



www.monoequip.com

Seriennr. Eingeben _____

Bei allen Anfragen diese Seriennr. angeben.



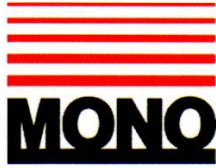
BETRIEBS- UND WARTUNGSHANDBUCH

OMEGA TOUCH

DEPOSITOR

(400, 450, 580)

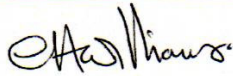
Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden MONO-Garantie des Gerätes erlischt



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

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 **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

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



▪ **ENTSORGUNG**


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

FÜR SICHERE ARBEITSWEISEN ACHTEN SIE BESONDERS AUF
TEILE, DIE SO GEKENNZEICHNET SIND:

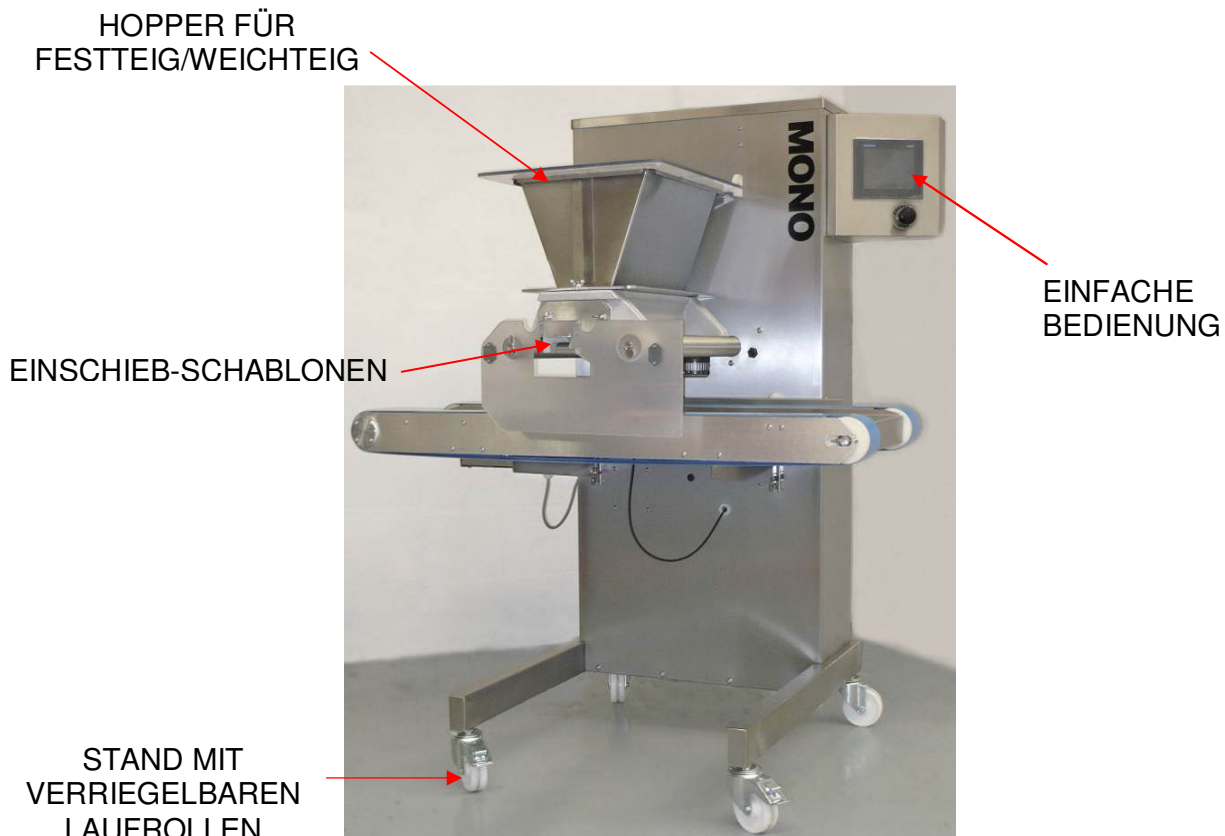


Die Verwendung von Vorlagen und / oder Zubehör, die nicht produziert oder geliefert werden MONO-Garantie des Gerätes erlischt

INHALT

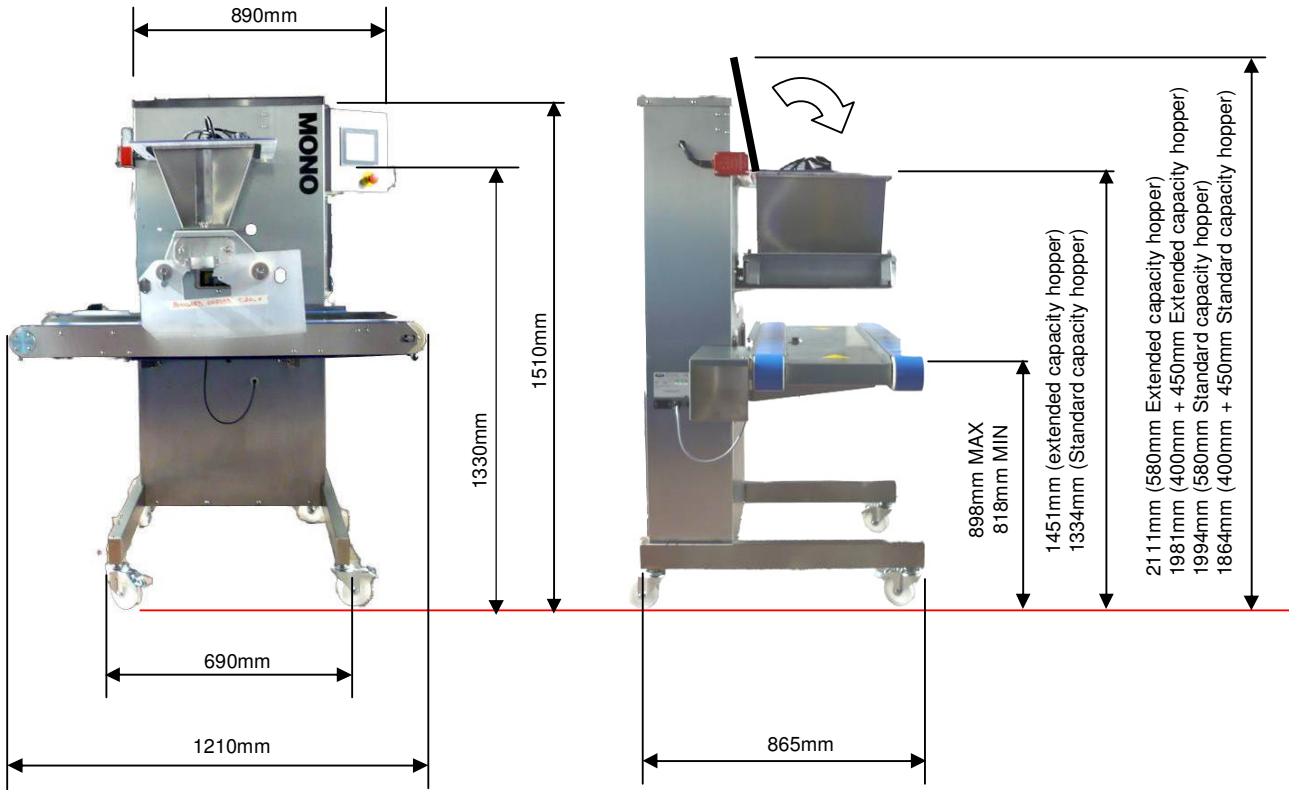
- 1.0 - EINLEITUNG
- 2.0 - ABMESSUNGEN
- 3.0 - SPEZIFIKATIONEN
- 4.0 - SICHERHEIT 
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLIERUNG
- 7.0 - REINIGUNGSANLEITUNGEN
- 8.0 - BETRIEBSBEDINGUNGEN
- 9.0 - BETRIEBSVORBEREITUNG
 - 9A – MONTAGE DES HOPPERS*
 - 9B – MONTAGE EINER VORLAGE*
- 10.0 - **BETRIEBSANLEITUNGEN**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

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



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

2.0 ABMESSUNGEN



3.0 SPEZIFIKATIONEN

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

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

Min. Abstand zwischen Blechen = 50 mm

Geräuschpegel = unter 85 dB

Elektronik = total gesteuert mit Mikroprozessoren

ANMERKUNG:

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

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

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

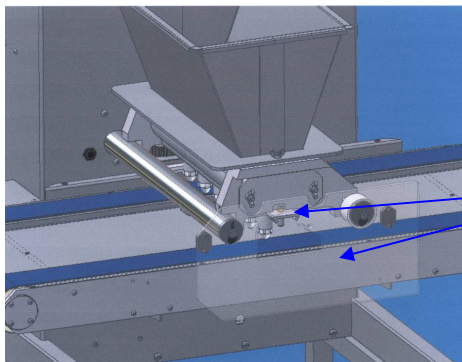
Lassen Sie sich jedoch von **Mono Equipment** beraten, wenn die Produkte, die Sie erzeugen wollen, außerhalb der obigen generellen Maschinenspezifikation fallen, um die exakten Fähigkeiten des „Omega“ für ein bestimmtes Produkt festzustellen.

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



- 1 **Niemals eine Maschine verwenden, wenn sie einen Fehler aufweist**, und jeder Schaden ist unverzüglich zu melden.
 - 2 **Nur geschulte Techniker** dürfen Teile von dieser Maschine ausbauen, wofür ein Werkzeug erforderlich ist.
 - 3 Immer sicherstellen, dass Ihre Hände trocken sind, bevor Sie elektrische Teile berühren (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **NIEMALS Maschinen durch Ziehen an Stromkabeln bewegen.**
 - 4 **Stellen Sie sicher, dass der Bodenbereich um den OMEGA herum sauber ist, um ausrutschen zu vermeiden** – besonders, wenn Sie schwere Hopper- oder Vorlageteile zu oder von der Maschine tragen.
 - 5 **Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.**
 - Die Verwendung dieser Maschine kann gefährlich sein, wenn
 - sie von **ungeschulten oder unfähigen Mitarbeitern** betrieben wird,
 - sie nicht **zweckbestimmt** verwendet wird und
 - sie **nicht korrekt betrieben** wird.
- Alle Sicherheitseinrichtungen, die an dieser Maschine während ihrer Herstellung angebracht wurden, sowie die Betriebsanleitung in diesem Handbuch sind erforderlich, um die Maschine sicher zu betreiben. Der Besitzer und der Bediener sind für den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich.**
- 6 Personen, die an dieser Maschine geschult werden, müssen **direkt überwacht** werden.
 - 7 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Paneele oder **Schutzvorrichtungen entfernt** sind.
 - 8 Beim Betrieb dieser Maschine darf **keine lose Kleidung** oder Schmuck getragen werden.
 - 9 **Schalten Sie den Strom** am Haupttrennschalter **ab**, wenn die Maschine nicht betrieben wird und bevor sie **gewartet** oder **gereinigt** wird.

- 10 Der Bäckermeister oder Bäckereileiter muss **täglich Sicherheitsprüfungen** an der Maschine durchführen.
- 11 Diese Maschine darf nicht betrieben werden, wenn Hopper, **Schablone oder Schutzvorrichtungen nicht richtig montiert sind.**



(11) HOPPERSCHABLONE
UND SCHUTZ MONTIERT

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

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

5.0 INSTALLATION

- 1 Stellen Sie sicher, dass der Depositor an der richtigen Stromzufuhr angeschlossen ist, wie sie auf dem Typenschild an der Seite der Maschine angegeben ist.
- 2 Stellen Sie sicher, dass die korrekte Sicherung in der Stromzufuhr installiert ist.

6.0 ISOLIERUNG



**IM NOTFALL IST DIE MASCHINE AM
HAUPTNETZSCHALTER ODER MIT DER
NOTSTOPPTASTE ABZUSCHALTEN.**

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



NOTSTOPPTASTE

7.0 REINIGUNGSANLEITUNGEN

ANMERKUNG:



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

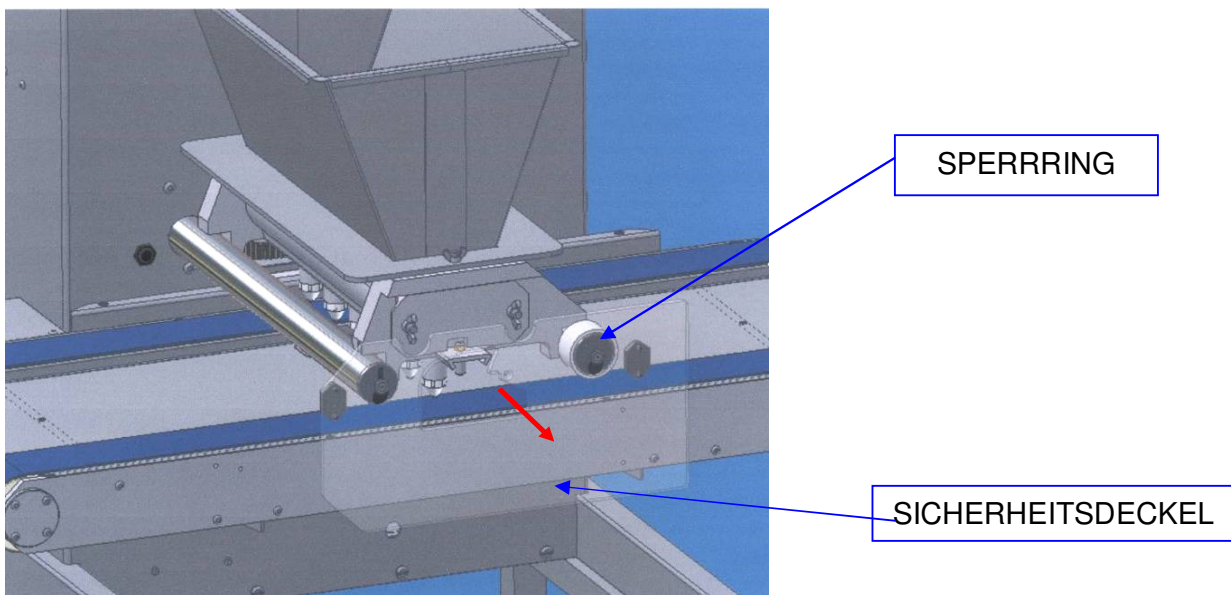
- Es dürfen keine ätzenden oder abreibenden Reinigungsmittel verwendet werden -

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

HOPPERS FÜR FESTTEIG UND WEICHTEIG ZWISCHEN AUSWECHSELN DER PRODUKTMISCHUNGEN

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

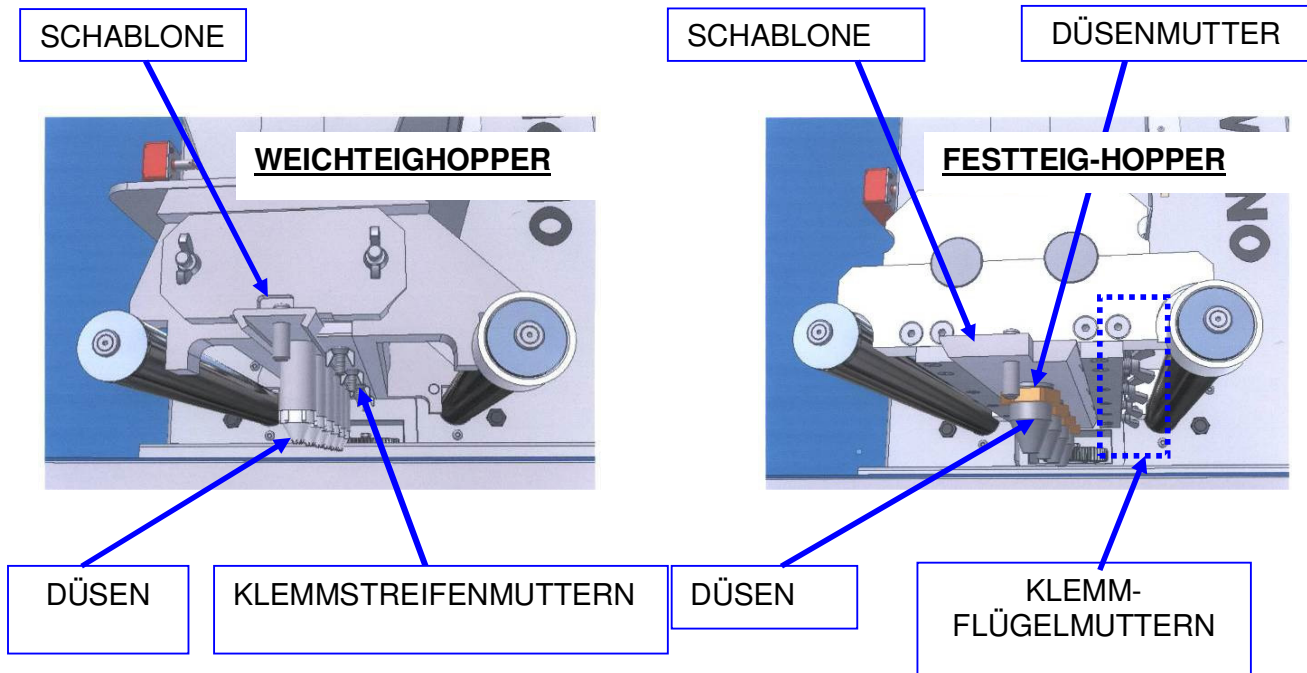
1. Obere Sicherheitsvorrichtung öffnen und überschüssige Mischung im Zufuhrhopper entfernen.
2. Durchsichtige vordere Sicherheitsabdeckung und Sperring abnehmen.



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

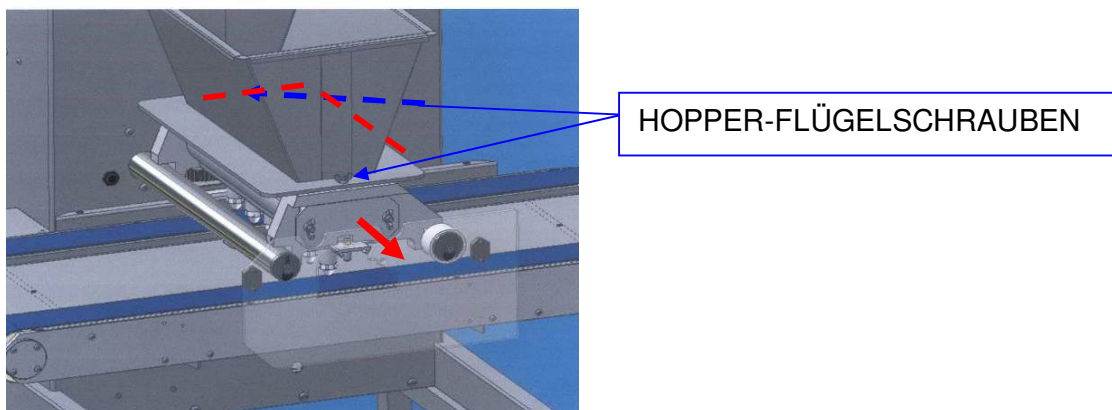
ANMERKUNG:

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



- Um Gewicht und Umfang zu senken, lösen Sie die Flügelschrauben und entfernen Sie den leeren Zufuhrhopper von der Pumpe, wenn er noch an der Maschine montiert ist.

Um Zugang zur inneren Flügelschraube zu ermöglichen, schieben Sie den gesamten Hopper etwas vom Maschinengehäuse weg (auf Stützen halten) - dabei wird auch die Pumpe von der Antriebswelle getrennt.



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



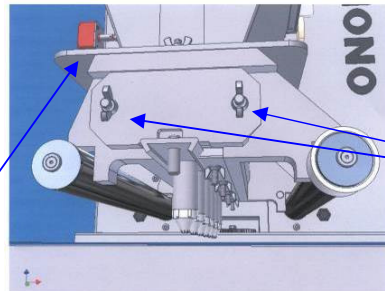
VORSICHT:

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

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

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

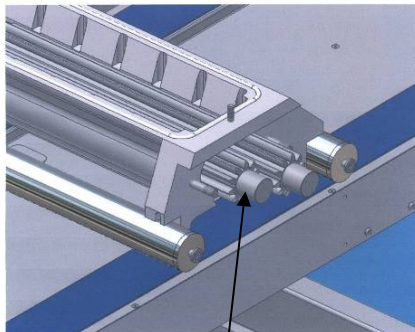
ZUFUHRHOPPER-
DICHTUNGSFLÄCHE



ENDKAPPEN-
MUTTERN

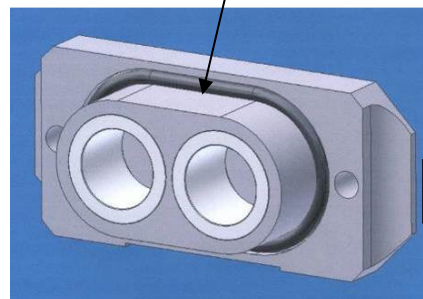
Entfernen Sie die Endkappen mit dem Pumpenantrieb.

