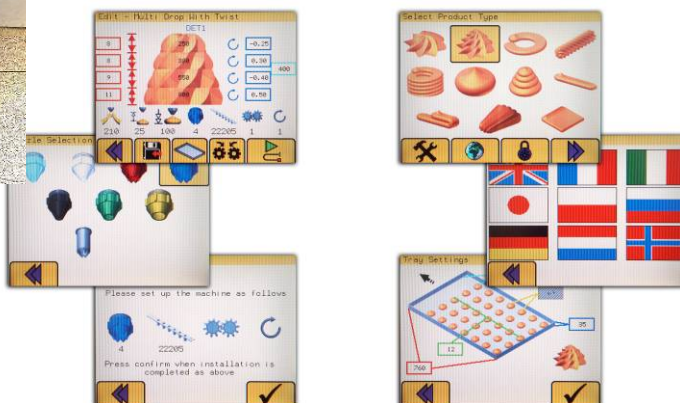


W tym miejscu należy wpisać numer seryjny.

W razie pytań prosimy podać powyższy numer seryjny.

Niniejszy dokument należy przechowywać w bezpiecznym miejscu. Powinien on być łatwo dostępny w dowolnym momencie. Brak dostępu może mieć wpływ na serwisowanie / naprawę urządzenia.



MONO

INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

OMEGA TOUCH

**DEPOSITOR
(400, 450, 580)**


Korzystanie z szablonów i / lub akcesoriów nie wyprodukowanych lub dostarczonych przez MONO Sprzęt spowoduje unieważnienie gwarancji urządzenia



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Niniejszym oświadczamy, że to urządzenie spełnia zasadnicze wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa określone w:

- Dyrektywie Maszynowej 2006/42/WE
- Dyrektywie Niskonapięciowej 2014/35/WE
- Wymogach Dyrektywy 2014/30/UE dotyczącej kompatybilności elektromagnetycznej obejmującej normy:
 - o PN-EN 55014-1:2017/A11:2020
 - o PN-EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- Ogólnych zasadach bezpieczeństwa maszyn oraz obowiązujących normach dotyczących przetwórstwa żywności
- Materiałach i wyrobach przeznaczonych do kontaktu z żywnością – Rozporządzenie (WE) nr 1935/2004
- Zasadami dobrych praktyk produkcyjnych dotyczących materiałów przeznaczonych do kontaktu z żywnością – Rozporządzenie (WE) nr 2023/2006

| | | | |
|------------------------------|---|---|--|
| Podpisano |  | | |
| | Craig Petherbridge – Dyrektor ds. jakości | | |
| Data | | | |
| Urządzenie Kod FG | | Numer seryjny urządzenia | |

Dokumentacja techniczno-konstrukcyjna dla tego urządzenia przechowywana jest pod adresem:

MONO EQUIPMENT
Queensway,
Swansea West Industrial Park,
Swansea
SA5 4EB
Wielka Brytania

MONO EQUIPMENT to nazwa biznesowa spółki **AFE GROUP Ltd**
Zarejestrowanej w Anglii pod numerem 3872673, numer VAT 923428136

Siedziba:
Unit 35, Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,

Niestosowanie się do instrukcji dotyczących czyszczenia i konserwacji opisanych w tym dokumencie może spowodować utratę gwarancji na urządzenie.




▪ UTYLIZACJA

Po upływie okresu eksploatacji urządzenia należy zachować ostrożność. Wszystkie części należy przekazać do utylizacji w odpowiednich punktach, które poddadzą je recyklingowi lub innym formom utylizacji, określonym przez prawo w danym momencie.

ABY ZAPEWNIĆ BEZPIECZEŃSTWO PRACY, NALEŻY ZWRACAĆ SZCZEGÓLNA UWAGĘ NA ELEMENTY OZNACZONE



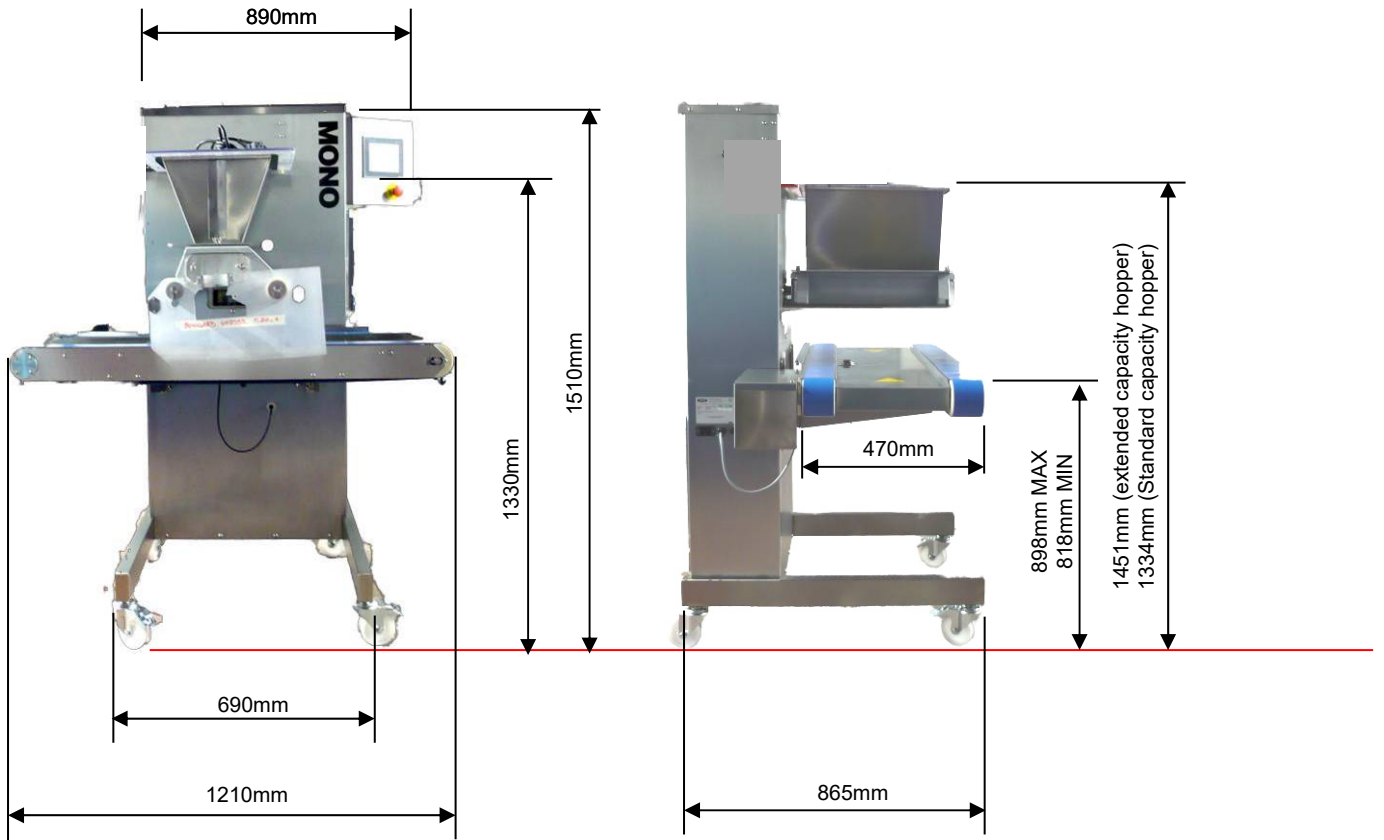
Korzystanie z szablonów i / lub akcesoriów nie wyprodukowanych lub dostarczonych przez MONO Sprzęt spowoduje unieważnienie gwarancji urządzenia

- 1.0 - WPROWADZENIE
- 2.0 - WYMIARY
- 3.0 - SPECYFIKACJA TECHNICZNA
- 4.0 - BEZPIECZEŃSTWO 
- 5.0 - INSTALACJA
- 6.0 - IZOLACJA
- 7.0 - INSTRUKCJE DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA
- 8.0 - WARUNKI EKSPLOATACJI
- 9.0 - **PRZYGOTOWANIE DO EKSPLOATACJI**
 - 9A – MONTAŻ LEJA**
 - 9B - MONTAŻ SZABLONU**
- 10.0 - **INSTRUKCJA EKSPLOATACJI**
 - 1** – **SELECT PRODUCT TYPE (WYBIERZ TYP PRODUKTU)**
 - 2** – **SELECT SAVED NAME OF PRODUCT TYPE (WYBIERZ ZAPISANĄ NAZWĘ TYPU PRODUKTU)**
 - 3** – **CONFIRM SETUP (POTWIERDŹ KONFIGURACJĘ)**
 - 4** – **OPERATOR SCREEN (EKRAŃ OPERATORA)**
 - 5** – **EDIT SCREEN (EKRAŃ EDYCJI)**
 - 5A** – **TRAY SETUP (KONFIGURACJA TACY)**
 - 6** – **COPY (KOPIOWANIE)**
 - 7** – **DELETE (USUWANIE)**
 - 8** – **PASSWORDS (HASŁA)**
 - 9** – **ENGINEERING SETTINGS (USTAWIENIA TECHNICZNE)**
 - 10** – **FAULT INFORMATION SCREENS (EKRAŃY Z INFORMACJAMI O BŁĘDACH)**
- 11.0 **KONSERWACJA**
- 12.0 **CZĘŚCI ZAMIENNE I SERWIS**
- 13.0 **LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH**
- 14.0 **DANE ELEKTRYCZNE**

- Nowatorska budowa dozownika “**Omega Touch**” firmy MONO oparta na czteroosiowym module dozującym pozwala odtworzyć większość czynności wykonywanych przez doświadczonego cukiernika. Dzięki temu dozownik “**Omega Touch**” zapewnia wyjątkową precyzję w zakresie wagi, rozmiarów i kształtów produktu.
- Obsługa wymagana jest w minimalnym zakresie, a prosty kształt korpusu maszyny ułatwia i skraca codzienne czyszczenie.
- Proste w obsłudze oprogramowanie komputerowe zapewnia dostęp do 550 programów przechowywanych w pamięci urządzenia, które można wczytać, a następnie uruchomić lub zmodyfikować. Sterowanie za pomocą kolorowego ekranu dotykowego umożliwia graficzne przedstawienie produktów, które zostały fabrycznie zapisane i mogą być utworzone od podstaw lub edytowane do pożądanego kształtu lub formy.
- Urządzenie jest dostępne z lejami dozującymi do miękkiego i twardego ciasta. Dostępny jest również szeroki wybór szablonów i dysz.



Nasza strategia polega na ciągłym udoskonalaniu naszych urządzeń dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji technicznej urządzenia bez uprzedzenia.



3.0 SPECYFIKACJA TECHNICZNA

| MODEL | <u>MIĘKKIE CIASTO</u> | | | <u>TWARDE CIASTO</u> | | |
|---|-----------------------|-------------|------------|----------------------|------------|-------------|
| | 400 | 450 | 580 | 400 | 450 | 580 |
| Nominalna szerokość leja (mm) | | | | | | |
| Waga (z zamontowanym lejem) (Kg) : | 204 | 206 | 212 | 204 | 206 | 212 |
| Standardowa pojemność leja (w litrach) : | 20 | 22.5 | 29 | 21.3 | 24 | 31 |
| Powiększona pojemność leja (w litrach) : | 36 | 41 | 53 | 31 | 35 | 45.2 |

Zasilanie: 2,5kW, jednofazowe, z bezpiecznikiem 13A

Min. odległość pomiędzy tacami = 50mm

Poziom hałasu = Poniżej 85dB

Elementy elektroniczne = Urządzenie całkowicie sterowane za pomocą mikroprocesora

UWAGA:

Minimalna wielkość produktu, którą można ustawić, zależy od wielu czynników - receptury, metody mieszania, rozmiaru szablonu, rozmiaru dyszy i szybkości produkcji.

Poniżej przedstawiono przykładowe minimalne wielkości produktów:

| | |
|-------------------------|----|
| Ciastka migdałowe | 6g |
| Bezy | 3g |
| Słodka tarta | 5g |
| Ciastko wiedeńskie | 4g |
| Ciasteczka kukurydziane | 4g |

Jeśli jednak planowany produkt wykracza poza ogólne dane techniczne urządzenia, należy skontaktować się z firmą **Mono Equipment** w celu określenia możliwości produkcyjnych urządzenia "Omega" w przypadku konkretnych produktów.

Nasza strategia oparta jest na ciągłym udoskonalaniu urządzeń, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji technicznej bez uprzedzenia.

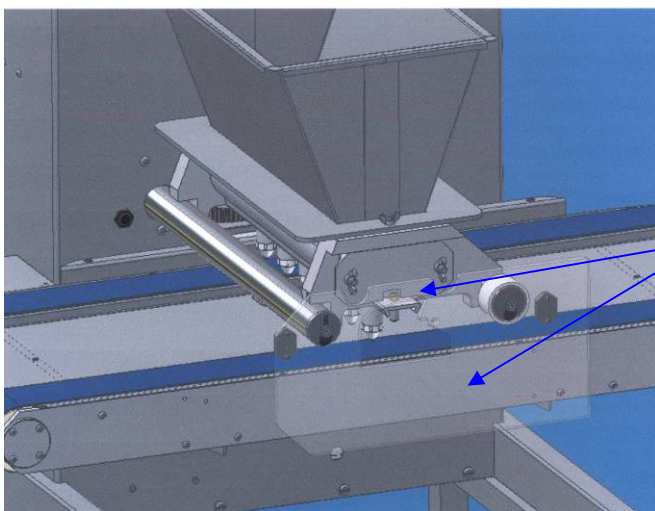


- 1 **Eksploatacja urządzenia z wykrytą awarią jest zabroniona.** Wszelkie uszkodzenia należy natychmiast zgłaszać odpowiednim osobom.
- 2 **Przeszkoleni technicy** są jedynymi osobami uprawnionymi do demontażu części za pomocą narzędzi.
- 3 Przed dotknięciem urządzenia elektrycznego (oraz kabla zasilającego, włącznika i wtyczki) należy zawsze się upewnić, że dłonie są suche. **Zmiana położenia urządzenia poprzez ciągnięcie za kabel zasilający lub przewody jest ZABRONIONA.**
- 4 **Należy się upewnić, że podłoga wokół urządzenia OMEGA jest czysta.** Pozwoli to uniknąć poślizgnięcia się, szczególnie podczas przenoszenia ciężkiego leja dozującego i szablonów z i do urządzenia.
- 5 **Wszyscy operatorzy muszą ukończyć szczegółowe szkolenie.**
Obsługa urządzenia może być niebezpieczna, jeśli:
 - ❑ urządzenie będzie obsługiwane przez **nieprzeszkolony lub niewykwalifikowany personel**
 - ❑ urządzenie jest wykorzystywane **niezgodnie z przeznaczeniem**
 - ❑ urządzenie jest **obsługiwane nieprawidłowo**

Wszystkie urządzenia zabezpieczające zainstalowane w maszynie przez producenta, jak również niniejsza instrukcja obsługi ma na celu zapewnienie bezpiecznej eksploatacji urządzenia. Właściciel i operator urządzenia ponosi pełną odpowiedzialność za bezpieczeństwo eksploatacji.
- 6 Pracownicy w trakcie szkolenia z obsługi maszyny muszą pracować **pod bezpośrednim nadzorem.**
- 7 Maszyny nie wolno obsługiwać w przypadku, gdy panele lub **osłony zostały zdemontowane.**
- 8 **Noszenie luźnej odzieży** lub biżuterii podczas obsługi maszyny jest zabronione.
- 9 Główny włącznik zasilania należy wyłączyć w momencie, gdy urządzenie nie jest eksploatowane oraz przed przystąpieniem do **czyszczenia lub konserwacji.**

10 Kierownik lub nadzorca piekarni zobowiązany jest do przeprowadzenia **codziennych przeglądów zabezpieczeń** urządzenia.

11 Eksploatacja urządzenia **bez prawidłowo zainstalowanego szablonu i osłony jest zabroniona.**



**11) ZAINSTALOWANY
SZABLON LEJA I OSŁONA**

12 W związku z istotnymi wymogami dotyczącymi przenoszenia ciężkich elementów podczas czyszczenia, zaleca się, aby pracownicy wykonujący takie czynności nosili **obuwie ochronne.**

**WSZELKIE CZYNNOSCI ZWIĄZANE Z CZYSZCZENIEM I
KONSERWACJĄ MUSZĄ BYĆ WYKONYWANE PO
ODŁĄCZENIU URZĄDZENIA OD ŹRÓDŁA ZASILANIA.**

- 1 Należy się upewnić, że dozownik jest podłączony do odpowiedniego źródła zasilania, zgodnie z parametrami podanymi na tabliczce z numerem seryjnym, umieszczonej na boku urządzenia.
- 2 Należy się upewnić, że źródło zasilania spełnia wymagania dotyczące natężenia bezpiecznika.

6.0

IZOLACJA

**W PRZYPADKU ZAGROŻENIA URZĄDZENIE
NALEŻY WYŁĄCZYĆ ZA POMOCĄ
BEZPIECZNIKA LUB WYŁĄCZNIKA
BEZPIECZEŃSTWA.**

*Aby zwolnić wyłącznik bezpieczeństwa, należy go przekręcić zgodnie z
ruchem wskazówek zegara.*



WYŁĄCZNIK

7.0 INSTRUKCJE DOTYCZĄCE CZYSZCZENIA

Omega
Touch

UWAGA:



- Czyszczenie urządzenia musi być wykonywane wyłącznie przez przeszkolony personel.
- Przed przystąpieniem do czyszczenia należy odłączyć zasilanie.
- Urządzenia nie wolno czyścić parą wodną lub wodą pod ciśnieniem.

Nie wolno stosować żadnych detergentów o właściwościach żrących lub ściernych.

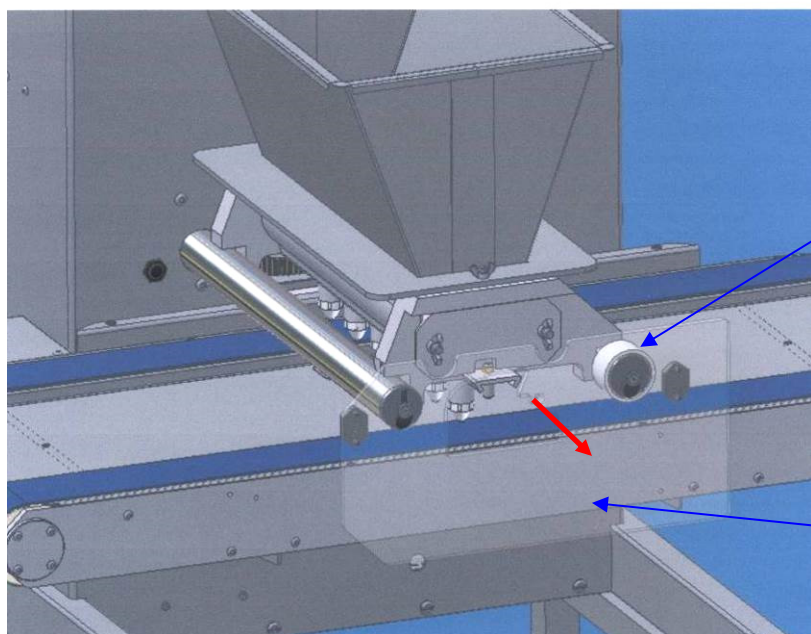
Wszystkie powierzchnie zewnętrzne urządzenia należy codziennie przemywać ciepłą wodą z mydłem.

LEJE DOZUJĄCE DO TWARDEGO I MIĘKKIEGO CIASTA

W TRAKCIE WYMIANY MIESZANKI

Przy zmianie mieszanki należy zdemontować lej dozujący, pompę, szablon, dysze, itp. w celu dokładnego wyczyszczenia.

1. Otwórz górną pokrywę i usuń nadmiar mieszanki pozostający w leju dozującym.
2. Podnieś przednią osłonę z rewizją i pierścień blokujący.



