



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



KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Hiermit erklären wir, dass diese Maschine den grundlegenden Gesundheits- und Sicherheitsanforderungen der folgenden Richtlinien entspricht:

- Die Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- Die Niederspannungsrichtlinie 2014/35/EG
- Die Anforderungen der Richtlinie 2014/30/EU zur elektromagnetischen Verträglichkeit, einschließlich der Normen
 - o EN 55014-1:2017/A11:2020
 - o EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- Die allgemeine Sicherheit von Maschinen und Lebensmittelverarbeitungsnormen gelten
- Materialien und Gegenstände, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen - Verordnung (EG) Nr. 1935/2004
- Gute Herstellungspraxis für Materialien, die dazu bestimmt sind, mit Lebensmitteln in Berührung zu kommen - Verordnung (EG) Nr. 2023/2006

Unterzeichnet			
Craig Petherbridge - Qualitätsmanager			
Datum			
Maschine FG Code.		Maschinen- Serien-Nr.	

Eine technische Konstruktionsakte für diese Maschine wird unter folgender Adresse aufbewahrt:

MONO EQUIPMENT
Queensway,
Swansea West Industrial Park,
Swansea
SA5 4EB
Großbritannien

MONO EQUIPMENT ist ein Geschäftsname der **AFE GROUP Ltd.**
Eingetragen in England unter der Nr. 3872673. MwSt. Registrierung unter der Nr. 923428136

Eingetragener Firmensitz:
Unit 35, Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn
Norfolk

QD 001

Datiert 22/07/2022

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.

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

SICHERHEITSSYMBOL

Die folgenden Sicherheitssymbole werden in dieser Produktdokumentation und im Handbuch verwendet (verfügbar unter www.monoequip.com). Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie Ihr neues Gerät verwenden, und achten Sie besonders auf Informationen, die mit den folgenden Symbolen gekennzeichnet sind.



WARNUNG

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, führt zum Tod oder zu schweren Verletzungen.



WARNUNG

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, führt zu elektrischem Schlag.



VORSICHT

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, führt zu leichten oder mittelschweren Verletzungen.

ELEKTRISCHE SICHERHEIT UND HINWEISE

ZUSÄTZLICHEN ELEKTRISCHEN SCHUTZ:

Kommerzielle Bäckereien, Küchen und Gastronomiebereiche sind Umgebungen, in denen sich elektrische Geräte in der Nähe von Flüssigkeiten befinden oder in feuchten Umgebungen und in deren Umgebung betrieben werden können oder in denen eingeschränkte Bewegungen für Installation und Service offensichtlich sind.

Die Installation und regelmäßige Inspektion des Geräts darf nur von einem qualifizierten, qualifizierten und kompetenten Elektriker durchgeführt und an die richtige, für das Gerät geeignete Versorgung angeschlossen werden, wie auf dem Typenschild des Geräts angegeben.

Die elektrische Installation und die Anschlüsse müssen den Anforderungen der örtlichen elektrischen Verdrahtungsvorschriften und etwaigen elektrischen Sicherheitsrichtlinien entsprechen.

Wir empfehlen:

- Ergänzender elektrischer Schutz bei Verwendung eines Fehlerstromschalters (RCD)
- Festverdrahtete Geräte verfügen über einen lokal angebrachten Lasttrennschalter, der zum Abschalten und für eine sichere Trennung leicht zugänglich ist. Der Lasttrennschalter muss den Spezifikationsanforderungen der IEC 60947 entsprechen.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

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

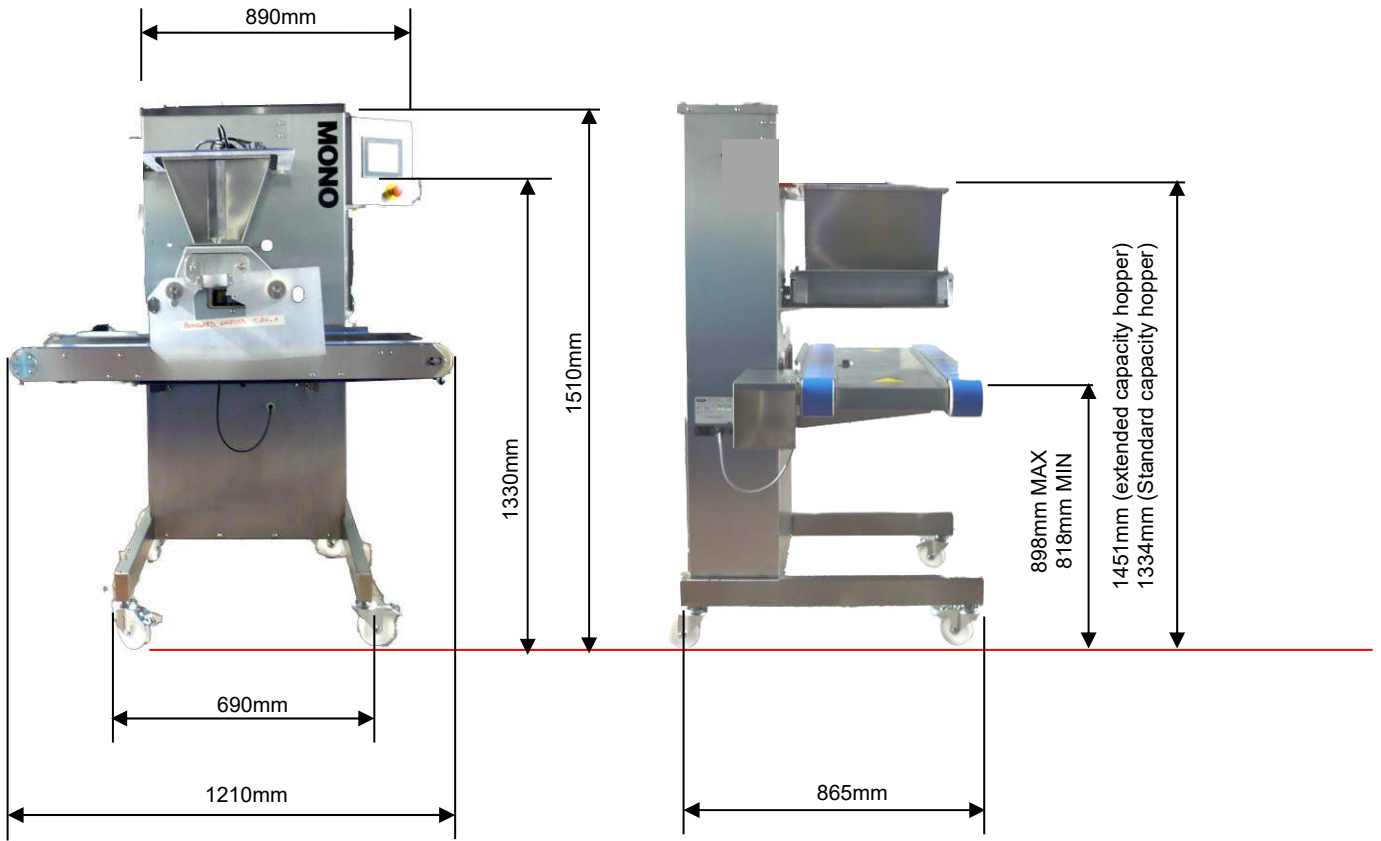
1.0 EINLEITUNG

- 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 Hoppnern 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>FESTTEIG</u>		
	400	450	580	400	450	580
MODELL (Nom. Hopperbreite (mm))						
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.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

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.

4.0 SICHERHEIT

- 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.

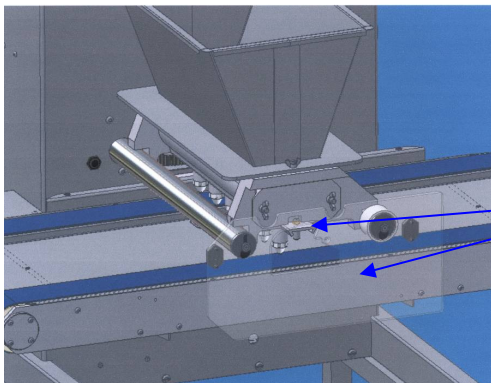


- 9 **Schalten Sie den Strom** am Haupttrennschalter **ab**, wenn die Maschine nicht betrieben wird und bevor sie **gewartet** oder **gereinigt** wird.

- 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.



Die Versorgung dieser Maschine muss durch einen 30 mA-FI-Schutzschalter geschützt werden

- 2 Stellen Sie sicher, dass die korrekte Sicherung in der Stromzufuhr installiert ist.
3. Positionieren Sie die Maschine in der richtigen Position zum Arbeiten und verriegeln Sie die beiden Verriegelungsräder, um die Bewegung zu stoppen.

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.

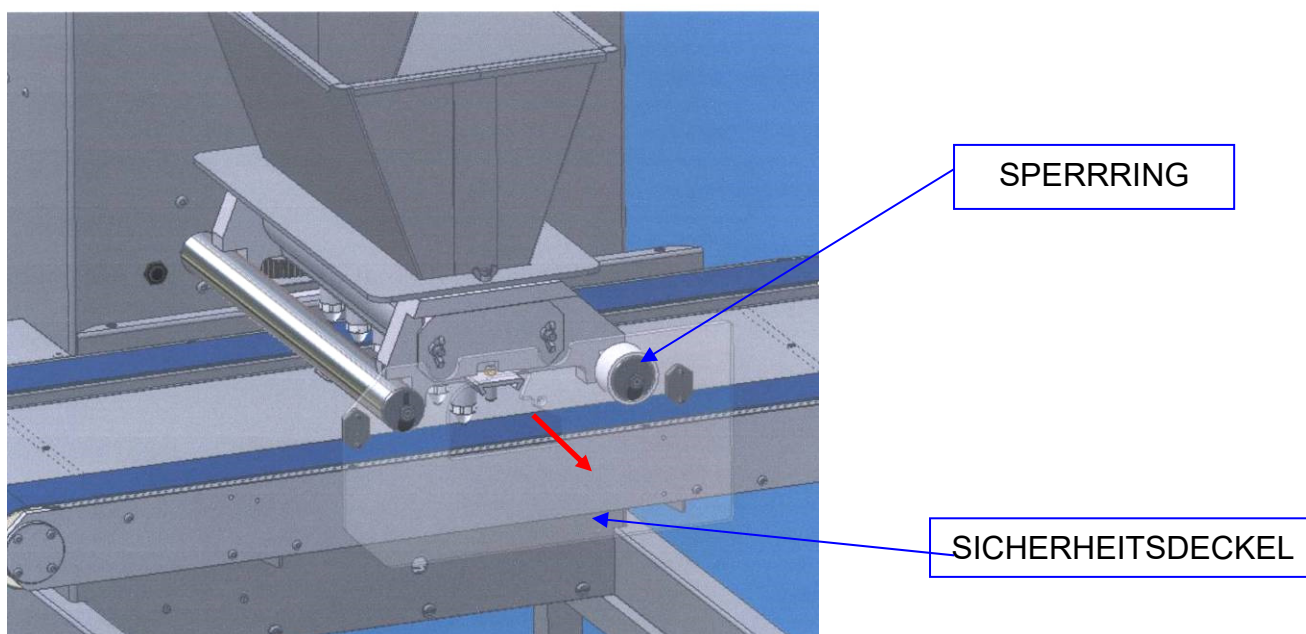
- Es dürfen keine ätzenden oder abreibenden Reinigungsmittel verwendet werden

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.

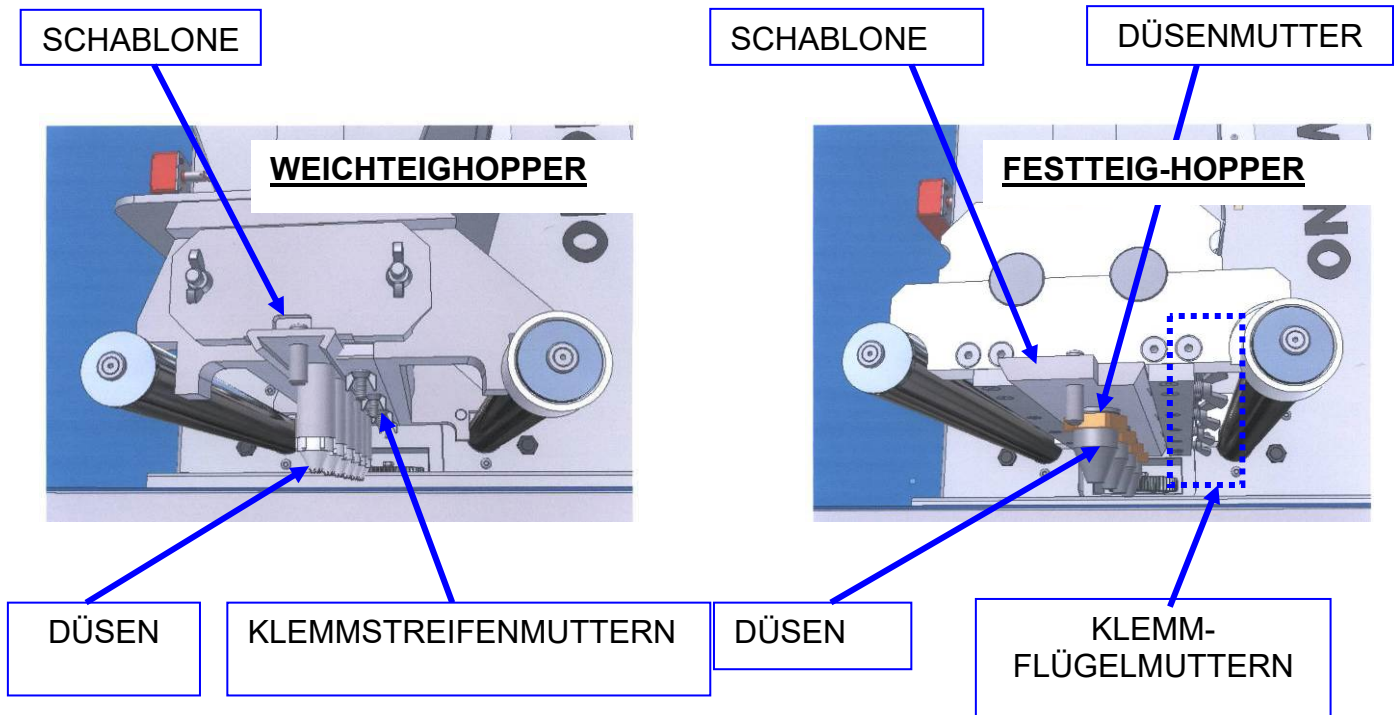
1. Obere Sicherheitsvorrichtung öffnen und überschüssige Mischung im Zufuhrhopper entfernen.
2. Durchsichtige vordere Sicherheitsabdeckung und Sperring abnehmen.



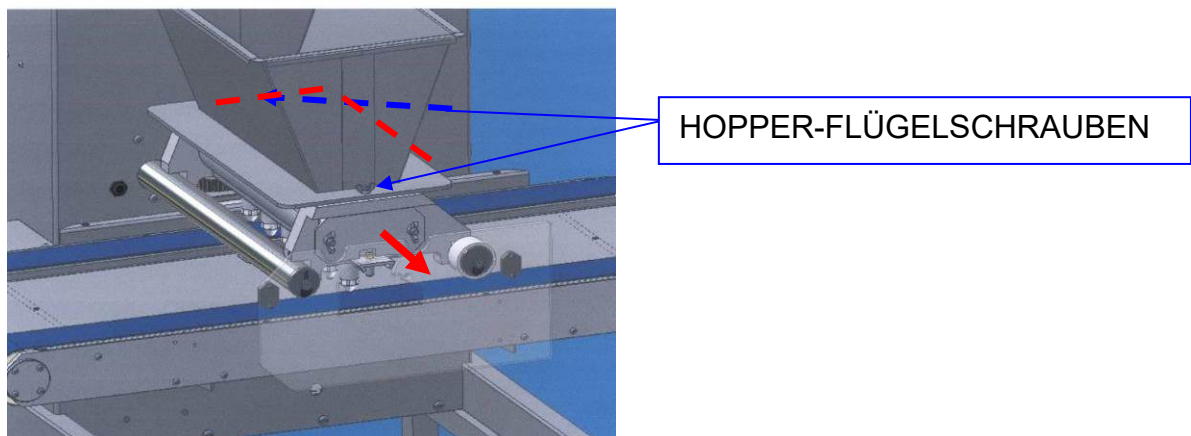
- Muttern oder Flügelschrauben (je nach Hoppertyp) der Schablonenklemme lösen. Montierte Schablone durch Herausschieben von der Pumpe entfernen, um Schaden zu vermeiden.

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.



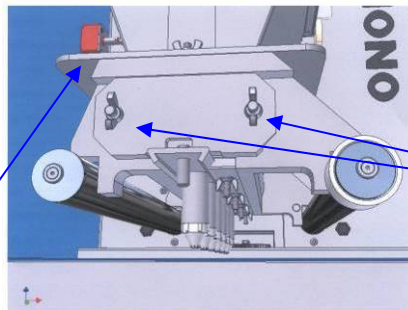
VORSICHT:

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 Dichtungsoberflächen 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.