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



PUMPENRITZEL

O-RING IN NUT



ENDKAPPE

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

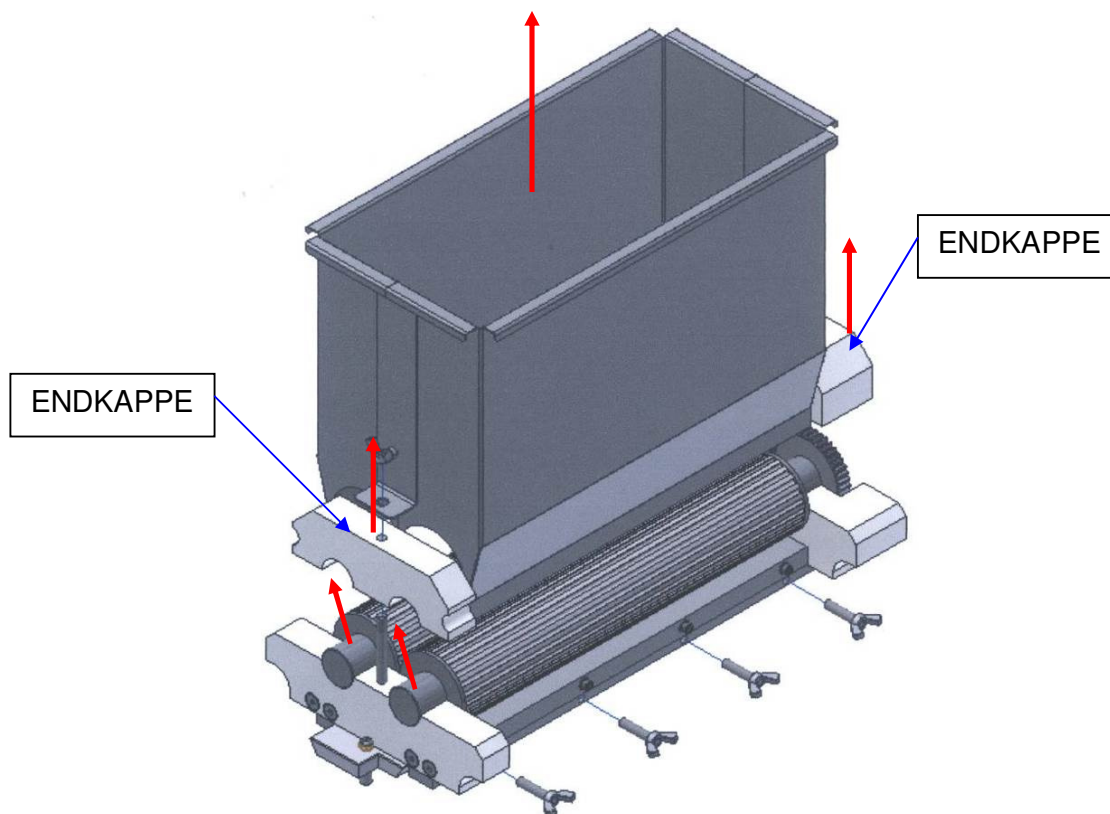
FESTTEIG-HOPPER



VORSICHT:

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

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



ANMERKUNG:

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



Lassen Sie keine Komponenten im Hopper.



8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Um beste Produktergebnisse und gleichbleibenden Betrieb zu erzielen,

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



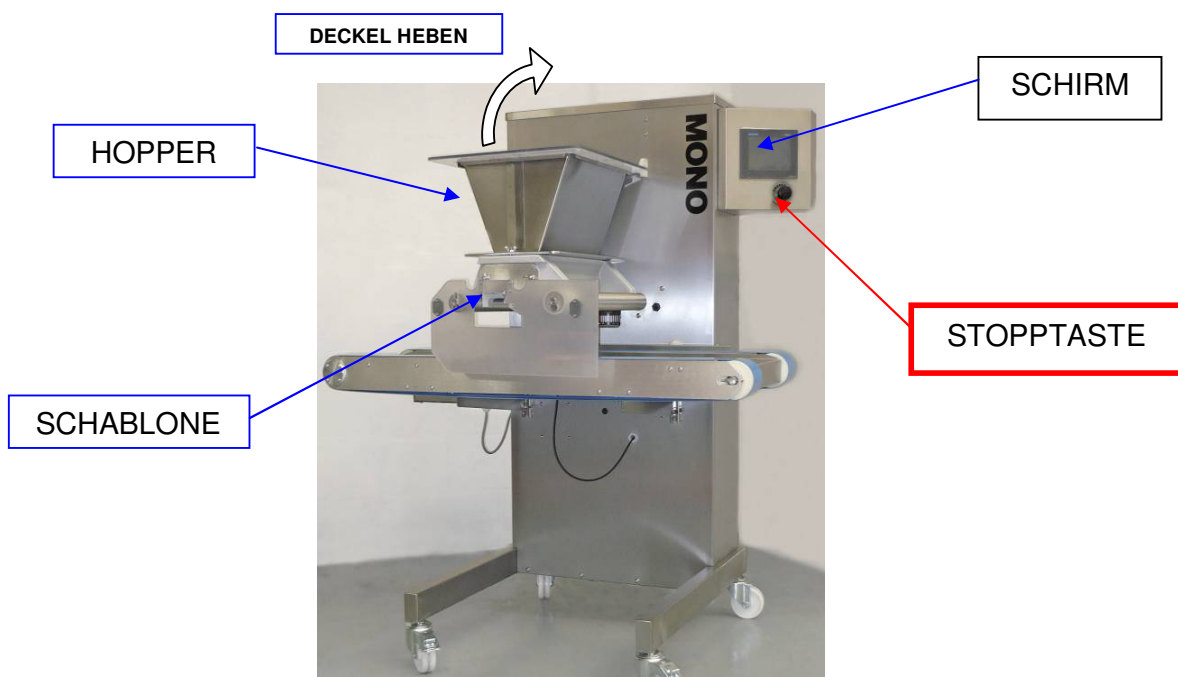
9.0 BETRIEBSVORBEREITUNG

Omega
Touch

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

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

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



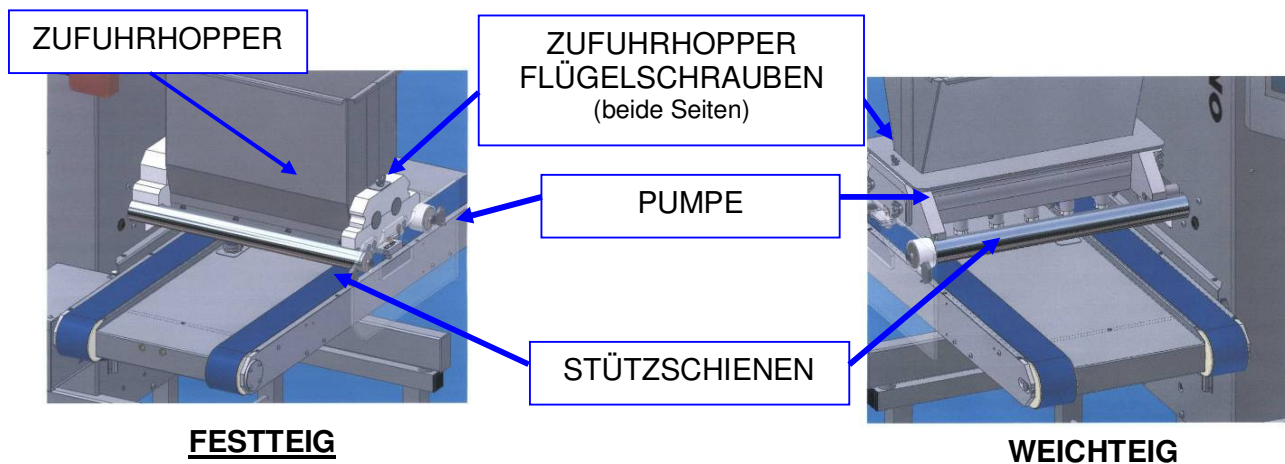
- 2 Stromkabel an der Stromzufuhr anschließen.
Stellen Sie sicher, dass die Notstopptaste gelöst ist (bei Bedarf im Uhrzeigersinn drehen).
- 3 Wählen Sie ein bestehendes Programm aus oder erstellen Sie ein neues Programm anhand der Menüs auf dem Bildschirm.
- 4 Jetzt ist die Maschine betriebsbereit.

9a MONTAGE DES HOPPERS

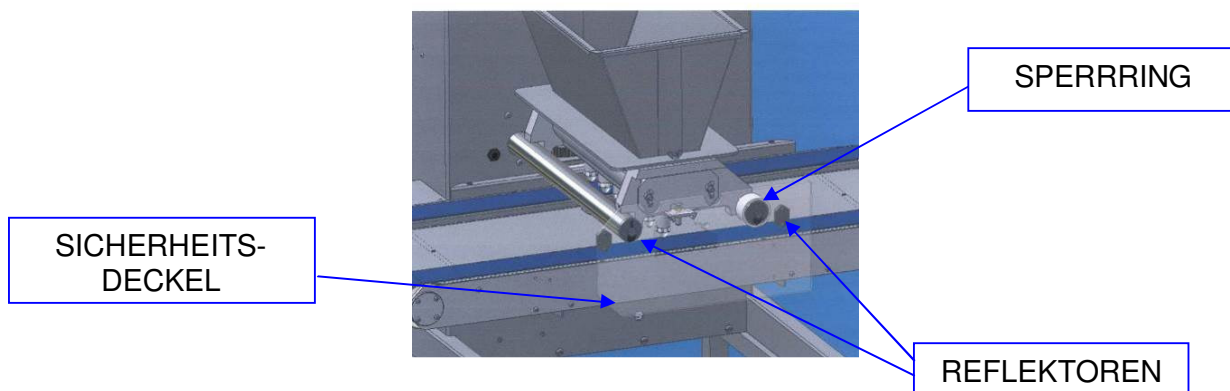
DIE MONTAGE DES HOPPERS UND DER PUMPE IST VORSICHTIG VORZUNEHMEN.
BEI EINIGEN MODELLEN KANN DAS GEWICHT 25 KG ÜBERSTEIFEN.
Sie müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind.
STELLEN SIE SICHER, DASS DER FUSSBODEN IM MASCHINENBEREICH SAUBER IST.

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

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



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



MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE BETREIBEN.

9b MONTAGE EINER VORLAGE

- **Weichteig**

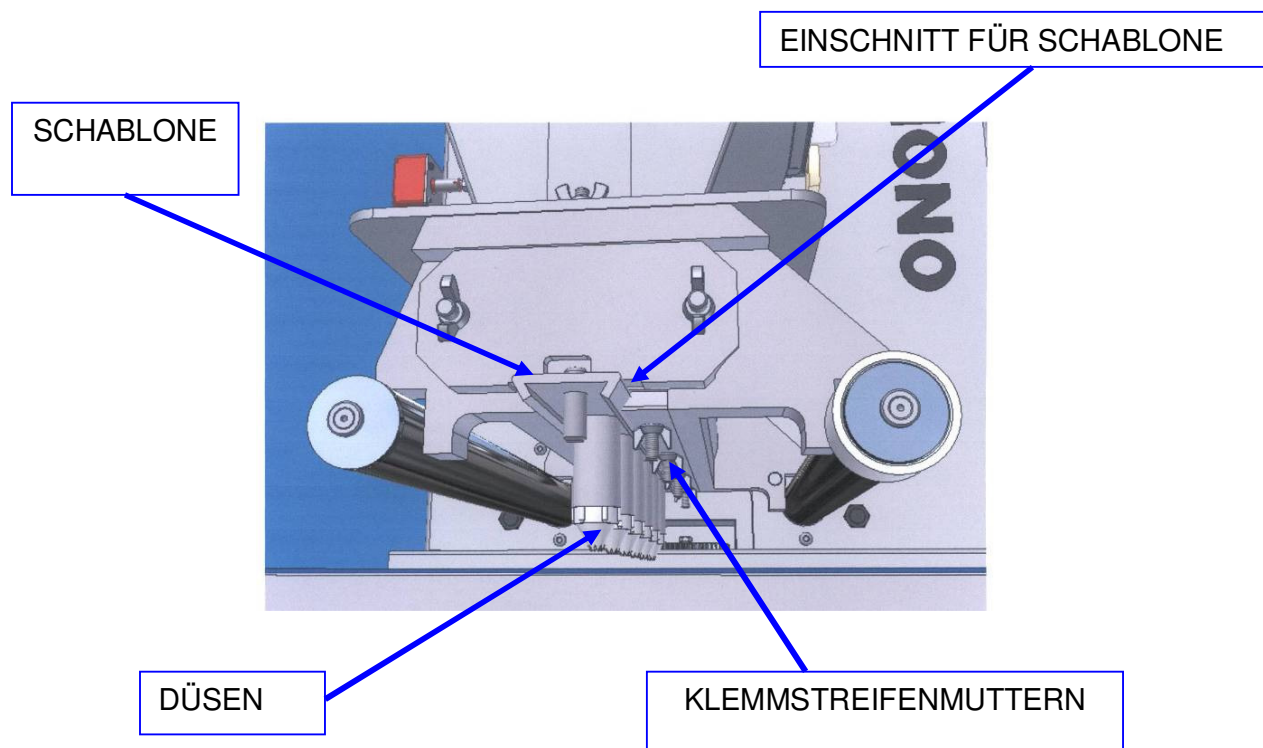
Bei nicht rotierenden Vorlagen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen in die vorhandenen Gewindelöcher eingeschraubt werden.

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

ODER

Metalldüsen können mit einer separaten Mutter befestigt werden.

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



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

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

**MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE
BETREIBEN.**

• Festteig

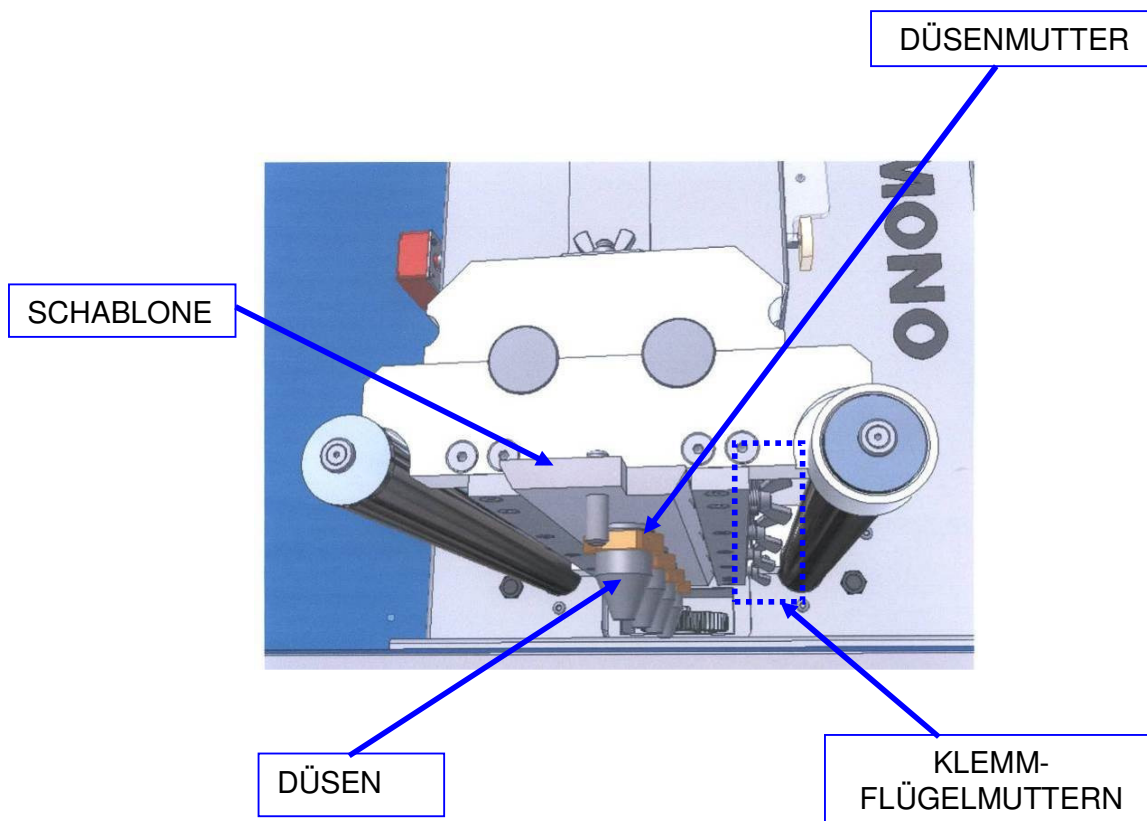
Bei nicht rotierenden Schablonen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen mit einer separaten Mutter befestigt werden. Düsen werden für Blattschablonen nicht benötigt.

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

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

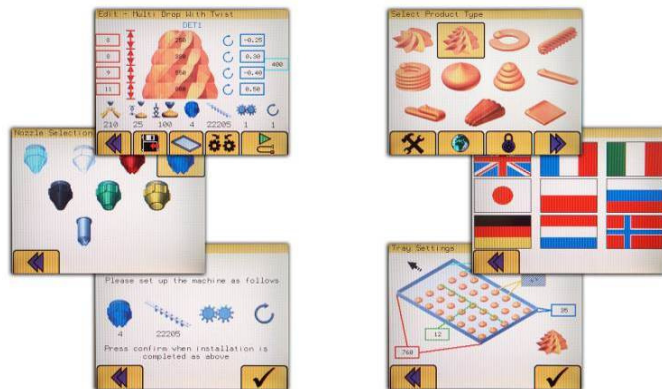
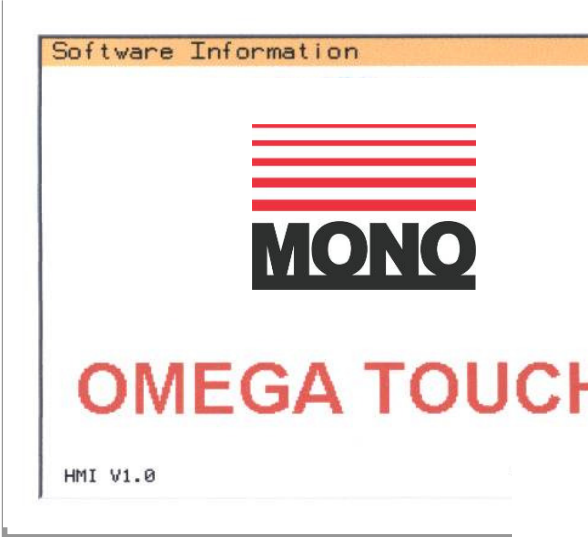
ANMERKUNG:

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



**MASCHINE NICHT OHNE MONTIERTE SCHABLONE
BETREIBEN.**

10.0 'OMEGA TOUCH' OPERATION



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



ERFORDERLICHE TASTATUTEINGABE

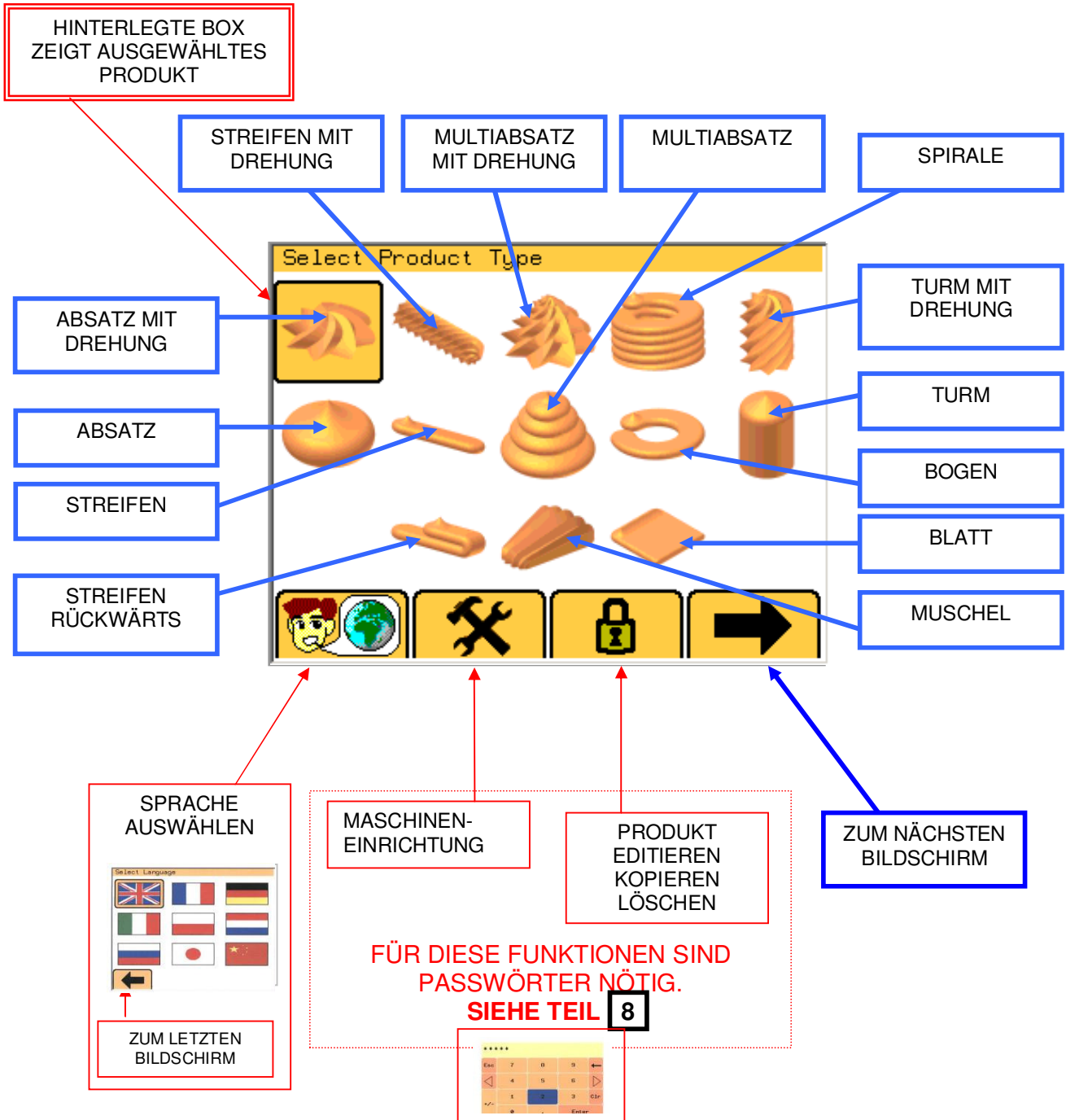
BLAU = BETRIEB

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

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

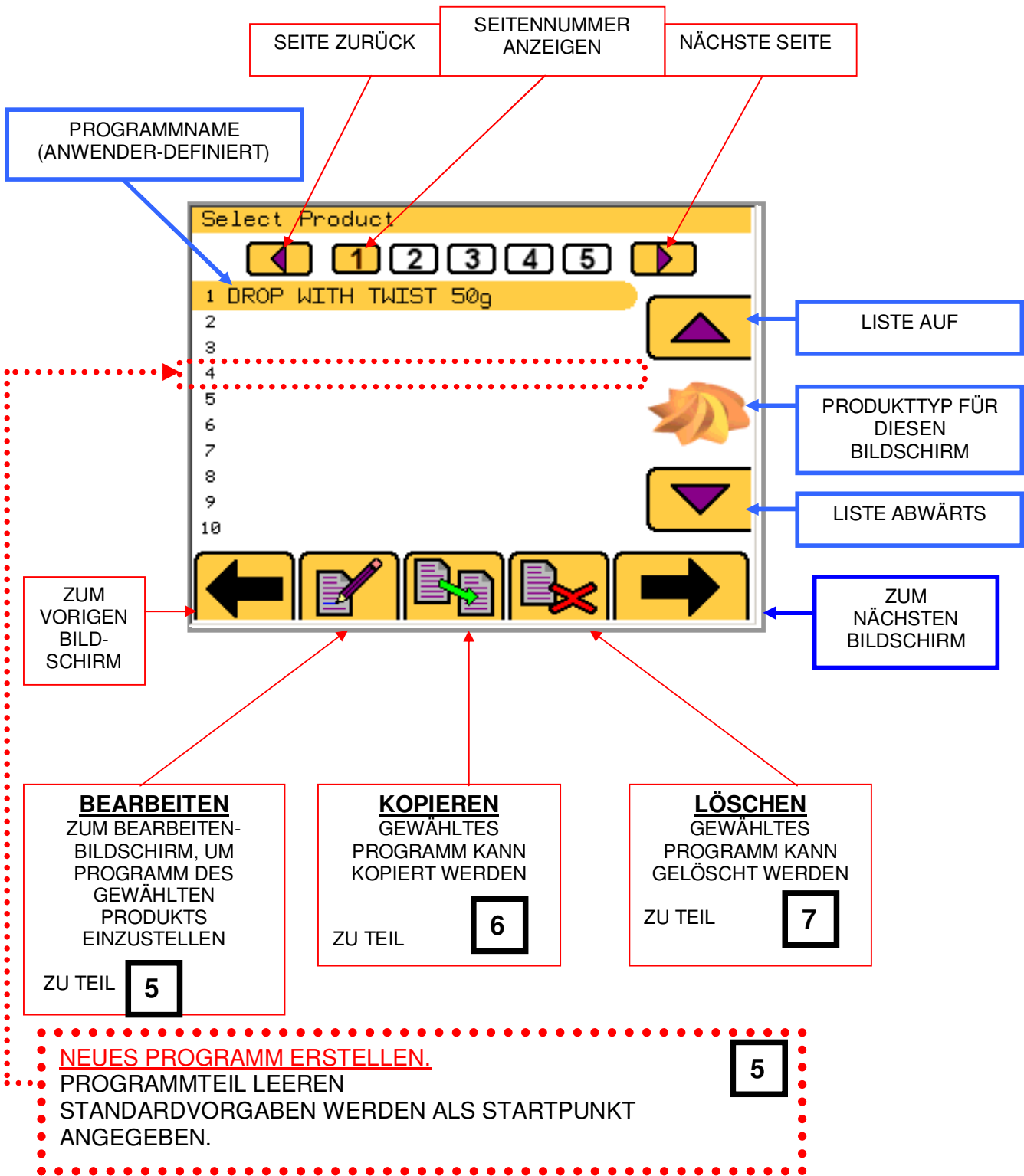
PRODUKTTYP AUSWÄHLEN

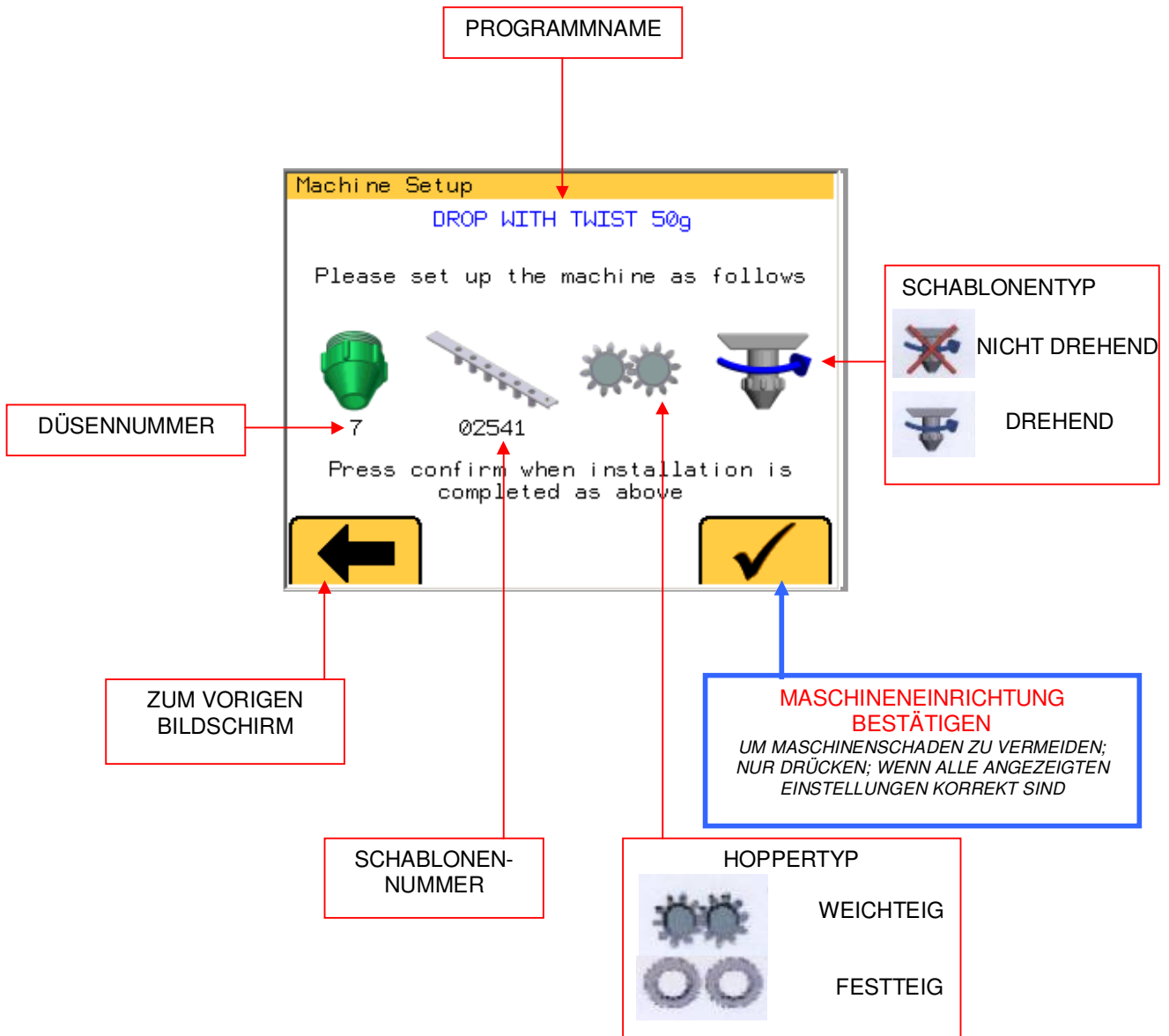
1



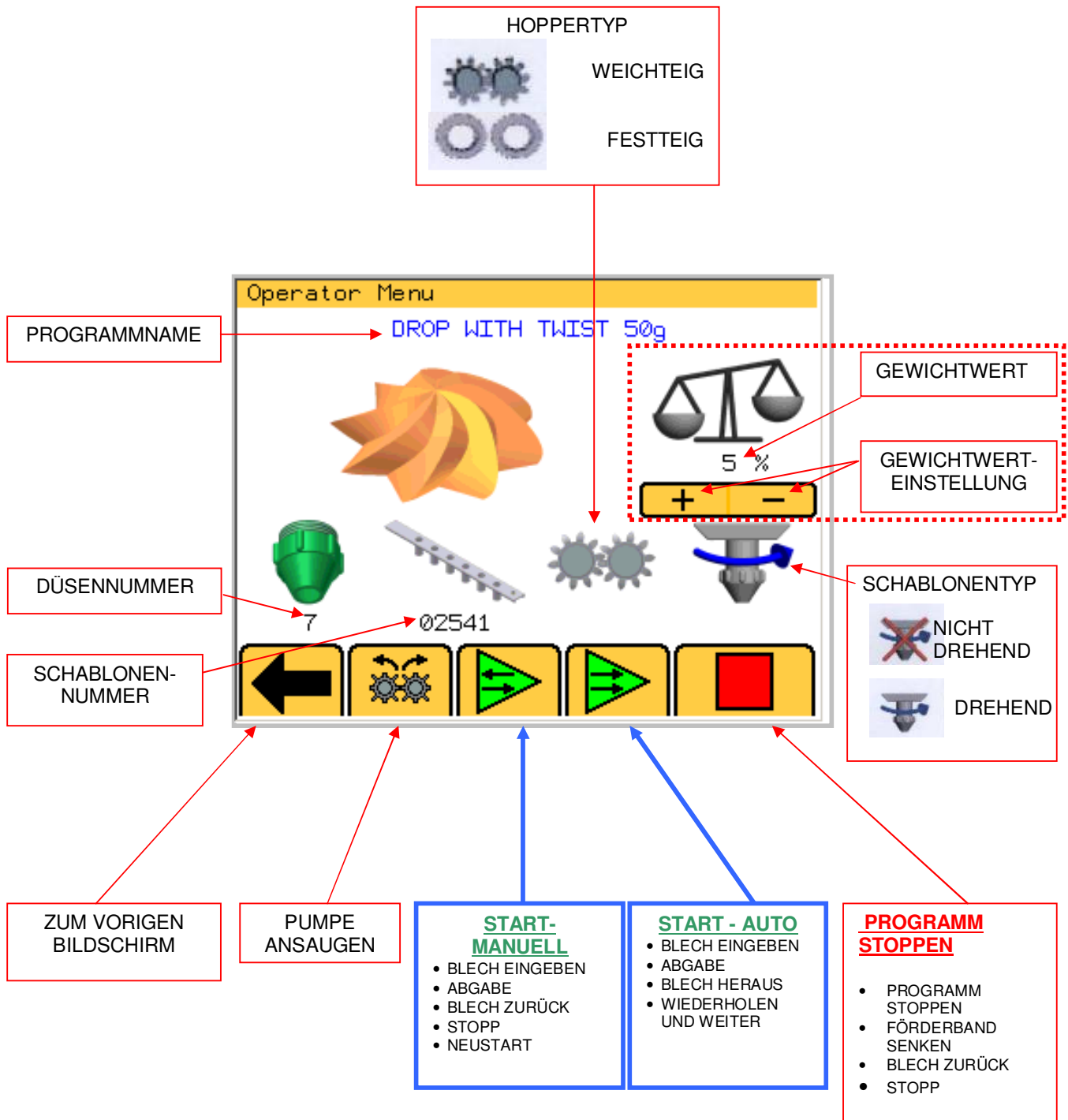
NÄCHSTEN GESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYPUS AUSWÄHLEN.

2





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

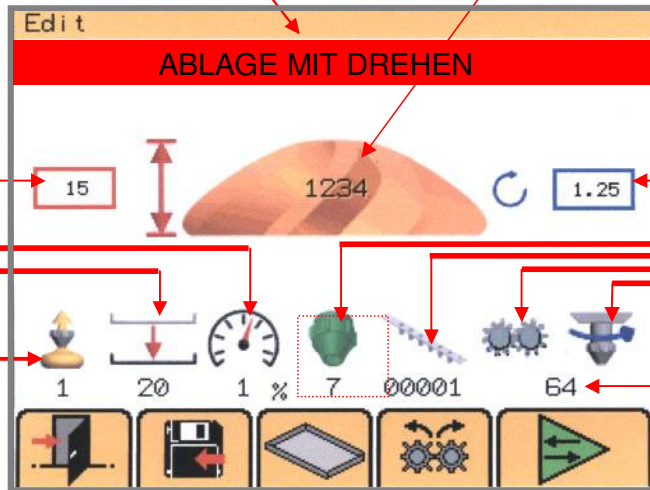


BEISPIEL: ABLEGEN MIT DREHUNG

PROGRAMMNAME

PRODUKTMENGE
DAS IST EINE EINSTELLNUMMER, DIE
KEINE AKTUELLE MENGE ODER
VOLUMEN ANGIBT

DÜSENHÖHE (mm)
ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

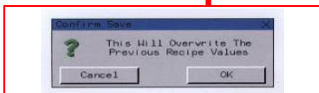


DÜSENDREHUNGEN
ANZAHL DER DREHUNGEN
IN EINEM ABLAGEZYKLUS

DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN



EDITIEREN SPEICHERN



RÜCKSAUG-
MENGE

TISCH RÜCK-
ABSTAND (mm)

GESAMT
MASCHINENTEMPO
(% des
HÖCHSTTEMPOS)

ZU TEIL
5A

EINRICHTS
CHIRM FÜR
EINGABE-
BLECH

MAX. HÖHE FÜR
HOPPER/SCHABLONE-
KOMBINATION

START
MANUELL-MODUS

PUMPE ANSAUGEN
(WEICHTEIG GEZEIGT)

SCHABLONENTYP
DREHEND
NICHT DREHEND

HOPPER WÄHLEN
FESTTEIG
WEICHTEIG

SCHABLONENNUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT



DÜSENNUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT

ANMERKUNG

EIN ROTES HINTERGRUND
EINER EINSTELLUNG HEISST,
DER WERT IST ZU
KORRIGIEREN.

**BEISPIEL:
MULTIABGABE MIT
DREHUNG**

ABLAGEMENTE PRO LAGE

EINSTELLFEHLER- ANZEIGE
FELDER WERDEN BEI FALSCHER EINSTELLUNG ROT

DÜSENHÖHE (mm) PRO LAGE

DÜSENHÖHE (mm) AB BLECHOBERFLÄCHE

ANZAHL DER DREHUNGEN PRO LAGE (MINUSWERTE MÖGLICH)

WEITERE EINSTELLTASTEN WIE AUF DER LETZTEN SEITE

PUMPE ANSAUGEN (FESTTEIG GEZEIGT)

Settings Error
OK

0 10 10 10

0.00 1.00 1.00 1.00

300 10 90 % 0 00001 43

0 250 600 1210

0 10 90 % 0 00001 43

**BEISPIEL:
BLATT/STREIFEN**

ABLAGEMENTE FÜR PRODUKTBEGINN

ABLAGEMENTE FÜR LÄNGE

ABLAGEMENTE FÜR PRODUKTENDE (MINUSWERTE MÖGLICH)

LÄNGE (mm) DER BLECHBEWEGUNG

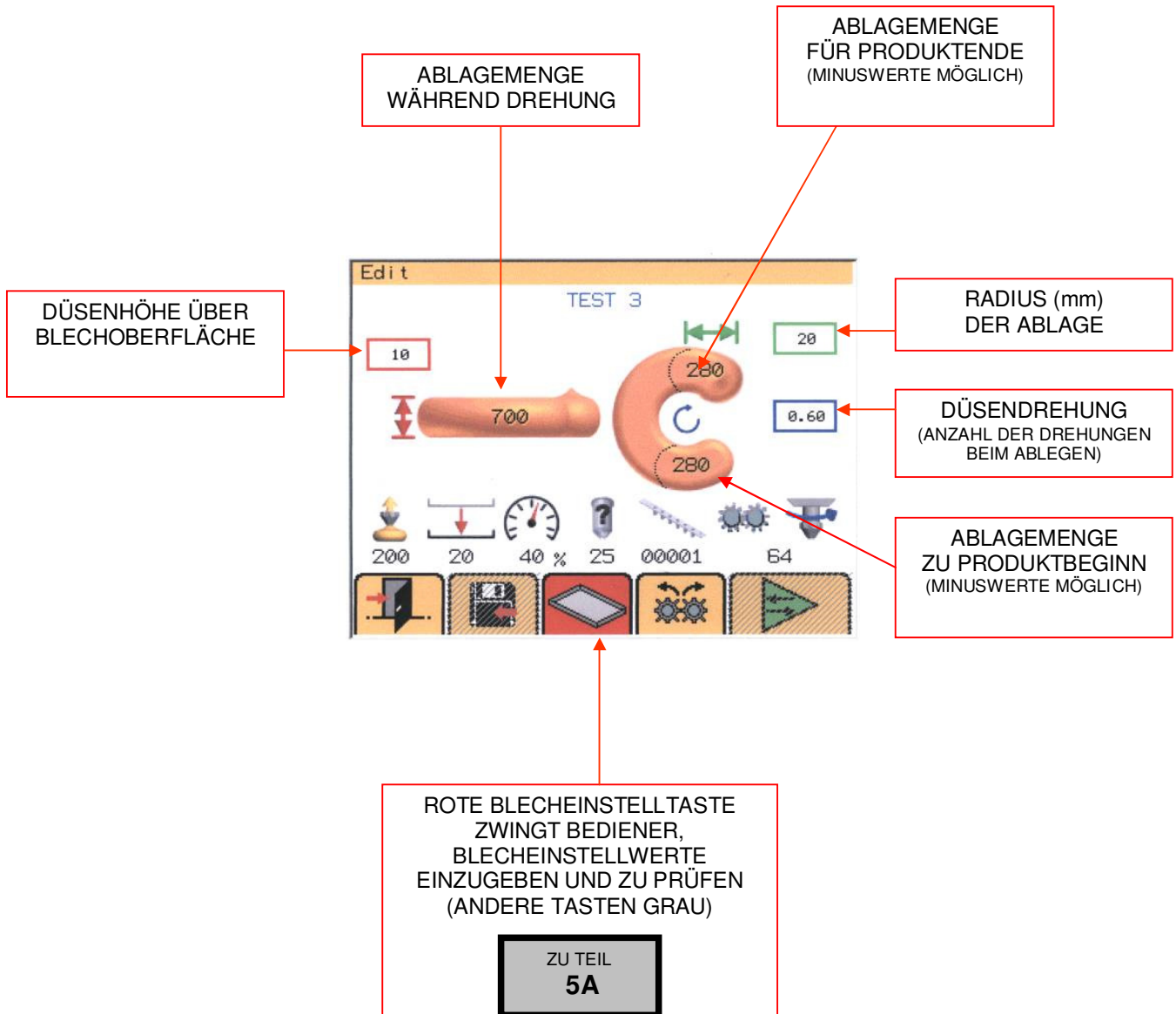
DÜSENHÖHE ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

15 65 7000 20

15 700

300 5 50 % 0 00001 64

**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**





FENSTER DRÜCKEN UND WERTE IN TASTATUR EINGEBEN

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

DISTANZ (mm) ZWISCHEN REIHEN (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

MANUELLE ÜBERSTEUERUNG FÜR REIHENABSTAND EIN/AUS

RICHTUNG DER BLECHBEWEGUNG

ANZAHL DER REIHEN PRO BLECH

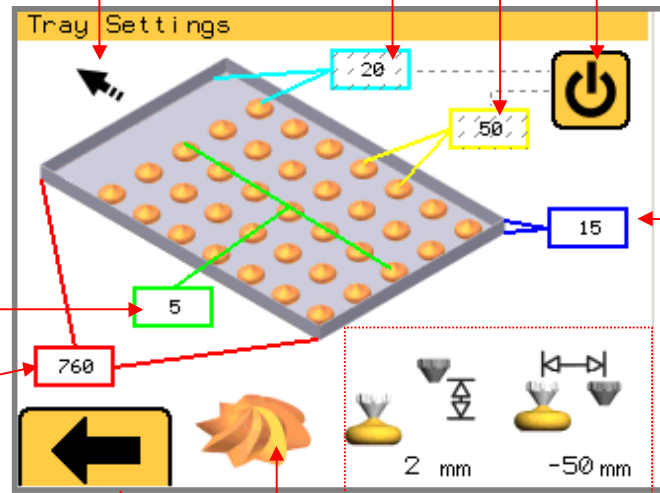
BLECHKANTEN-HÖHE (mm)