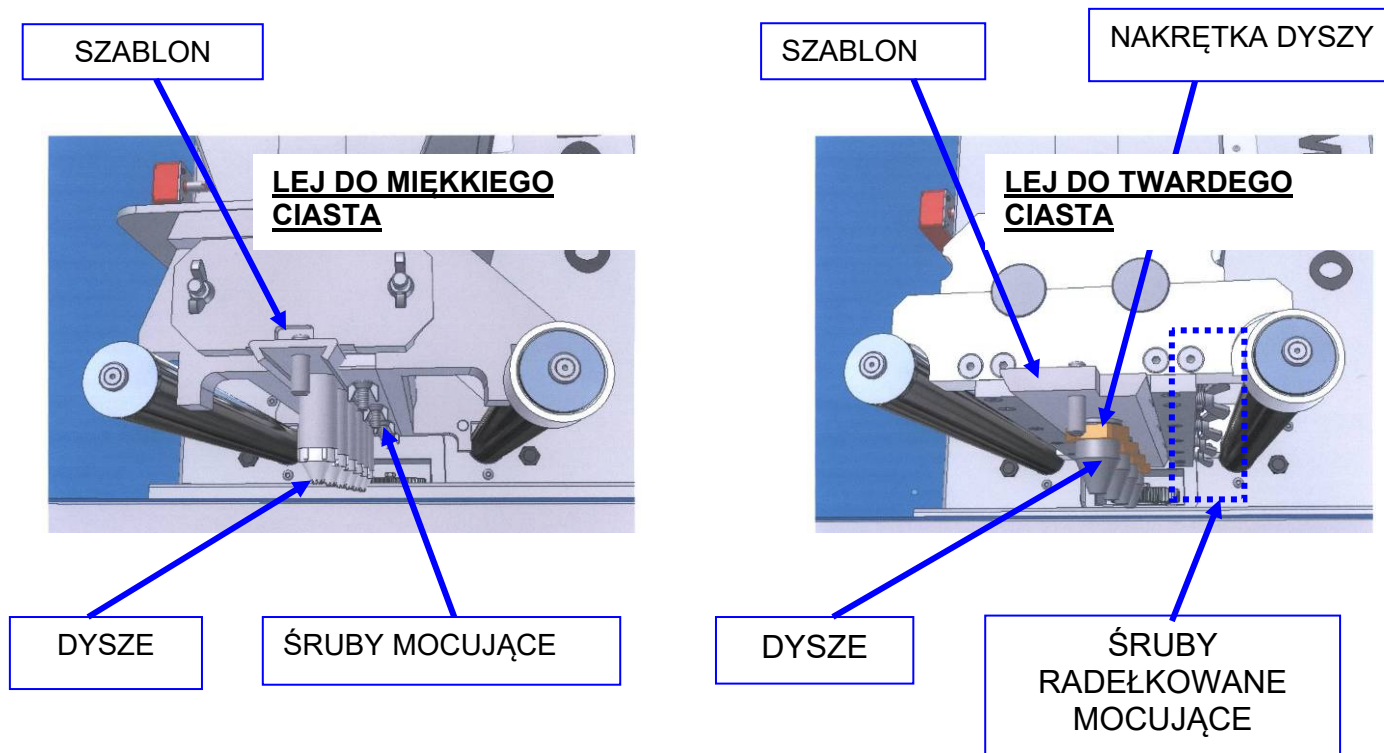
PIERŚCIEŃ
BLOKUJĄCY

OSŁONA
BEZPIECZEŃSTWA

- Poluzuj nakrętki lub śruby radełkowane mocujące szablon (w zależności od typu leja). Zdemontuj szablon zamocowany na zespole pompy, zsuwając go w celu uniknięcia uszkodzenia.

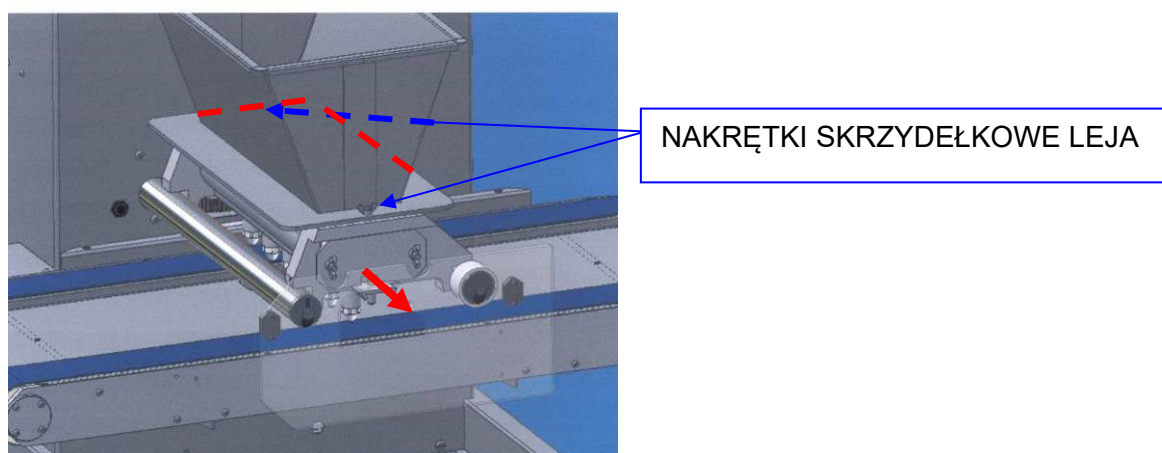
UWAGA.

Śruby radełkowane należy tylko nieznacznie poluzować, aby można było zsunąć szablon z zespołu pompy. Jeśli śruby zostaną poluzowane zbyt mocno, szablon należy przytrzymać.



- Aby zmniejszyć wagę i gabaryty elementów, odłącz i zdemontuj pusty lej dozujący z zespołu pompy w momencie, gdy jest on zamontowany w urządzeniu, odkręcając nakrętki motylkowe.

Aby uzyskać dostęp do wewnętrznej nakrętki motylkowej, odsuń cały lej nieznacznie od korpusu urządzenia (wykorzystując pręty podtrzymujące) - umożliwi to również odłączenie zespołu pompy od wałka napędowego.



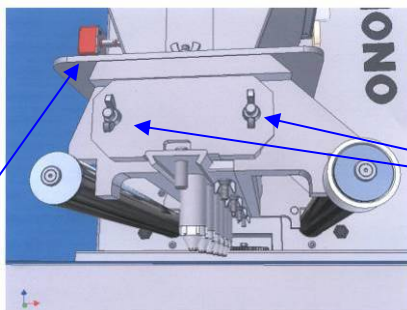
Upewnij się, że nakrętki zostały umieszczone w bezpiecznym miejscu i nie zgubią się.

UWAGA:
 Waga leja dozującego i zespołu pompy przekracza 25 kg. Cały zespół należy przenosić w dwie osoby lub rozmontować go na mniejsze części w momencie, gdy jest jeszcze zamontowany w urządzeniu.

Należy uważać, aby podczas demontażu, czyszczenia, montażu i przechowywania nie uszkodzić powierzchni uszczelniającej leja dozującego.

1. Po zdemontowaniu leja dozującego sprawdź stan uszczelki.
2. Odkręć śruby zabezpieczające zaślepkę znajdujące się po dostępnej stronie zespołu pompy. *Upewnij się, że nakrętki zostały umieszczone w bezpiecznym miejscu i nie zgubią się.*

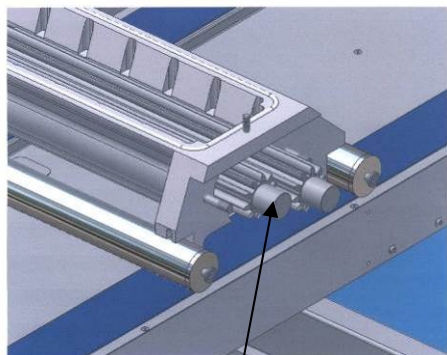
POWIERZCHNIA
USZCZELNIAJĄCA LEJA
DOZUJĄCEGO



NAKRĘTKI
ZABEZPIECZAJĄ
CE ZAŚLEPKĘ

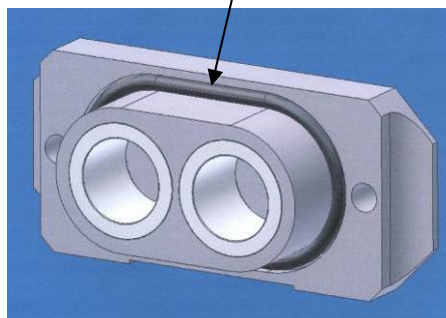
Wyciągnij zaślepkę z zębatkami pompy.

Upewnij się, że pierścień uszczelniający po wewnętrznej stronie zaślepki nie został uszkodzony podczas czyszczenia.



ZEBATKI POMPY

ROWEK NA
PIERŚCIEN
USZCZELNIAJACY



ZAŚLEPKA

3. Zdemontuj pozostałe elementy zespołu pompy z urządzenia i zdejmij drugą zaślepkę, aby całkowicie rozmontować elementy zespołu pompy w celu ich wyczyszczenia.

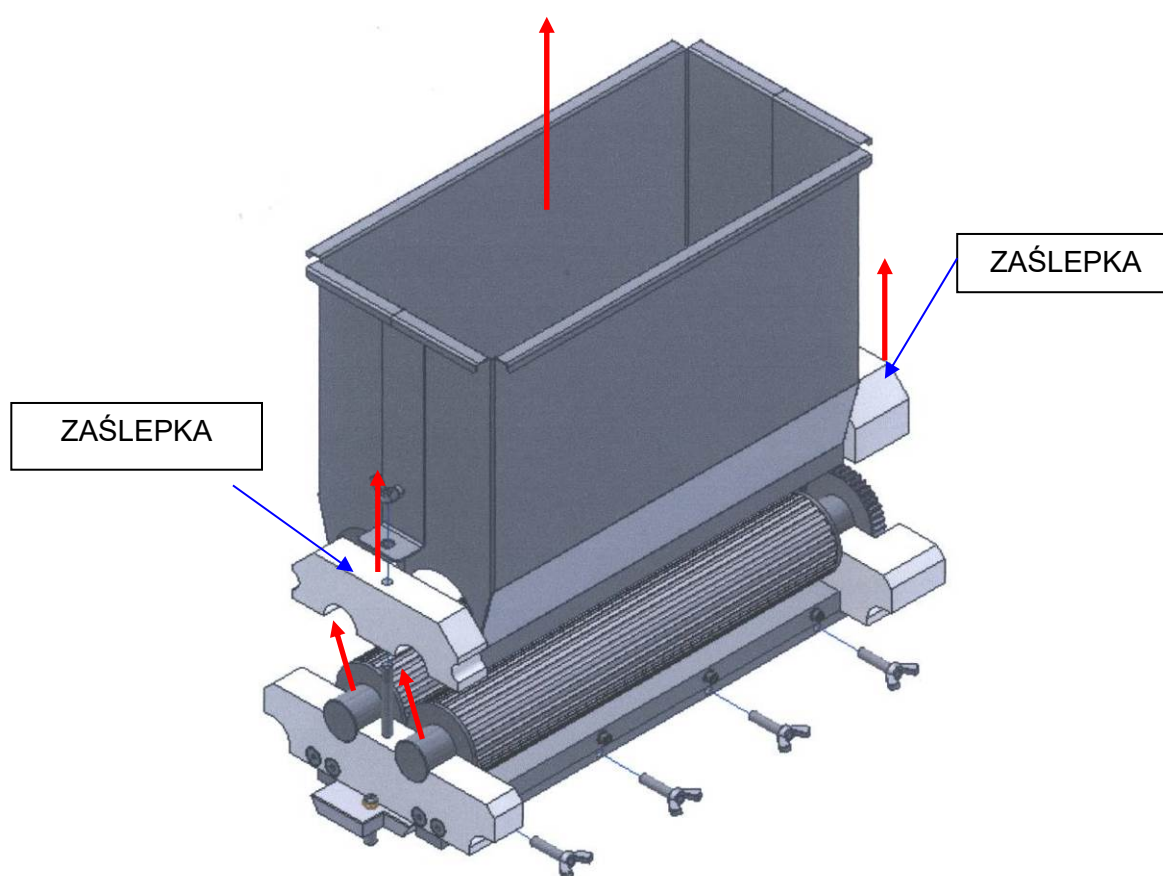
LEJ DO TWARDEGO CIASTA



UWAGA:

Waga leja dozującego i zespołu pompy przekracza 25 kg. Cały zespół należy przenosić w dwie osoby lub rozmontować go na mniejsze części w momencie, gdy jest jeszcze zamontowany w urządzeniu.

1. Podnieś obie górne zaślepki z tworzywa.
2. Zdemontuj obie zębatki z zespołu, po jednej za każdym razem, podnosząc je pionowo do góry.
3. Zdemontuj pozostałe elementy zespołu pompy z urządzenia w celu ich wyczyszczenia.



UWAGA:

To czyszczenia części, które powinny być splukane i dokładnie osuszone przed ponownym montażem, należy stosować wyłącznie ciepłą wodę z mydłem. Należy zachować szczególną ostrożność, aby nie upuścić leja dozującego.



Nie wolno pozostawiać żadnych elementów w leju dozującym.



Aby zapewnić optymalną jakość produktów i stałe warunki eksploatacji:

- ✓ Upewnij się, że dozownik jest ustawiony na **poziomej powierzchni**.
- ✓ Upewnij się, że stosowane są **płaskie tace** tej samej długości i szerokości, wykonane z tego samego materiału i o tej samej grubości krawędzi.
- ✓ Upewnij się, że stosowane są **nieuszkodzone** dysze i szablony.
- ✓ Utrzymuj urządzenie w **czystości**.



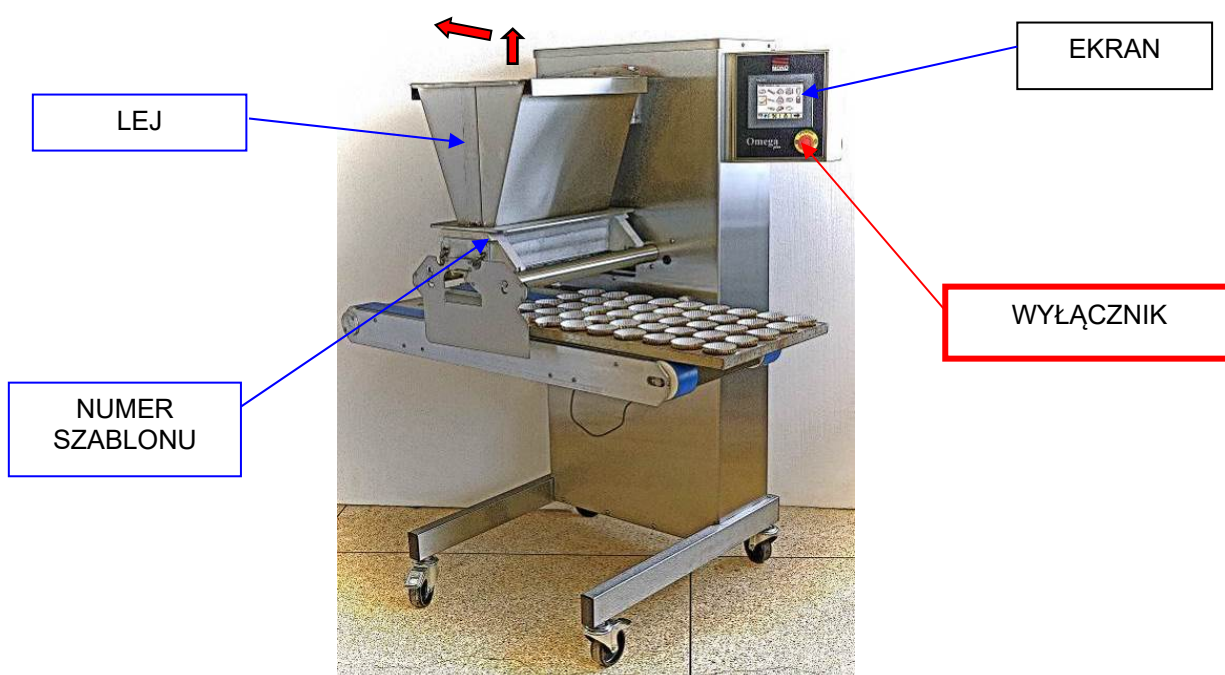
9.0 PRZYGOTOWANIE DO EKSPLOATACJI

Omega
Touch

Korzystanie z szablonów i / lub akcesoriów nie wyprodukowanych lub dostarczonych przez MONO Sprzęt spowoduje unieważnienie gwarancji urządzenia

- 1 Wybierz odpowiednie dysze i szablony i zamontuj je zgodnie z punktami 9a i 9b poniżej. Napełnij lej mieszanką i zamknij pokrywę.

W przypadku ciężkich mieszanek zaleca się natłuszczenie wnętrza leja olejem roślinnym. W przypadku lżejszych mieszanek, na przykład do produkcji bezy, wystarczy zwilżyć lej wodą. Olej i woda ułatwi osadzenie się mieszanki na dnie leja i uniemożliwi zasysanie powietrza.



- 2 Podłącz kabel zasilania do źródła prądu.
Upewnij się, że wyłącznik jest zwolniony (w razie potrzeby przekręć go zgodnie z ruchem wskazówek zegara).
- 3 Wybierz dostępny program lub utwórz nowy program za pomocą menu wyświetlanych na ekranie.
- 4 Urządzenie jest gotowe do eksploatacji.

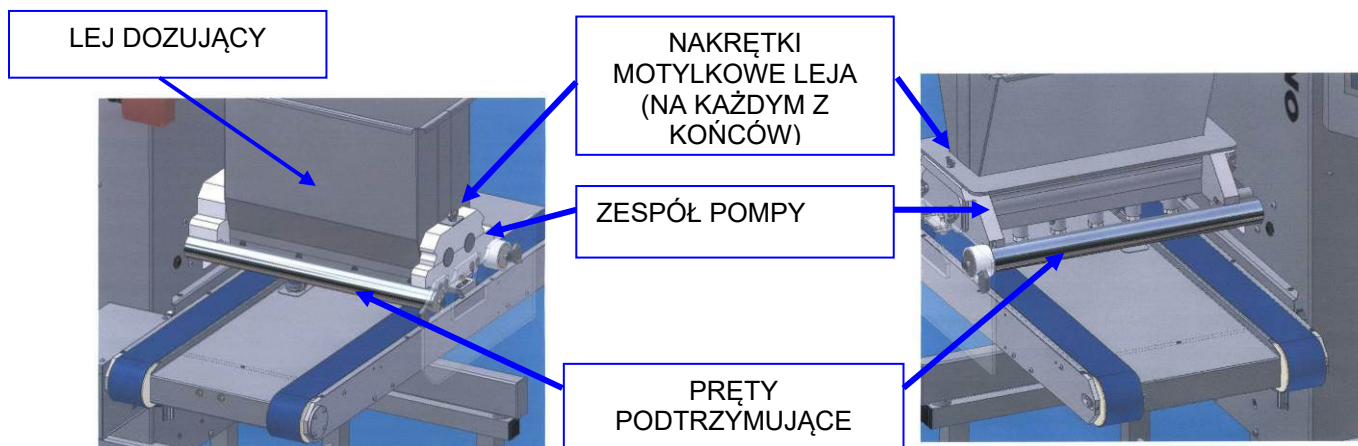
9a MONTAŻ LEJA

PODCZAS PODNOSZENIA LEJA I ZESPOŁU POMPY NALEŻY ZACHOWAĆ OSTROŻNOŚĆ.

PONIEWAŻ WAGA NIEKTÓRYCH MODELI PRZEKRACZA 25 KG
Elementy te należy przenosić w dwie osoby lub zamontować je na mniejsze podzespoły w momencie, gdy są jeszcze zamontowane w urządzeniu
UPEWNIJ SIĘ, ŻE PODŁOGA WOKÓŁ URZĄDZENIA JEST CZYSTA

Aby zmniejszyć wagę i gabaryty części zamontuj zespół leja w dwóch etapach - najpierw zespół pompy umieść na prętach podtrzymujących, a następnie korpus leja na zespole pompy.

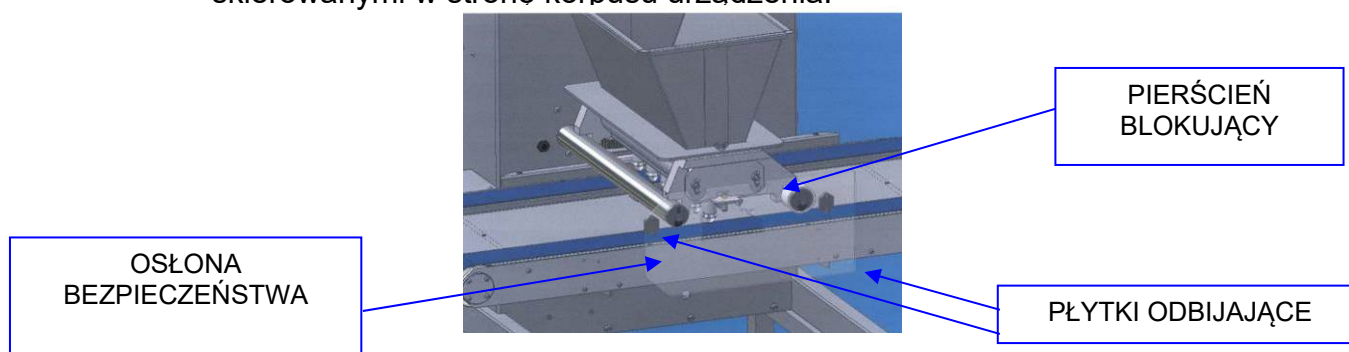
- 1 Ręcznie ustaw zębatki zespołu pompy względem wałka napędzającego.
- 2 Zamontuj lej na zespole pompy i dokręć nakrętkami motylkowymi.
- 3 Nasuń lej na pręty podtrzymujące i dosuń do skrajnej pozycji.



