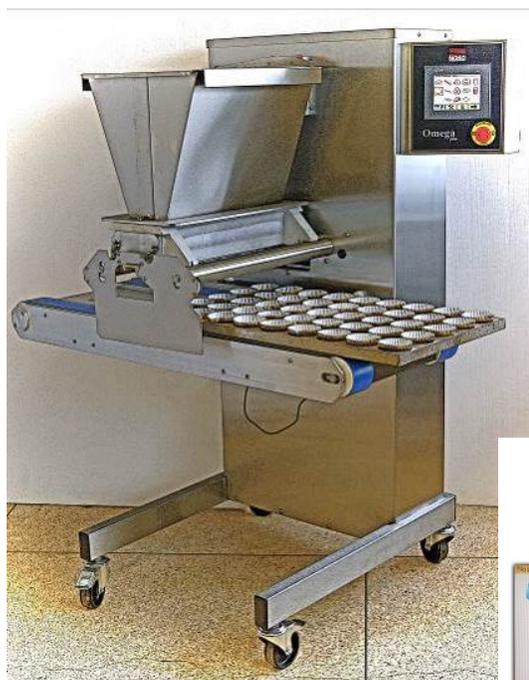




www.monoequip.com

Escriba aquí el Nº de Serie. _____

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

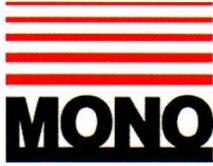


MANUAL DE FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

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

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

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



PARA UN FUNCIONAMIENTO SEGURO, PRESTE ESPECIAL ATENCIÓN
A LOS ELEMENTOS SEÑALADOS CON



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

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

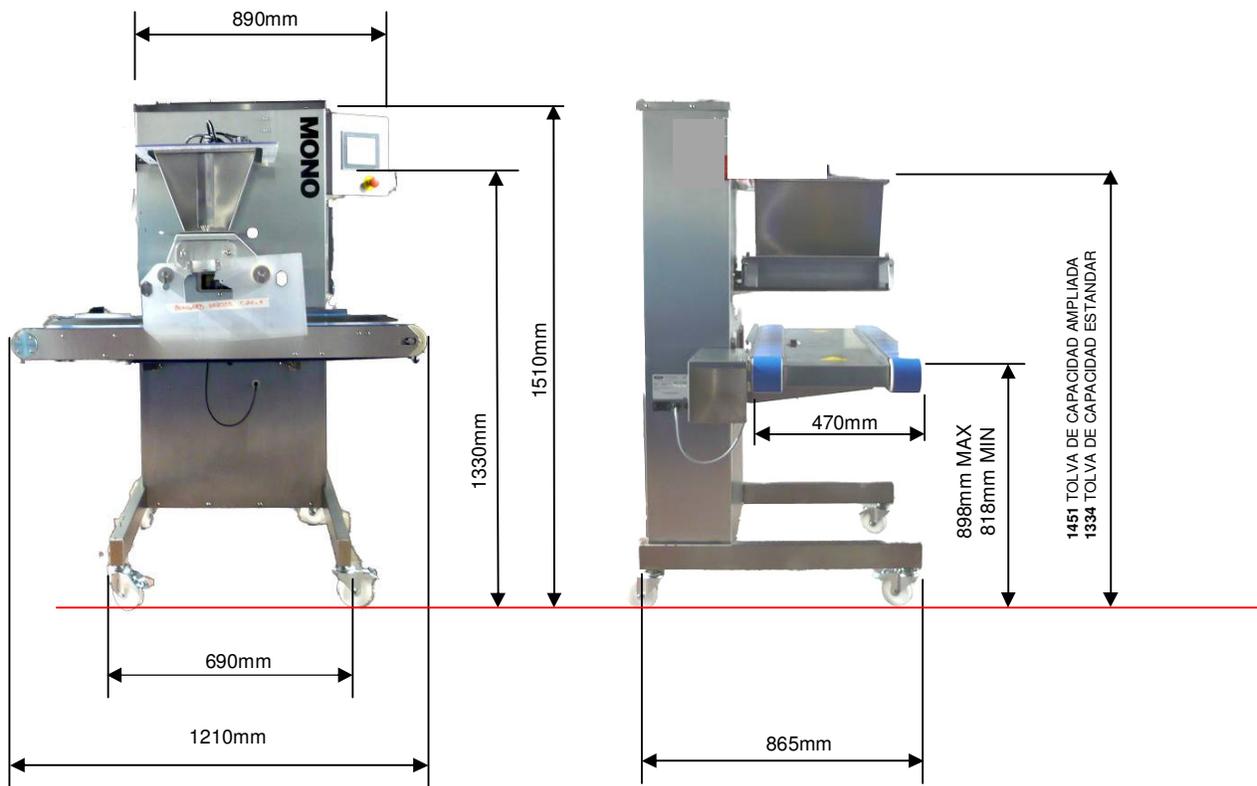
Omega
Touch

- 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

Omega
Touch

MASA BLANDA

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

Alimentación: 2,5 kW monofásica a 13 A

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.

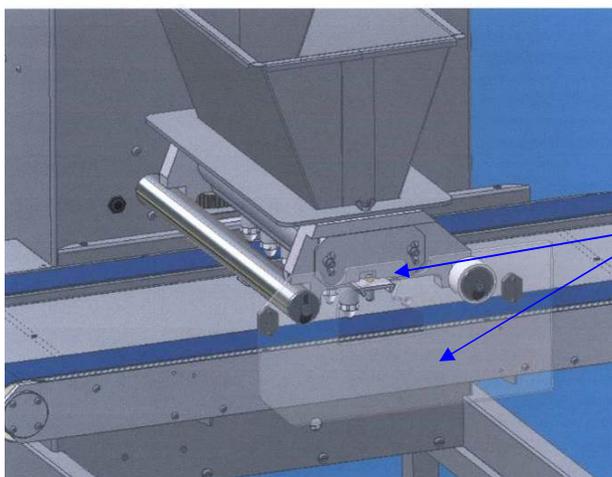
Puesto que nuestra política consiste en mejorar continuamente nuestras máquinas, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.



- 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.
- 2 Asegúrese de que el suministro eléctrico cuenta con la potencia de fusible correcta.

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.

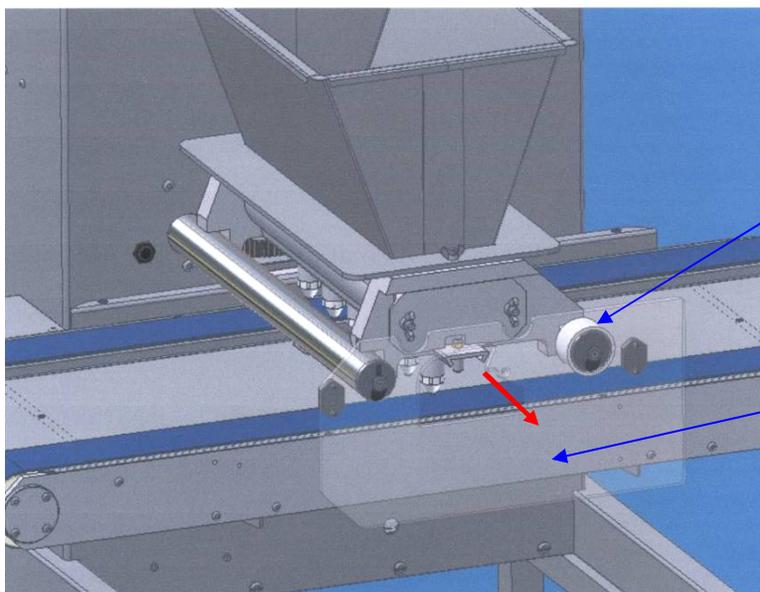
- No utilice limpiadores abrasivos ni detergentes cáusticos.

Limpe 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

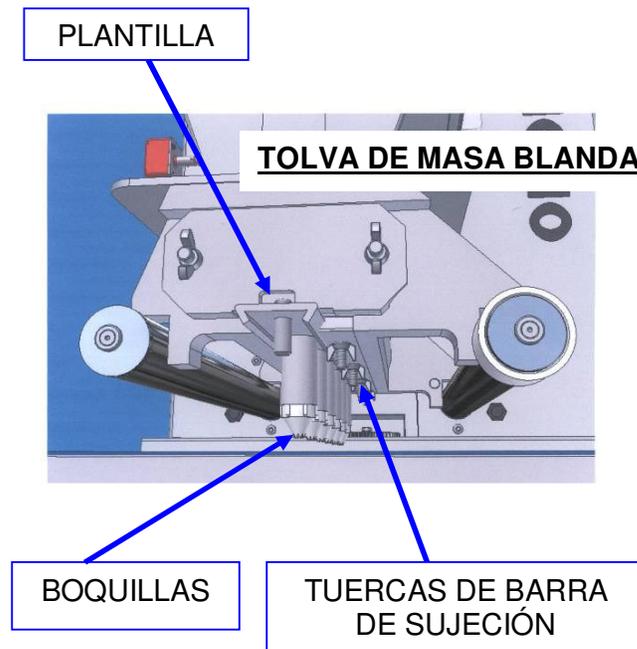
TAPA DE
SEGURIDAD

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

3. Aflore 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.

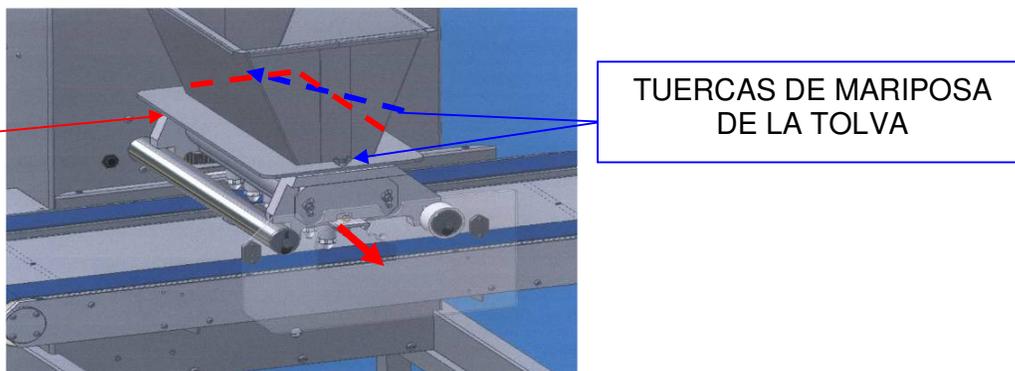
NOTA.

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.

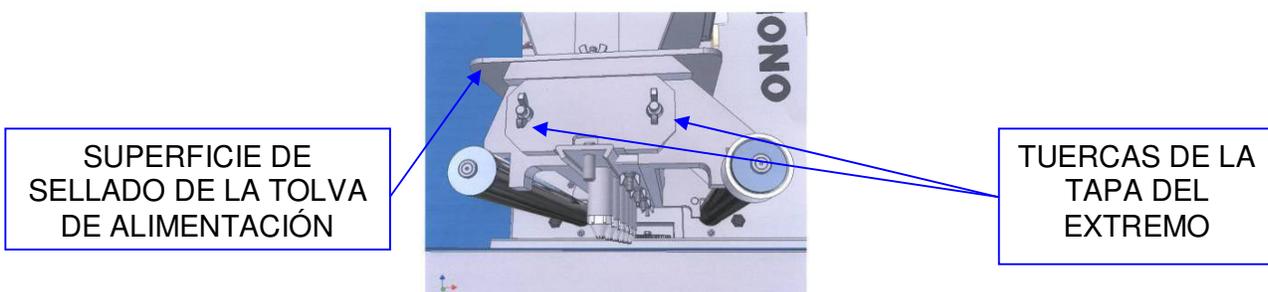


PRECAUCIÓN:

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.

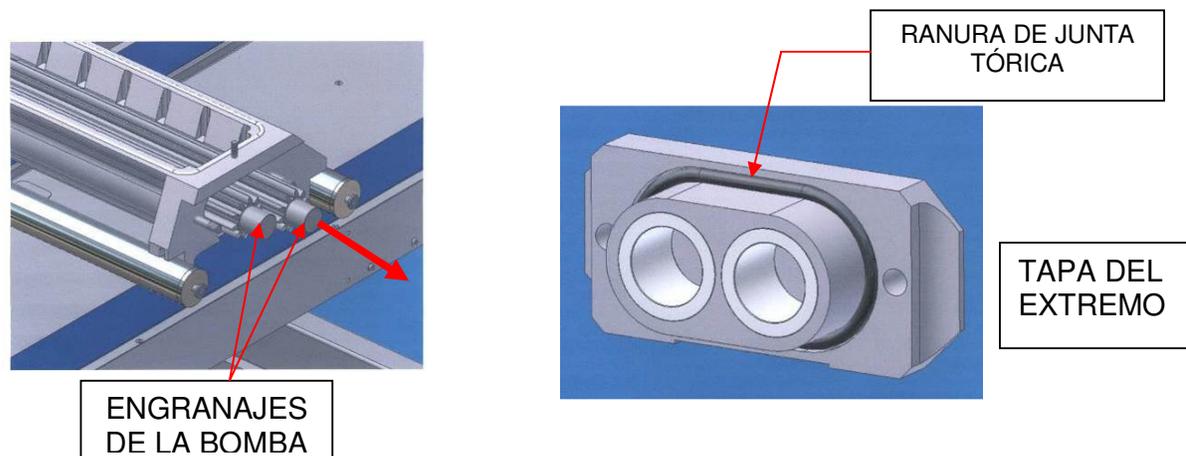
Durante las operaciones de extracción, limpieza, montaje y almacenamiento, procure evitar daños en la superficie de sellado de la tolva de alimentación.

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.*



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.



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.