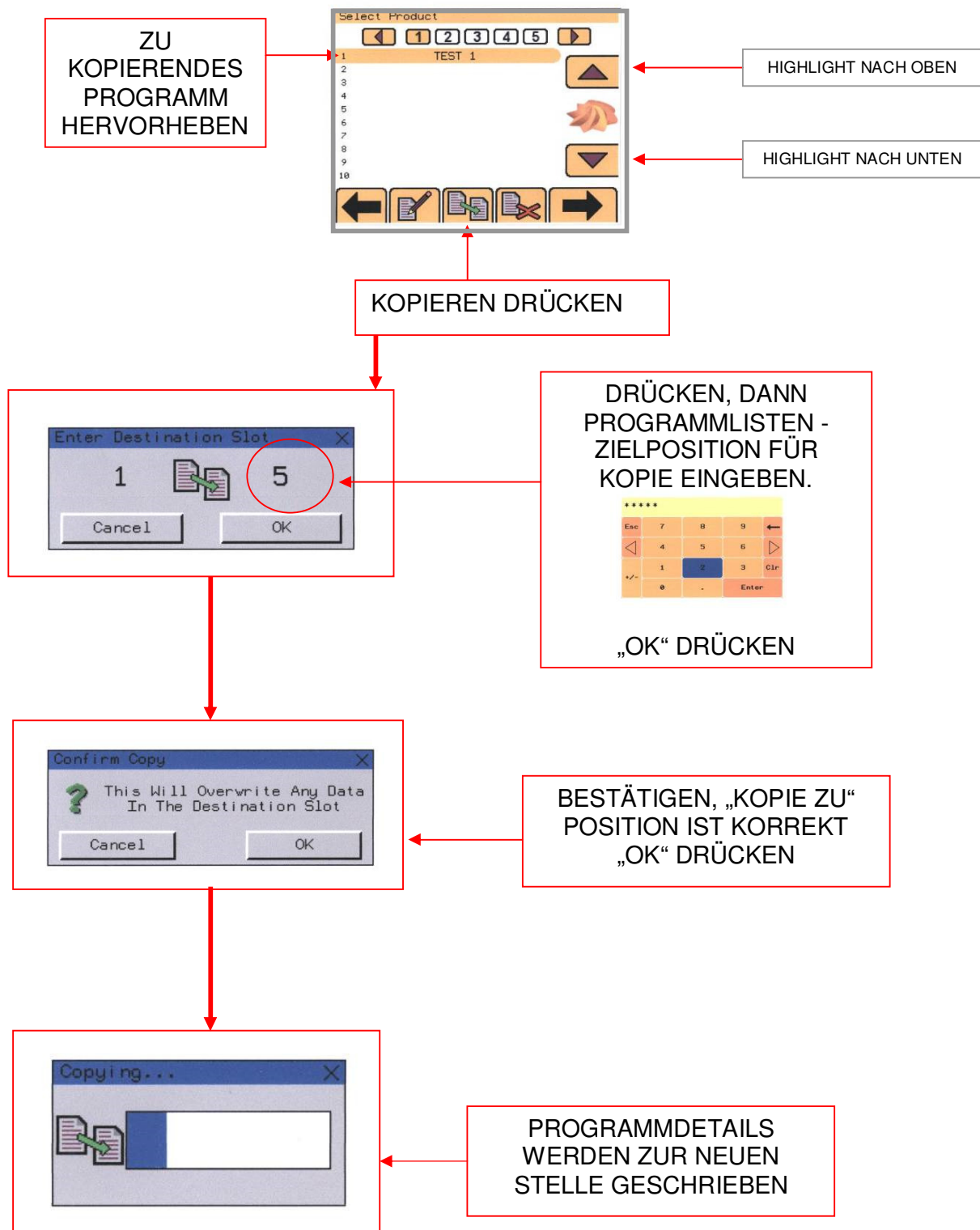
BLECHLÄNGE (mm)

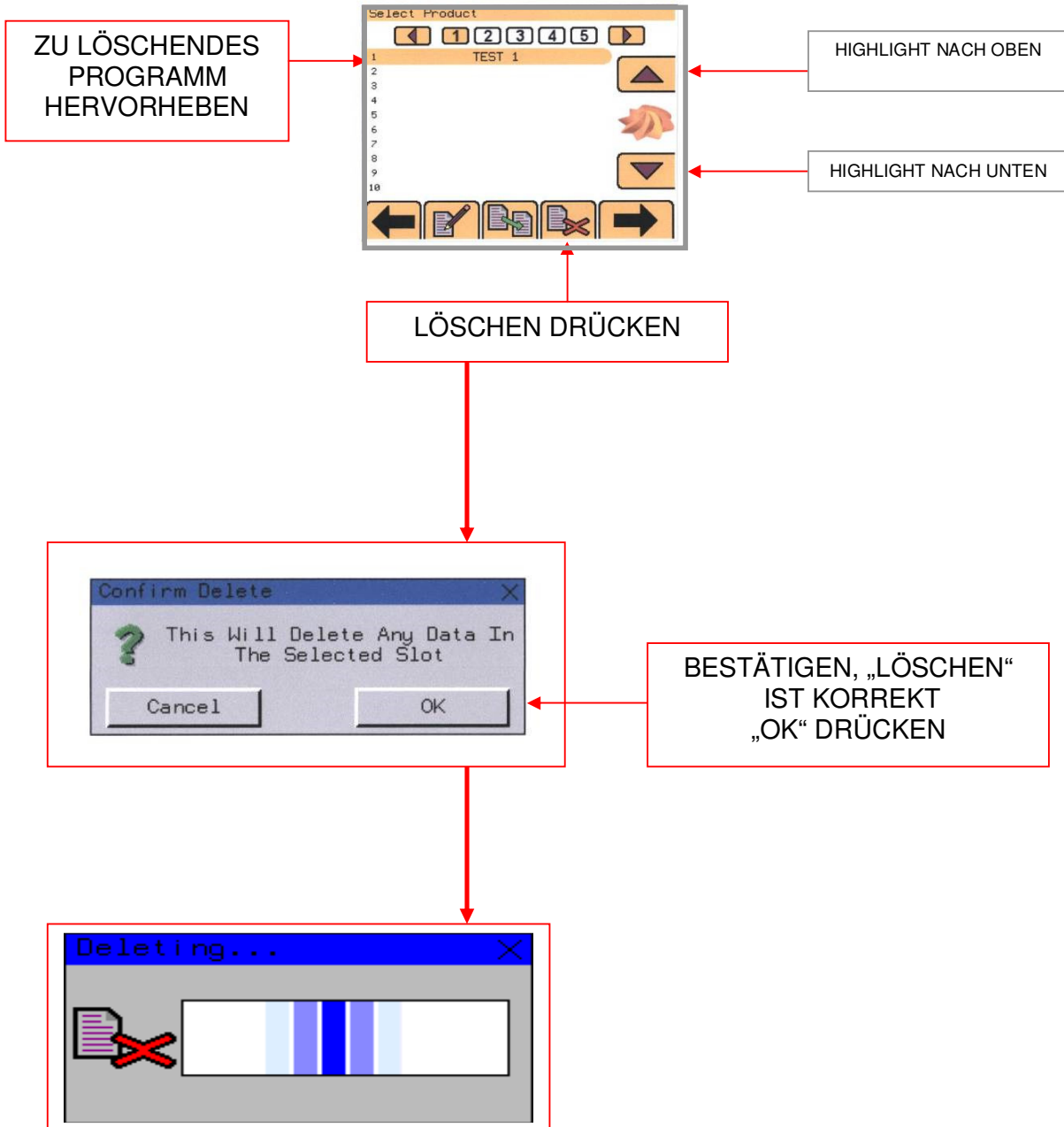
ZUM VORIGEN BILDSCHIRM

RÜCKWISCHTASTE (VOM BLECH GEFAHRENE STRECKE NACH ABLAGE)

PRODUKTTYP

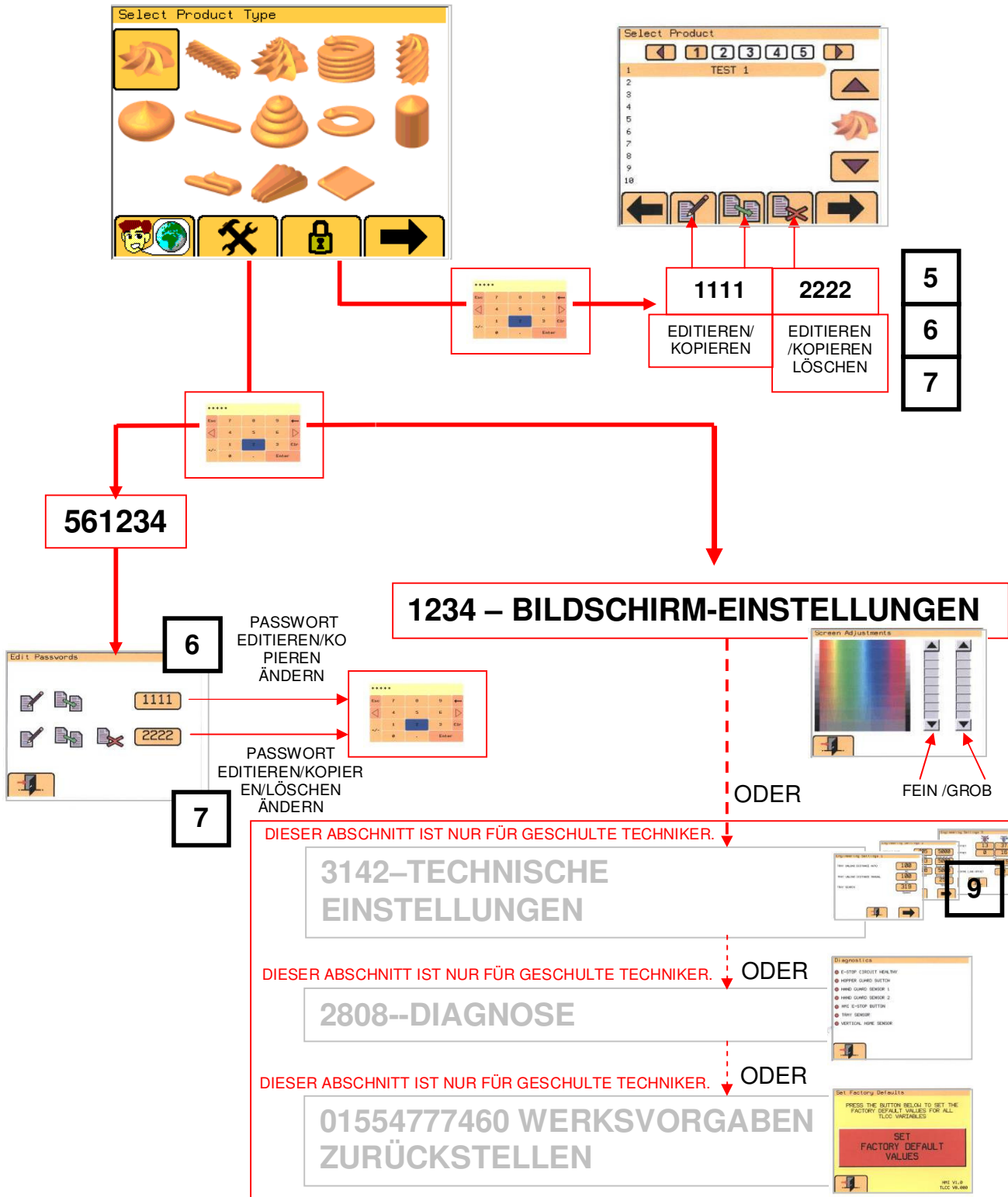




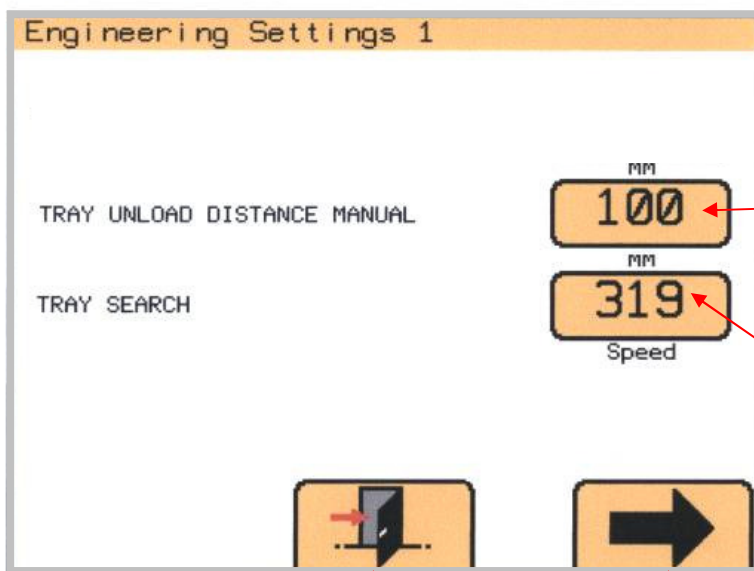


VORSICHT

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



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.



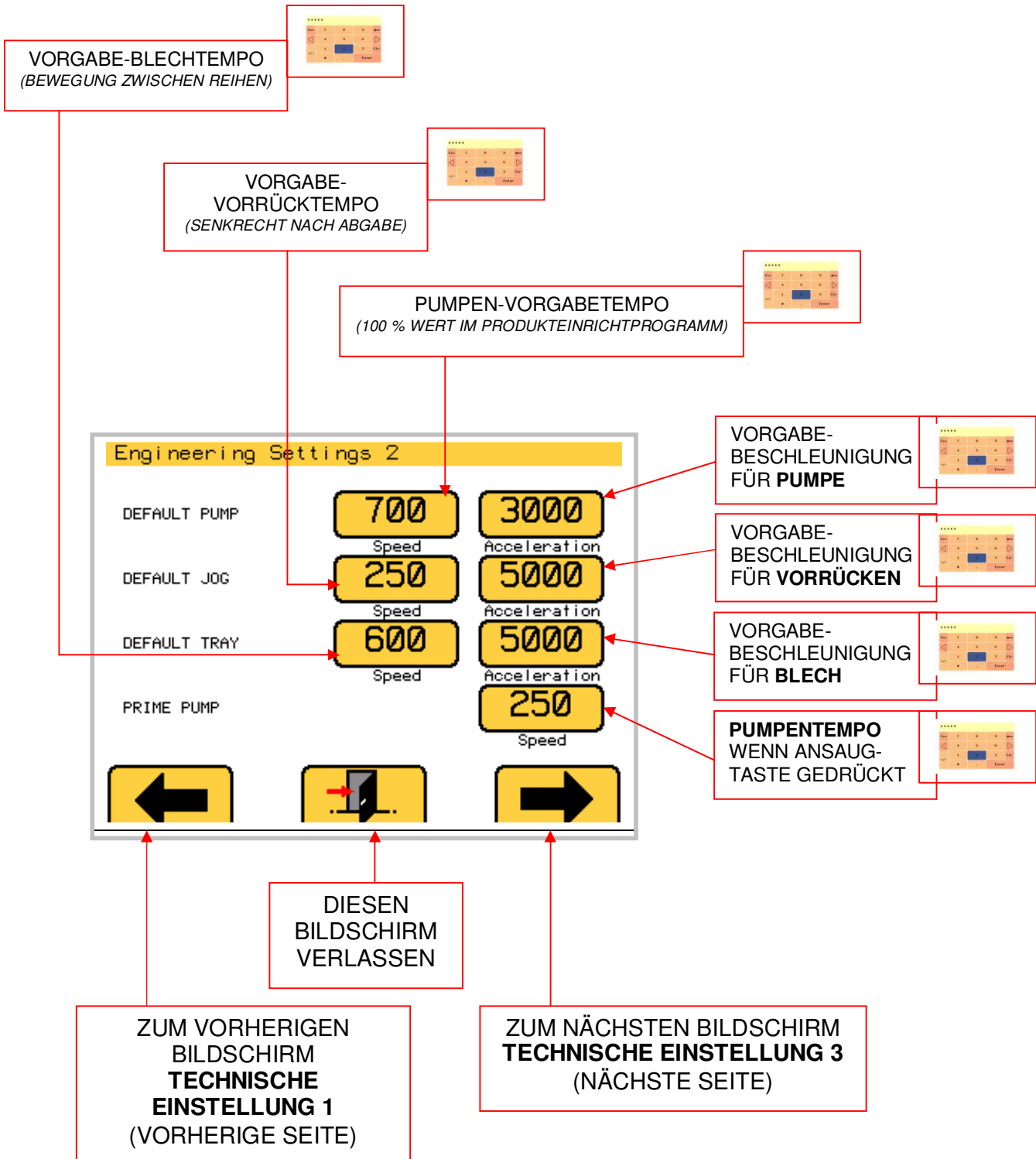
IM MANUELLEN MODUS:
STRECKE, DIE DIE FÜHRENDE
BLECHKANTE AM BLECHSENSOR
VORBEI ZURÜCKLEGT, WENN ES
ZUM BETREIBER ZURÜCKKEHRT.

TEMPOWERT, MIT DEM DAS
BLECH ZUM BLECHSENSOR
GEFAHREN WIRD

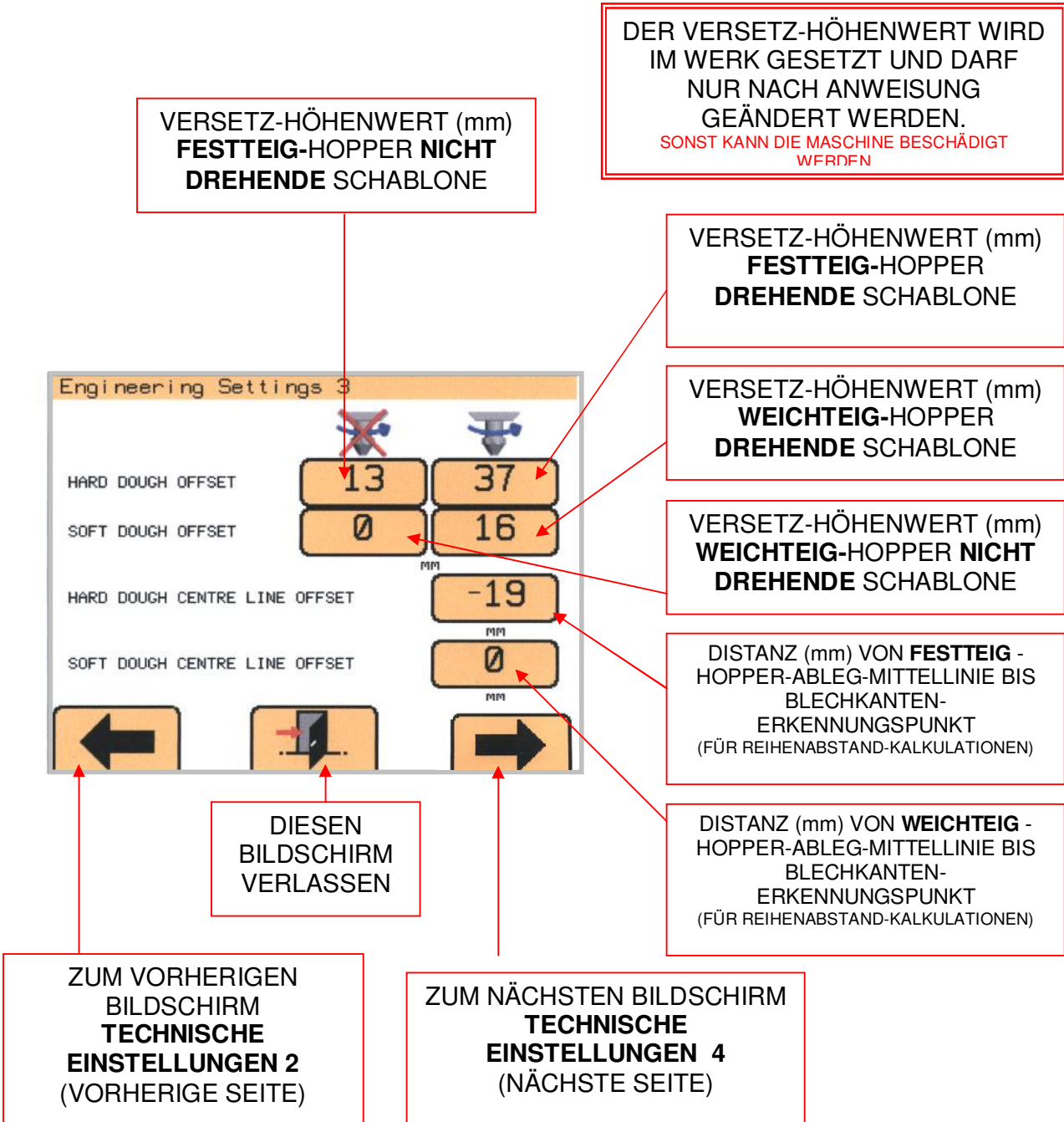
DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM
TECHNISCHE EINSTELLUNG 2
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

