



MonoEquip.com

Voer **Serienr.** hier in. _____

Indien u inlichtingen nodig hebt, vermeldt u dit serienummer.



“OMEGA PLUS”

INCLUSIEF VERSIE MET AFSNIJ-INRICHTING DRESSEERMACHINE (400, 450,)



Het gebruik van sjablonen en / of accessoires die niet geproduceerd of MONO geleverd zal de garantie van het apparaat ongeldig

FILE 63
DUTCH



Verklaring van overeenstemming (DoC)



	Datum van verklaring: 24.04.2023	
Bedrijfsuitbater	Mono Equipment Queensway Swansea West Industrial Park Swansea, SA5 4EB Tel. (+44) 1792 561234; Fax (+44) 1792 561016; E-mail cpetherbridge@monoequip.com www.monoequip.com	
Productfamilie	Mono Confectionery Depositor-assortiment, inclusief accessoires	
Artikel-/modelnummers	FG085*** FG086*** FG079***	
Beschrijving	Industriële gebakmachine	
Kunststofmaterialen	Nylon PA6 akulon F223D, SABIC-polypropyleen PHC 31, TECAFORM AH naturel, Iglidur A350 NMG 26-99, PE-500.	
Verordening (EC) nr. 1935/2004	Deze productfamilie is bedoeld om met voedsel in contact te komen en is in overeenstemming met Verordening (EG) nr. 1935/2004 van het Europees Parlement en de Raad betreffende materialen en voorwerpen bestemd om met voedsel in contact te komen.	
Verordening van de Commissie (EC) nr. 2023/2006	Deze productfamilie is geproduceerd in overeenstemming met Verordening (EG) nr. 2023/2006 van de Commissie van 22 december 2006 betreffende goede fabricagepraktijken voor materialen en voorwerpen bestemd om met voedsel in contact te komen (GMP).	
Verordening van de Commissie (EU) nr. 10/2011	Monomeren en opzettelijk toegevoegde additieven die worden gebruikt om deze productfamilie te vervaardigen, staan vermeld in bijlage 1 van Verordening (EU) nr. 10/2011 van de Commissie van 14 januari 2011 betreffende materialen en voorwerpen van kunststof, bestemd om met voedsel in contact te komen. Latere wijzigingen tot (EU) 2020/1245 zijn opgenomen. Er wordt gebruik gemaakt van monomeren en/of additieven met een specifiek migratieniveau (SML). De stoffen met een SML migreren niet in hoeveelheden die de SML overschrijden, onder de gespecificeerde gebruiksvoorwaarden. Op verzoek zal Mono Equipment op vertrouwelijke basis relevante informatie over deze stoffen verstrekken.	
Additieven voor tweërlei gebruik	Deze productfamilie bevat geen artikelen die bedoeld zijn om in contact te komen met levensmiddelen die additieven voor tweërlei gebruik bevatten.	
Functionele barrière	Deze productfamilie bevat geen materialen met meerdere lagen of artikelen die bedoeld zijn om in contact te komen met levensmiddelen met een functionele barrière.	
Migratieanalyse	Monsters van het product, of een soortgelijk product gemaakt van identiek kunststofmateriaal, zijn getest op totale migratie volgens de testomstandigheden gespecificeerd in Verordening (EU) nr. 10/2011 van de Commissie, en de artikelen voldoen aan de totale migratielimit van 10 mg/dm ² of 60 mg/kg.	
Maximale verhouding van voedselcontactoppervlak tot volume Algemeen	2,0 dm ² /100 ml Artikelen die bedoeld zijn om met voedsel in contact te komen, moeten vóór gebruik worden gereinigd, gedesinfecteerd en gesteriliseerd, afhankelijk van het beoogde gebruik.	
Datum	24.04.2023	
Handtekening	 C N Petherbridge Quality & Compliance Manager	 Alex Davies Engineering Manager



CONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren hierbij dat dit toestel voldoet aan de noodzakelijke gezondheids- en veiligheidsvereisten van:

- De Machinerichtlijn 2006/42/EC
- De Laagspanningsrichtlijn 2014/35/EC
- De vereisten van de Elektromagnetische Compatibiliteit Richtlijn 2014/30/EU die de volgende normen opneemt
 - o EN 55014-1:2017/A11:2020
 - o EN 55014-2:1997+A1:2001+A2:2008
- De Algemene Veiligheidsnormen voor Machines en voedselverwerking die van toepassing zijn
- Materialen en Artikels beoogd om in contact te komen met voedsel - Regulatie (EC) Nr.1935/2004
- Goede productiepraktijken voor materialen beoogd om in contact te komen met voedsel – Regulatie (EC) Nr.2023/2006

Ondertekend			
Craig Petherbridge – Kwaliteitsmanager			
Datum			
Toestel FG Code.		Toestel serie nr.	

Een technisch constructiebestand voor dit toestel wordt behouden bij het volgende adres:

MONO EQUIPMENT
Queensway,
Swansea West Industrierrein,
Swansea
SA5 4EB
VK

MONO EQUIPMENT is een bedrijfsnaam van **AFE GROUP Ltd**
Geregistreerd in Engeland Nr.3872673 VAT registratie Nr. 923428136

Maatschappelijke Zetel:
Unit 35, Bryggen Road,
North Lynn Industrierrein,
Kings Lynn
Norfolk
PE30 2HZ
VK

QD 001

Gedateerd 22/07/2022

Wanneer u de reinigings- en onderhoudsinstructies die in deze gids worden vermeld, niet opvolgt, kan dit gevolgen hebben voor de garantie van deze machine.



Het gebruik van sjablonen en / of accessoires die niet geproduceerd of MONO geleverd zal de garantie van het apparaat ongeldig

VEILIGHEIDSSYMBOLLEN

De volgende veiligheidssymbolen worden in deze productdocumentatie en handleiding gebruikt (beschikbaar op www.monoequip.com).

Lees voordat u uw nieuwe apparatuur gebruikt de handleiding zorgvuldig door en let speciaal op informatie die is gemarkeerd met de volgende symbolen.



WAARSCHUWING

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, zal resulteren in de dood of ernstig letsel.



WAARSCHUWING

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, zal resulteren in een elektrische schok.



VOORZICHTIGHEID

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, zal resulteren in licht of matig letsel.



VOORZICHTIGHEID

Geeft een gevaarlijke situatie aan als de hand in dit gebied wordt geplaatst; als dit niet wordt vermeden, kan dit leiden tot licht of matig letsel.



VOORZICHTIGHEID

Geeft een gevaarlijke situatie aan als de hand in dit gebied wordt geplaatst; als dit niet wordt vermeden, kan dit leiden tot licht of matig letsel.

ELEKTRISCHE VEILIGHEID EN ADVIES IN VERBAND MET AANVULLENDE ELEKTRISCHE BESCHERMING:

Commerciële bakkerijen, keukens en foodservicegebieden zijn omgevingen waar elektrische apparaten zich dicht bij vloeistoffen kunnen bevinden of in en rond vochtige omstandigheden kunnen werken of waar beperkte beweging voor installatie en onderhoud duidelijk is.

De installatie en periodieke inspectie van het apparaat mogen alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerde, bekwame en competente elektricien en aangesloten op de juiste voeding die geschikt is voor de belasting zoals bepaald door het gegevenslabel van het apparaat.

De elektrische installatie en aansluitingen moeten voldoen aan de noodzakelijke vereisten van de lokale voorschriften voor elektrische bedrading en eventuele elektrische veiligheidsrichtlijnen.

Wij raden aan:

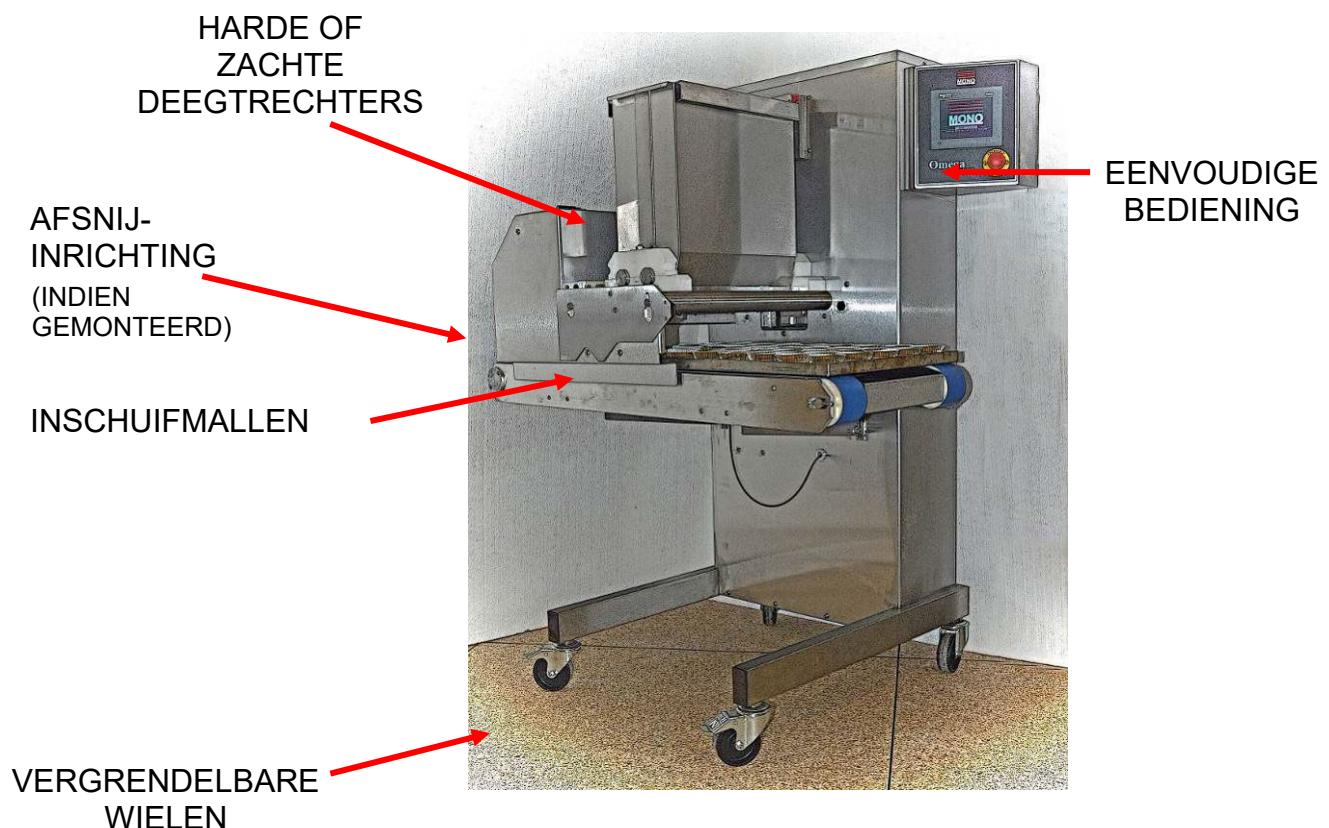
- Aanvullende elektrische beveiliging met behulp van een aardlekschakelaar (RCD)
- Vaste bekabelingstoestellen bevatten een lokaal geplaatste scheidingschakelaar om op aan te sluiten, die gemakkelijk toegankelijk is voor uitschakeling en veilige isolatiedoeleinden. De lastscheider moet voldoen aan de specificatievereisten van IEC 60947.



De toevoer naar deze machine moet worden beschermd door een 30 mA RCD

- 1.0 - INLEIDING
- 2.0 - AFMETINGEN
- 3.0 - SPECIFICATIES
- 4.0 - VEILIGHEID
- 5.0 - INSTALLATIE
- 6.0 - ISOLATIE
- 7.0 - ONDERHOUDSINSTRUCTIES
- 8.0 - BEDRIJFSVOORWAARDEN
- 9.0 - KLAARMAKEN VOOR GEBRUIK**
 - 9A – VULTRECHTER INSTALLEREN*
 - 9B – MAL INSTALLEREN*
- 10.0 - BEDRIJFSINSTRUCTIES**
 - 1** – SELECTEER PRODUCTTYPE
 - 2** – SELECTEER OPGESLAGEN NAAM VAN HET PRODUCTTYPE
 - 3** – BEVESTIG SET-UP
 - 4** – BEDIENSCHERM
 - 5** – SCHERM BEWERKEN
 - 5A** – SET-UP LADES
 - 6** – KOPIËREN
 - 7** – VERWIJDEREN
 - 8** – WACHTWOORDEN
 - 9** – MACHINE INSTELLINGEN
 - 10** – FOUTINFORMATIESCHERMEN
- 11.0 - ONDERHOUD
- 12.0 - VERVANGONDERDELEN EN SERVICE
- 13.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIE

- Het innovatieve "vijf-assen-dresseer" ontwerp van MONO's **"Omega PLUS"** en **"Omega PLUS met afsnij-inrichting"** dresseermachine laat u toe om de meeste handbewegingen van de meester-banketbakker na te bootsen. Dit maakt dat de **"Omega PLUS"** uitzonderlijk nauwkeurig is inzake productgewicht, -afmeting en -vorm.
- Het onderhoud wordt tot een minimum beperkt en het effen behuizingsontwerp maakt het dagelijks reinigen snel en makkelijk.
- Gebruiksvriendelijke computersoftware biedt u toegang tot 650 programma's die in het geheugen zijn opgeslagen en makkelijk kunnen worden opgeladen voor gebruik of wijziging. De bediening gebeurt via een kleuren touchscreen met grafisch weergegeven producten, voorgeïnstalleerd, die kunnen worden aangemaakt of bewerkt naargelang het benodigde product.
- Het is beschikbaar met zachte en harde deegtrechters. Er is ook een uitgebreide selectie van mallen en spuitmonden.



Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder voorafgaande melding te wijzigen

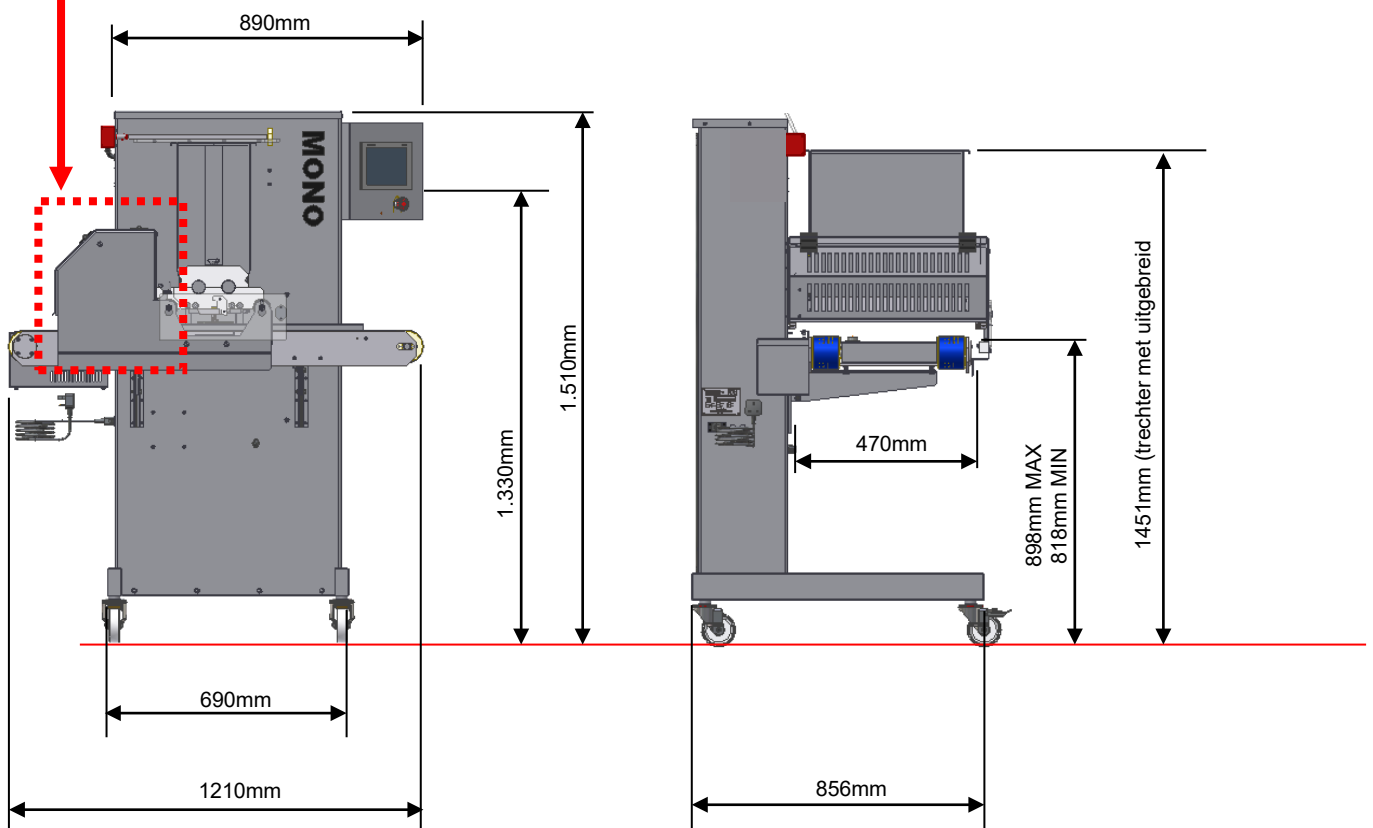
MODELLEN ZIJN BESCHIKBAAR MET OF ZONDER AFSNIJ-INRICHTING

2.0 AFMETINGEN

Omega
PLUS

MODELLEN ZIJN BESCHIKBAAR MET OF ZONDER AFSNIJ-INRICHTING

AFSNIJ-INRICHTING



AFSNIJ-INRICHTING



OMEGA PLUS

3.0 SPECIFICATIES

Omega
PLUS

MODEL (Nom. trechterbreedte (mm))	<u>ZACHT DEEG</u>		<u>HARD DEEG</u>	
	400	450	400	450
Gewicht (met gemonteerde trechter) (kg) :	196	210	216	235
Standaard trechter Volume (liter) :	20	22.5	21	24
Uitgebreide trechter Volume (liter) :	36	41	31	35

Vermogen: Een fase, 13A max. belasting. Geschikt voor 200v, 220v, 230v en 240v, 50-60 Hz.