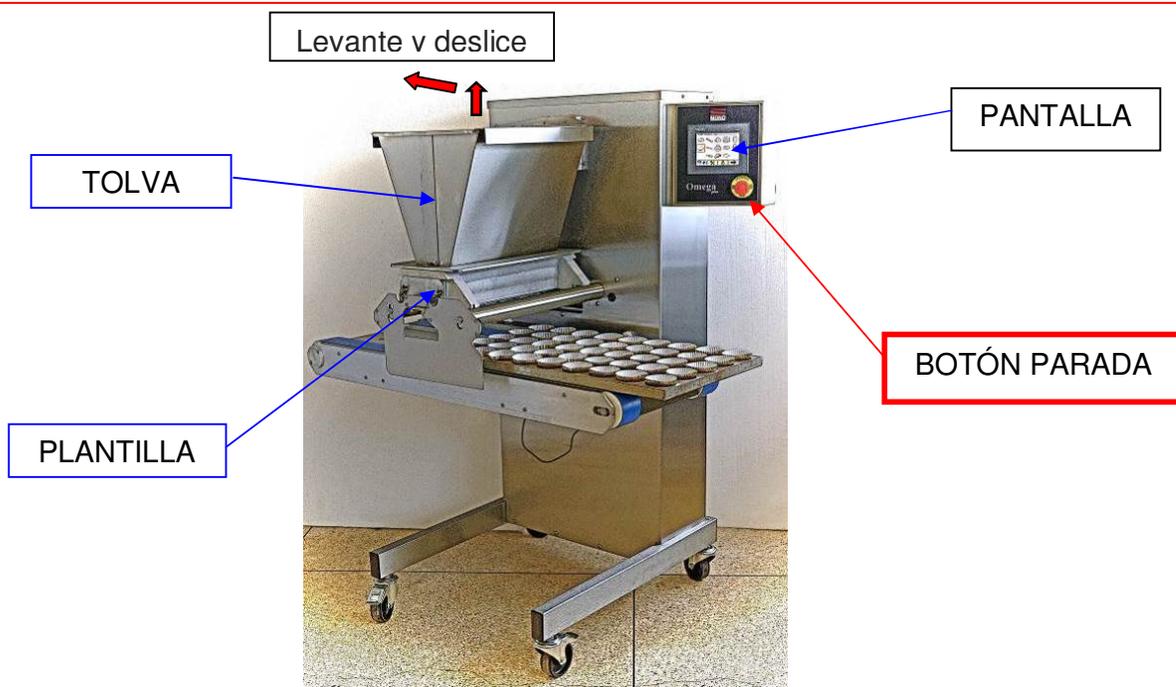
9.0 PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO

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 instélelas 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.



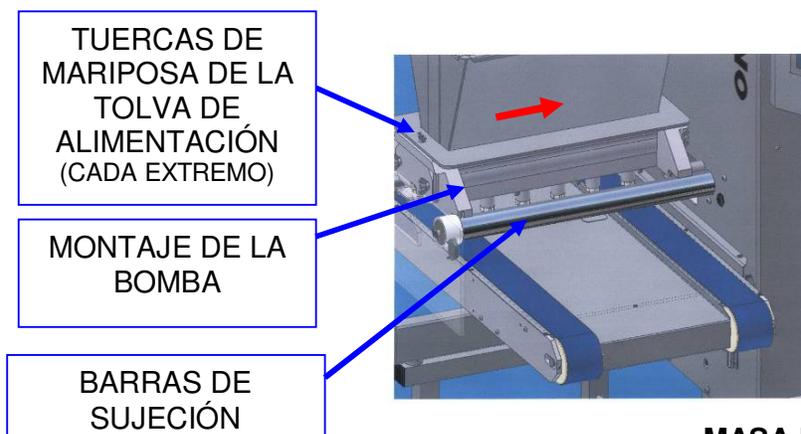
- 2 Enchufe a la corriente el cable de alimentación.
Asegúrese de que el botón de parada está suelto (en caso necesario, gírelo en el sentido de las agujas del reloj).
- 3 Elija un programa existente o cree un nuevo programa utilizando los menús de pantalla.
- 4 Ahora la máquina ya está lista para su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

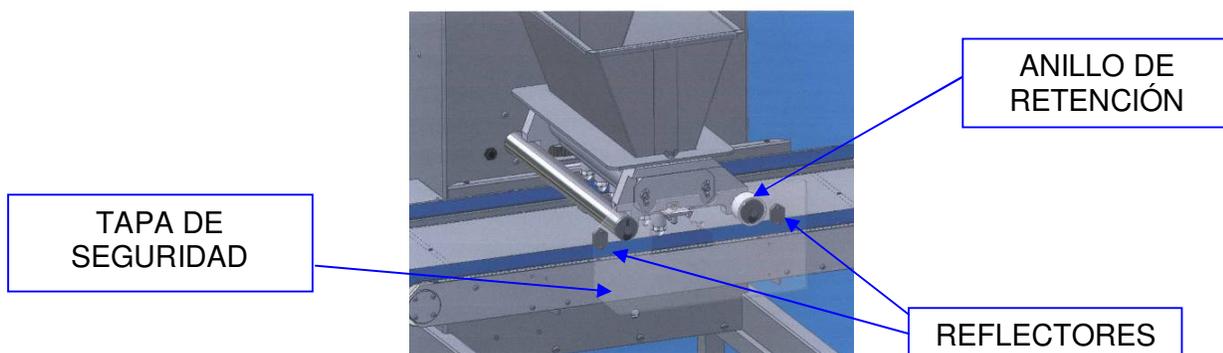
Para reducir peso y tamaño, instale la tolva completa en dos fases: primero la unidad de bomba en las barras de soporte y después el cuerpo de la tolva de alimentación en la unidad de bomba.

- 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**

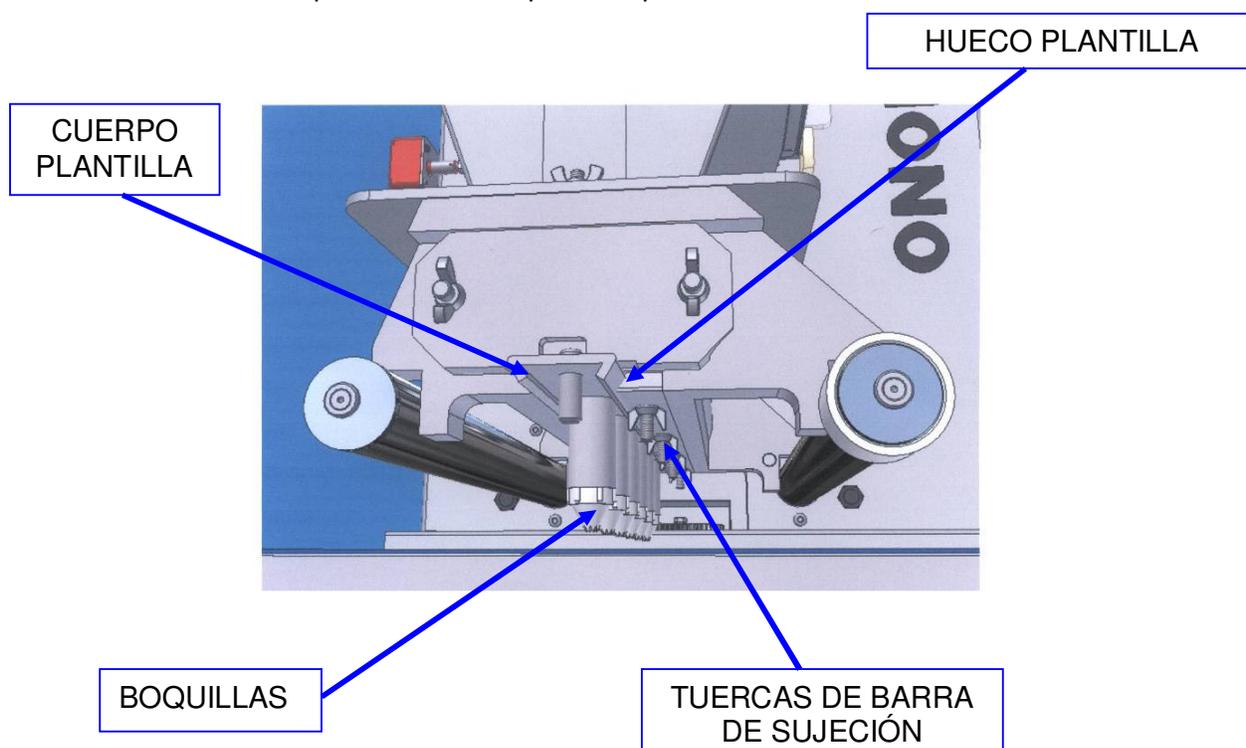
En el caso de las plantillas no giratorias que se pueden instalar con boquillas, dichas boquillas deberán atornillarse en los orificios roscados que se suministran.

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.



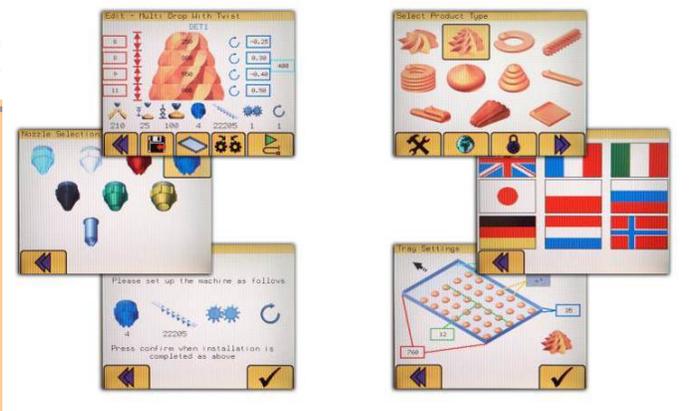
- 3 Deslice la plantilla en el hueco correspondiente que se encuentra en la base de la bomba de la tolva hasta que haga tope.
- 4 Apriete las tuercas en la barra de sujeción (en la parte inferior de la bomba) para que la plantilla quede bien fijada.

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

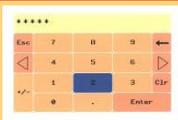
10.0 FUNCIONAMIENTO DE “OMEGA TOUCH”

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



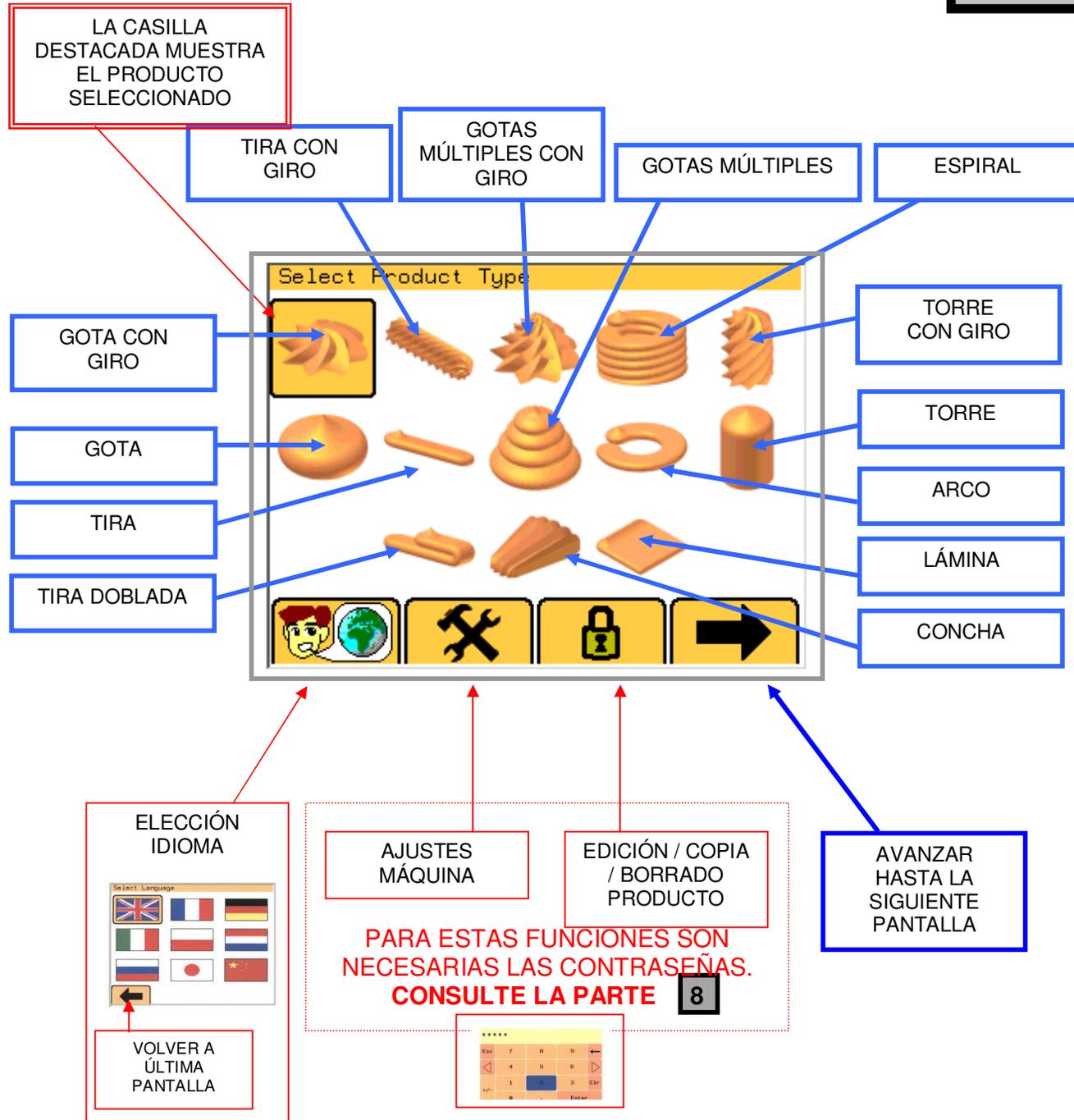
AZUL == FUNCIONAMIENTO

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.

