



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)

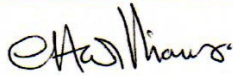
El uso de plantillas y / o accesorios no producidos o suministrados por MONO invalidará la garantía de la máquina



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

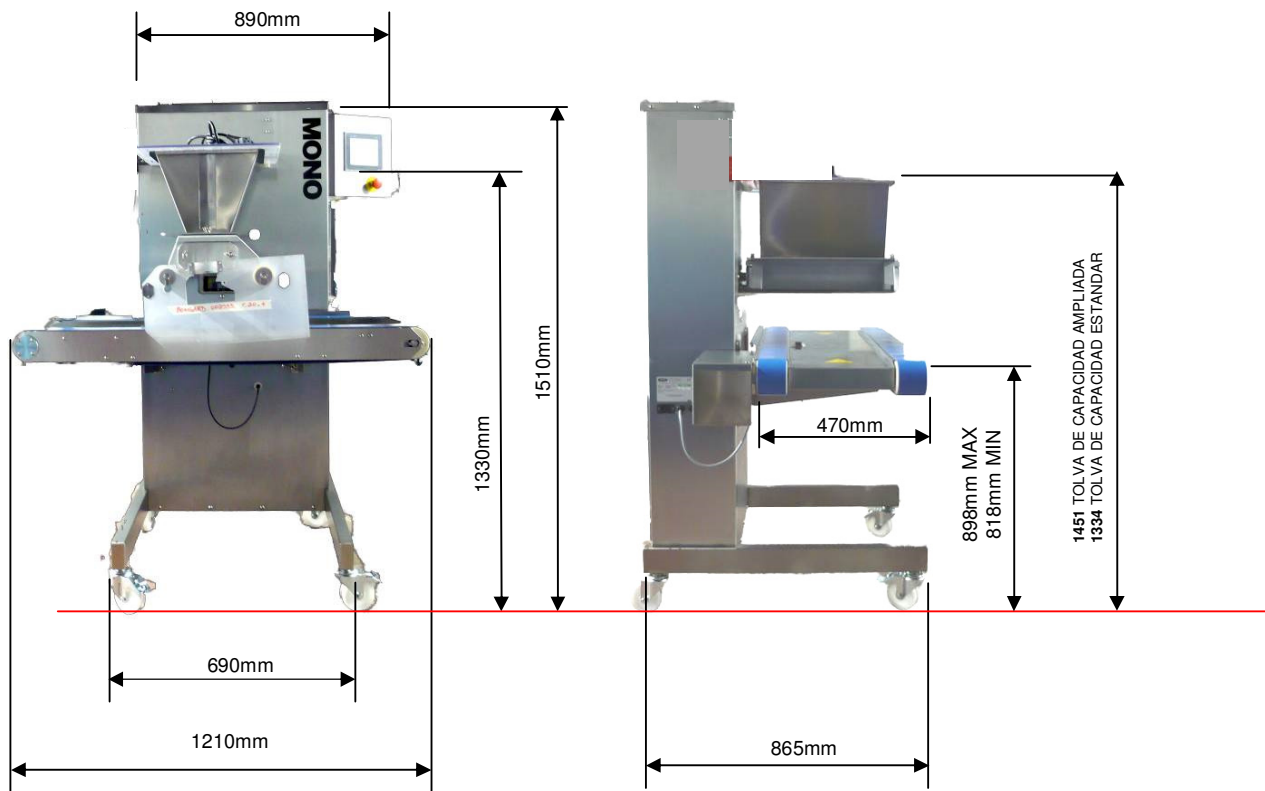
Omega
Touch

- El innovador diseño de “depósito de cuatro ejes” del depositador “**Omega Touch**” de MONO realiza la mayoría de los movimientos manuales del maestro repostero. 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.

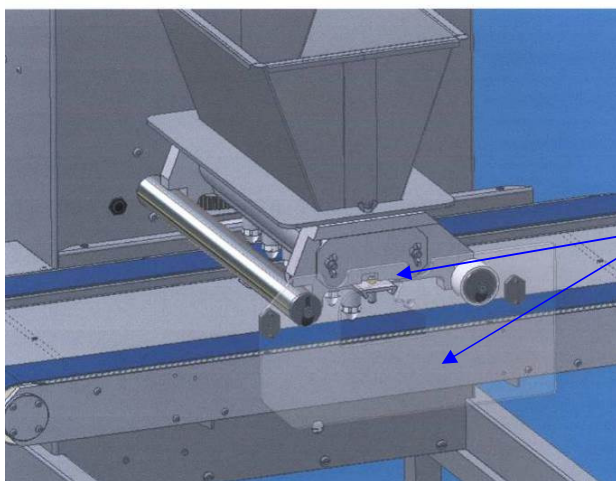
Puesto que nuestra política consiste en mejorar continuamente nuestras máquinas, nos reservamos el derecho a modificar las especificaciones sin previo aviso.



- 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, DESCONECTELA 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.

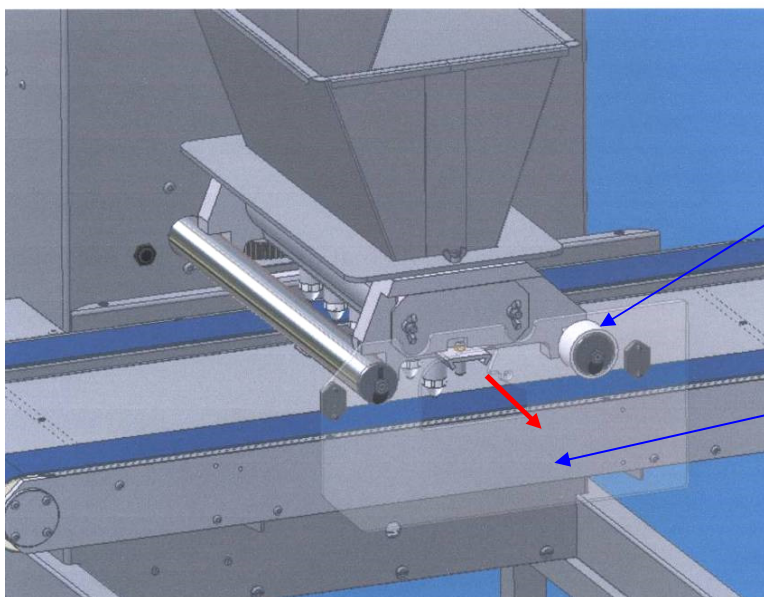
- No utilice limpiadores abrasivos ni detergentes cáusticos.

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

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

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

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



ANILLO DE
RETENCIÓN

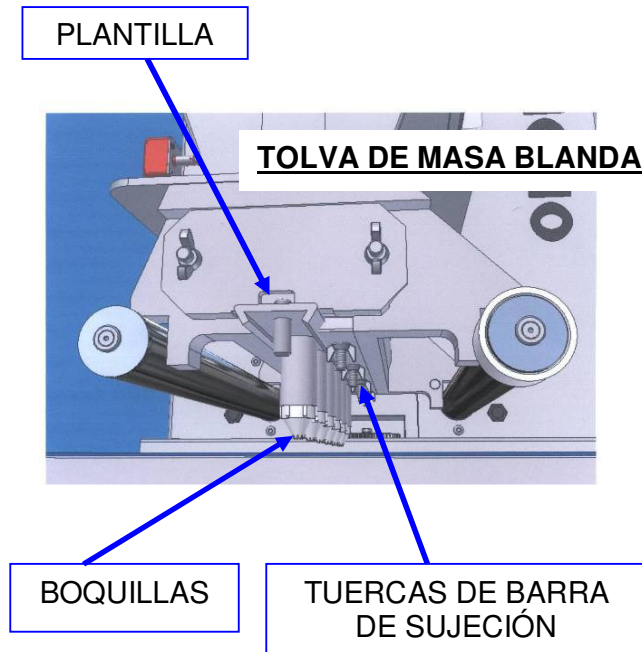
TAPA DE
SEGURIDAD

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

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

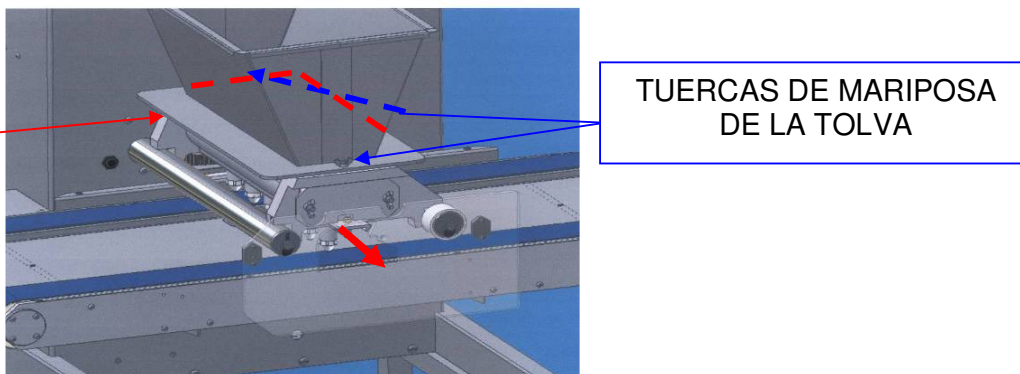
NOTA.

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



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

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



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



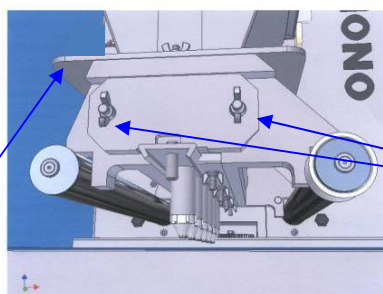
PRECAUCIÓN:

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

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

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

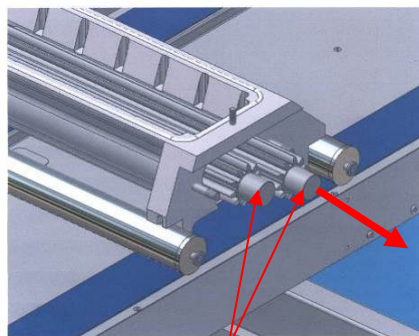
SUPERFICIE DE
SELLADO DE LA TOLVA
DE ALIMENTACIÓN



TUERCAS DE LA
TAPA DEL
EXTREMO

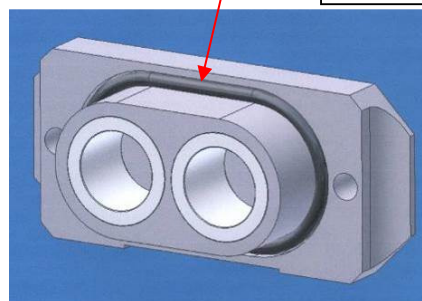
3. Extraiga la tapa del extremo con los engranajes de la bomba.

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



ENGRANAJES
DE LA BOMBA

RANURA DE JUNTA
TÓRICA



TAPA DEL
EXTREMO

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

8.0 INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

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

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



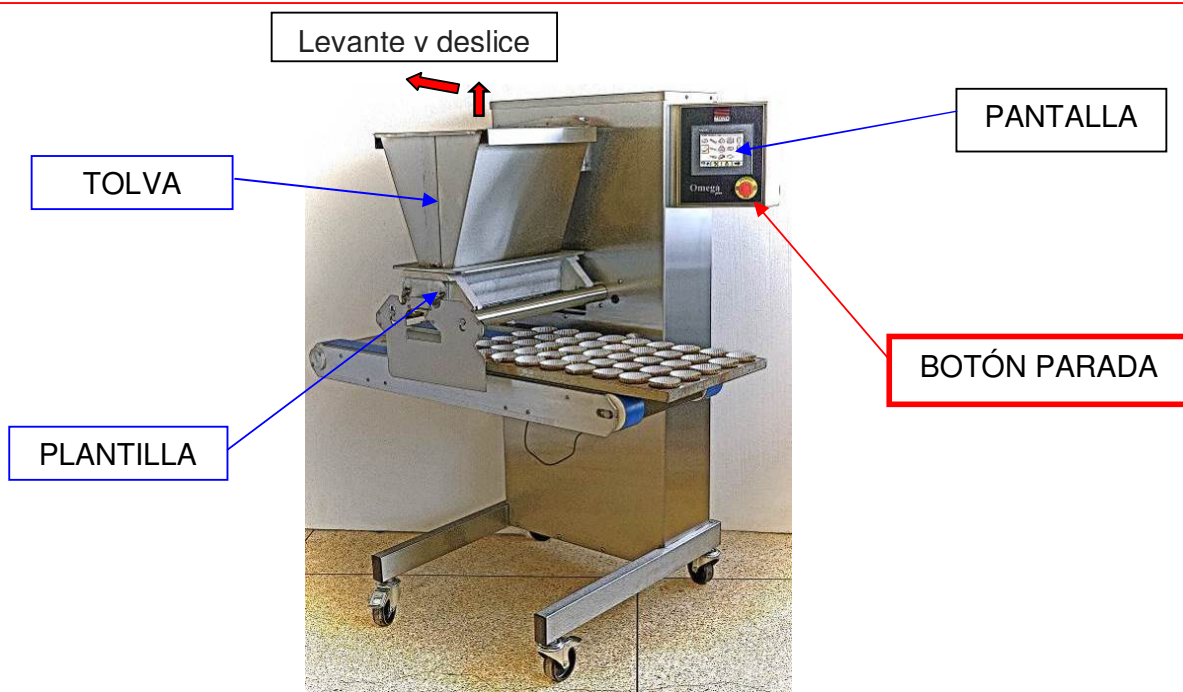
9.0 PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO

Omega
Touch

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

- 1 Elija las plantillas y boquillas que desee e 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

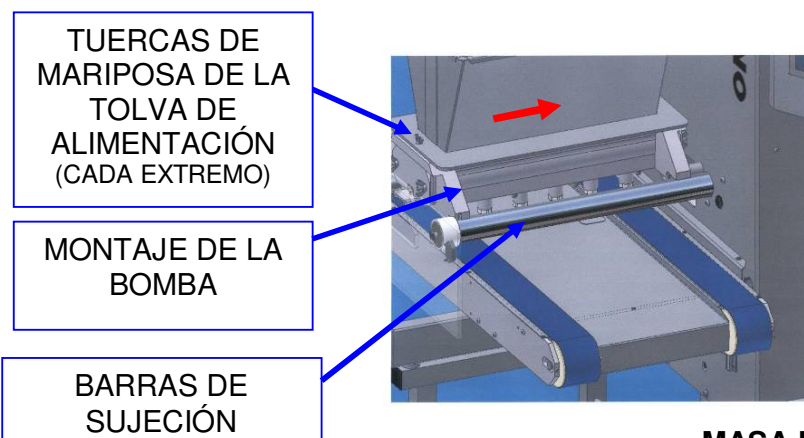
EXTREME LAS PRECAUCIONES CUANDO INSTALE LA TOLVA Y LA BOMBA, PUESTO QUE EL PESO SUPERA LOS 25 KG EN ALGUNOS MODELOS.

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

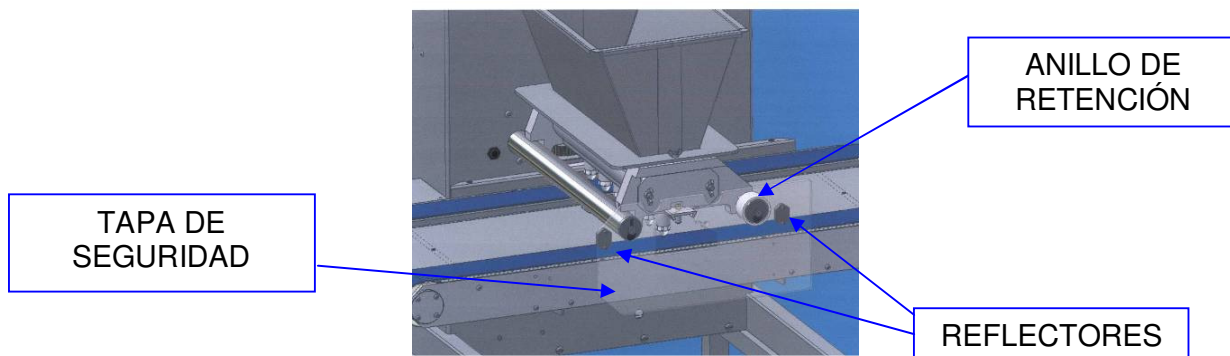
Para reducir peso y tamaño, instale la tolva completa en dos fases: primero la unidad de bomba en las barras de soporte y después el cuerpo de la tolva de alimentación en la unidad de bomba.

- 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**

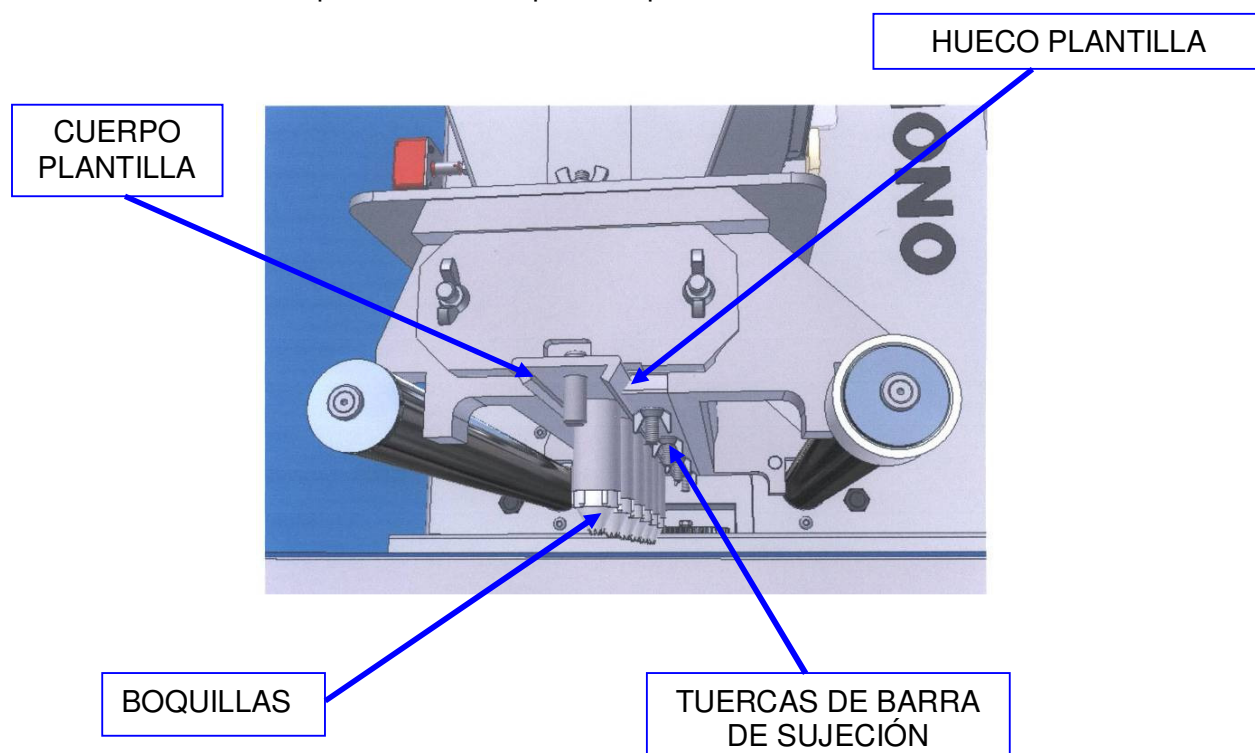
En el caso de las plantillas no giratorias que se pueden instalar con boquillas, dichas boquillas deberán atornillarse en los orificios roscados que se suministran.

