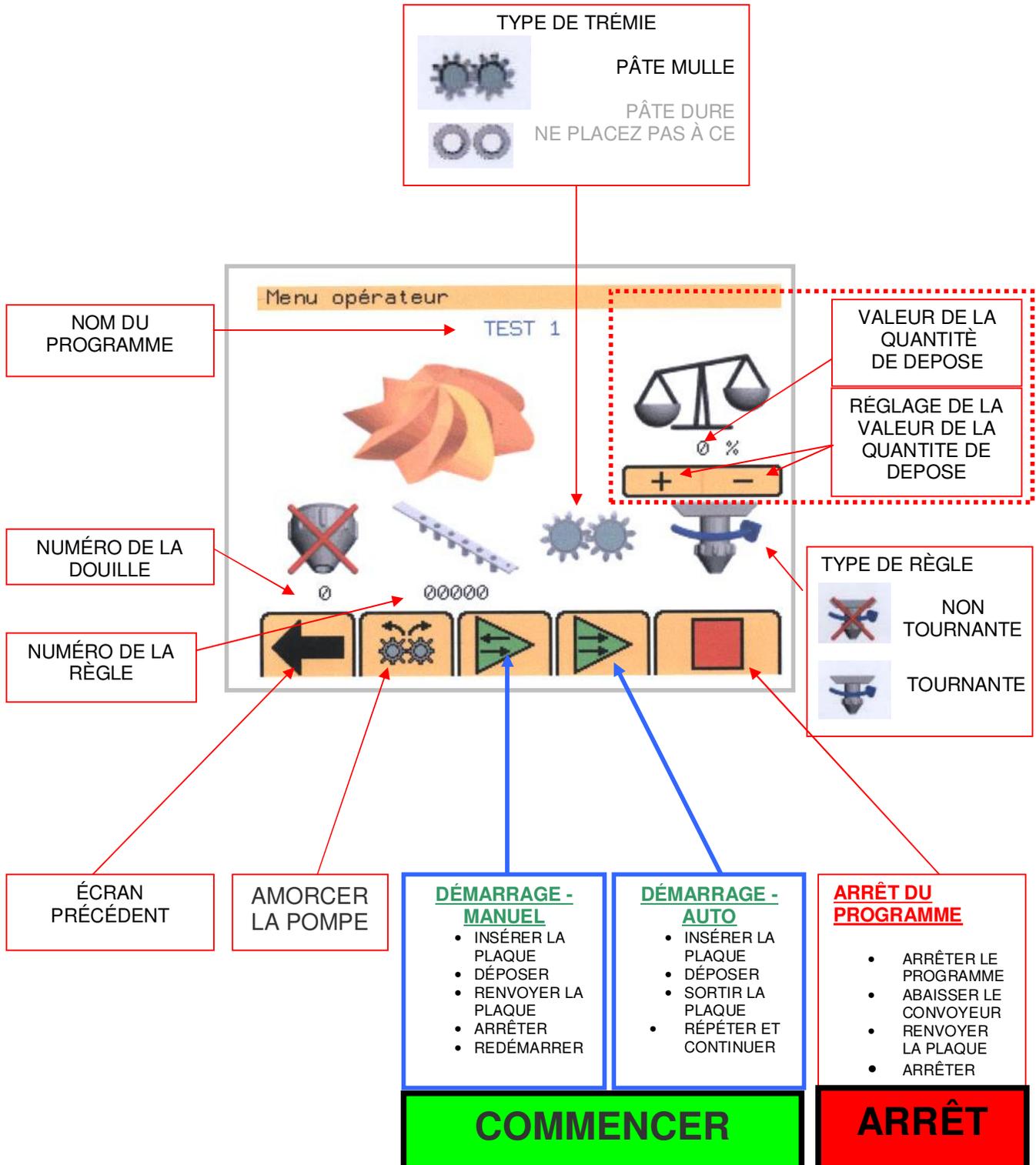
MACHINE DOIT être réglé comme indiqué à l'écran. APPUYEZ sur le bouton CONFIRMER.



**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

4

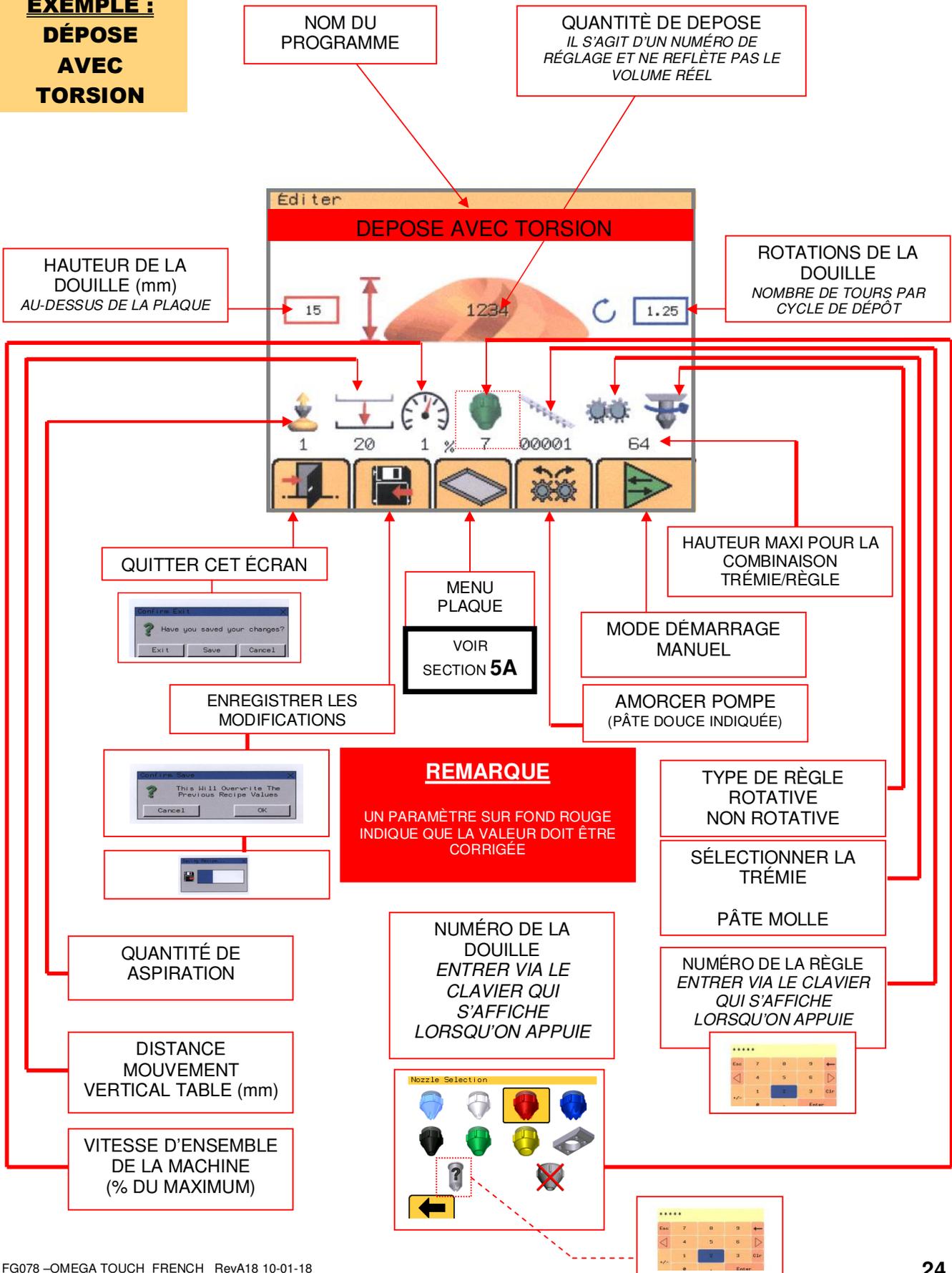


# ÉDITER L'ÉCRAN

5

0.