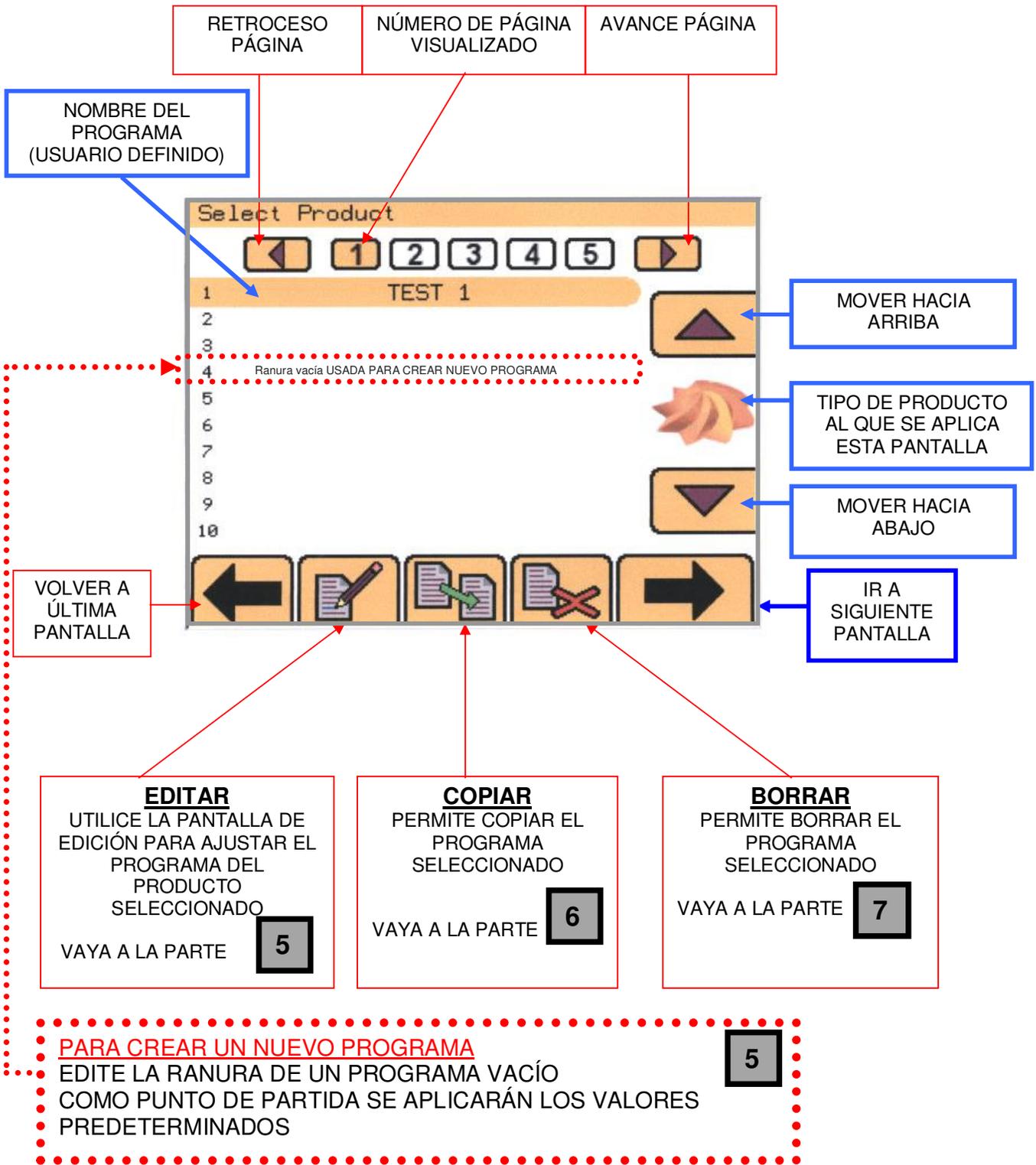
1

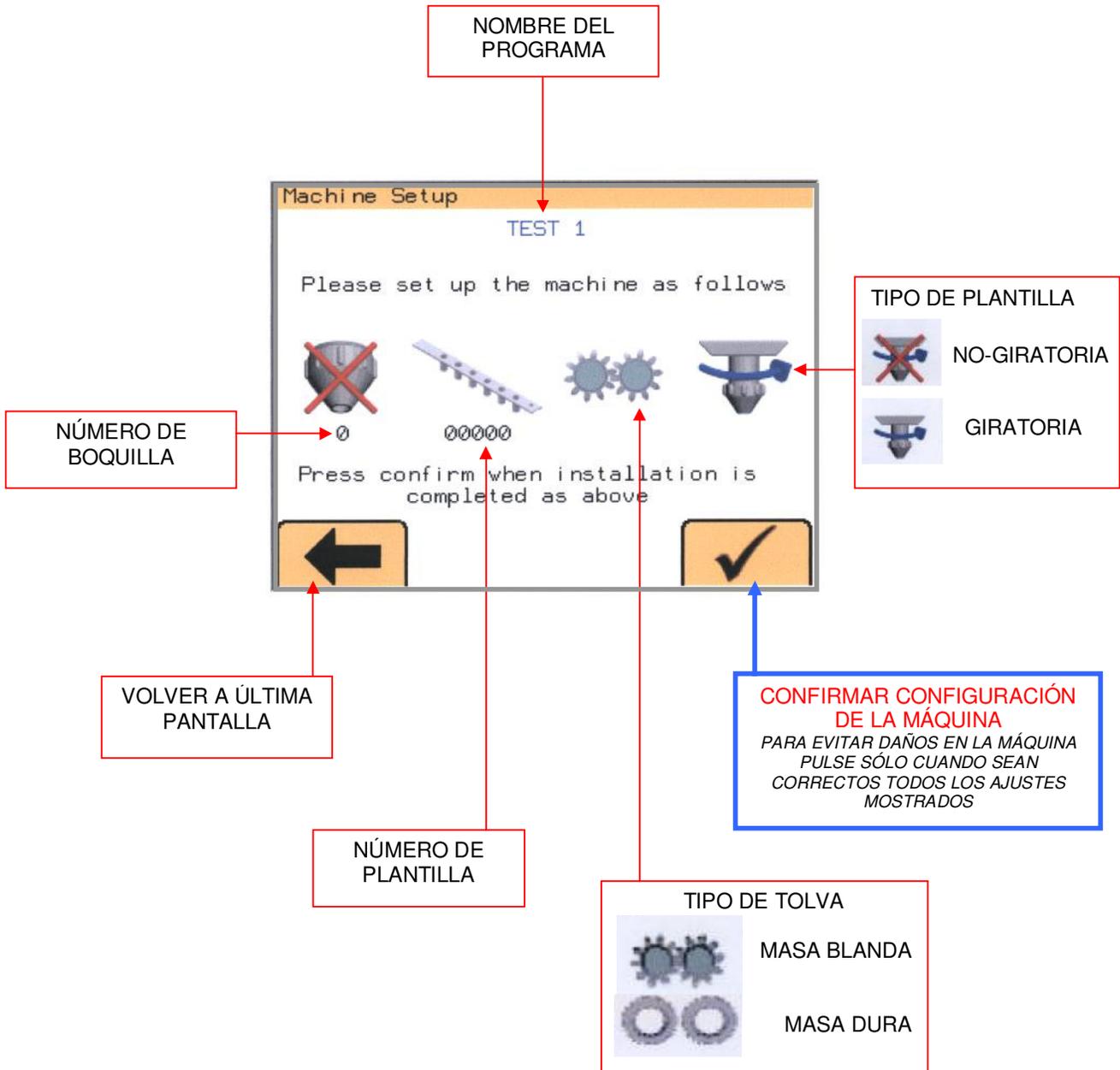
SELECCIÓN DEL TIPO DE PRODUCTO



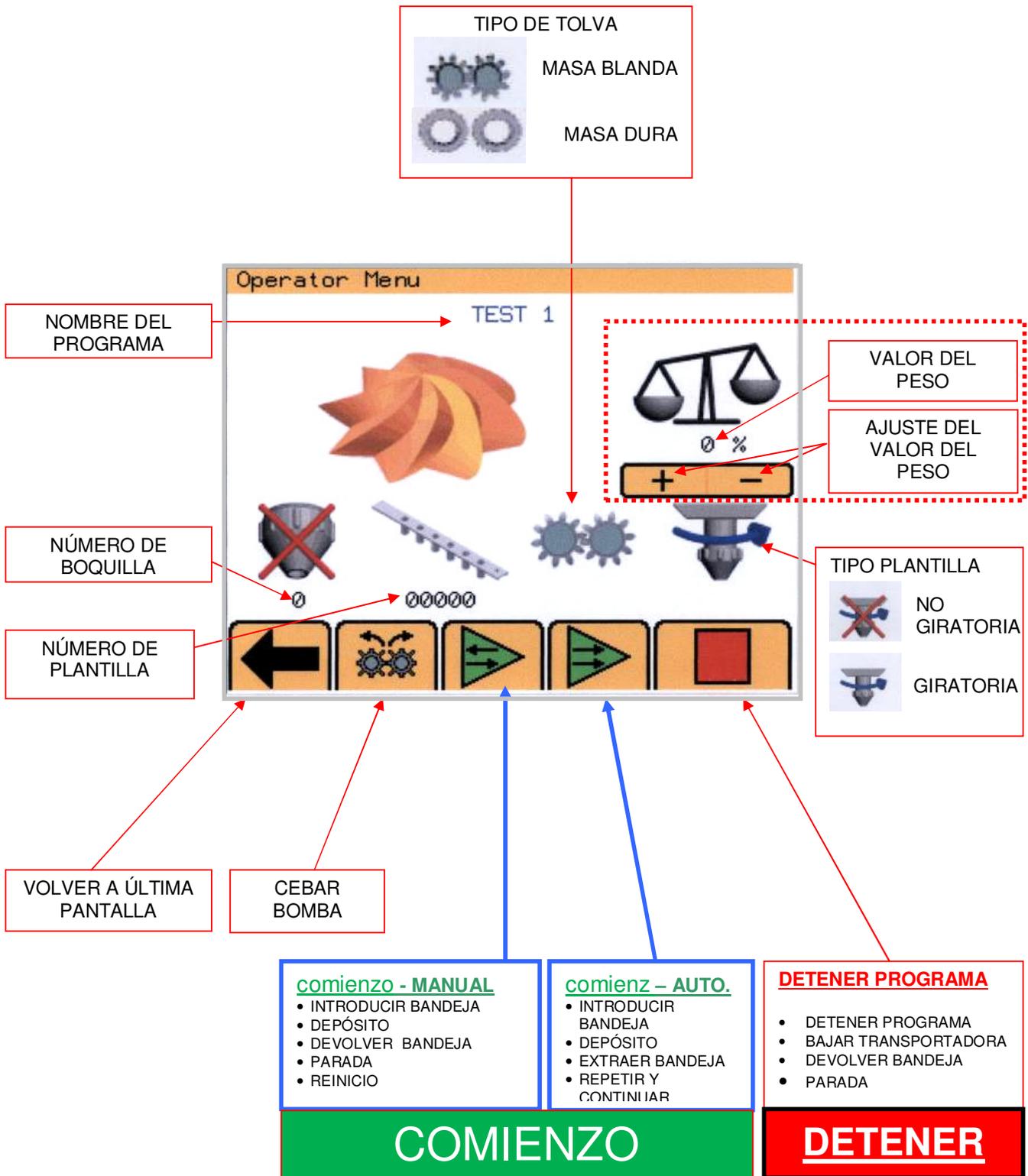
SELECCIÓN DEL NOMBRE GUARDADO DE TIPO DE PRODUCTO

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**

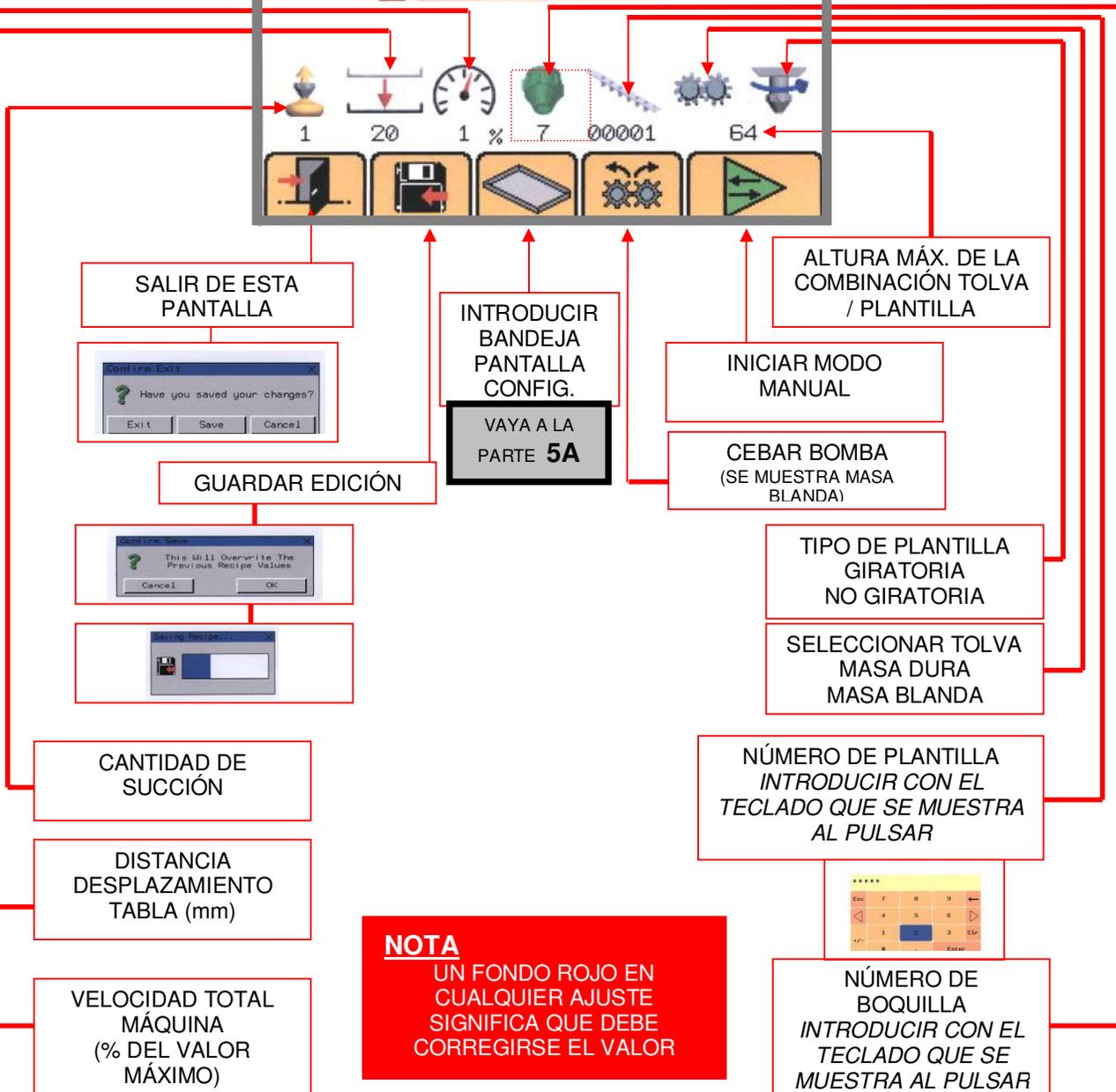
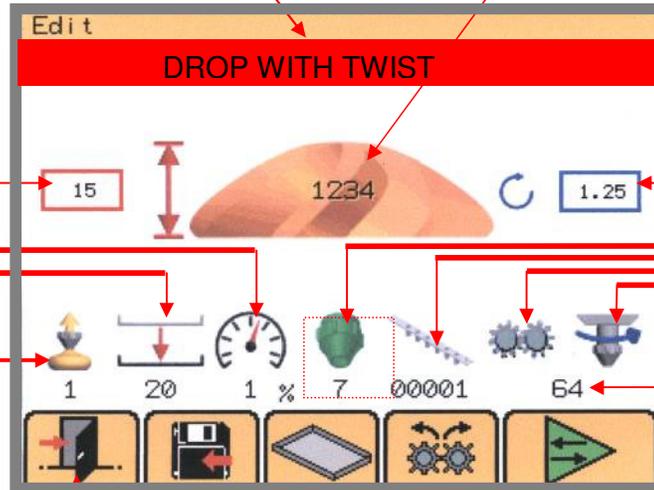
NOMBRE DEL PROGRAMA