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.



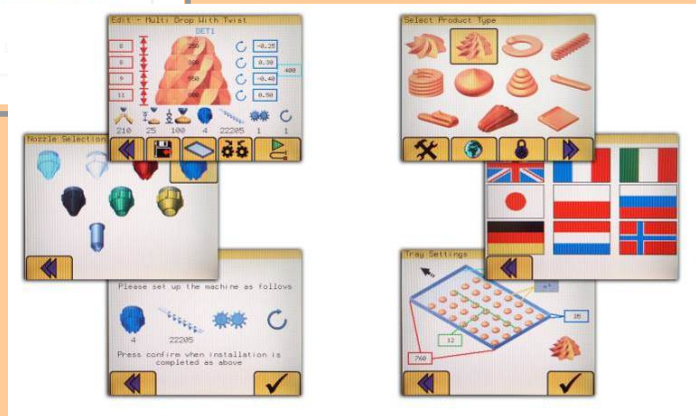
- 3 Deslice la plantilla en el hueco correspondiente que se encuentra en la base de la bomba de la tolva hasta que haga tope.
- 4 Apriete las tuercas en la barra de sujeción (en la parte inferior de la bomba) para que la plantilla quede bien fijada.

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

LA CASILLA DESTACADA MUESTRA EL PRODUCTO SELECCIONADO

TIRA CON GIRO GOTAS MÚLTIPLES CON GIRO GOTAS MÚLTIPLES ESPIRAL

GOTA CON GIRO TORRE CON GIRO

GOTA TORRE

TIRA ARCO

TIRA DOBLADA LÁMINA

CONCHA

ELECCIÓN IDIOMA

VOLVER A ÚLTIMA PANTALLA

AJUSTES MÁQUINA

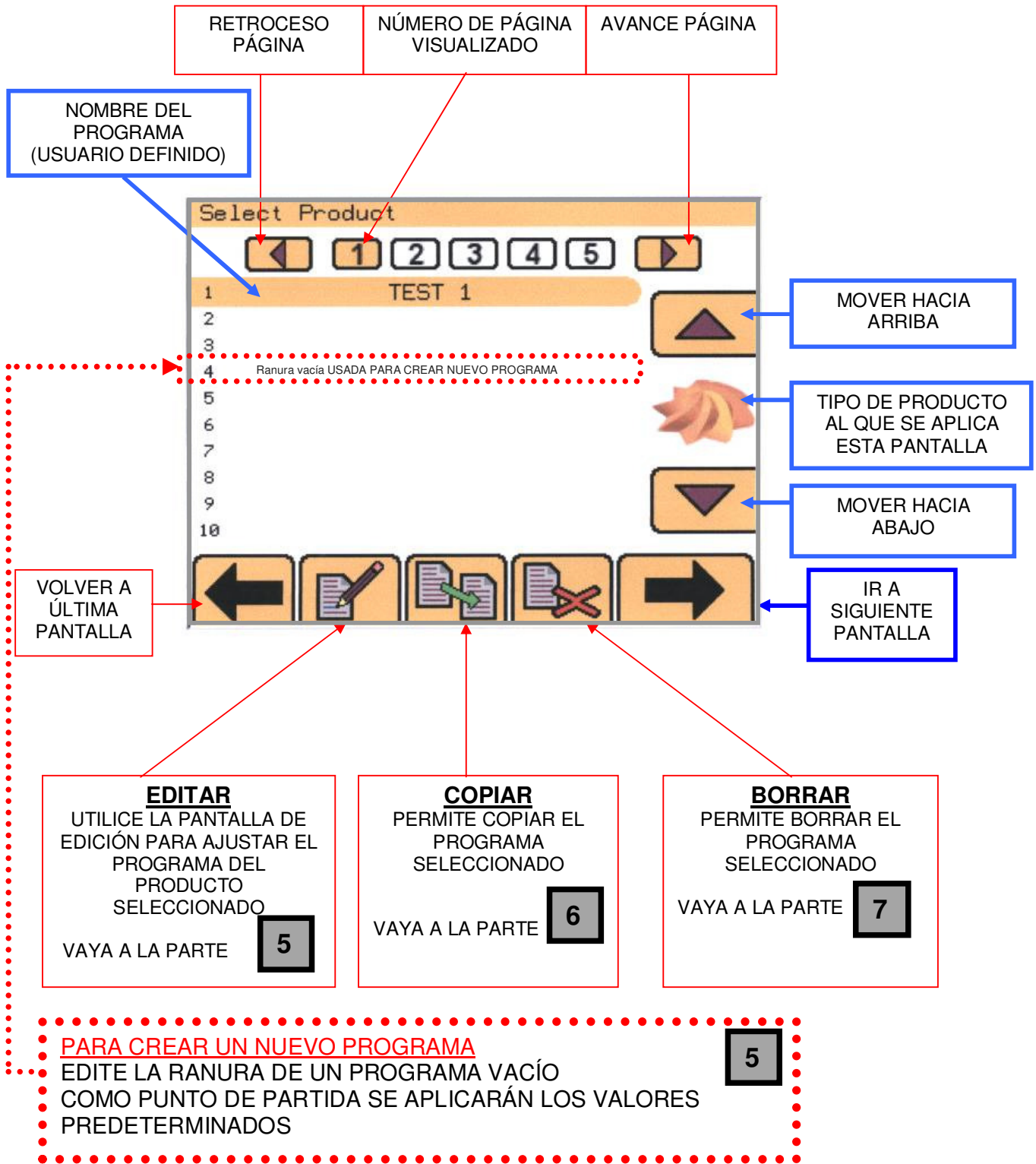
EDICIÓN / COPIA / BORRADO PRODUCTO

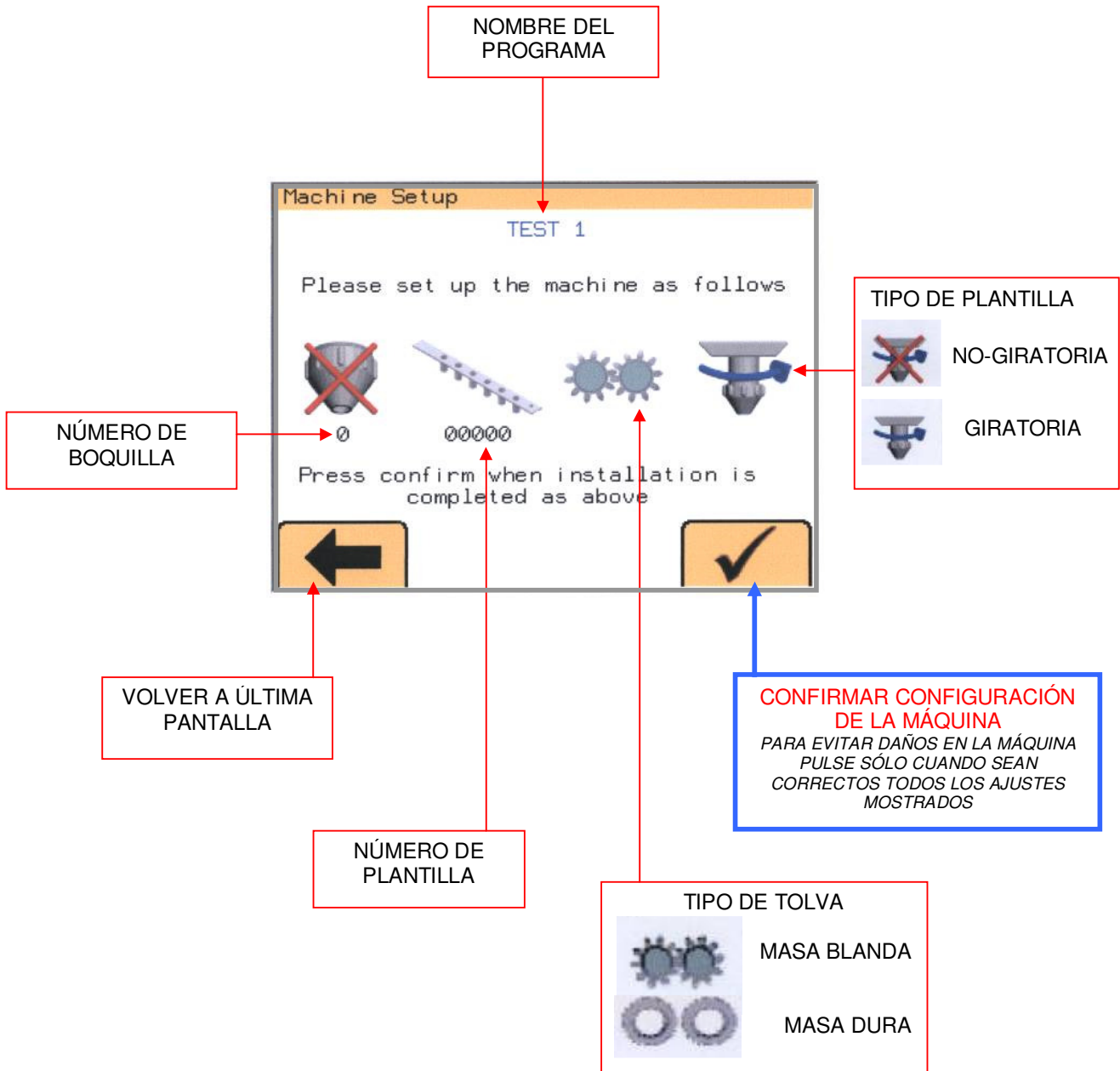
PARA ESTAS FUNCIONES SON NECESARIAS LAS CONTRASEÑAS. CONSULTE LA PARTE 8

AVANZAR HASTA LA SIGUIENTE PANTALLA

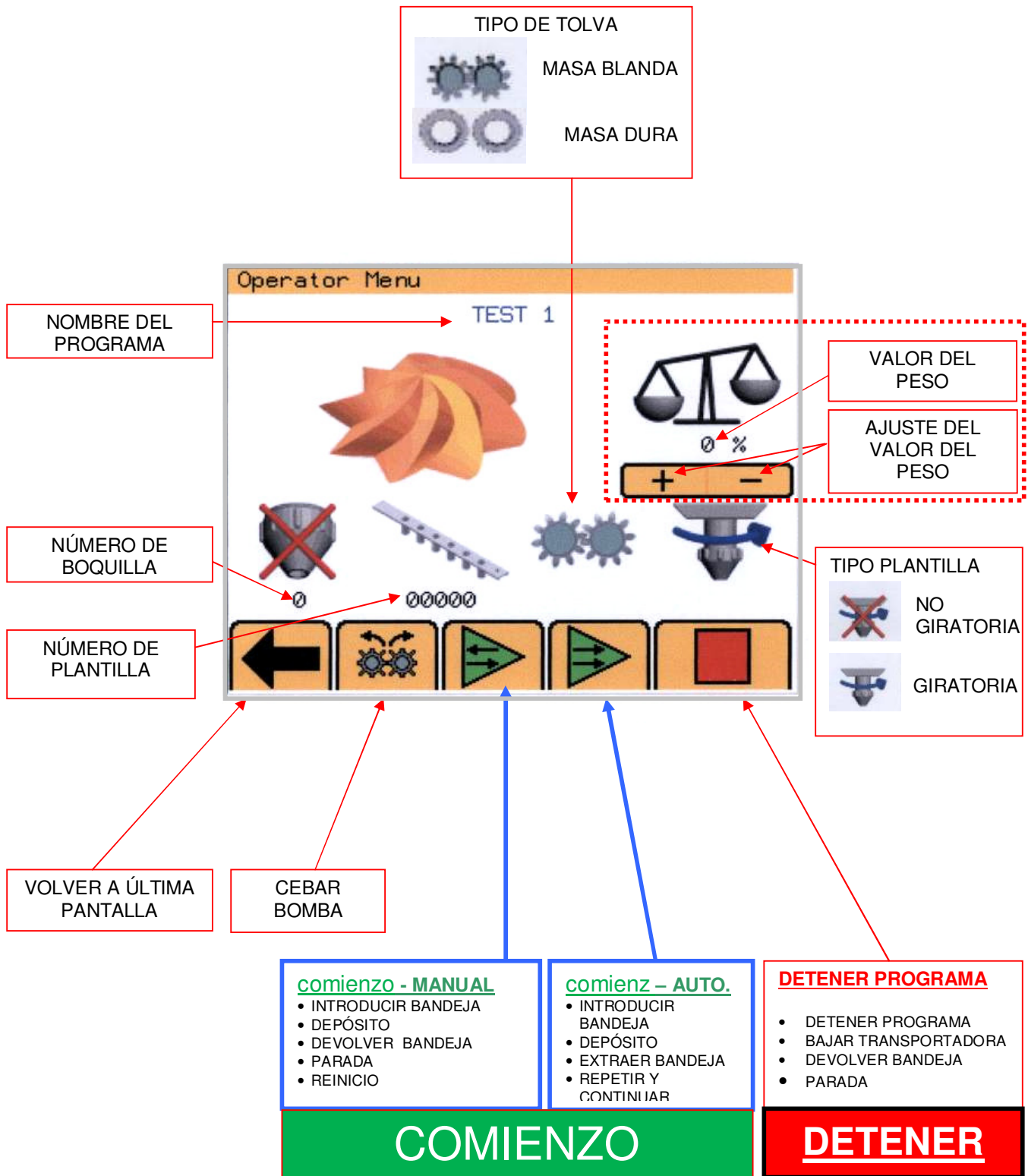
SELECCIÓN DEL NOMBRE GUARDADO DE TIPO DE PRODUCTO

2





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



**EJEMPLO:
GOTA CON
GIRO**

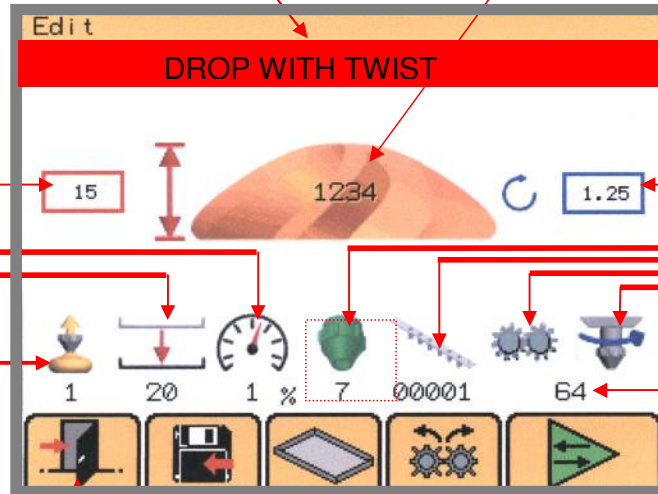
NOMBRE DEL PROGRAMA

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

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

DROP WITH TWIST

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



ALTURA MÁX. DE LA
COMBINACIÓN TOLVA
/ PLANTILLA

SALIR DE ESTA
PANTALLA

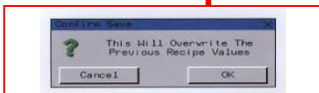


INTRODUCIR
BANDEJA
PANTALLA
CONFIG.
VAYA A LA
PARTE 5A

ALTURA MÁX. DE LA
COMBINACIÓN TOLVA
/ PLANTILLA

INICIAR MODO
MANUAL

GUARDAR EDICIÓN



CEBAR BOMBA
(SE MUESTRA MASA
BLANDA)

TIPO DE PLANTILLA
GIRATORIA
NO GIRATORIA

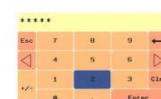
SELECCIONAR TOLVA
MASA DURA
MASA BLANDA

CANTIDAD DE
SUCCIÓN

DISTANCIA
DESPLAZAMIENTO
TABLA (mm)

VELOCIDAD TOTAL
MÁQUINA
(% DEL VALOR
MÁXIMO)