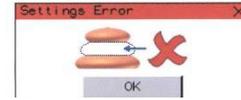
**EXEMPLE :  
DÉPOSE  
AVEC  
TORSION**



**EXEMPLE :  
DÉPOSE  
SUPERIMPOSE  
AVEC TORSION**

VOYANT D'ERREUR DE RÉGLAGE

LA CASE DEVIENT ROUGE QUAND UN RÉGLAGE INCORRECT EST EFFECTUÉ

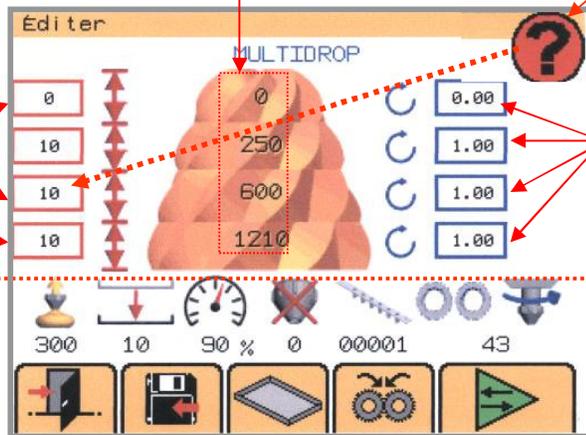


QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR CHAQUE COUCHE

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**

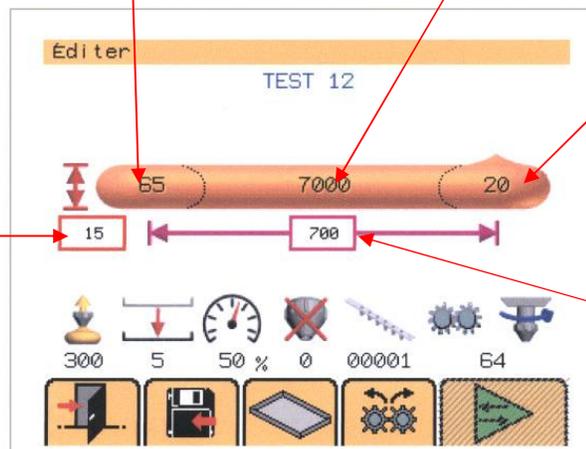
QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR LE DÉBUT DU PRODUIT

QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR LA LONGUEUR

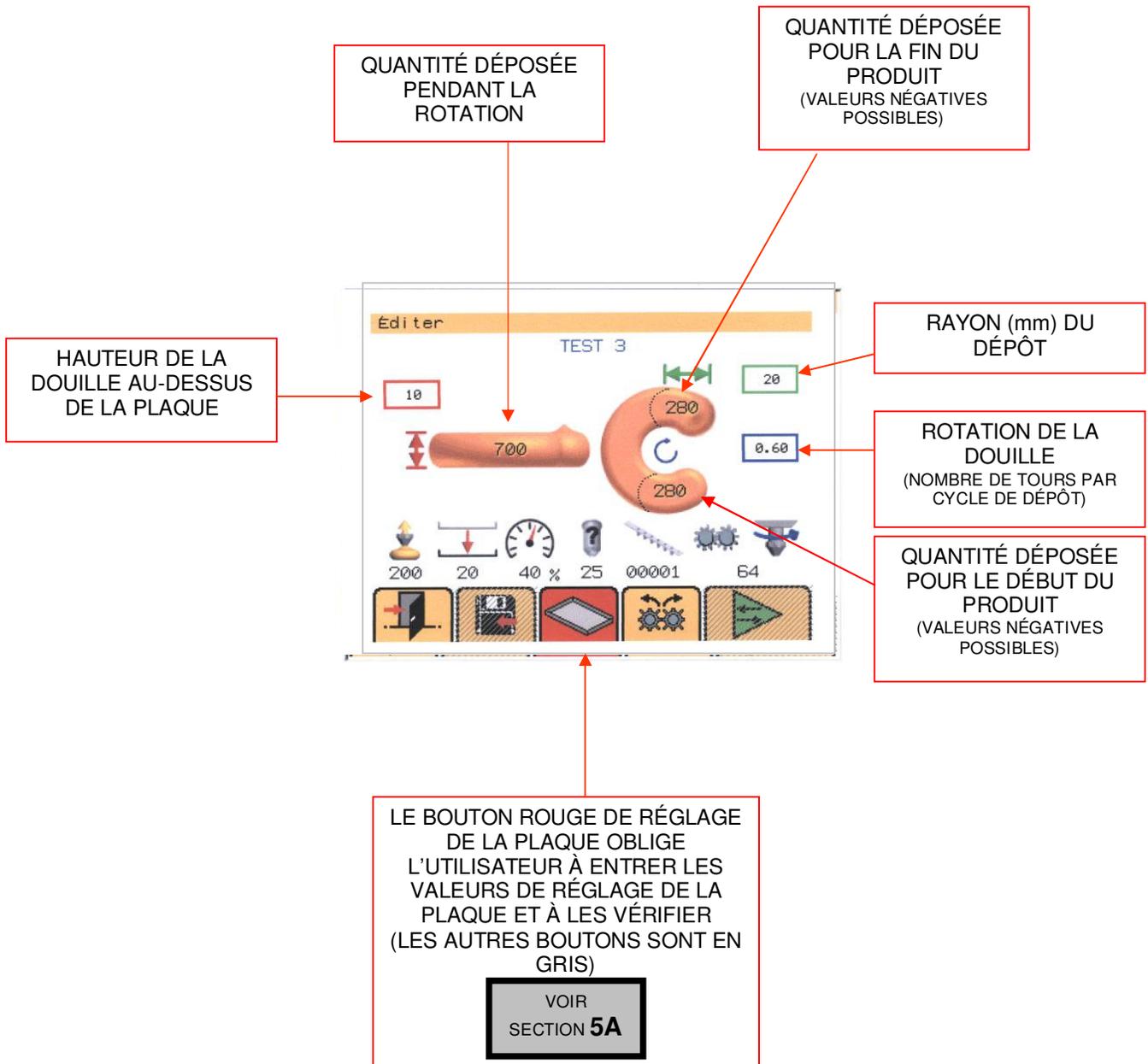
QUANTITÉ DÉPOSÉE POUR LA FIN DU PRODUIT (VALEURS NÉGATIVES POSSIBLES)

HAUTEUR DE LA DOUILLE AU-DESSUS DE LA PLAQUE

LONGUEUR (mm) DU MOUVEMENT DE LA PLAQUE



**EXEMPLE :**  
**FORME EN « C »**  
**(ARC)**



# MENU PLAQUE

5A

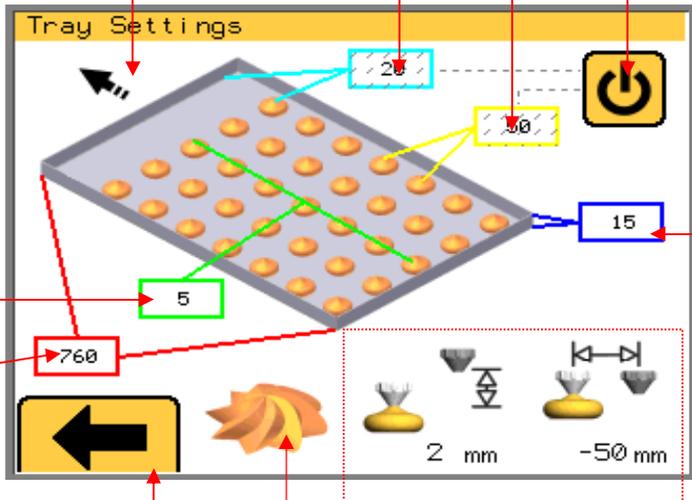


DISTANCE (mm) JUSQU'À LA 1<sup>ÈRE</sup> RANGÉE DE LA PLAQUE (AVEC LA NEUTRALISATION MANUELLE)

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

NEUTRALISATION MANUELLE POUR L'ESPACEMENT DES RANGÉES MARCHE/ARRÊT

DIRECTION DU MOUVEMENT DE LA PLAQUE



NOMBRE DE RANGÉES PAR PLAQUE

HAUTEUR DU BORD DE LA PLAQUE (mm)

LONGUEUR DE LA PLAQUE (mm)