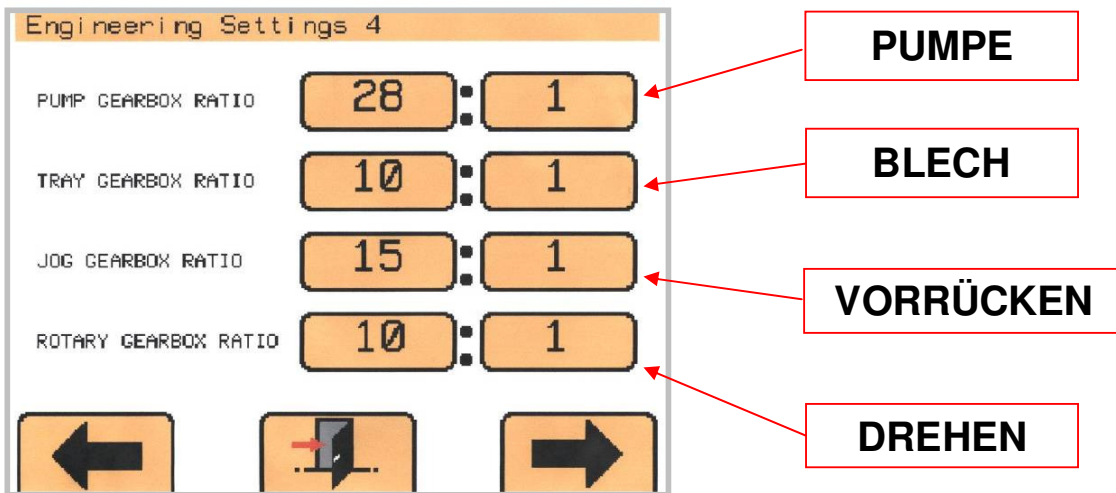


DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN



PUMPE

BLECH

VORRÜCKEN

DREHEN

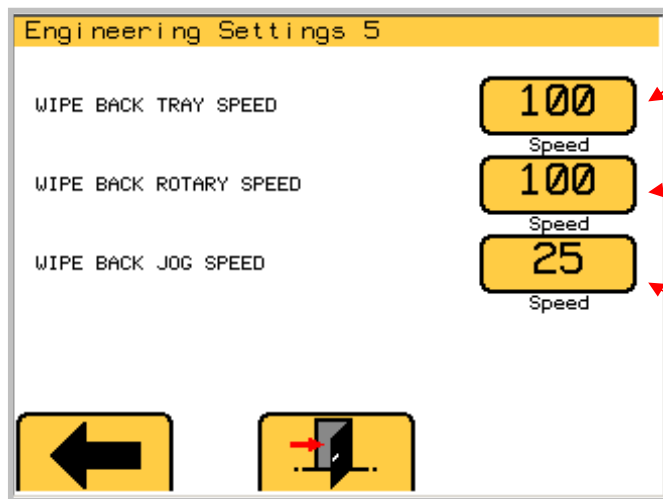
DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN

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

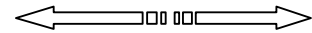
ZUM NÄCHSTEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 5**
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VORGABEEINSTELLUNGEN WEGWISCHEN (SIEHE 5A)



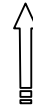
BLECHTEMPO



DREHTEMPO

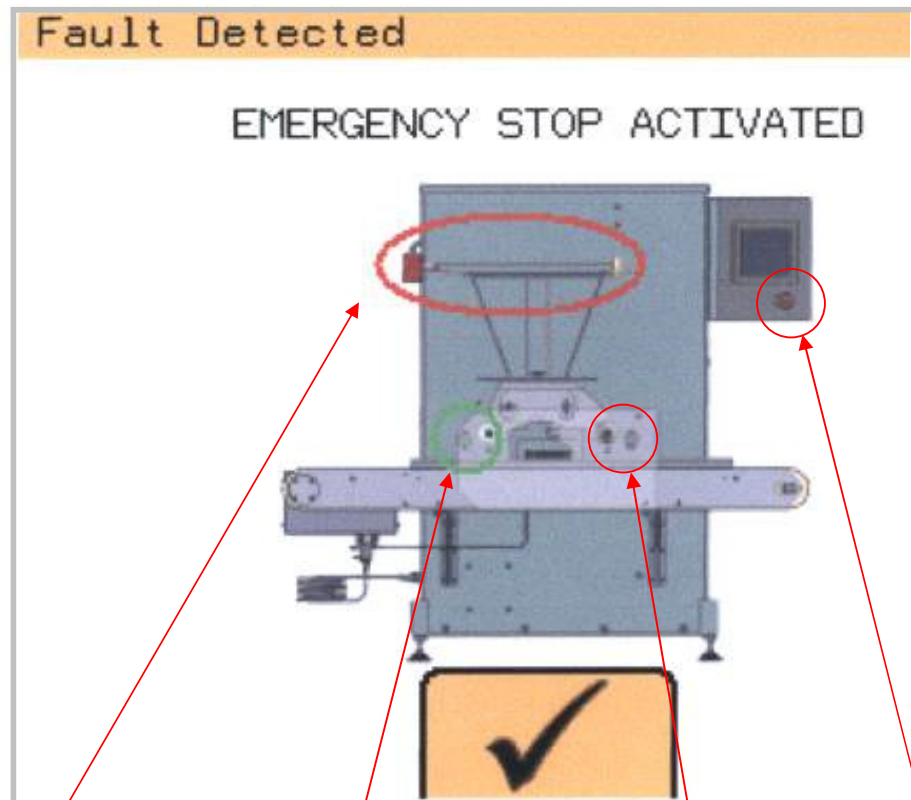


VORRÜCKTEMPO



DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

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



HOPPERDECKEL

SICHERHEITS-
STRAHL

SICHERHEITS-
STRAHL


STOPPTASTE

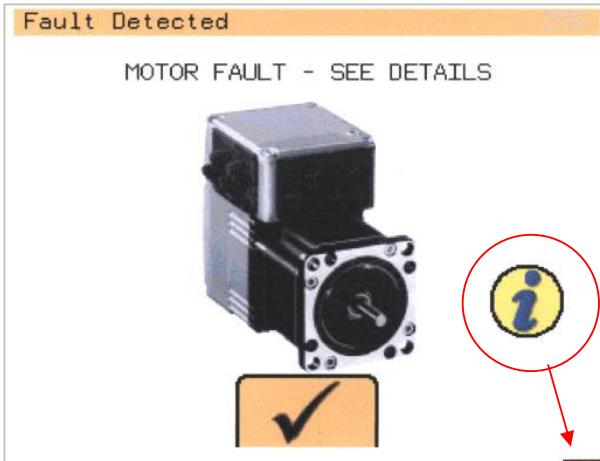
DIESER BILDSCHIRM ZEIGT EINEN FEHLER IN DEN SICHERHEITSBEREICHEN AN.

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

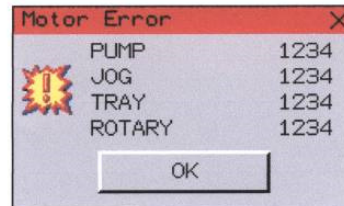
WENN DIE ANZEIGE **GRÜN** IST, WURDE DER FEHLER AN DER STELLE BEHOBEN.

DRÜCKEN SIE DIE TASTE; UM DEN BILDSCHIRM LEEREN.

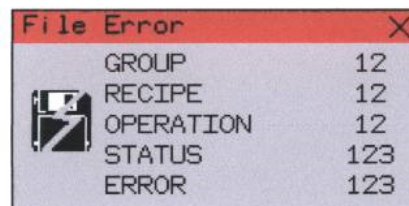
WENN FOLGENDER BILDSCHIRM ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, OB DIE TISCHBEWEGUNG USW. BEHINDERT WIRD. WENN JA, BESEITIGEN SIE DIE BEHINDERUNG UND DRÜCKEN  , UM FORTZUFAHREN.



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



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



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

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

11.0 WARTUNG

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

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



12.0 ERSATZTEILE UND SERVICE

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

MONO Equipment

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

Tel. +44(0)1792 561234

Fax +44(0)1792 561016



www.monoequip.com



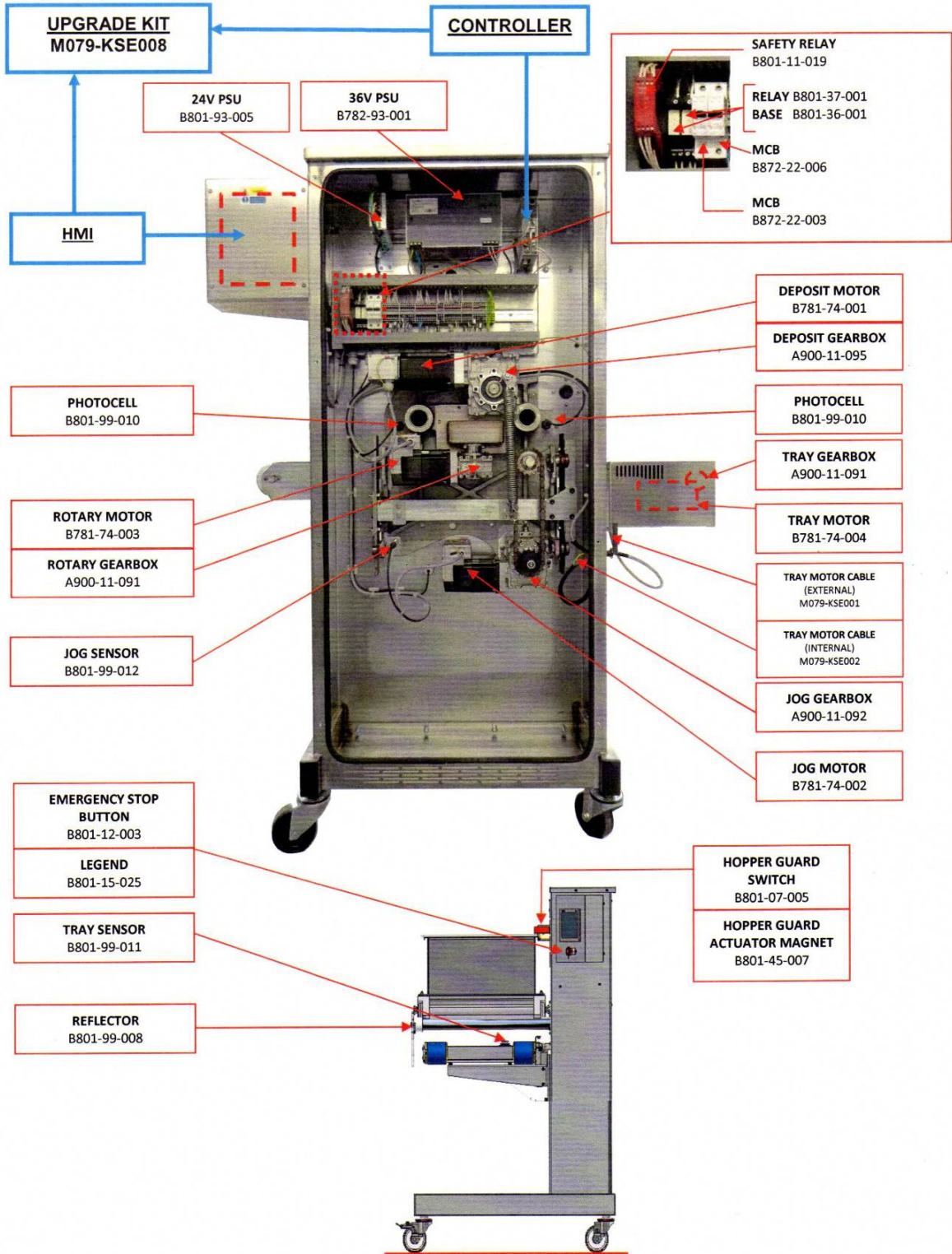
13.0 ERSATZTEILE

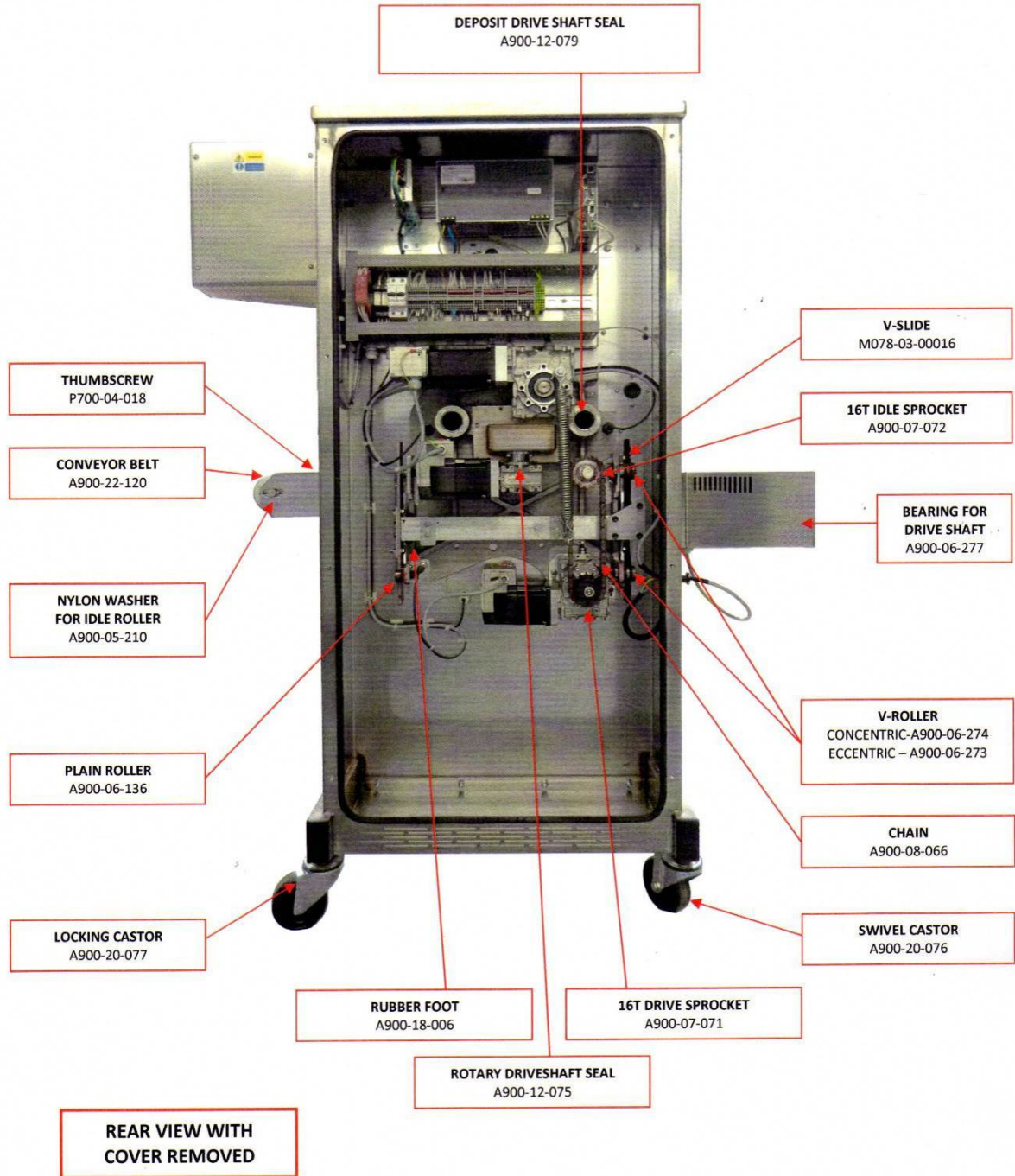
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega TOUCH**

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

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

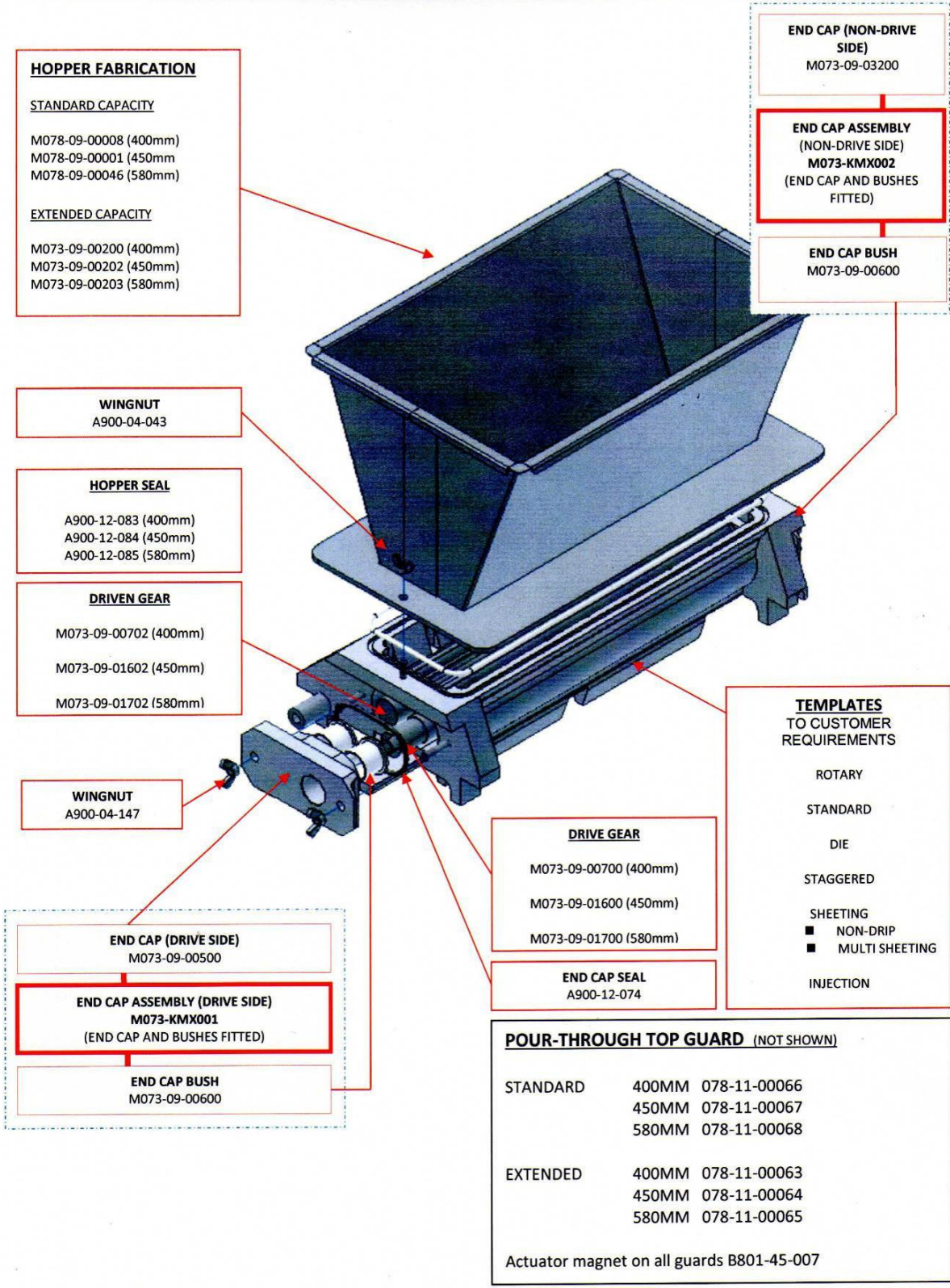
Omega TOUCH





SOFT DOUGH HOPPER PARTS

Omega and Omega PLUS



HOPPER FABRICATION

STANDARD CAPACITY

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

EXTENDED CAPACITY

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

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

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

END CAP BUSH
M073-09-00600

WINGNUT
A900-04-043

HOPPER SEAL

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

DRIVEN GEAR

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

WINGNUT
A900-04-147

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

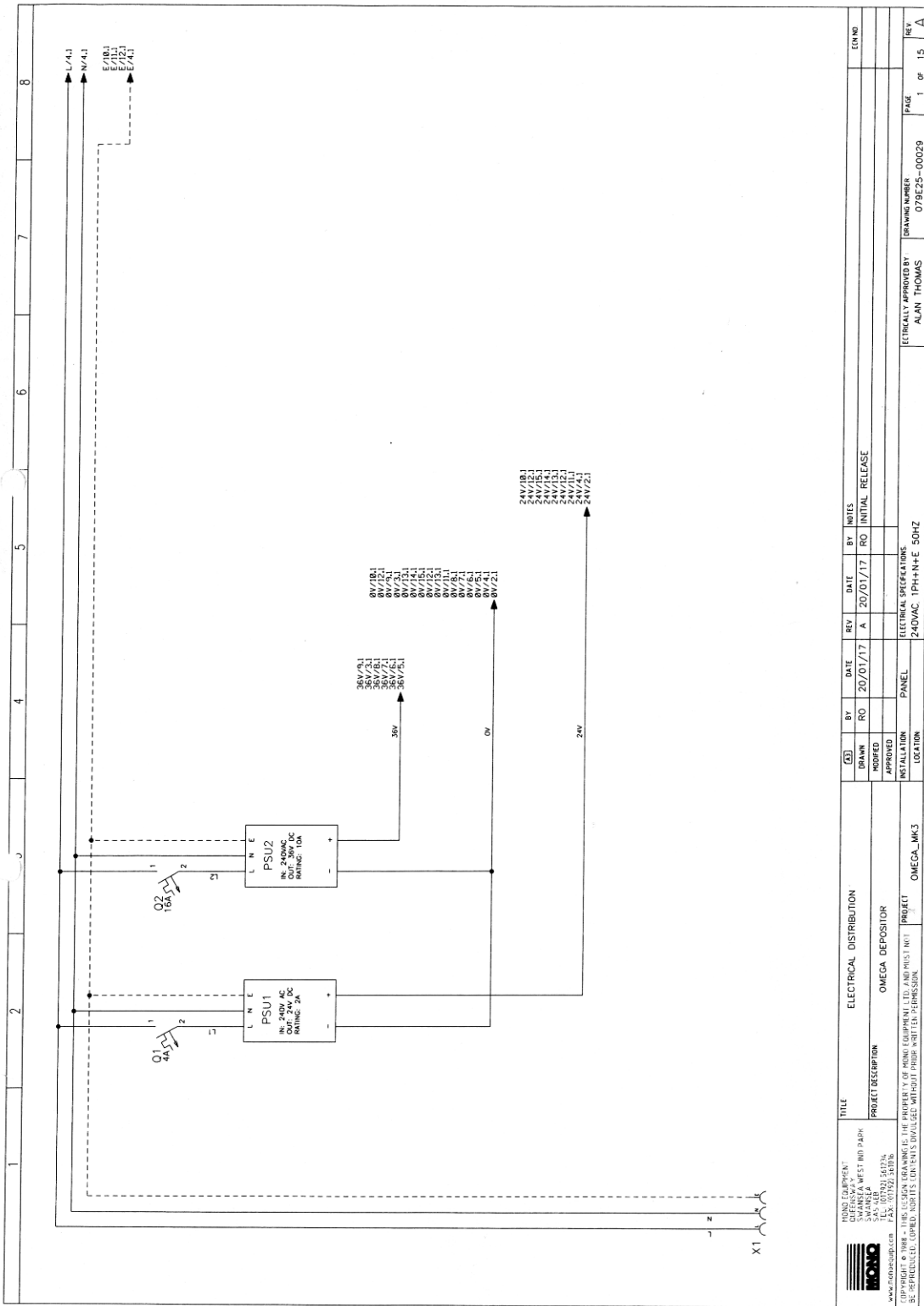
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