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

0, 10, 10, 10

0, 250, 600, 1210

0.00, 1.00, 1.00, 1.00

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

**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

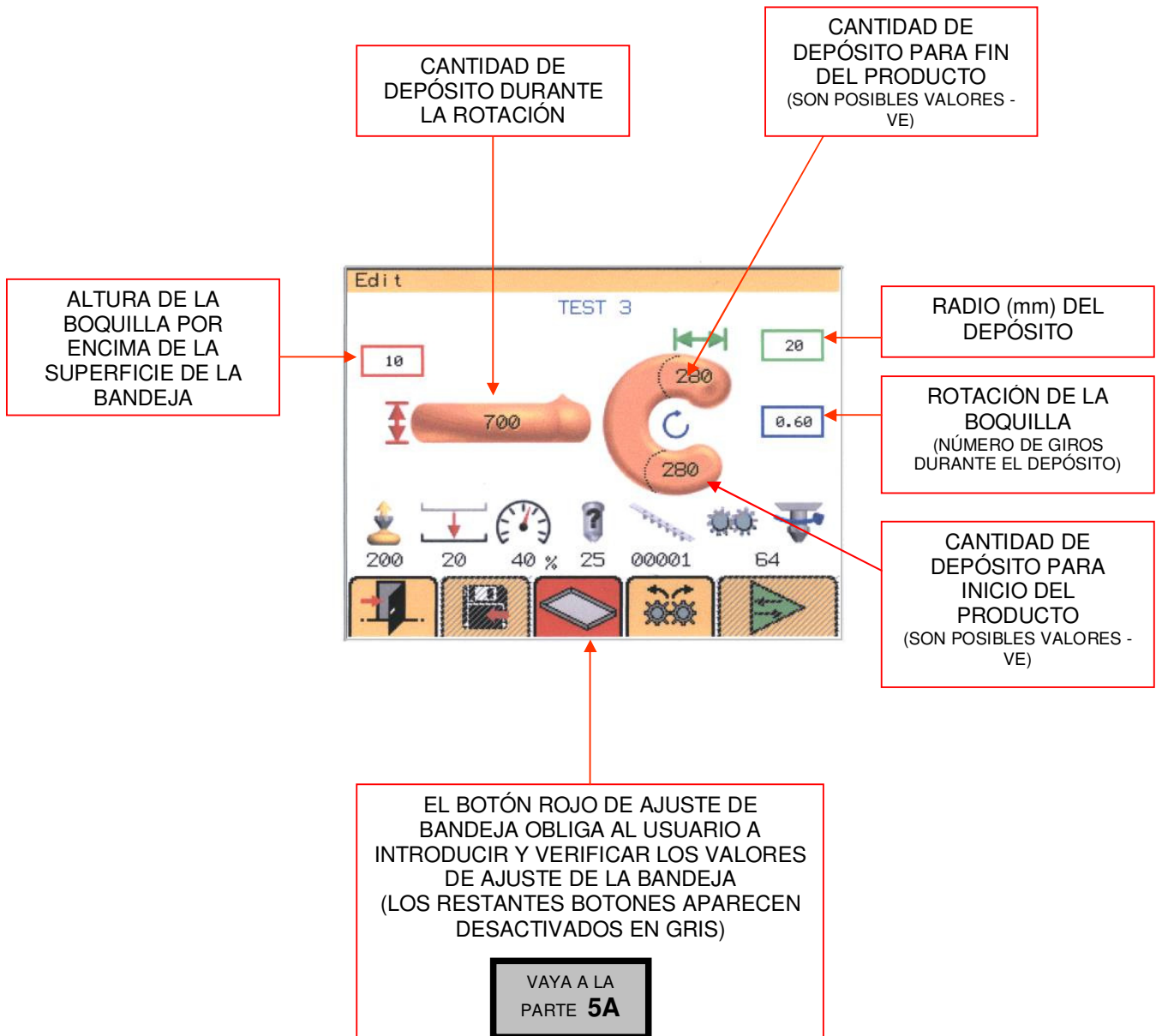
LONGITUD (mm) DEL MOVIMIENTO DE LA BANDEJA

65, 7000, 20

15, 700

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

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





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

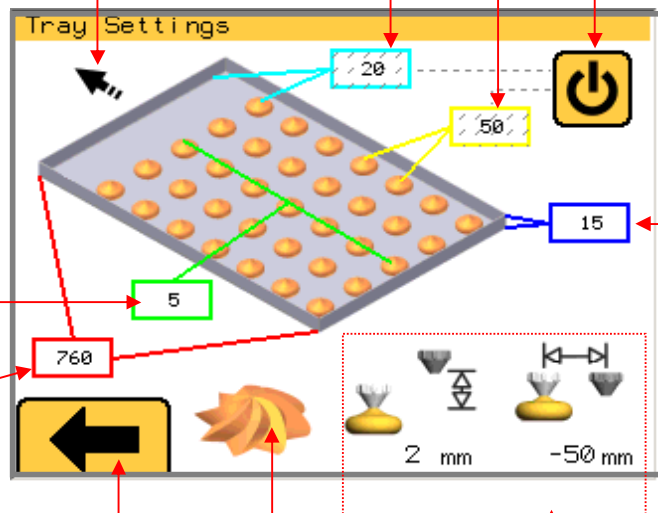
LONGITUD BANDEJA (mm)

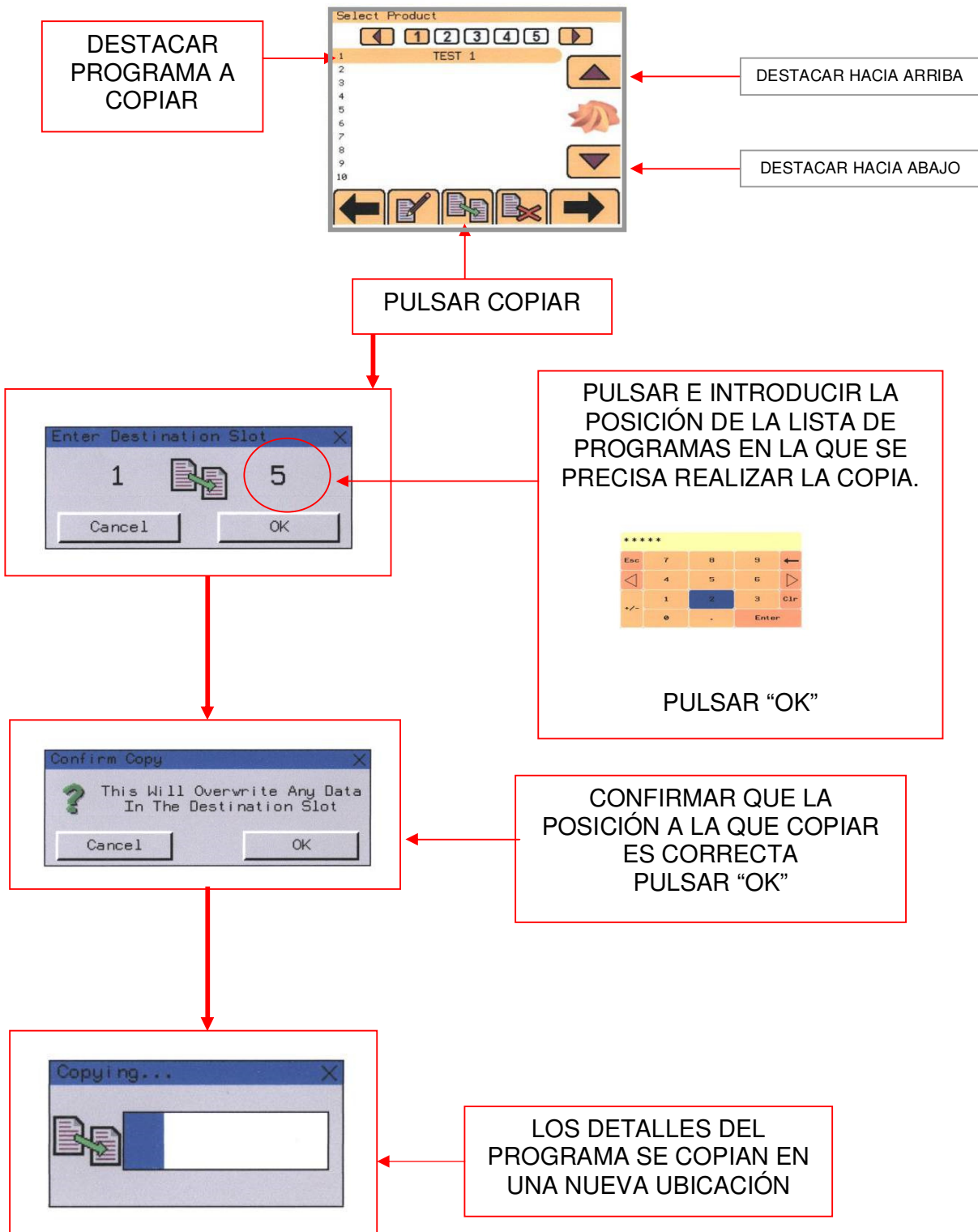
ALTURA BORDE BANDEJA (mm)

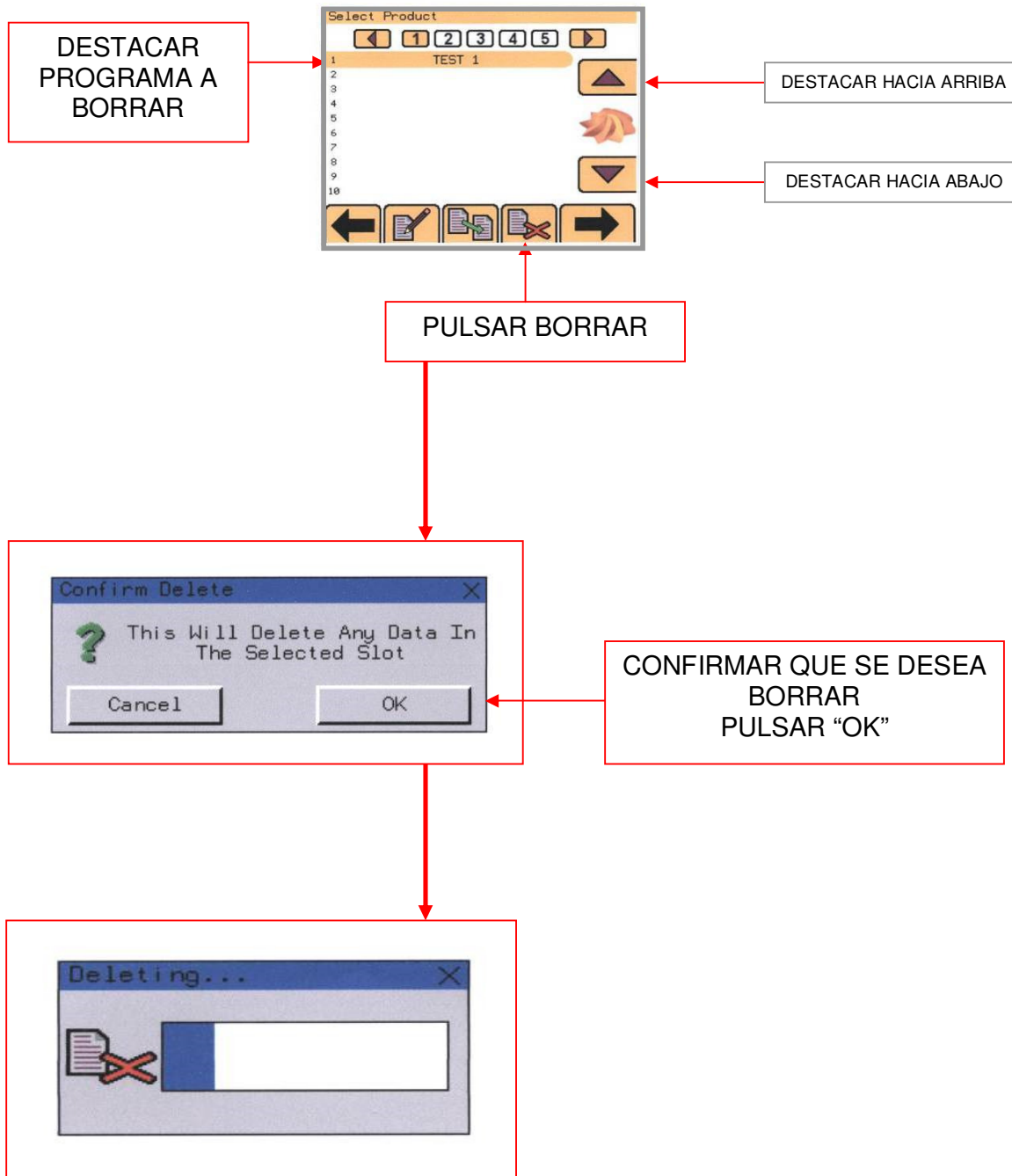
VOLVER A ÚLTIMA PANTALLA

BOTÓN DE BARRIDO
(DISTANCIA RECORRIDA POR BANDEJA TRAS DEPÓSITO)

TIPO DE PRODUCTO

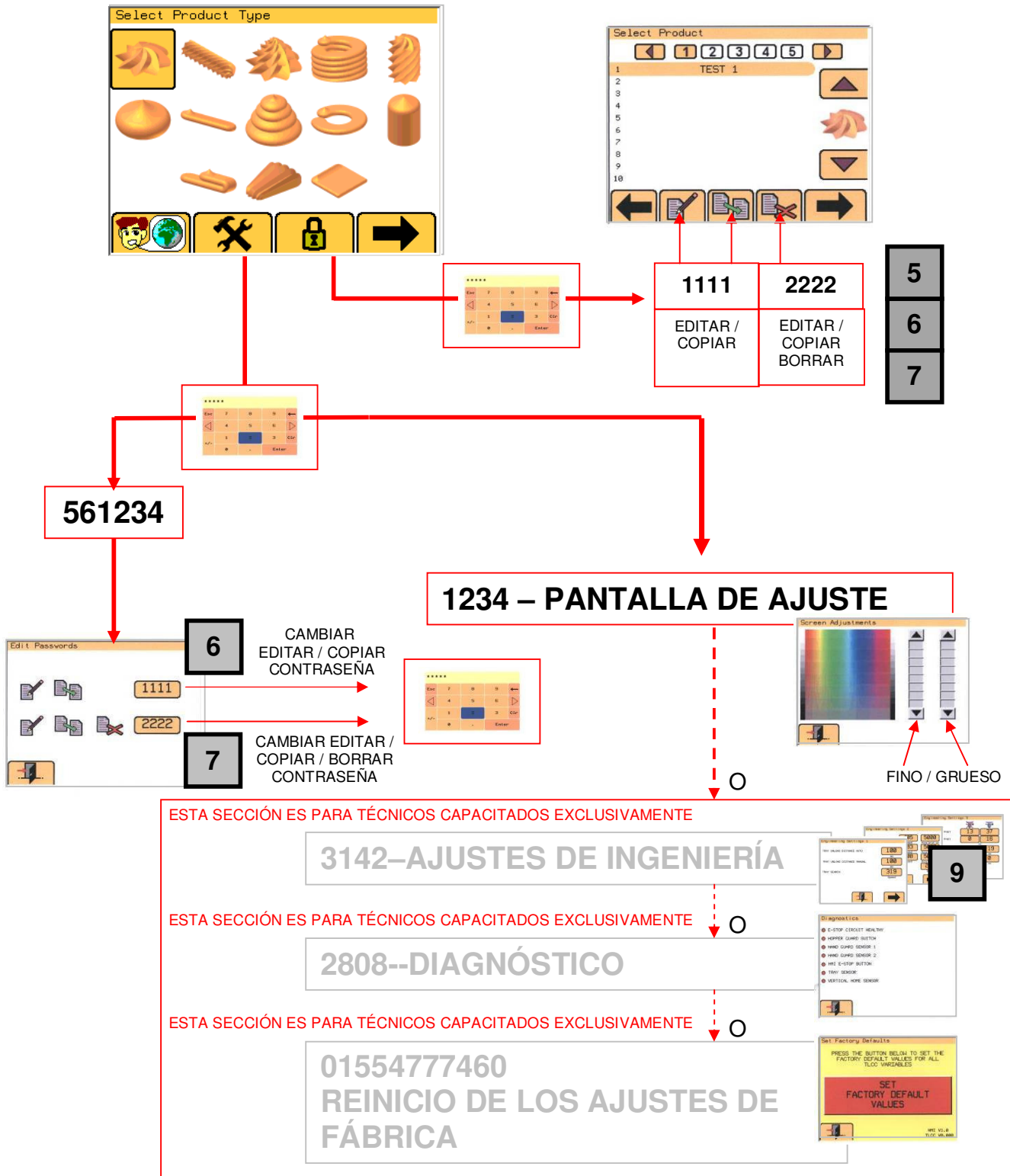






PRECAUCIÓN

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' with a value of 100 mm, and 'TRAY SEARCH' with a value of 319 mm Speed. Below these settings 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. A third callout box at the bottom provides navigation instructions: 'SALIR DE ESTA PANTALLA' (Exit this screen) and 'IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA SIGUIENTE)' (Go to next Engineering Settings screen (next page)).