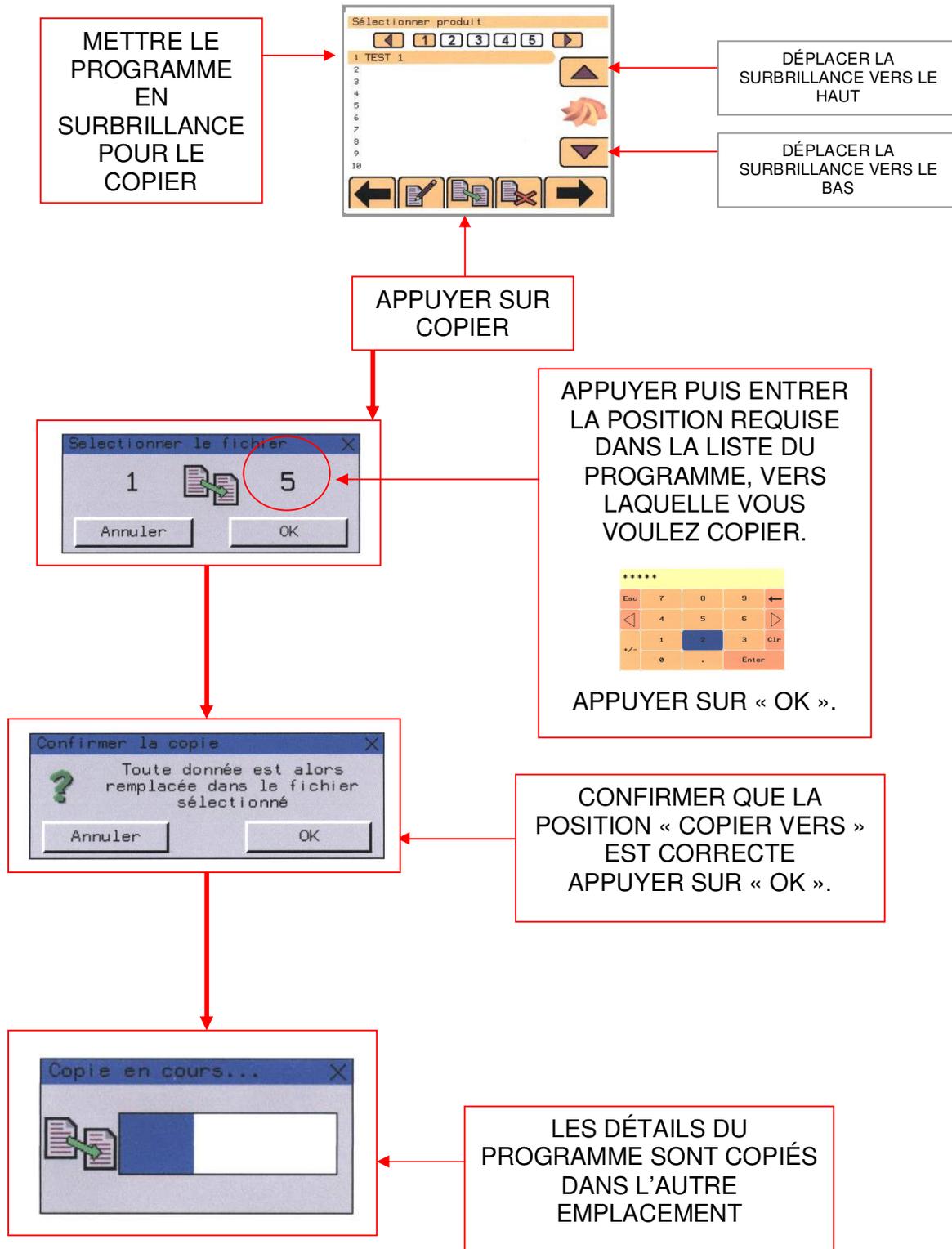
ÉCRAN PRÉCÉDENT

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

TYPE DE PRODUIT

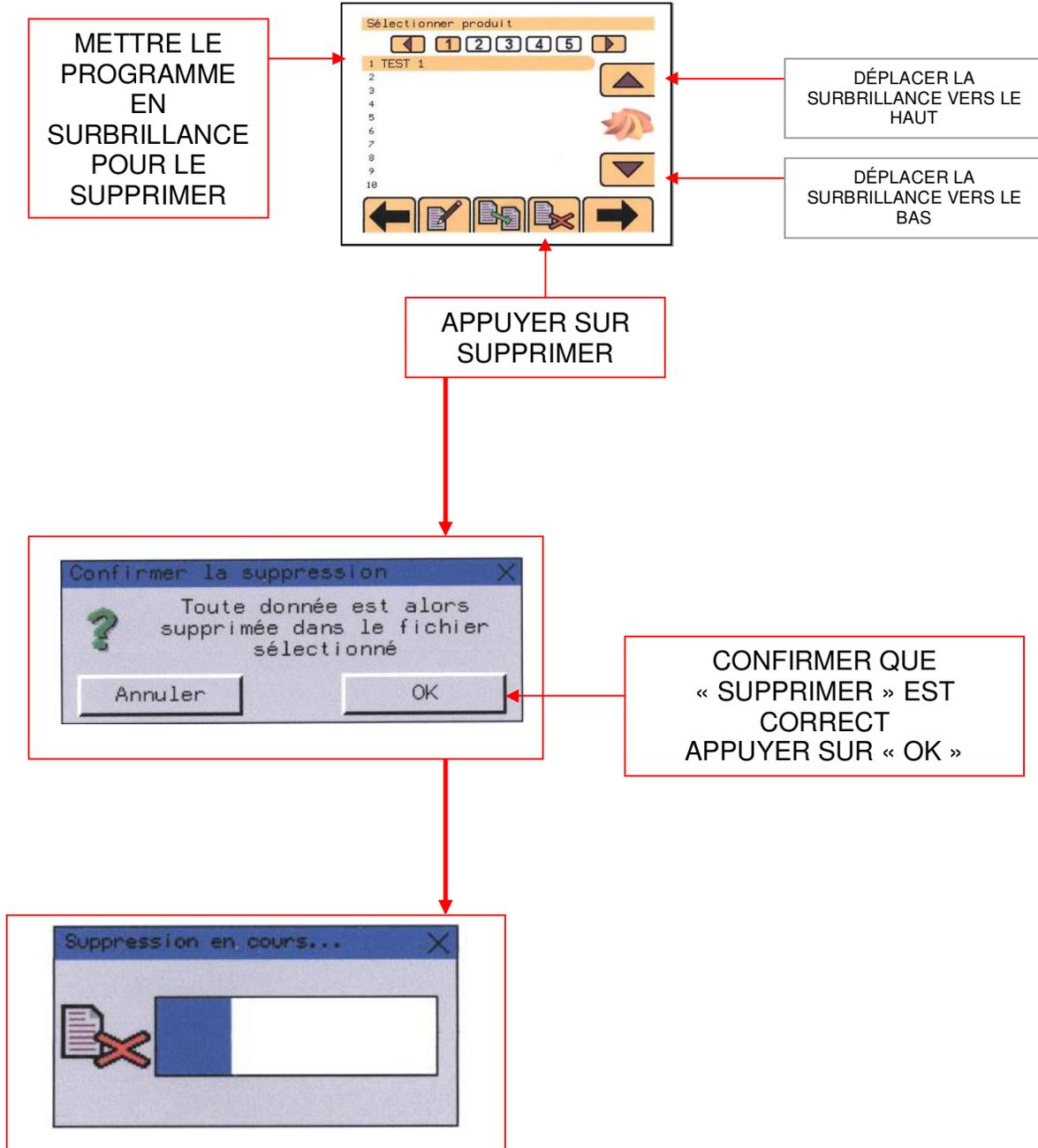
# COPIER

6

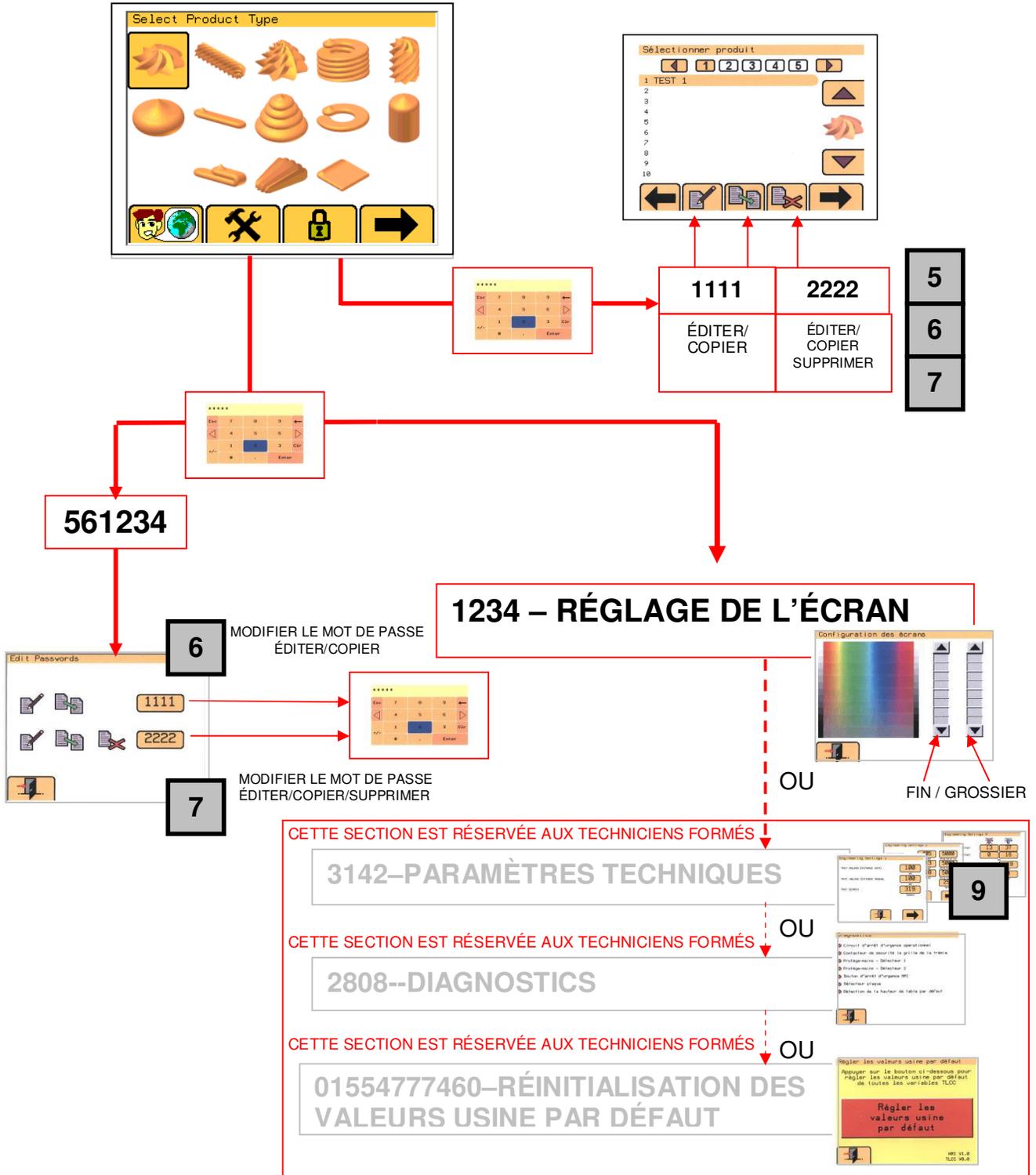


# SUPPRIMER

7



**ATTENTION**  
N'ESSEYER PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS



# 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

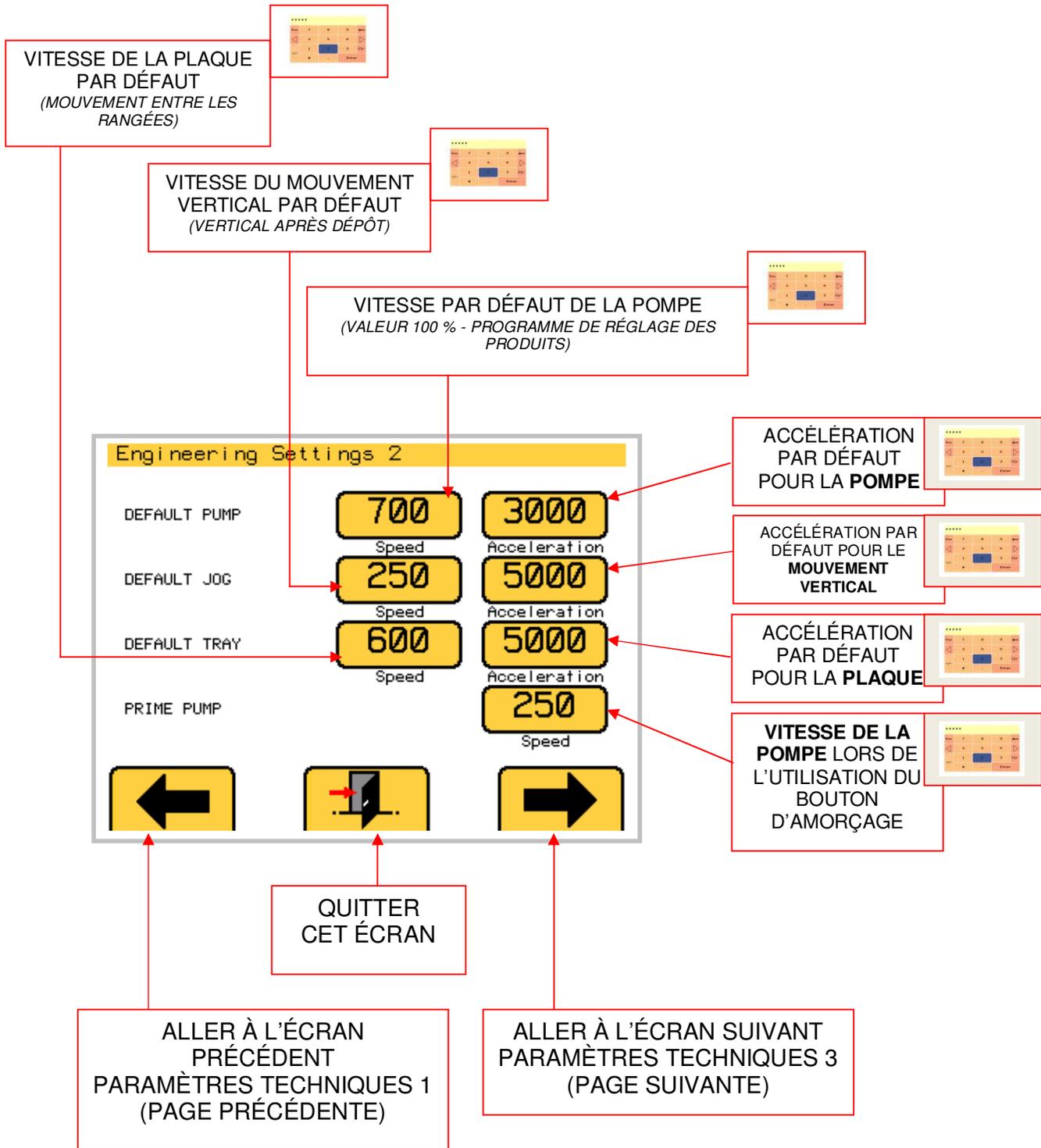
ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT PARAMÈTRES TECHNIQUES 2 (PAGE SUIVANTE)

## **ATTENTION**

N'ESSEYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS

# 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 values:

Paramètre	Valeur (mm)	Règle
Décalage pâte dure	13	NON ROTATIVE
Décalage pâte molle	0	ROTATIVE
Décalage axe pâte sèche	-19	ROTATIVE
Décalage axe pâte dure	0	NON ROTATIVE

Callouts provide detailed information for each parameter:

- 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 buttons: '←' (Previous screen) and '→' (Next screen).