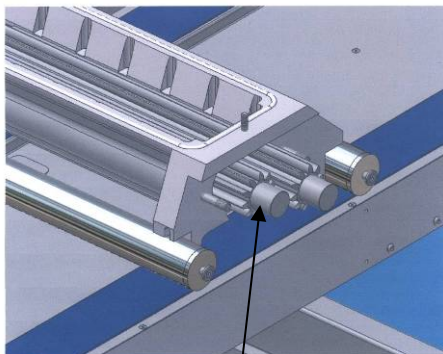
ZUFUHRHOPPER-
DICHTUNGSFLÄCHE



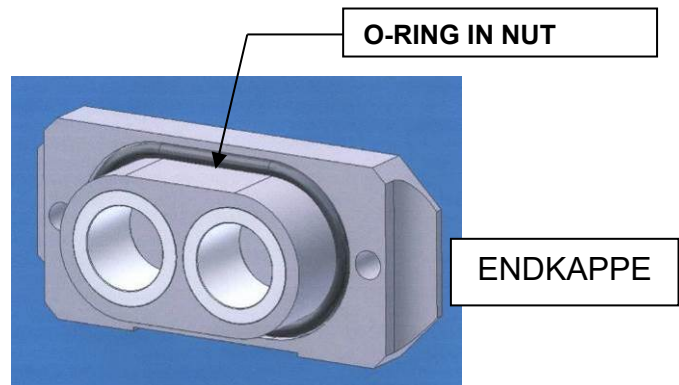
ENDKAPPEN-
MÜTTERN

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



ENDKAPPE

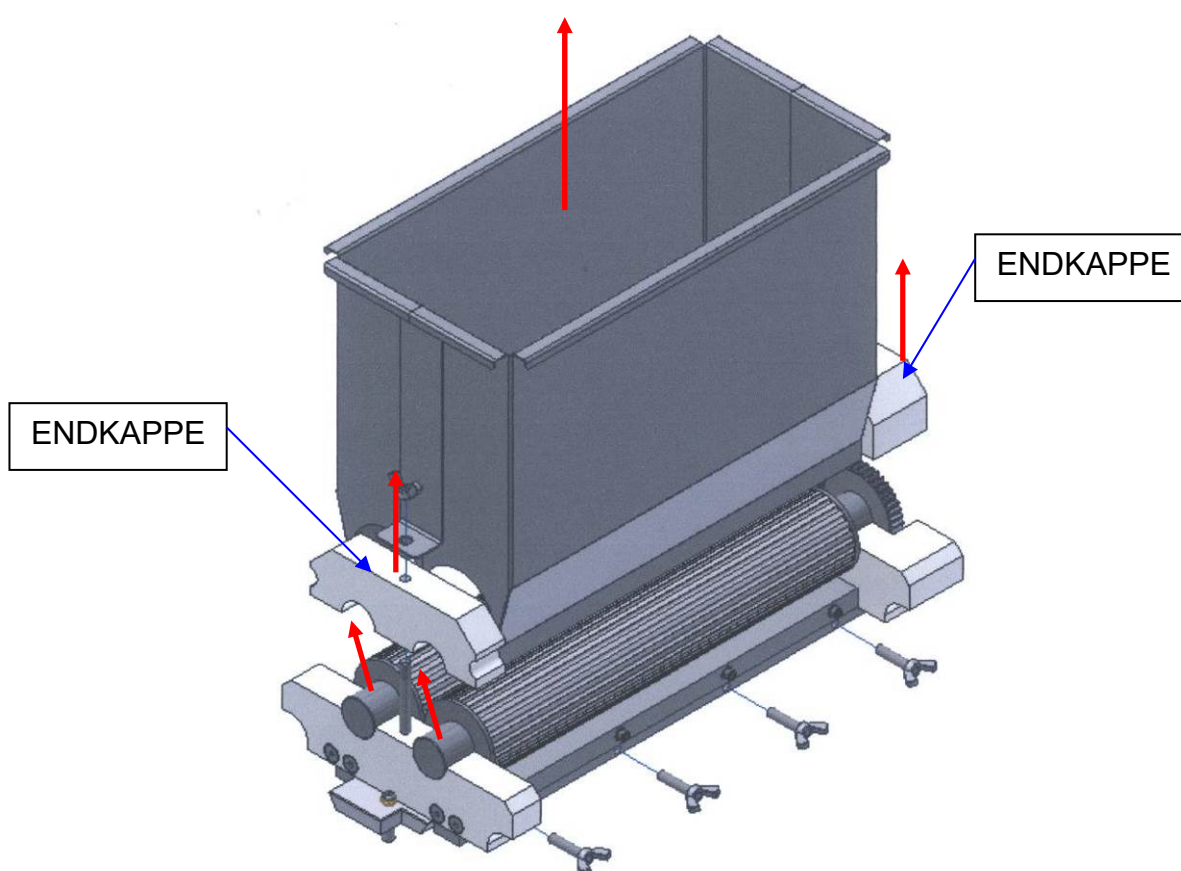
3. Entfernen Sie den Rest der Pumpe aus der Maschine und entfernen Sie die übrige Endkappe, um die Pumpe zur Reinigung vollkommen zu zerlegen.

TRICHTER FÜR FESTEN TEIG



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**.



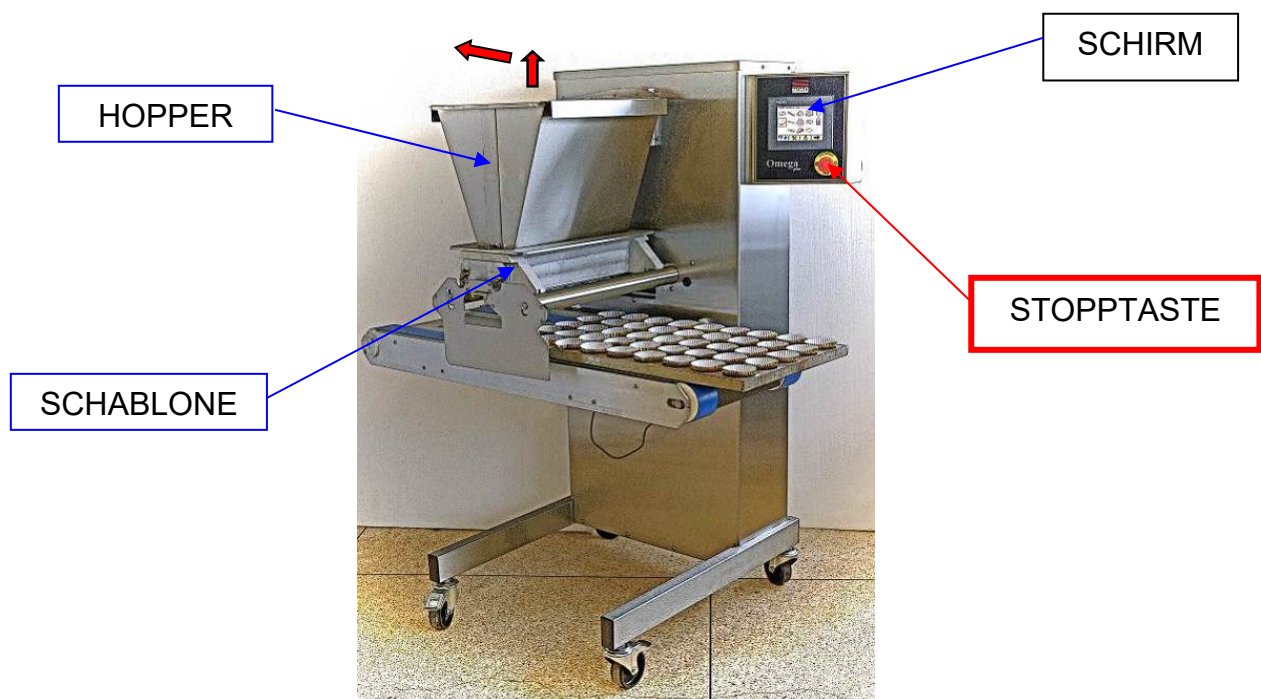
9.0 BETRIEBSVORBEREITUNG

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 anschmiegen 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.

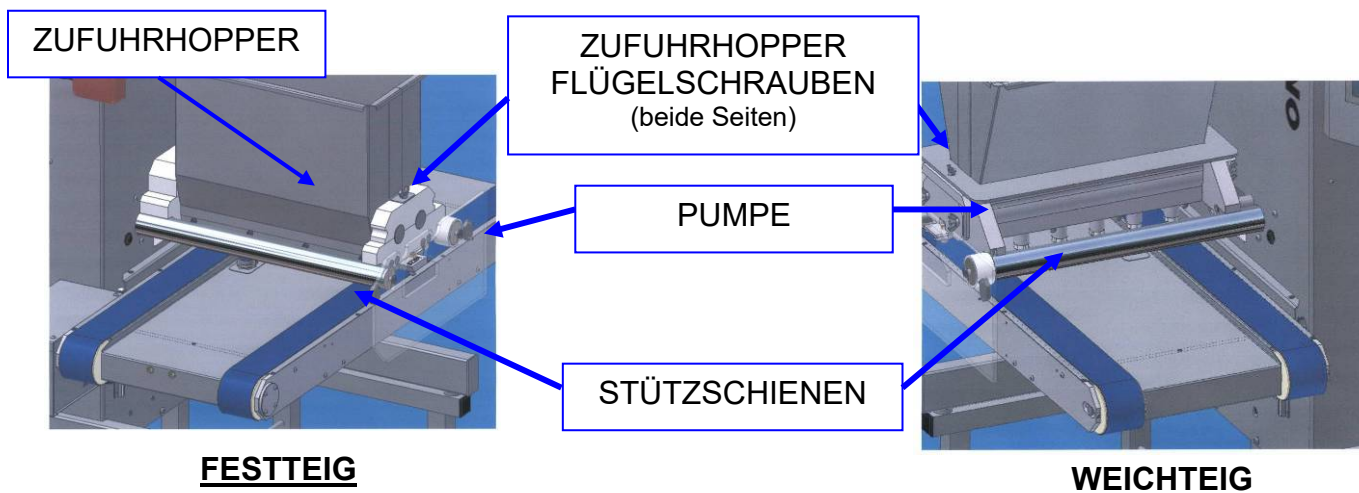
9a MONTAGE DES HOPPERS



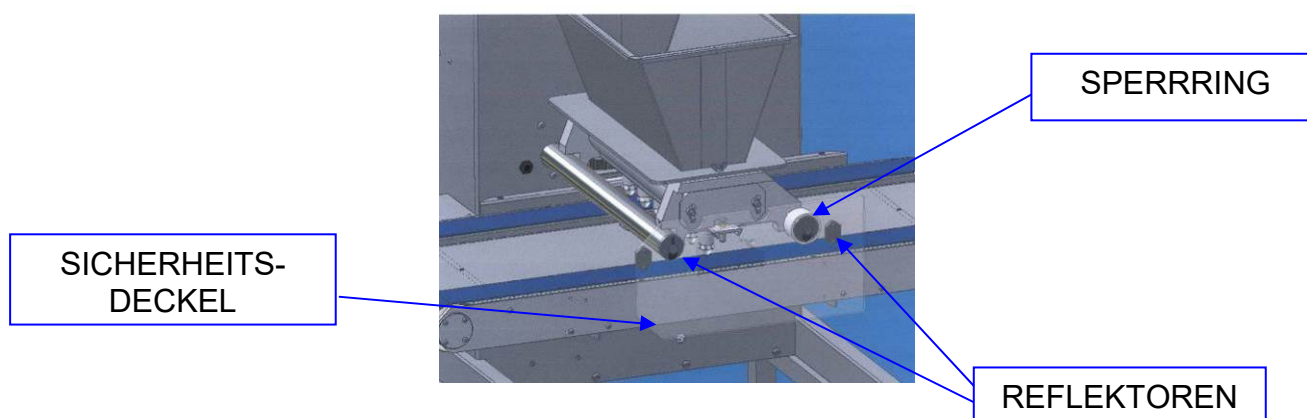
DIE MONTAGE DES HOPPERS UND DER PUMPE IST VORSICHTIG VORZUNEHMEN. BEI EINIGEN MODELLEN KANN DAS GEWICHT 25 KG ÜBERSTIEGEN. Sie müssen von zwei Personen abgehoben werden, oder in kleinere Komponenten demontiert werden, wenn sie noch an der Maschine sind. STELLEN SIE SICHER, DASS DER FUSSBODEN IM MASCHINENBEREICH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



- 3 Wenn der Hopper montiert ist, **MÜSSEN** der Hopper-Sperrring 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**

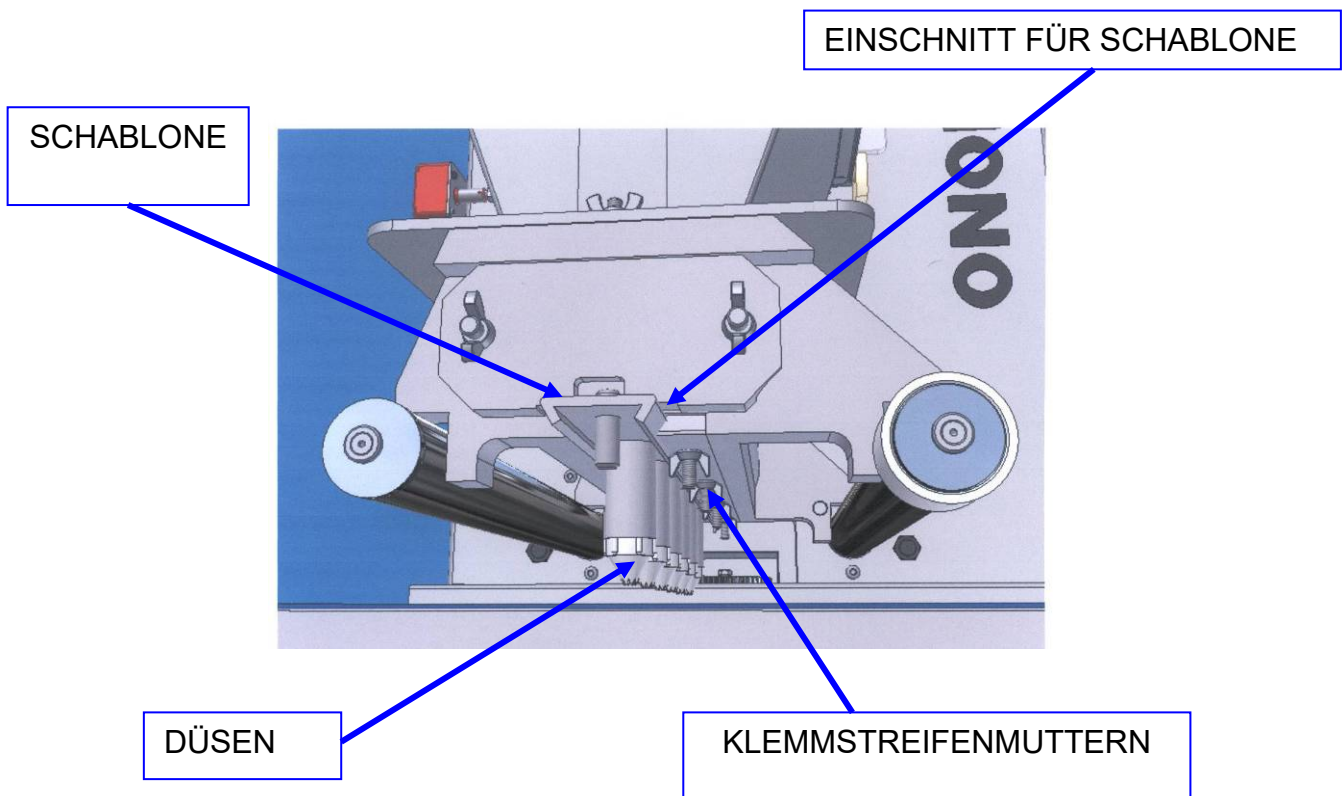
Bei nicht rotierenden Vorlagen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen in die vorhandenen Gewindelöcher eingeschraubt werden.

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

ODER

Metалldüsen 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

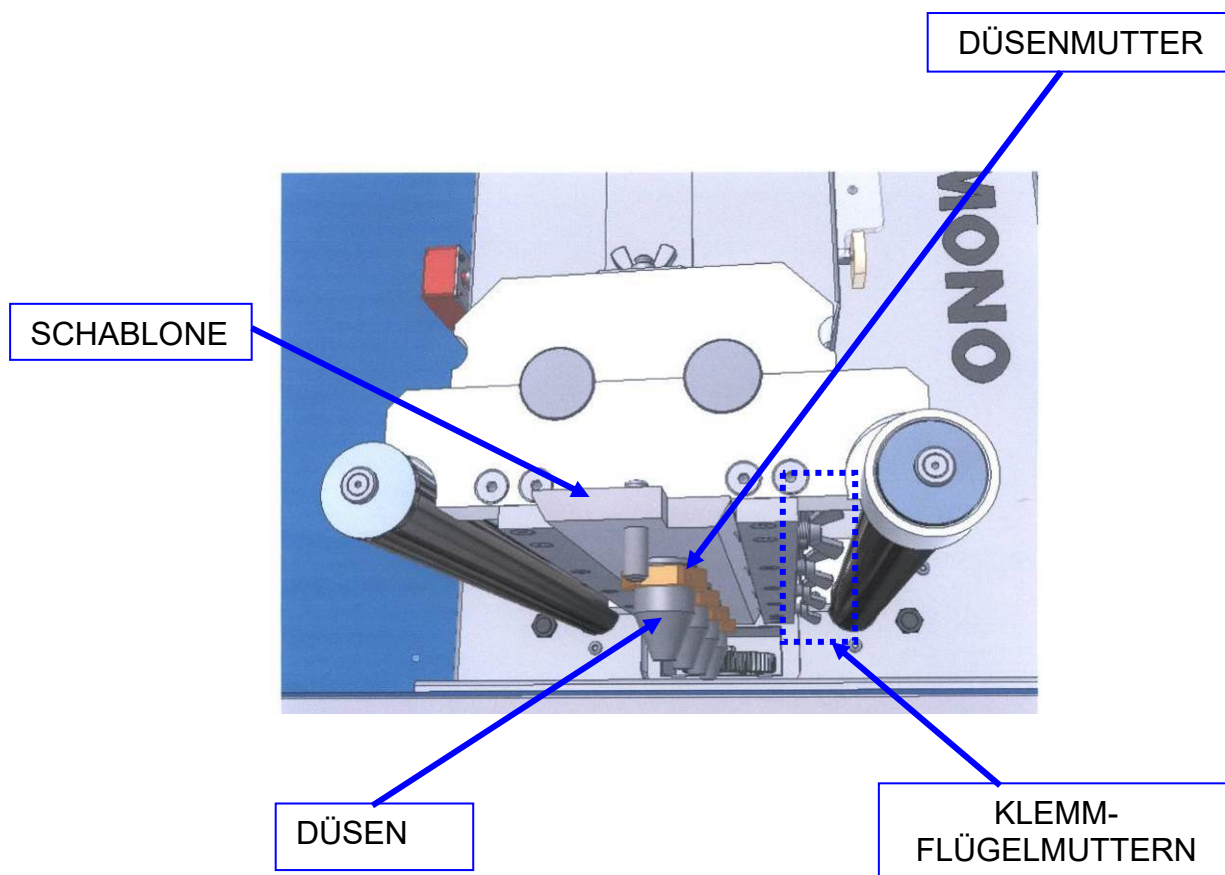
Bei nicht rotierenden Schablonen, die mit Düsen versehen werden können, müssen die Düsen mit einer separaten Mutter befestigt werden. Düsen werden für Blattschablonen nicht benötigt.