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

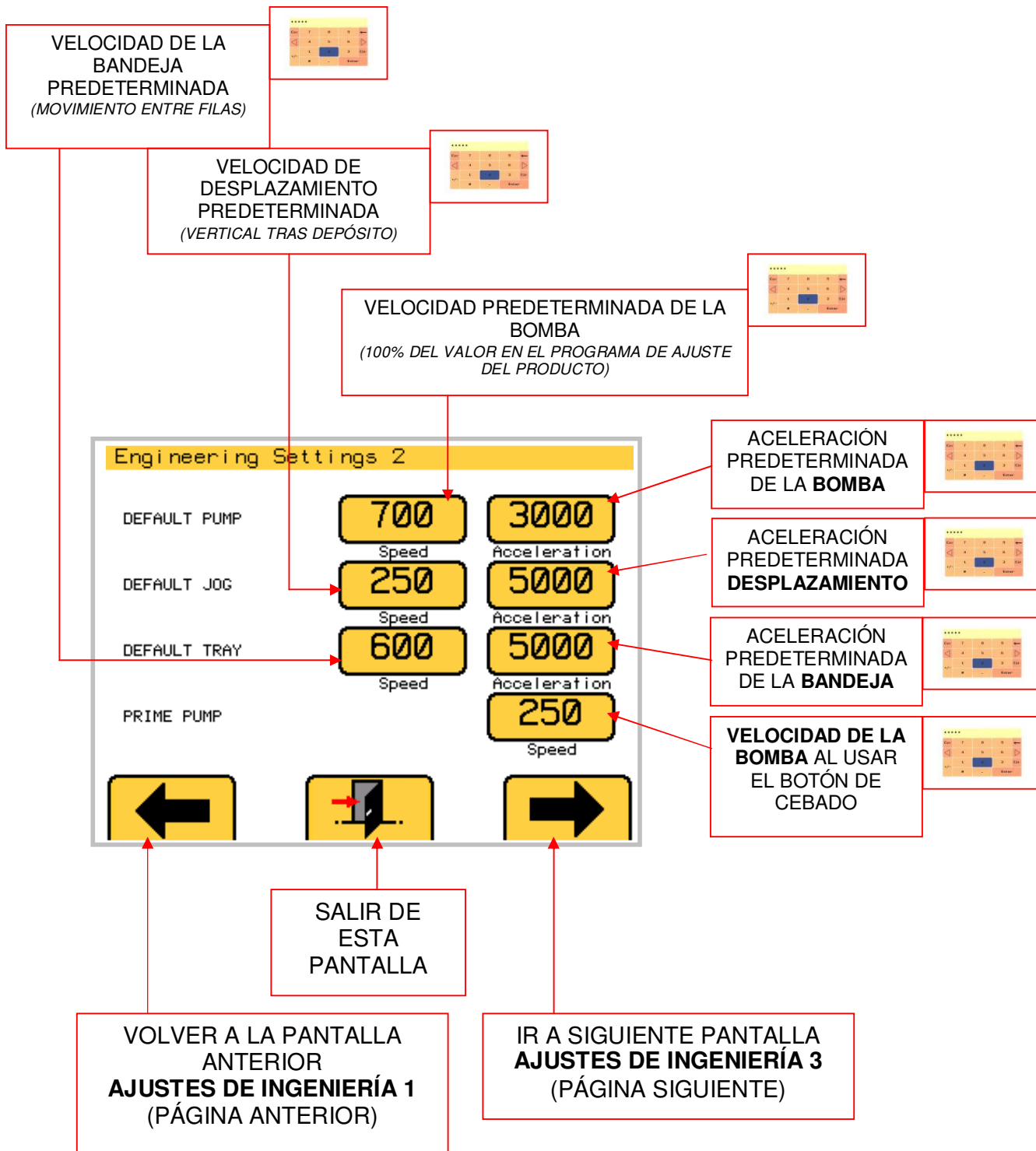
IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA SIGUIENTE)

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 settings:

- HARD DOUGH OFFSET: 13
- SOFT DOUGH OFFSET: 0
- HARD DOUGH CENTRE LINE OFFSET: -19
- SOFT DOUGH CENTRE LINE OFFSET: 0

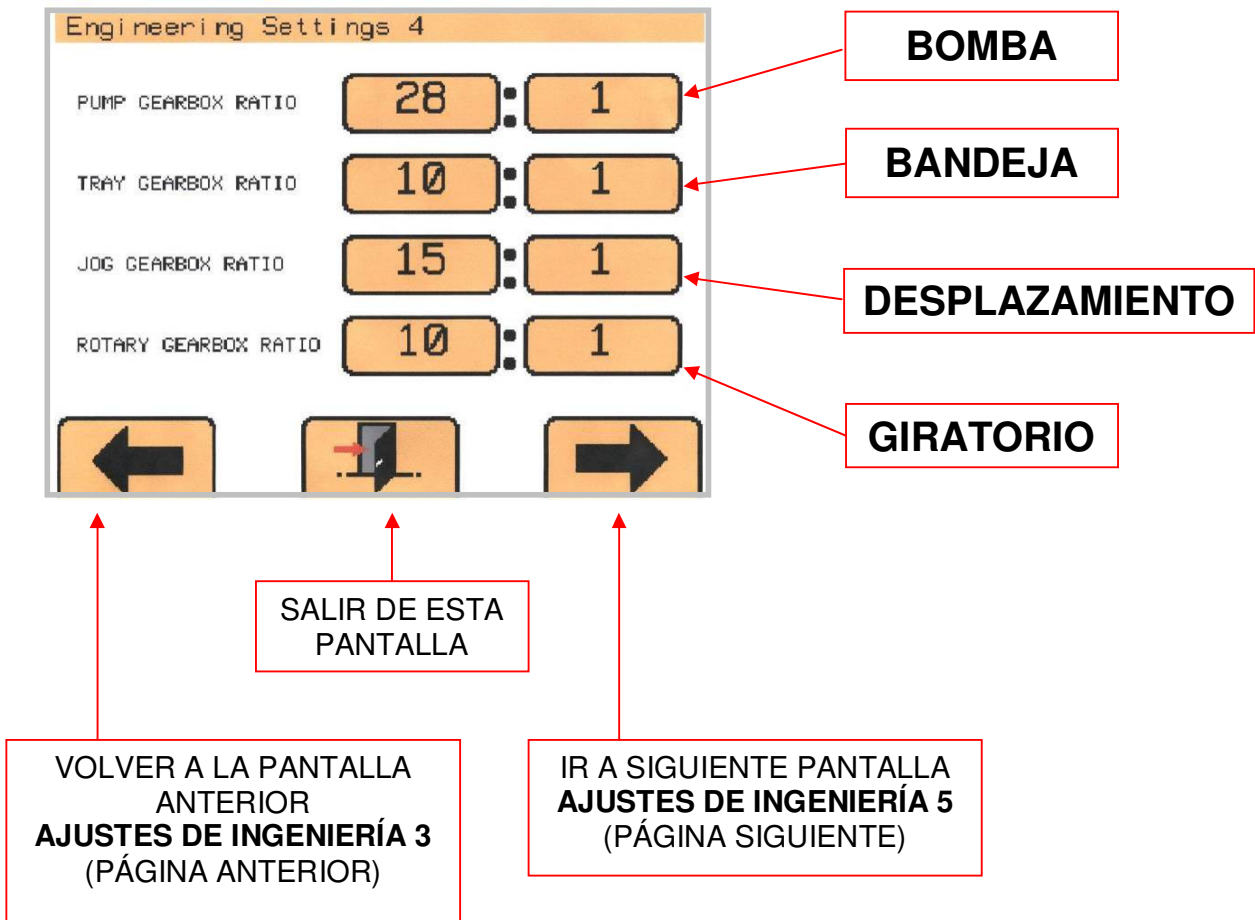
Navigation buttons at the bottom: Left arrow, Home icon, Right arrow.

Callouts and their descriptions:

- VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA DURA PLANTILLA NO-GIRATORIA**: Points to the '13' value.
- 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**: General warning for the '13' value.
- VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA DURA PLANTILLA GIRATORIA**: Points to the '37' value.
- VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA BLANDA PLANTILLA GIRATORIA**: Points to the '16' value.
- VALOR ALTURA DESVIACIÓN (mm) TOLVA DE MASA BLANDA PLANTILLA NO-GIRATORIA**: Points to the '0' value.
- DISTANCIA (mm) DESDE LA TOLVA DE MASA DURA QUE REALIZA EL DEPÓSITO EN LA LÍNEA CENTRAL HASTA EL PUNTO DE DETECCIÓN DEL BORDE DE LA BANDEJA (UTILIZADO EN LOS CÁLCULOS DE SEPARACIÓN DE FILAS)**: Points to the '-19' value.
- DISTANCIA (mm) DESDE LA TOLVA DE MASA BLANDA QUE REALIZA EL DEPÓSITO EN LA LÍNEA CENTRAL HASTA EL PUNTO DE DETECCIÓN DEL BORDE DE LA BANDEJA (UTILIZADO EN LOS CÁLCULOS DE SEPARACIÓN DE FILAS)**: Points to the '0' value.
- SALIR DE ESTA PANTALLA**: Points to the Home icon.
- VOLVER A LA PANTALLA ANTERIOR AJUSTES DE INGENIERÍA 2 (PÁGINA ANTERIOR)**: Points to the Left arrow.
- IR A SIGUIENTE PANTALLA AJUSTES DE INGENIERÍA 4 (PÁGINA SIGUIENTE)**: Points to the Right arrow.

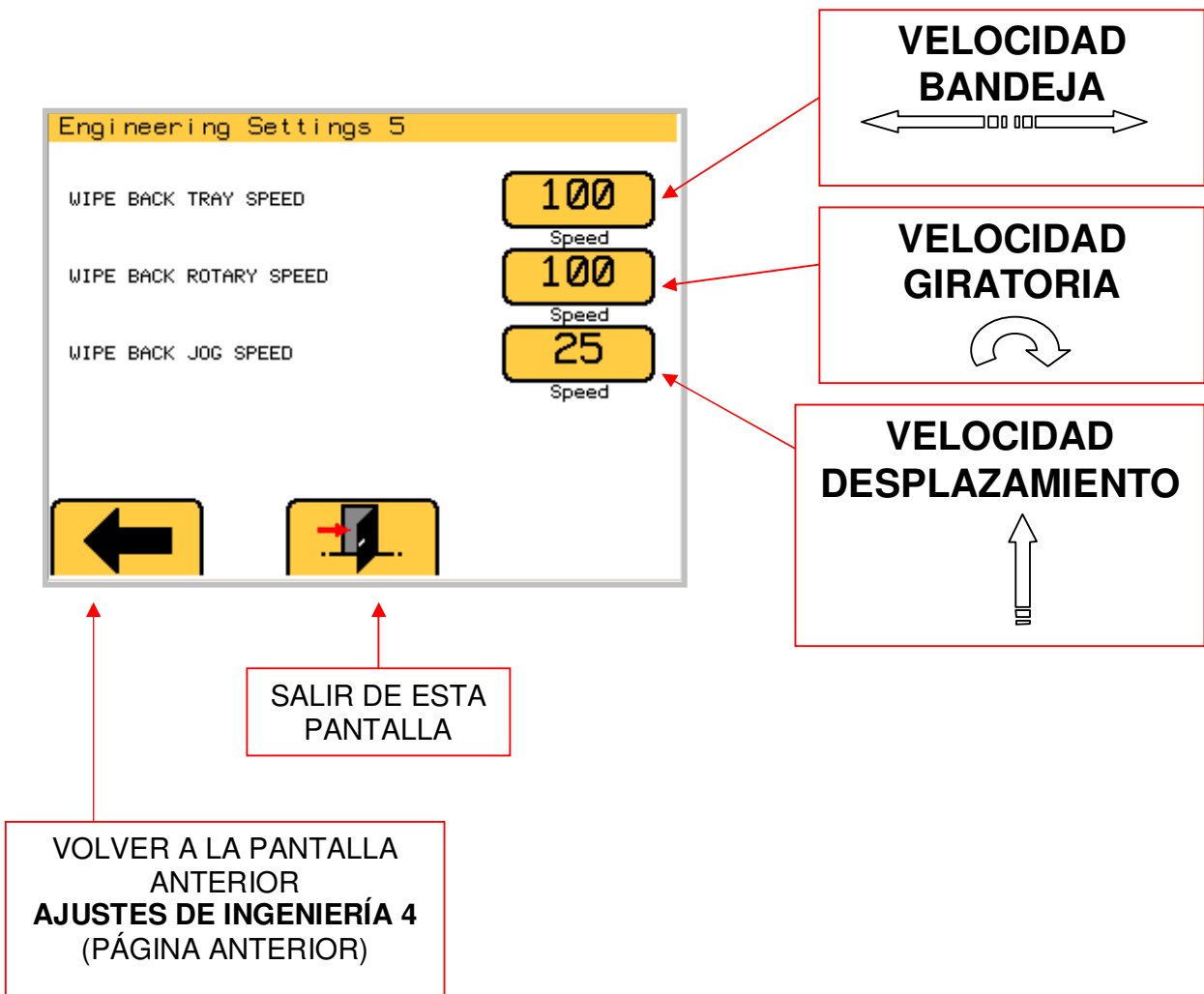
PRECAUCIÓN
NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS

RELACIONES DE LA CAJA DE CAMBIOS



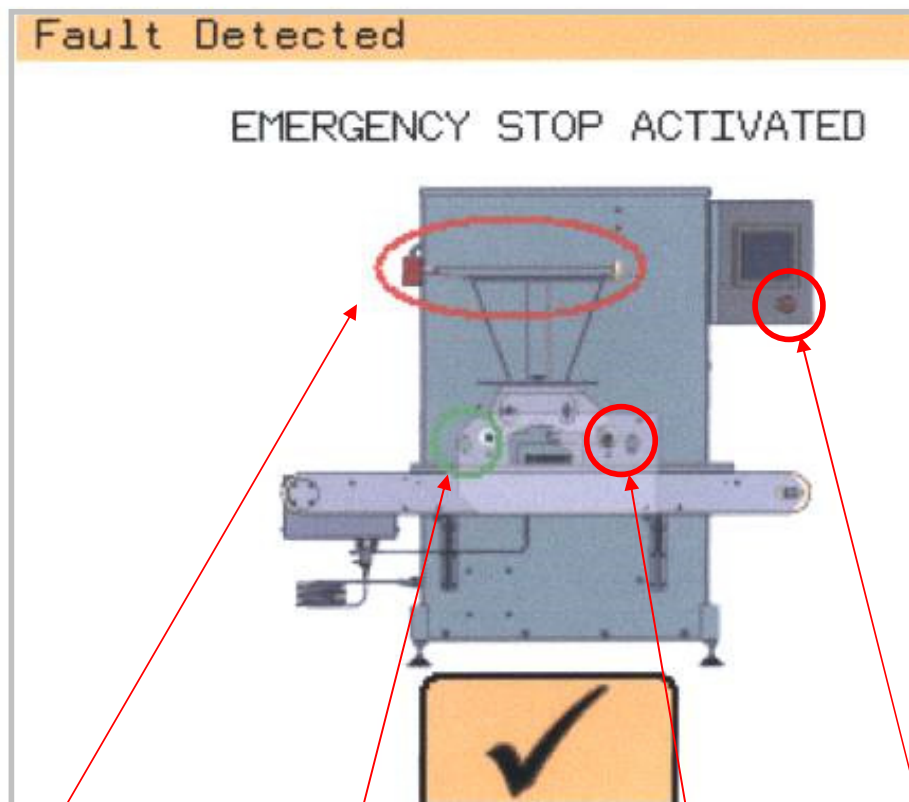
PRECAUCIÓN
NO TRATE DE HACER AJUSTES A MENOS QUE ESTÉ PERFECTAMENTE DE LOS RESULTADOS

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

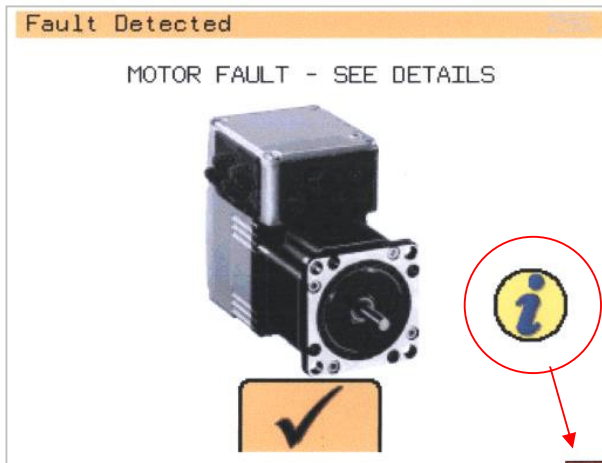
ESTA PANTALLA INDICA LA EXISTENCIA DE UNA CONDICIÓN DE ERROR EN LAS ÁREAS DE SEGURIDAD.

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

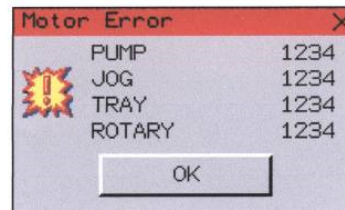
SI EL INDICADOR PASA A **VERDE**, SE HA CORREGIDO LA AVERÍA EN DICHA POSICIÓN.

PULSE EL BOTÓN  PARA BORRAR LA PANTALLA

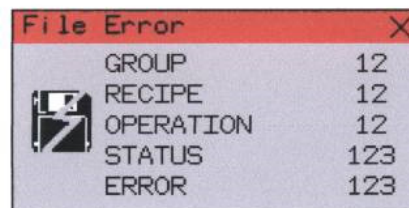
SI SE MUESTRA LA PANTALLA SIGUIENTE, COMPRUEBE QUE EL MOVIMIENTO DE LA TABLA, ETC., NO SE VE OBSTRUIDO POR ALGO. SI ES ASÍ, ELIMINE LA OBSTRUCCIÓN Y PULSE  PARA SEGUIR.