TWARDE CIASTO

MIEKKIE CIASTO

- 4 Po zamontowaniu leja pierścień blokujący lej MUSI BYĆ umieszczony na pręcie podtrzymującym, a osłona bezpieczeństwa zamontowana z płytkami odbijającymi skierowanymi w stronę korpusu urządzenia.



NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ URZĄDZENIA BEZ ZAMONTOWANEGO SZABLONU

• Miękkie ciasto

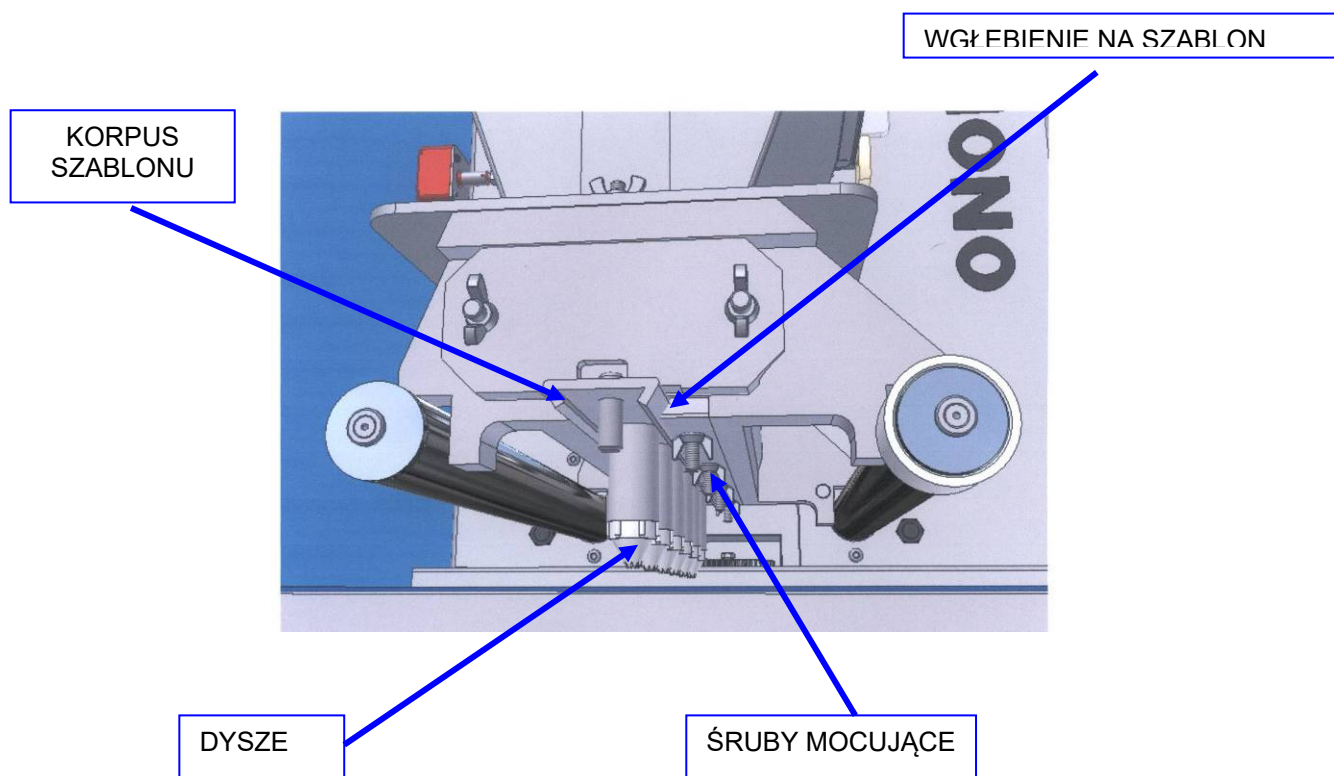
Szablony nieobrotowe, które można zamontować z dyszami, wymagają wkręcenia dysz w gwintowane otwory.

Szablony obrotowe mogą być wyposażone w dysze z tworzywa przykręcone do uchwytów (prostych lub z odsunięciem).

LUB

Dysze metalowe zabezpieczone osobnymi nakrętkami.

- 1 Wybierz odpowiedni szablon i dysze.
(Dysze nie są wymagane w przypadku szabloneń do produkcji ciastek płaskich, schodkowych lub krojonych)
- 2 Zamontuj dysze w korpusie szabloneń:



- 3 Wsuń szablon we wgłębienie w podstawie zespołu pompy, aż do osiągnięcia skrajnej pozycji.
- 4 Dokręć nakrętki mocujące (pod spodem zespołu pompy), aby zabezpieczyć szablon.

UWAGA. Jeśli nakrętki nie zostaną dokręcone wystarczająco mocno, wystąpi wyciek mieszanki, co będzie miało wpływ na wagę dozowanych porcji.

NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ URZĄDZENIA BEZ ZAMONTOWANEGO SZABLONU

• Twarde ciasto

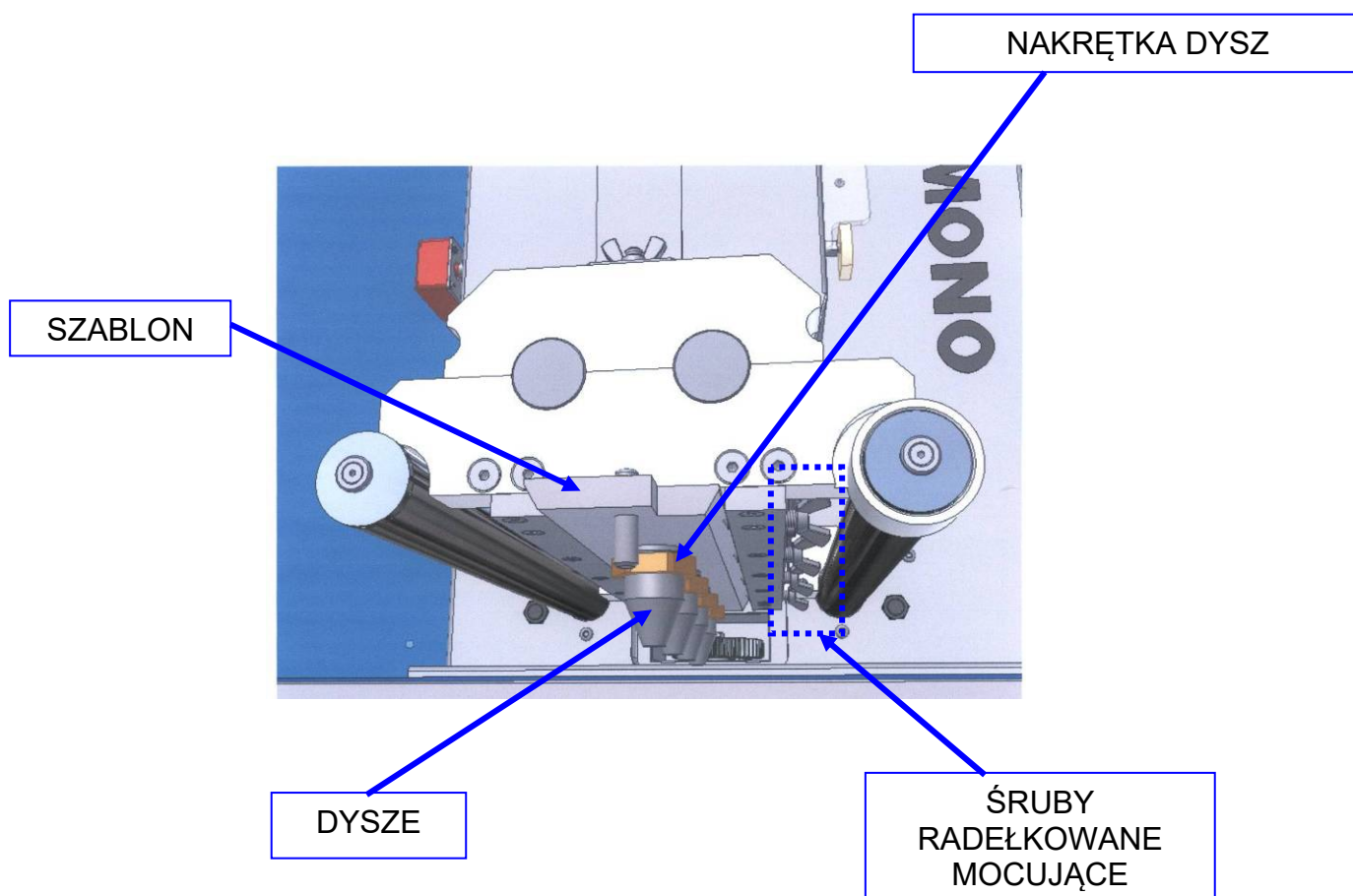
Nieobrotowe szablony, które mogą być wyposażone w dysze, muszą być zabezpieczone dodatkową nakrętką. Dysze nie są wymagane w przypadku szablonów do produkcji płaskich ciastek.

W przypadku szablonów obrotowych dysze muszą być zabezpieczone osobną nakrętką.

- 1 Wybierz odpowiedni szablon i dysze.
- 2 Zamontuj dysze w korpusie szablону za pomocą specjalnej nakrętki:
- 3 Wsuń szablon w odpowiednie miejsce i ręcznie dokręć śruby radełkowane.

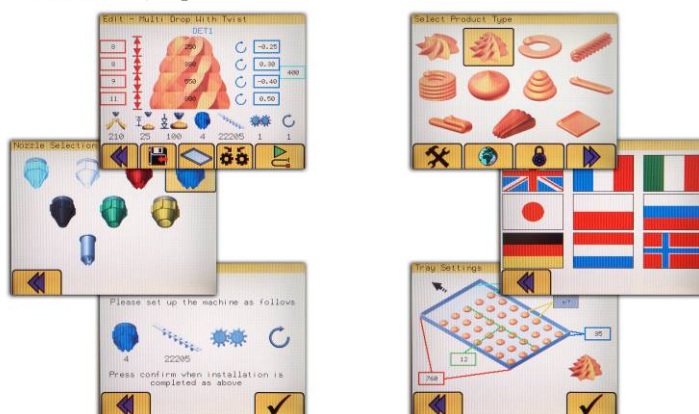
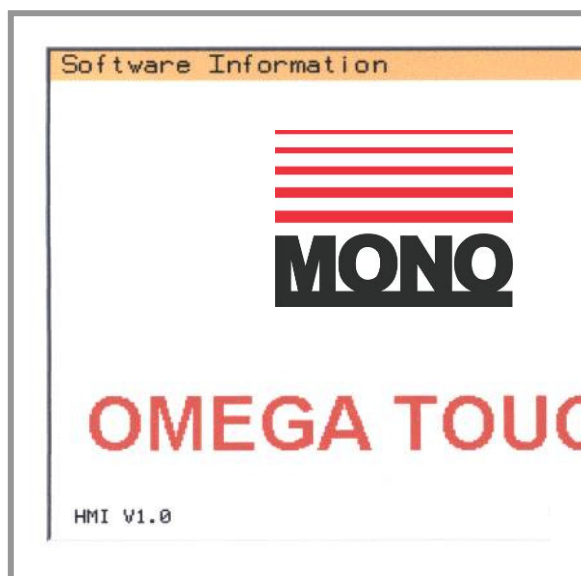
UWAGA.

Śruby radełkowane należy tylko nieznacznie poluzować, aby można było zsunąć szablon z zespołu pompy. Jeśli śruby zostaną poluzowane zbyt mocno, szablon należy przytrzymać podczas dokręcania śrub.



NIE WOLNO EKSPLOATOWAĆ URZĄDZENIA BEZ ZAMONTOWANEGO SZABLONU

10.0 EKSPLOATACJA URZĄDZENIA OMEGA TOUCH



Wszystkie operacje są aktywowane przez dotknięcie obszarów ekranu palcem. Nie należy używać nadmiernej siły lub twardych przedmiotów spowoduje to utratę machine gwarancji.



WPROWADZENIE DANYCH Z KLAWIATURY

NIEB. = EKSPLOATACJA

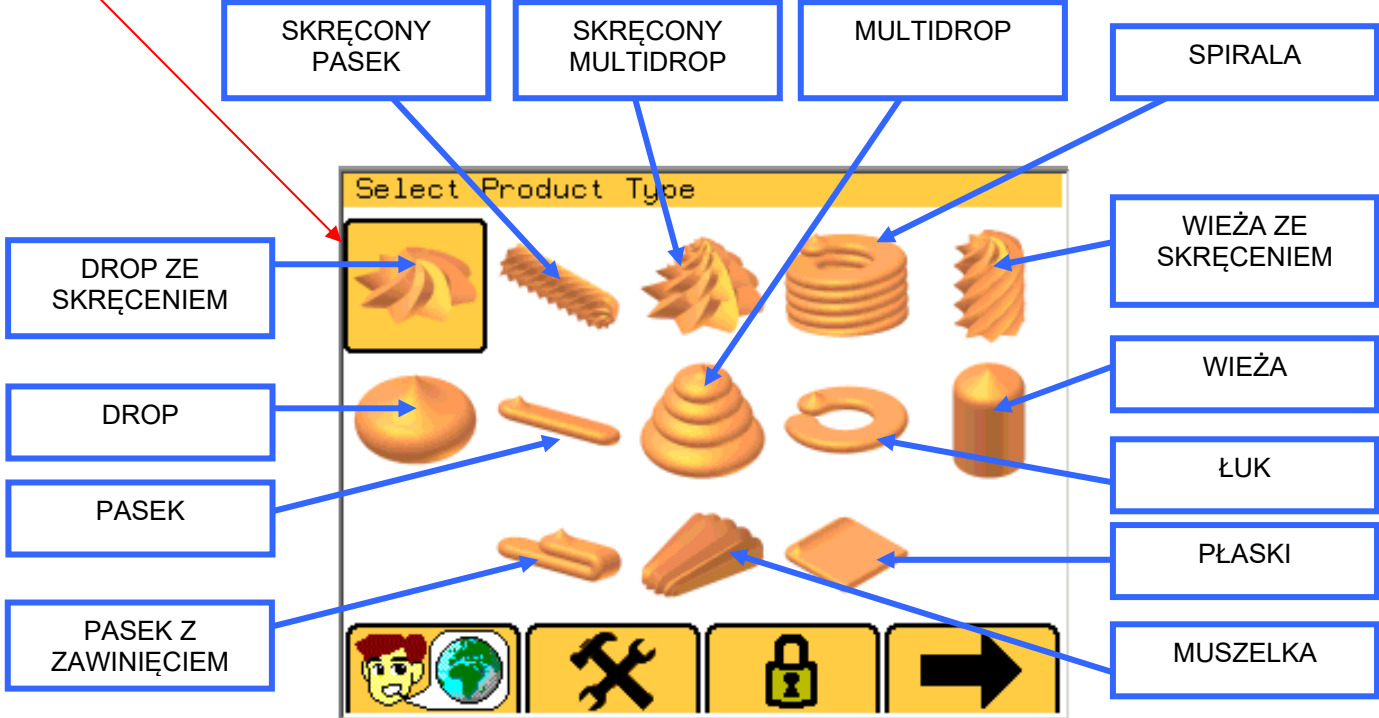
CZERW. = ZMIANA USTAWIEŃ

Wszystkie operacje są aktywowane przez dotknięcie obszarów ekranu palcem.
 Nie należy używać nadmiernej siły lub twardych przedmiotów spowoduje to utratę machine gwarancji.

1

SELECT PRODUCT TYPE (WYBIERZ TYP PRODUKTU)

RAMKA WSKAZUJE WYBRANY PRODUKT



WYBIERZ JĘZYK



DO OSTATNIEGO EKRANU

Konfiguracja urządzenia

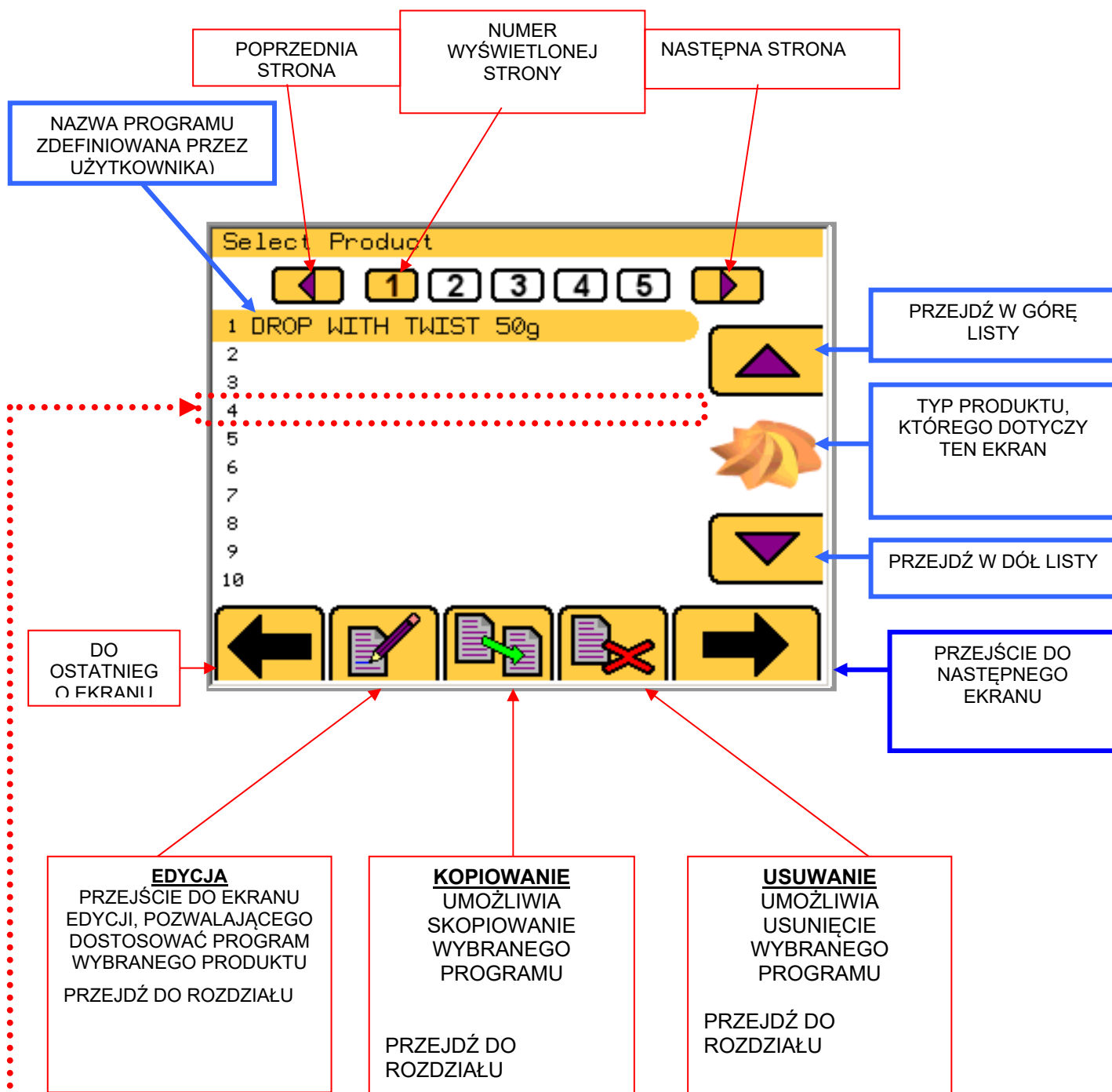
PRODUKT EDYCJA KOPIOWANIE USUWANIE

PRZEJŚCIE DO NASTĘPNEGO EKRANU

DO UZYSKANIA DOSTĘPU DO TYCH FUNKCJI WYMAGANE JEST HASŁO. PATRZ ROZDZIAŁ 8



SELECT SAVED NAME OF PRODUCT TYPE (WYBIERZ ZAPISANĄ NAZWĘ TYPU PRODUKTU)