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

DROP WITH TWIST

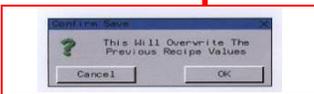
ROTACIONES DE LA
BOQUILLA
NÚMERO DE GIROS
DURANTE UN CICLO DEL
DEPÓSITO



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**

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA CADA CAPA

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

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)

Settings Error
OK

EDIT MULTIDROP

0, 10, 10, 10

0, 250, 600, 1210

0.00, 1.00, 1.00, 1.00

300, 10, 90%, 0, 00001, 43

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

**EJEMPLO:
LÁMINA / TIRA**

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA INICIO DEL PRODUCTO

CANTIDAD DE DEPÓSITO PARA EL LARGO

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

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

LONGITUD (mm) DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

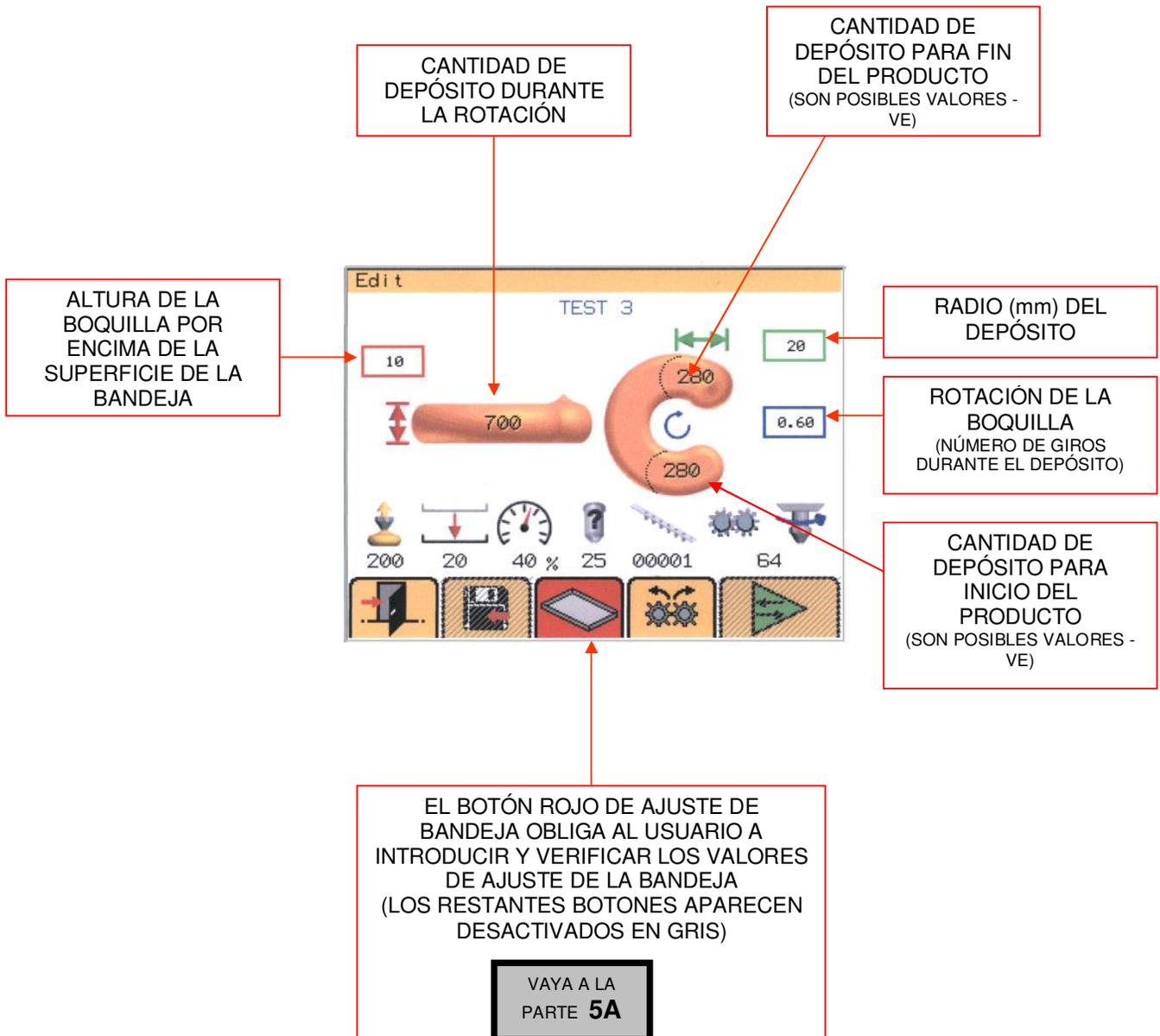
EDIT TEST 12

65, 7000, 20

15, 700

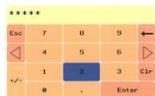
300, 5, 50%, 0, 00001, 64

**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

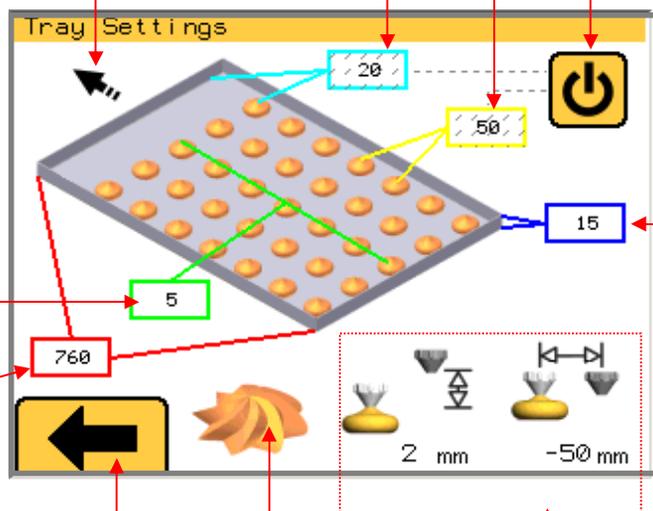
LONGITUD BANDEJA (mm)

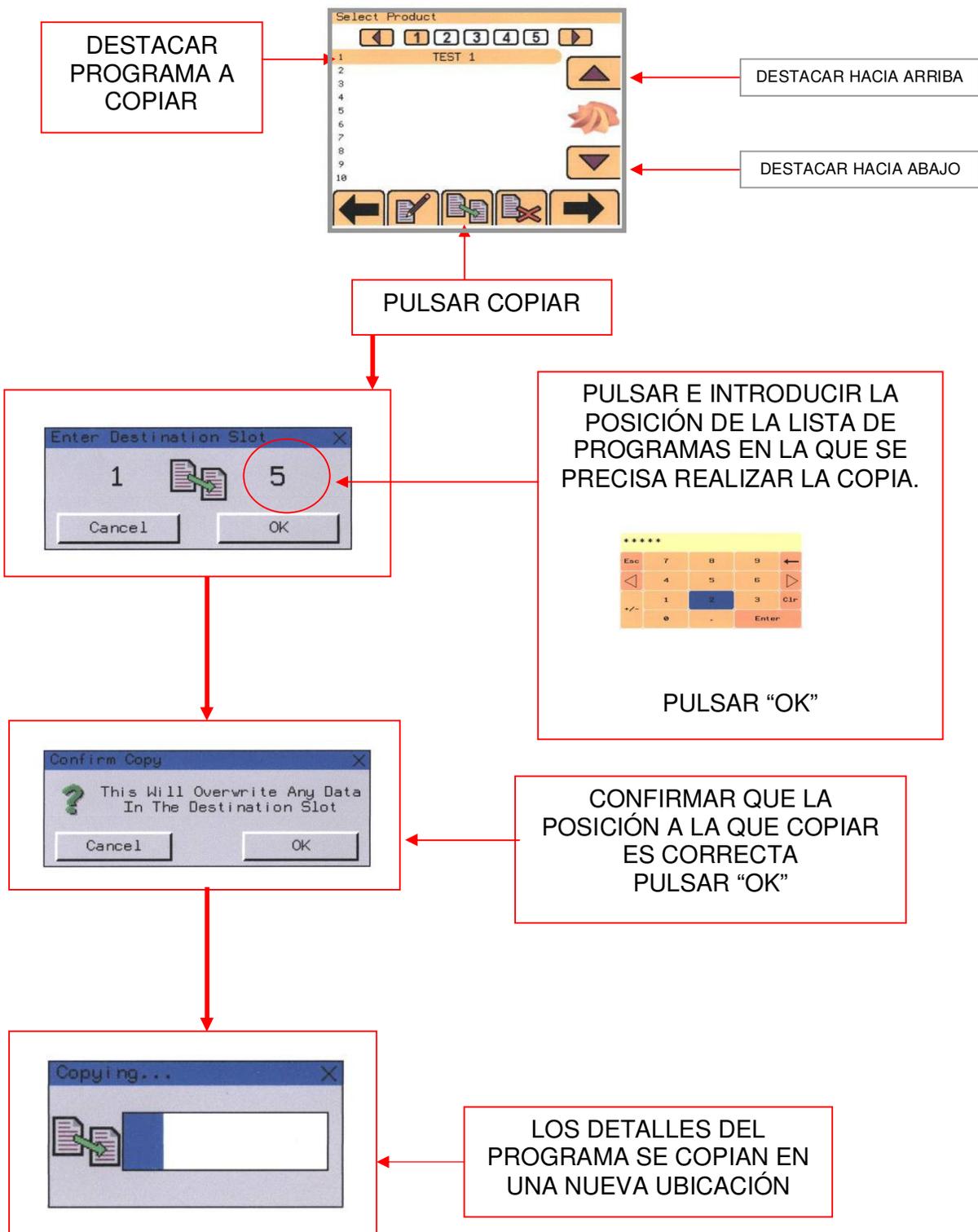
ALTURA BORDE BANDEJA (mm)

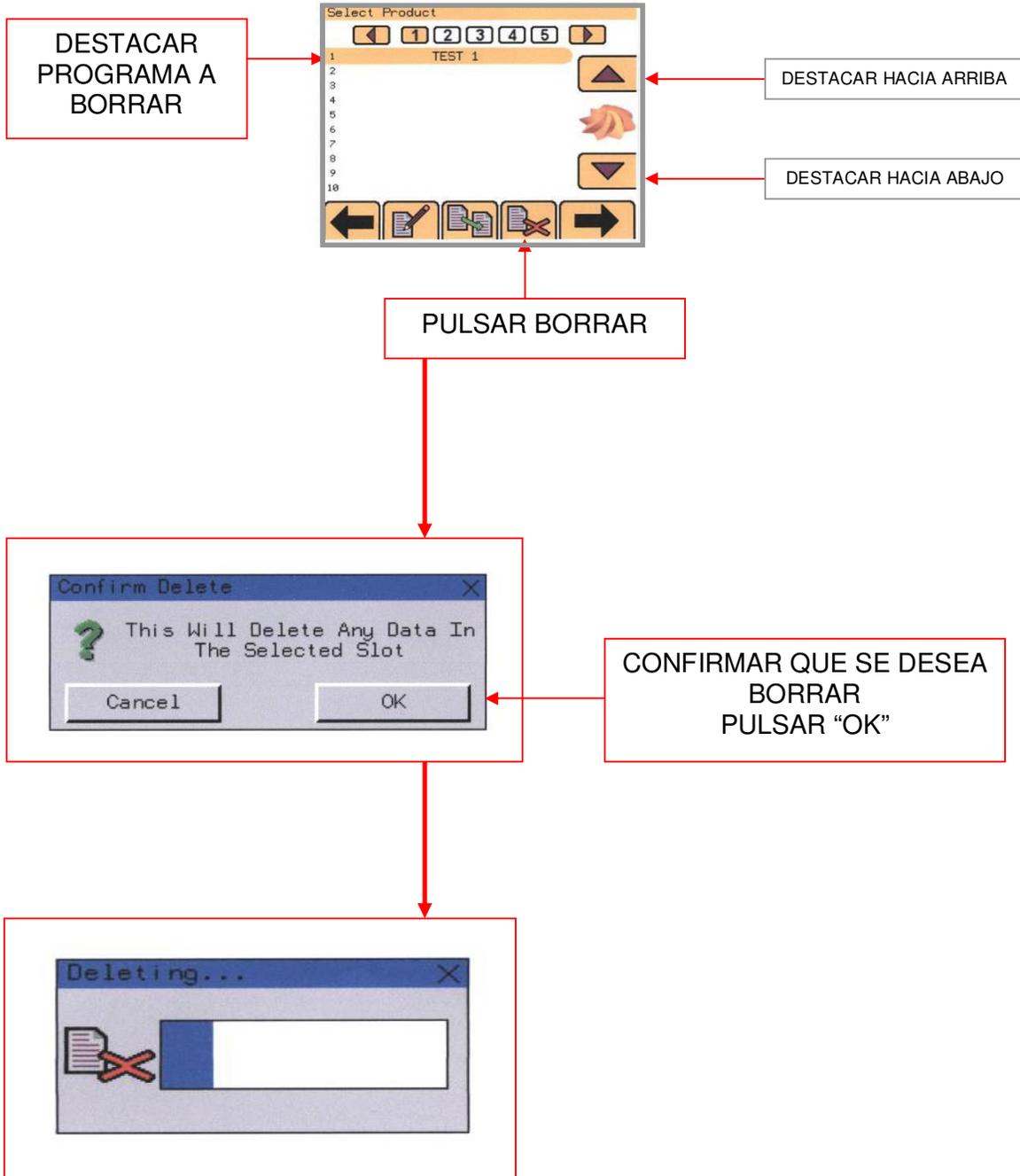
VOLVER A ÚLTIMA PANTALLA

BOTÓN DE BARRIDO
(DISTANCIA RECORRIDA POR BANDEJA TRAS DEPÓSITO)