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.

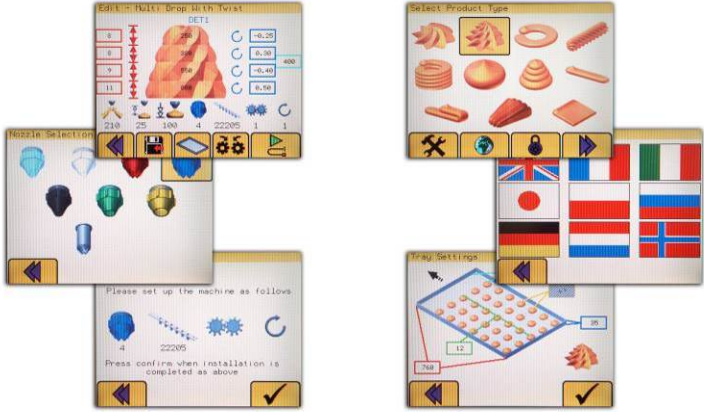
ANMERKUNG:

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



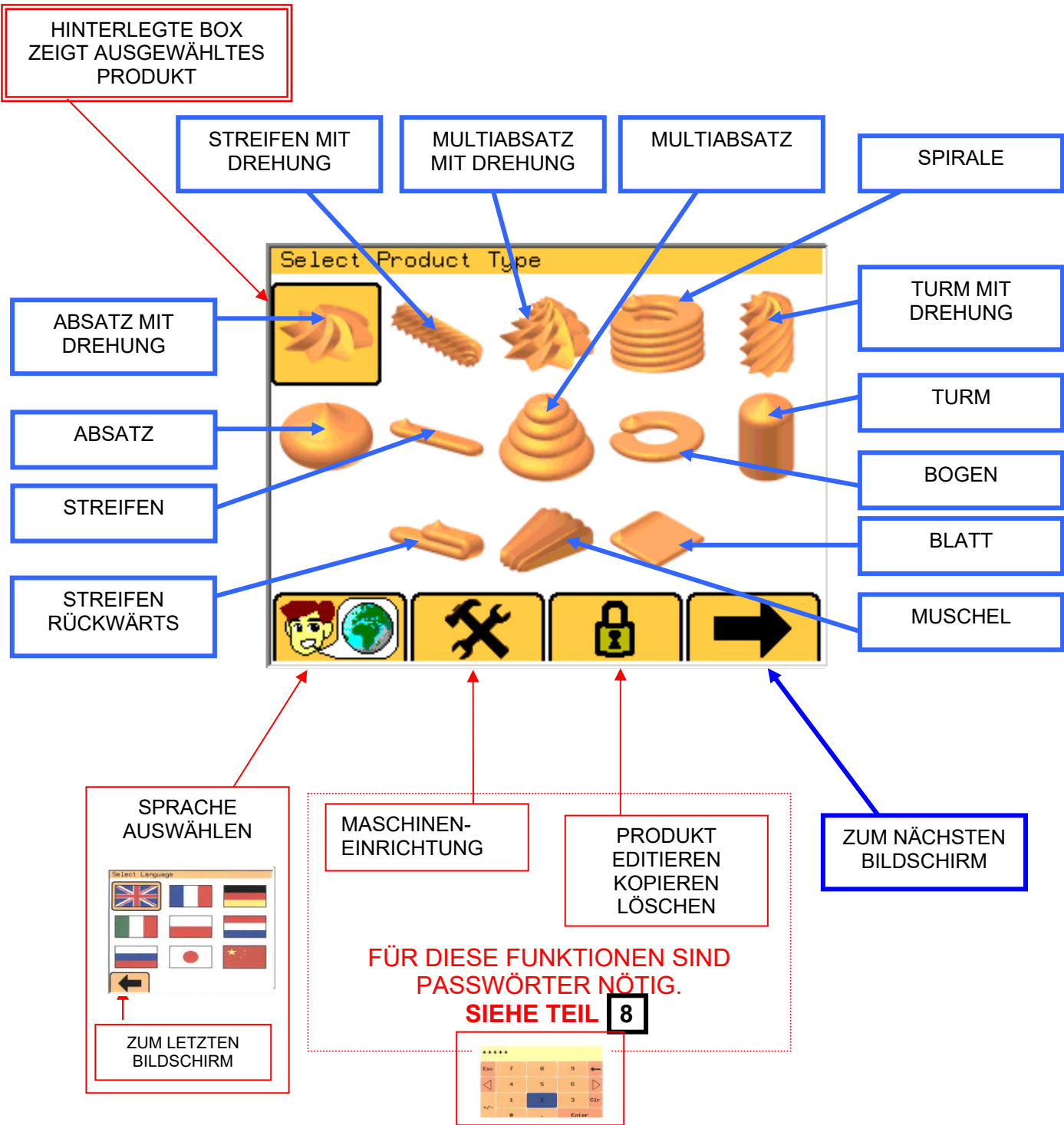
BLAU = BETRIEB

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

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

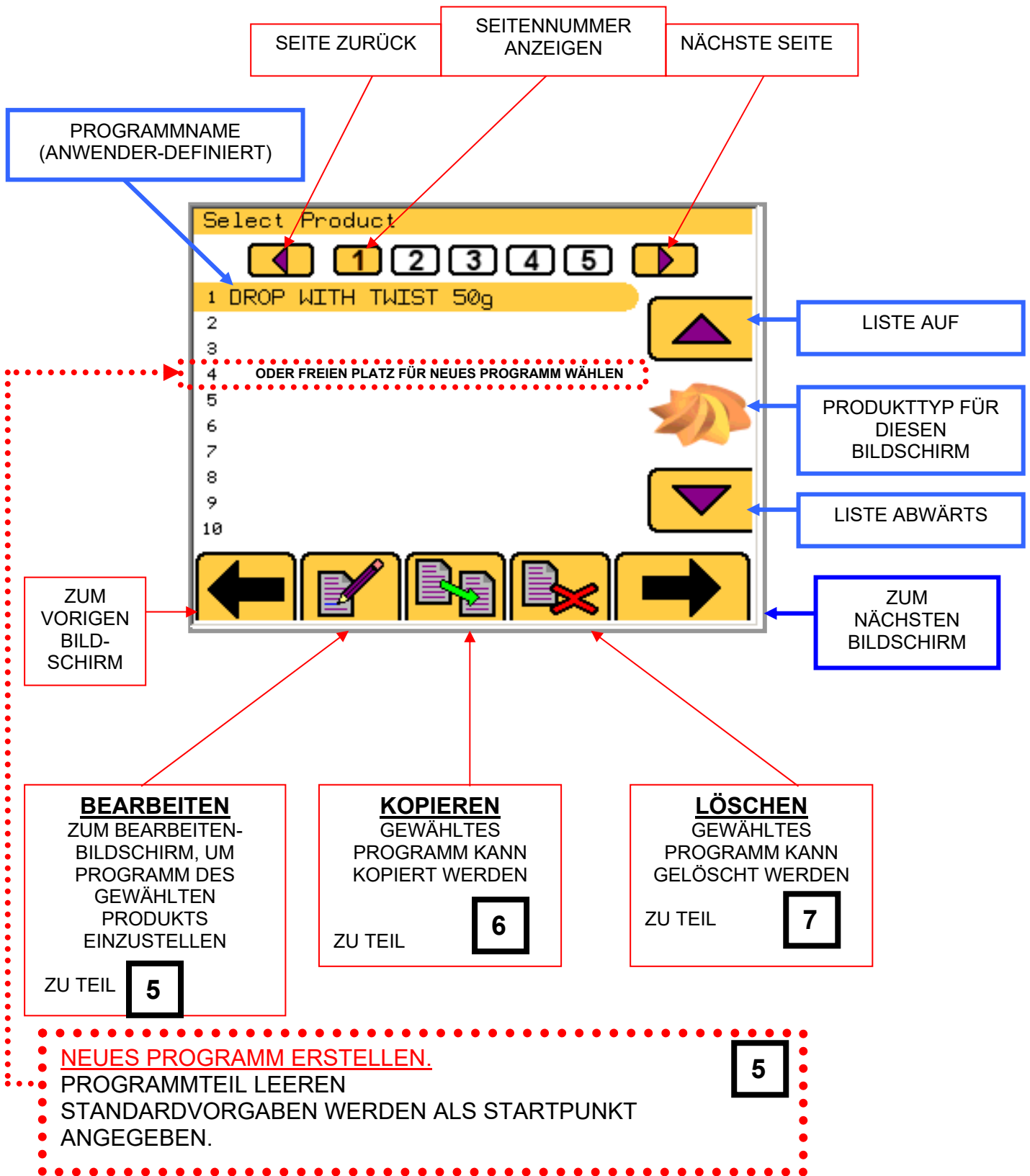
PRODUKTTYP AUSWÄHLEN

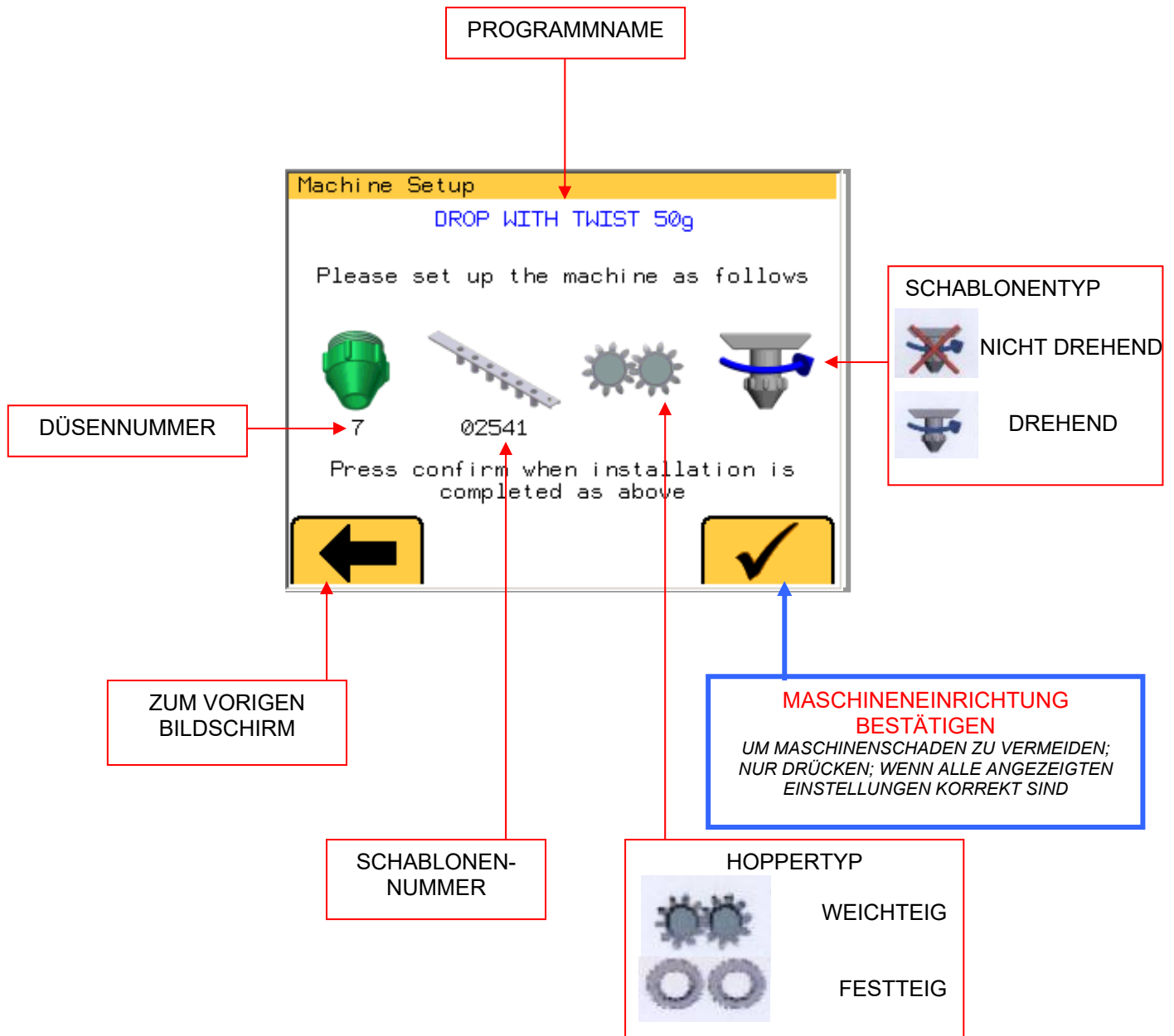
1



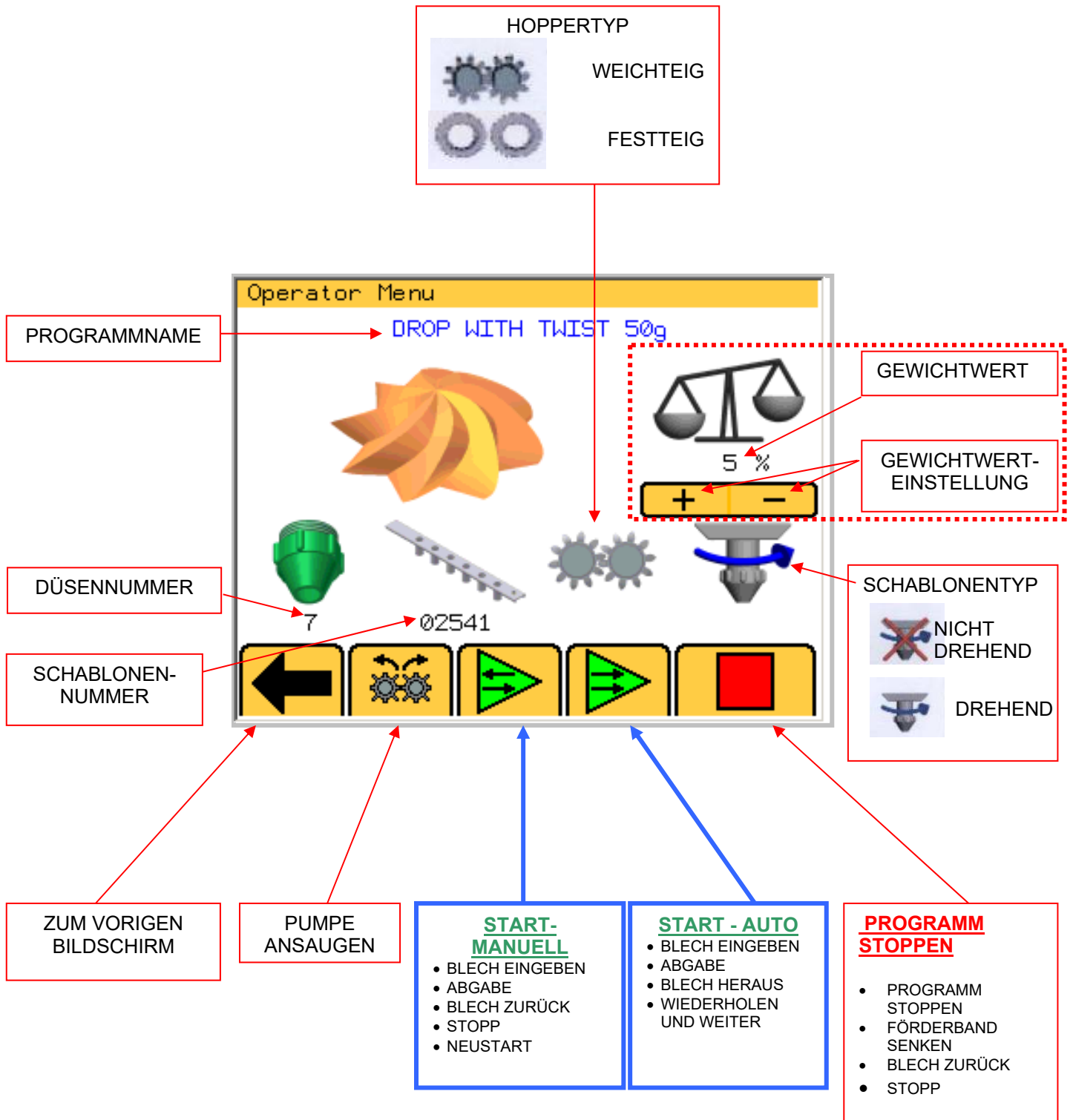
NÄCHSTEN GESPEICHERTEN NAMEN DES PRODUKTTYP S AUSWÄHLEN.

2





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



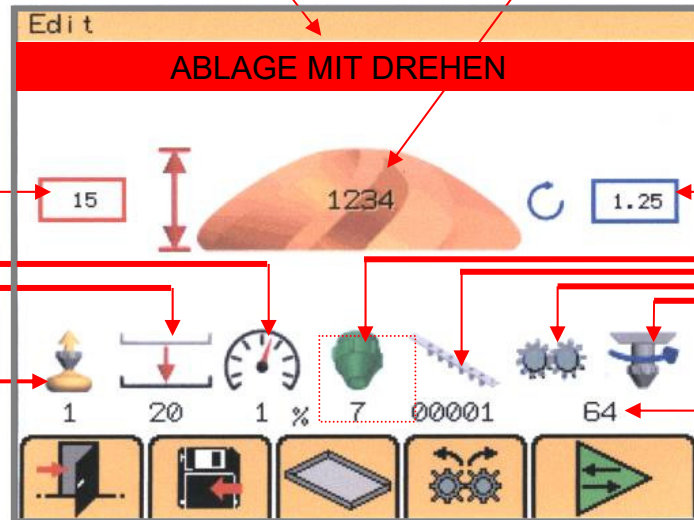
BEISPIEL: ABLEGEN MIT DREHUNG

PROGRAMMNAME

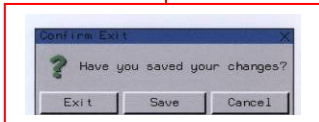
PRODUKTMENGE
DAS IST EINE EINSTELLNUMMER, DIE
KEINE AKTUELLE MENGE ODER
VOLUMEN ANGIBT

DÜSENHÖHE (mm)
ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

DÜSENDREHUNGEN
ANZAHL DER DREHUNGEN
IN EINEM ABLAGEZYKLUS



DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN



EINRICHTS
CHIRM FÜR
EINGABE-
BLECH

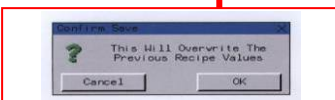
ZU TEIL
5A

MAX. HÖHE FÜR
HOPPER/SCHABLONE-
KOMBINATION

START
MANUELL-MODUS

PUMPE ANSAUGEN
(WEICHTEIG GEZEIGT)

EDITIEREN SPEICHERN



SCHABLONENTYP
DREHEND
NICHT DREHEND

HOPPER WÄHLEN
FESTEIG
WEICHTEIG

SCHABLONENUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT



DÜSENNUMMER
IN TASTATUR
EINGEBEN, DIE NACH
DRÜCKEN ERSCHEINT

RÜCKSAUG-
MENGE

TISCH RÜCK-
ABSTAND (mm)

GESAMT
MASCHINENTEMPO
(% des
HÖCHSTTEMPOS)

ANMERKUNG

EIN ROTER 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)

The screenshot shows a control interface for 'MULTIDROP'. It features a central graphic of a multi-layered drop. To the left, there are four input fields for nozzle height (0, 10, 10, 10 mm) and a vertical scale. To the right, there are four input fields for rotation counts (0.00, 1.00, 1.00, 1.00). Below these are various icons for settings, including a pump suction icon (indicated as 'FESTTEIG GEZEIGT'). A red question mark icon in the top right corner is linked to a 'Settings Error' dialog box showing a red 'X' over a burger icon.