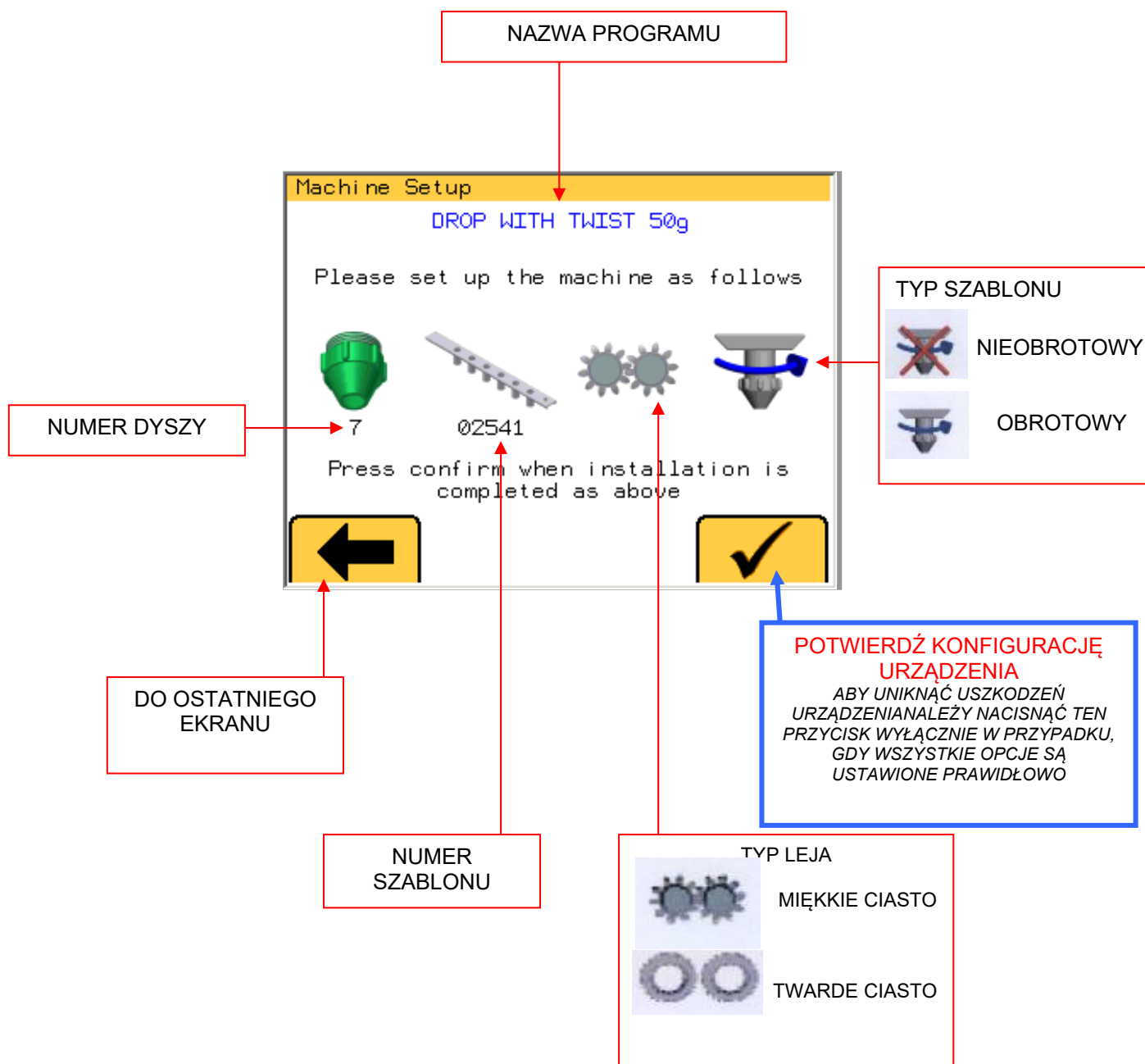
ABY UTWORZYĆ NOWY PROGRAM:

EDYTUJ PUSTĄ POZYCJĘ PROGRAMUNA POCZĄTKU ZASTOSOWANE ZOSTANĄ STANDARDOWE USTAWIENIA DOMYŚLNE

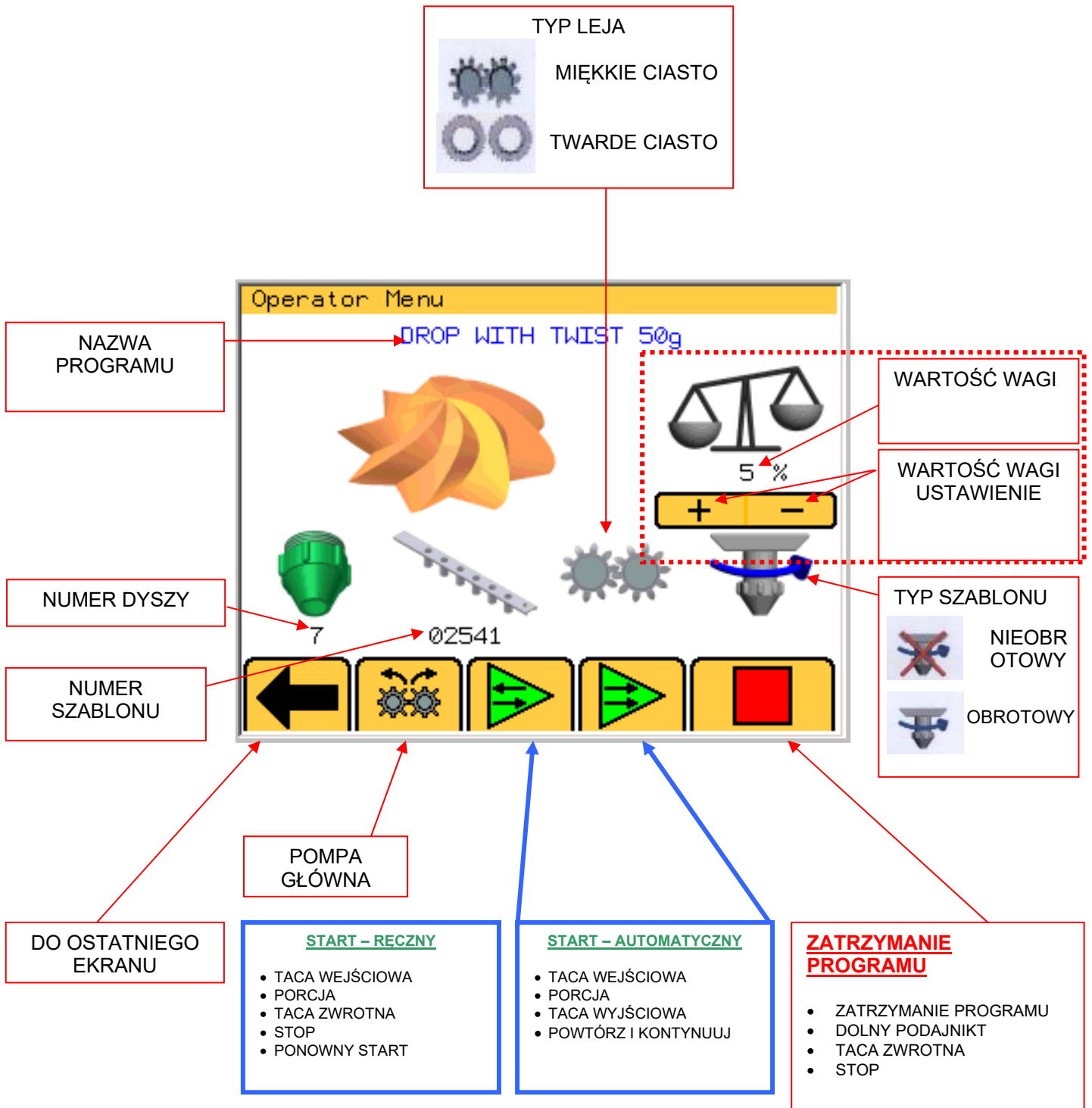
5

CONFIRM SETUP OF MACHINE (POTWIERDŹ KONFIGURACJĘ URZĄDZENIA)

3



ABY UNIKNĄĆ USZKODZEŃ URZĄDZENIA PRZYCISK POTWIERDZAJĄCY NALEŻY NACISNĄĆ DOPIERO W MOMENCIE, GDY WSZYSTKIE ELEMENTY ZOSTANĄ ZAMONTOWANE W URZĄDZENIU ZGODNIE Z WIDOCZNYM RYSUNKIEM



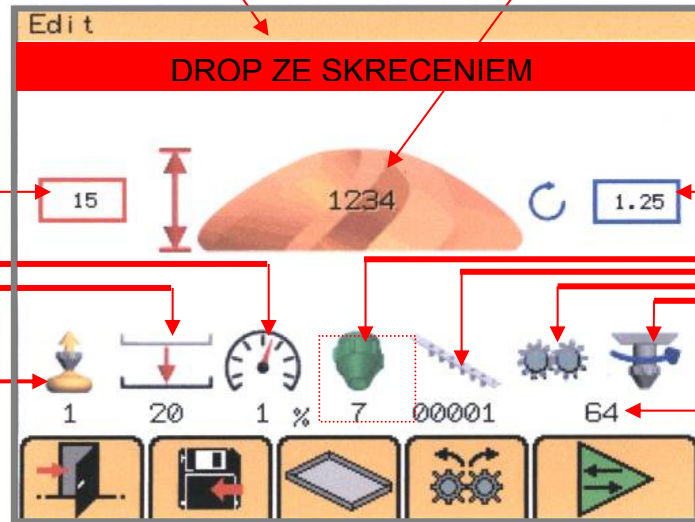
PRZYKŁAD:D ROP ZE SKRĘCENIEM

NAZWA PROGRAMU NALEŻY JĄ PODAĆ, ABY MOŻNA BYŁO ZAPISAĆ PROGRAM

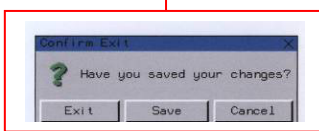
ILOŚĆ PRODUKTU JEST TO LICZBA ODZWIERCIEDLAJĄCA USTAWIENIE, A NIE MIARĘ RZECZYWISTEJ ILOŚCI

WYSOKOŚĆ DYSZY (mm) NAD POWIERZCHNIĄ TACY

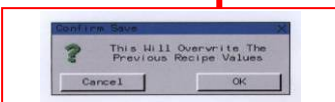
OBROTY DYSZ LICZBA OBROTÓW PODCZAS CYKLU DOZOWANIA



WYJŚCIE Z EKRANU



ZAPISZ



ILOŚĆ ODYSANA

STÓŁ ODLEGŁOŚĆ W TRYBIE IMPULSOWANIA (mm)

CAŁKOWITA PRĘDKOŚĆ URZĄDZENIA (% PRĘDKOŚCI MAKSYMALNEJ)

PODAJ TACĘ EKRAN KONFIGURACJI

PRZEJDŹ DO ROZDZIAŁU 5A

MAKS. WYSOKOŚĆ ZESPOŁU

URUCHOMIENIE TRYBU RĘCZNEGO

POMPA GŁÓWNA (WIDOCZNE JEST MIĘKKIE CIASTO)

TYP SZABLONU OBROTOWY/NIEOBROTOWY

WYBIERZ LEJ TWARDE CIASTO/MIĘKKIE CIASTO

NUMER SZABLONU WPROWADŹ ZA POMOCĄ KLAWIATURY



NUMER DYSZY WPROWADŹ ZA POMOCĄ KLAWIATURY WYŚWIETLONEJ PO NACIŚNIĘCIU

UWAGA

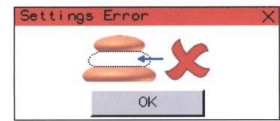
CZERWONE TŁO DOWOLNEGO USTAWIENIA OZNACZA, ZE WARTOŚĆ NALEŻY POPRAWIĆ

**EXAMPLE:
PRZYKŁAD:
SKRĘCONY
MULTIDROP**

WIELKOŚĆ PORCJI
DLA KAŻDEJ
WARSTWY

WSKAŹNIK BŁĘDU USTAWIEŃ

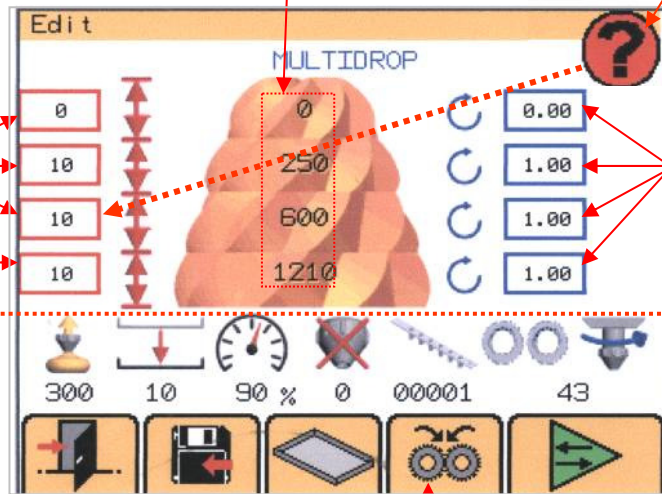
W PRZYPADKU
NIEPRAWIDŁOWEGO USTAWIENIA
RAMKI OZNACZONE SĄ NA
CZERWONO



WYSOKOŚĆ DYSZY
(mm) DLA KAŻDEJ
WARSTWY

WYSOKOŚĆ DYSZY
(mm) OD
POWIERZCHNI TACY

LICZBA OBROTÓW
DLA KAŻDEJ
WARSTWY
MOŻLIWE SĄ WARTOŚCI
UJEMNE



POZOSTAŁE PRZYCISKI USTAWIEŃ SĄ
TAKIE SAME, JAK NA OSTATNIEJ
STRONIE

POMPA
GŁÓWNA(WIDOCZNE
JEST TWARDE CIASTO)

**PRZYKŁAD PŁASKI
E CIASTKO/PASEK**

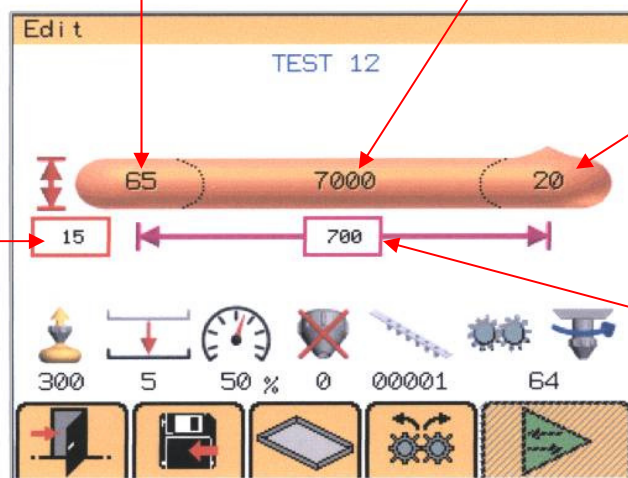
WIELKOŚĆ PORCJI
DLA POCZĄTKU
PRODUKTU

WIELKOŚĆ
PORCJI DLA DŁUGOŚCI

WIELKOŚĆ PORCJI
DLA ZAKOŃCZENIA
PRODUKTU (MOŻLIWE
SĄ WARTOŚCI UJEMNE)

WYSOKOŚĆ DYSZY
PONAD
POWIERZCHNIĄ TACY

ODLEGŁOŚĆ (mm)
RUCHU TACY



**PRZYKŁAD:
KSZTAŁT "C"(ŁUK)**

WIELKOŚĆ PORCJI PODCZAS OBROTU

WIELKOŚĆ PORCJIDŁA ZAKOŃCZENIA PRODUKTU (MOŻLIWE SĄ WARTOŚCI UJEMNE)

WYSOKOŚĆ DYSZY PONAD POWIERZCHNIĄ TACY

10

700

280

280

20

0.60

PROMIEŃ (mm)PORCJI

OBROTY DYSZ (LICZBA OBROTÓW PODCZAS PORCJOWANIA)

WIELKOŚĆ PORCJI DLA POCZĄTKU PRODUKTU(MOŻLIWE SĄ WARTOŚCI UJEMNE)

200 20 40 % 25 00001 64

CZERWONY PRZYCISK KONFIGURACJI TACY ZMUSZA UŻYTKOWNIKA DO SPRAWDZENIA WARTOŚCI USTAWIEŃ TACY (POZOSTAŁE PRZYCISKI SĄ NIEDOSTĘPNE)

PRZEJDŹ DO ROZDZIAŁU 5A

TRAY SETUP (KONFIGURACJA TACY)

5A



NACIŚNIJ PRZYCIŚNIK OKIEN I WPROWADŹ WARTOŚCI ZA POMOCĄ KLAWIATURY

ODLEGŁOŚĆ (mm) DO PIERWSZEGO RZĘDU NA TACY
W PRZYPADKU UŻYCIA TRYBU RĘCZNEGO)

ODLEGŁOŚĆ (mm) POMIĘDZY RZĘDAMI
PRZYPADKU UŻYCIA TRYBU RĘCZNEGO)

KIERUNEK RUCHU TACY

TRYB RĘCZNY DO USTAWIENIA
ODSTĘPU POMIĘDZY RZĘDAMI
WŁĄCZONY/WYŁĄCZONY

LICZBA RZĘDÓW NA TACY

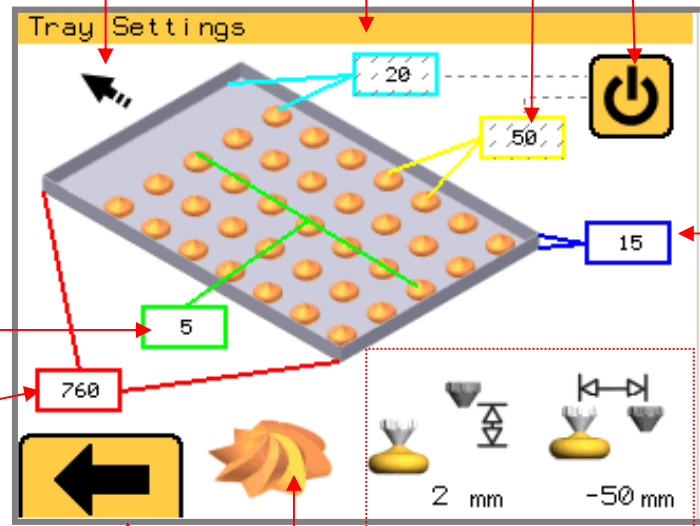
DŁUGOŚĆ TACY (mm)

WYSOKOŚĆ KRAWĘDZI TACY (mm)

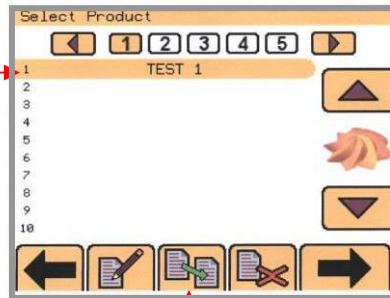
DO OSTATNIEGO EKRANU

PRZYCIŚNIK WIPE BACK (WYCZYŚĆ)
DYSTANS PRZEBYTY PRZEZ TACĘ PO PORCJOWANIU)

TYP PRODUKTU



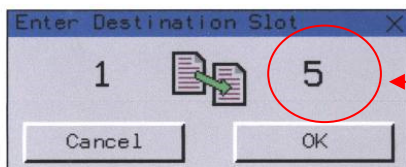
PODŚWIETL
PROGRAM, ABY
GO
SKOPIOWAĆ



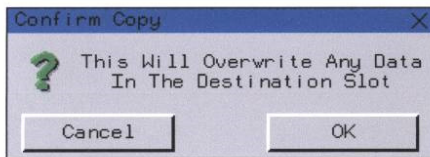
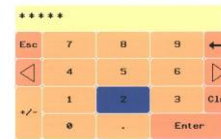
PRZESUŃ RAMKĘ W
GÓRĘ