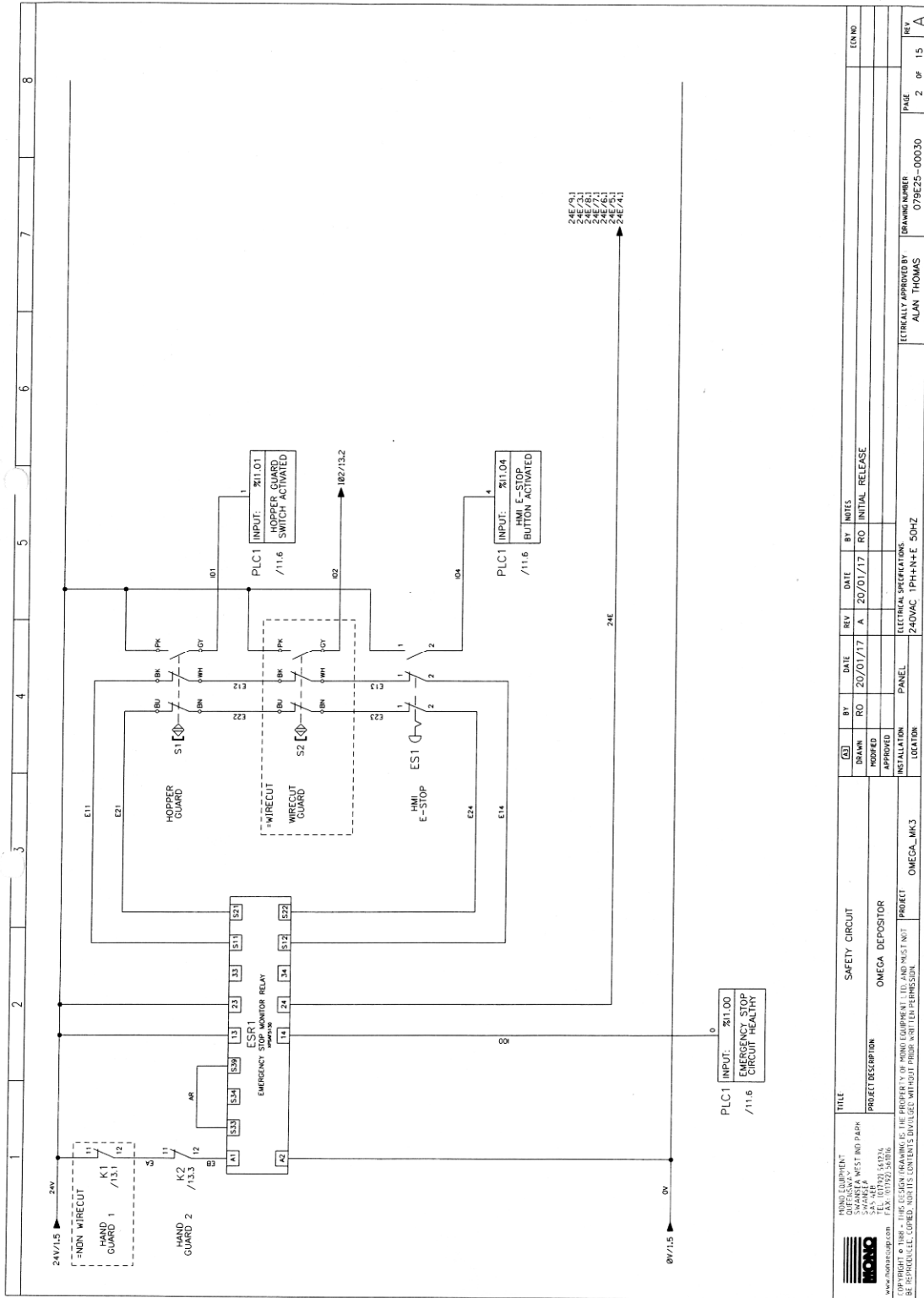
STANDARD	400MM	078-11-00066
	450MM	078-11-00067
	580MM	078-11-00068
EXTENDED	400MM	078-11-00063
	450MM	078-11-00064
	580MM	078-11-00065

Actuator magnet on all guards B801-45-007



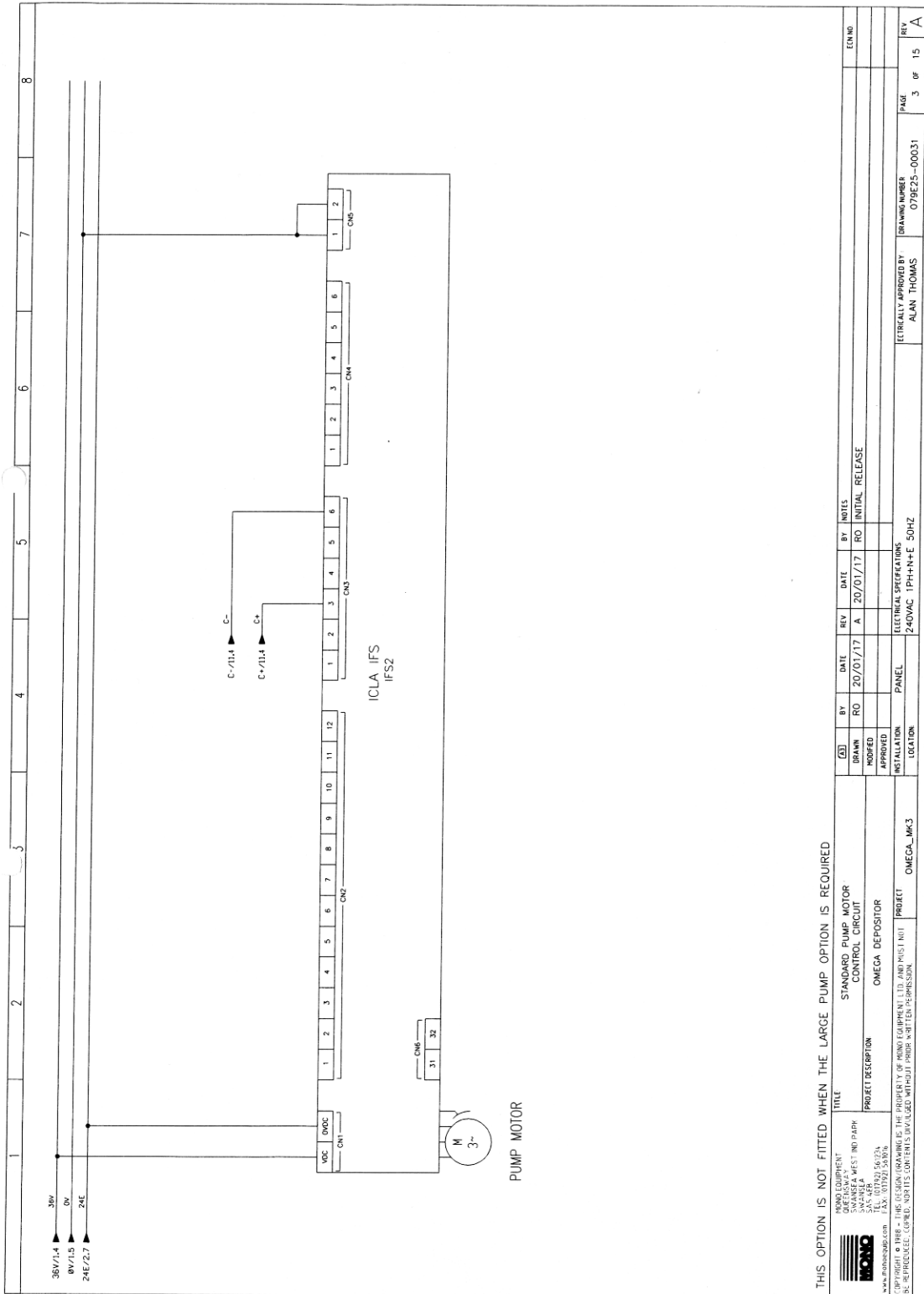
14.0 ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

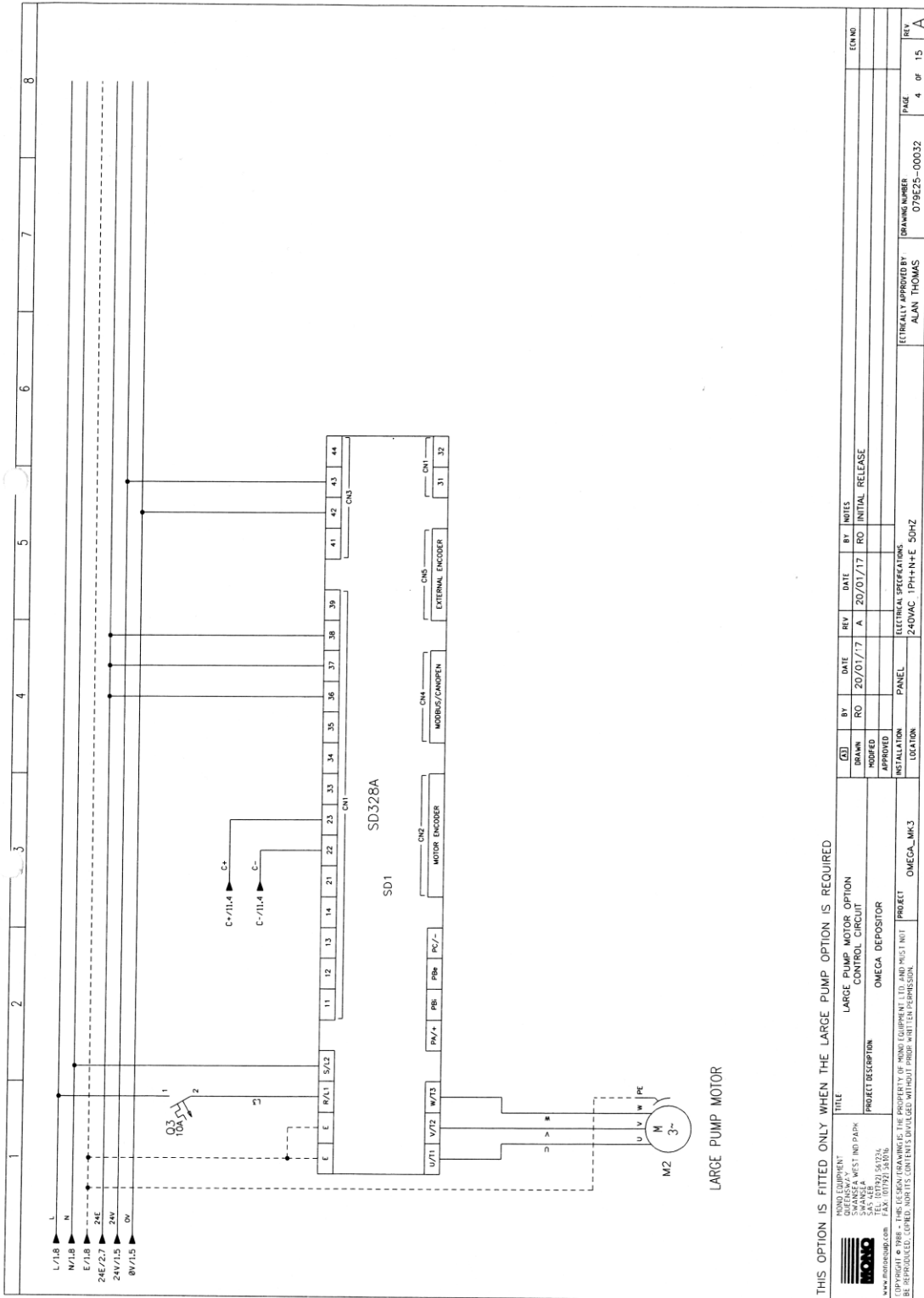




REV	DATE	BY	REASON
1	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
2	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
3	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
4	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
5	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
6	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
7	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE
8	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

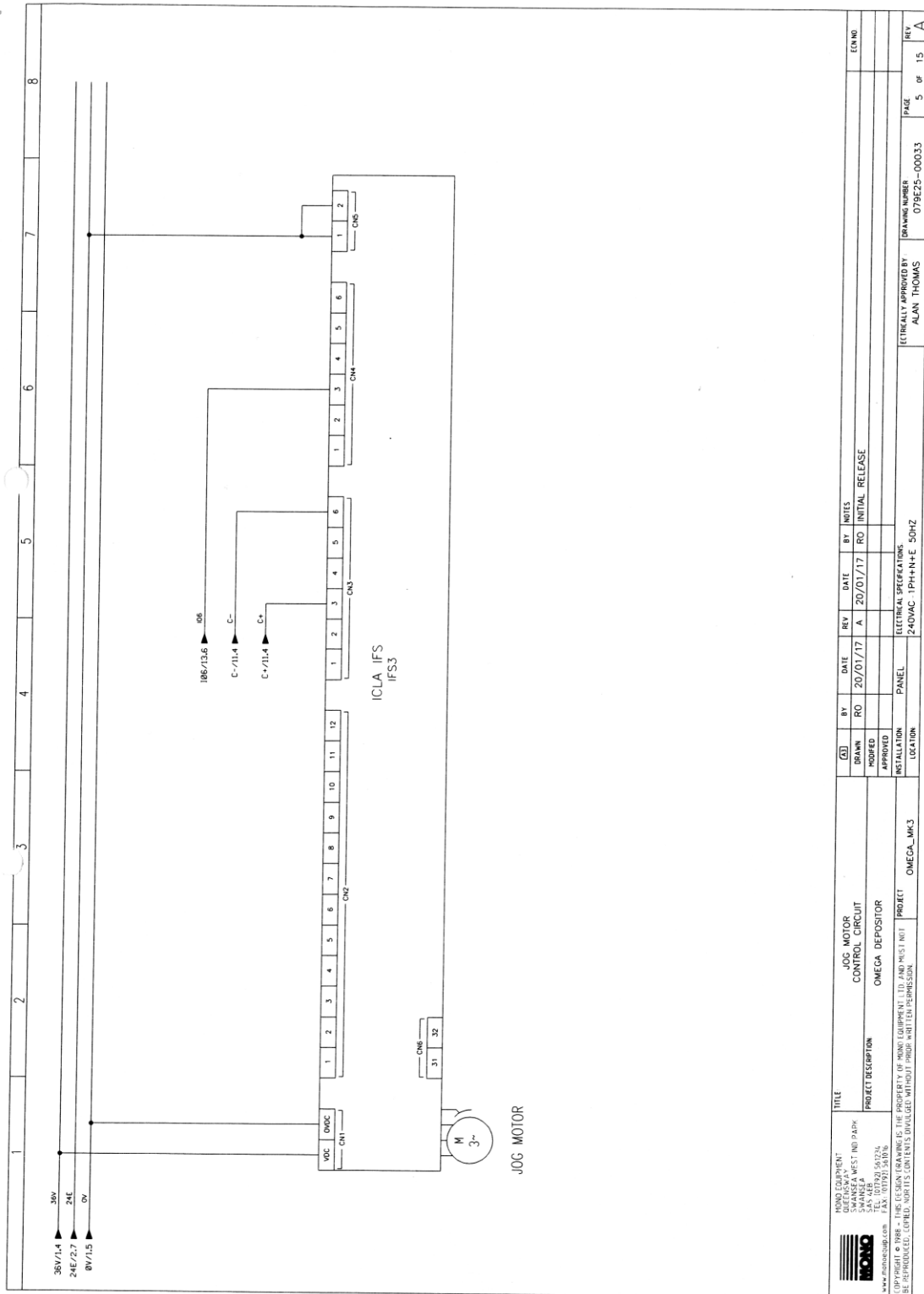
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	INSTALLATION ELECTRICAL OPERATIONS	DRAWING NUMBER 079E25-00030	PAGE 2 of 15	REV A
TITLE SAFETY CIRCUIT	LOCATION OMEGA_MK3	APPROVED BY ALAN THOMAS	DATE 20/01/17	BY RO
PROJECT OMEGA DEPOSITOR	LOCATION OMEGA_MK3	APPROVED BY ALAN THOMAS	DATE 20/01/17	BY RO
PROJECT OMEGA DEPOSITOR	LOCATION OMEGA_MK3	APPROVED BY ALAN THOMAS	DATE 20/01/17	BY RO