**ATTENTION**  
N'ESSEYER PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS

# 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 Callout Elements:

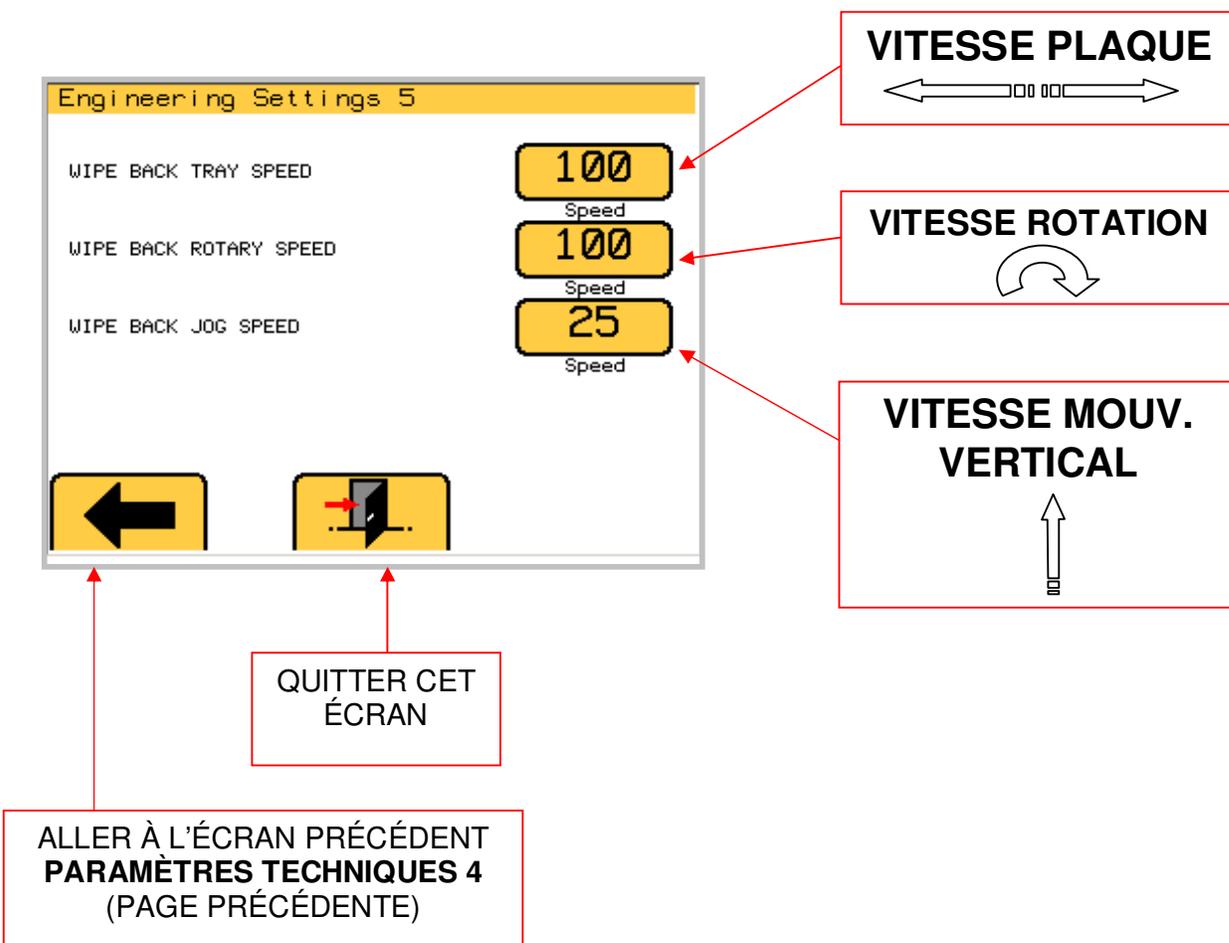
- Left arrow button: ALLER À L'ÉCRAN PRÉCÉDENT **PARAMÈTRES TECHNIQUES 3** (PAGE PRÉCÉDENTE)
- Quit button (door icon): QUITTER CET ÉCRAN
- Right arrow button: ALLER À L'ÉCRAN SUIVANT **PARAMÈTRES TECHNIQUES 5** (PAGE SUIVANTE)
- Callouts for gear ratios: POMPE, PLAQUE, MOUVEMENT VERTICAL, ROTATION

**ATTENTION**  
N'ESSAYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS

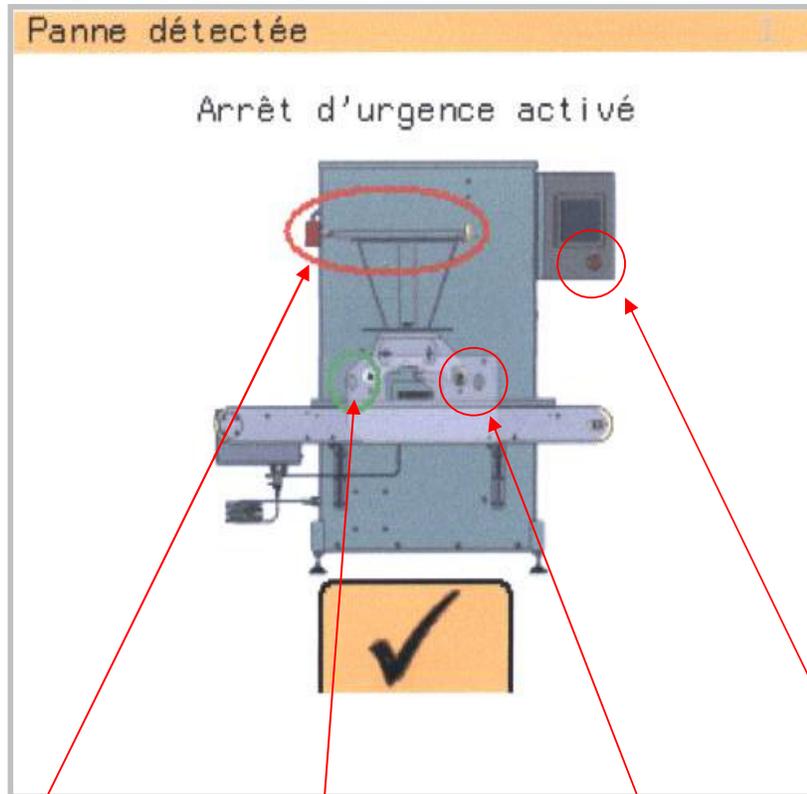
# PARAMÈTRES TECHNIQUES (5)

CETTE SECTION EST RÉSERVÉE AUX TECHNICIENS FORMÉS

## ESSUYAGE – PARAMÈTRES PAR DÉFAUT (VOIR 5A)



**ATTENTION**  
N'ESSAYEZ PAS DE PROCÉDER À DES RÉGLAGES, SAUF SI VOUS SAVEZ EXACTEMENT QUELS EN SERONT LES RÉSULTATS



COUVERCLE DE  
LA TRÉMIE

FAISCEAU DE  
SÉCURITÉ

FAISCEAU DE  
SÉCURITÉ

BOUTON ARRÊT

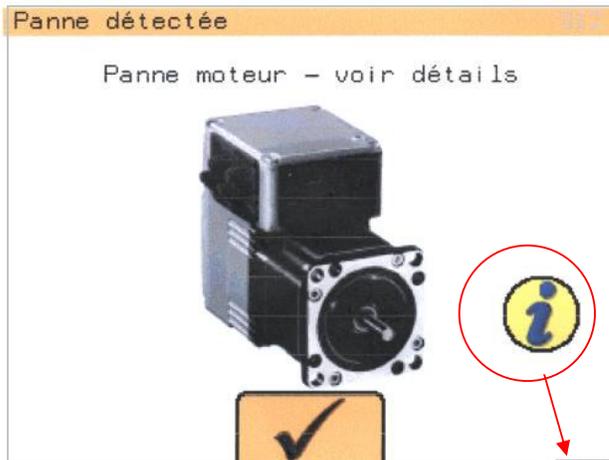
CET ÉCRAN INDIQUE UN ÉTAT DE PANNE DANS LES ZONES DE SÉCURITÉ.

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

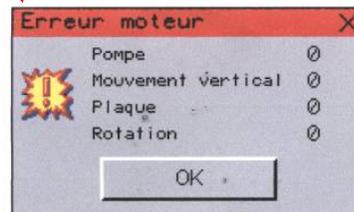
LORSQUE L'INDICATEUR PASSE AU VERT, CELA SIGNIFIE QUE LA PANNE A ÉTÉ CORRIGÉE À CET ENDROIT.

APPUYEZ SUR LE BOUTON  POUR EFFACER L'ÉCRAN

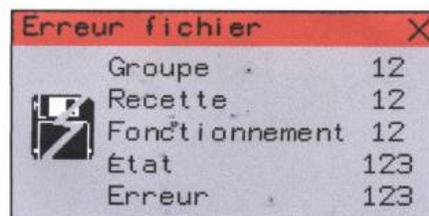
SI L'ÉCRAN SUIVANT S'AFFICHE, VÉRIFIEZ QUE LE MOUVEMENT DE LA TABLE, ETC., N'EST PAS GÊNÉ. SI C'EST LE CAS, ENLEVEZ LES OBSTACLES ET APPUYEZ SUR  POUR CONTINUER.