**BEISPIEL:
BLATT/STREIFEN**

ABLAGEMENTE FÜR PRODUKTBEGINN

ABLAGEMENTE FÜR LÄNGE

ABLAGEMENTE FÜR PRODUKTENDE (MINUSWERTE MÖGLICH)

LÄNGE (mm) DER BLECHBEWEGUNG

DÜSENHÖHE ÜBER BLECHOBERFLÄCHE

The screenshot shows a control interface for 'TEST 12'. It features a central graphic of a horizontal strip with dimensions 65, 7000, and 20. Below this, there are input fields for nozzle height (15 mm) and length (700 mm). The bottom of the screen shows various icons for settings, including a pump suction icon (indicated as 'FESTTEIG GEZEIGT').

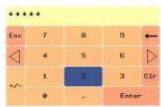
**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**

The image shows a control panel interface for a machine. The main display area shows a 3D model of a C-shaped part with dimensions: 700 (length), 280 (radius), and 280 (inner radius). The interface includes several input fields and buttons:

- ABLAGEMENGE WÄHREND DREHUNG**: A red box pointing to the '700' dimension field.
- ABLAGEMENGE FÜR PRODUKTENDE (MINUSWERTE MÖGLICH)**: A red box pointing to the '280' radius field.
- RADIUS (mm) DER ABLAGE**: A red box pointing to the '280' inner radius field.
- DÜSENHÖHE ÜBER BLECHOBERFLÄCHE**: A red box pointing to the '10' field.
- DÜSENDREHUNG (ANZAHL DER DREHUNGEN BEIM ABLEGEN)**: A red box pointing to the '0.60' field.
- ABLAGEMENGE ZU PRODUKTBEGINN (MINUSWERTE MÖGLICH)**: A red box pointing to the '280' inner radius field.

Below the main display, there is a row of icons and a red button labeled **ZU TEIL 5A**. A red box explains: **ROTE BLECHEINSTELLTASTE ZWINGT BEDIENER, BLECHEINSTELLWERTE EINZUGEBEN UND ZU PRÜFEN (ANDERE TASTEN GRAU)**.

The control panel also shows various other parameters: 200, 20, 40 %, 25, 00001, 64, and a 'TEST 3' label.



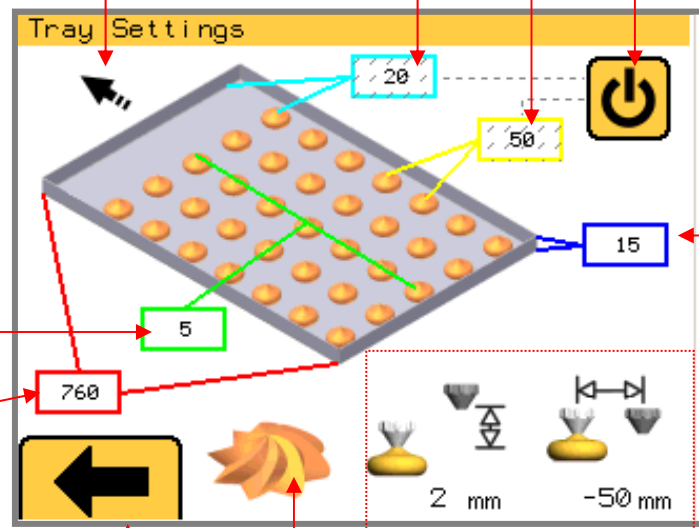
FENSTER DRÜCKEN UND WERTE IN TASTATUR EINGEBEN

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

DISTANZ (mm) ZWISCHEN REIHEN (BEI MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

RICHTUNG DER BLECHBEWEGUNG

MANUELLE ÜBERSTEUERUNG FÜR REIHENABSTAND EIN/AUS



ANZAHL DER REIHEN PRO BLECH

BLECHKANTEN-HÖHE (mm)

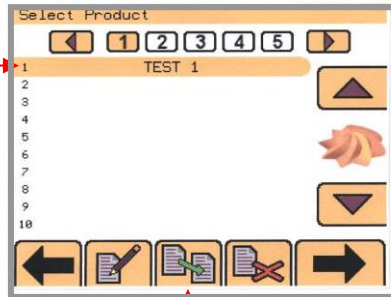
BLECHLÄNGE (mm)

RÜCKWISCHTASTE (VOM BLECH GEFAHRENE STRECKE NACH ABLAGE)

ZUM VORIGEN BILDSCHIRM

PRODUKTTYP

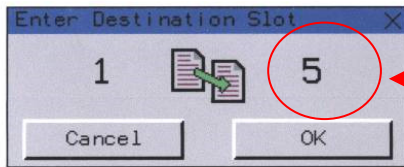
ZU
KOPIERENDES
PROGRAMM
HERVORHEBEN



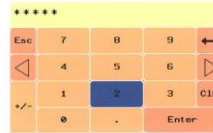
HIGHLIGHT NACH OBEN

HIGHLIGHT NACH UNTEN

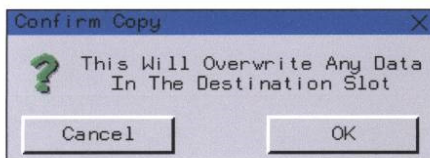
KOPIEREN DRÜCKEN



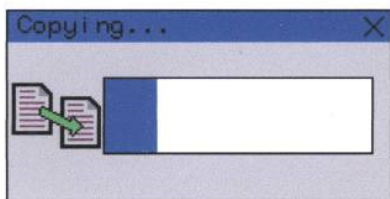
DRÜCKEN, DANN
PROGRAMMLISTEN -
ZIELPOSITION FÜR
KOPIE EINGEBEN.



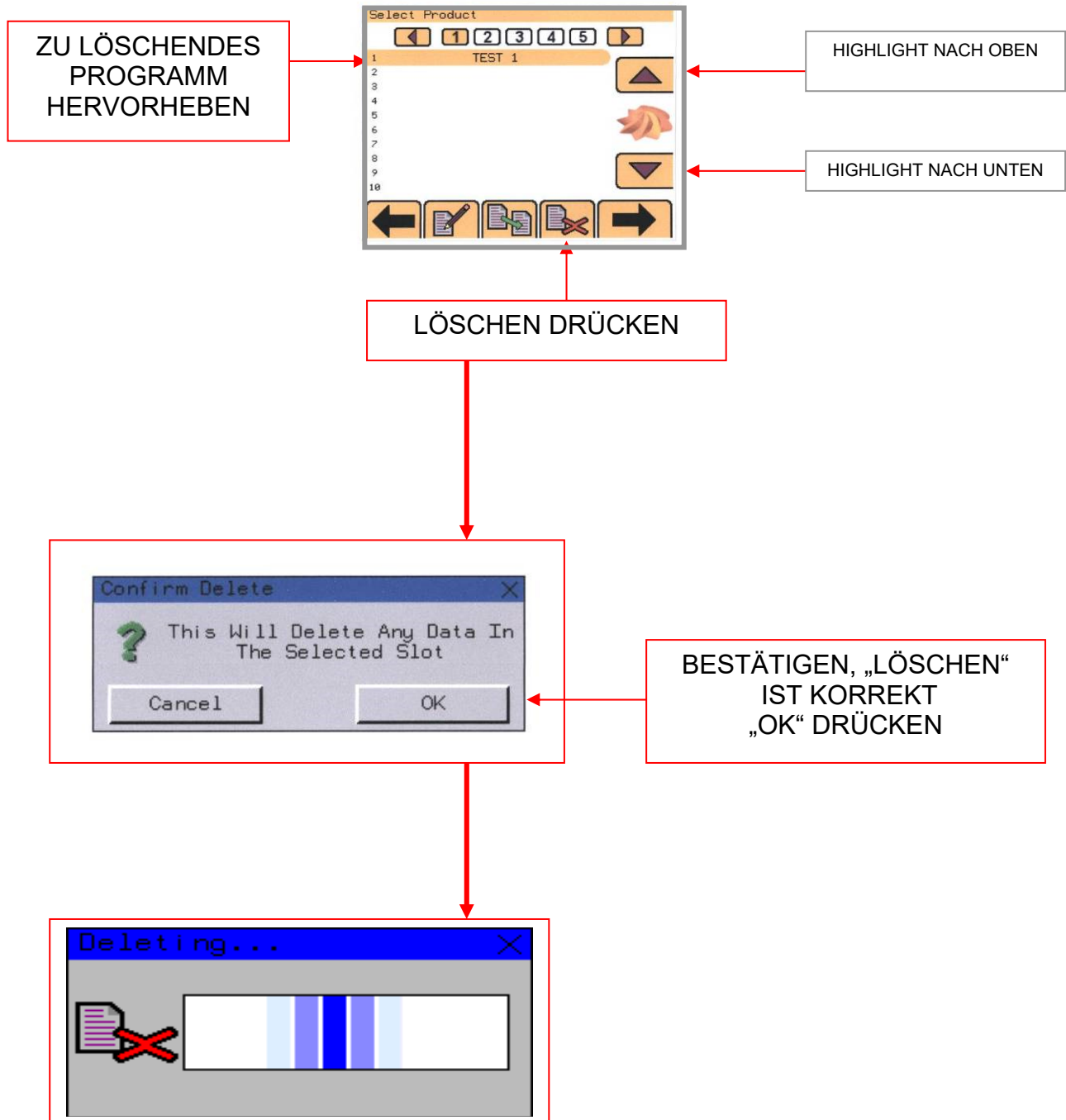
„OK“ DRÜCKEN



BESTÄTIGEN, „KOPIE ZU“
POSITION IST KORREKT
„OK“ DRÜCKEN

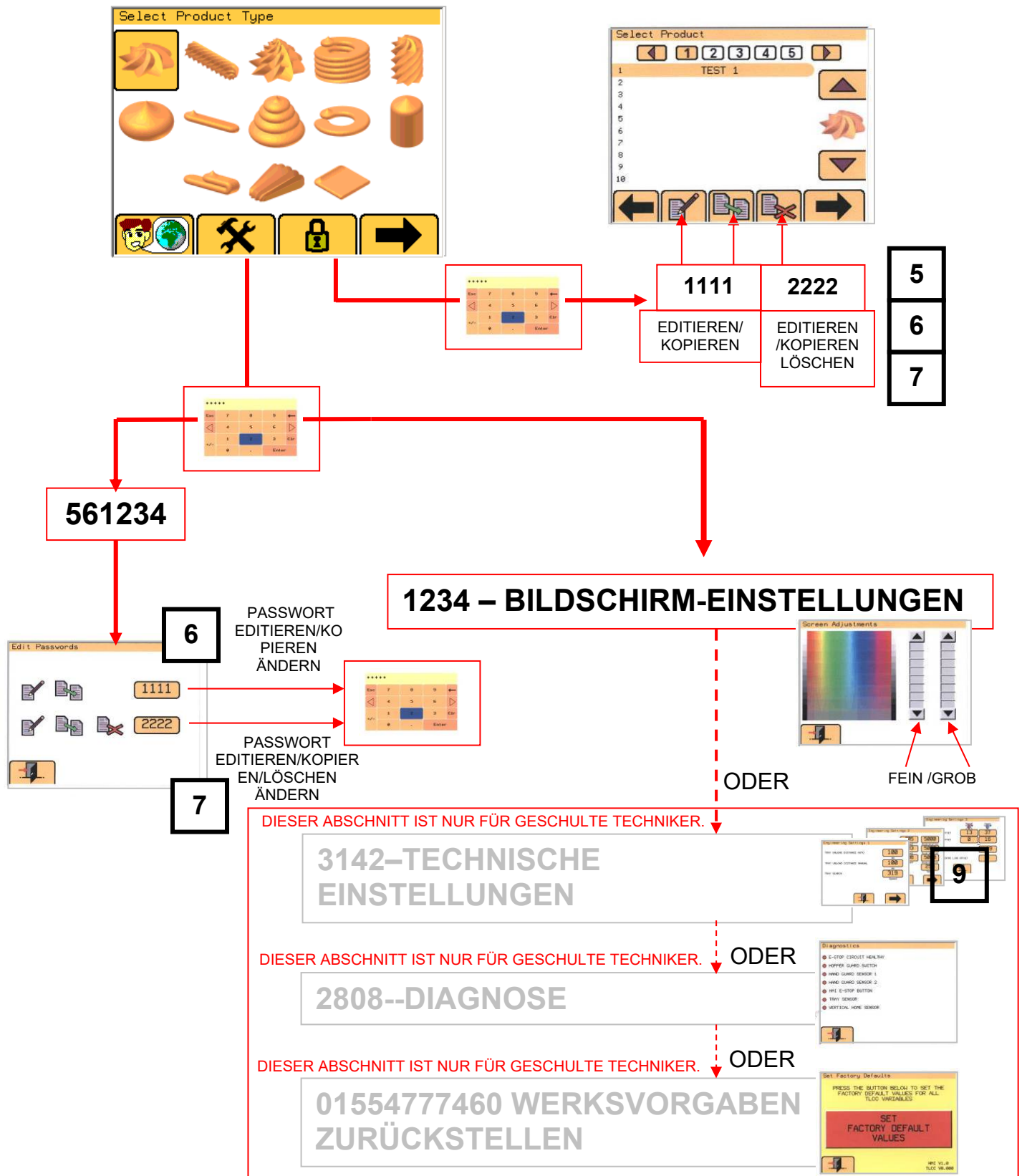


PROGRAMMDETAILS
WERDEN ZUR NEUEN
STELLE GESCHRIEBEN

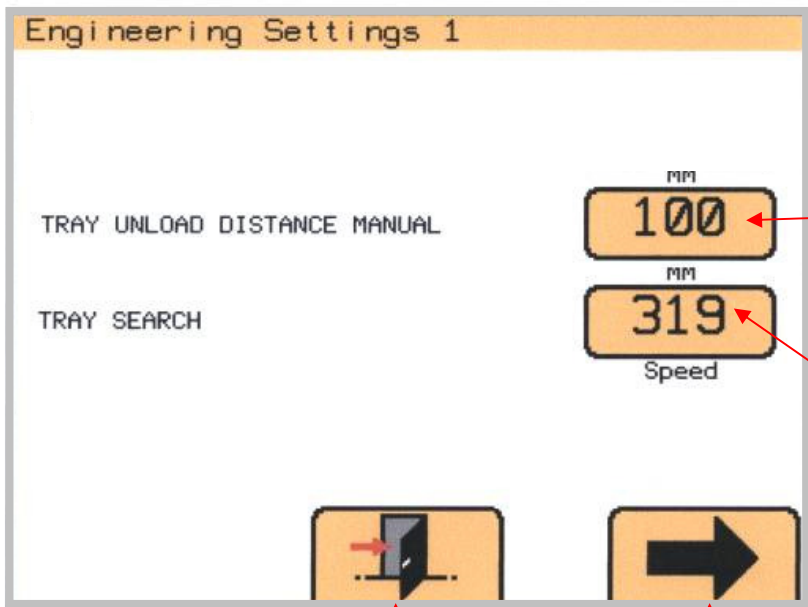


VORSICHT

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



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.