PRZESUŃ RAMKĘ W DÓŁ

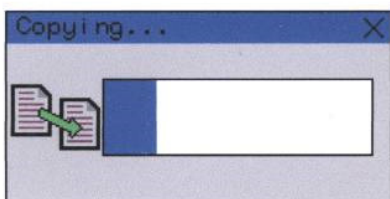
NACIŚNIJ PRZYCIŚK
KOPIOWANIA



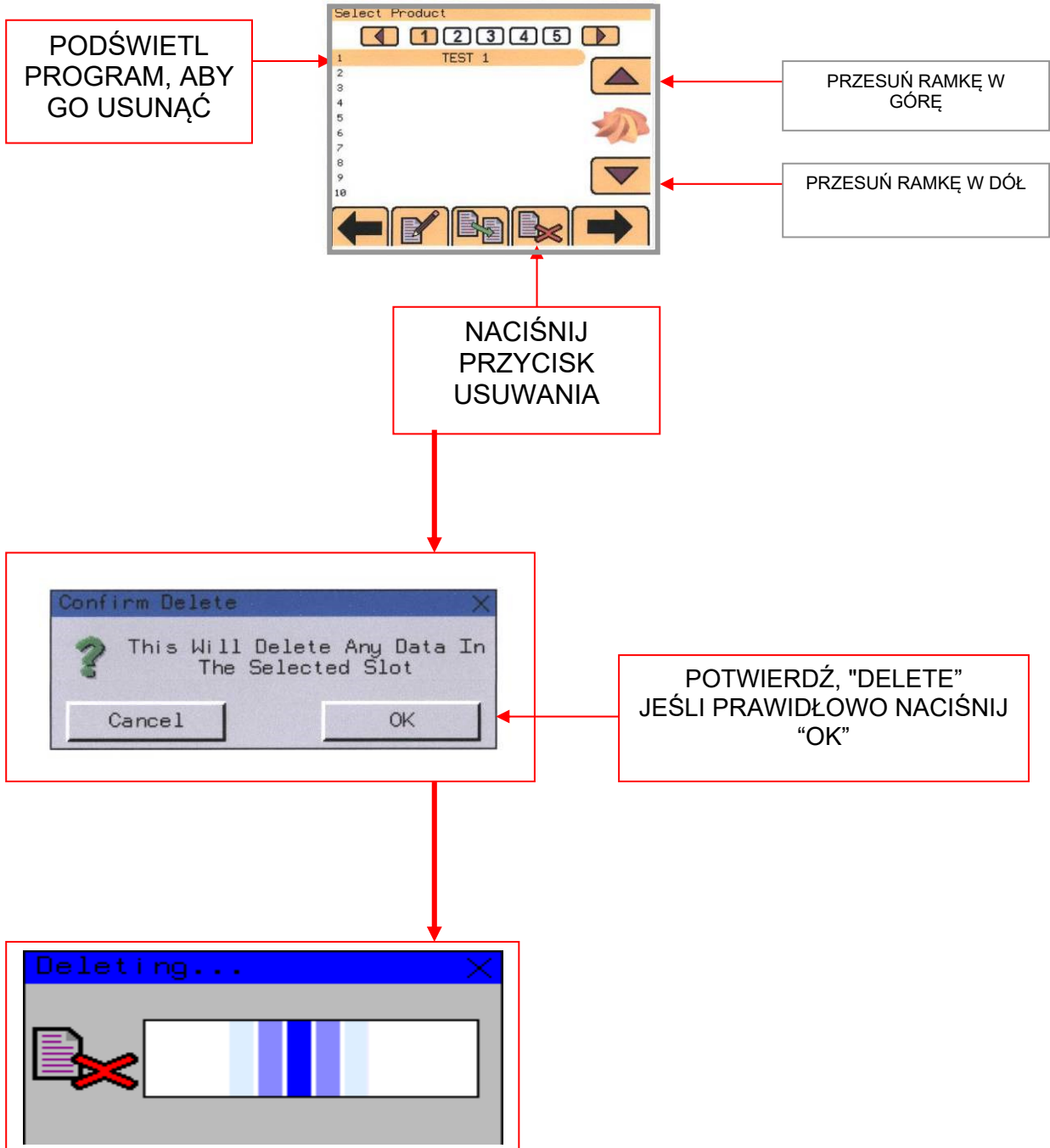
NACIŚNIJ, A NASTĘPNIE
WEJDŹ DO POZYCJI
LISTY PROGRAMÓW, DO
KTÓREJ CHCESZ
SKOPIOWAĆ DANE.



POTWIERDŹ "COPY TO"
(SKOPIUJ DO)
POZYCJA JEST
PRAWIDŁOWA
NACIŚNIJ PRZYCIŚK "OK"

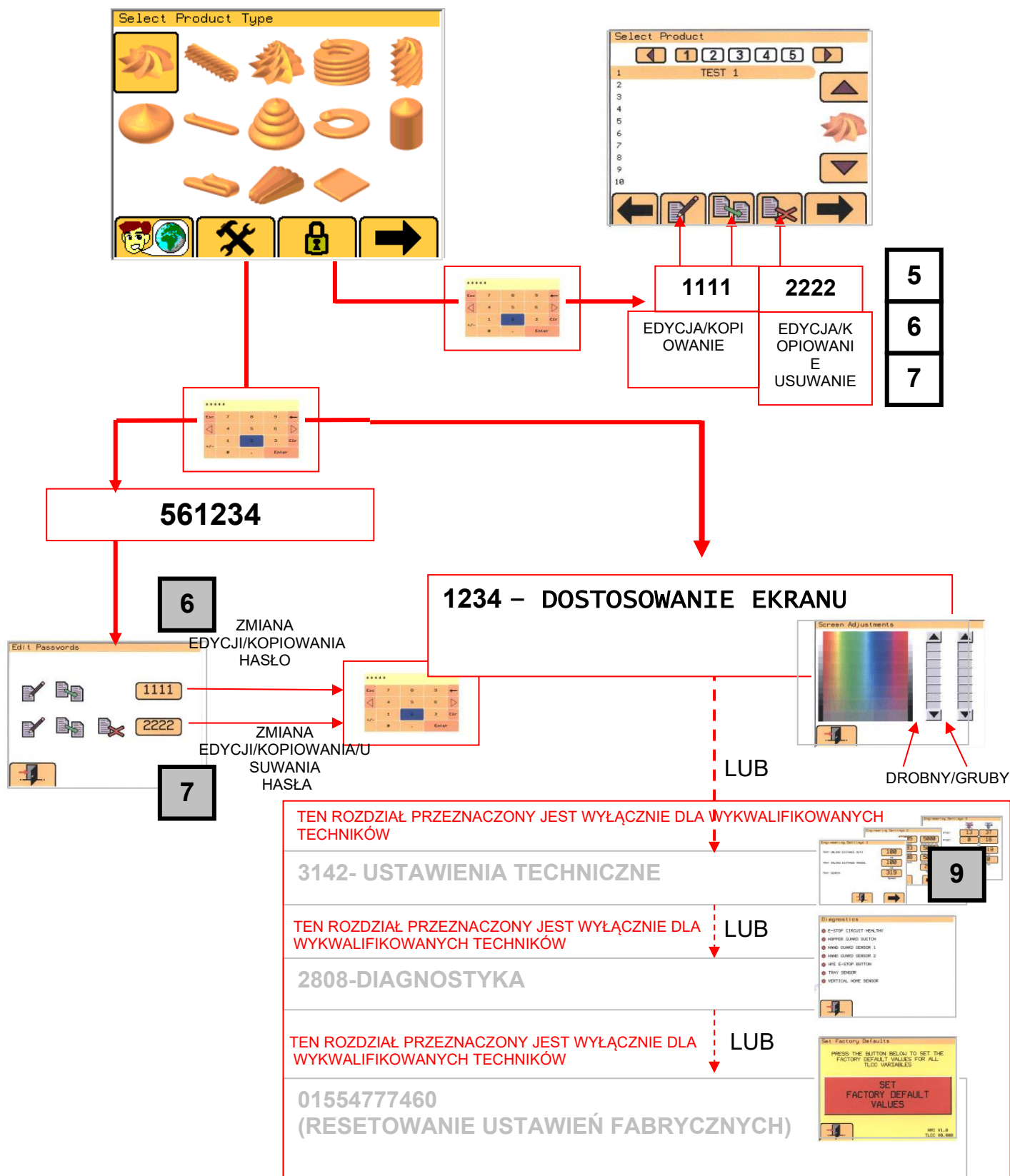


SZCZEGÓŁY PROGRAMU
SĄ SKOPIOWANE DO
NOWEJ LOKALIZACJI


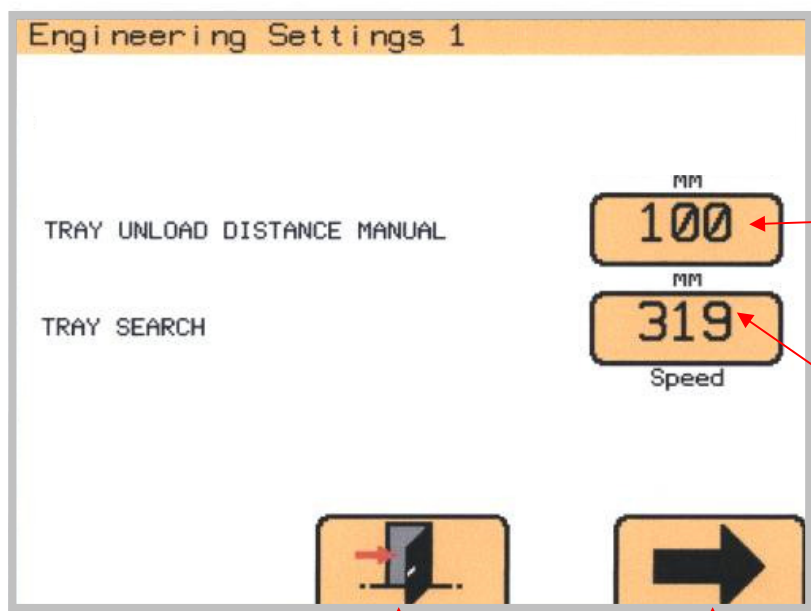


UWAGA

NIE WOLNO PODEJMOWAĆ PRÓB KONFIGURACJI URZĄDZENIA BEZ WIEDZY NA TEMAT KONSEKWENCJI



TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWALIFIKOWANYCH TECHNIKÓW



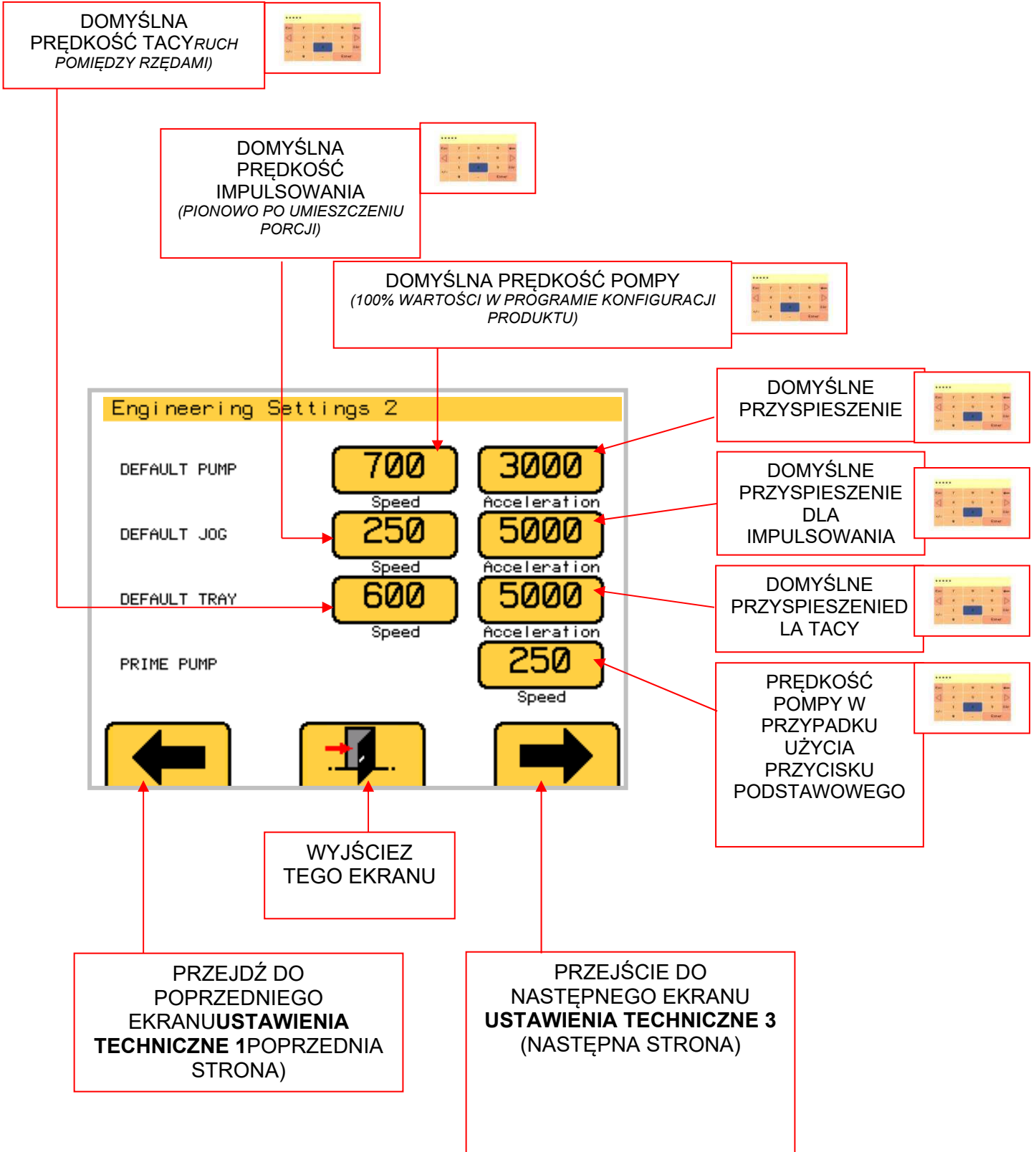
W TRYBIE RĘCZNYM:
ODLEGŁOŚĆ, O JAKĄ PRZEDNIA
KRAWĘDŹ
TACY JEST COFNIĘTA PO
PRZEJŚCIU PRZEZ CZUJNIK TAC
PODCZAS ZWROTU DO
OPERATORA

PRĘDKOŚĆ, Z JAKĄ TACA
JEST PODAWANA DO
CZUJNIKA TAC

WYJŚCIE

PRZEJŚCIE DO
NASTĘPNEGO EKRANU
USTAWIENIA TECHNICZNE
2(NASTĘPNA STRONA)

TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWAIFIKOWANYCH TECHNIKÓW



TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWAŁIFIKOWANYCH TECHNIKÓW

WARTOŚĆ WYSOKOŚCI
ODSUNIĘCIA (mm)
LEJ DO TWARDEGO
CIASTANIEOBROTOWY SZABLON

WARTOŚĆ WYSOKOŚCI ODSUNIĘCIA JEST USTAWIONA FABRYCZNIE I NIE POWINNA BYĆ ZMIENIANA, CHYBA ŻE WYNIKA TO Z INSTRUKCJI.
MOŻE TO SPOWODOWAĆ USZKODZENIE MASZyny

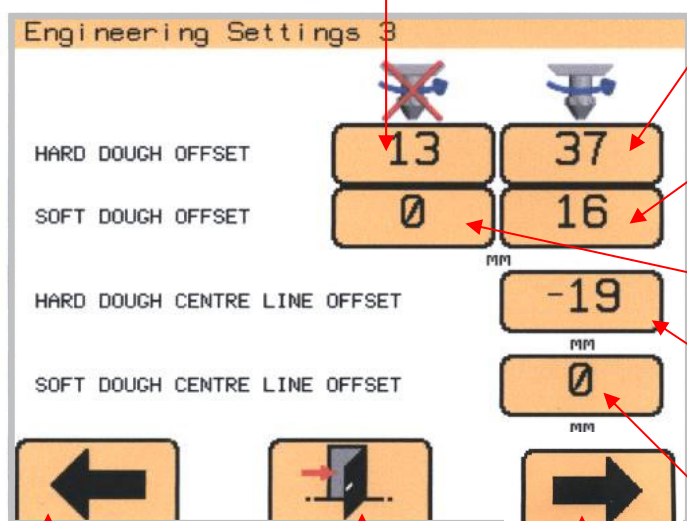
WARTOŚĆ WYSOKOŚCI
ODSUNIĘCIA (mm)
LEJ DO TWARDEGO
CIASTA OBROTOWY SZABLON

WARTOŚĆ WYSOKOŚCI
ODSUNIĘCIA (mm) LEJ DO
MIĘKKIEGO CIASTA
OBROTOWY SZABLON

WARTOŚĆ WYSOKOŚCI
ODSUNIĘCIA (mm) LEJ DO
MIĘKKIEGO CIASTANIEOBROTOWY
SZABLON

ODLEGŁOŚĆ (mm) OD OSI
SYMETRII PORCJOWANIA LEJEM
DO TWARDEGO CIASTA TO
PUNKTU WYKRYCIA KRAWĘDZI
TACY (UŻYWANA DO OBLICZANIA ODSTĘPU
POMIĘDZY RZĘDAMI)

ODLEGŁOŚĆ (mm) OD OSI
SYMETRII PORCJOWANIA LEJEM
DO TWARDEGO CIASTA TO
PUNKTU WYKRYCIA KRAWĘDZI
TACY
(UŻYWANA DO OBLICZANIA ODSTĘPU
POMIĘDZY RZĘDAMI)



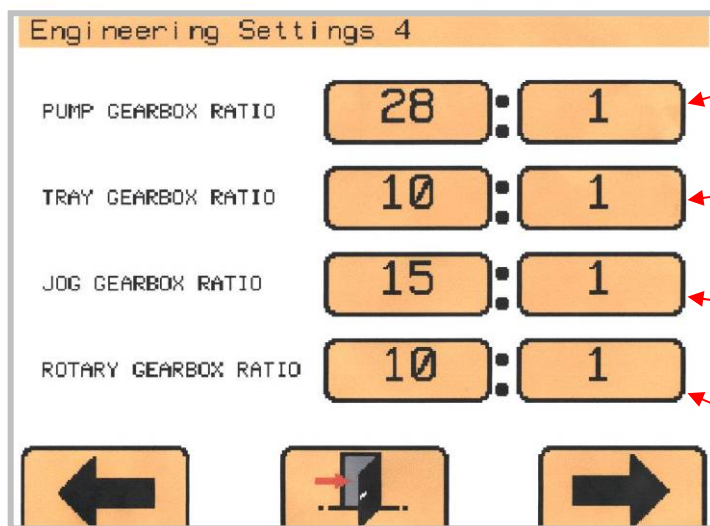
WYJŚCIE
Z TEGO EKRANU

PRZEJDŹ DO POPRZEDNIEGO
EKRA NUUSTAWIENIA
TECHNICZNE 2
POPZEDNIA STRONA)

PRZEJŚCIE DO NASTĘPNEGO
EKRA NUUSTAWIENIA
TECHNICZNE 4
(NASTĘPNA STRONA)

TEN ROZDZIAŁ PRZEZNACZONY JEST WYŁĄCZNIE DLA WYKWALIFIKOWANYCH TECHNIKÓW

PRZEŁOŻENIA



POMPA

TACA

IMPULSOWANIE

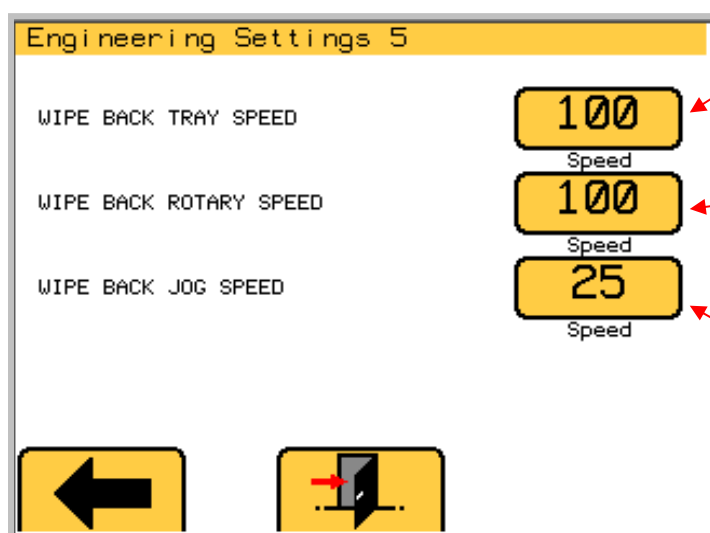
OBROTOWY

WYJŚCIEZ
TEGO EKRANU

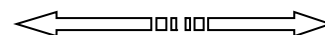
PRZEJDŹ DO
POPRIEDNIEGO EKRANU
USTAWIENIA TECHNICZNE 3
POPRIEDNIA STRONA)