MAX NOMINAAL VERMOGEN 2,5kW eenfasig zekering 13A



De toevoer naar deze machine moet worden beschermd door een 30 mA RCD

Toeren per minuut	= tot 35
Min afstand tussen lades	= 50mm
Max verticale beweging	= 80mm
Max programma-opslag	= 650
Aantal talen	= 18 (bijkomende talen in de toekomst)
Geluidsniveau	= minder dan 85dB
Elektronica	= volledig gestuurd door microprocessorsen

OPMERKING:

De minimumdressering die kan worden gemaakt hangt af van verschillende factoren - recept, mengmethode, malafmeting, mondstukafmeting en dresseersnelheid.

Als leidraad vindt u hieronder de minimale instelling die moet worden gevolgd:

Macarons	6g.
Meringue	3g.
Soezendeeg	5g.
Banket	4g.
Sponge Drops	4g.

Raadpleeg **Mono Equipment** als het gewenste product buiten de bovenstaande algemene machinespecificaties valt om de exacte mogelijkheden van de "Omega" met een bepaald product te bepalen.

Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder voorafgaande melding te wijzigen

1 **Gebruik een machine nooit wanneer deze defect is** en meld eventuele schade altijd.

2 **Uitsluitend opgeleide ingenieurs** mogen onderdelen die een werktuig vereisen, verwijderen.



3 Zorg er altijd voor dat uw handen droog zijn voor u een elektrisch apparaat aanraakt (met inbegrip van kabels, schakelaar en stekker). **Beweeg een machine NOOIT door aan het stroomsnoer of aan kabels te trekken.**

4 **Zorg dat de bodem rond de OMEGA schoon is om slippen te voorkomen** – vooral als u de zware trechter en malonderdelen van en naar de machine draagt.

5 **Alle machinebedieners moeten volledig worden opgeleid.**

Het gebruik van de machine kan gevaarlijk zijn, als:



- de machine wordt bediend door **niet-opgeleid of niet-competent personeel**
- de machine niet wordt gebruikt voor haar **voorgeschreven doel**
- de machine **niet correct wordt bediend**

Alle veiligheidsvoorzieningen die tijdens de productie op de machine werden aangebracht en de bedrijfsinstructies in deze handleiding zijn nodig om deze machine veilig te doen werken. De eigenaar en bediener dragen de verantwoordelijkheid om deze machine veilig te laten werken.

6 Mensen die een opleiding krijgen in de omgang met de machine moeten onder **direct toezicht** staan.



7 **Gebruik de machine niet als een paneel of beschermer is verwijderd.**



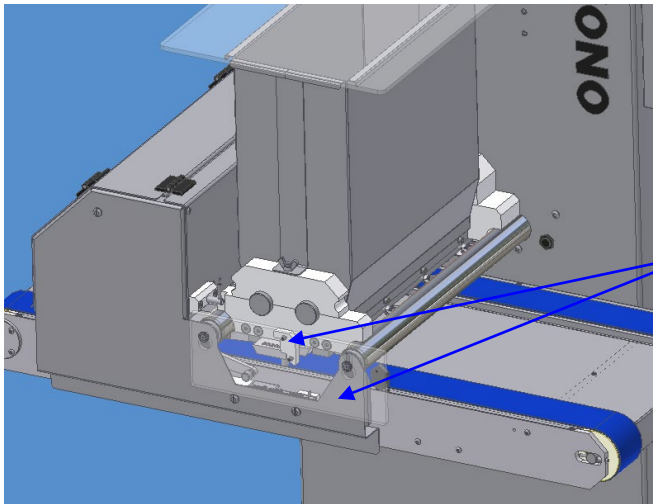
8 **Draag geen loszittende kledij of juwelen** terwijl u de machine bedient.

9 **Schakel de stroom uit** aan de hoofdschakelaar wanneer de machine niet wordt gebruikt en **voor u onderhouds- of reinigingswerken** uitvoert.

10 De bakkerijmanager of -toezichthouder moet **dagelijkse veiligheidscontroles** op de machine uitvoeren.



11 Gebruik de machine niet zonder dat **de trechtermal en beschermer correct zijn gemonteerd**.



**(11) TRECHTERMAL EN
BESCHERMER GEMONTEERD**

AANTEKENING

Guard kan kunststof of metaal zijn,
afhankelijk van het model machine



12 Omwille van de essentiële vereiste om tijdens het reinigen zware onderdelen te manipuleren, is het aangewezen dat u **veiligheidsschoenen** draagt terwijl u dergelijke procedures uitvoert.

**ALLE REINIGINGS- EN ONDERHOUDSWERKEN MOETEN
WORDEN UITGEVOERD TERWIJL DE MACHINE VAN DE
STROOMTOEVOER IS ONTKOPPELD.**



- 1 Zorg dat de dresseermachine aan de correcte stroomtoevoer is verbonden, zoals gespecificeerd op het kentekenplaatje aan de zijkant van de machine.
- 2 Zorg dat de correcte stroomsterkte in de stroomtoevoer is geplaatst
3. Plaats de machine in de juiste positie om te werken en vergrendel de twee blokkeerwielen om de beweging te stoppen.

6.0 ISOLATIE

 **IN GEVAL VAN NOOD SCHAKELT U DE ELEKTRISCHE HOOFDSCHAKELAAR UIT OF DRUKT U OP DE NOODSTOPKNOP.**

Om de noodstopknop te ontgrendelen, draait u deze in de richting van de wijzers van de klok. 



STOPKNOP

7.0 ONDERHOUDSINSTRUCTIES

Omega
PLUS

OPMERKING:



- Het reinigen mag enkel door volledig opgeleid personeel worden uitgevoerd.
- isoleer de machine van de stroomtoevoer voor u reinigingswerken uitvoert.
- Stoom de machine niet schoon en gebruik geen waterstraal.

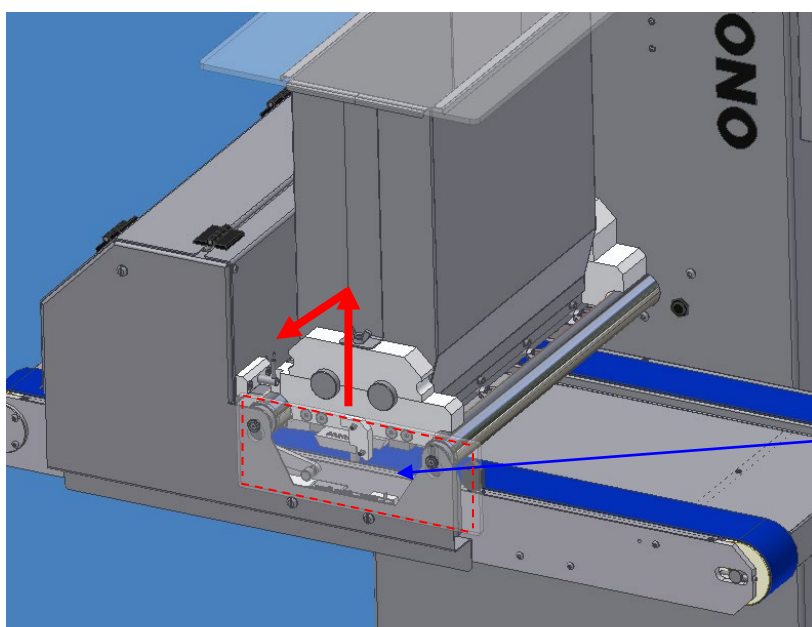
-Gebruik geen enkele bijtende detergent of schuurmiddel. -

Alle uitwendige oppervlakten van de machine moeten dagelijks met warm zeepwater worden afgeveegd.

HARDE EN ZACHTE DEEGTRECHTERS TUSSEN WISSELS IN PRODUCTMENGSEL

De voedingstrechter, pomp, mal, mondstukken, etc. moeten van de machine worden verwijderd en gedemonteerd voor een grondige reinigingsbeurt tussen wissels in productmengsels.

1. Open de bovenste beschermer en verwijder overmatig mengsel dat in de voedingstrechter is achtergebleven.
2. Hef het voorste, transparante veiligheidsdeksel op.