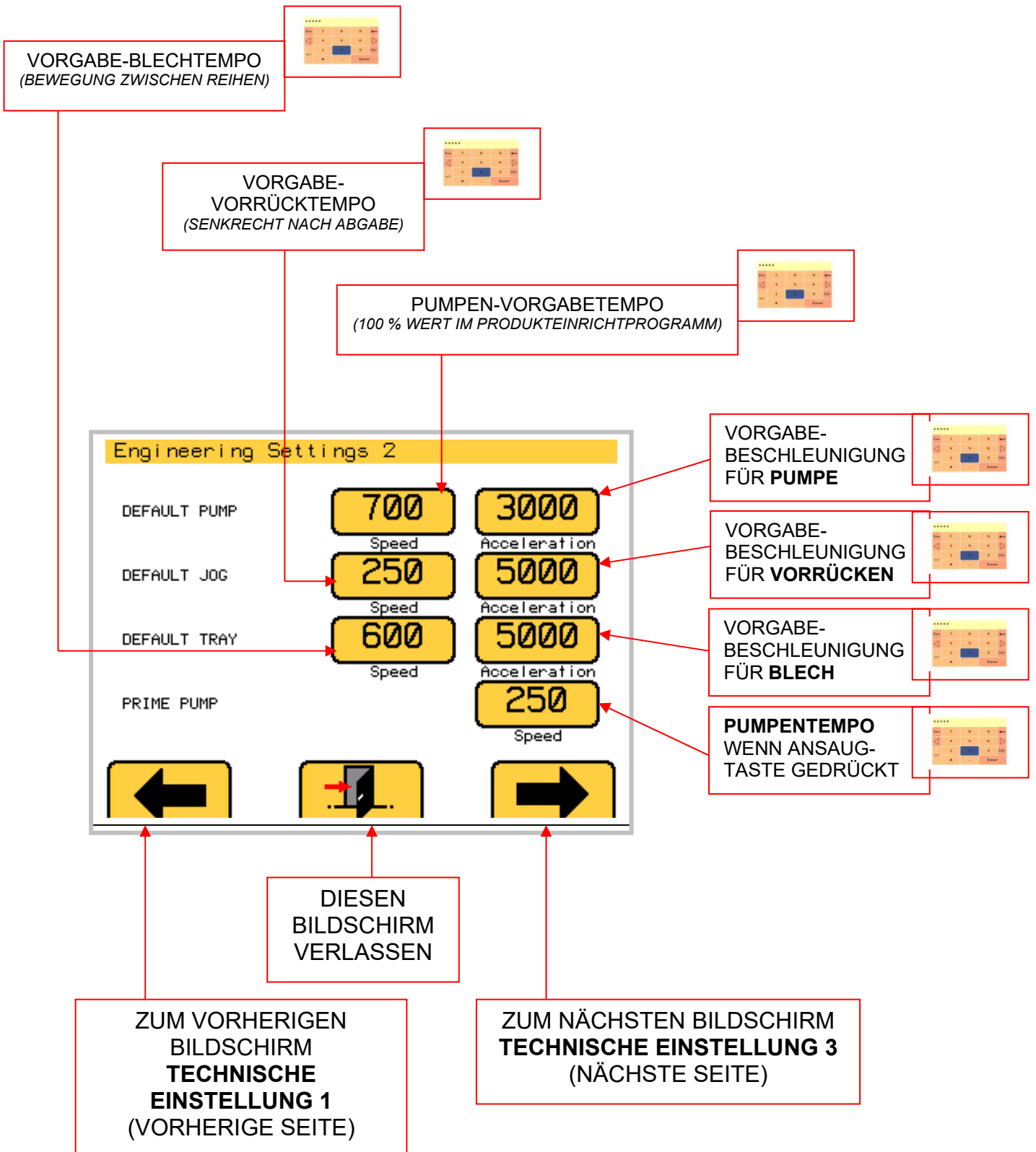
IM MANUELLEN MODUS:
STRECKE, DIE DIE FÜHRENDE
BLECHKANTE AM BLECHSENSOR
VORBEI ZURÜCKLEGT, WENN ES
ZUM BETREIBER ZURÜCKKEHRT.

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.

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**FESTEIG-HOPPER NICHT
DREHENDE SCHABLONE**

DER VERSETZ-HÖHENWERT WIRD
IM WERK GESETZT UND DARF
NUR NACH ANWEISUNG
GEÄNDERT WERDEN.
SONST KANN DIE MASCHINE BESCHÄDIGT
WERDEN

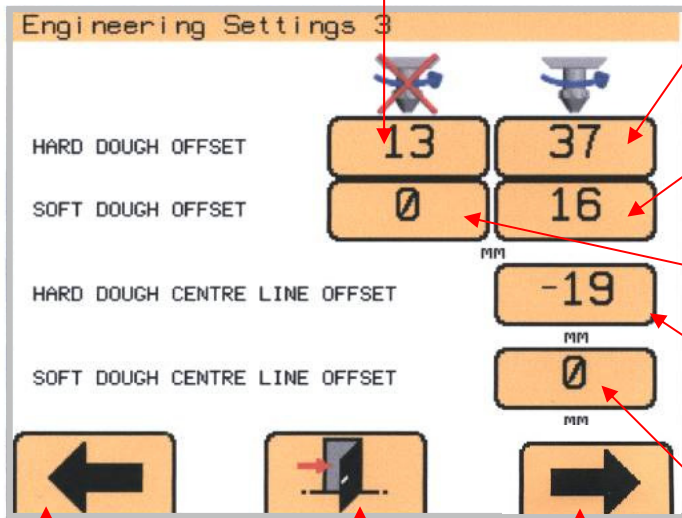
VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**FESTEIG-HOPPER
DREHENDE SCHABLONE**

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**WEICHTEIG-HOPPER
DREHENDE SCHABLONE**

VERSETZ-HÖHENWERT (mm)
**WEICHTEIG-HOPPER NICHT
DREHENDE SCHABLONE**

DISTANZ (mm) VON **FESTEIG** -
HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS
BLECHKANTEN-
ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)

DISTANZ (mm) VON **WEICHTEIG** -
HOPPER-ABLEG-MITTELLINIE BIS
BLECHKANTEN-
ERKENNUNGSPUNKT
(FÜR REIHENABSTAND-KALKULATIONEN)



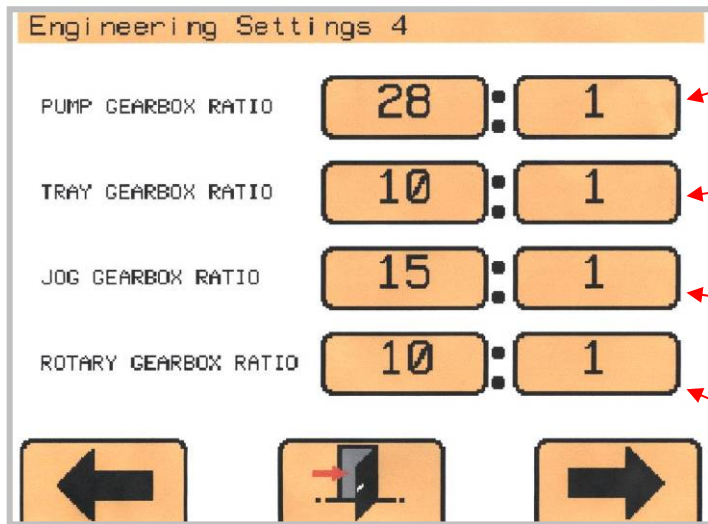
DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 2**
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 4**
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN



PUMPE

BLECH

VORRÜCKEN

DREHEN

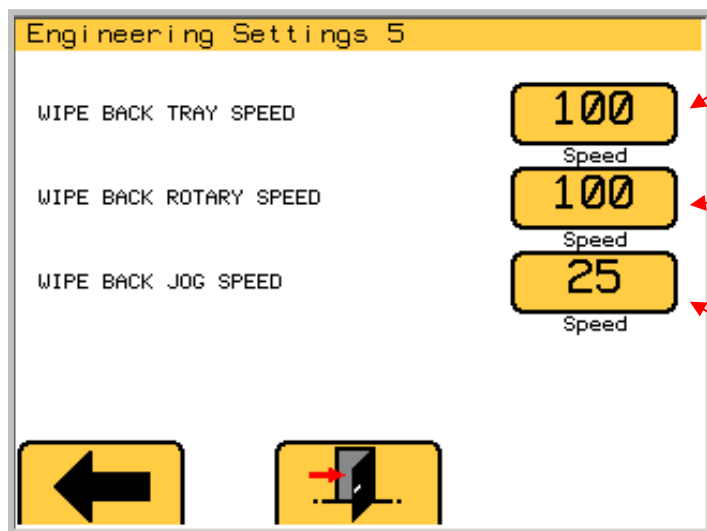
DIESEN BILDSCHIRM
VERLASSEN

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

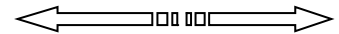
ZUM NÄCHSTEN
BILDSCHIRM
**TECHNISCHE
EINSTELLUNGEN 5**
(NÄCHSTE SEITE)

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER.

VORGABEEINSTELLUNGEN WEGWISCHEN (SIEHE 5A)



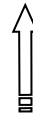
BLECHTEMPO



DREHTEMPO

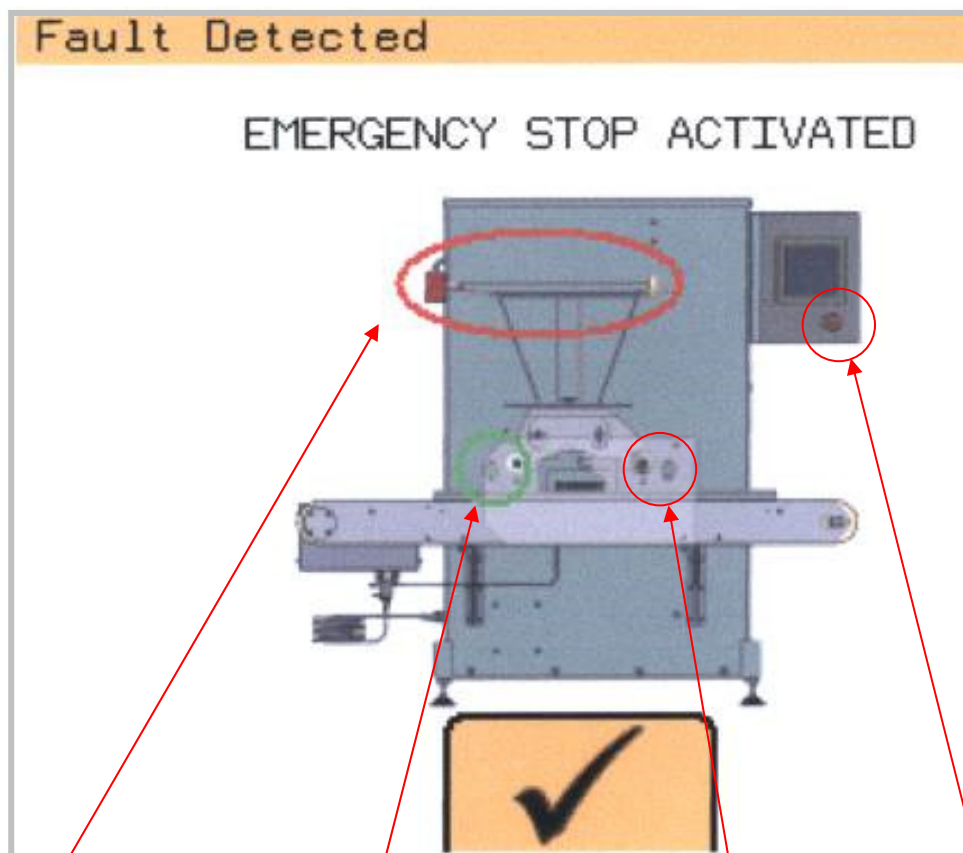


VORRÜCKTEMPO



DIESEN
BILDSCHIRM
VERLASSEN

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



HOPPERDECKEL

SICHERHEITS-
STRAHL

SICHERHEITS-
STRAHL


STOPPTASTE

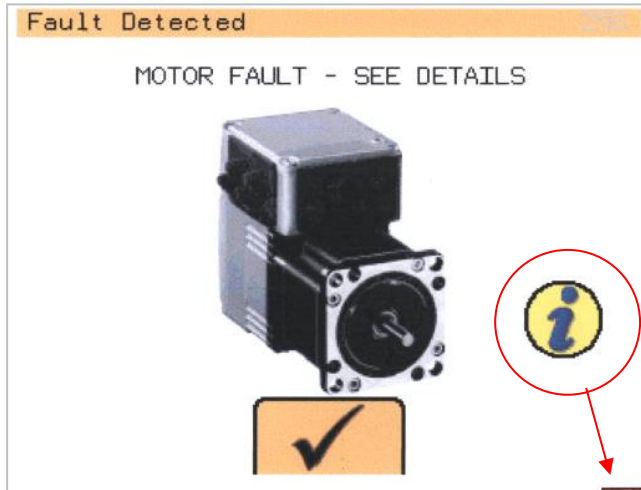
DIESER BILDSCHIRM ZEIGT EINEN FEHLER IN DEN SICHERHEITSBEREICHEN AN.

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

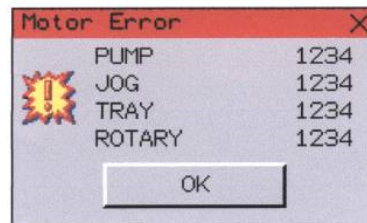
WENN DIE ANZEIGE **GRÜN** IST, WURDE DER FEHLER AN DER STELLE BEHOBEN.

 DRÜCKEN SIE DIE TASTE; UM DEN BILDSCHIRM LEEREN.

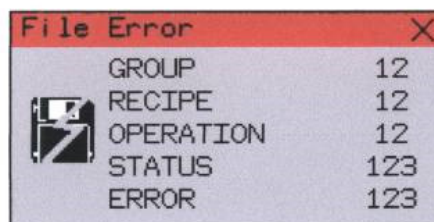
WENN FOLGENDER BILDSCHIRM ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, OB DIE TISCHBEWEGUNG USW. BEHINDERT WIRD. WENN JA, BESEITIGEN SIE DIE BEHINDERUNG UND DRÜCKEN  , UM FORTZUFAHREN.



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

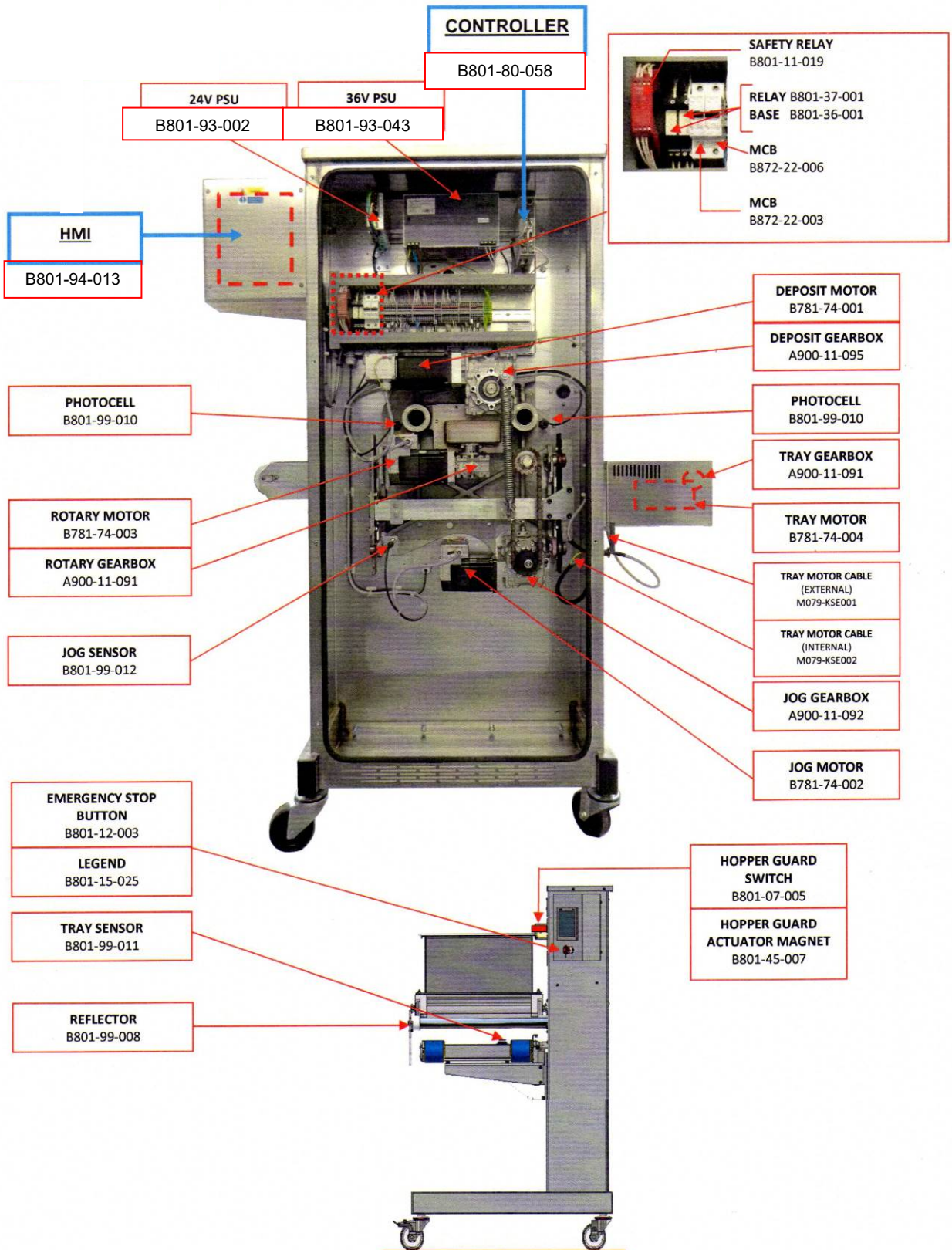


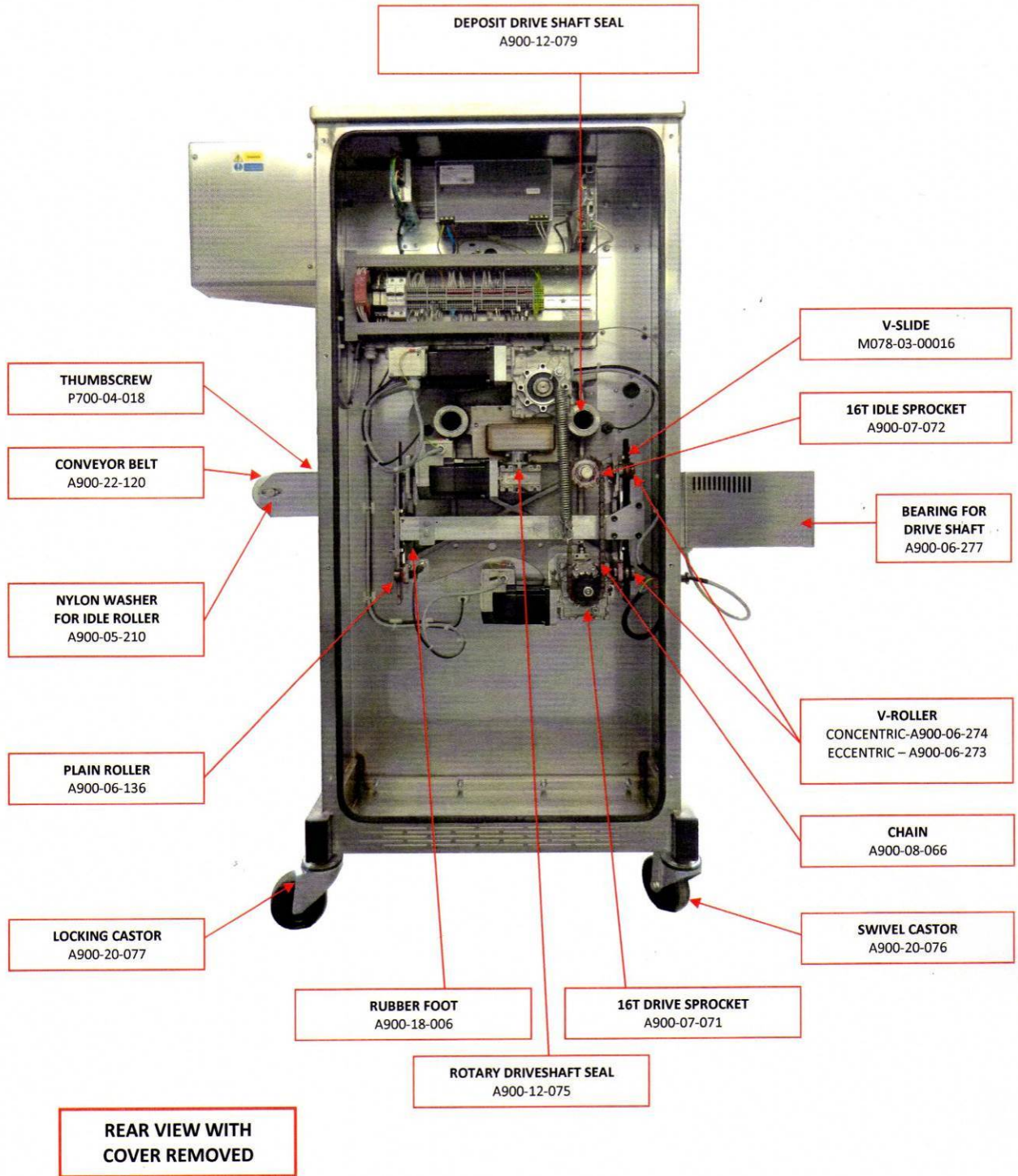
13.0 ERSATZTEILE

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





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)