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 : IL NE FAUT EN AUCUN CAS  
UTILISER UN TUYAU D'ARROSAGE POUR NETTOYER  
LA 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

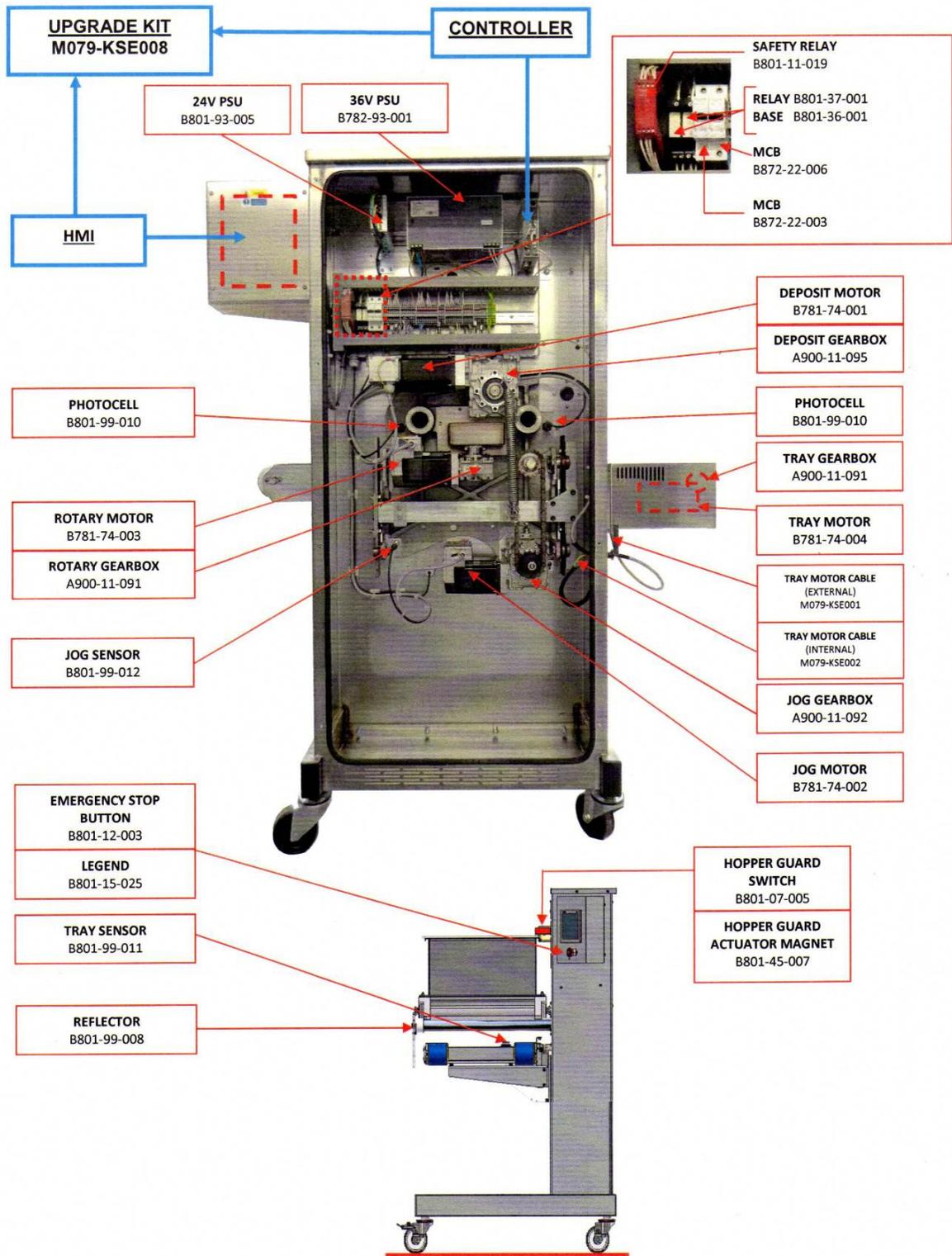
Fax +44(0)17 92 56 10 16



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

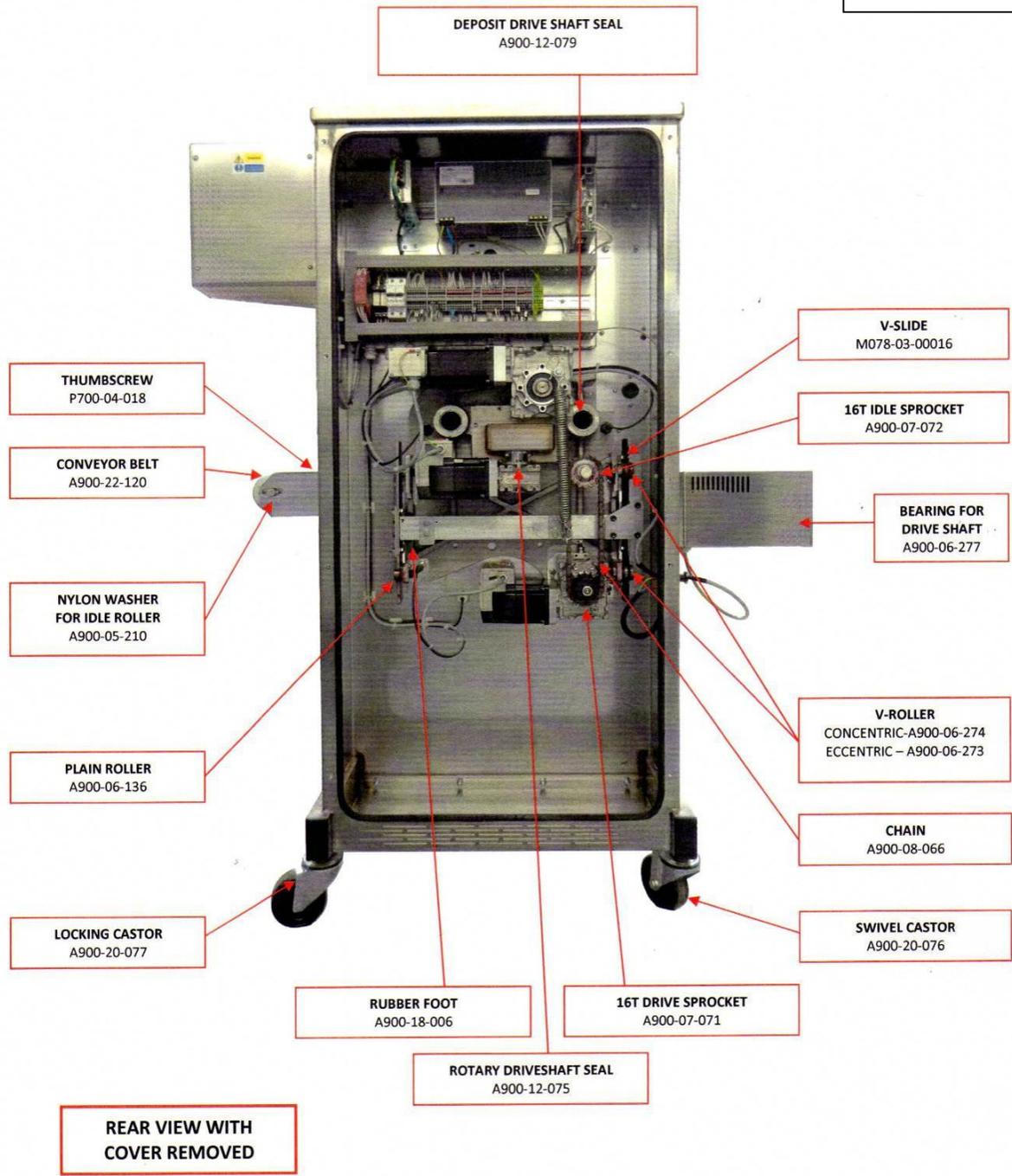
# AGENCEMENT ÉLECTRIQUE – PIÈCES DÉTACHÉES