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



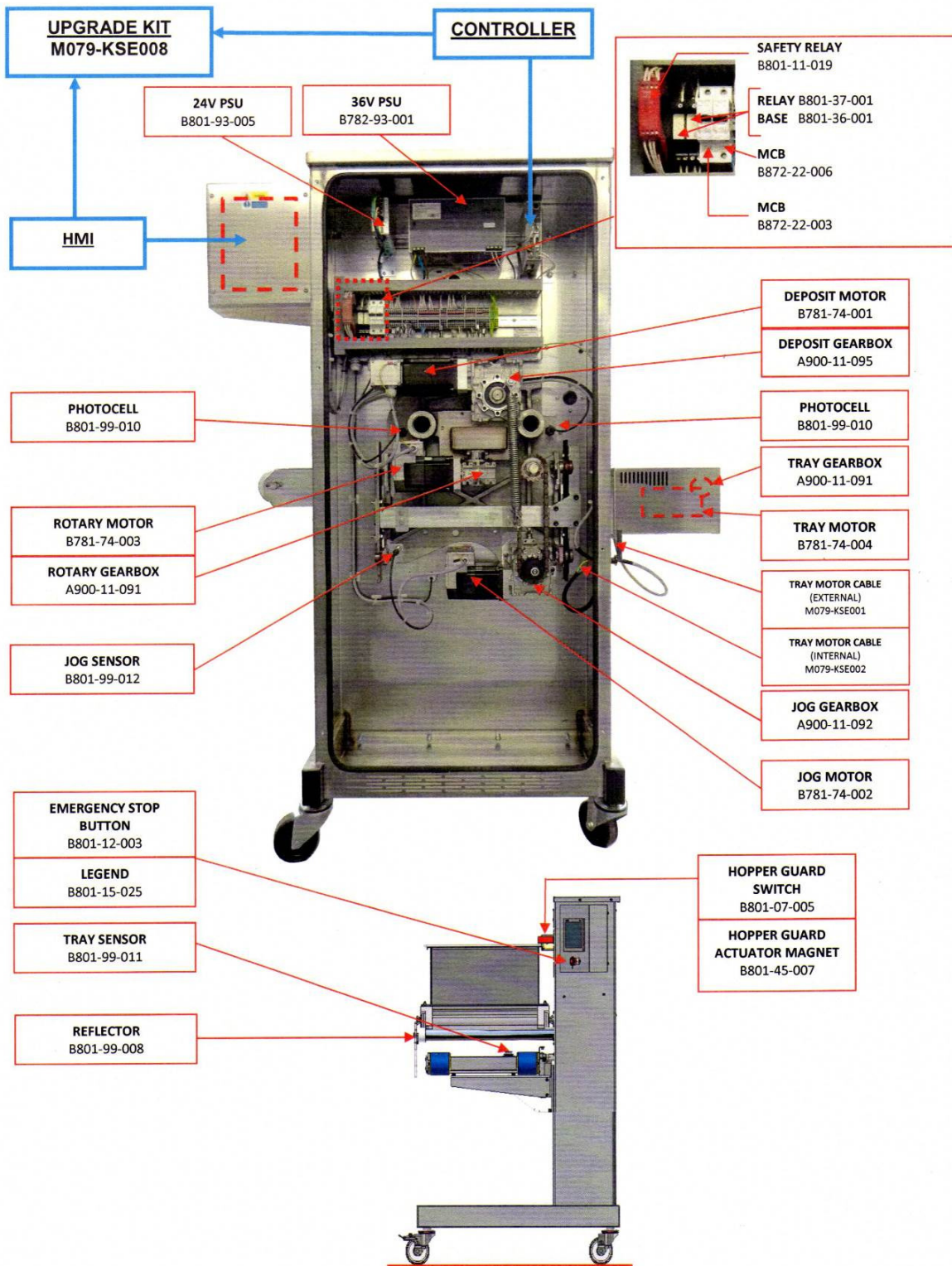
13.0 REPUESTOS

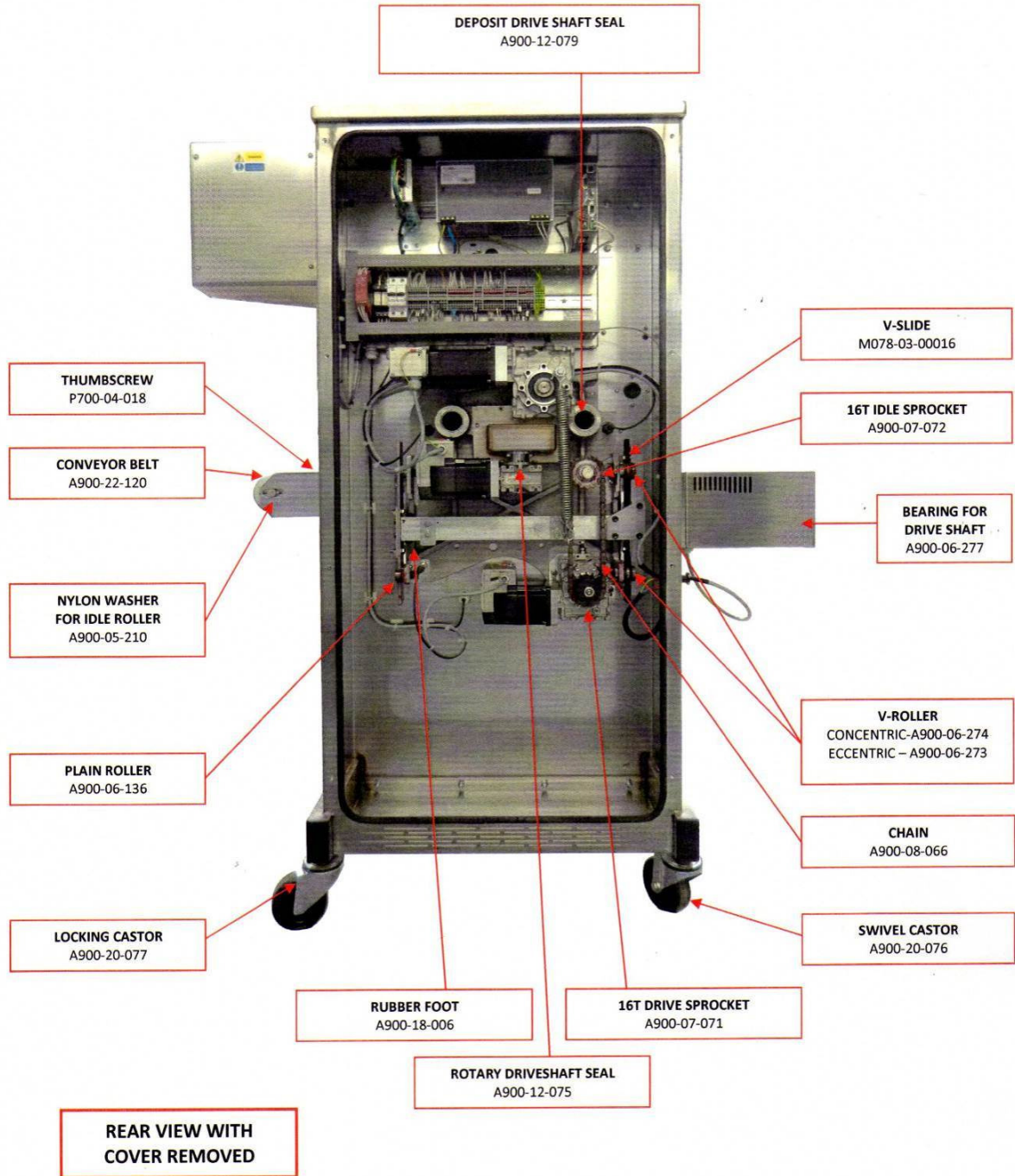
BASE MACHINE SPARES LIST**Omega TOUCH**

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

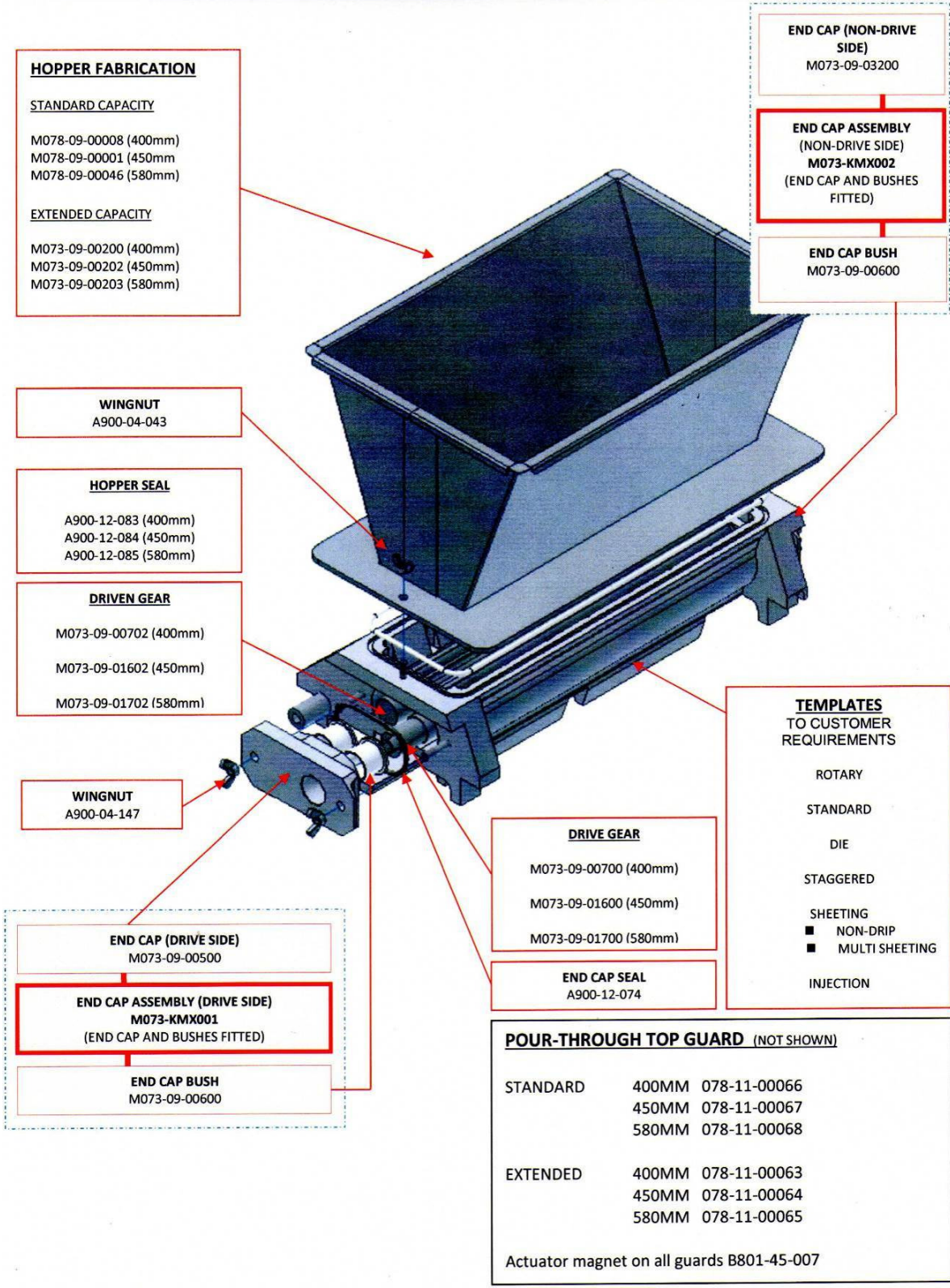
Omega TOUCH





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

TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

ROTARY

STANDARD

DIE

STAGGERED

SHEETING

■ NON-DRIP

■ MULTI SHEETING

INJECTION

DRIVE GEAR

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

END CAP SEAL
A900-12-074

END CAP (DRIVE SIDE)
M073-09-00500

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

END CAP BUSH
M073-09-00600

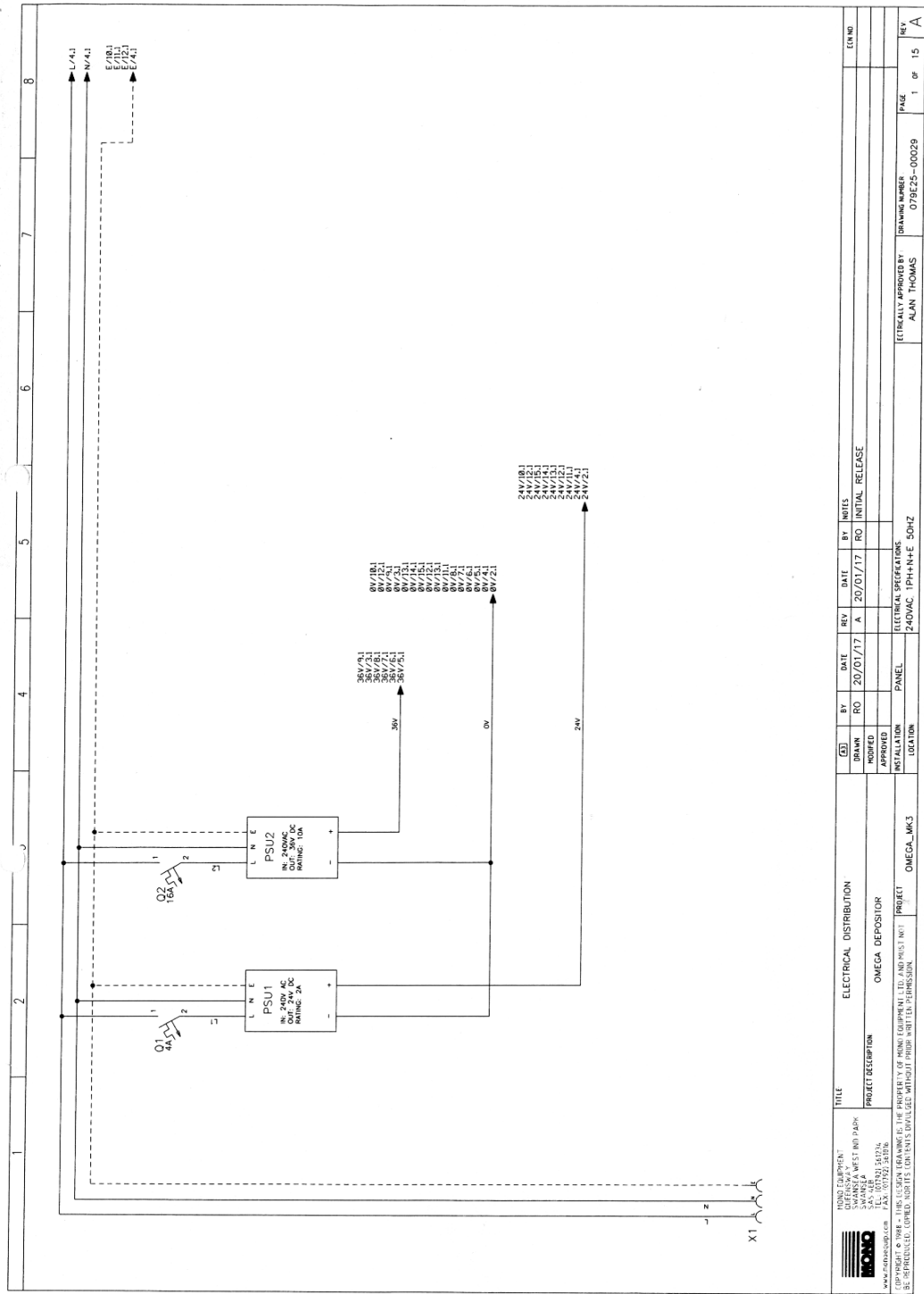
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

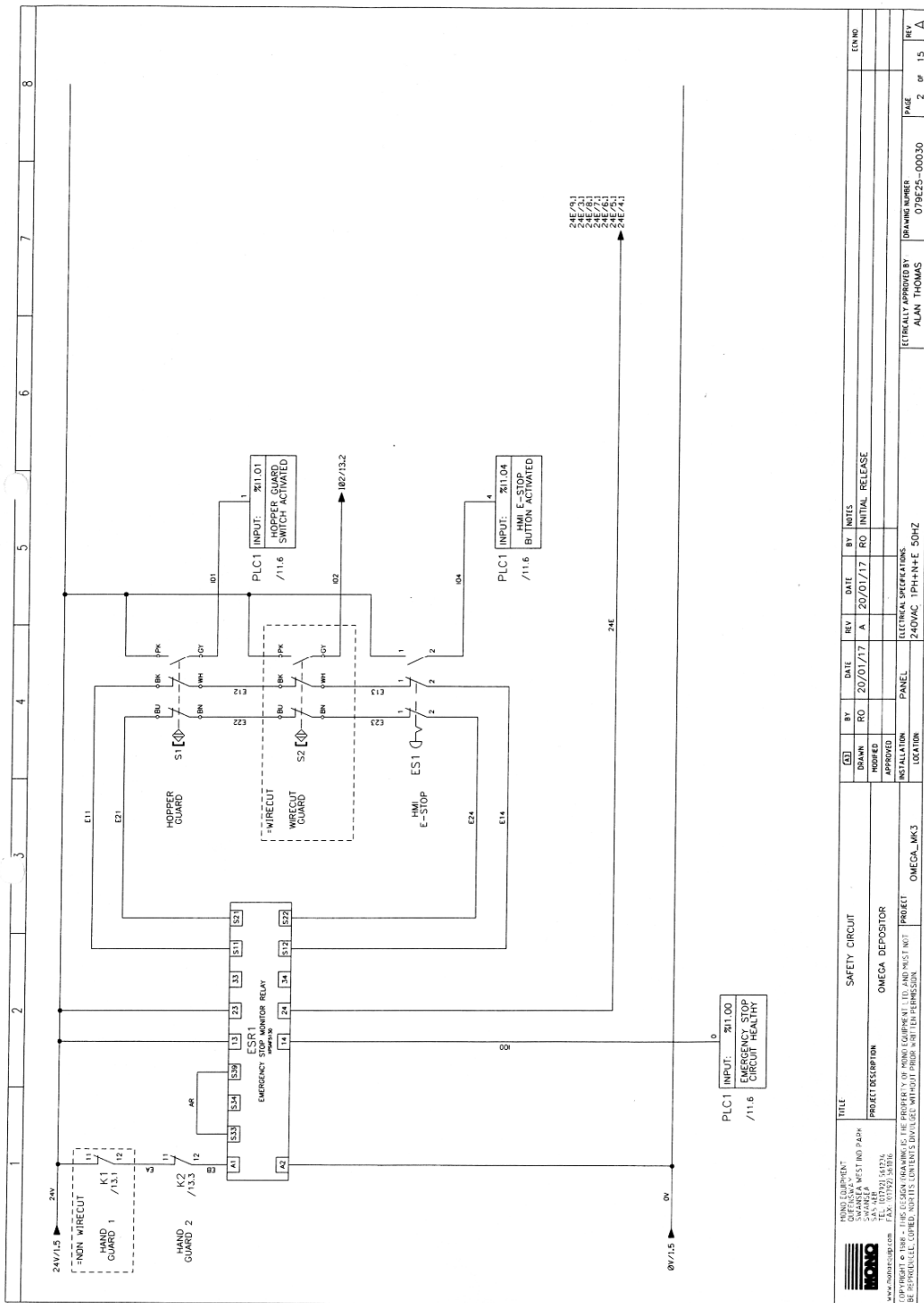
STANDARD	400MM	078-11-00066
	450MM	078-11-00067
	580MM	078-11-00068
EXTENDED	400MM	078-11-00063
	450MM	078-11-00064
	580MM	078-11-00065