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

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

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

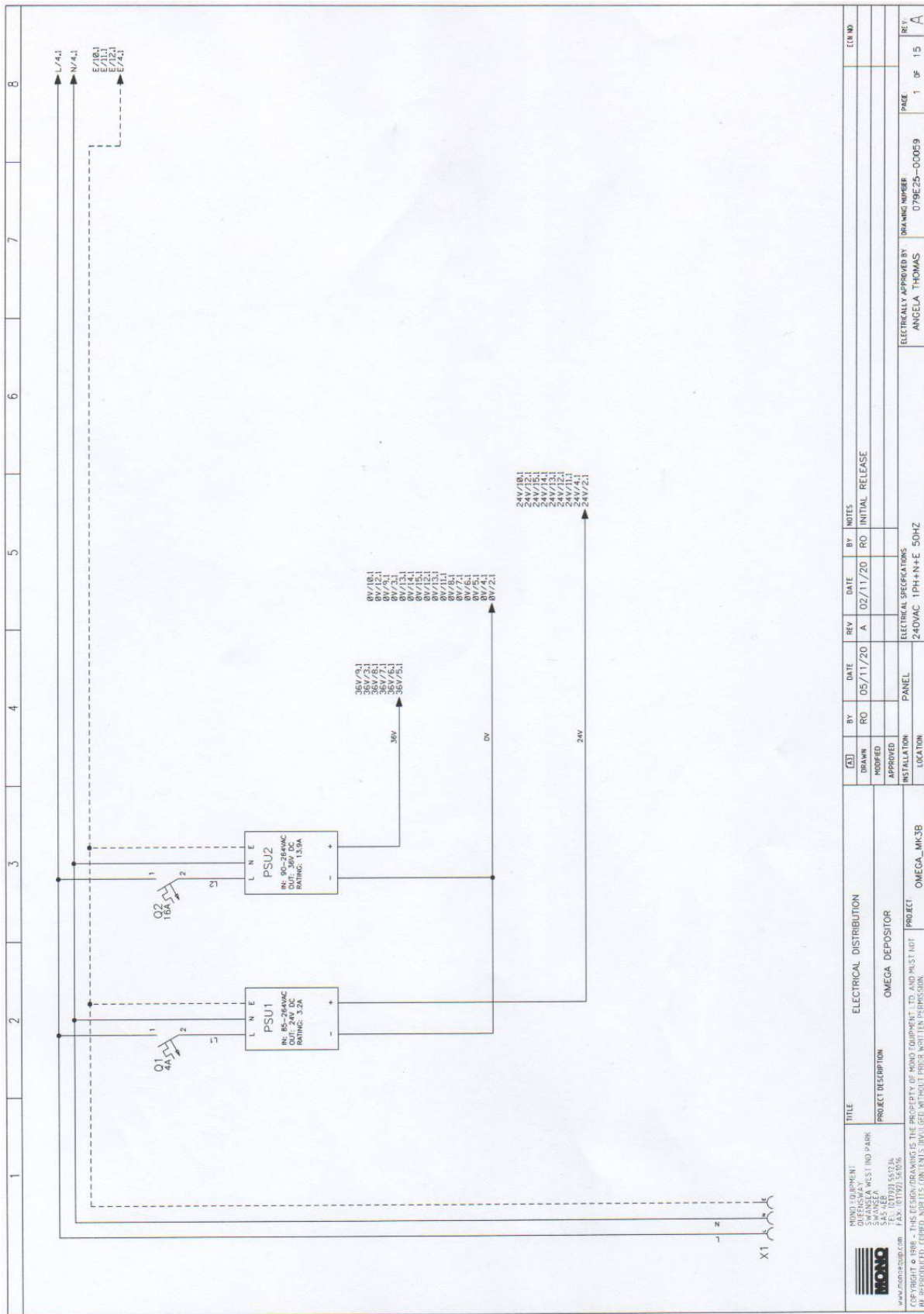
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

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

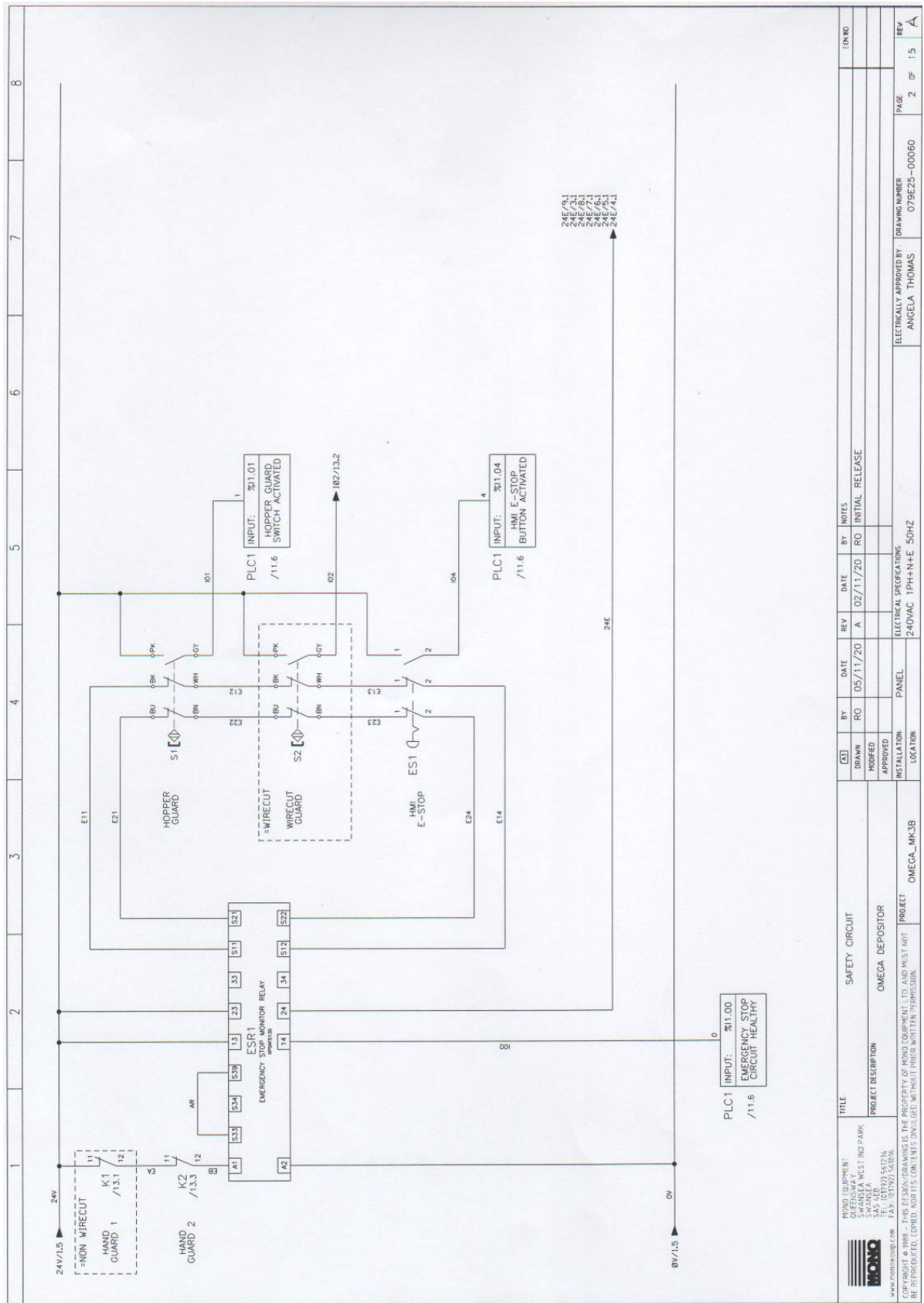


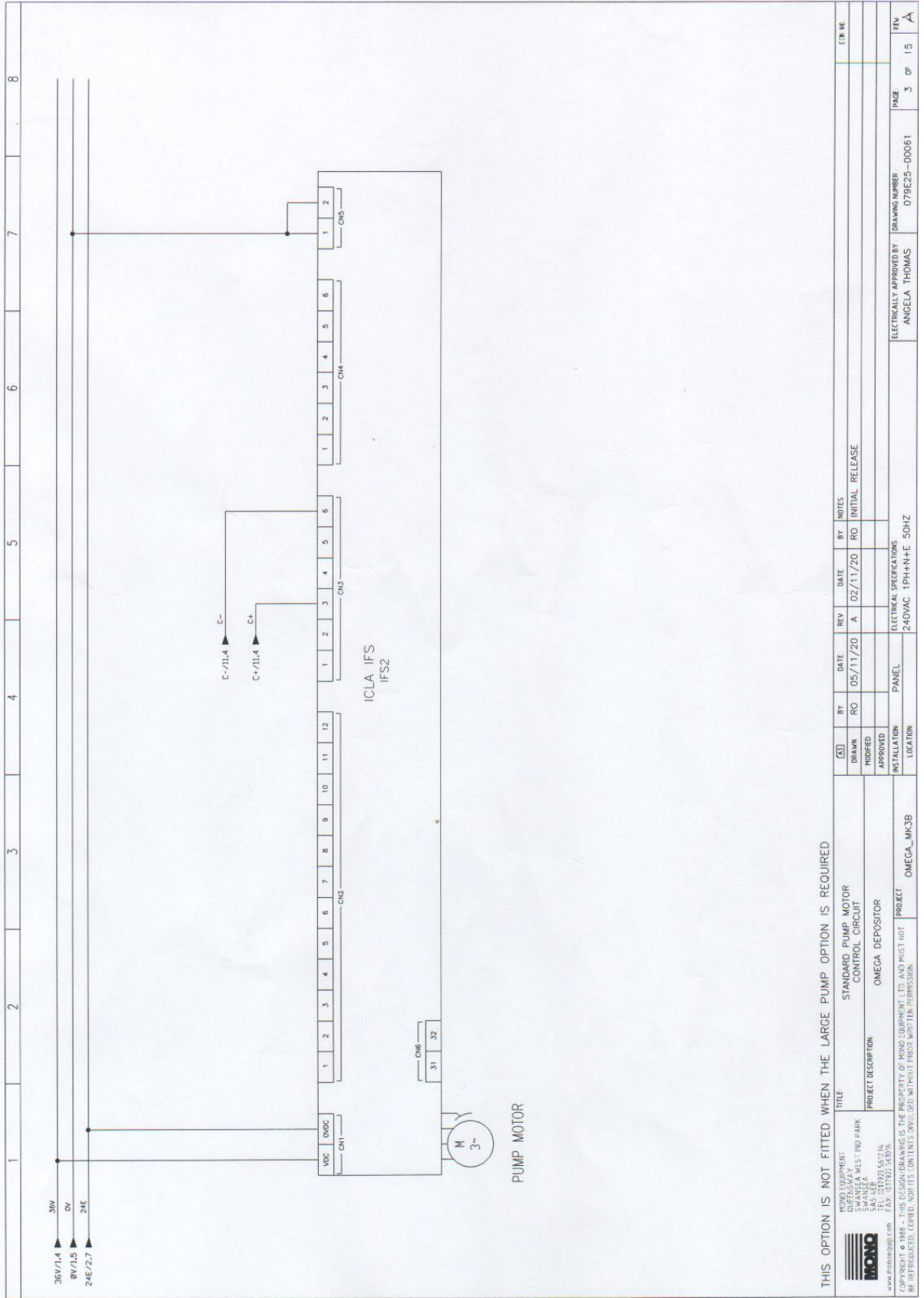
REV	DATE	BY	NOTES	INITIAL	RELEASE	ETN NO.
A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE			

DESCRIPTION	DATE	BY	NOTES
DRAWN	05/11/20	RO	
APPROVED			
INSTALLATION			
LOCATION			

TITLE	ELECTRICAL DISTRIBUTION	PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR	PROJECT
MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA SA5 4EB TEL: 01792 551724 FAX: 01792 551724 WWW.MONOSOLUBLE.CO.UK ALL RIGHTS RESERVED. MONO IS A REGISTERED TRADEMARK OF MONO EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, ADAPTED OR TRANSMITTED IN ANY FORM OR BY ANY MEANS WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.	OMEGA_MK3B	OMEGA DEPOSITOR		

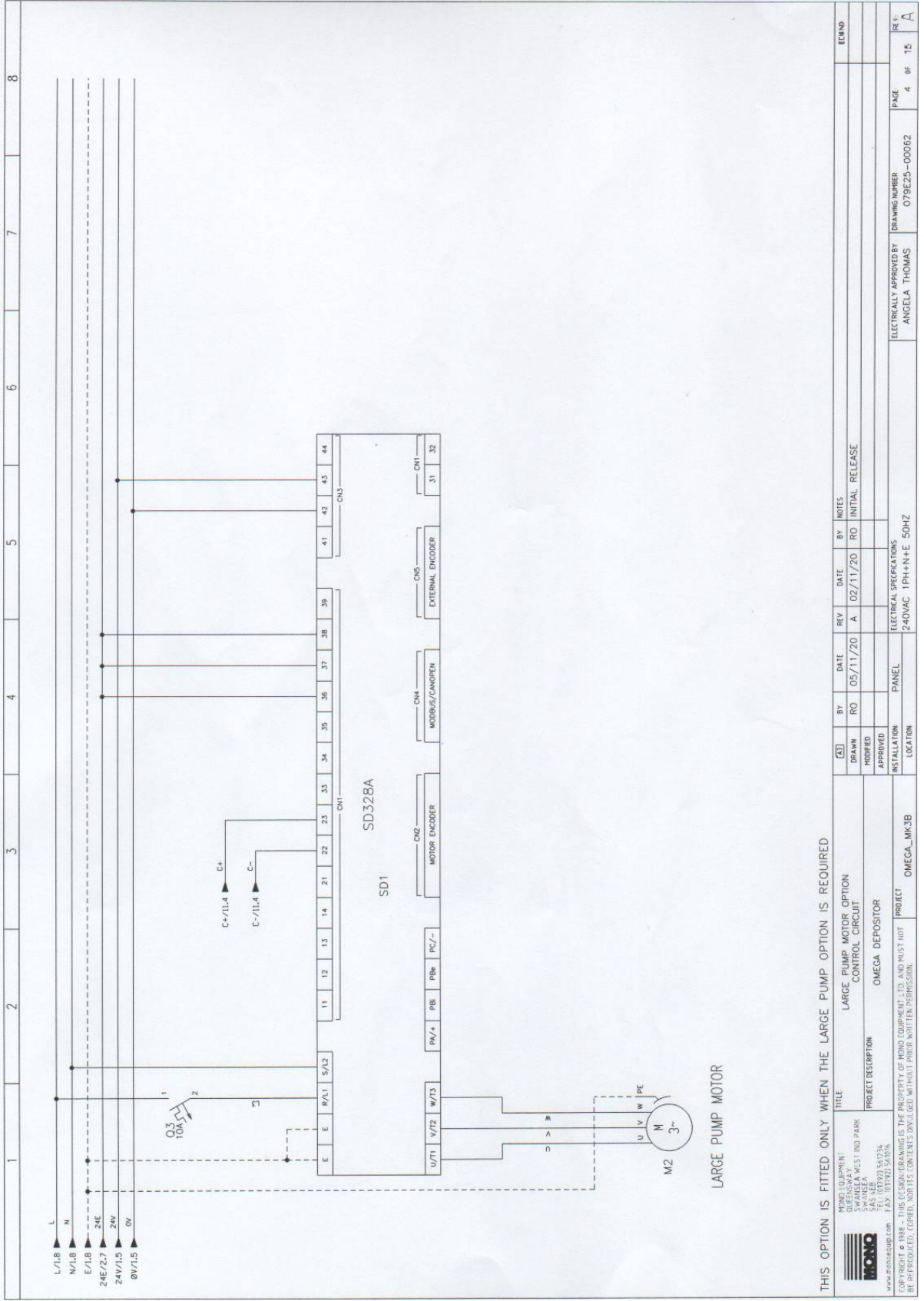
ELECTRICALLY APPROVED BY	DATE	INITIALS	REVISION
ANGELA THOMAS	079E25-00059		1 OF 15