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

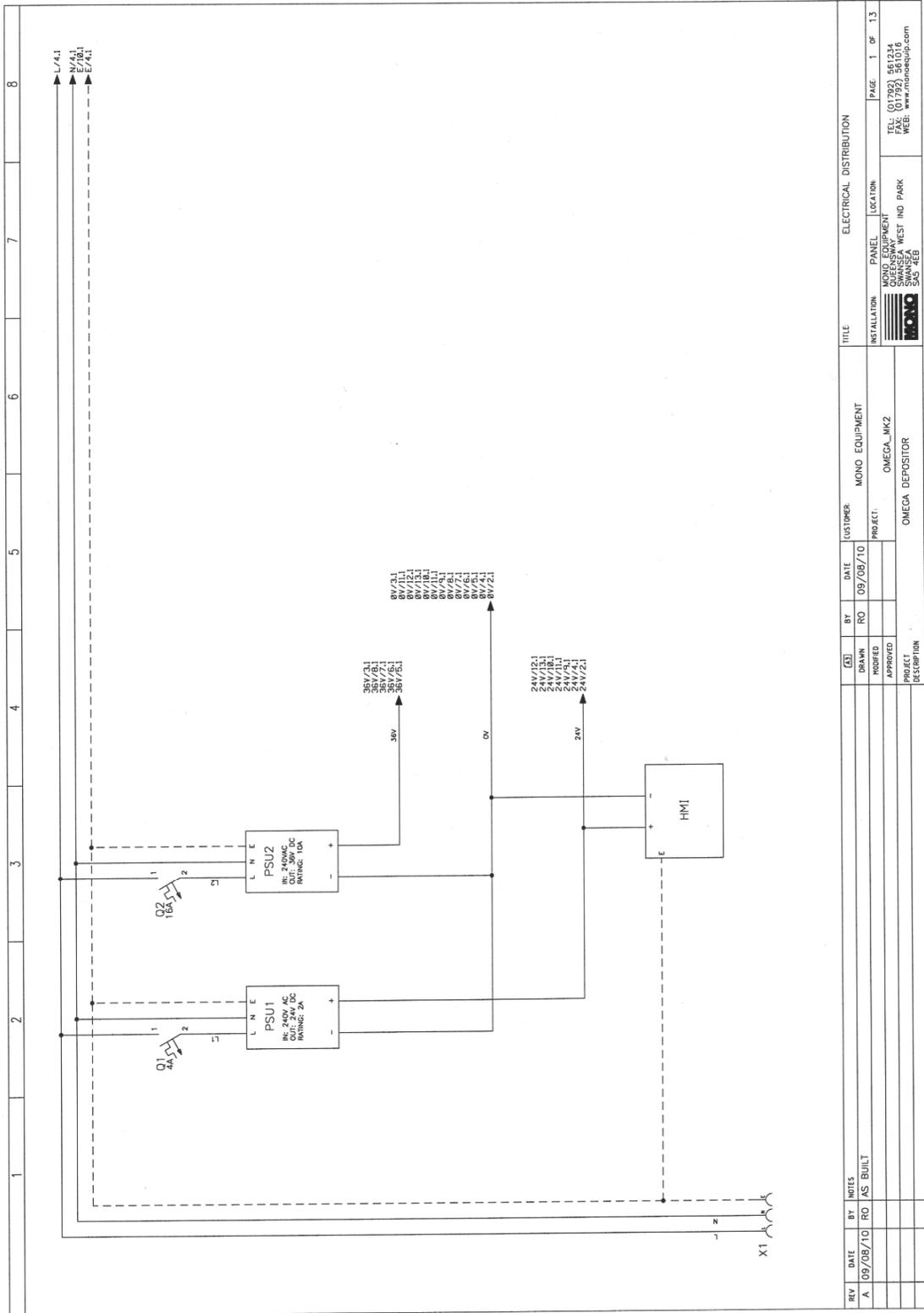
DOUILLE  
DE L'EMBOUT  
M073-09-00600

### RÈGLES

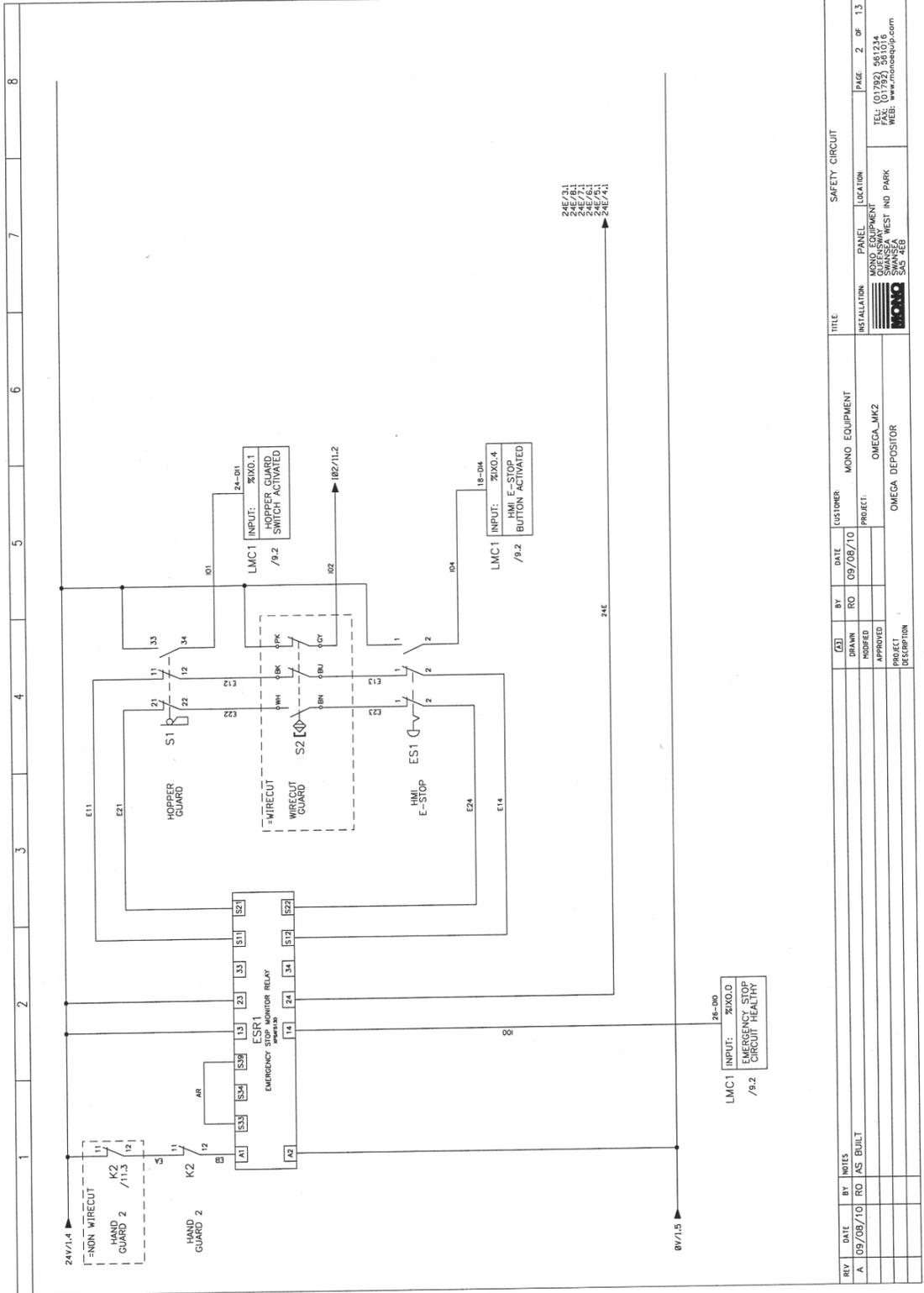
ROTATIVES  
STANDARD  
MOULE  
ALTERNÉES  
MISE EN FEUILLE  
■ SANS GOUTTE  
■ MULTI FEUILLES  
INJECTION



## 13.0 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	ELECTRICAL DISTRIBUTION	
A	09/08/10	RO	AS BUILT			09/08/10	OMEGA MK2	OMEGA DEPOSITOR	INSTALLATION	PANEL	LOCATION
										MONO EQUIPMENT	
										SWANSEA WEST IND PARK	
										SAS 4EB	
											PAGE 1 OF 1.3
											TEL: (01792) 561234
											FAX: (01792) 561016
											WEB: www.monoequip.com



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	SAFETY CIRCUIT
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	MONO EQUIPMENT	OMEGA_LMK2	INSTALLATION	PANEL LOCATION
									MONO EQUIPMENT	MONO EQUIPMENT
									OMEGA_LMK2	OMEGA DEPOSITOR
									OMEGA DEPOSITOR	OMEGA DEPOSITOR