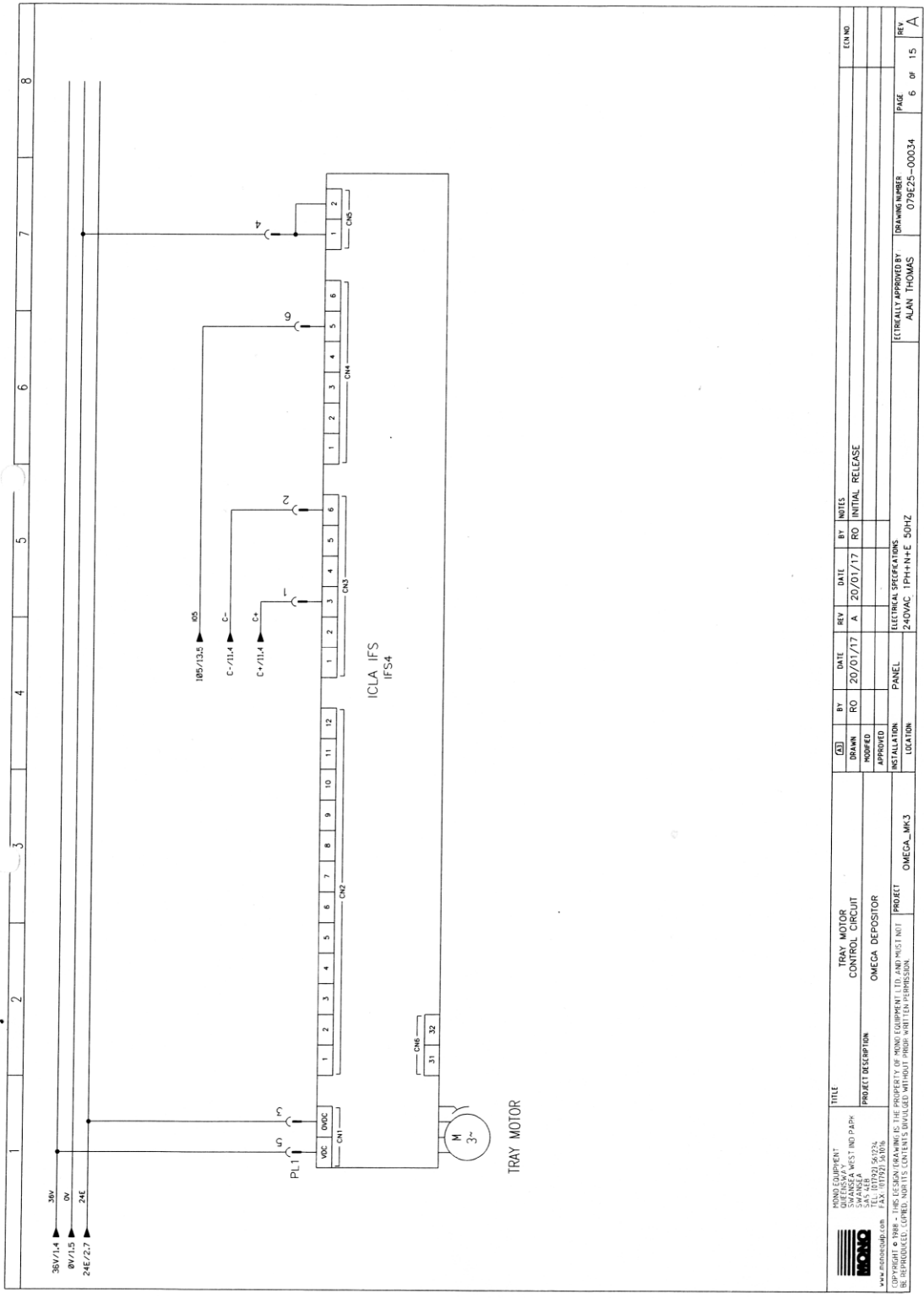


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

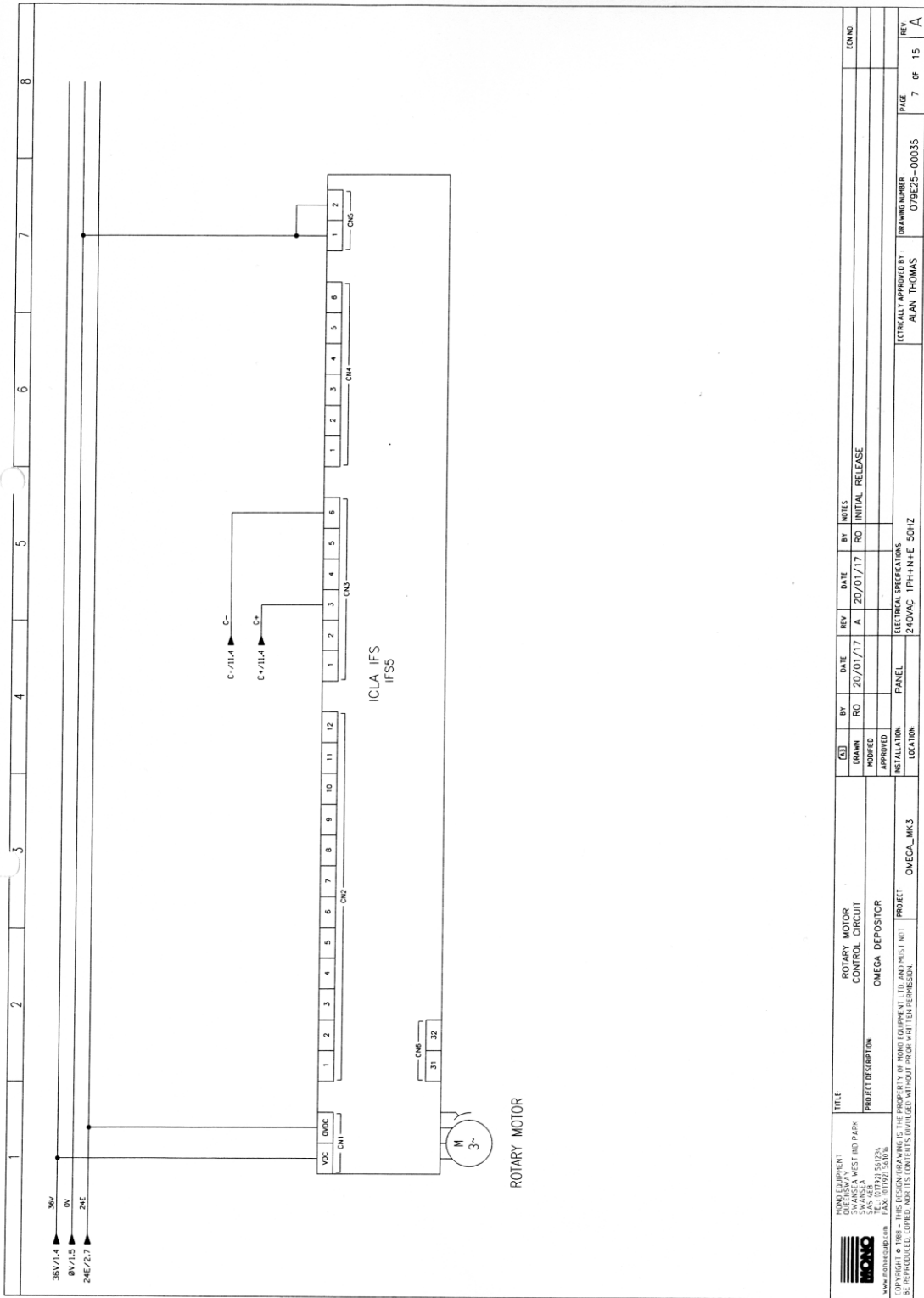
OMEGA MOND EQUIPMENT DEFENSVA - WEST IND PARK SWANSEA SA1 3JL TEL: 01792 541254 FAX: 01792 541016 www.omegacorp.com		TITLE LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	ETNO 15
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E215-00032	
PROJECT OMEGA_MK3		LOCATION		APPROVED BY ALAN THOMAS		PAGE 4 of 15	
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MOND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, DOWNGRADED OR OTHERWISE USED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		REVISIONS		DATE		BY	

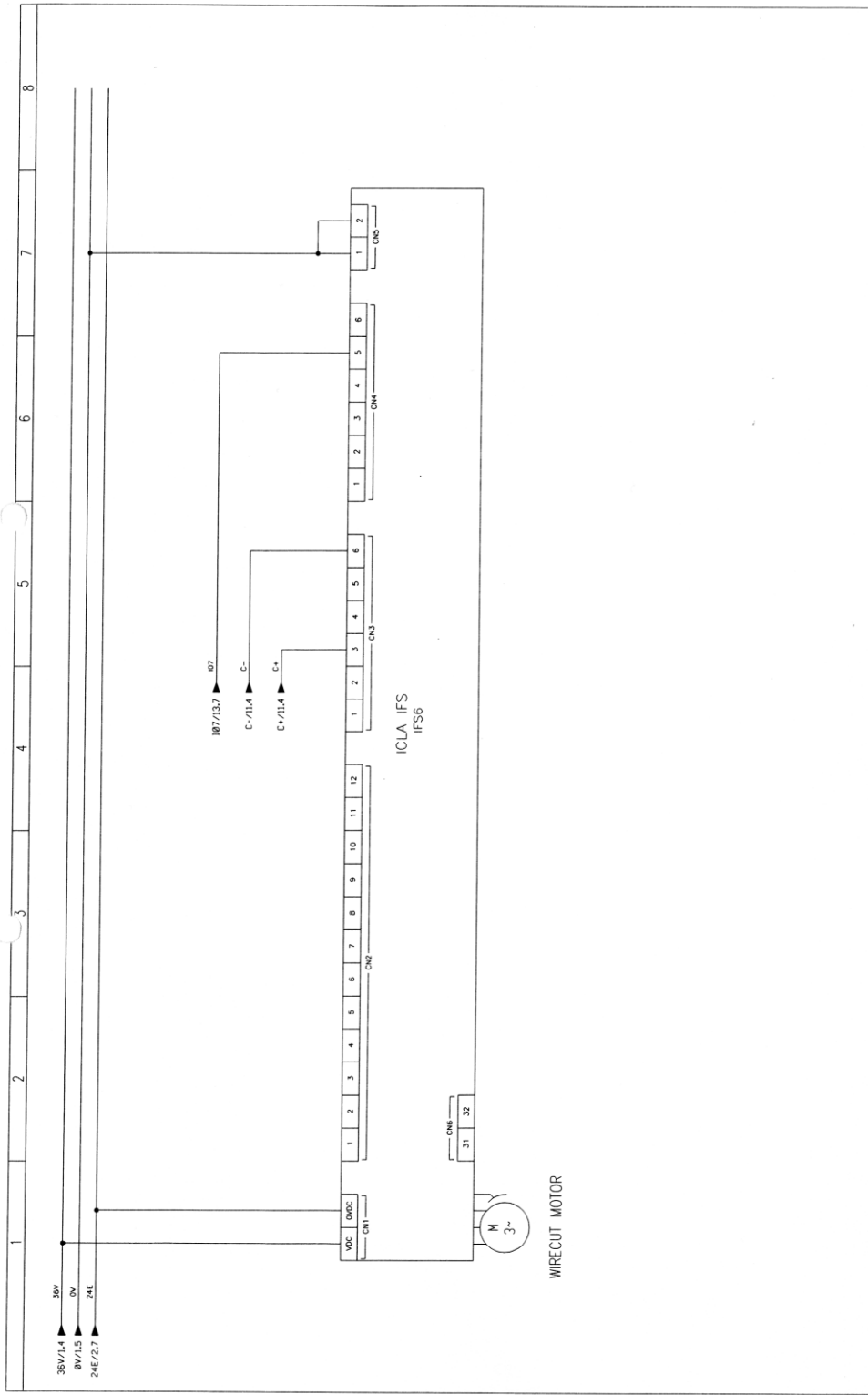


		OMEGA EQUIPMENT BUEENSWAY WEST RD PARK SWANSEA SA31 2JL TEL: 01792 551224 FAX: 01792 540106 www.omegacorp.com		TITLE JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		INITIALS RO		NOTES INITIAL RELEASE		ETN NO	
© 1988 OMEGA DESIGN (BRANING IS THE PROPERTY OF OMEGA EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, MIMIC'D OR ANYWAYS DIVERGED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		INSTALLATION LOCATION		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00033		PAGE 5 of 15		REV A			



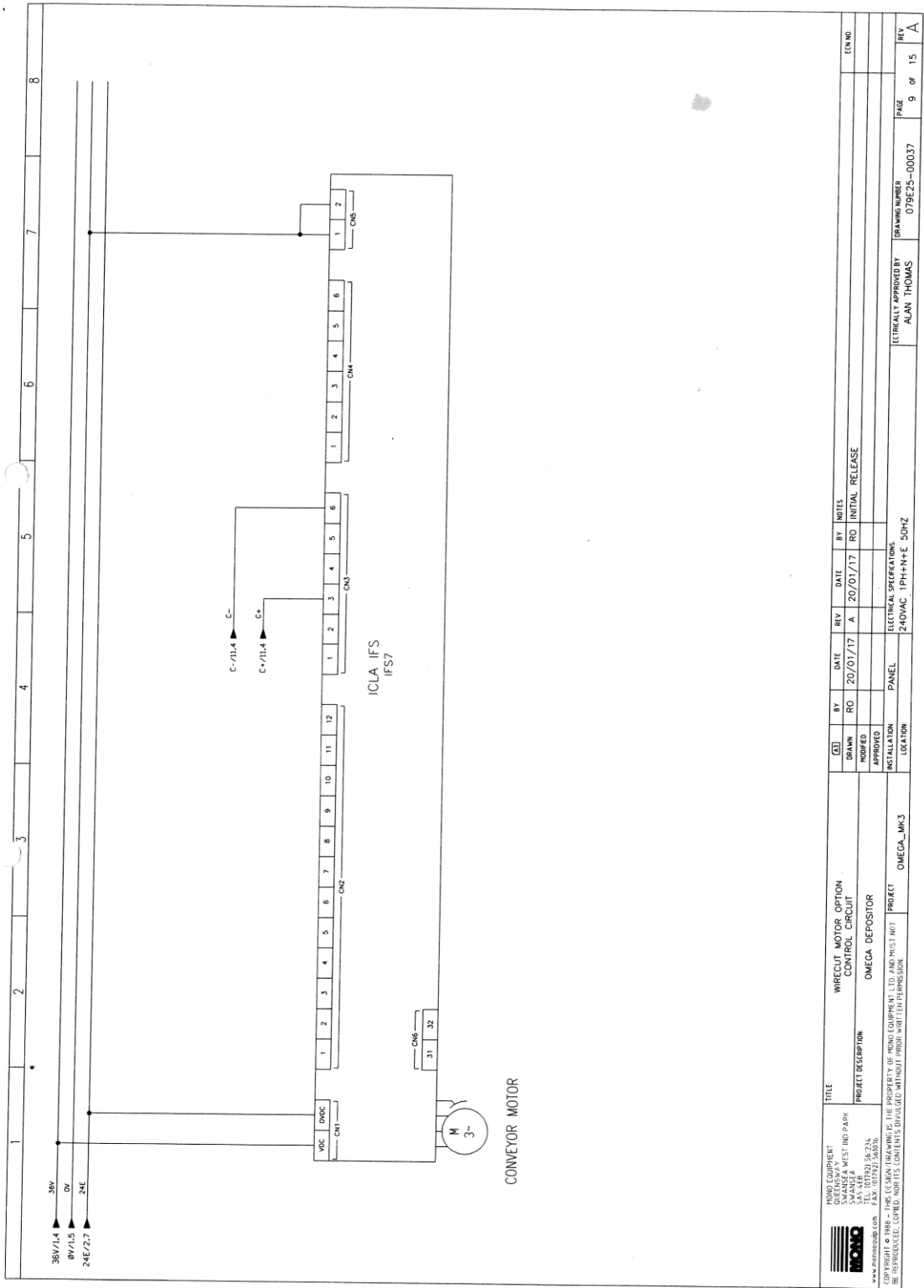
		MONO EQUIPMENT SWANSEA SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA, SA TEL: (01792) 562724 FAX: (01792) 562726 WWW.MONO.CO.UK		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS RO		BY RO		INITIALS RO		DATE 20/01/17		INITIALS RO		REVISIONS RELEASE	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		LOCATION PANEL		ESTIMATION OMEGA_MK3		APPROVED OMEGA_MK3		DESIGNED OMEGA_MK3		DRAWING NUMBER 079E25-00034		PAGE 6 of 15		REV A		REVISIONS ELECTRICAL SPECIFICATIONS		APPROVED BY ALAN THOMAS		DATE 24/01/17			



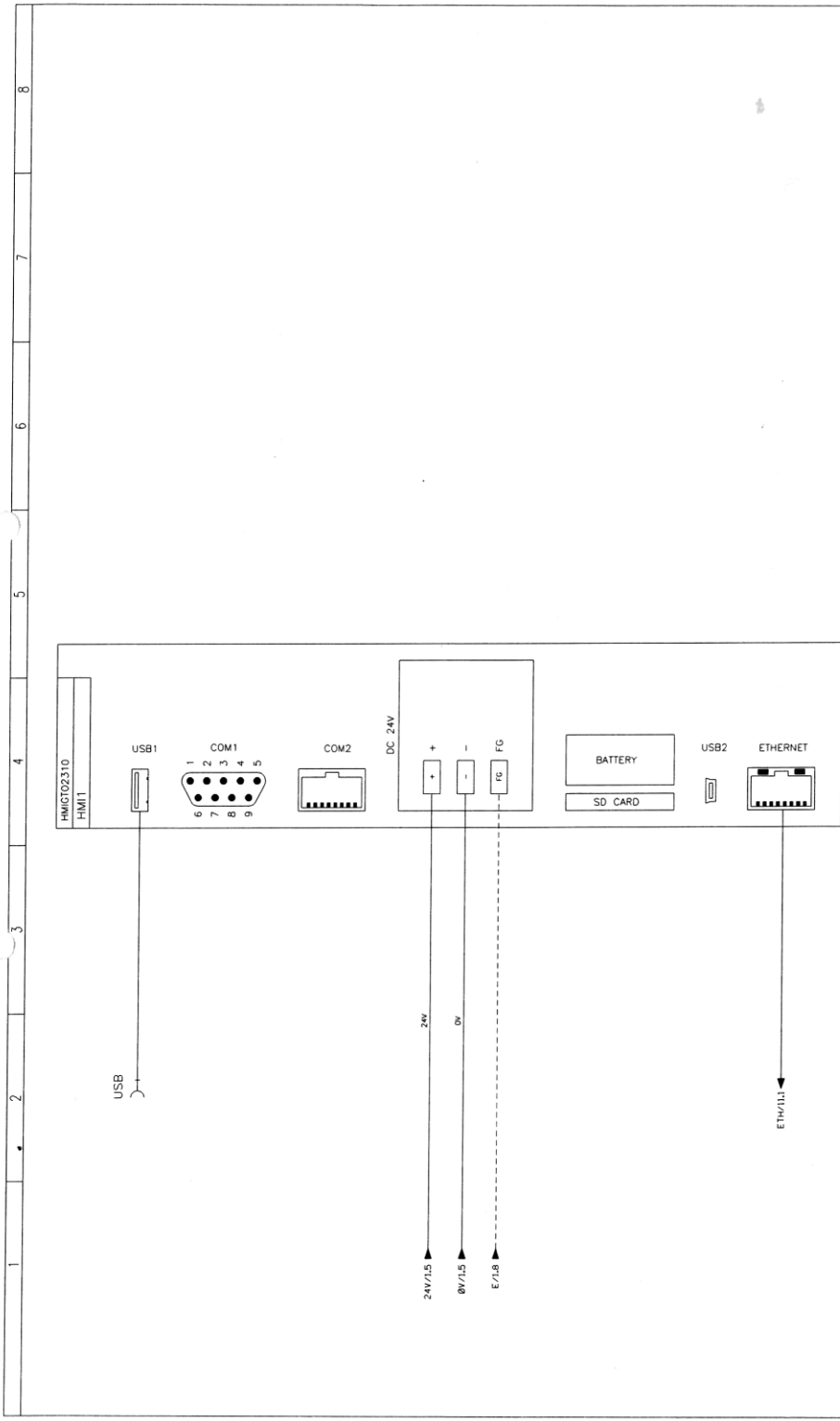


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

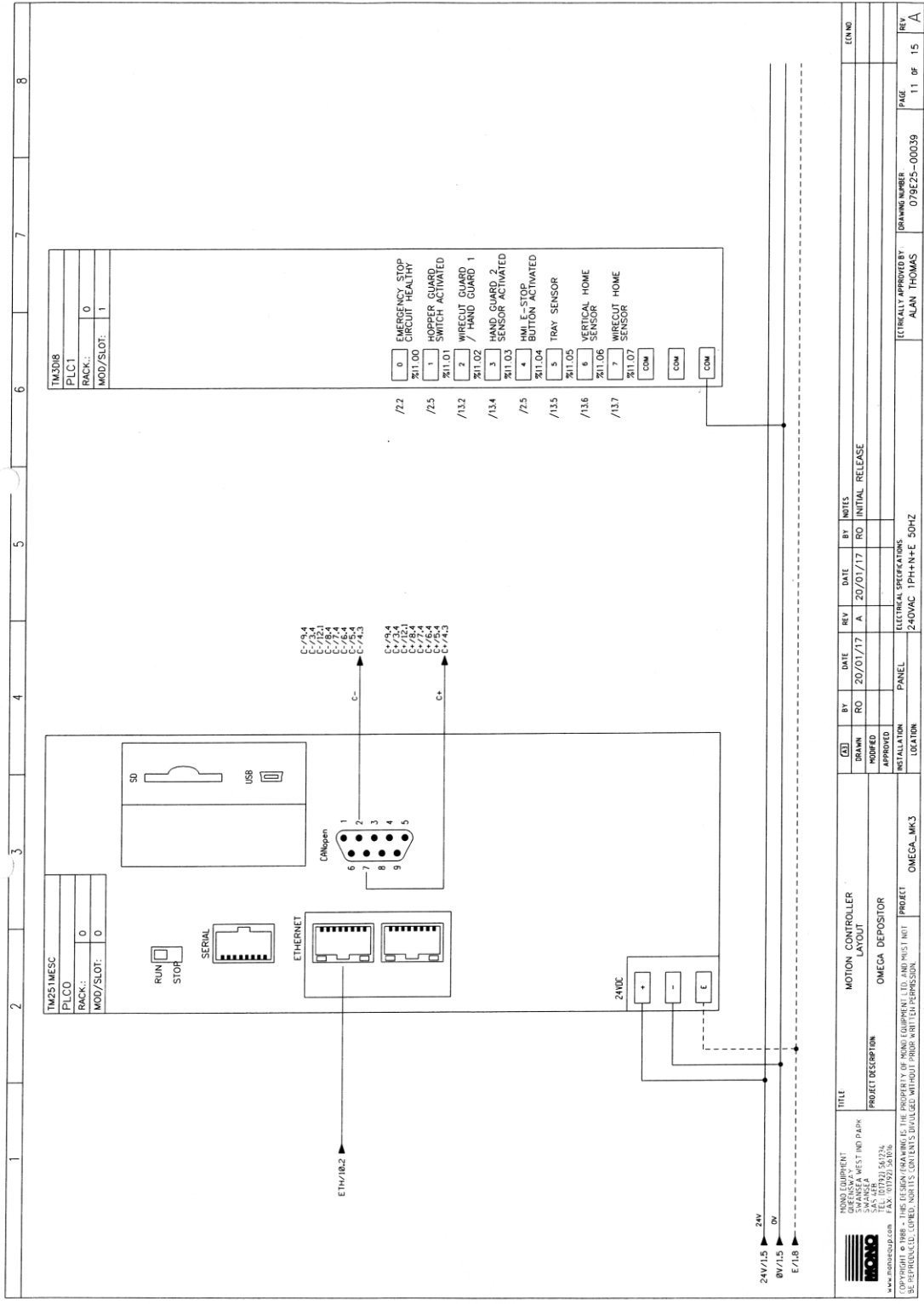
MOND EQUIPMENT DULNESS VA WEST MID PARK SWANSEA SA12 7ZA TEL: 01792 541274 FAX: 01792 548196 www.mond.co.uk	PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	PROJECT OMEGA_MK3
DATE 20/01/17	BY RD	DATE 20/01/17
REV A	BY RD	DATE 20/01/17
REV A	BY RD	DATE 20/01/17
	APPROVED	BY INITIAL
	INSTALLATION	RO INITIAL
	LOCATION	RELEASE
	PANEL	
LECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+NE 50HZ		
ECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS	DRAWING NUMBER 079E25-00036	PAGE 8 of 15
		REV A