Actuator magnet on all guards B801-45-007



14.0 INFORMACIÓN ELÉCTRICA





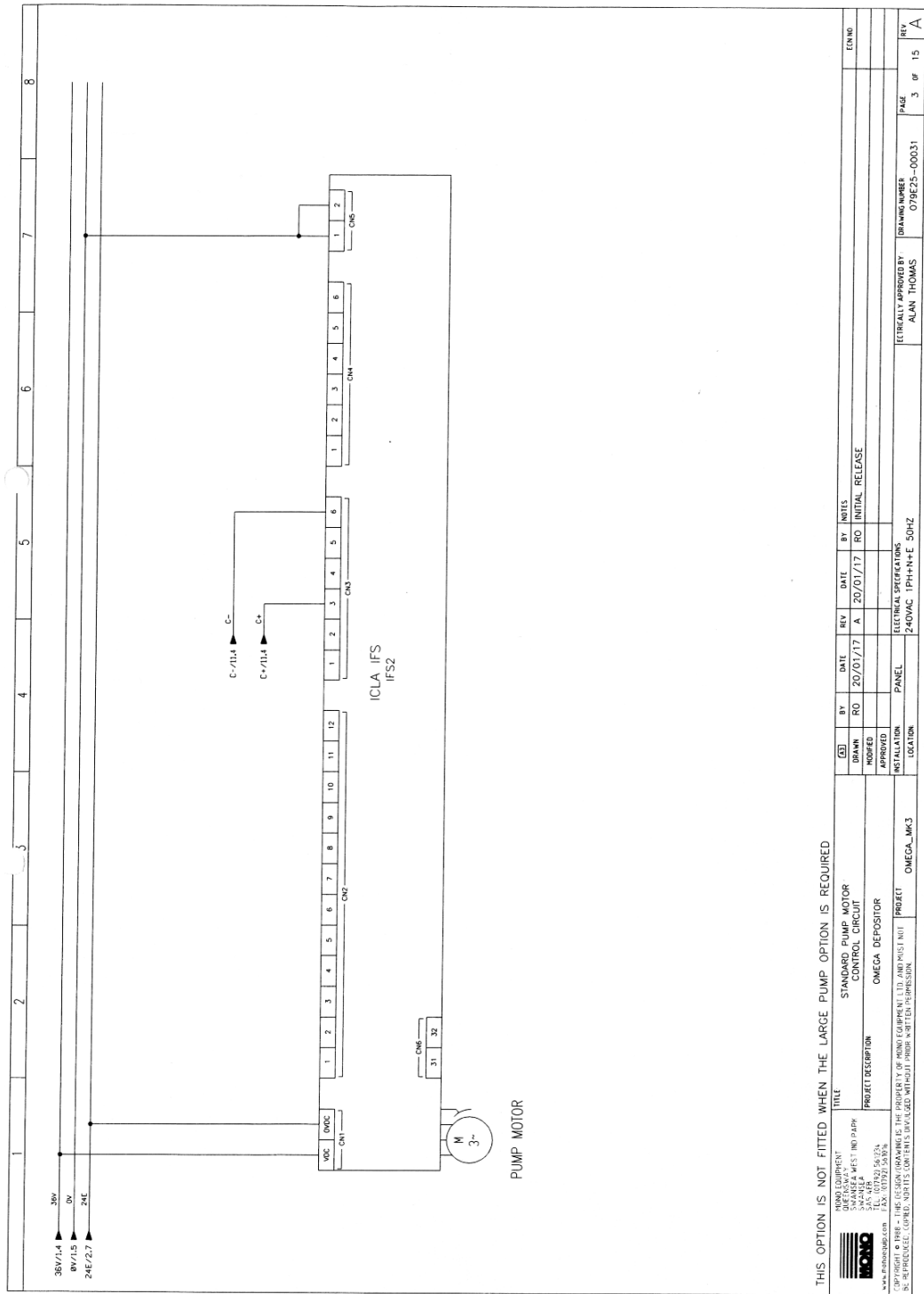
24V/1.5
0V

PLC1 INPUT: X11.00
EMERGENCY STOP
CIRCUIT HEALTHY

PLC1 INPUT: X11.01
HOPPER GUARD
SWITCH ACTIVATED

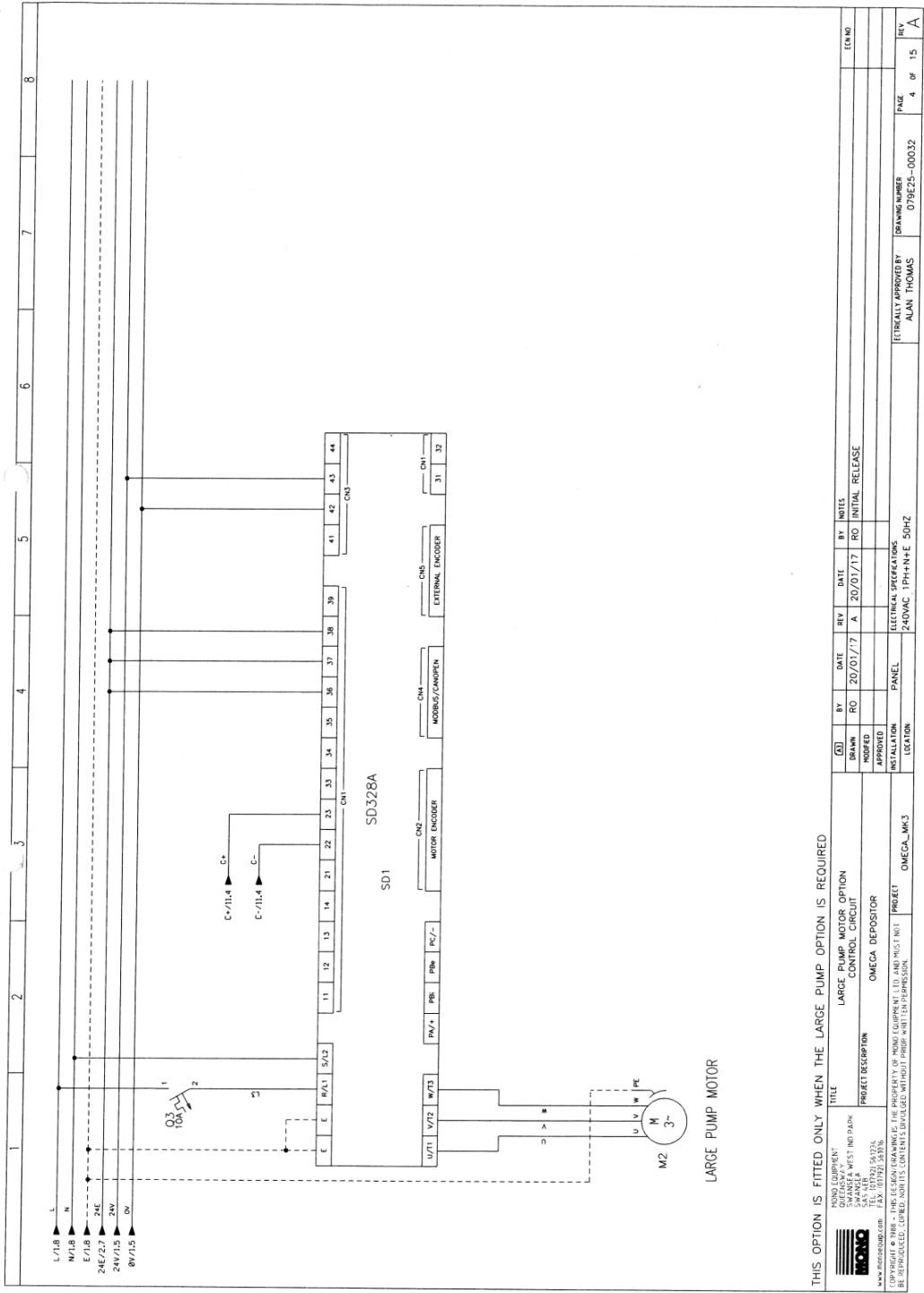
PLC1 INPUT: X11.04
HMI E-STOP
BUTTON ACTIVATED

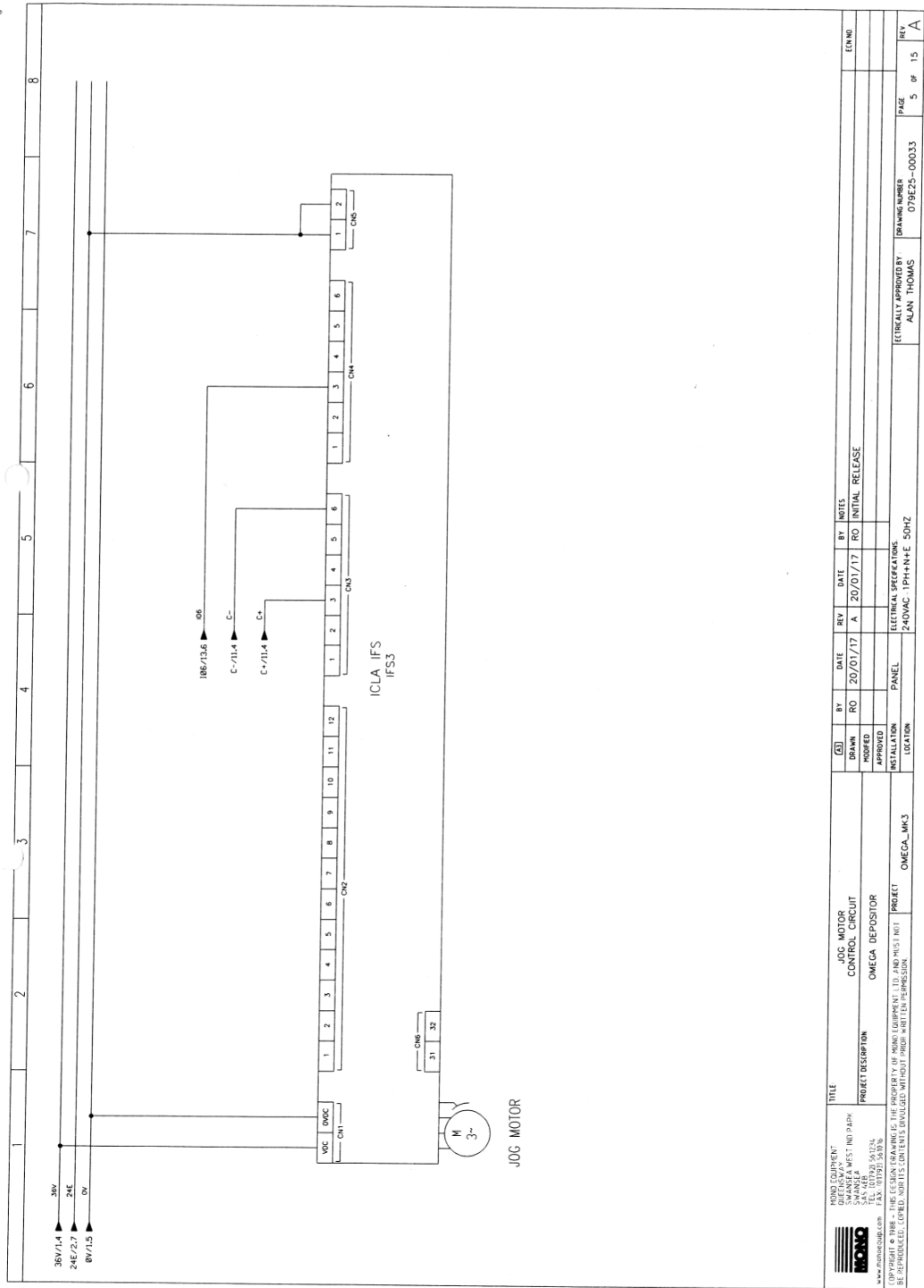
		TITLE SAFETY CIRCUIT		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		NOTES INITIAL RELEASE		ETNO	
HANS LORENZ QUEENSWAY WEST IND 7450 SWANSEA TEL: 01792 541234 FAX: 01792 541876		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		APPROVED INSTALLATION PANEL		LOCATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL OPERATIONS 24VDC 1PH1PH5E 50HZ		DRAWING NUMBER 079625-000.30		PAGE 2 of 15	
BE RESPONSIBLE FOR THE DESIGN AND INSTALLATION OF THE SAFETY SYSTEM. THE USER SHALL BE RESPONSIBLE FOR THE MAINTENANCE OF THE SAFETY SYSTEM.										ETRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		REV A	



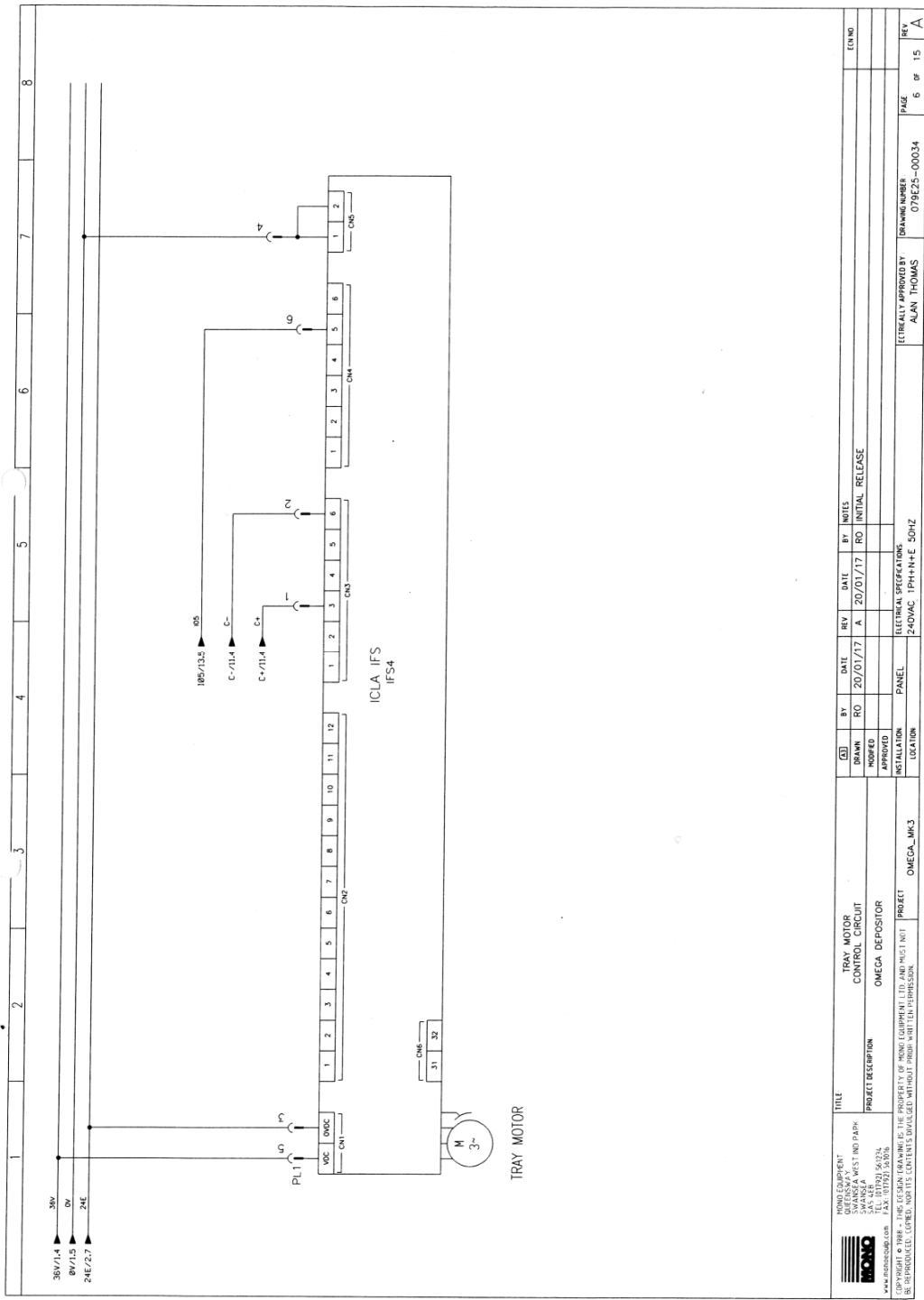
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

		OMEGA PROJECT OMEGA WEST (NO PAPP) SPAIN 14 TEL: 0034 91721 56124 FAX: 0034 91721 56104 www.omega-pump.com		TITLE STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO A		DATE 20/01/17		REV A		DATE 20/01/17		BY RO A		NOTES INITIAL RELEASE		ETNO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3		LOCATION OMEGA_MK3		INSTALLATION OMEGA_MK3		PANEL OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH3W+E 50HZ		LECTRICALLY APPROVED BY ALAN THOMAS		DRAWING NUMBER 079625-00031		PAGE 3 of 15		REV A	