PRZEJŚCIE DO NASTĘPNEGO
EKRANU USTAWIENIA
TECHNICZNE 5
NASTĘPNA STRONA)

COFNIĘCIE USTAWIEŃ DOMYŚLNYCH (PATRZ ROZDZIAŁ 5A)



PRĘDKOŚĆ TACY



PRĘDKOŚĆ
OBROTOWA

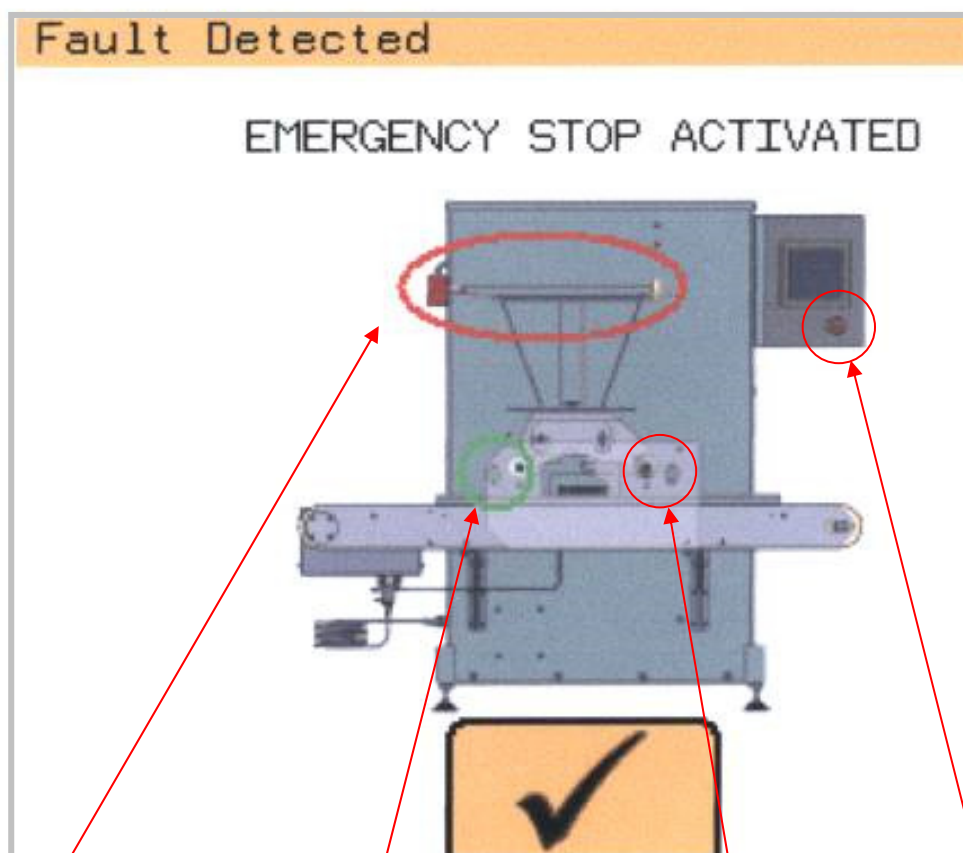


PRĘDKOŚĆ
IMPULSOWANIA



WYJŚCIEZ
TEGO EKRANU

PRZEJDŹ DO POPRZEDNIEGO
EKRANU
USTAWIENIA TECHNICZNE 4
(POPZEDNIA STRONA)



OSŁONA LEJA

BELKA
ZABEZPIECZAJĄC
A

BELKA
ZABEZPIECZAJĄC
A

WYŁĄCZNIK

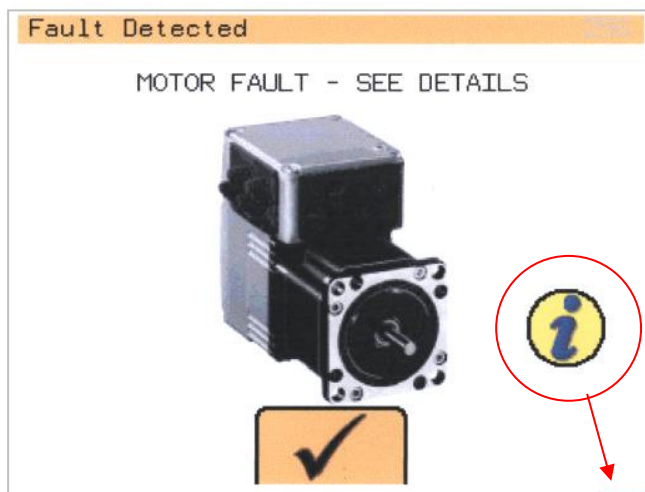
TEN EKRAN WSKAZUJE WARUNEK AWARII W OBSZARACH BEZPIECZEŃSTWA.

JEŚLI JEST ZAZNACZONY NA CZERWONO, ZAMKNIJ POKRYWĘ LUB USUŃ PRZESZKODĘ, ABY USUNĄĆ BŁĄD.

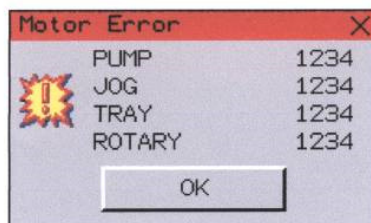
JEŚLI WSKAŹNIK ZOSTANIE ZAZNACZONY NA ZIELONO, BŁĄD ZOSTAŁ USUNIĘTY W OKREŚLONEJ POZYCJI.

NACIŚNIJ PRZYCISK  ABY WYCZYŚCIĆ EKRAN

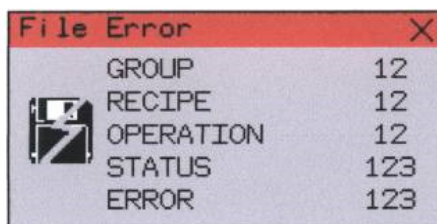
JEŚLI WYŚWIETLONE ZOSTANĄ PONIŻSZE EKRANY, SPRAWDŹ, CZY RUCHU STOŁU, ITP. NIE BLOKUJE JAKIŚ PRZEDMIOT. JEŚLI TAK JEST, USUŃ PRZESZKODĘ I NACIŚNIJ PRZYCISK  ABY KONTYNUOWAĆ PRACĘ.



NACIŚNIJ TEN PRZYCISK, ABY WYŚWIETLIĆ INFORMACJĘ NA TEMAT TEGO, KTÓRY SILNIK ULEGŁ AWARII.



JEŚLI AWARIA JEST BARDZIEJ SKOMPLIKOWANA I NIE MOŻE BYĆ USUNIĘTA W BEZPIECZNY SPOSÓB, NALEŻY WEZWAĆ WYKWALIFIKOWANEGO TECHNIKA.



BŁĄD PODCZAS WCZYTYWANIA/ZAPISYWANIA DANYCH RECEPTURY NA KARCIE PAMIĘCI HMI

JEŚLI PROBLEM BĘDZIE WYSTĘPOWAŁ NADAL, PROSIMY O KONTAKT Z SERWISEM/TECHNIKAMI.

11.0 KONSERWACJA

W większości przypadków urządzenie wymaga jedynie utrzymania czystości i obsługi zgodnie z niniejszą instrukcją.

**UWAGA: POD ŻADNYM POZOREM NIE WOLNO
CZYŚCIĆ MASZyny ZA POMOCĄ WĘŻA
PODŁĄCZONEGO DO KRANU Z WODĄ.**



W przypadku wystąpienia awarii prosimy o kontakt z działem obsługi klienta i podanie numeru seryjnego urządzenia umieszczonego na tabliczce informacyjnej na urządzeniu i okładce niniejszej instrukcji obsługi

CZĘŚCI ZAMIENNE I SERWIS POZA WIELKĄ BRYTANIĄ:

MONO

Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea. SA5 4EB UK

email: spares@monoequip.com
Web site: www.monoequip.com

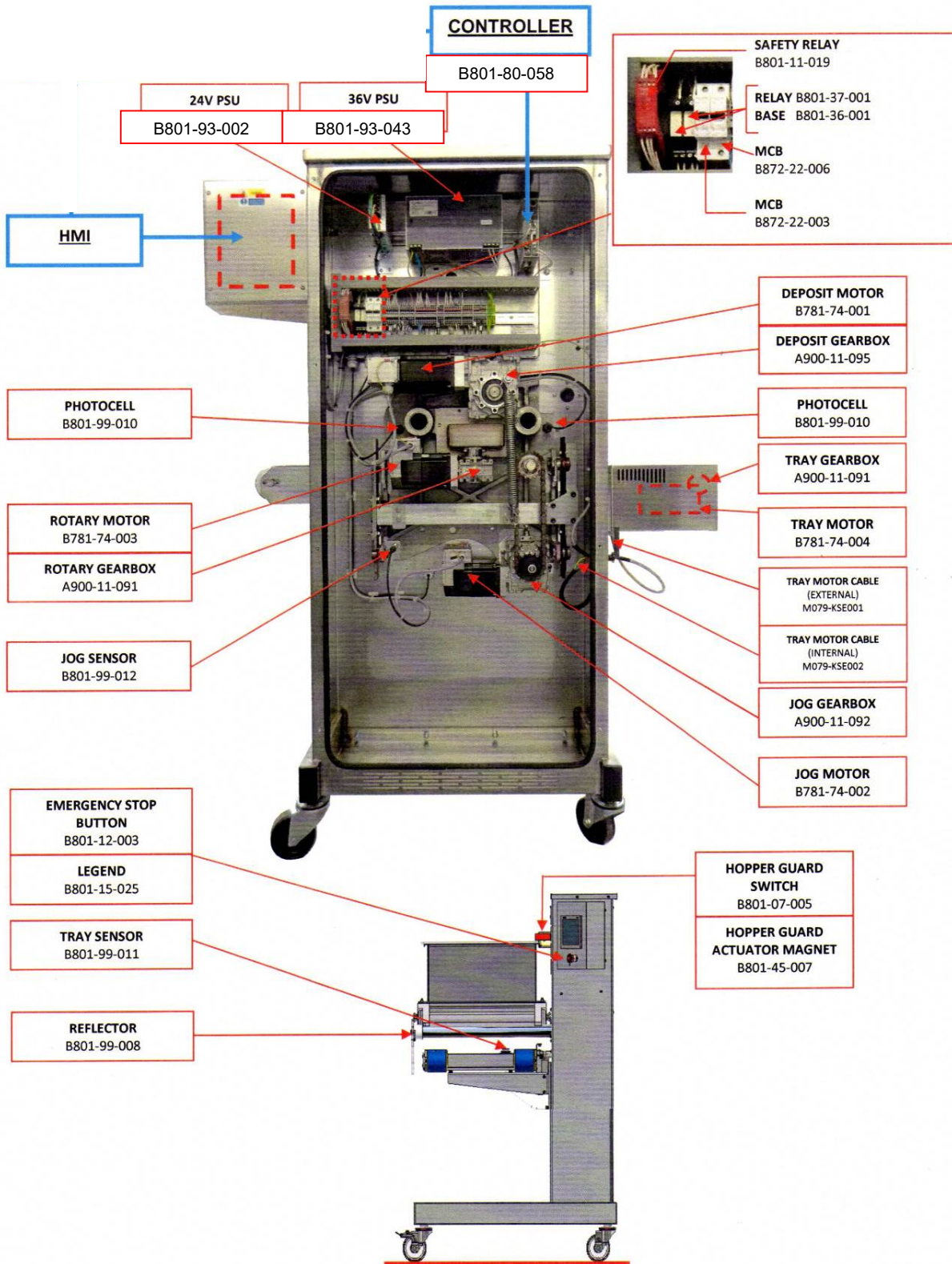
Spares Tel. +44(0)1792 564039
Main Tel. +44(0)1792 561234



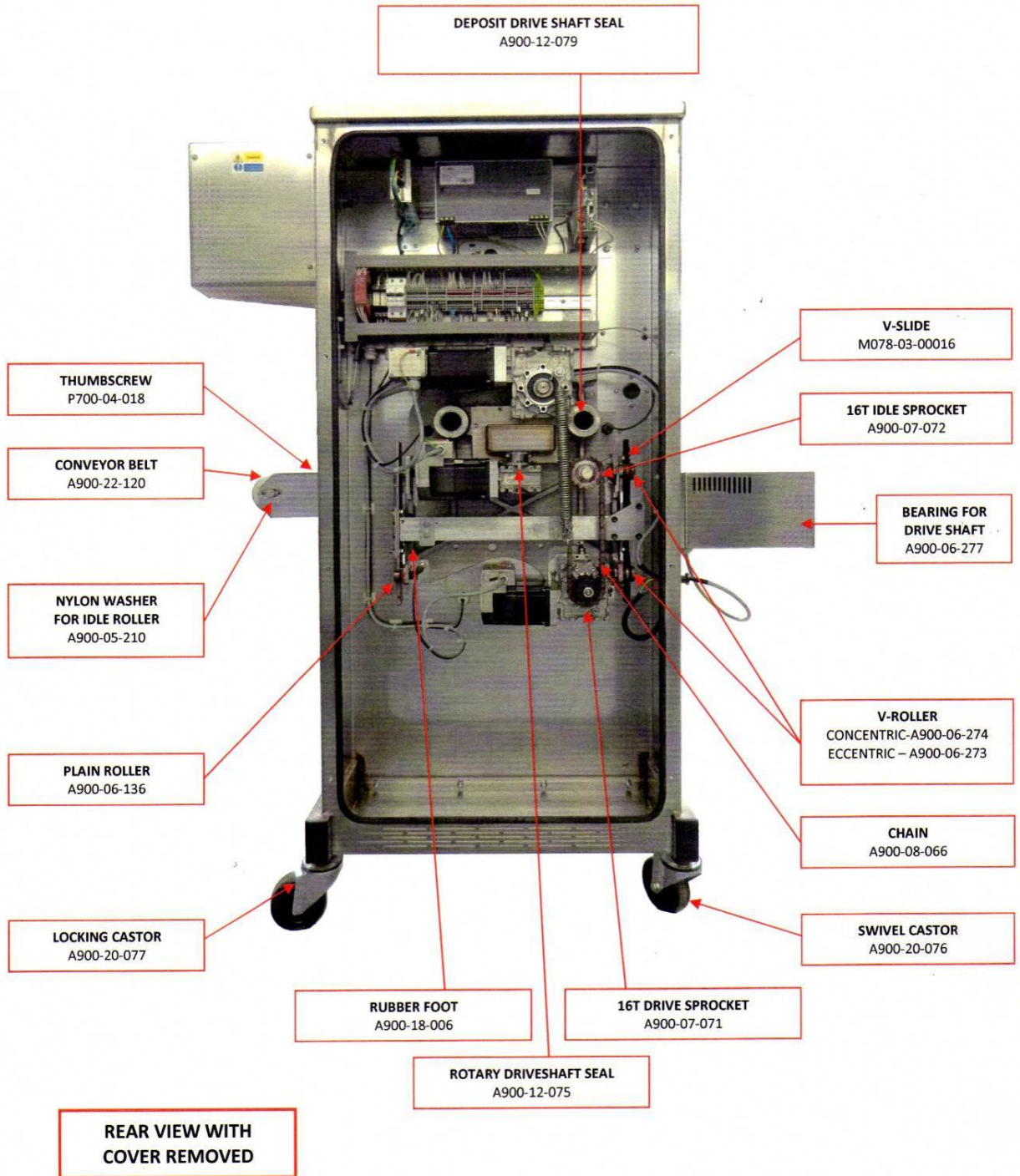
13.0 CZĘŚCI ZAMIENNE

ELECTRICAL COMPONENT LAYOUT PARTS

Omega TOUCH



CZĘŚCI MECHANICZNE



LISTA PODSTAWOWYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH*Opis części zamiennej Numer producenta Wymagana liczba na urządzenie*

| | | |
|---|--------------|---|
| Przekładnia dozownika | A900-11-0901 | 1 |
| Przekładnia impulsowania | A900-11-092 | 1 |
| Przekładnia obrotowa | A900-11-091 | 1 |
| Przekładnia tacy | A900-11-091 | 1 |
| Współśrodkowy wałek prowadnicy | A900-06-274 | 2 |
| Mimośrodkowy wałek prowadnicy | A900-06-273 | 2 |
| Płytki suwaka | 078-03-00016 | 2 |
| Łańcuch napędowy impulsowania | A900-08-066 | 1 |
| Zębatka Simplex 16T o skoku 1/2" | A900-07-071 | 1 |
| Zębatka biegu jałowego 16T o skoku 1/2" | A900-07-072 | 1 |
| Pierścień sprężynujący zabezpieczający - średnica zewnętrzna 14 mm | A900-01-280 | 1 |
| Pierścień sprężynujący zabezpieczający - średnica zewnętrzna 24mm | A900-01-193 | 1 |
| | | 1 |
| Wałek napędzający - lej | 078-03-00015 | 1 |
| Obrotowy wałek napędzający | 078-03-00011 | 1 |
| Przekładnia - szablon obrotowy | 078-03-00010 | 1 |
| Uszczelka (wałka przekładni obrotowej) | A900-12-075 | 1 |
| Uszczelka (wałka napędzającego dozownik) | A900-12-079 | 1 |
| Górna osłona leja 400 mm/450 mm | 078-09-00005 | 1 |
| Górna osłona leja 580 mm | 078-09-00044 | 1 |
| Osłona tylna | 078-11-00001 | 1 |
| Ustalacz - osłona tylna | 078-11-00002 | 2 |
| Podkładka dystansowa leja - 450/580 mm | 078-11-00003 | 1 |
| Podkładka dystansowa - 400 mm | 078-11-00004 | 1 |
| Uszczelka - osłona tylna | A900-25-309 | 1 |

CZĘŚCI LEJA DO TWARDEGO CIASTA

Omega Touch

PARAMETRY LEJA

**STANDARDOWA
POJEMNOŚĆ** M078-09-00086
(400mm)
M078-09-00042 (450mm)
M078-09-00089 (580mm)

POWIEKSZONA POJEMNOŚĆ

M078-09-00087 (400mm)
M078-09-00088 (450mm)
M073-09-00092 (580mm)

NAKRĘTKA MOTYLKOWA
A900-04-147

GÓRNA KOŃCÓWKA
BLOKU
PO STRONIE
NAPĘDZANEJ)
M078-09-00037

WAŁEK NAPĘDZAJĄCY

M078-09-00066 (400mm)
M078-09-00060 (450mm)
M078-09-00074 (580mm)

SZABLONY OBROTOWY

- Z MAŁYMI OTWORAMI
- Z DUŻYMI OTWORAMI

STANDARDOWY

- Z MAŁYMI OTWORAMI
- Z DUŻYMI OTWORAMI

DO TŁOCZENIA
PŁASKI

WAŁEK NAPĘDZANY

M078-09-00067 (400mm)
M078-09-00061 (450mm)
M078-09-00075 (580mm)

DOLNA KOŃCÓWKA
BLOKU
(PO STRONIE
NAPĘDZANEJ)