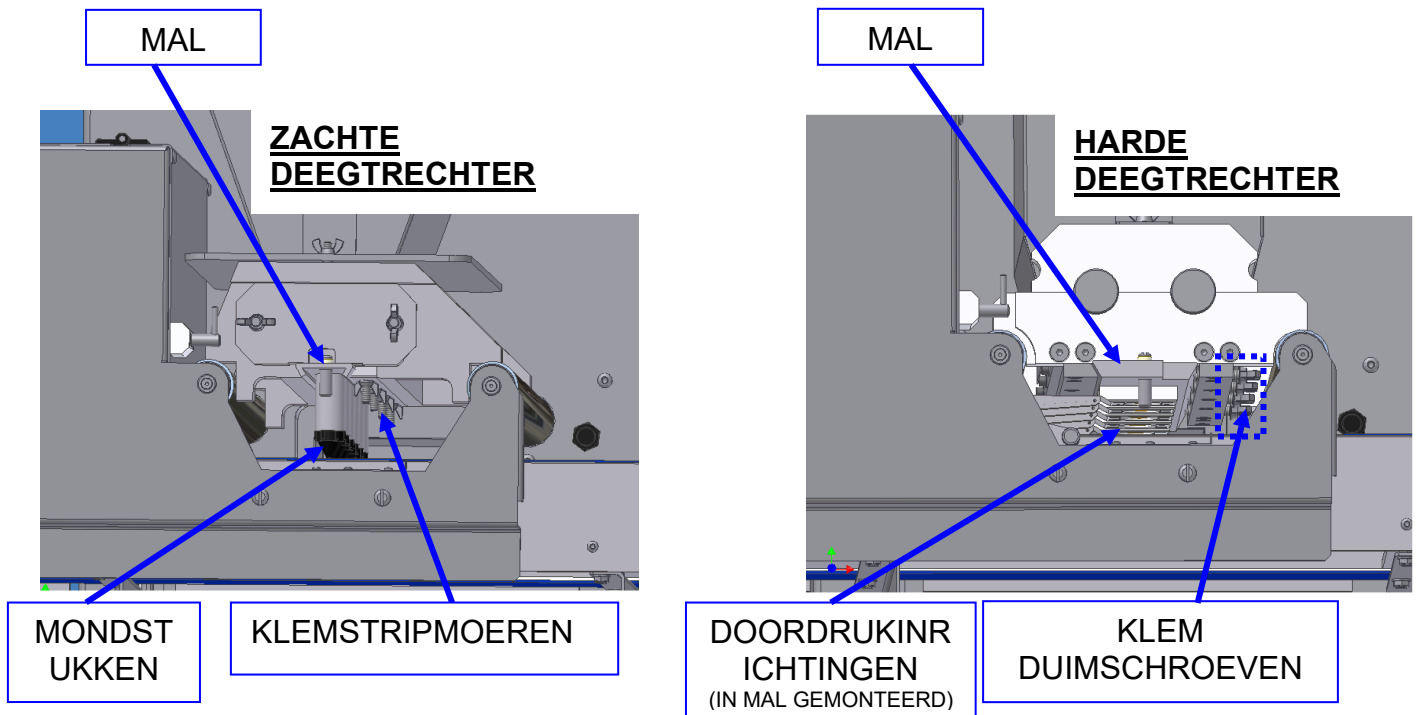
VEILIGHEIDSDEK

AANTEKENING
Guard kan kunststof of metaal zijn,
afhankelijk van het model machine

3. Los de malklemstripmoeren of duimschroeven (afhankelijk van het type trechter)
Verwijder de gemonteerde mal van de pomp door deze uit te schuiven om verdere schade te vermijden.

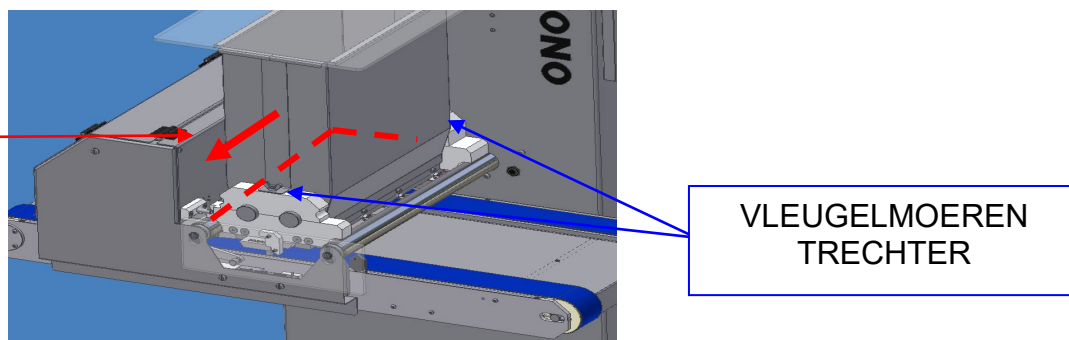
OPMERKING.

De duimschroeven mogen slechts lichtjes worden gelost om de mal weg van de pomp te laten schuiven. Als ze teveel worden gelost, zal de mal moeten worden ondersteund.



4 Om het gewicht en de omvang te verminderen, verwijdt u de lege trechter van de pomp terwijl deze zich nog steeds op de machine bevindt, door de vleugelmoeren los te schroeven.

Om toegang te krijgen tot de binnenste vleugelmoer, schuift u de volledige trechter een klein beetje weg van de machinebehuizing (houd op de steungeleiders) - dit zal de pomp ook van de aandrijfjas ontkoppelen.



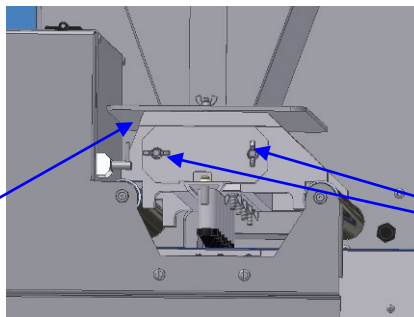
Zorg dat de moeren op een plaats worden gelegd, waar ze niet zoek zullen raken.

OPGELET:

De voedingstrechter en pomp wegen meer dan 25kg en moeten door twee personen, worden verwijderd of in kleinere onderdelen worden gedemonteerd terwijl ze zich nog steeds op de machine bevinden.

Wees voorzichtig om tijdens het verwijderen, reinigen, monteren of bewaren schade aan de afdichting van de voedingstrechter te vermijden.

1. Nadat u de voedingstrechter hebt verwijderd, controleert u de toestand van de voedingstrechterafdichting.
2. Schroef de eindstop met moeren los langs de toegankelijke zijde van de pomp. *[Zorg dat de moeren op een plaats worden gelegd, waar ze niet zoek zullen raken.]*

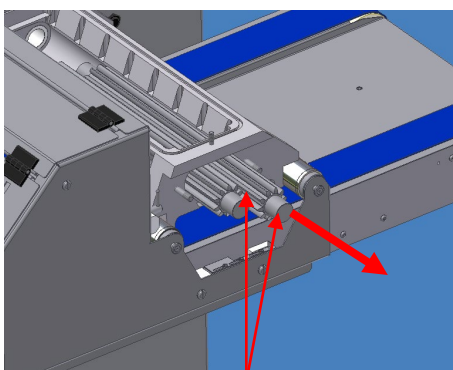


VOEDINGSTRECHTER
AFDICHTINGSOPPERVL

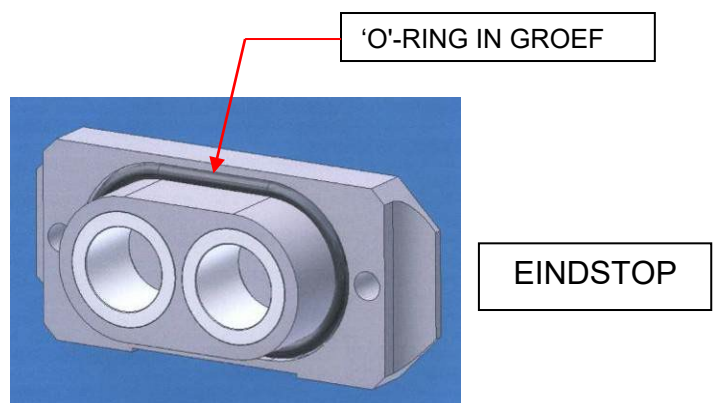
EINDSTOPMOEREN

3. Verwijder de eindstop met de tandwielpomp.

Zorg ervoor dat de 'O'-afdichting aan de binnenkant van de eindstop niet beschadigd raakt tijdens het schoonmaken.



POMPTANDWIELEN
VERWIJDER MET DE EINDSTOP
(NIET AFGEBEELD)



'O'-RING IN GROEF

EINDSTOP

4. Verwijder de rest van de pomp van de machine en verwijder de overblijvende eindstop om de pomponderdelen volledig te demonteren om te reinigen.

HARDE DEEGTRECHTER



OPGELET:

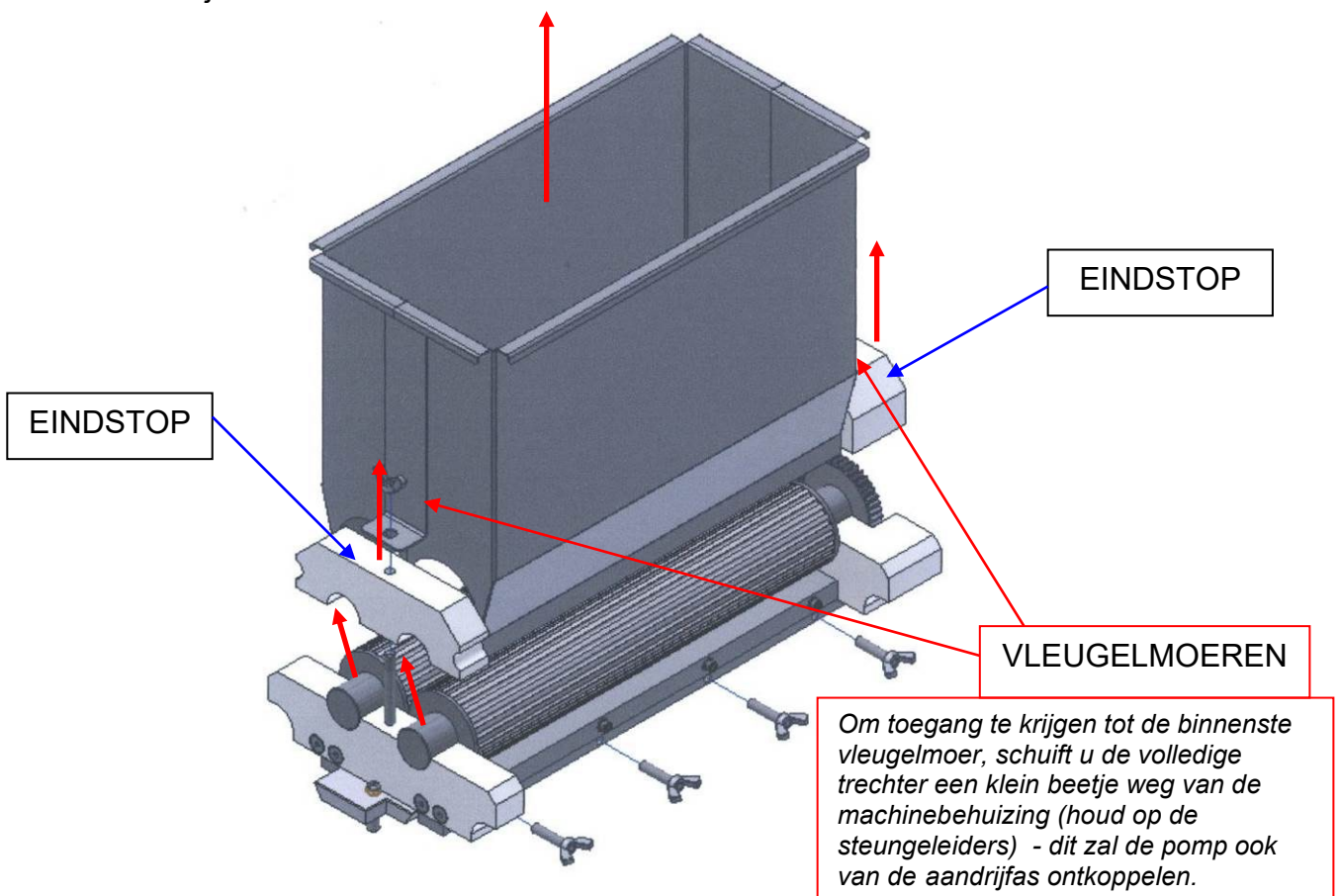
De voedingstrechter en pomp wegen meer dan 25kg en moeten door twee personen, worden verwijderd of in kleinere onderdelen worden gedemonteerd terwijl ze zich nog steeds op de machine bevinden.

Om het gewicht en de omvang te verminderen, verwijdert u de lege trechter van de pomp terwijl deze zich nog steeds op de machine bevindt, door de vleugelmoeren los te schroeven.

(Zorg dat de moeren op een plaats worden gelegd, waar ze niet zoek zullen raken.)

De pomp zal nu lichter zijn en makkelijker verwijderd kunnen worden.

1. Hef beide kunststof eindstoppen op.
2. Verwijder beide tandwielen uit het samenstel door deze één voor één verticaal op te heffen.
3. Verwijder de rest van de pomp van de machine om te reinigen.



OPMERKING:

Gebruik uitsluitend warm zeepwater om deze onderdelen schoon te maken. Ze moeten worden gespoeld en grondig gedroogd voor ze opnieuw worden gemonteerd.

U moet uiterst voorzichtig zijn om geen onderdelen te laten vallen.

Laat geen onderdelen in de trechter achter.

8.0 BEDRIJFSVOORWAARDEN

Om de beste productresultaten te verkrijgen en een consequente werking,

- ✓ zorgt u ervoor dat de dresseermachine op een **effen vloer** wordt gebruikt.
- ✓ zorgt u ervoor dat **vlakke lades** van eenzelfde lengte, breedte en materiaal en randafmetingen worden gebruikt.
- ✓ zorgt u ervoor dat **onbeschadigde** mondstukken en mallen worden gebruikt.
- ✓ Houd de machine **schoon**.



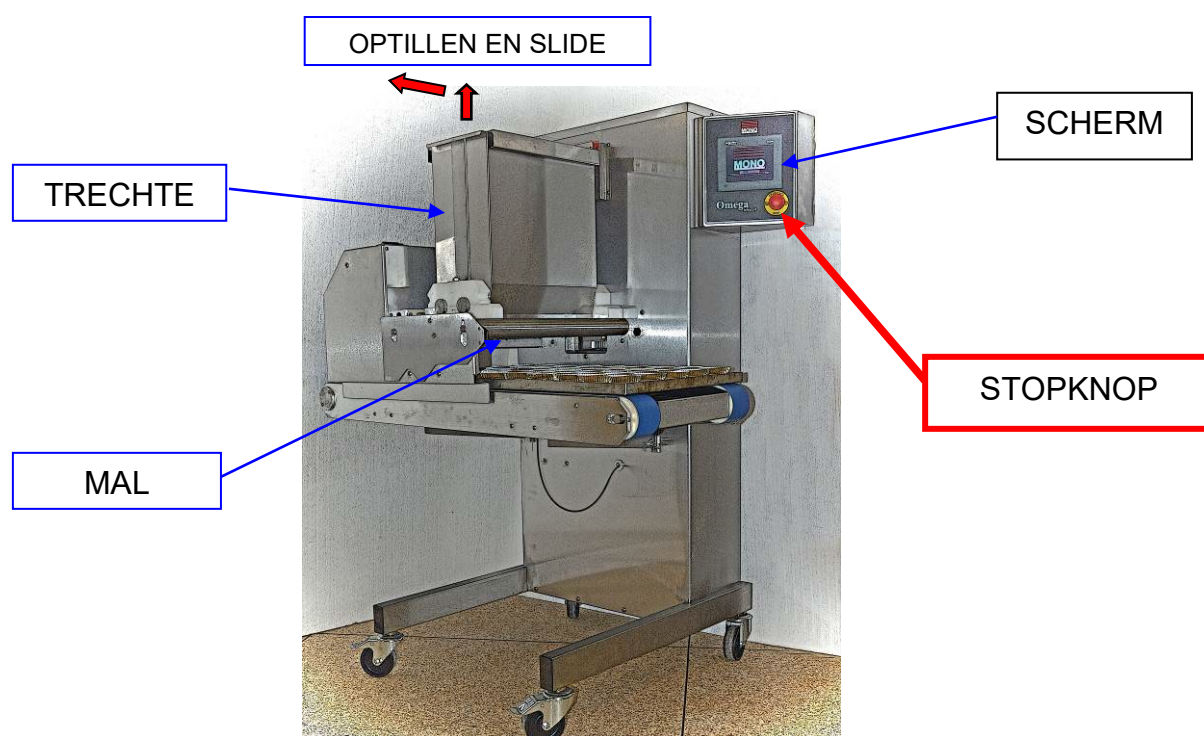
9.0 KLAARMAKEN VOOR GEBRUIK

Omega
PLUS

Het gebruik van sjablonen en / of accessoires die niet geproduceerd of MONO geleverd zal de garantie van het apparaat ongeldig

- 1 Selecteer mal en mondstukken (en het vingerkader, als de afsnij-inrichting moet worden gebruikt) en bevestig deze zoals in hoofdstukken 9a & 9b (zie volgende pagina's). Vul de trechter met mengsel en sluit het trechterdeksel.

Het is aangewezen dat, wanneer zware mengsels worden gebruikt, de binnenkant van de trechter met plantaardige olie wordt bedekt, of bij lichtere mengsels, zoals meringue, bevochtigt u met water. De olie of het water helpen om het mengsel langs de trechterwanden naar beneden te laten en voorkomt dat er lucht wordt ingezogen.



- 2 Verbind de stroomkabel met de stroomvoorziening.
Zorg ervoor dat de stopknop zich in de ontgrendelde positie bevindt (draai, indien nodig, in de richting van de wijzers van de klok).
- 3 Selecteer een bestaand programma of creëer een nieuw programma aan de hand van de on-screen menu's.
(zie hoofdstuk 10 werking)
- 4 De machine is nu klaar voor gebruik.

□ **9a VULTRECHTER INSTALLEREN**

Omega
PLUS



VOORZICHTIGHEID IS AANGEWEZEN BIJ HET PLAATSEN VAN DE TRECHTER EN POMP, AANGEZIEN HET GEWICHT OP SOMMIGE MODELLEN MEER DAN 25kg BEDRAAGT

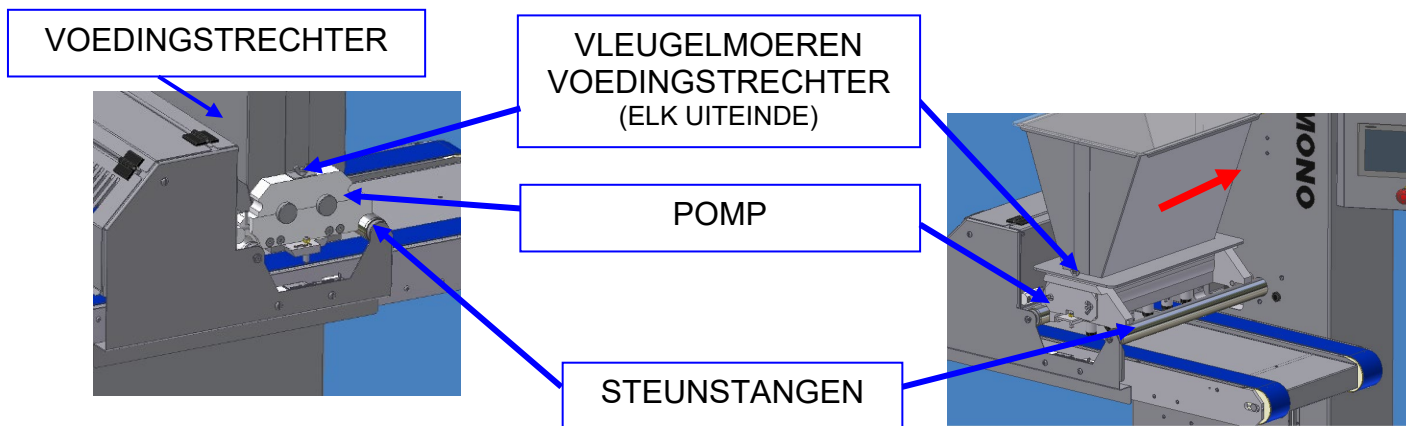
Dit zal door twee personen, moeten worden opgetild of gedemonteerd in kleinere onderdelen voor het plaatsen op de machine.