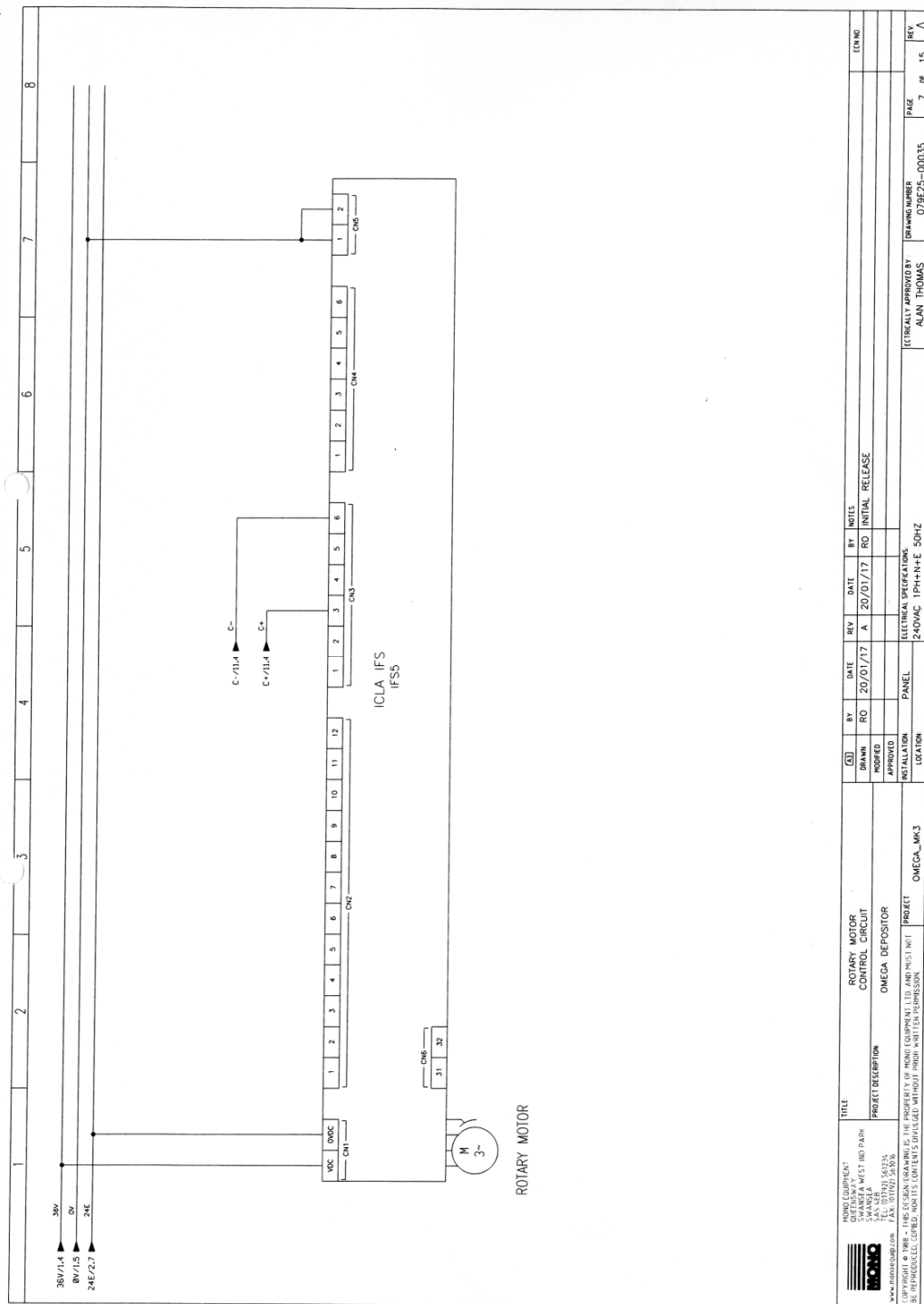


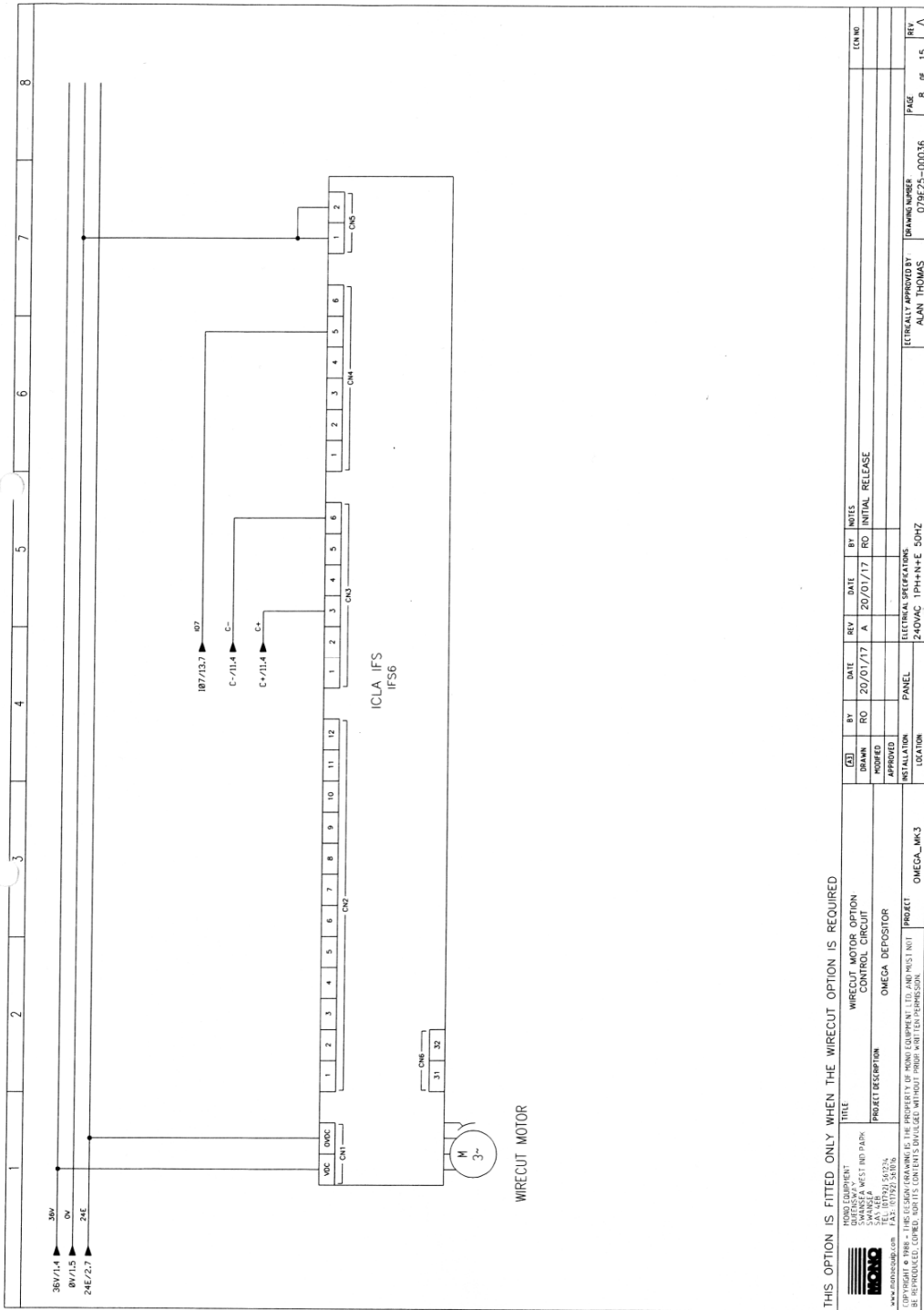


OMEGA OMEGA TOUCH Spain www.omega-touch.com		OMEGA OMEGA TOUCH Spain www.omega-touch.com	
JOC MOTOR CONTROL CIRCUIT OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR OMEGA DEPOSITOR	
TITLE JOC MOTOR CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	
PROJECT OMEGA_MKS		PROJECT OMEGA_MKS	
REVISIONS 1 20/01/17		REVISIONS 1 20/01/17	
BY RO		BY RO	
DATE 20/01/17		DATE 20/01/17	
REV A		REV A	
INITIAL RELEASE		INITIAL RELEASE	
24VAC 1P11N1E SCHZ		24VAC 1P11N1E SCHZ	
24VAC 1P11N1E SCHZ		24VAC 1P11N1E SCHZ	
ELECTRICIAN ALAN THOMAS		ELECTRICIAN ALAN THOMAS	
DRAWING NUMBER 079E25-0003.3		DRAWING NUMBER 079E25-0003.3	
PAGE 5 of 15		PAGE 5 of 15	
REV A		REV A	



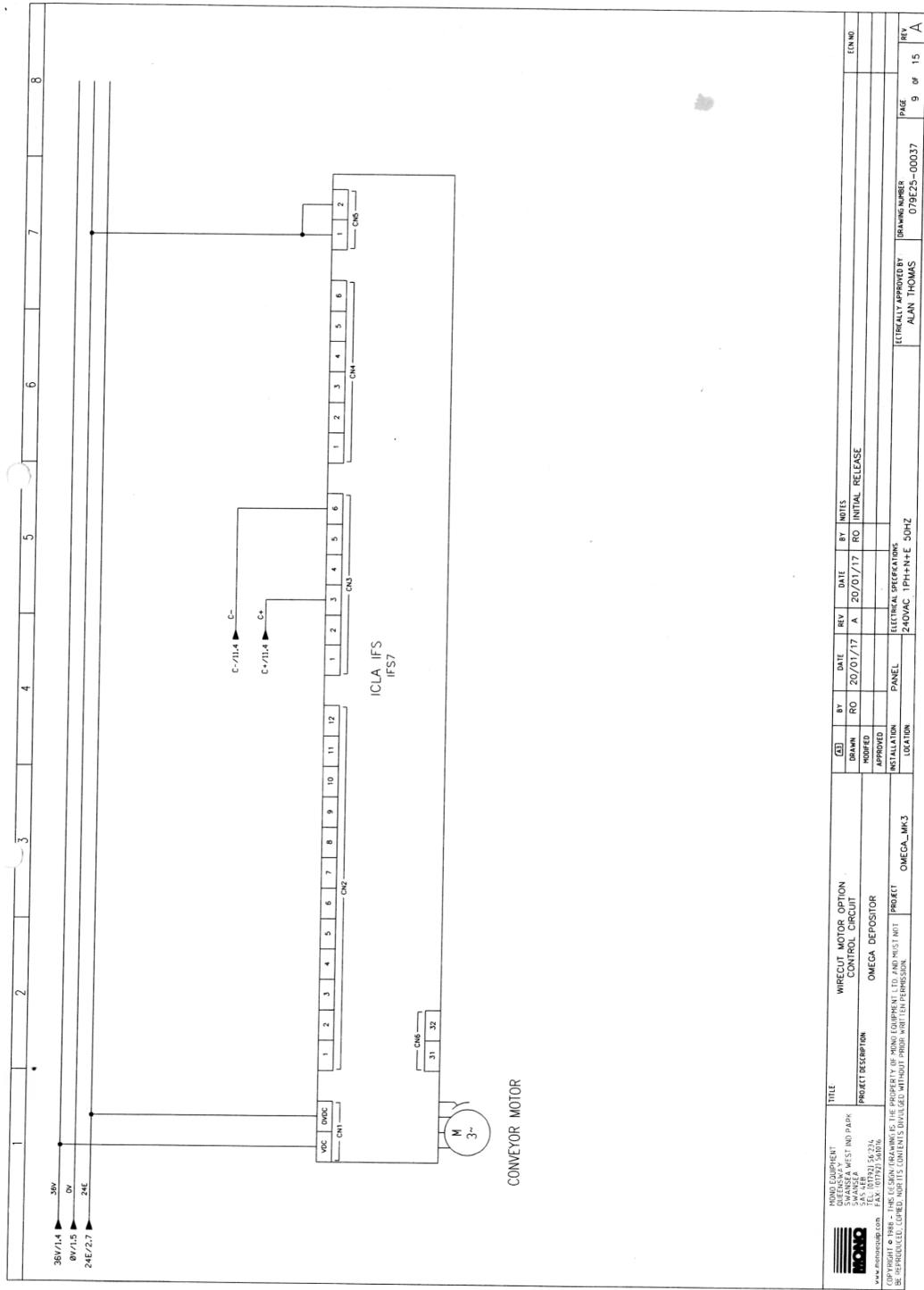
		HONO EQUIPMENT SWANSEA WEST INDUSTRIAL PARK SWANSEA SA1 8AL SALES TEL: 01792 551574 FAX: 01792 551575 www.honoequip.com		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT OMEGA DEPOSITOR PROJECT DESCRIPTION OMEGA_MK3 PROJECT OMEGA_MK3		BY RO		DATE 20/01/17		REV A		BY RO		INITIALS INITIAL RELEASE	
		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3		INSTALLATION PANEL		LOCATION OMEGA_MK3		APPROVED APPROVED		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS INITIAL RELEASE	
		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH/3W 50HZ		APPROVED APPROVED		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS INITIAL RELEASE		REVISION 6 of 15	
		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3		APPROVED APPROVED		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS INITIAL RELEASE		REVISION 6 of 15		APPROVED BY ALAN THOMAS	
		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR PROJECT OMEGA_MK3		APPROVED APPROVED		DATE 20/01/17		BY RO		INITIALS INITIAL RELEASE		REVISION 6 of 15		APPROVED BY ALAN THOMAS	



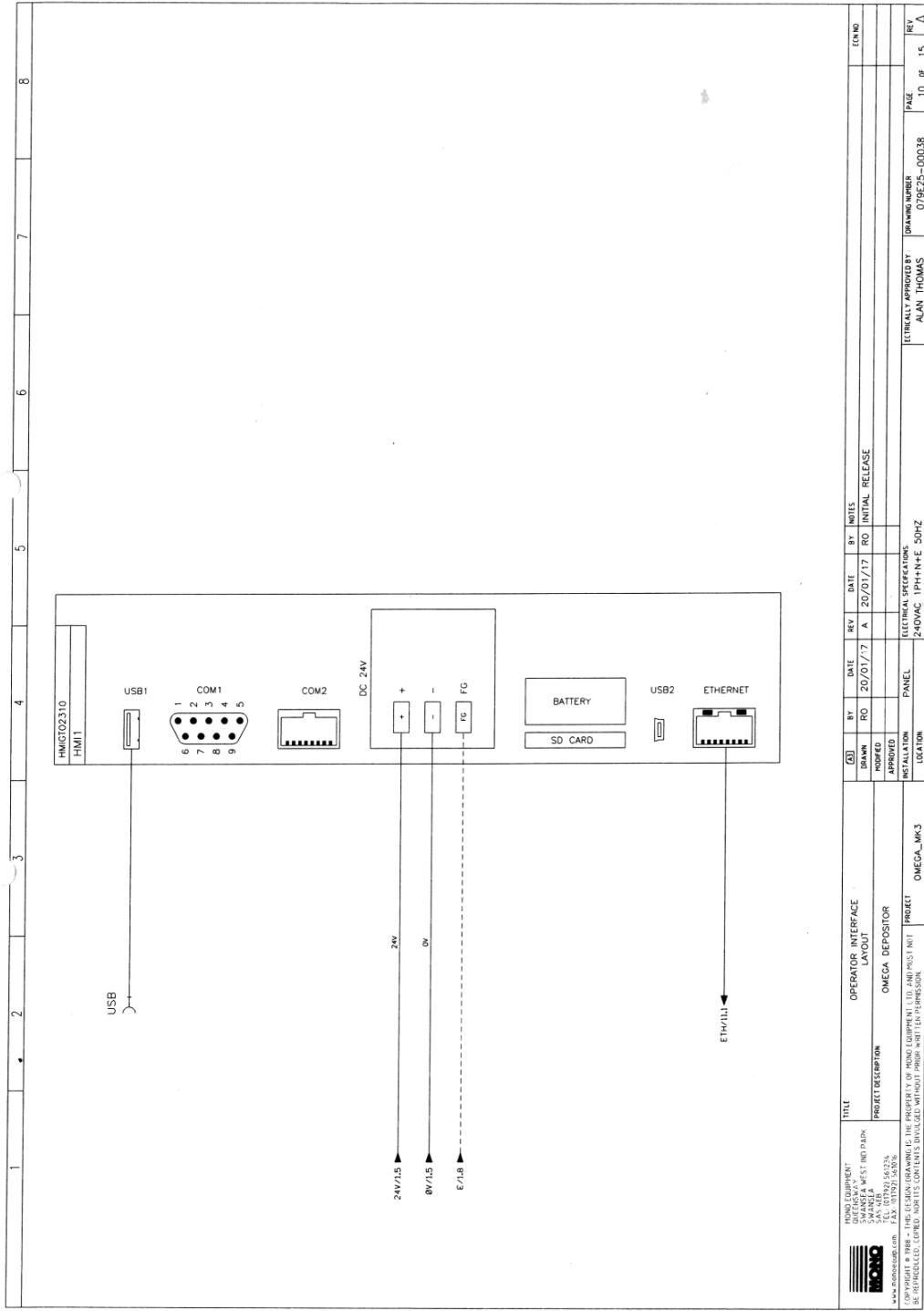


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

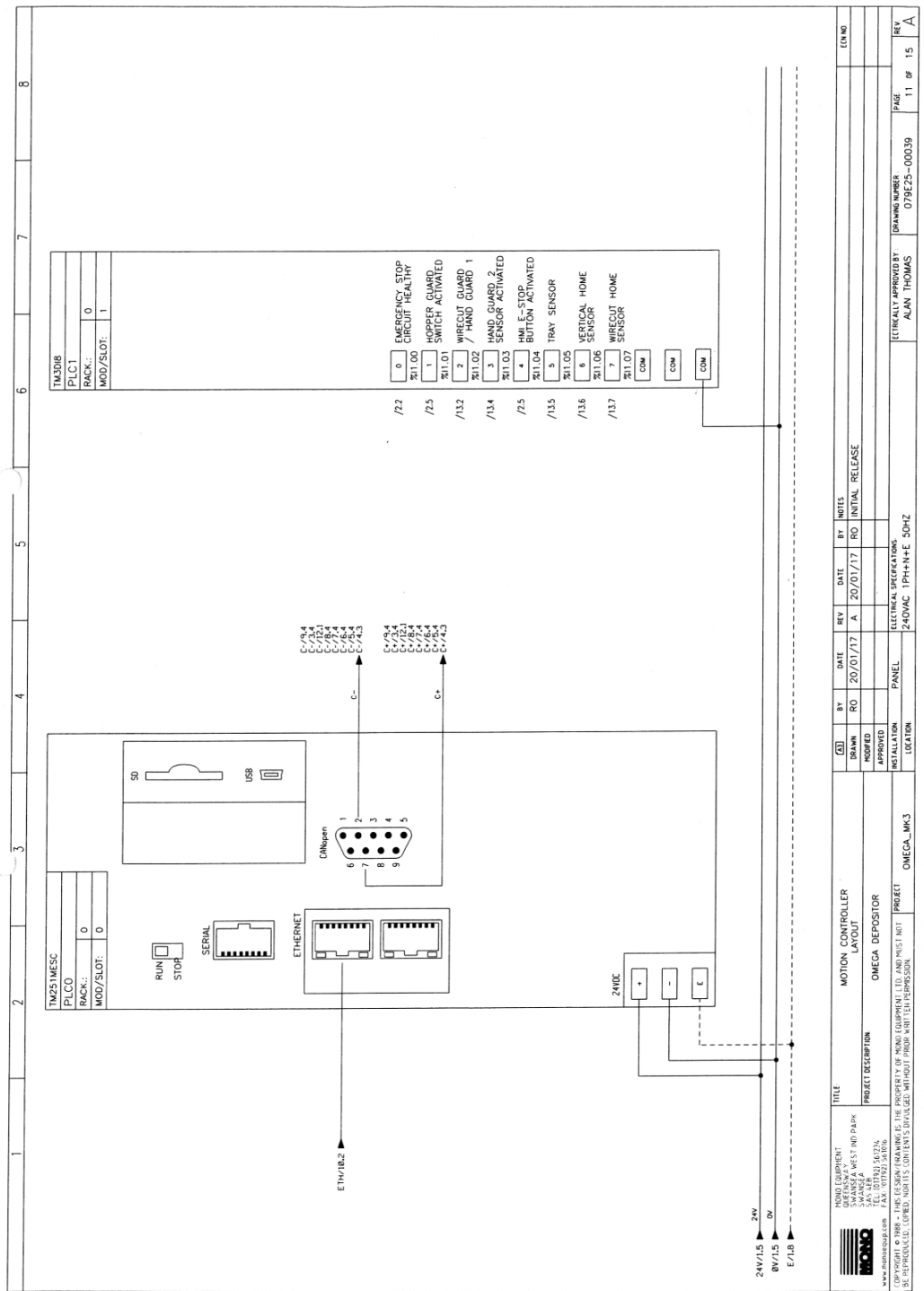
HOMO EQUIPMENT DURANGO WEST IND PARK SWANSEA TEL: 01792 507224 www.homo.co.uk		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3	
LOCATION OMEGA_MK3		INSTALLATION OMEGA_MK3		LOCATION OMEGA_MK3	
APPROVED [Signature]		APPROVED [Signature]		APPROVED [Signature]	
DATE 20/01/17		DATE 20/01/17		DATE 20/01/17	
BY RO		BY RO		BY RO	
NOTES INITIAL RELEASE		NOTES INITIAL RELEASE		NOTES INITIAL RELEASE	
CON NO 079225-00036		CON NO 079225-00036		CON NO 079225-00036	
REVISIONS ALAN THOMAS		REVISIONS ALAN THOMAS		REVISIONS ALAN THOMAS	
PAGE 8		PAGE 8		PAGE 8	
OF 15		OF 15		OF 15	
REV A		REV A		REV A	