TIPO DE PRODUCTO

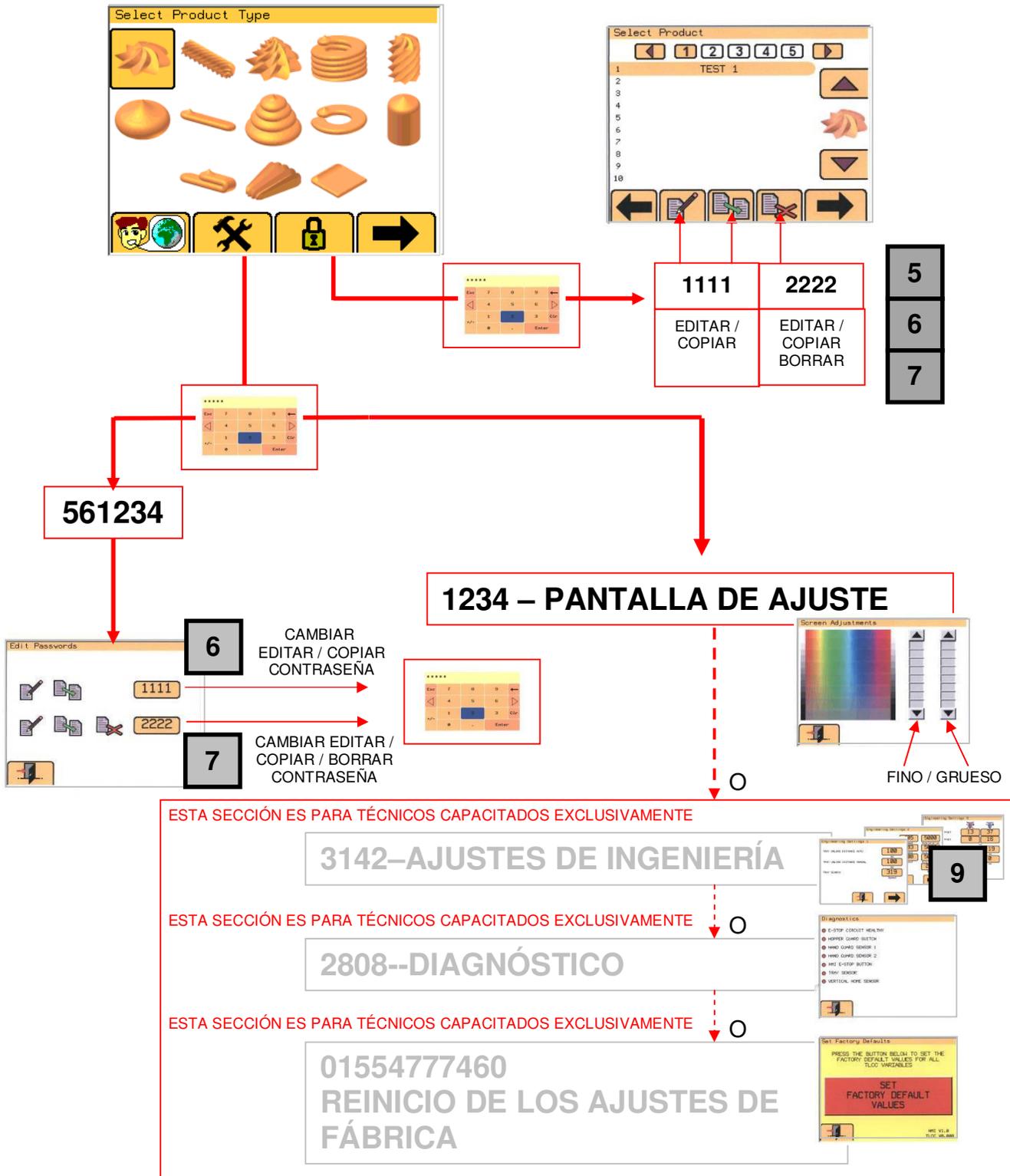






PRECAUCIÓN

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 with the '100' and '319' values being entered.

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

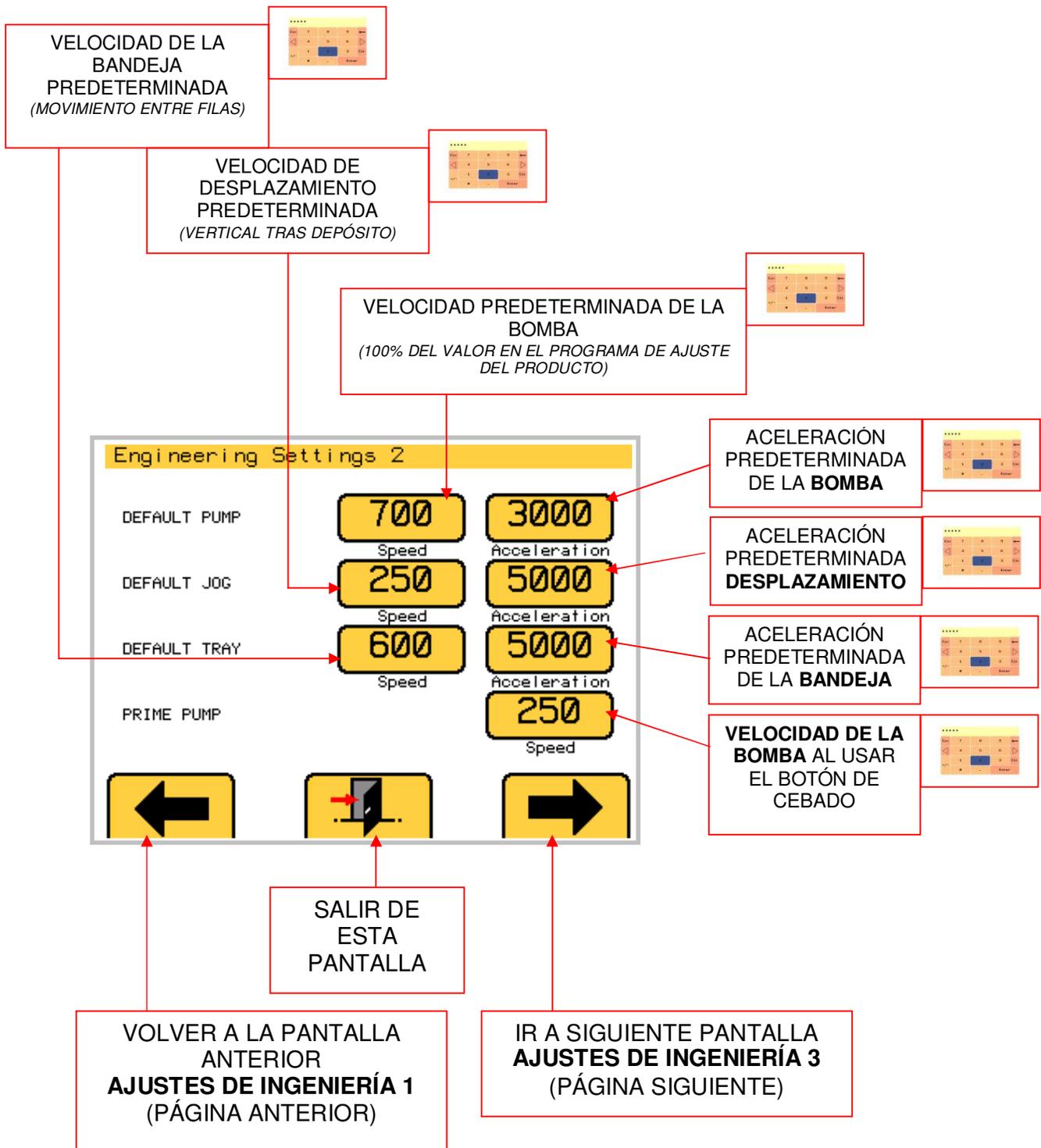
IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA SIGUIENTE)

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

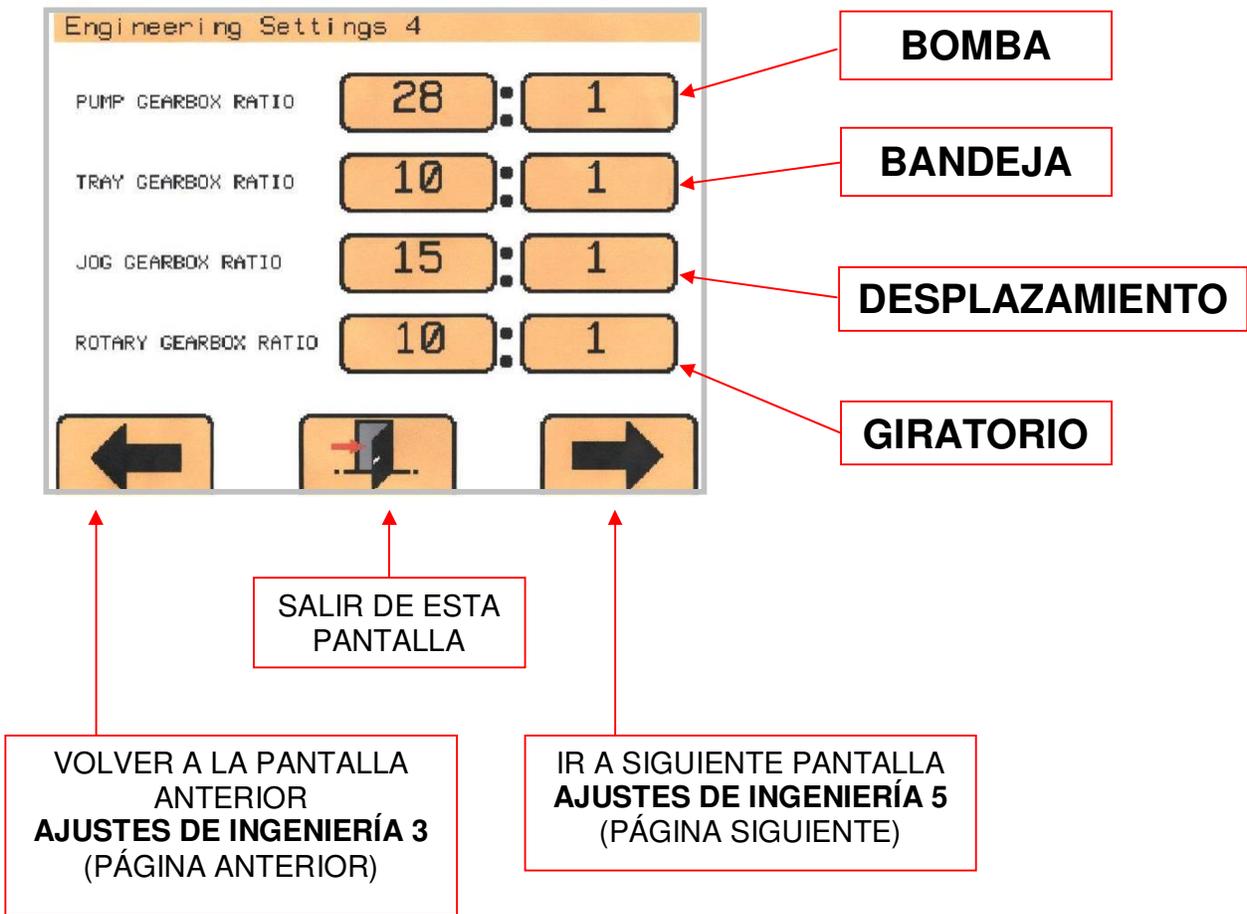
ESTA SECCIÓN ES PARA TÉCNICOS CAPACITADOS EXCLUSIVAMENTE

The screenshot shows the 'Engineering Settings 3' screen with the following parameters and callouts:

- HARD DOUGH OFFSET:** 13 mm. Callout: VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA **DURA** PLANTILLA **NO-GIRATORIA**. Note: EL VALOR DE LA ALTURA DE DESVIACIÓN SE ESTABLECE EN FÁBRICA Y NO SE MODIFICARÁ, A MENOS QUE SE INDIQUE QUE SE DEBE HACER. PODRÍAN CAUSARSE DAÑOS EN LA MÁQUINA.
- SOFT DOUGH OFFSET:** 0 mm. Callout: VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA **DURA** PLANTILLA **GIRATORIA**.
- HARD DOUGH CENTRE LINE OFFSET:** -19 mm. Callout: VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA **BLANDA** PLANTILLA **GIRATORIA**.
- SOFT DOUGH CENTRE LINE OFFSET:** 0 mm. Callout: VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA **BLANDA** PLANTILLA **NO-GIRATORIA**.
- Navigation:** Left arrow: VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA ANTERIOR). Right arrow: IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 4 (PÁGINA SIGUIENTE).
- Distance Callouts:** Two callouts explain the distance (mm) from the hopper to the detection point for hard and soft dough, used for row separation calculations.