ZORG ERVOOR DAT DE BODEM ROND DE MACHINE SCHOON IS



Om gewicht en afmetingen te verminderen, monteert u de volledige trechter in twee stappen - monteer eerst de pomp op de steunstangen en dan het voedingstrechterlichaam op de pomp.

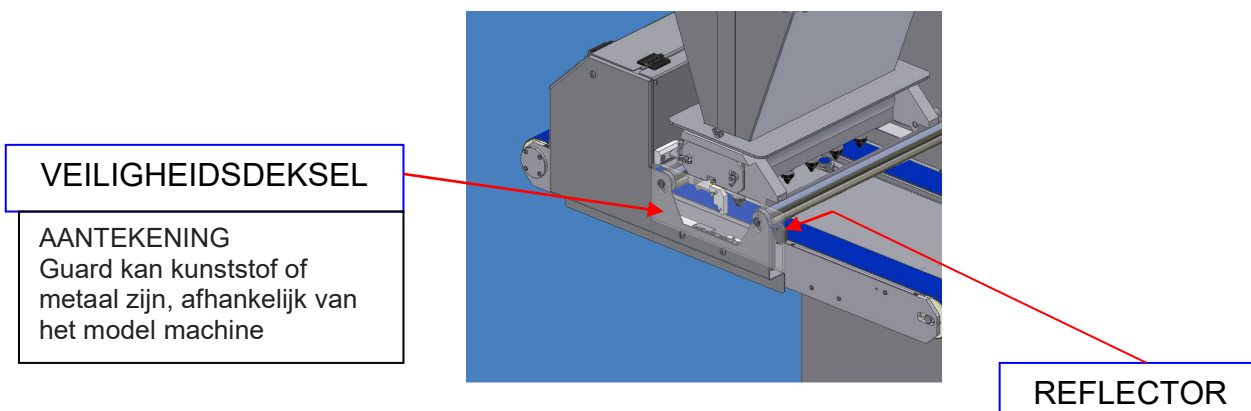
- 1 Met de hand lijnt u de pomp aandrijftandwielrol met de aandrijfas van de machine af.
- 2 Monteer de trechter aan de pomp en maak met de vleugelmoeren vast.
- 3 Schuif de trechter op de steunstangen tot deze zich volledig tegen de machine bevindt.



HARD DEEG

ZACHT DEEG

- 4 Nadat de trechter is geïnstalleerd, **MOET** het veiligheidsdeksel door de reflector worden vervangen in de richting van de machinebehuizing.



BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL

9b MAL INSTALLEREN

- **Zacht deeg**

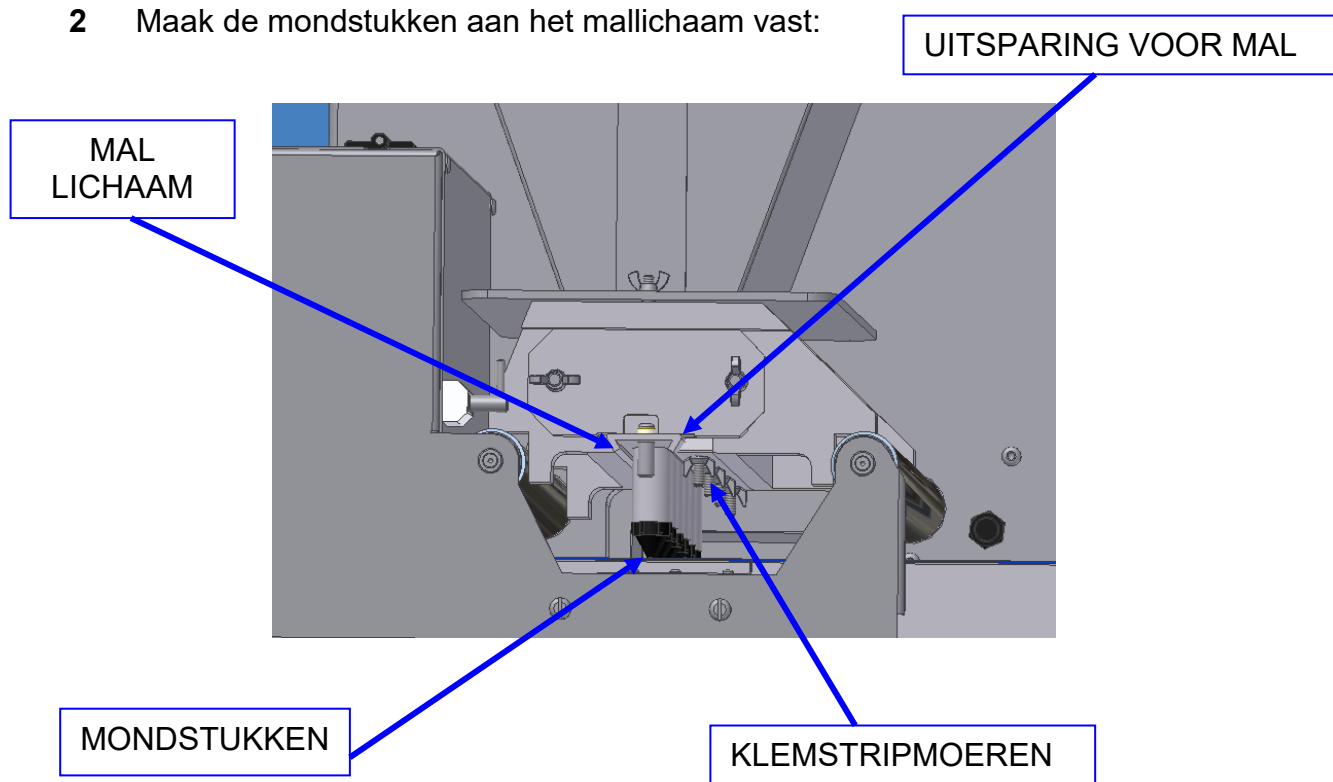
Niet-draaiende mallen kunnen met mondstukken worden geïnstalleerd. Dit veronderstelt dat de mondstukken in de aanwezige schroefopeningen worden geschroefd.

Draaiende mallen kunnen kunststof mondstukken hebben die in de mondstukhouders worden geschroefd (recht of offset).

OF

Metalen mondstukken kunnen op hun plaats worden vastgemaakt aan de hand van een afzonderlijke moer.

- 1 Selecteer mal en benodigde mondstukken.
(Mondstukken zijn niet nodig voor vlakke, zig-zag of stompe mallen)
- 2 Maak de mondstukken aan het mallichaam vast:



- 3 Schuif de mal in de overeenkomstige uitsparing tot de stop op haar plaats is.
- 4 Span de moeren op de klemstrip (aan de onderkant van de pomp) aan om de mal vast te houden.

OPMERKING. *Als de moeren niet stevig zijn vastgemaakt, zal het mengsel beginnen lekken, wat gevolgen heeft voor het dresseergewicht.*



BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL

VOORDAT U STRAIGHT & OFFSET spuitdophouders "O" ringen MOET WORDEN VOORZIEN

Nozzle houders van de middelen van het bevestigen van standaard kunststof doppen om het zachte deeg roterende sjablonen en de afdichtringen voorzien moeten worden voor het gebruik en vervangen moeten worden zo nu en dan om een correcte werking te verzekeren.

"O" RING ONDERDEELNUMMER = A900-12-010 (geleverd in zakken van 20)