OMEGA HINDI EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK 245 WILLOW ROAD SWANSEA SAUSTRALIA 5110 WWW.OMEGAEQUIPMENT.COM PHONE: +61 8 9422 1273 FAX: +61 8 9422 1276		TITLE WHELCUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	DATE 20/01/17 BY RO	DATE 20/01/17 BY RO	REV A INITIALS INITIAL RELEASE	REV A INITIALS INITIAL RELEASE	DATE 20/01/17 BY RO
INSTALLATION OMEGA_MK3				ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ			
LOCATION OMEGA_MK3						DRAWING NUMBER 07823-00037	PAGE 9 of 15
LEGALITY APPROVED BY ALAN THOMAS						REV A	



		HONG EQUIPMENT 2 RUE DE LA PÊCHE, 10700 BRUXELLES BELGIUM TEL: 0032 2720 5080 FAX: 0032 2720 5081		TITLE OPERATOR INTERFACE LAYOUT		REV A		DATE 20/01/17		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ECO NO	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION PANEL		LOCATION OMEGA_MK3		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00038		APPROVED BY ALAN THOMAS		PAGE 10 OF 15		REV A	



NO	BY	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	RO	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

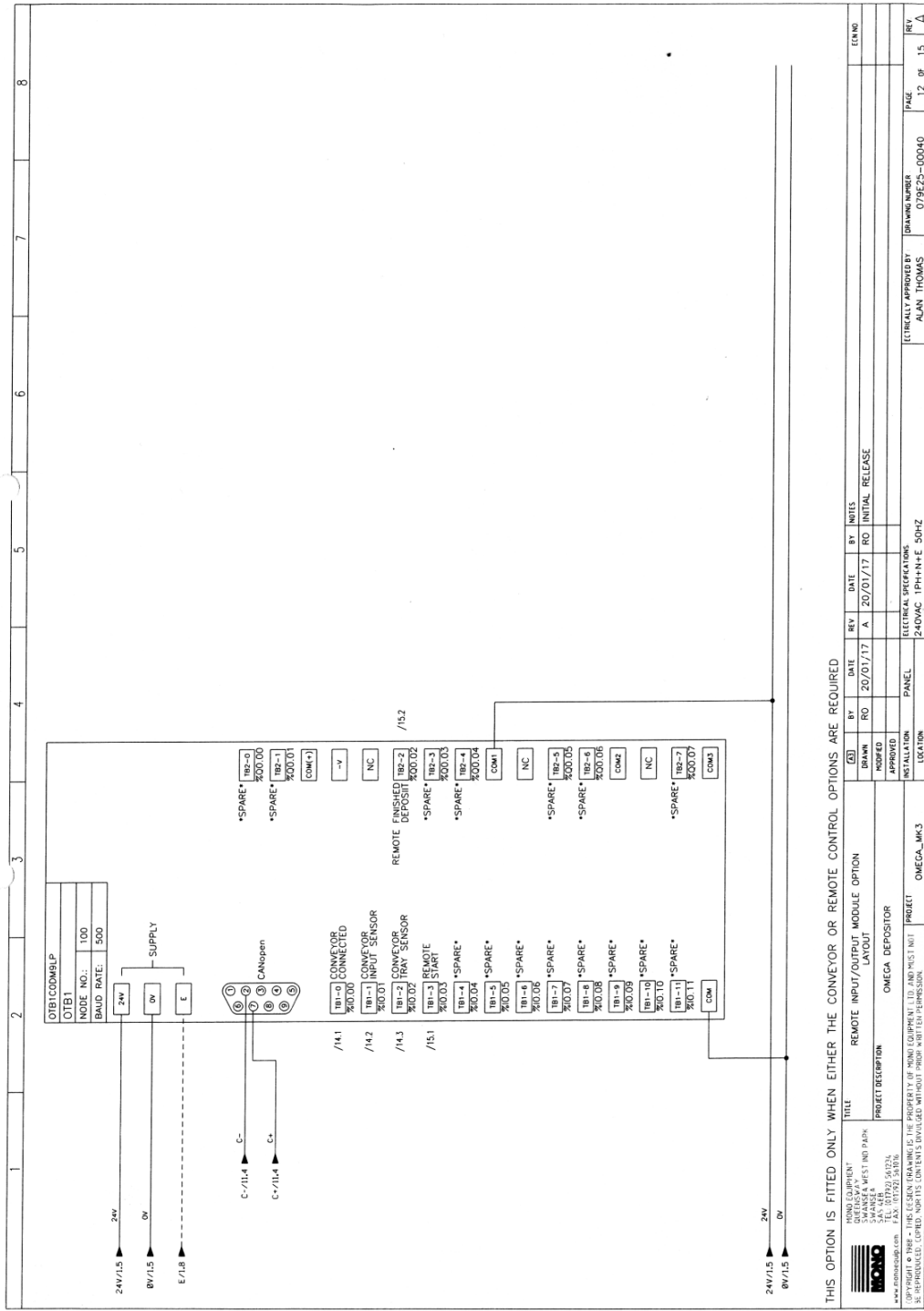
NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE

NO	DESCRIPTION	DATE	REV	BY	DATE	REV	NOTES
1	INITIAL RELEASE	20/01/17	A	RO	20/01/17	RO	INITIAL RELEASE



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

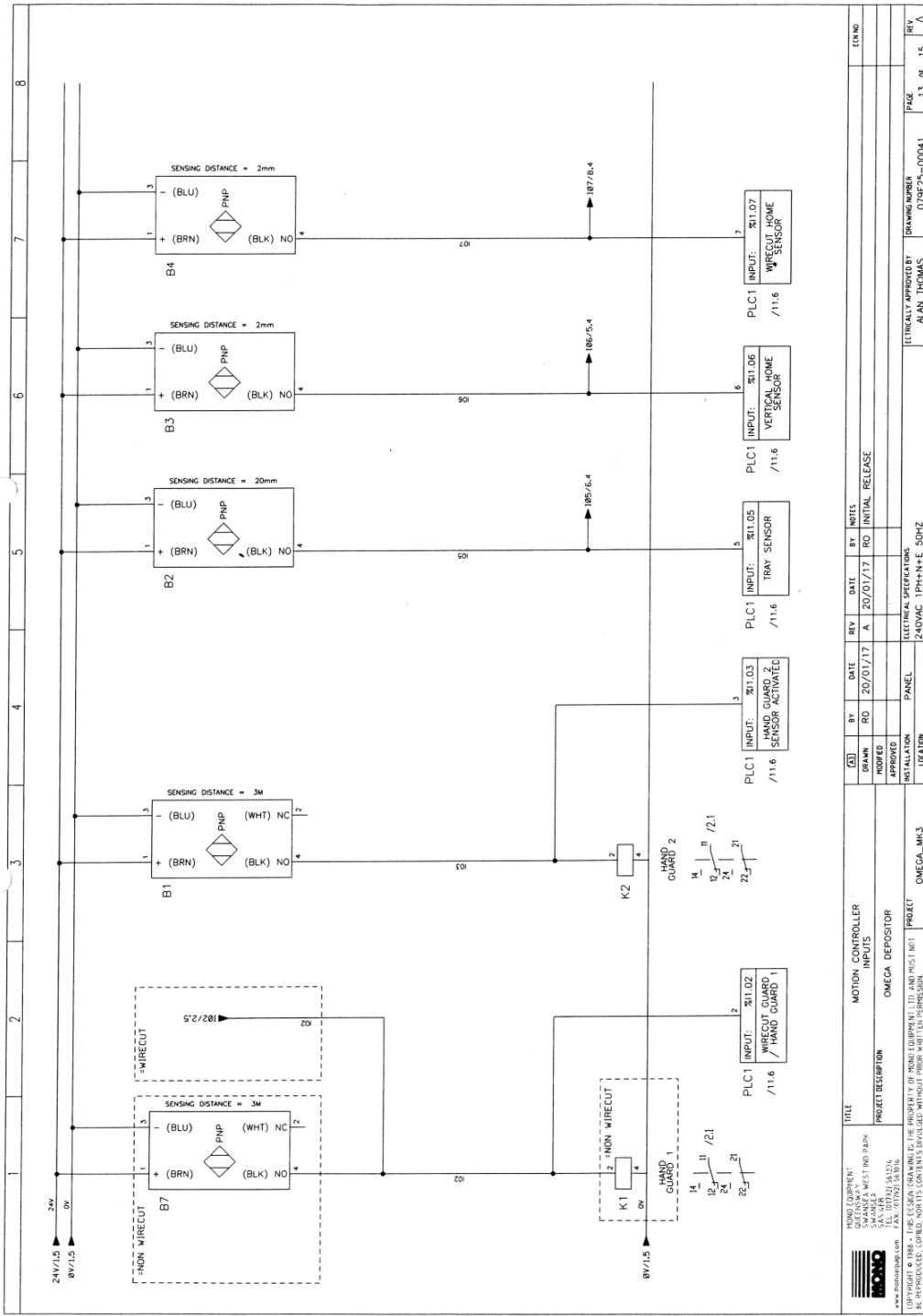
REVISION	DATE	BY	REASON
1	20/01/17	A	INITIAL RELEASE

DESCRIPTION	LOCATION
OMEGA MW3	

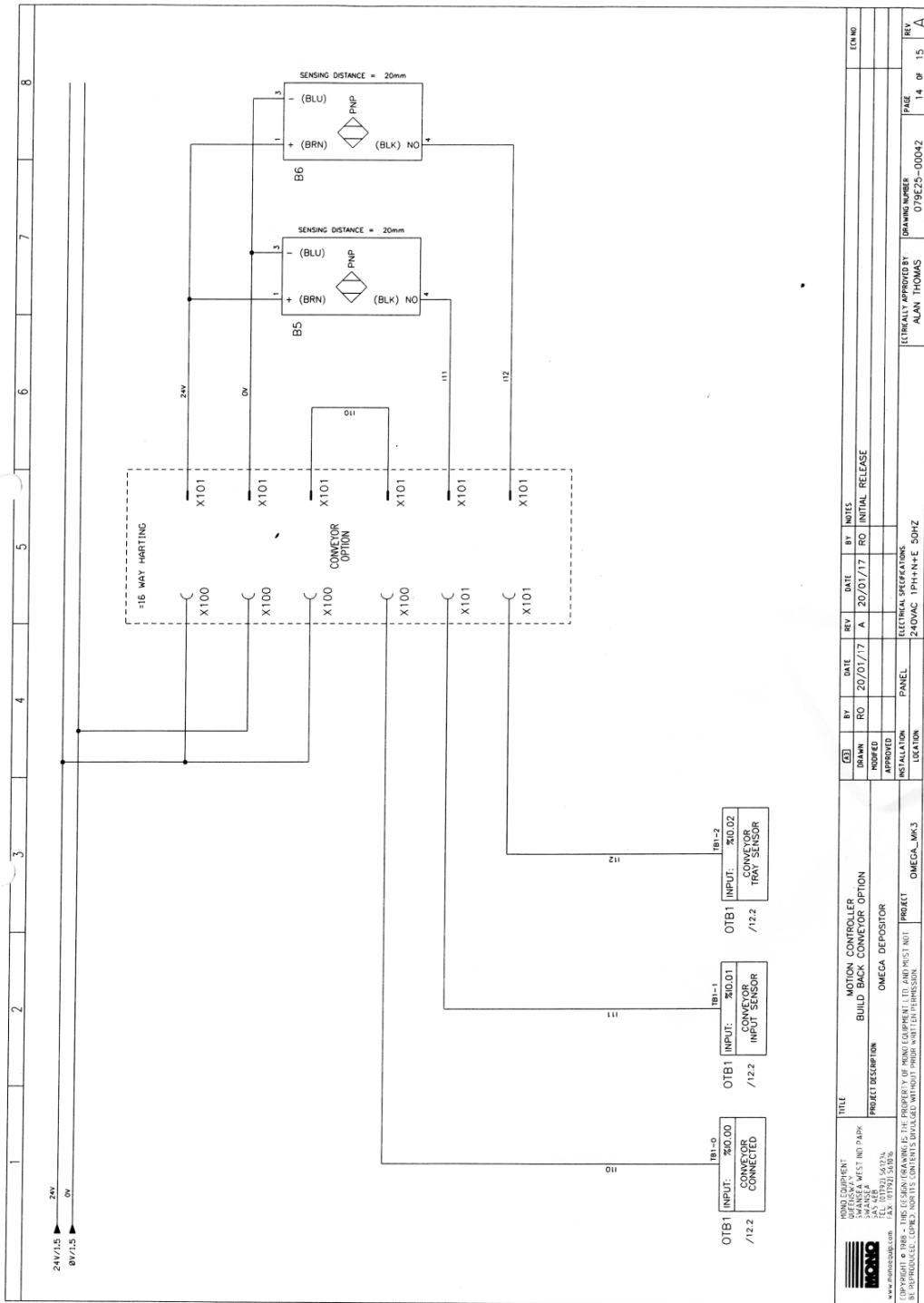
PROJECT	PROJECT NO.	PROJECT NAME
OMEGA TOUCH	079229-0040	OMEGA TOUCH

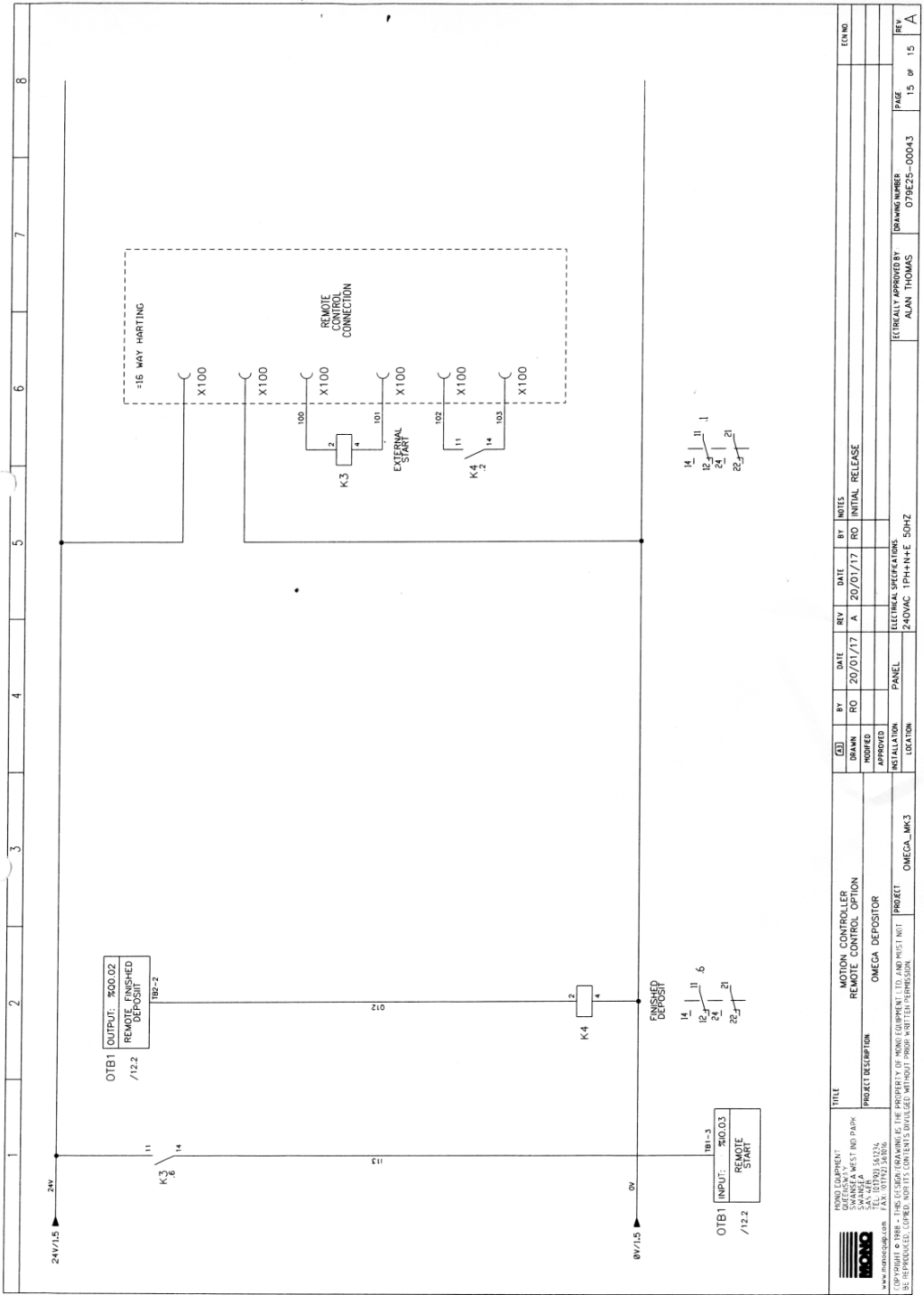
DATE	BY	REVISION
20/01/17	A	INITIAL RELEASE

REVISION	DATE	BY	REASON
1	20/01/17	A	INITIAL RELEASE



REV	DATE	BY	NOTES	REV	DATE	BY	NOTES	REV	DATE	BY	NOTES
A	20/01/17	RD	INITIAL RELEASE	A	20/01/17	RD	INITIAL RELEASE	A	20/01/17	RD	INITIAL RELEASE
		APPROVED				APPROVED				APPROVED	
DRAWN			MOTION CONTROLLER			PROJECT DESCRIPTION			MOTION CONTROLLER INPUTS		
MODIFIED			OMEGA DEPOSITOR			PROJECT			OMEGA_LM3		
INSTRUCTION			PANEL			ELECTRICAL SPECIFICATIONS			ELECTRICAL SPECIFIED BY		
ELECTRICAL SPECIFICATIONS			240VAC 1PH+N+E 50HZ			DRAWING NUMBER			079225-00041		
ELECTRICAL SPECIFICATIONS			JACAN THOMAS			PAGE			13 OF 15		
ELECTRICAL SPECIFICATIONS			REV			REV			REV		

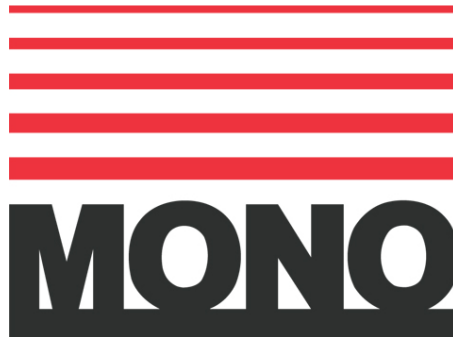




El equipo que se menciona en el presente manual posee acreditación CE.



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.