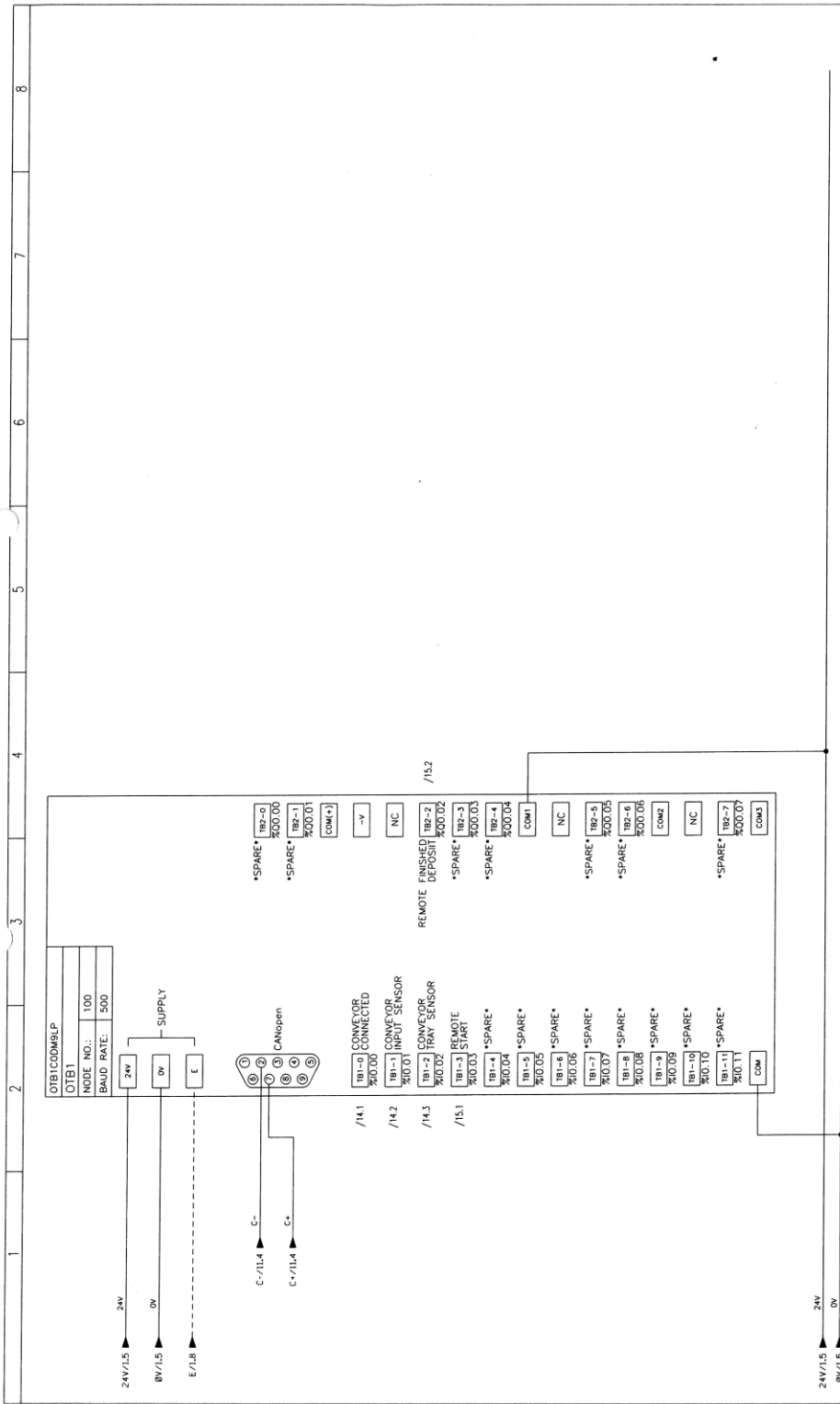
<p>OMEGA EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA S.A. ALE T. 34 91 01 12 31 F. 34 91 01 12 32 www.omegaab.com</p>	<p>TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT</p> <p>PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR</p> <p>PROJECT OMEGA_MK3</p>	<p>BY RO</p> <p>DATE 20/01/17</p>	<p>REV A</p> <p>DATE 20/01/17</p>	<p>BY RO</p> <p>INITIAL RELEASE</p>	<p>ETRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS</p> <p>DRAWING NUMBER 079E25-00037</p>	<p>PAGE 9 of 15</p> <p>REV A</p>
---	---	---	---	---	---	--



		MONO EQUIPMENT DUELSBAY - WEST HEB PARK 3/ MARBLE 3/ MARBLE TEL: 01792 561254 FAX: 01792 561076 www.monoequip.com		TITLE OPERATOR INTERFACE LAYOUT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		REV A	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		INSTALLATION PANEL		LOCATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH1HN+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER O79E25-00038		PAGE 10 of 15		REV A			

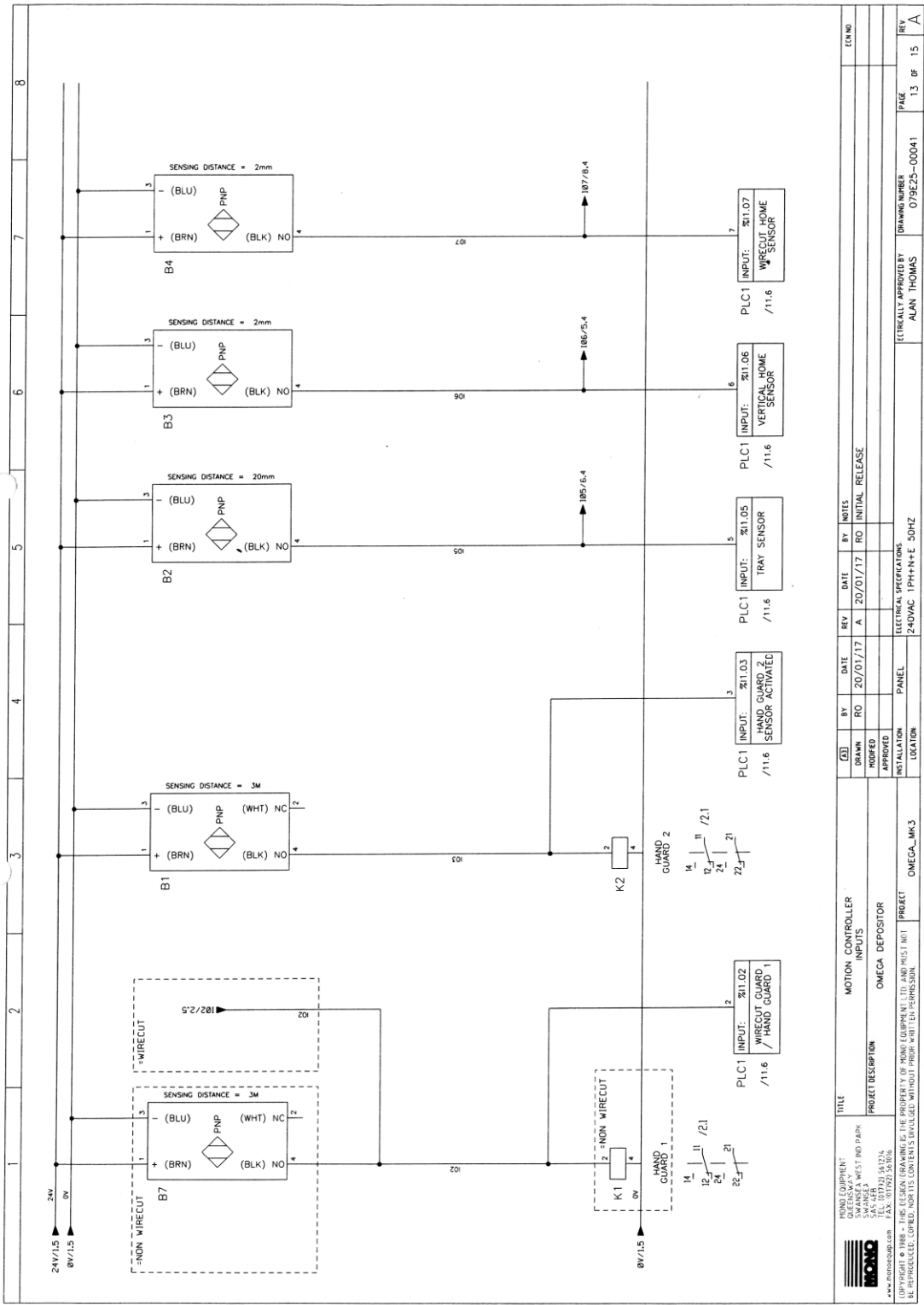


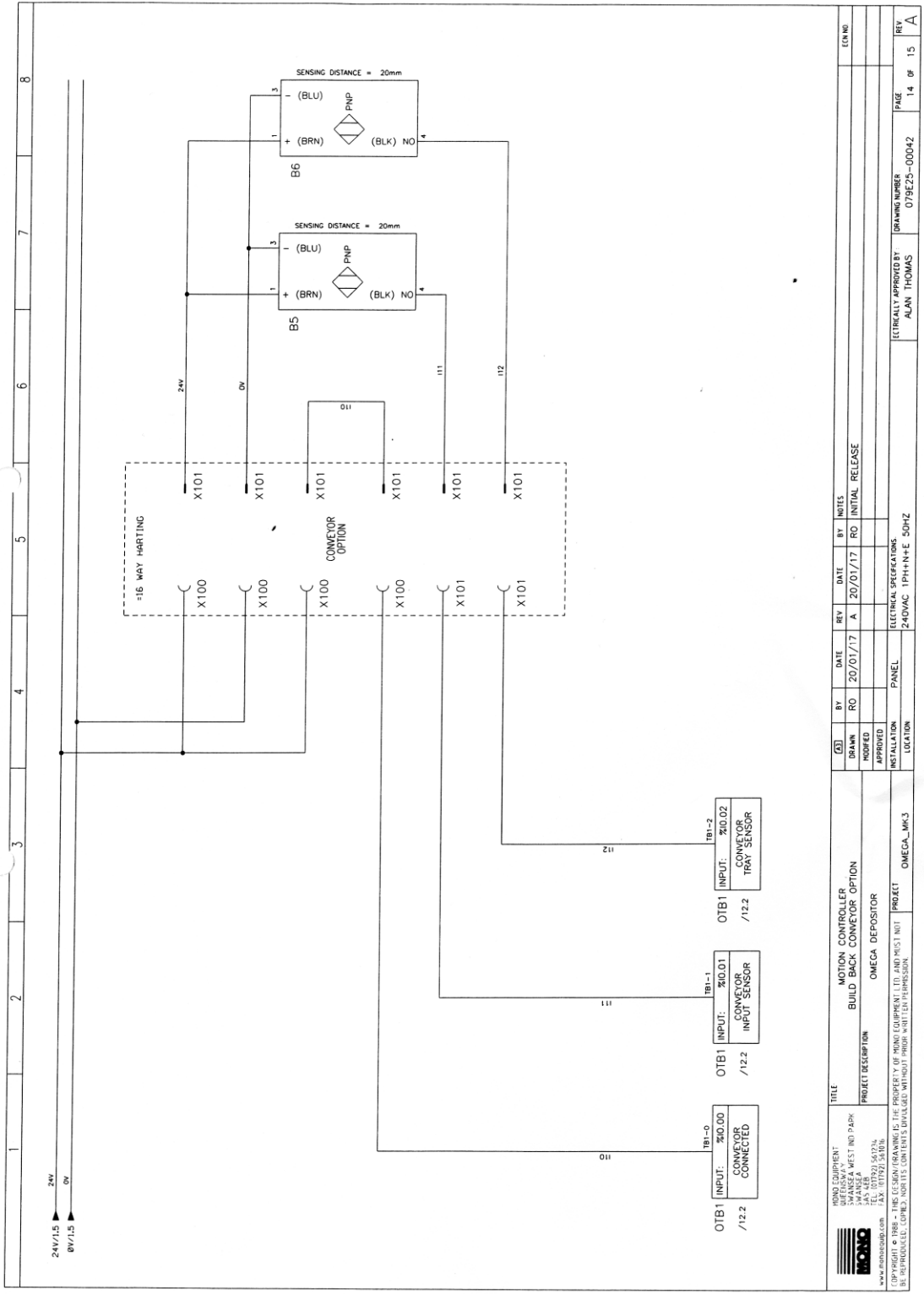
		UNION EQUIPMENT (DEENSA)		TITLE MOTION CONTROLLER LAYOUT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		END	
SWANSEA WEST IND PARK SWS, LHR SALES www.omegacorp.com		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION OMEGA_MK3		APPROVED		LOCATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00039		ETRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		PAGE 11 OF 15		REV A	



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

HONS EQUIPMENT QUICKWAY & WEST IND PARK SWANSEA SAF 100 54726 SAF 100 54726 www.honscup.com FAX: 01792 54736		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_LM3		ELECTRICAL SPECIFICATION 240VAC 1PH 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00040		REV 12 OF 15		REV A	
TITL REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_LM3		ELECTRICAL SPECIFICATION 240VAC 1PH 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00040		REV 12 OF 15		REV A	
DATE	REV	BY	INITIALS	DATE	REV	BY	INITIALS	DATE	REV	BY	INITIALS	DATE	REV
20/01/17	A	RO	RD	20/01/17	A	RO	RD	20/01/17	A	RO	RD	20/01/17	A
APPROVED		APPROVED		APPROVED		APPROVED		APPROVED		APPROVED		APPROVED	
INSTALLATION		INSTALLATION		INSTALLATION		INSTALLATION		INSTALLATION		INSTALLATION		INSTALLATION	
LOCATION		LOCATION		LOCATION		LOCATION		LOCATION		LOCATION		LOCATION	
ECONO		ECONO		ECONO		ECONO		ECONO		ECONO		ECONO	

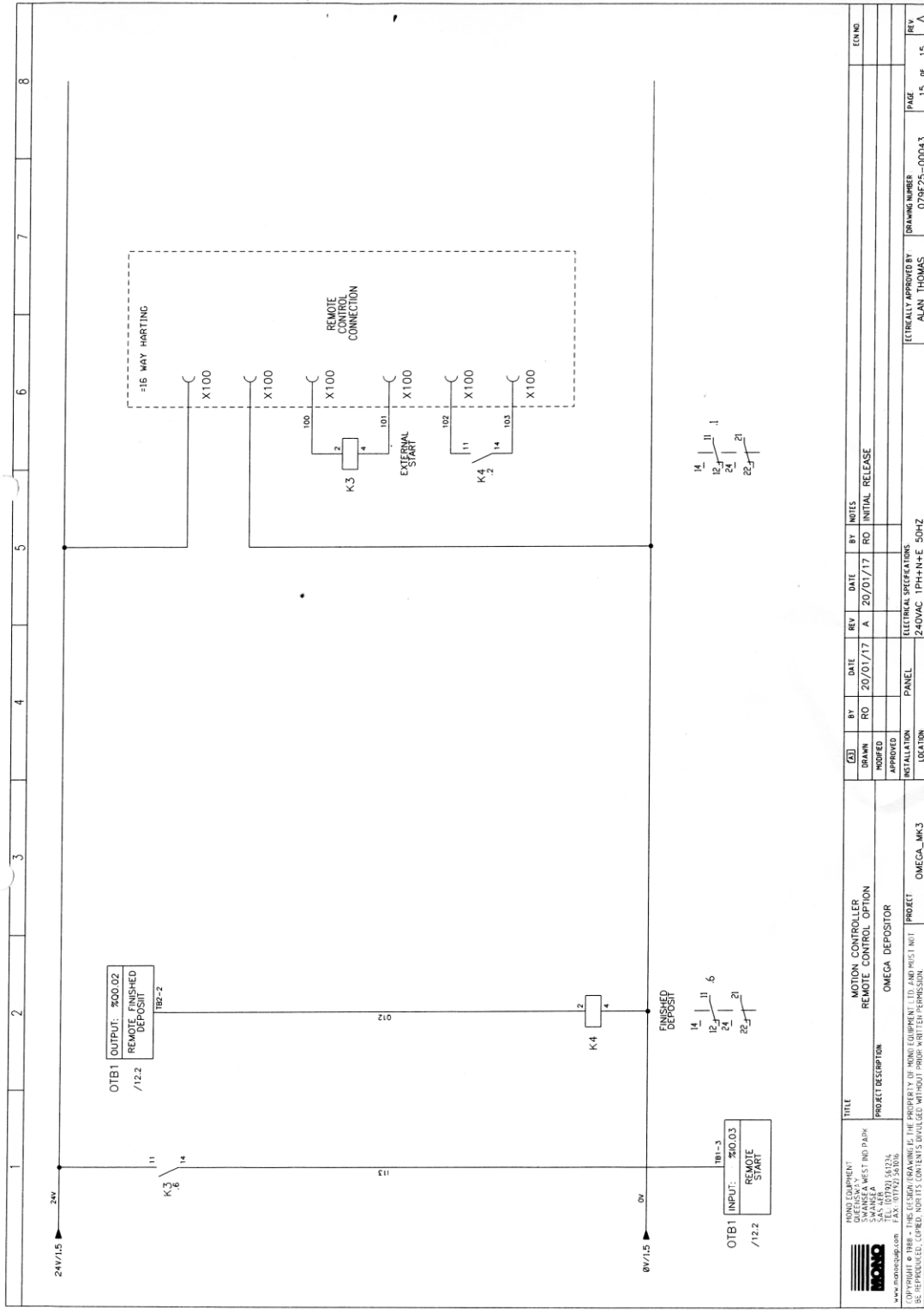




REV	DATE	BY	INITIALS	REASON
A	20/01/17	RO		INITIAL RELEASE

OTB1 INPUT: 240.00 /12.2	CONVEYOR CONNECTED	OTB1 INPUT: 240.01 /12.2	CONVEYOR INPUT SENSOR	OTB1 INPUT: 240.02 /12.2	CONVEYOR TRAY SENSOR
-----------------------------	--------------------	-----------------------------	-----------------------	-----------------------------	----------------------

 OMEGA ELECTRONICS 1000 W. 10TH AVENUE DENVER, CO 80202-2700 TEL: (303) 541-7000 FAX: (303) 541-7001 WWW.OMEGA-USA.COM	TITLE: MOTION CONVEYOR BUILD BACK CONVEYOR OPTION PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR PROJECT: OMEGA_MK3	ELECTRICAL SPECIFICATIONS: 240VAC 1PH+NE 50HZ	DRAWING NUMBER: 079E23-00042 PAGE: 14 of 15 REV: A
--	---	--	--



DRAWING NUMBER		PAGE		REV									
079E25-00043		15 OF 15		A									
ELECTRICALLY APPROVED BY			ALAN THOMAS										
<table border="1"> <tr> <th>DATE</th> <th>REV</th> <th>BY</th> <th>NOTES</th> </tr> <tr> <td>20/01/17</td> <td>A</td> <td>RO</td> <td>INITIAL RELEASE</td> </tr> </table>						DATE	REV	BY	NOTES	20/01/17	A	RO	INITIAL RELEASE
DATE	REV	BY	NOTES										
20/01/17	A	RO	INITIAL RELEASE										
ELECTRICAL SPECIFICATIONS		PANEL		LOCATION									
240VAC 1PH+N+E 50HZ		OMEGA_MK3		OMEGA_MK3									
TITILE		MOTION CONTROLLER											
PROJECT DESCRIPTION		REMOTE CONTROL OPTION											
OMEGA DEPOSITOR		OMEGA_MK3											
<p>MONTECH EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PAPER DESIGN GROUP SANTA MONICA CA 90404 www.montequip.com FAX: (310) 540-2076</p> <p>COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MONTECH EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DIVULGED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.</p>													

Die in diesem Handbuch beschriebene Anlage hat CE-Akkreditierung.

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



Omega Touch



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

E-Mail: marketing@monoequip.com
Website: www.monoequip.com