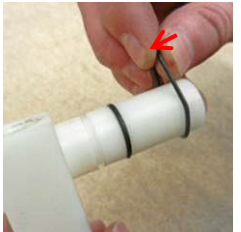
LOOP EERSTE RING OVER EINDE



SLIDE RING DOWN TO GROOVE



EERSTE RING IN DE JUISTE POSITIE



LOOP TWEEDE RING OVER EINDE



SLIDE RING DOWN TO TWEEDE GROEF, DIE OVER EERSTE RING



TWEEDE RING IN DE JUISTE POSITIE

• Hard deeg

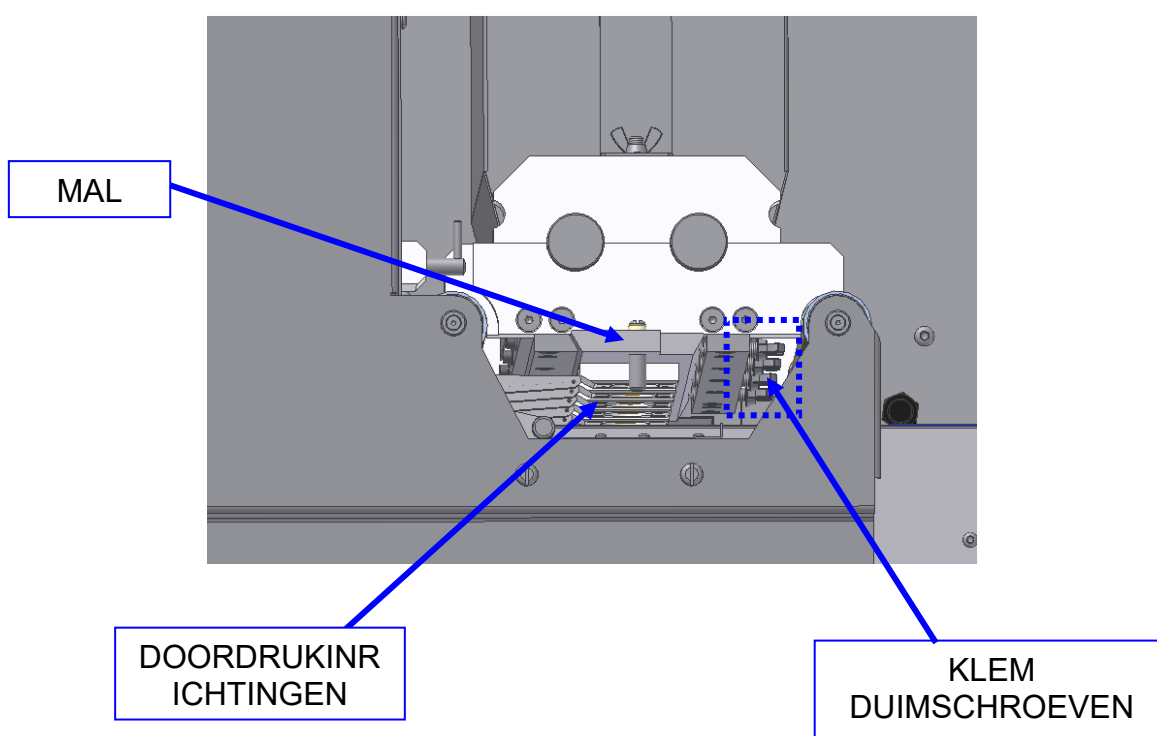
Niet-roterende mallen kunnen met mondstukken worden uitgerust, maar veronderstellen dat ze met een afzonderlijke moer op hun plaats worden gehouden. Mondstukken zijn niet nodig voor vlakke of afgesneden mallen.

Ronddraaiende mallen vereisen dat de mondstukken met een afzonderlijke moer op hun plaats worden gehouden.

- 1 Selecteer een afsnijmal of een mal met de benodigde mondstukken.
- 2 Maak de mondstukken (indien nodig) aan het mallichaam vast met behulp van een speciale moer:
- 3 Schuif de mal op haar plaats en span de duimschroeven met de hand aan.

OPMERKING.

De duimschroeven mogen slechts lichtjes worden gelost om de mal weg van de pomp te laten schuiven. Als ze teveel worden gelost, zal de mal moeten worden ondersteund terwijl de schroeven worden aangespannen.

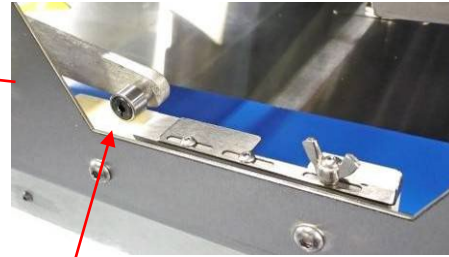


BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL

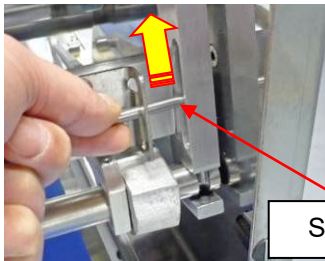
INDIEN AFSNIJ-INRICHTING

AFSNIJVINGERS INSTALLEREN

1. Selecteer de afsnijvingers die passen bij de gekozen mal die moet worden gebruikt, i.e. het correcte aantal dat overeenkomt met het aantal doordrukinrichtingen over de mal.
2. Verwijder stuurarmpinnen en breng het vingerkader in de armen. Zorg ervoor dat de volgende stuurarmpin op de tandheugel is geplaatst.



VOLGENDE
ARMROL

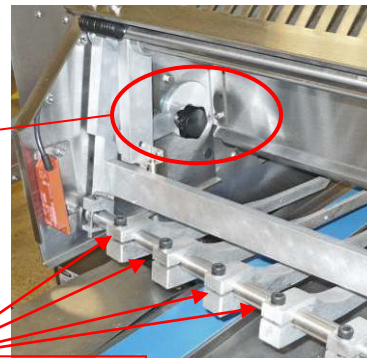


STUURARMPINNEN

3. Stuurarmpinnen vervangen.
4. Ontkoppel de motorontgrendelknop en druk vingers vooruit om de kabel met het doordruk gereedschap af te lijnen.



MOTORONTGREDELKNOP



VINGERAFSTELBOUTEN

5. Stel de afzonderlijke vingerafstelbouten af om de kabel op te heffen om het onderste oppervlak van de doordrukinrichting die in de mal wordt gebruikt, te raken.

OF

Stel de schroef onder veerdruk af om alle vingers op hetzelfde moment te laten zakken of op te heffen.



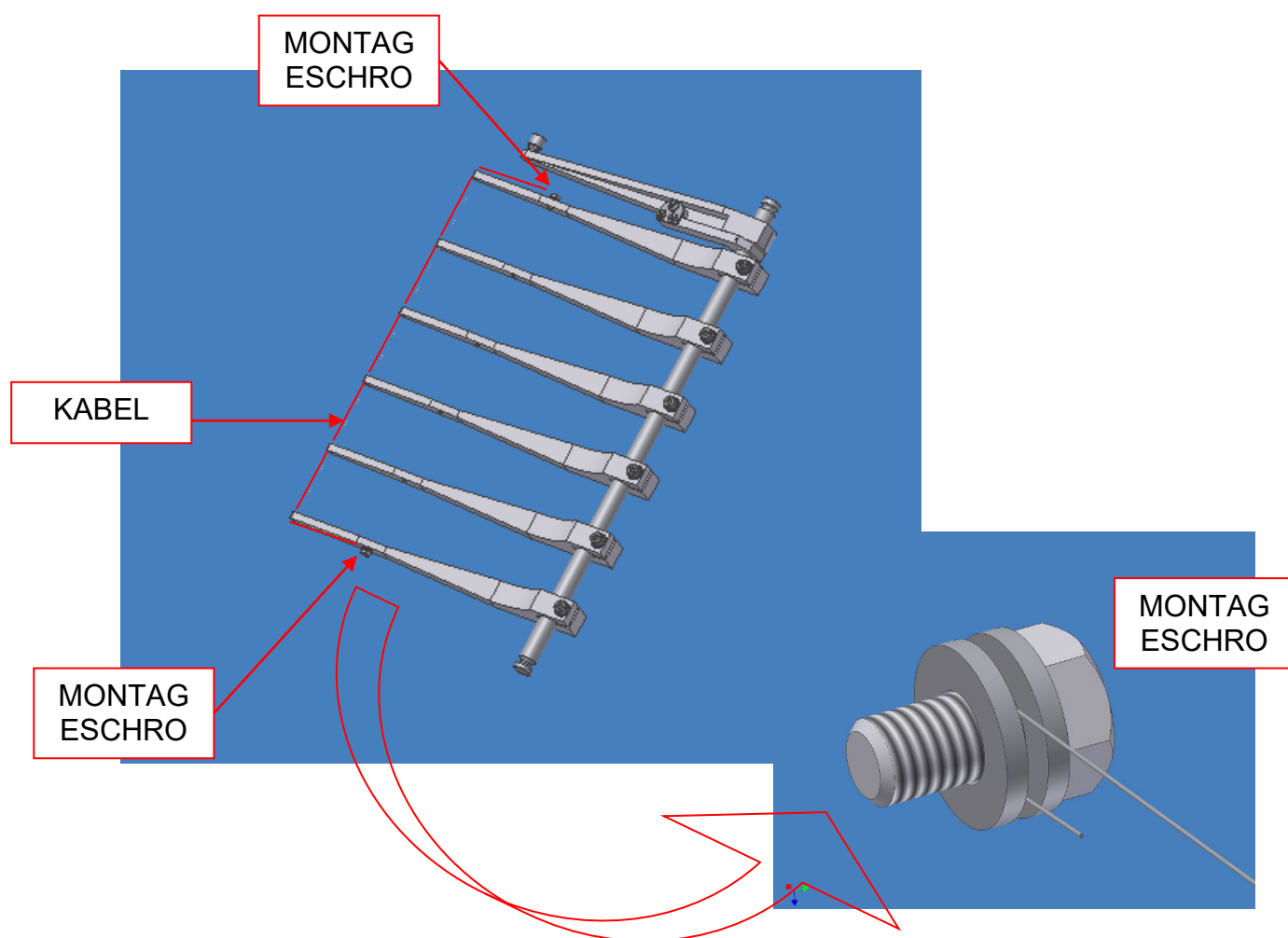
AFSTELSCHROEF ONDER VEERDRUK

INDIEN AFSNIJ-INRICHTING

GEBROKEN KABEL VERVANGEN

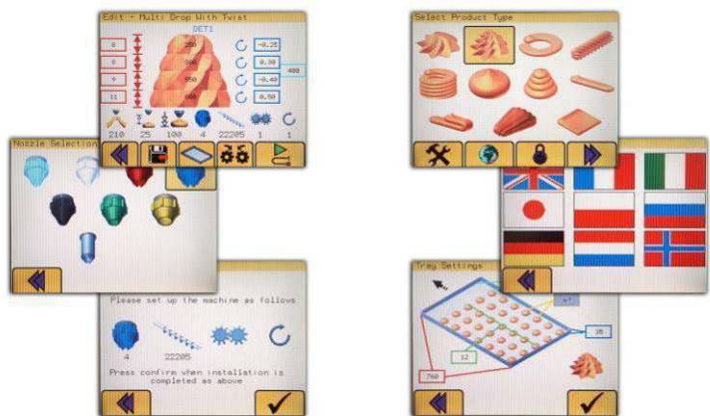
ZORG ERVOOR DAT ALLE STUKJES KABEL WERDEN GEVONDEN VOOR U DE MACHINE NA EEN KABELVERVANGING OPNIEUW BEGINT TE GEBRUIKEN.