NAKRĘTKA RADEŁKOWANA
M078-09-00043

GÓRNA KOŃCÓWKA
BLOKU
(PO STRONIE NAPĘDU)
M078-09-00036

DOLNA KOŃCÓWKA
BLOKU
(PO STRONIE NAPĘDU)
M078-09-00034

CZĘŚCI LEJA DO MIĘKKIEGO CIASTA

Omega Touch

PARAMETRY LEJA

STANDARDOWA POJEMNOŚĆ

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

POWIEKSZONA POJEMNOŚĆ

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

NAKRĘTKA MOTYŁKOWA
A900-04-043

USZCZELKA LEJA

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

PRZEKŁADNIA NAPĘDZANA

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

NAKRĘTKA
MOTYŁKOWA
A900-04-147

KOŃCÓWKA BLOKU
M073-09-00500

KOŃCÓWKA BLOKU MONTAŻ
M073-KMX001

TULEJA ZAŚLEPKI
M073-09-00600

PRZEKŁADNIA NAPĘDU

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

USZCZELKA ZAŚLEPKI
A900-12-074

KOŃCÓWKA BLOKU
MONTAŻ
M073-KMX002

KOŃCÓWKA BLOKU
M073-09-03200

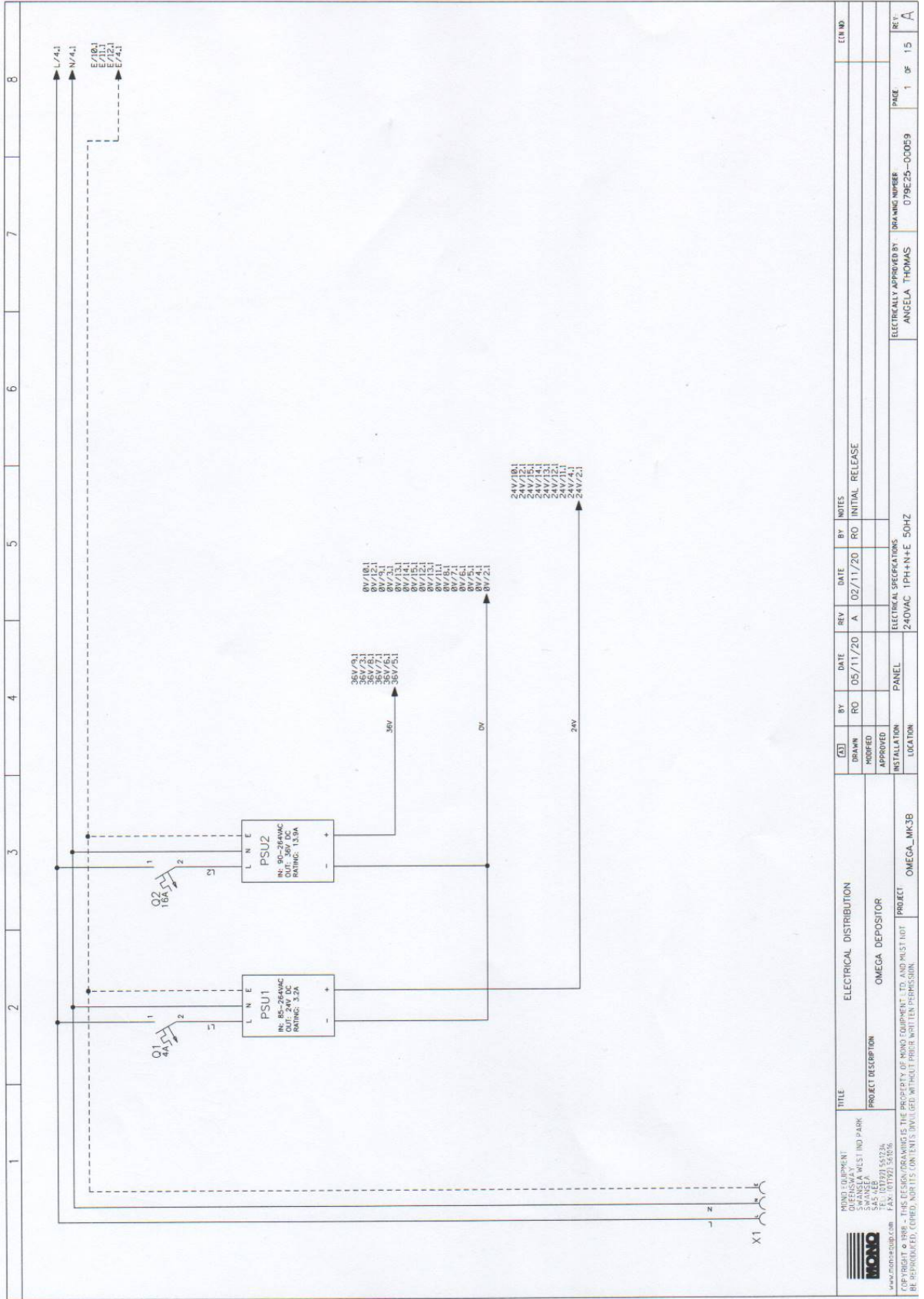
TULEJA ZAŚLEPKI
M073-09-00600

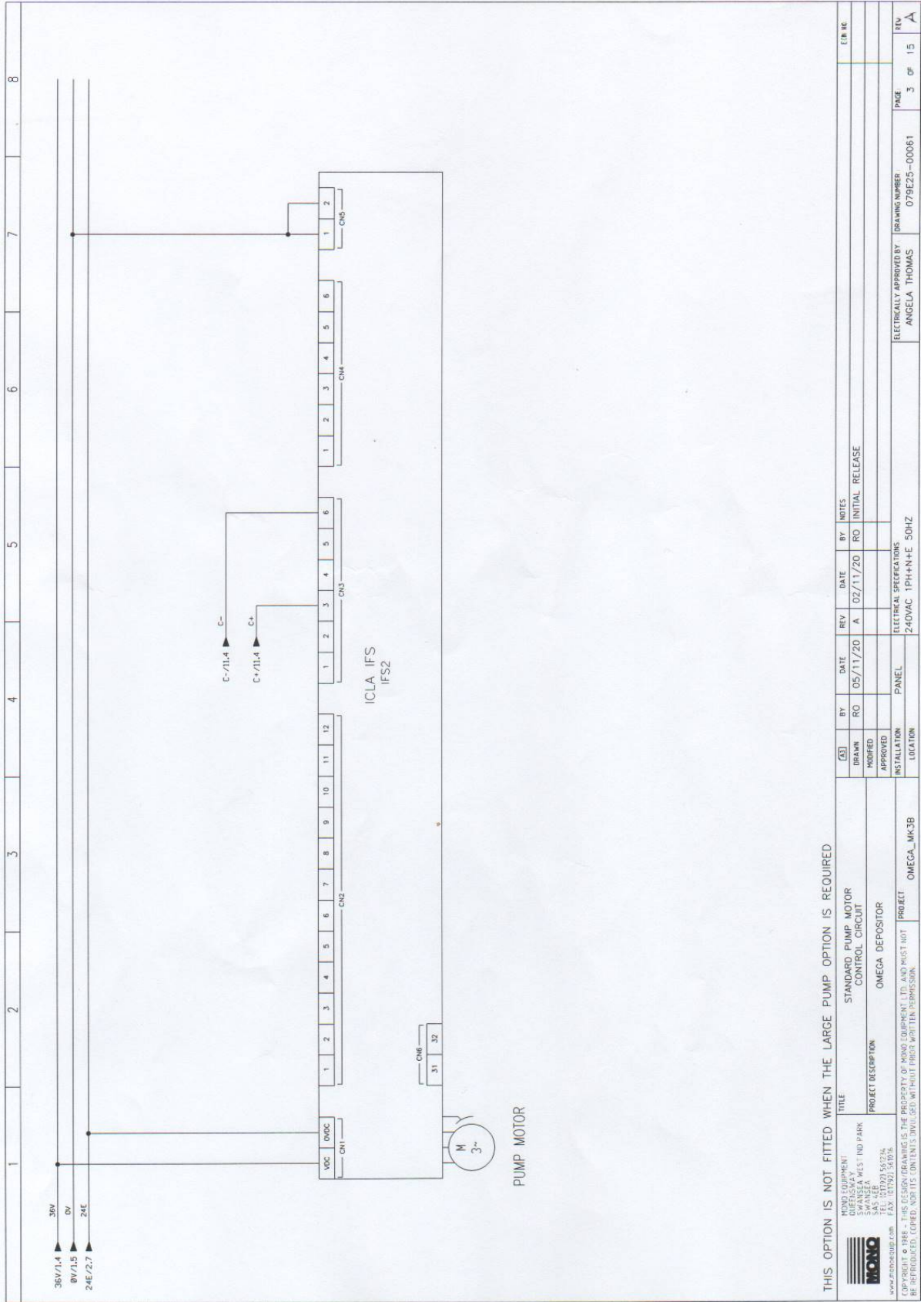
SZABLONY

OBROTOWY
STANDARDOWY
DO TŁOCZENIA
SCHODKOWY
PŁASKI
■ SZCZELNY
■ DO WIELOWARSTWOWYCH WYROBÓW PŁASKICH
WTRYSKOWY



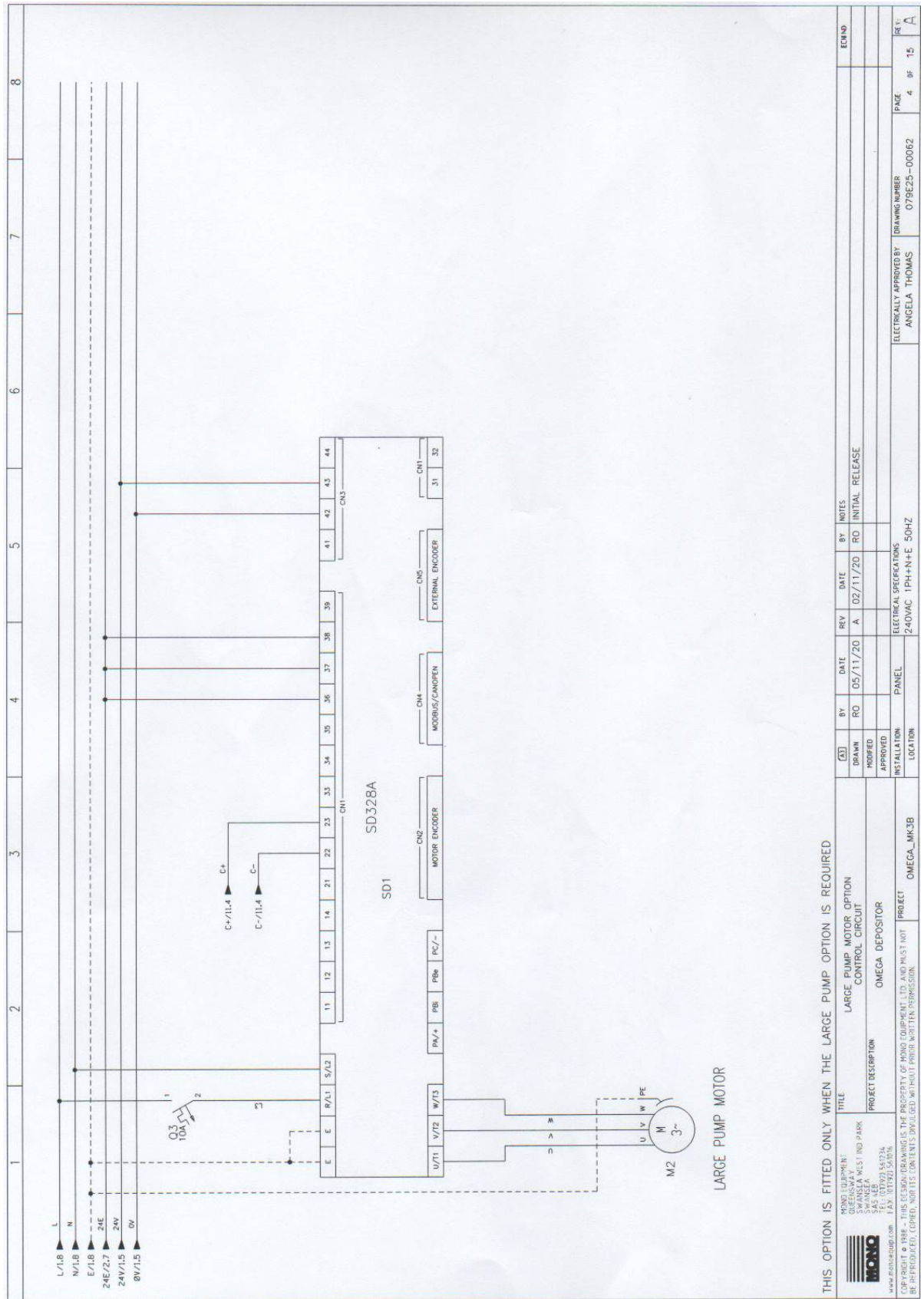
14.0 DANE ELEKTRYCZNE





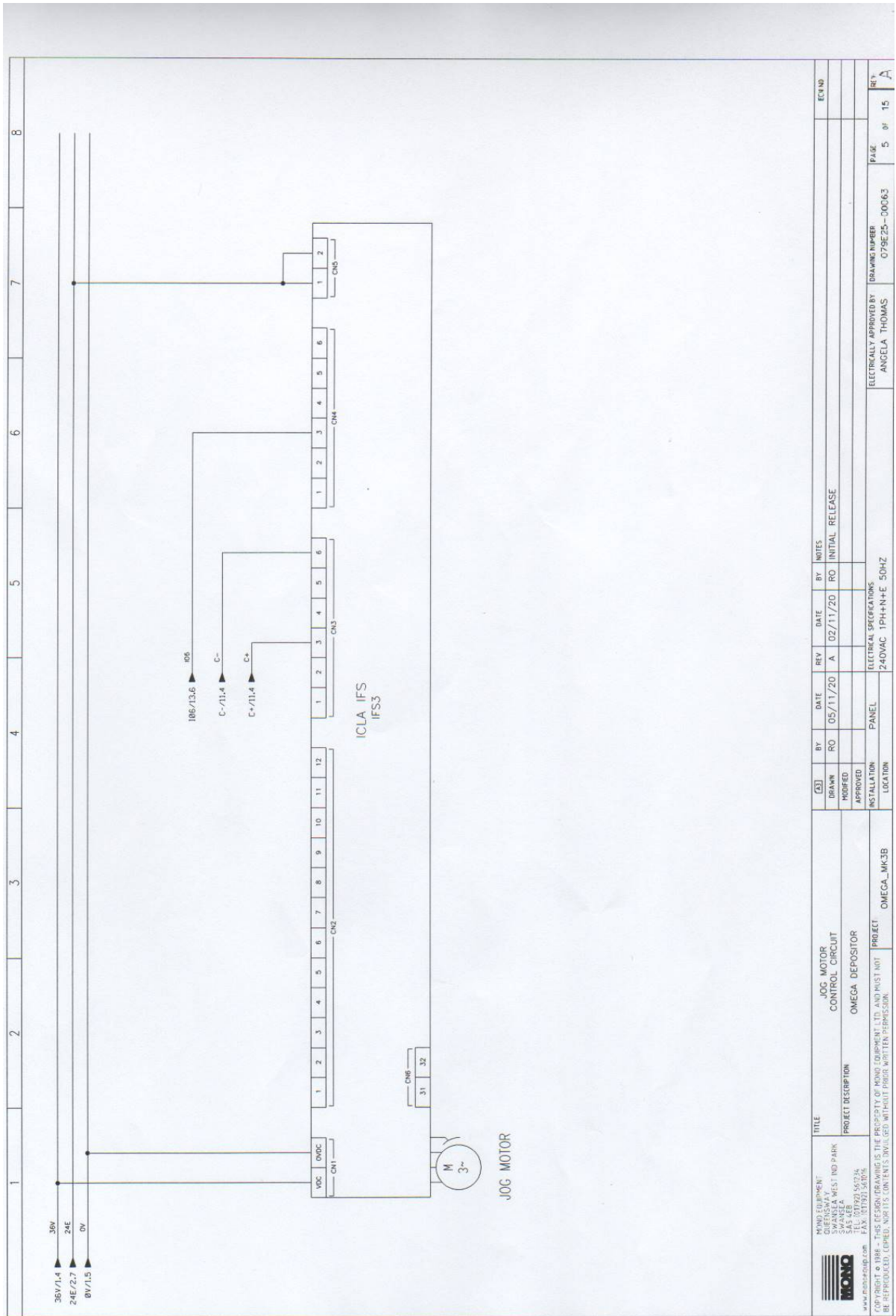
THIS OPTION IS NOT FITTED WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---------------------|--|--------------|--|---------------------|--|---------------------------|--|---------------------------|--|--------------------------|--|-----------------|--|
| MONO EQUIPMENT | | TITLE | | BY | | DATE | | REV | | DATE | | BY | | NOTES | |
| DIEFUSMAY | | STANDARD PUMP MOTOR | | RO | | 05/11/20 | | A | | 02/11/20 | | RO | | INITIAL RELEASE | |
| MCS1 IND PARK | | CONTROL CIRCUIT | | DRAWN | | | | | | | | | | | |
| SWANSEA | | PROJECT DESCRIPTION | | MODIFIED | | | | | | | | | | | |
| SAS/LEA | | OMEGA DEPOSITOR | | APPROVED | | | | | | | | | | | |
| www.monosup.com | | PROJECT | | INSTALLATION | | LOCATION | | ELECTRICAL SPECIFICATIONS | | ELECTRICAL SPECIFICATIONS | | ELECTRICALLY APPROVED BY | | DRAWING NUMBER | |
| 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. | | OMEGA_MK3B | | PANEL | | 240VAC 1PH+N+E 50HZ | | ANGELA THOMAS | | 079E25-00061 | | PAGE | | REV | |
| | | | | | | | | | | | | 3 OF 15 | | A | |

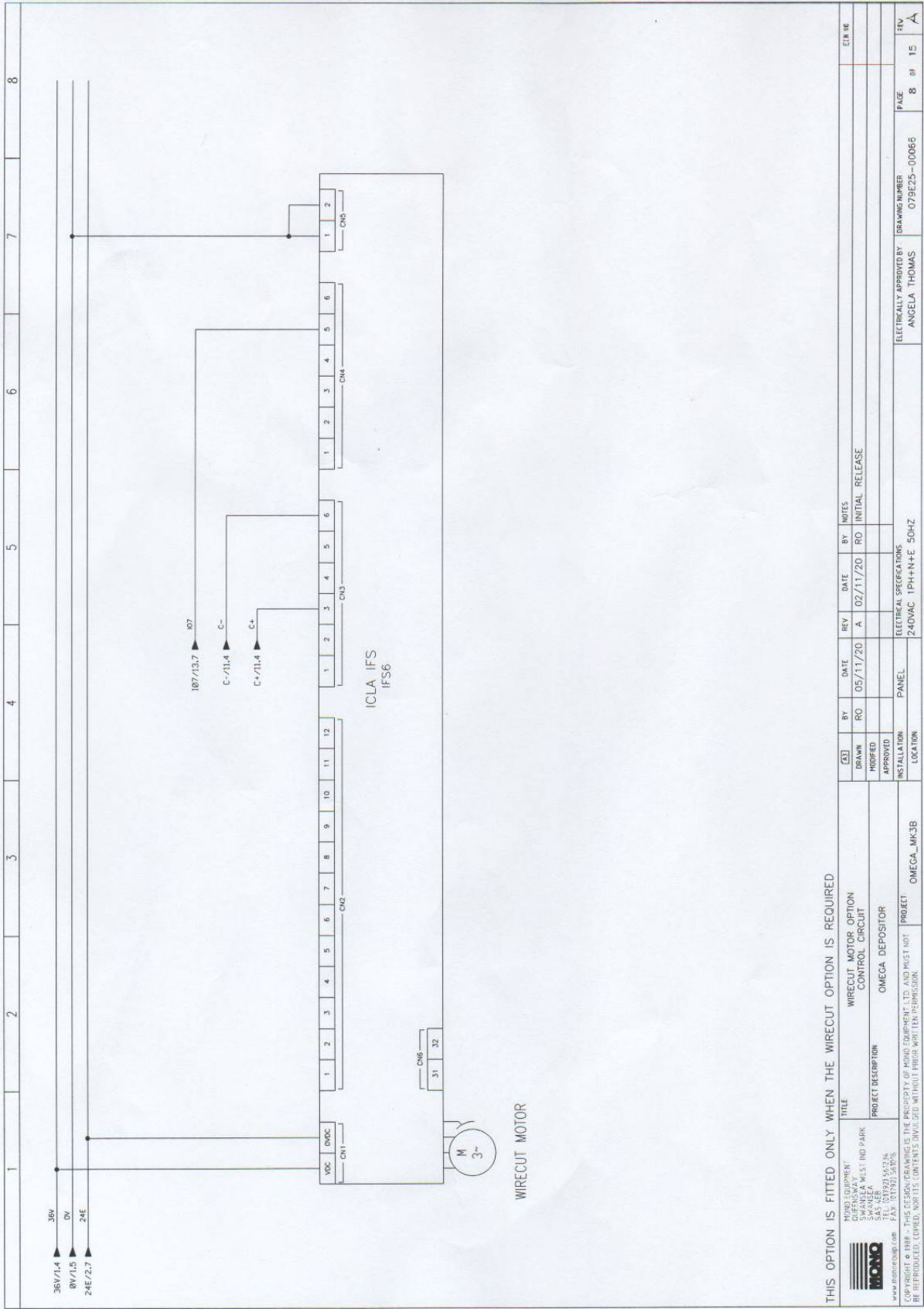


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

| MONO EQUIPMENT | TITLE | BY | DATE | REV | DATE | BY | NOTES |
|--|--|----|----------|-----|----------|----|-----------------|
| QUEENSLAND MCS1 IND PARK SWANSEA 24V/115 03/11/20 15:12:36 FAX: 07193 540706 | LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT | RO | 05/11/20 | A | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |
| www.monosup.com | PROJECT DESCRIPTION | | | | | | |
| COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/DRAWING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DIVULGED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION. | OMEGA DEPOSITOR | | | | | | |
| | PROJECT | | | | | | |
| | OMEGA_MK3B | | | | | | |
| | ELECTRICAL SPECIFICATIONS | | | | | | |
| | 240VAC 1PH+N+E 50HZ | | | | | | |
| | ELECTRICALLY APPROVED BY | | | | | | |
| | ANGELA THOMAS | | | | | | |
| | DRAWING NUMBER | | | | | | |
| | 079625-00062 | | | | | | |
| | PAGE | | | | | | |
| | 4 OF 15 | | | | | | |
| | REV | | | | | | |
| | A | | | | | | |