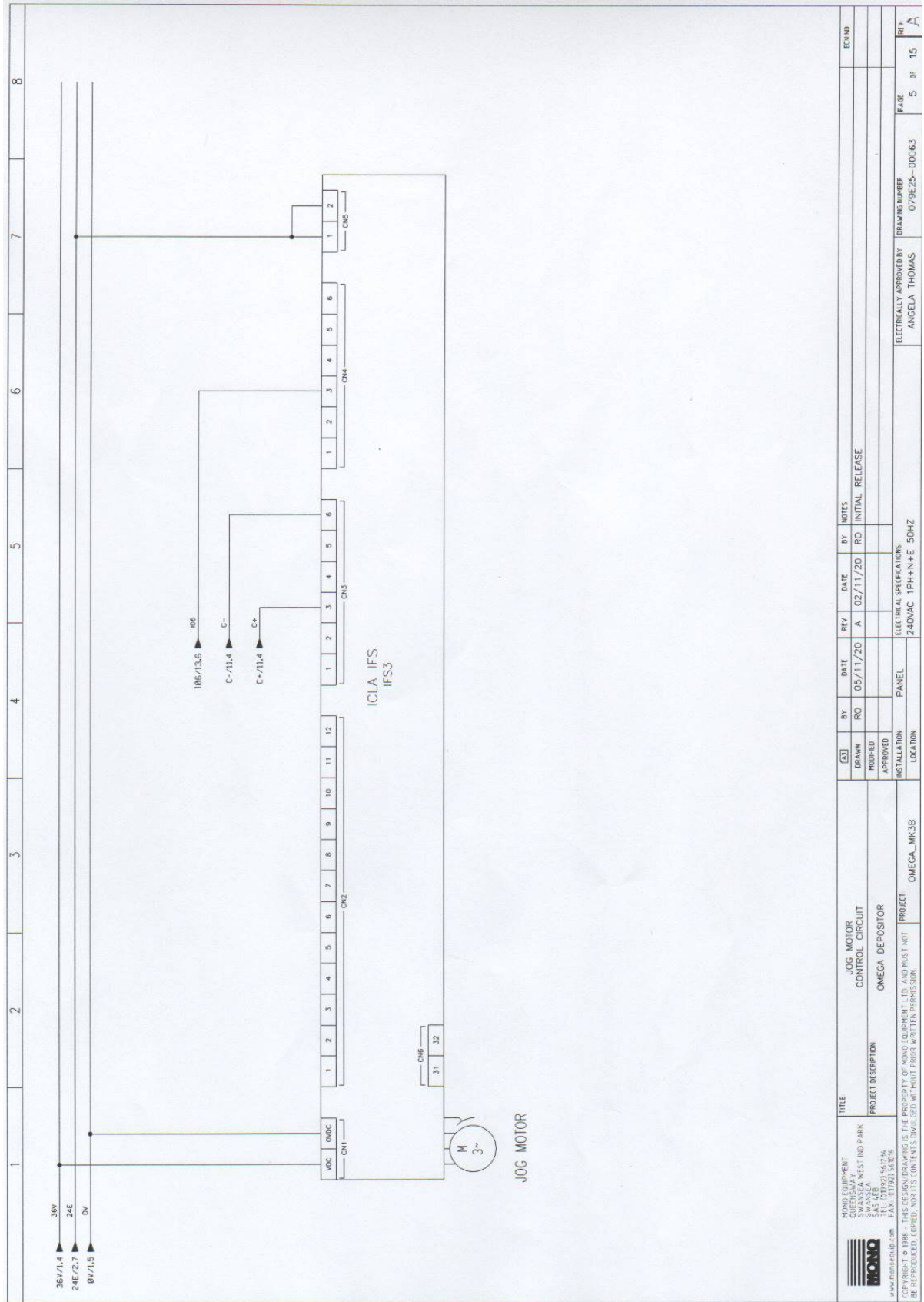
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

MONO EQUIPMENT		TITLE		DATE		BY		NOTES		REV		ETC	
DIEFUSMAY		STANDARD PUMP MOTOR		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
MCS1 IND PARK		CONTROL CIRCUIT		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
SWANSEA		PROJECT DESCRIPTION		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
SAS/LEP		OMEGA DEPOSITOR		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
www.monosup.com		PROJECT		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		PROJECT		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		OMEGA_MK3B		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		LOCATION		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		INSTALLATION		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		PANEL		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		240VAC 1PH+N+E 50HZ		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		ELECTRICALLY APPROVED BY		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		ANGELA THOMAS		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		DRAWING NUMBER		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		079E25-00061		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		PAGE		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		3 OF 15		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		REV		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	
		A		05/11/20		RO		A		02/11/20		RO	



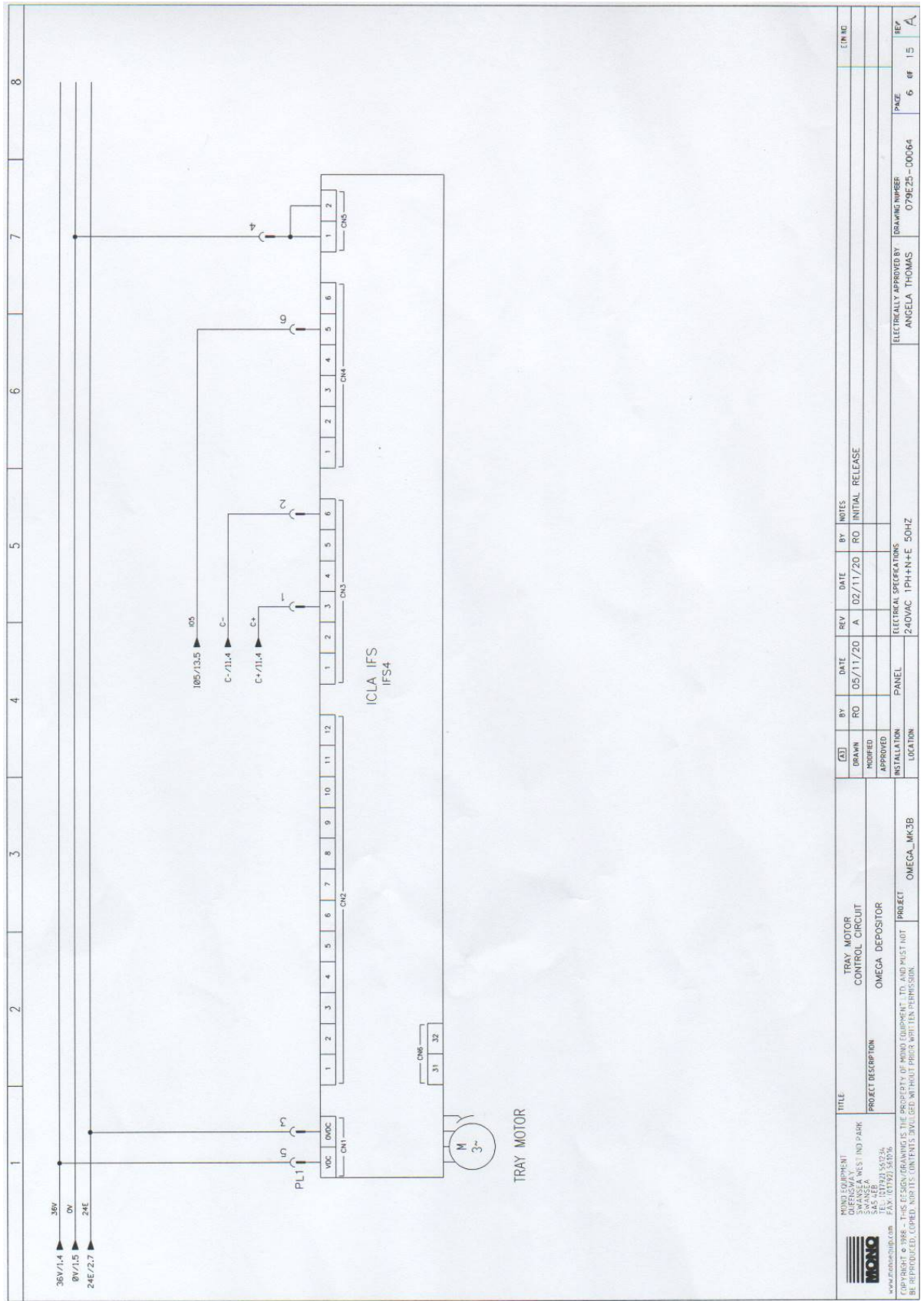
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

MOND EQUIPMENT		TITLE		BY		DATE		REV		DATE		BY		NOTES	
QUEENSWAY		LARGE PUMP MOTOR OPTION		RO		05/11/20		A		02/11/20		RO		INITIAL RELEASE	
MCS1 IND PARK		CONTROL CIRCUIT		DRAWN		MODIFIED		APPROVED		INSTALLATION		LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
SWANSEA		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA_MK3B		OMEGA_MK3B		240VAC 1PH+N+E 50HZ	
240 VOLT		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
www.mondepump.com		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MOND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DIVULGED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA DEPOSITOR		ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		PAGE		REV		DATE		BY		NOTES		EEND	
ANGELA THOMAS		079625-00062		4 OF 15		A									

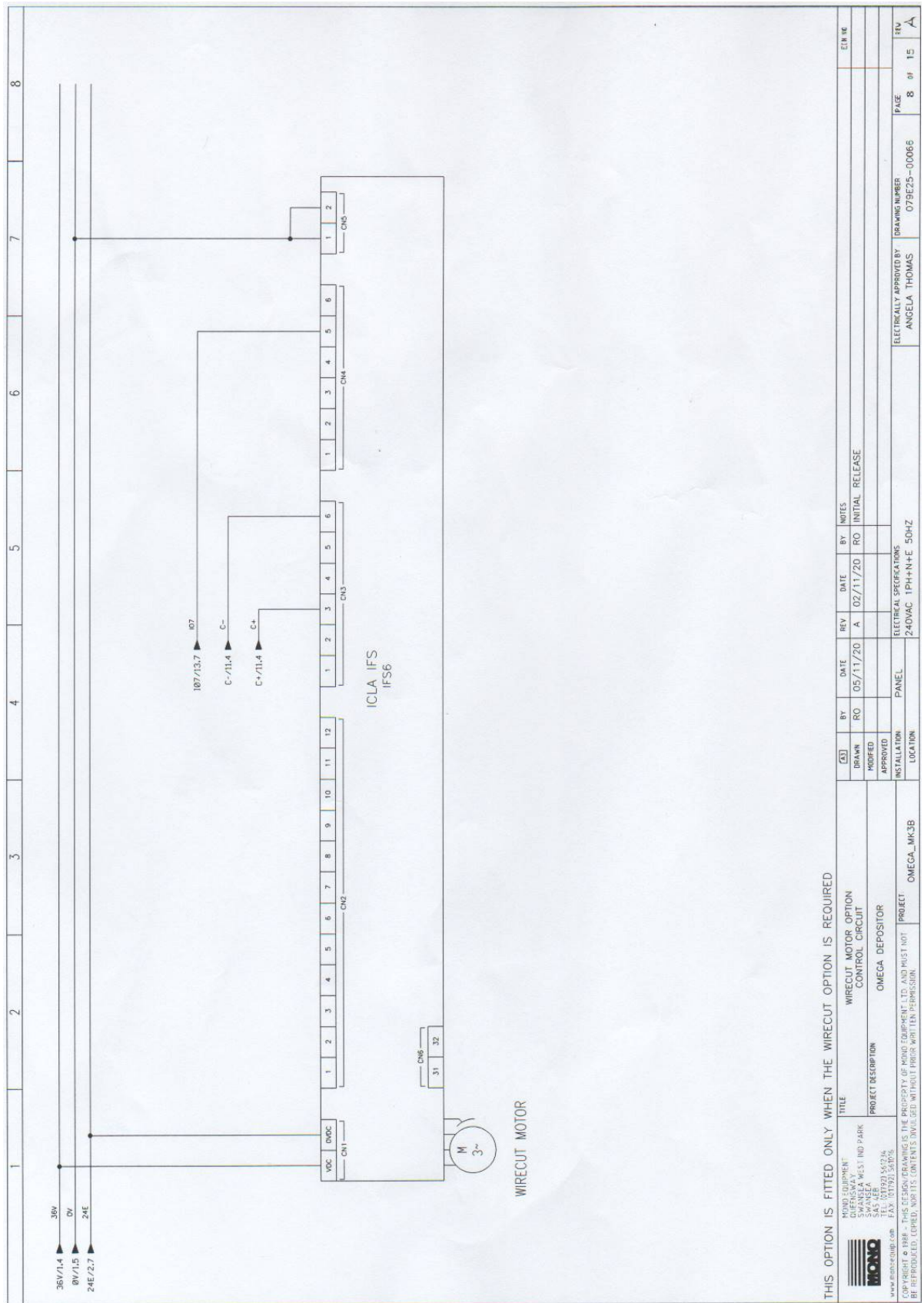


1	2	3	4	5	6	7	8
---	---	---	---	---	---	---	---

MOND EQUIPMENT QUEENSLAND TILES IND PARK SWANSEA TAS 7130 TEL: (03) 921 54734 FAX: (03) 921 54704 www.mondquip.com		JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		TITLE		OMEGA_MK3B		PROJECT		OMEGA DEPOSITOR		PROJECT DESCRIPTION		INSTALLATION LOCATION		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH440HZ 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00063		PAGE 5 of 15		REV A	
BY DRAWN RO		DATE 05/11/20		REV A		DATE 02/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH440HZ 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00063		PAGE 5 of 15		REV A					

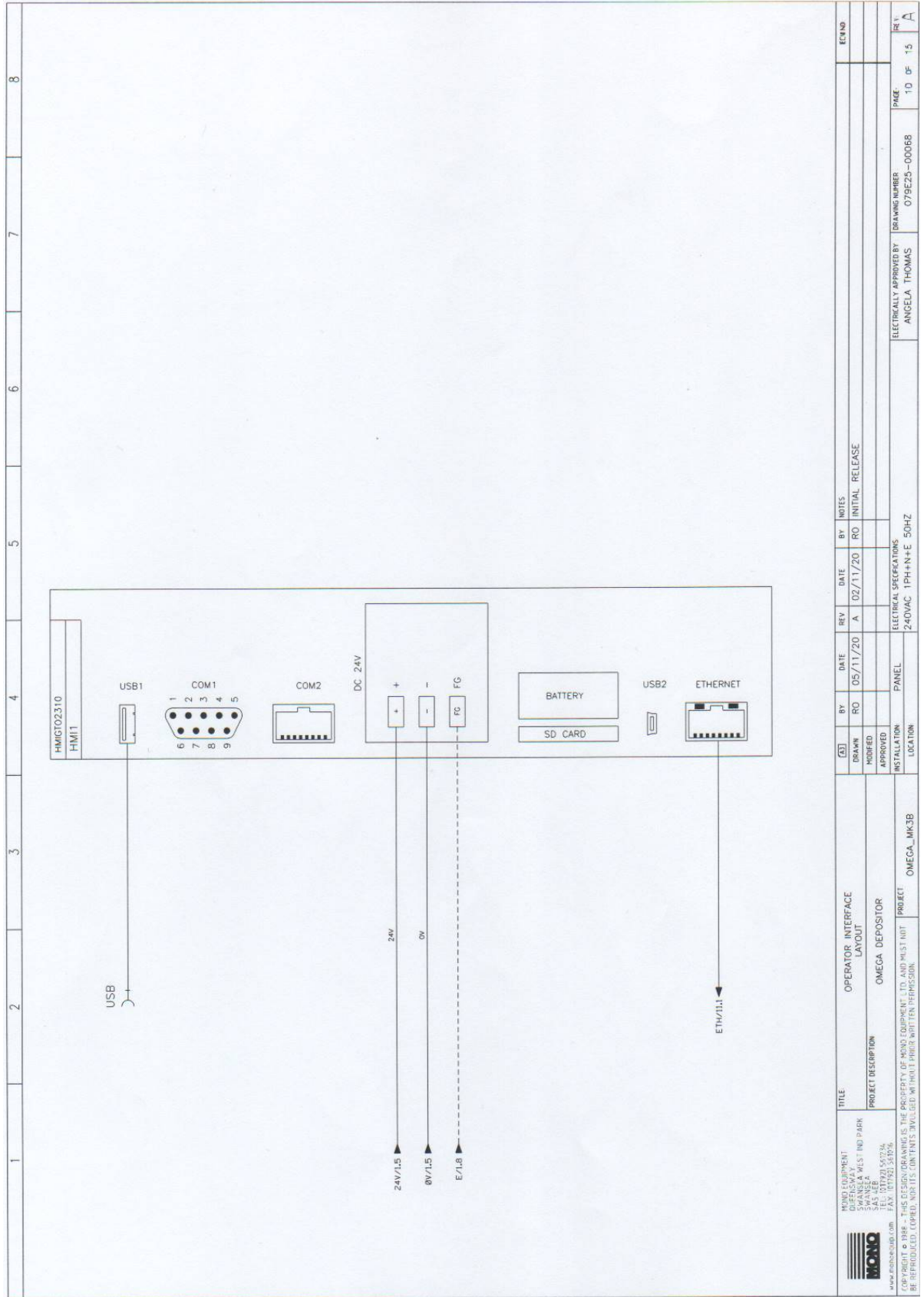


		MIND EQUIPMENT DIERFENHAYN SWANSEA G.B. TEL: 01792 541746 FAX: 01792 541076 www.monochip.com		TITLE TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		BY RO 05/11/20 A		DATE 02/11/20 RO		NOTES INITIAL RELEASE		ET NO 	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		INSTALLATION LOCATION OMEGA_MK3B		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		DRAWING NUMBER 079E25-00064		ELECTRICAL APPROVED BY ANGELA THOMAS		PAGE 6 of 15		REF A	