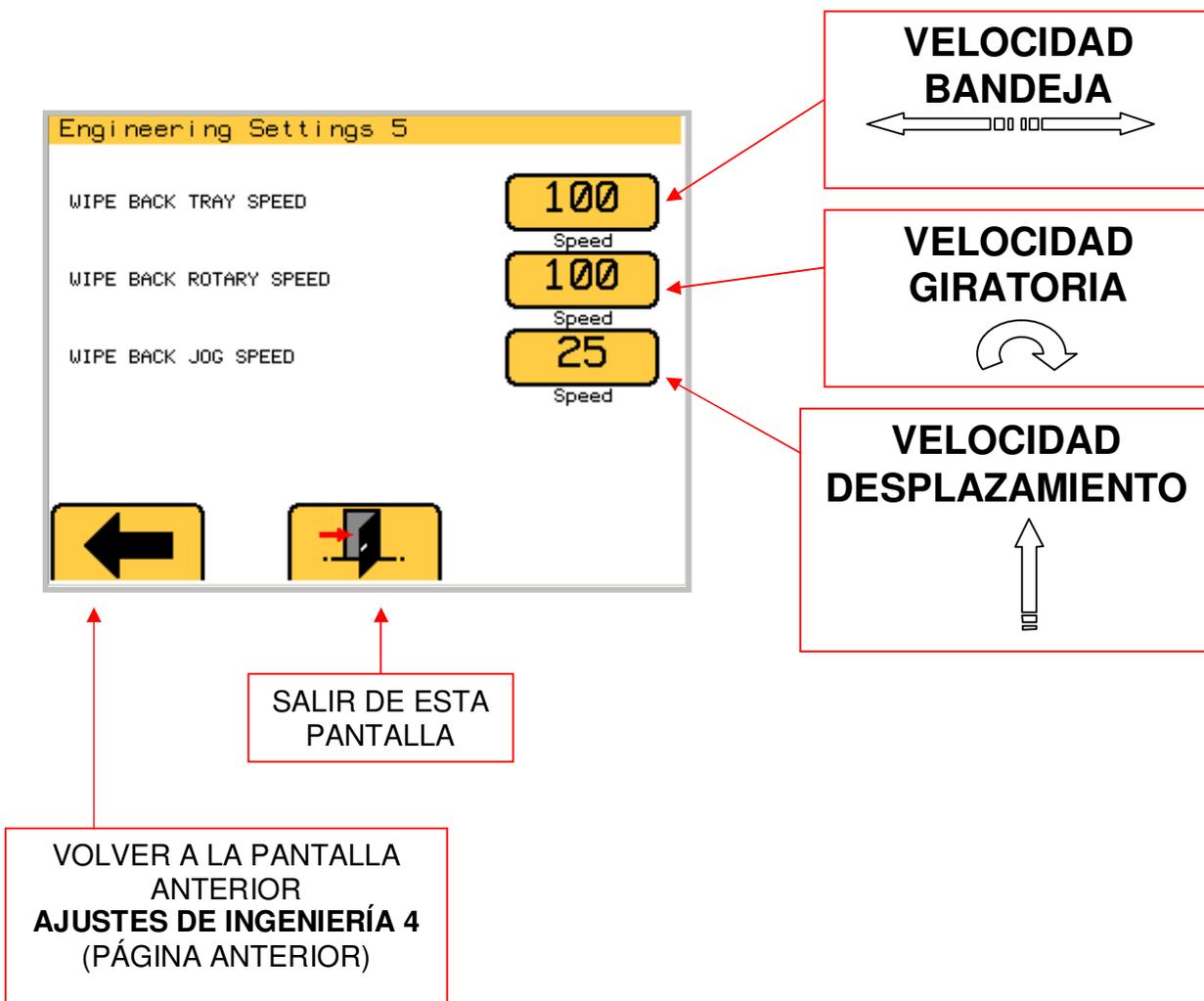
PRECAUCIÓN
NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS

RELACIONES DE LA CAJA DE CAMBIOS



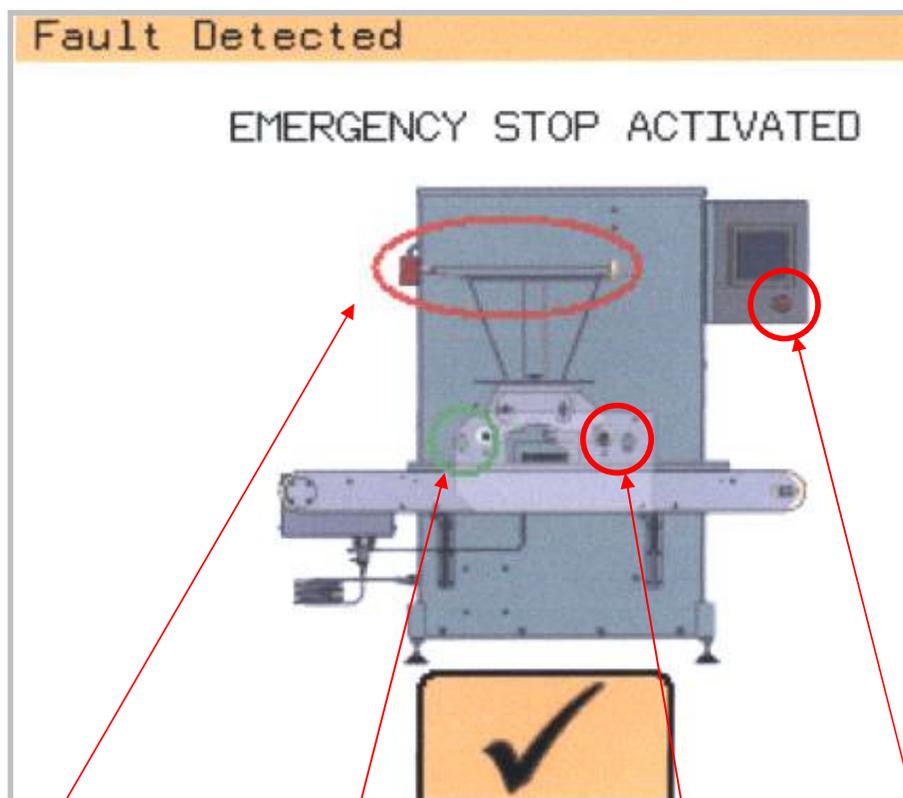
PRECAUCIÓN
NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS

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

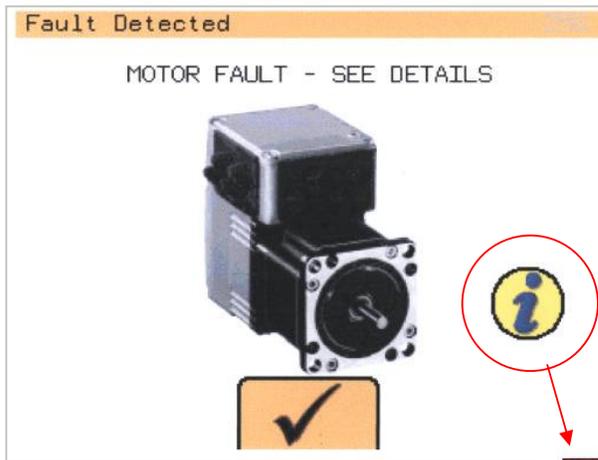
ESTA PANTALLA INDICA LA EXISTENCIA DE UNA CONDICIÓN DE ERROR EN LAS ÁREAS DE SEGURIDAD.

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

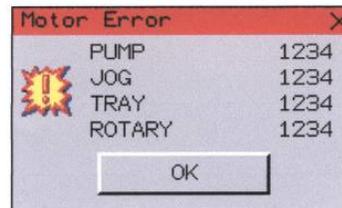
SI EL INDICADOR PASA A **VERDE**, SE HA CORREGIDO LA AVERÍA EN DICHA POSICIÓN.

PULSE EL BOTÓN  PARA BORRAR LA PANTALLA

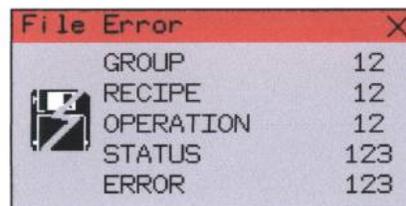
SI SE MUESTRA LA PANTALLA SIGUIENTE, COMPRUEBE QUE EL MOVIMIENTO DE LA TABLA, ETC., NO SE VE OBSTRUIDO POR ALGO. SI ES ASÍ, ELIMINE LA OBSTRUCCIÓN Y PULSE  PARA SEGUIR.