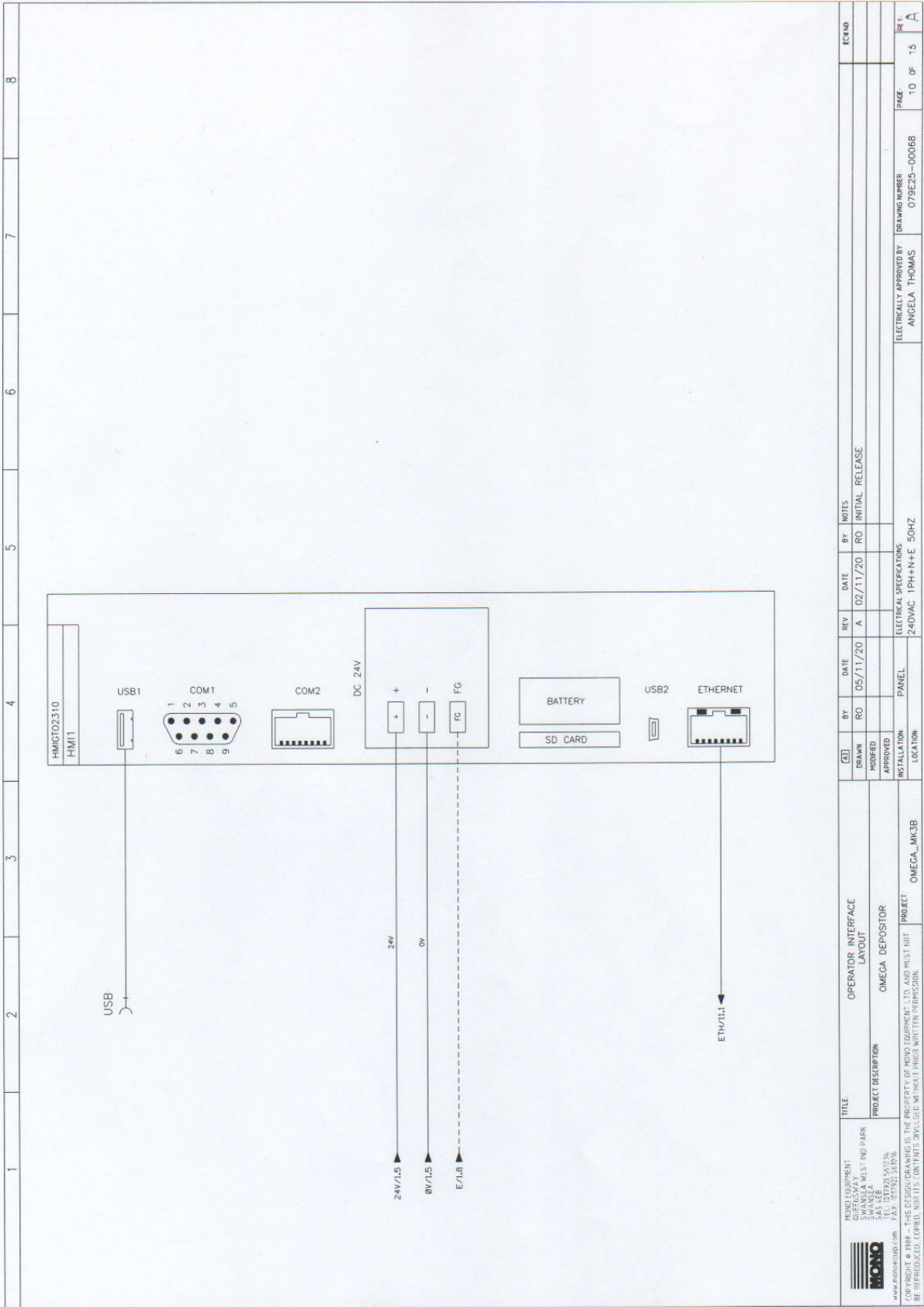
| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|----------|---------------------------------------|------|--|------|-----------------------|---------|---|------|---|------|--------------------------------|------|-----------------|------|----------|------|
| MONO EQUIPMENT QUEENSWAY MILLS IND PARK SWANSEA TAS 7250 TEL: (01) 921 54734 FAX: (01) 921 54704 www.monoequip.com | | TITLE JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT | | PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR | | PROJECT OMEGA_MK3B | | ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH440HZ 50HZ | | ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS | | DRAWING NUMBER 079E25-00063 | | PAGE 5 of 15 | | REV A | |
| BY | DATE | REV | DATE | BY | DATE | REV | DATE | BY | DATE | REV | DATE | BY | DATE | REV | DATE | BY | DATE |
| DRAWN | RO | 05/11/20 | A | 02/11/20 | RO | INITIAL | RELEASE | | | | | | | | | | |
| APPROVED | LOCATION | | | | | | | | | | | | | | | | |

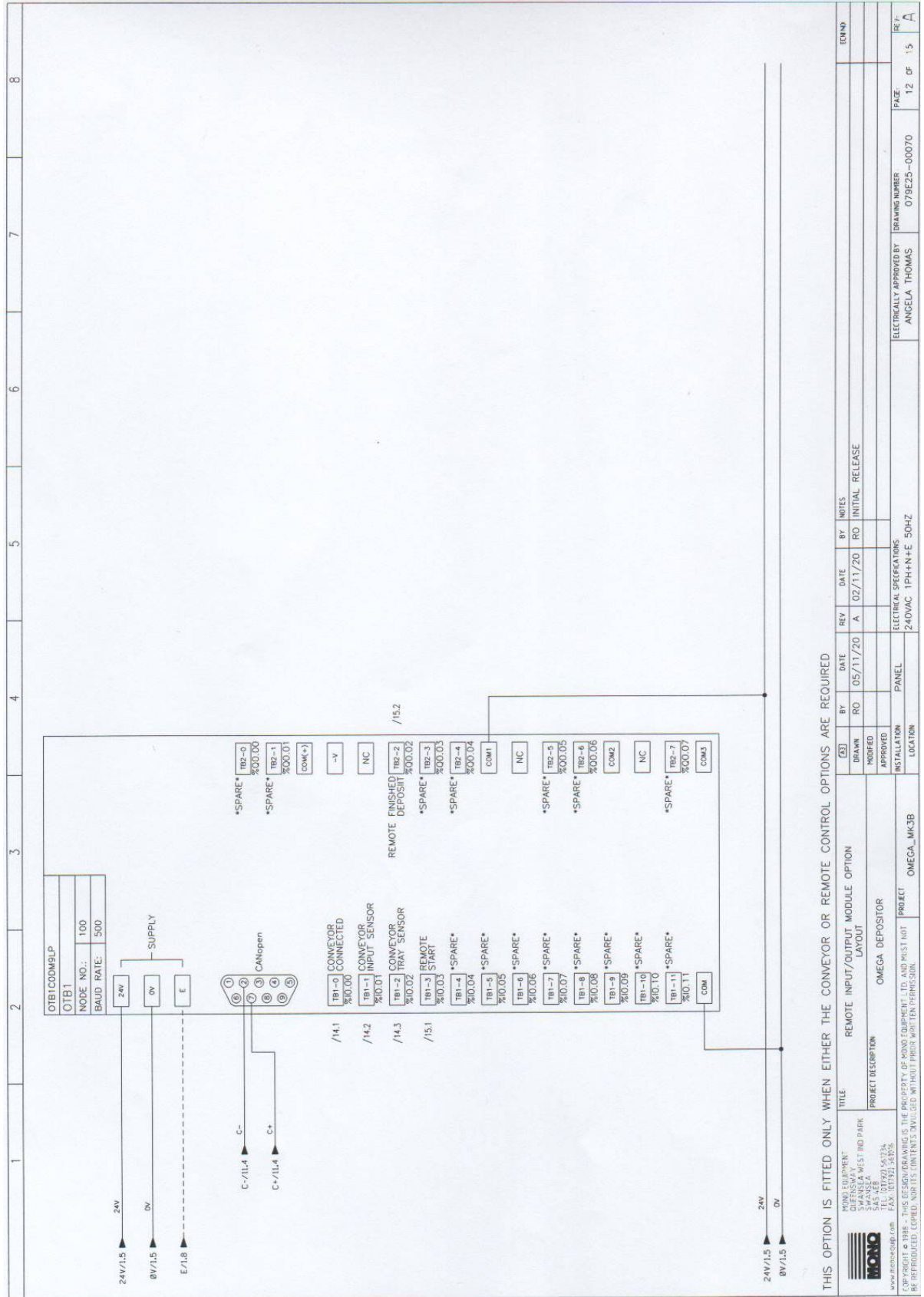


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

| | | | | | | | |
|--|--------------------------|--|--|---|-----------|-------------------------------|----------|
| MONO EQUIPMENT DUNFUSMAN WILSON PARK SWANSEA TAS 7051 TEL: 081 921 5521 FAX: 081 921 5607 www.monoquip.com | | TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT | | PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR | | PROJECT OMEGA_MK3B | |
| DRAWN RO | DATE 05/11/20 | REV A | BY RO | DATE 02/11/20 | REV RO | NOTES INITIAL RELEASE | ETN NO |
| APPROVED | INSTALLATION LOCATION | PANEL | ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH-NHE 50HZ | ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS | | DRAWING NUMBER 079525-0006 | REV A |
| | | | | | | PAGE 8 | OF 15 |

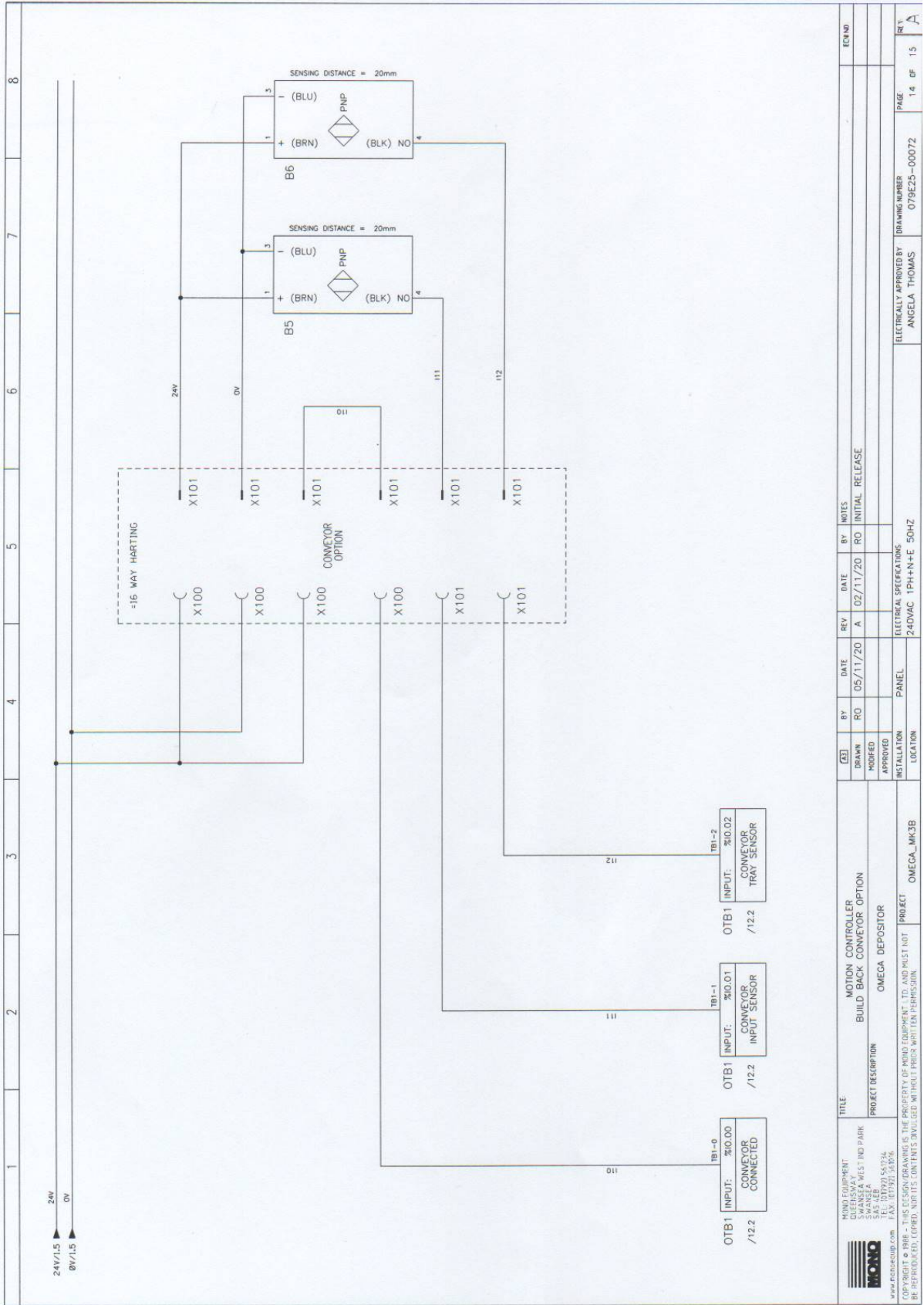






THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

| MONO EQUIPMENT QUEENSWAY WEST IND PARK SWANSEA S45 7EB 0145734 www.monocub.com FAX: 01792 247676 | | PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR | | PROJECT OMEGA_MK3B | | ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ | | ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS | | DRAWING NUMBER 079E23-00070 | | PAGE 12 of 15 | | REV. A | | | | | | | | | |
|---|--|--|-----------------|-----------------------|----|--|----------|---|---|--------------------------------|-----------------|------------------|--|-----------|--|----------|--------------|----------|-------|-------|----------|----|-----------------|
| TITLE | REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT | DATE | 05/11/20 | BY | RO | DATE | 02/11/20 | REV | A | NOTES | INITIAL RELEASE | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <thead> <tr> <th>REV</th> <th>DATE</th> <th>BY</th> <th>NOTES</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A</td> <td>02/11/20</td> <td>RO</td> <td>INITIAL RELEASE</td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | | | | | | | | | | REV | DATE | BY | NOTES | A | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE |
| REV | DATE | BY | NOTES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| A | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| <table border="1"> <thead> <tr> <th>APPROVED</th> <th>INSTALLATION</th> <th>LOCATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>PANEL</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | | | | | | | | | | | | | | | | APPROVED | INSTALLATION | LOCATION | | PANEL | | | |
| APPROVED | INSTALLATION | LOCATION | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | PANEL | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

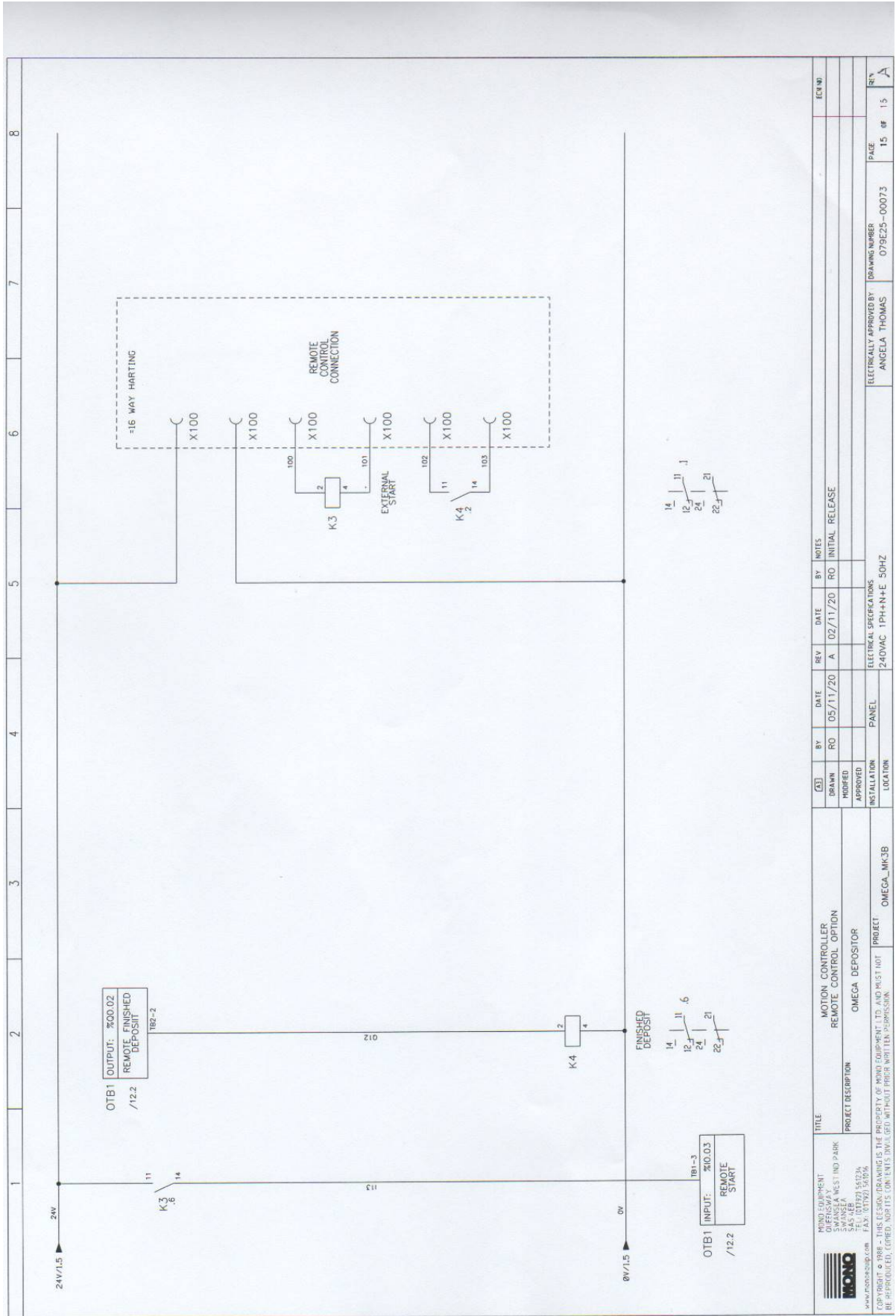
| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |
| 2 | 05/11/20 | RO | | |
| 3 | | | | |
| 4 | | | | |
| 5 | | | | |
| 6 | | | | |
| 7 | | | | |
| 8 | | | | |

| REV | DATE | BY | NOTES | ECN NO |
|-----|----------|----|-----------------|--------|
| 1 | 02/11/20 | RO | INITIAL RELEASE | |

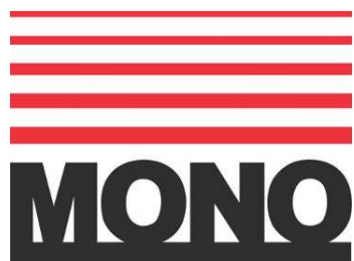


| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|---|--|----------|--|---|--|---|--|--------------------------------|--|------------------|--|--------------------------|--|-------|--|
| MONO EQUIPMENT DEFINISMA'S TESTINO PARK 5 WITSELA 545 (TEL) 031 5415724 www.monodrive.com FAX: 031 921 56106 | | TITLE MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION | | BY RO | | DATE 05/11/20 | | REV A | | DATE 02/11/20 | | BY RO | | NOTES INITIAL RELEASE | | EQUIP | |
| PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR | | INSTALLATION PANEL | | APPROVED | | ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+1N+E 50HZ | | ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS | | DRAWING NUMBER 0792ZS-00073 | | PAGE 15 of 15 | | REV A | | | |



Urządzenia wymienione w niniejszej instrukcji obsługi posiadają akredytację CE.

Nasza strategia oparta jest na ciągłym udoskonalaniu urządzeń, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmiany specyfikacji technicznej bez uprzedzenia.



Queensway Swansea West Industrial Estate Swansea. SA5 4EB UK

email: spares@monoequip.com
www.monoequip.com

Spares Tel. +44(0)1792 564039
Main Tel. +44(0)1792 561234