TEL: (01792) 561234  
 FAX: (01792) 561000  
 WEB: www.monochip.com

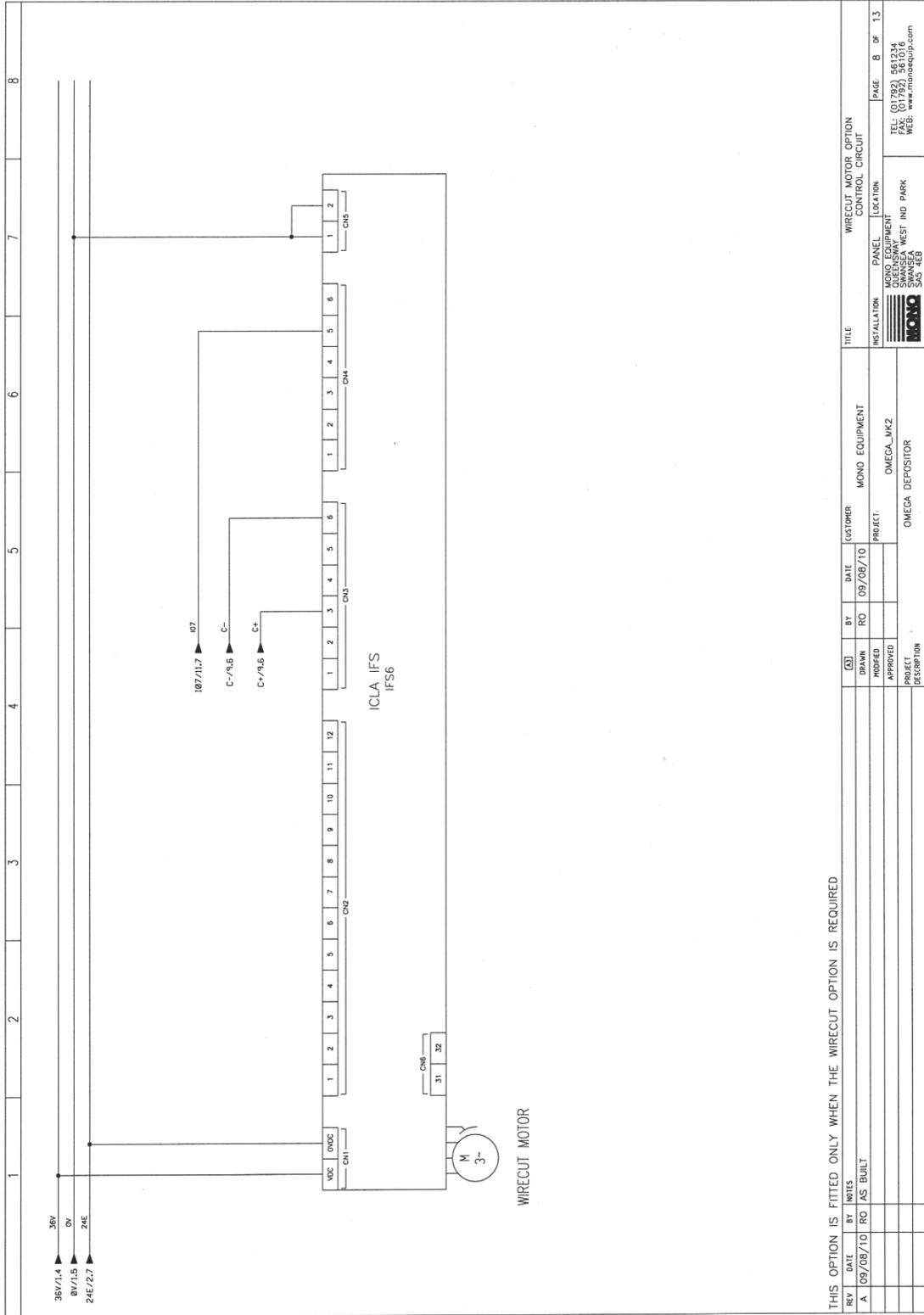








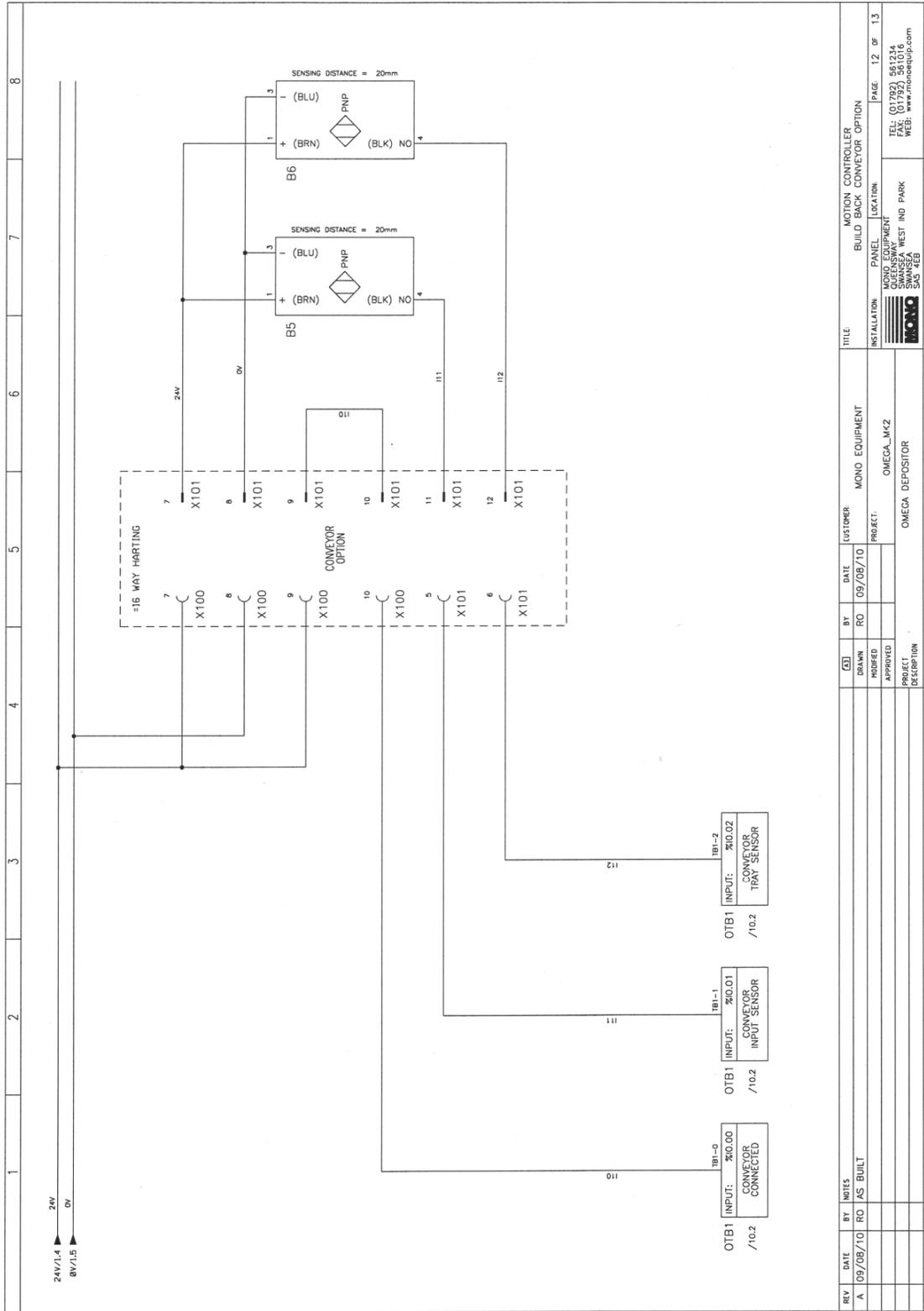












REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	USER	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER											
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	PROJECT:	OMEGA_M<2	OMEGA DEPOSITOR	INSTALLATION	BUILD BACK CONVEYOR OPTION											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>MONO EQUIPMENT</th> <th>PANEL</th> <th>LOCATION</th> <th>PAGE</th> <th>12 OF 13</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OMEGA M&lt;2</td> <td></td> <td>SWANSEA WEST IND PARK</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										MONO EQUIPMENT	PANEL	LOCATION	PAGE	12 OF 13	OMEGA M<2		SWANSEA WEST IND PARK				
MONO EQUIPMENT	PANEL	LOCATION	PAGE	12 OF 13																	
OMEGA M<2		SWANSEA WEST IND PARK																			
<table border="1"> <thead> <tr> <th>PROJECT</th> <th>DESCRIPTION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>OMEGA DEPOSITOR</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>										PROJECT	DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR									
PROJECT	DESCRIPTION																				
OMEGA DEPOSITOR																					
<table border="1"> <thead> <tr> <th>MONO</th> <th>MONO EQUIPMENT</th> <th>LOCATION</th> <th>TEL:</th> <th>FAX:</th> <th>WEB:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>OMEGA DEPOSITOR</td> <td>SWANSEA WEST IND PARK</td> <td>(01792) 561234</td> <td>(01792) 561016</td> <td>www.monoequip.com</td> </tr> </tbody> </table>										MONO	MONO EQUIPMENT	LOCATION	TEL:	FAX:	WEB:		OMEGA DEPOSITOR	SWANSEA WEST IND PARK	(01792) 561234	(01792) 561016	www.monoequip.com
MONO	MONO EQUIPMENT	LOCATION	TEL:	FAX:	WEB:																
	OMEGA DEPOSITOR	SWANSEA WEST IND PARK	(01792) 561234	(01792) 561016	www.monoequip.com																



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](mailto:marketing@monoequip.com)  
Site web : [www.monoequip.com](http://www.monoequip.com)