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



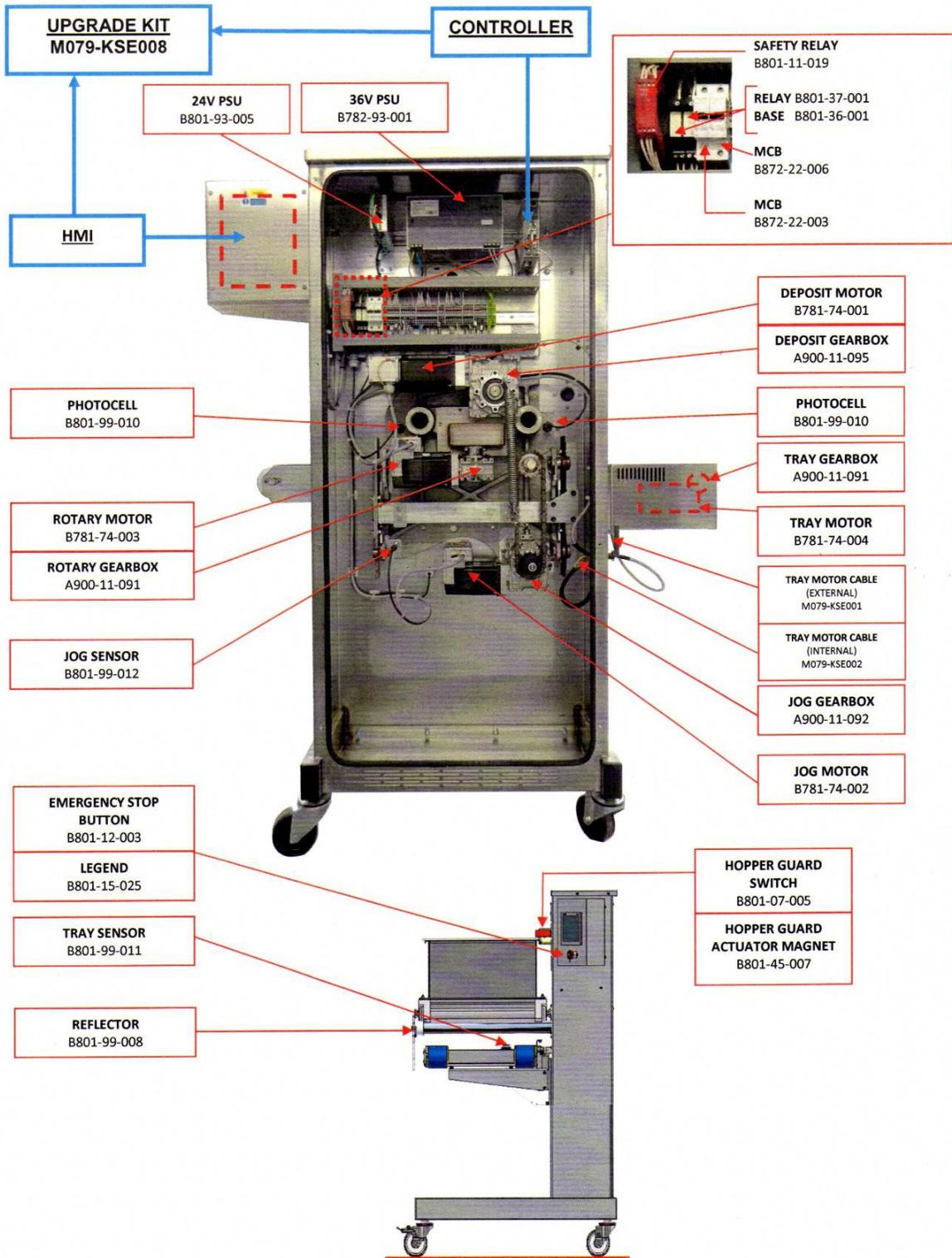
13.0 REPUESTOS

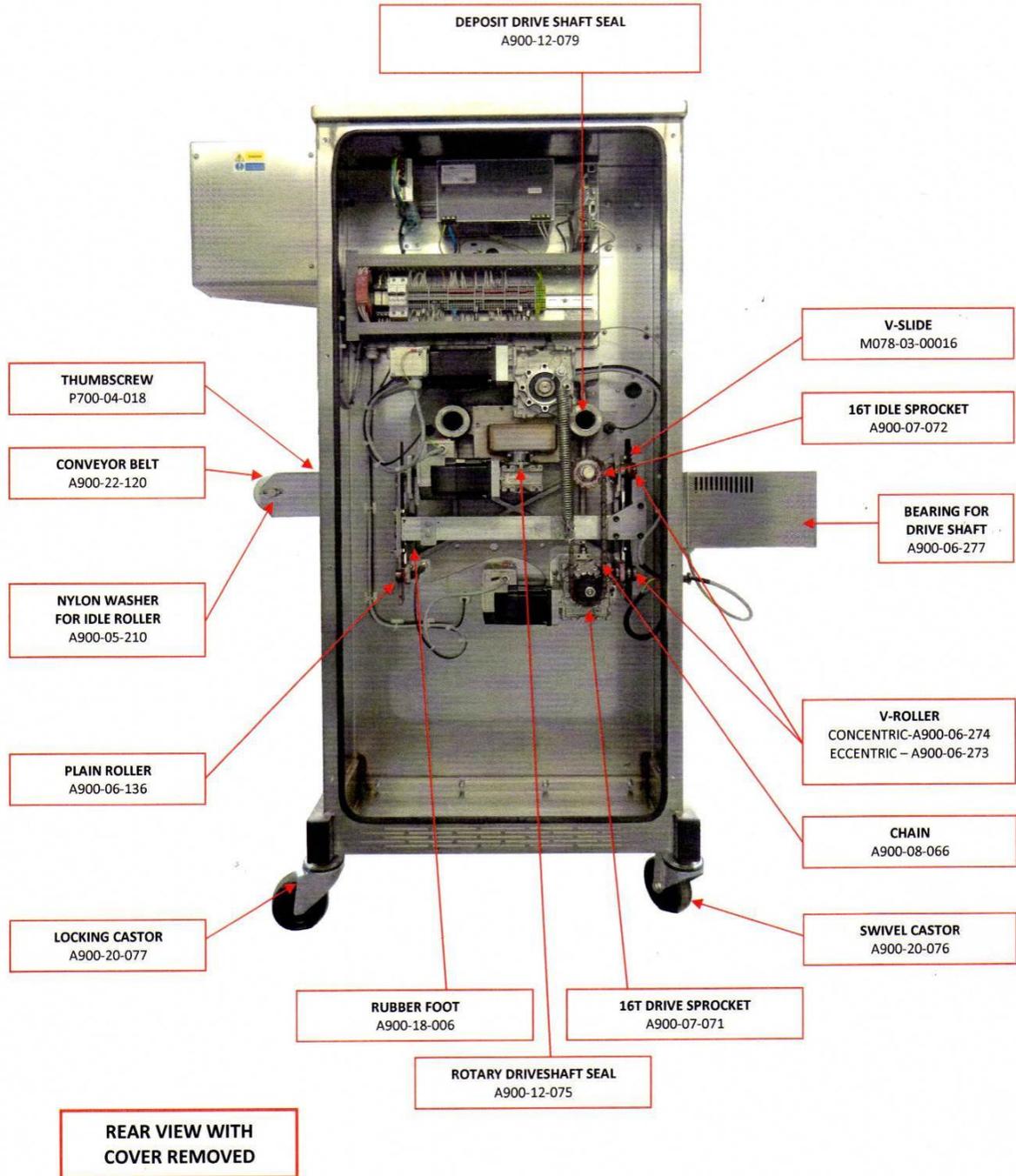
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega TOUCH**

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

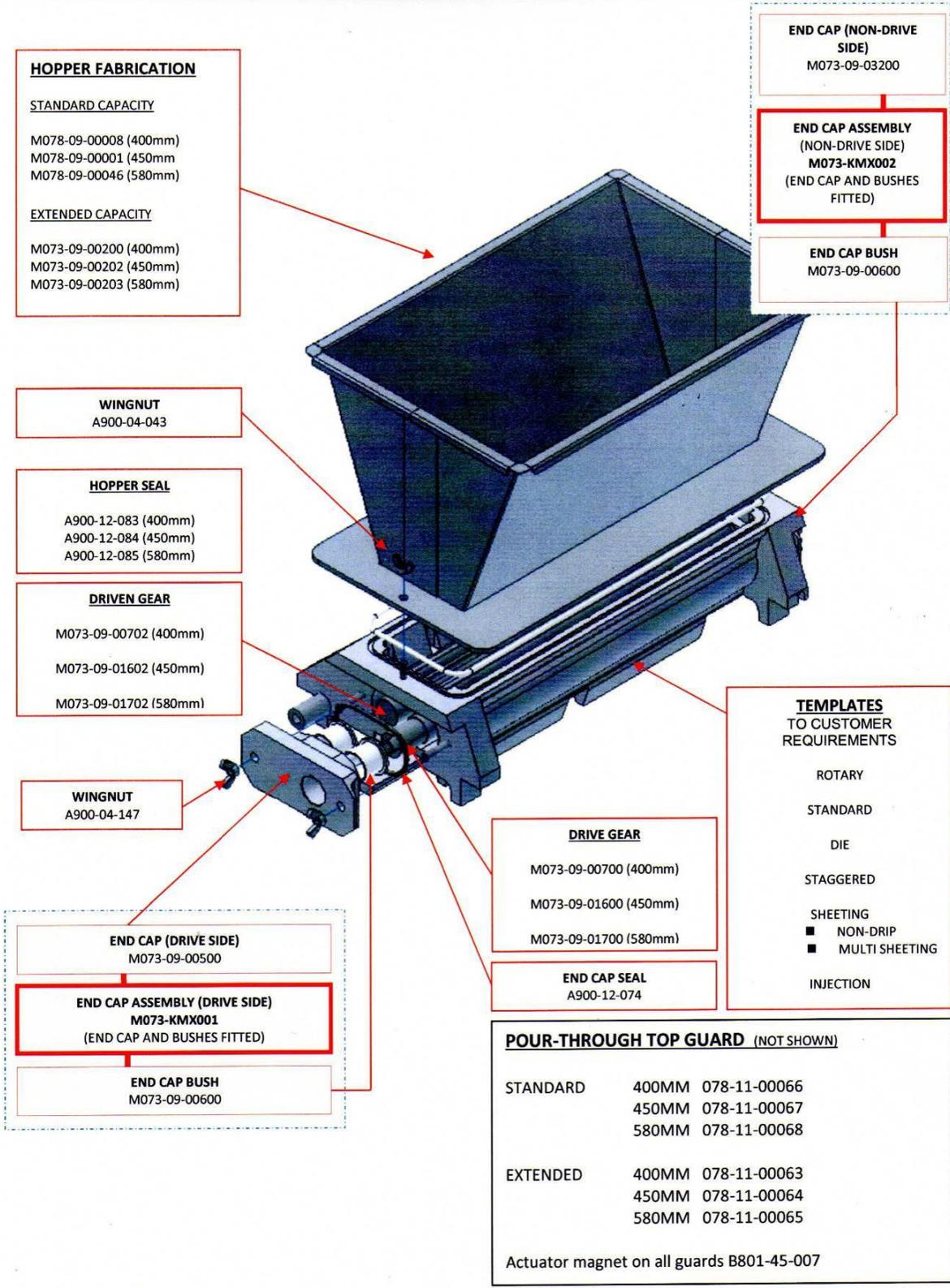
Omega TOUCH





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

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

DRIVE GEAR

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

END CAP SEAL
A900-12-074

TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

ROTARY

STANDARD

DIE

STAGGERED

SHEETING

■ NON-DRIP

■ MULTI SHEETING

INJECTION

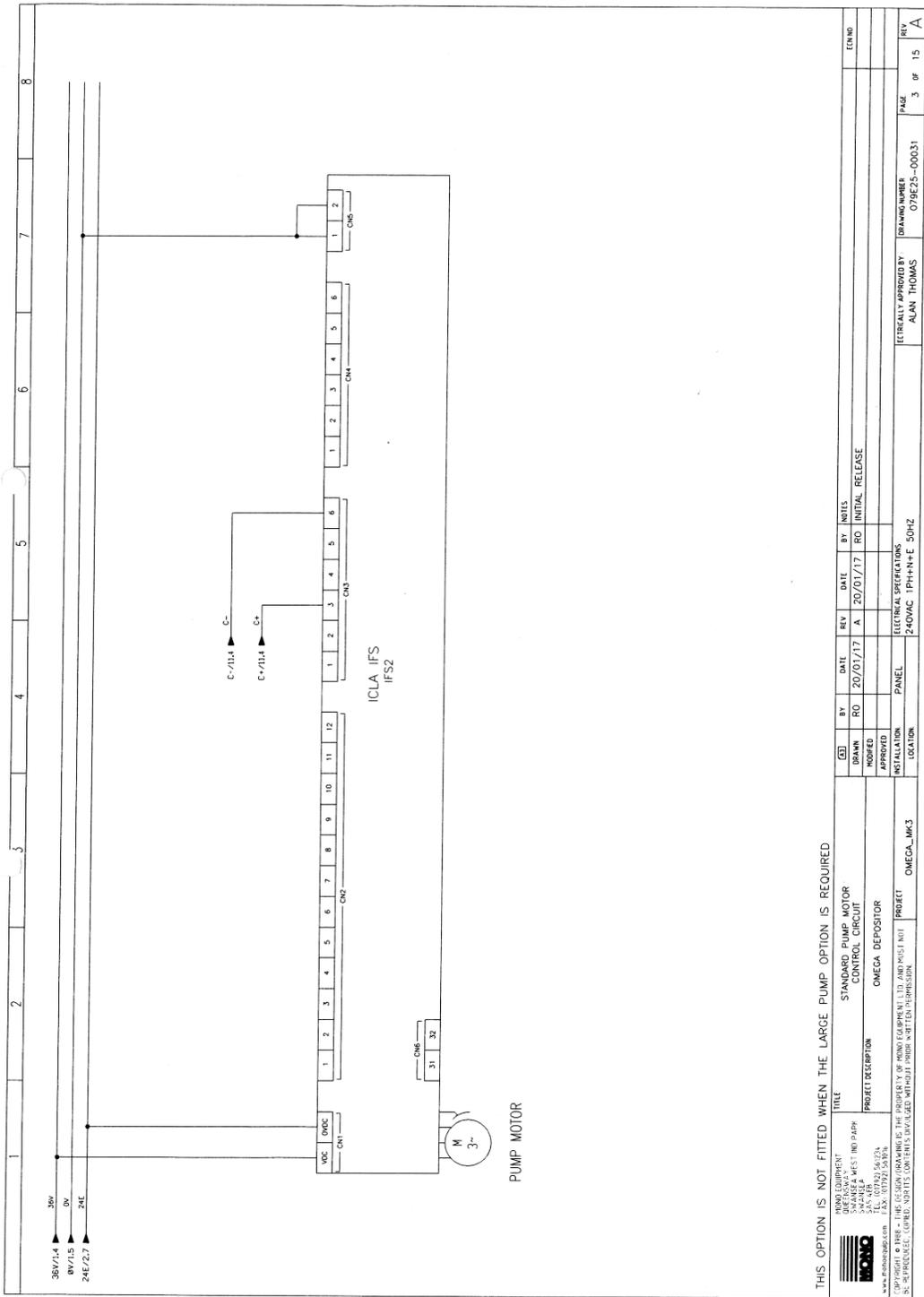
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