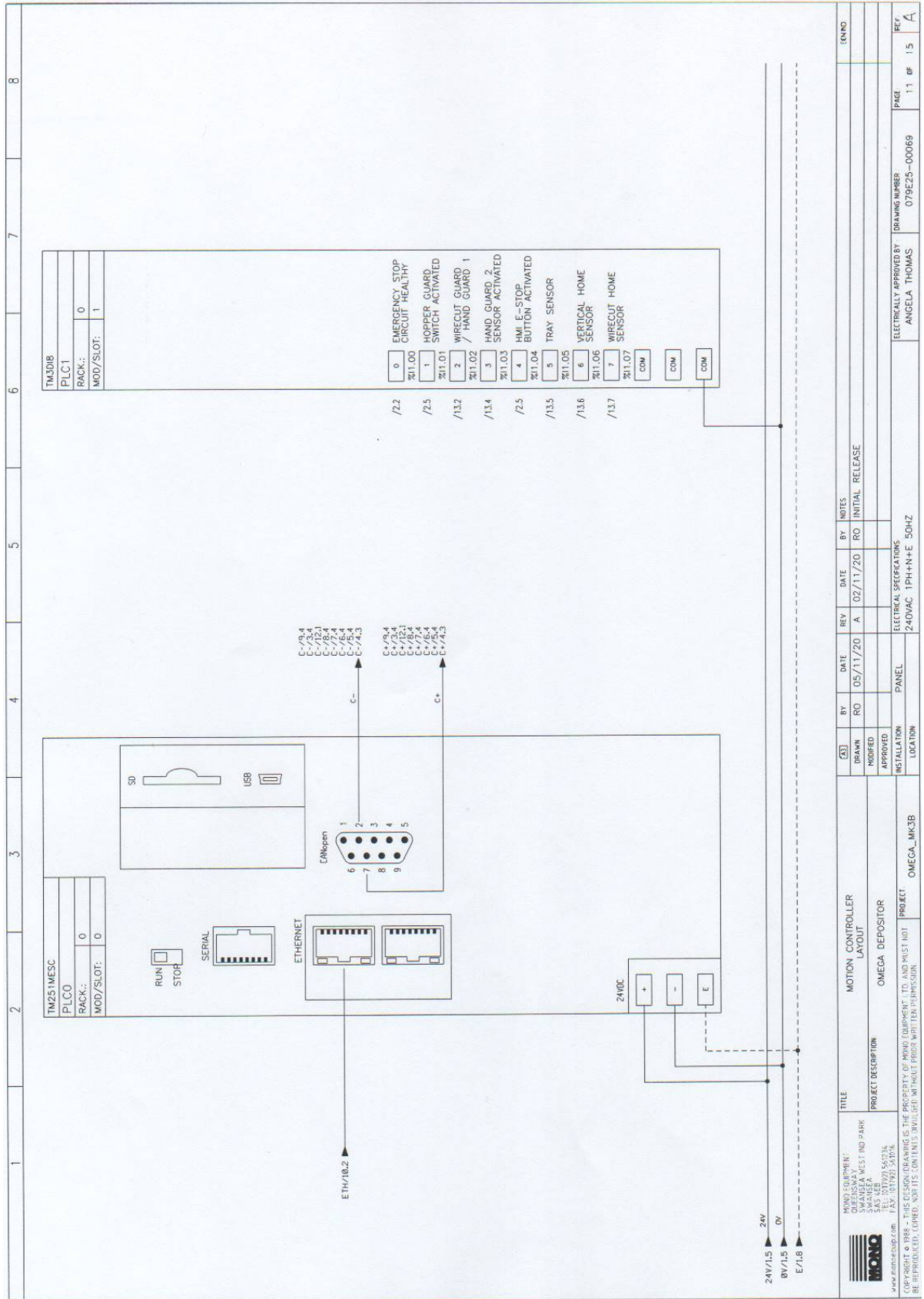


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

		MONO EQUIPMENT DIEFENBACH WEG 110 PARK SWANSEA SA5 1ER 920 552746 TEL: 01792 567076 FAX: 01792 567076 www.monoequip.com		TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH-3W 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079525-0006E		REV 8 of 15		PAGE 8 of 15		ETN NO A	
[] DRAWN RO	[] MODIFIED APPROVED	[] BY RO	[] DATE 05/11/20	[] REV A	[] DATE 02/11/20	[] BY RO	[] NOTES INITIAL RELEASE														

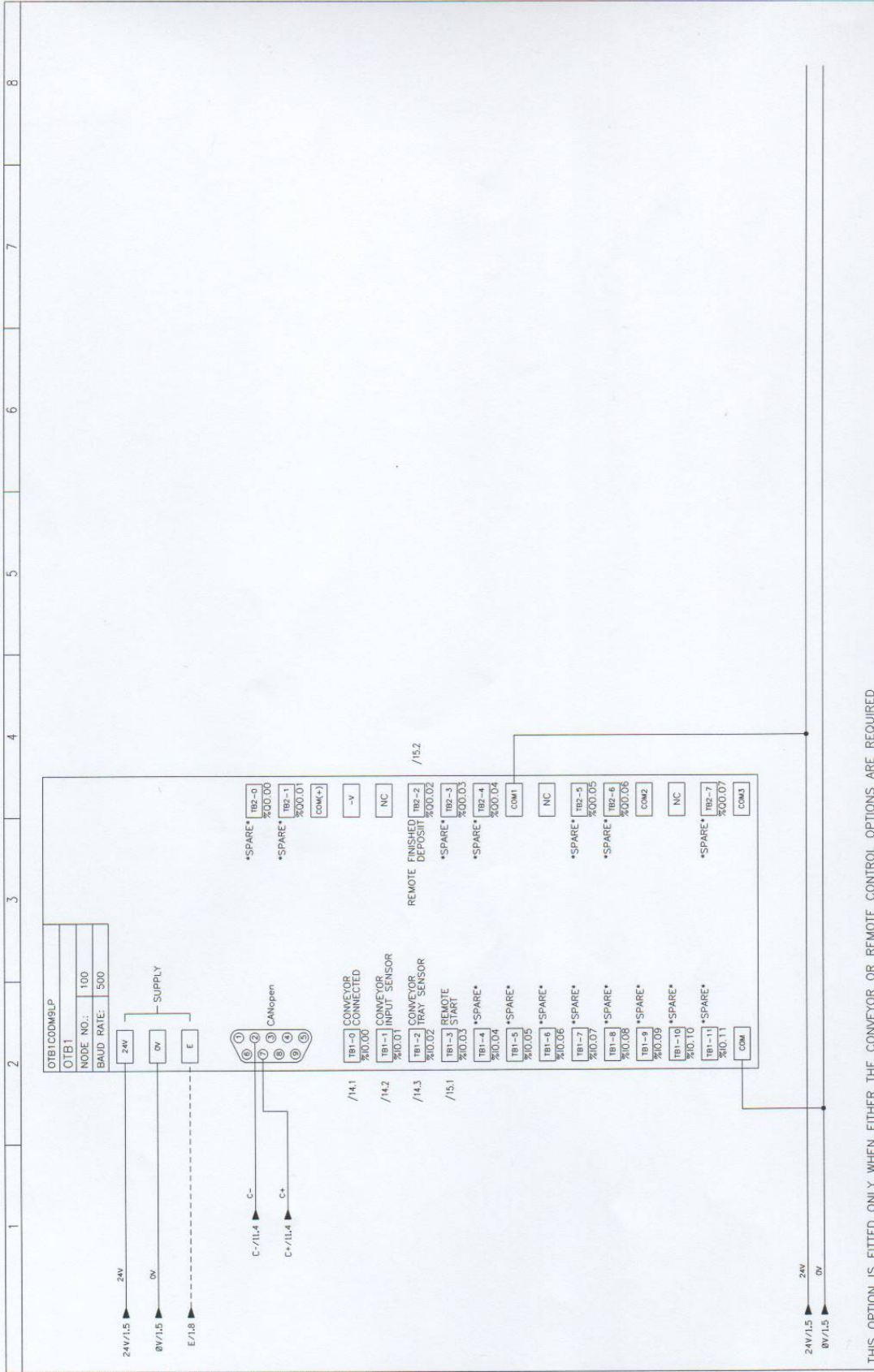


MONO EQUIPMENT DIFFERSWAY WEST IND PARK SWANSEA SAS JET SALES www.monocup.com FAX: 01792 507756		TITLE OPERATOR INTERFACE LAYOUT		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B	
BY DRAWN RO	DATE 05/11/20	REV A	DATE 02/11/20	BY RO	NOTES INITIAL RELEASE	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	
APPROVED	MODIFIED	INSTALLATION	LOCATION	ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-0006B	PAGE 10 OF 15
							REV A



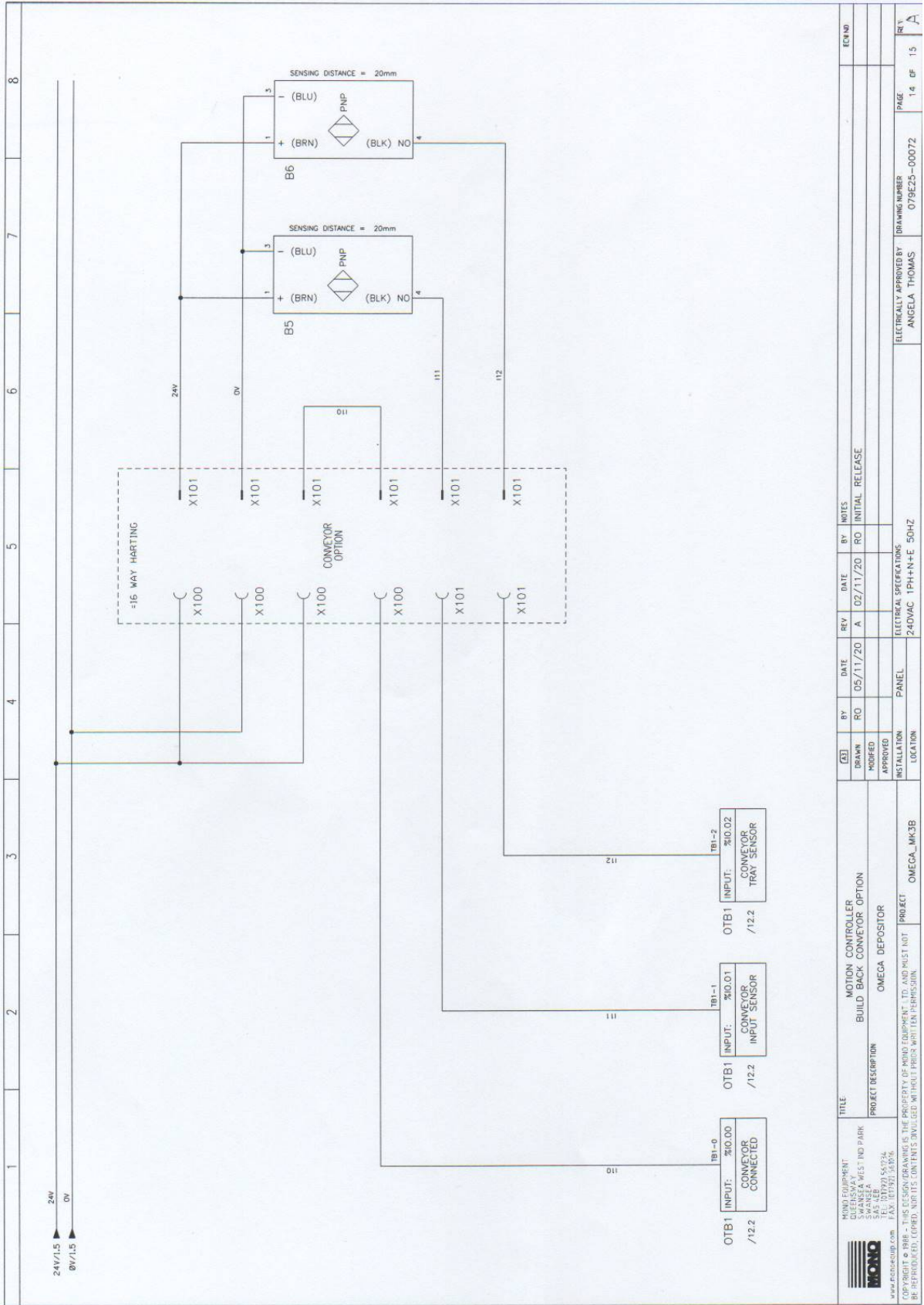
DATE	REV	BY	DATE	REV	BY	NOTES
05/11/20	A	RO	02/11/20	RO	RO	INITIAL RELEASE

PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR	PROJECT	OMEGA_MK3B
TITLE	MOTION CONTROLLER LAYOUT	INSTALLATION LOCATION	PANEL
PROJECT	OMEGA_MK3B	ELECTRICAL SPECIFICATIONS	240VAC 1PH-N+E 50HZ
PROJECT	OMEGA_MK3B	ELECTRICALLY APPROVED BY	ANGELA THOMAS
PROJECT	OMEGA_MK3B	DRAWING NUMBER	079E25-00069
PROJECT	OMEGA_MK3B	PAGE	11 of 15
PROJECT	OMEGA_MK3B	REF.	A

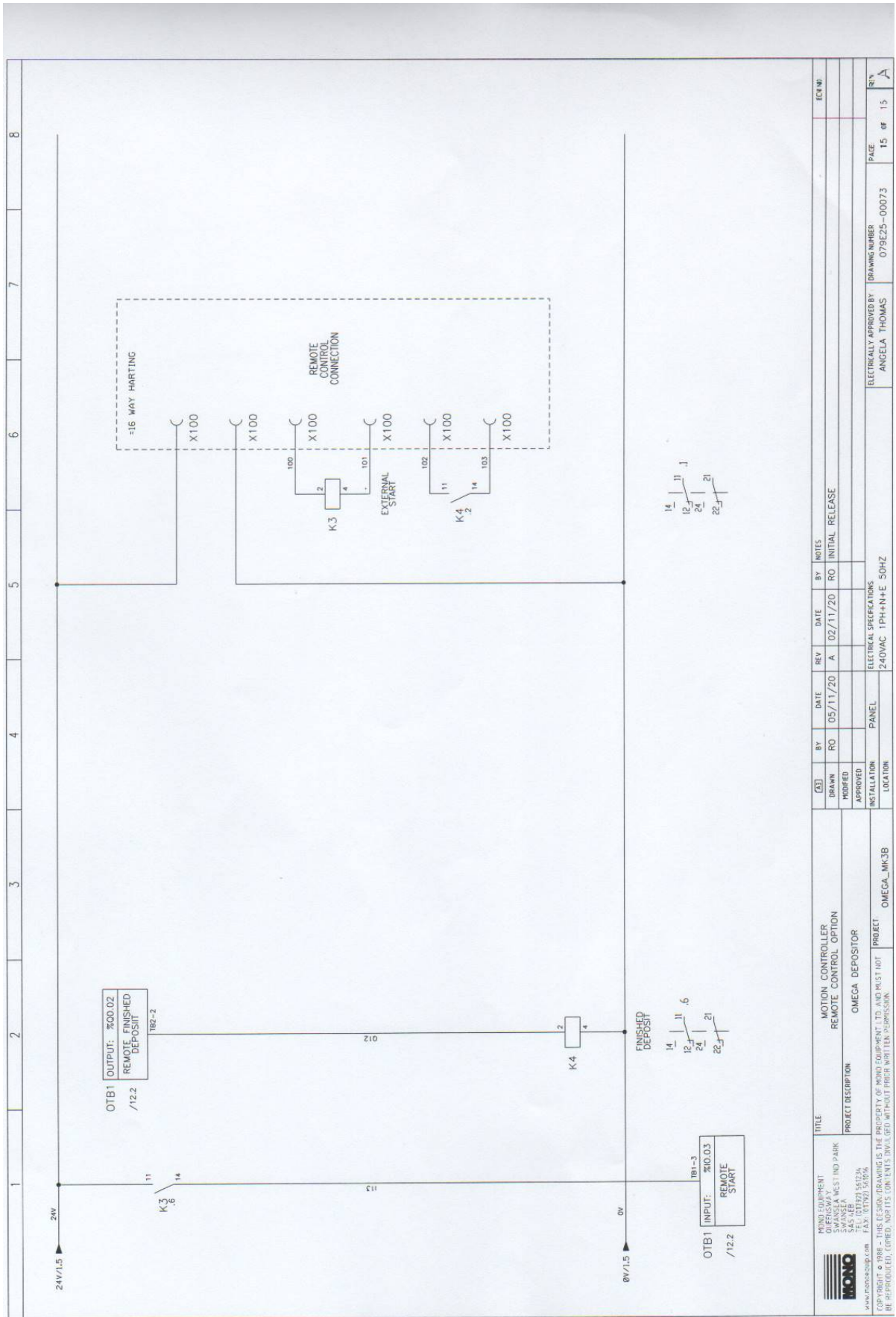


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

MONO EQUIPMENT QUEENSWAY WEST IND PARK SWANSEA SA5 7EB 0145734 WWW.MONO.CO.UK FAX: 01792 247676		PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		PROJECT OMEGA_MK3B		LOCATION OMEGA_MK3B		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		APPROVED ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DATE 05/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		REV A		DATE 02/11/20		RO INITIAL RELEASE			
TITLE REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT		PROJECT OMEGA DEPOSITOR		LOCATION OMEGA_MK3B		PANEL ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		APPROVED ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DATE 05/11/20		BY RO		NOTES INITIAL RELEASE		REV A		DATE 02/11/20		RO INITIAL RELEASE					
OTB1CODM9LP OTB1 NODE NO.: 100 BAUD RATE: 500		CONVEYOR CONNECTED TBI-0 %10.00		CONVEYOR INPUT SENSOR TBI-1 %10.01		CONVEYOR TRAY SENSOR TBI-2 %10.02		REMOTE START TBI-3 %10.03		REMOTE FINISHED DEPOSIT TBI-4 %10.04		SPARE TBI-5 %10.05		SPARE TBI-6 %10.06		SPARE TBI-7 %10.07		SPARE TBI-8 %10.08		SPARE TBI-9 %10.09		SPARE TBI-10 %10.10		SPARE TBI-11 %10.11	



DRAWN		BY		REV		DATE		NOTES		ECN NO	
APPROVED	INSTALLATION	RO	RO	A	A	02/11/20	05/11/20	RO	RO	INITIAL RELEASE	
<p>MOND MINI EQUIPMENT QUELNSWAY WEST IND PARK SWANSEA SA5 4EL www.moncup.com FAX: 01792 540924</p> <p>PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR</p> <p>TITLE MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION</p> <p>PROJECT OMEGA_MK3B</p> <p><small>COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN DRAWING IS THE PROPERTY OF MOND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.</small></p>											
ELECTRICALLY APPROVED BY										DRAWING NUMBER	
ANGELLA THOMAS										079E25-00072	
ELECTRICAL SPECIFICATIONS										PAGE	
240VAC 1PH 50HZ										14 OF 15	
										REV	
										A	



		MONO EQUIPMENT OEFENSWAY 105 LIND PARK SWINSEA 545 WEBB RD www.monoequip.com FAX: 01792 355006		TITLE MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION		BY DATE REV BY DATE BY NOTES RO 05/11/20 A 02/11/20 RO INITIAL RELEASE		ECN#	
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR		APPROVED INSTALLATION LOCATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+NE 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS	
PROJECT OMEGA_MK3B		OMEGA_MK3B		DRAWING NUMBER 07923-00073		PAGE 15 of 15		REV A	

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
GROSSBRITANNIEN
Tel. +44(0)1792 561234
Ersatzteile Tel.+44(0)1792 564039

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