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

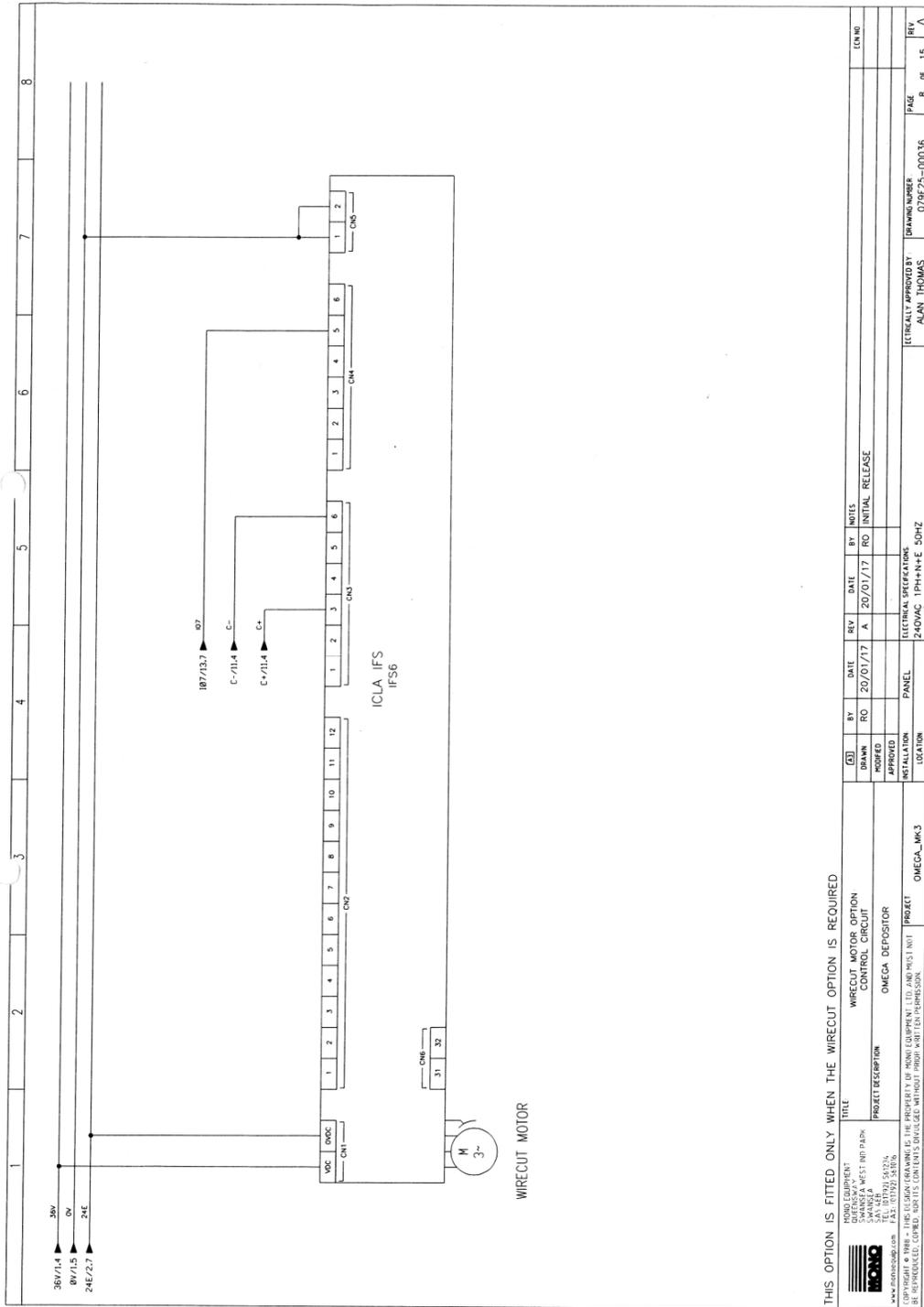


14.0 INFORMACIÓN ELÉCTRICA



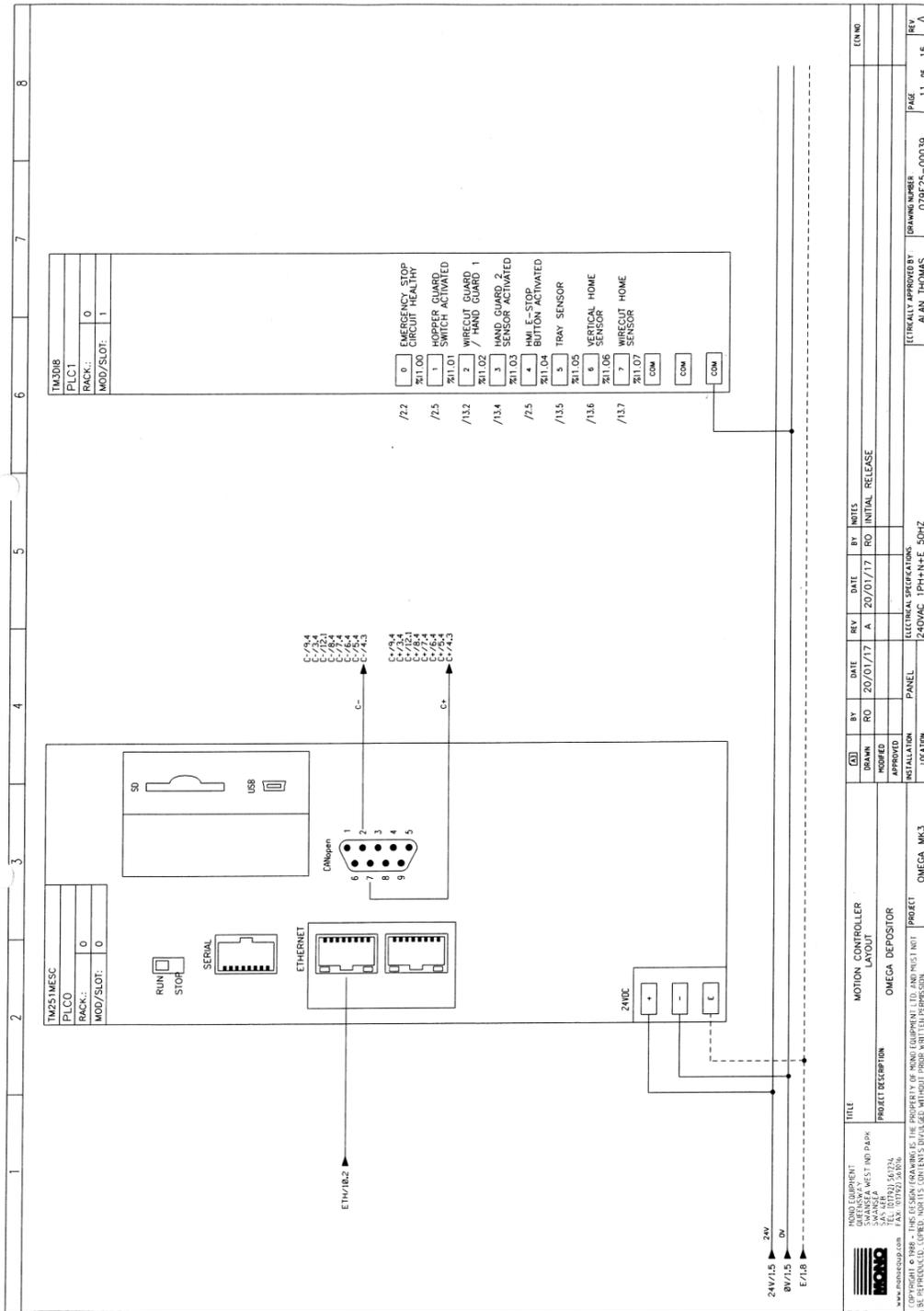
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		OMEGA PROJECT OMEGA WEST (NO PAPP) SPAIN T.L. 01792 56724 F.A.S. 01792 56704 www.omega-pump.com		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ETNO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		LOCATION		INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH3W+E 50HZ		LEGALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079625-00031	
												PAGE 3 of 15			
												REV A			

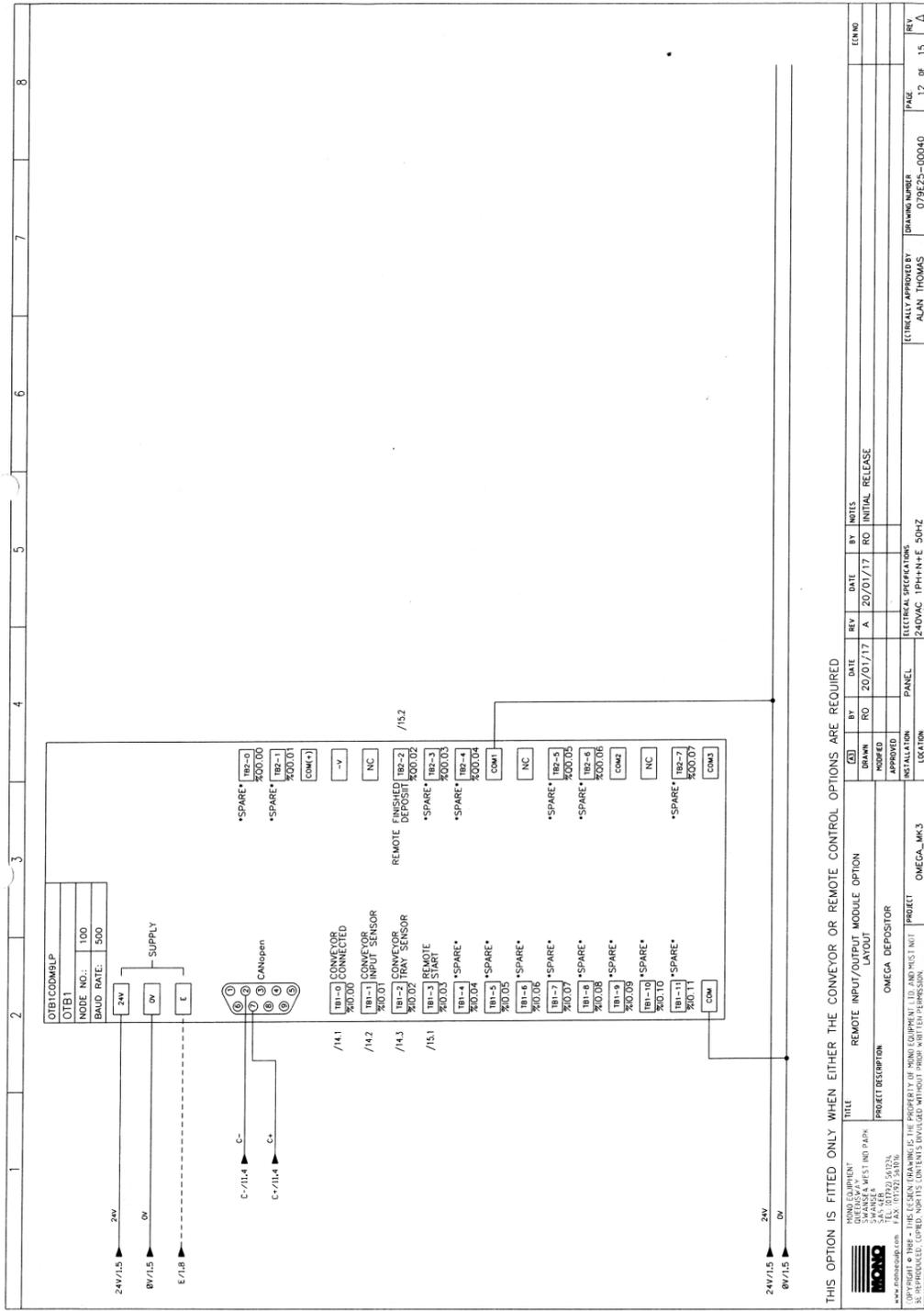


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

		MONO EQUIPMENT DURESSA WEST IND PARK SWANSEA TEL: 01792 507524 WWW.KONOELECTRICALS.COM		(C) <input type="checkbox"/> BY DRAWN <input type="checkbox"/> RO APPROVED <input type="checkbox"/>	DATE 20/01/17	REV A	DATE 20/01/17	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	(C) NO
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		INSTALLATION LOCATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		CHECKED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079225-00036
COPYRIGHT & MARK - THIS DESIGN REMAINS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. ALL RIGHTS RESERVED. REPRODUCTION OF THIS CONTENT IS STRICTLY FORWARDED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.										PAGE 8 OF 15

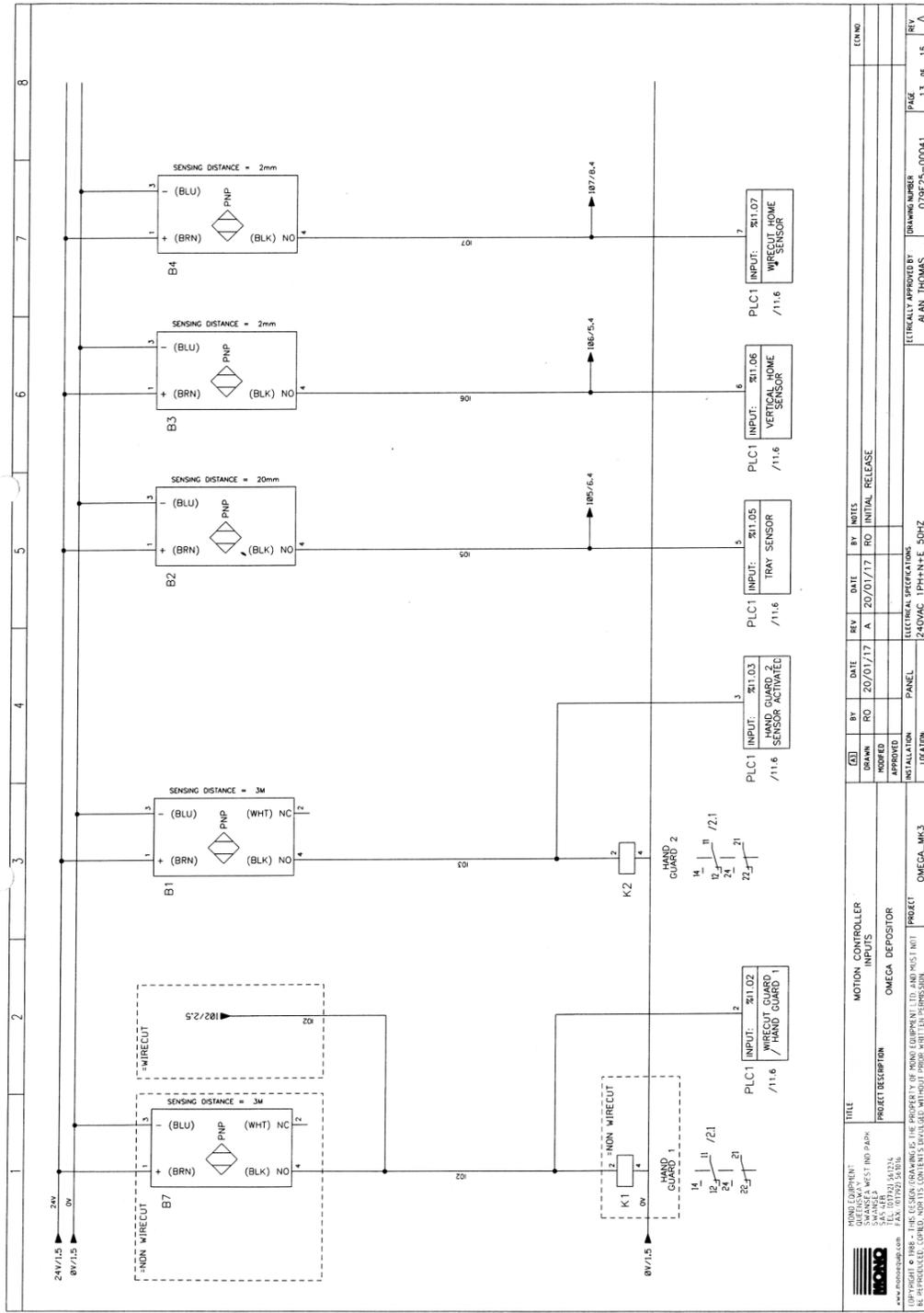


NO.	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES	EN/NO
1	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE	
PROJECT DESCRIPTION MOTION CONTROLLER LAYOUT OMEGA DEPOSITOR							
PROJECT OMEGA-4M3							
LOCATION OMEGA-4M3							
REVISIONS 240VAC 1PH+1N+E 50HZ							
DRAWING NUMBER 079E25-00039							
DESIGNED BY ALAN THOMAS							
DATE 11/11/15							
REV A							



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

	HONS EQUIPMENT OUTPOST WAY SPANISH WRESTLING PARK SPANISH TEL: 01753 54324 FAX: 01753 54324 WWW.OMEGATOUCH.COM	TITLE REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT OMEGA DEPOSITOR PROJECT RECEIPT PROJECT NO: 07922-0040 PROJECT NAME: OMEGA_MW3 PROJECT LOCATION: OMEGA_MW3	REV A DATE 20/01/17 BY RO INITIALS RELEASE	REV A DATE 20/01/17 BY RO INITIALS RELEASE	ELECTRICAL OPERATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	ULTIMATELY APPROVED BY ALAN THOMAS	DRAWING NUMBER 07922-0040	PAGE 12 OF 15	REV 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

Página Web: 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.