1. Verwijder de vingers van de machine.
2. Verwijder gebroken kabel
3. Breng een nieuwe kabel rond de schroef tussen de sluitringen en span de schroef aan.
4. Breng de kabel door het oogje aan het einde van elke vinger.
5. Breng een nieuwe kabel rond de andere schroef tussen de sluitringen aan. Trek strak aan en span de schroef aan. (kabel moet als een gitaarsnaar zijn).
6. Plaats de vingers terug in de machine en controleer de set-up en werking.



10.0 'OMEGA PLUS' WERKING

Omega PLUS



Alle handelingen worden geactiveerd door **BETREFT GEBIEDEN** op het scherm met een vinger.
Gebruik niet te veel kracht of harde voorwerpen.

WERKINGSLEUTEL

OM DE INSTRUCTIES TE VOLGEN

BLAUW = WERKING VOLG DE BLAUWE PIJLEN EN VAKJES OM DE DRESSEERMACHINE MET REEDS OPGESLAGEN PROGRAMMA'S TE GEBRUIKEN

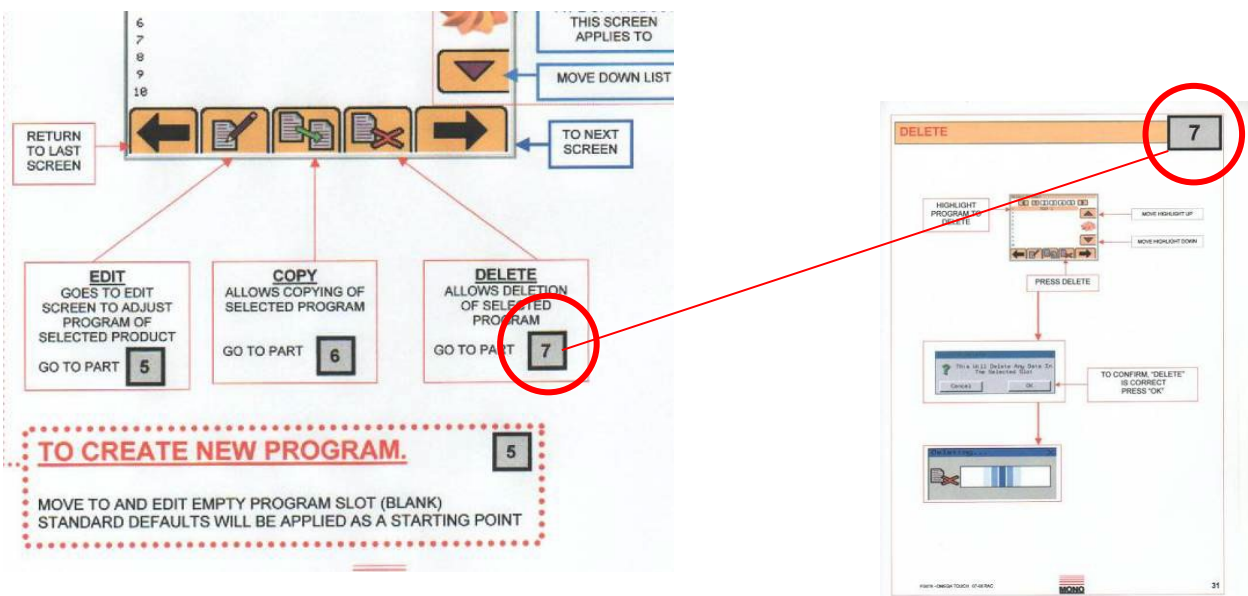
ROOD = INSTELLINGEN VOLG DE RODE PIJLEN EN VAKJES OM INSTELLINGEN TE WIJZIGEN EN NIEUWE PROGRAMMA'S AAN TE

 **= TOETSENBOORDINVOER NODIG** WANNEER HET TOETSENBOORD VERSCHIJNT, MOET EEN CODE WORDEN INGEVOERD DOOR DE

ALS EEN GRIJS VAK IN DE KNOPBESCHRIJVING WORDT WEERGEGEVEN

vb. 7 GA NAAR DE OVEREENKOMSTIGE PAGINA VERDEROP IN DE INSTRUCTIES.

(GEMARKEERD IN DE RECHTERBOVENHOEK VAN ELKE PAGINA)



BEGIN

Om de machine aan te zetten, steek de stekker in het stopcontact en schakel de stroomtoevoer in.



Dit scherm wordt gezien. Wacht tot het volgende scherm wordt weergegeven.



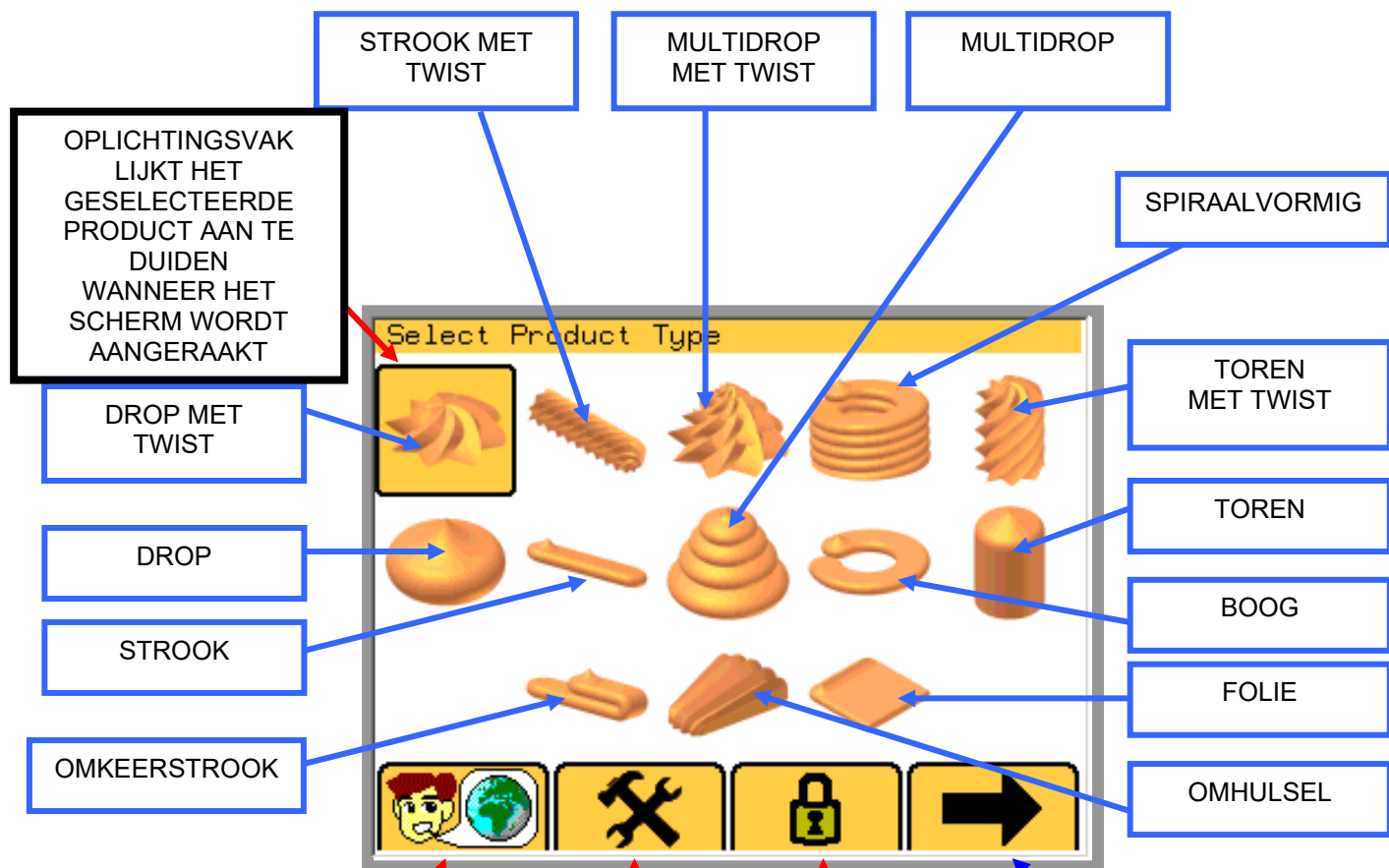
Wanneer dit scherm verschijnt, is de machine klaar voor gebruik. Raak het scherm ergens op om de installatie en de werking te starten.

PRODUCTTYPE SELECTEREN

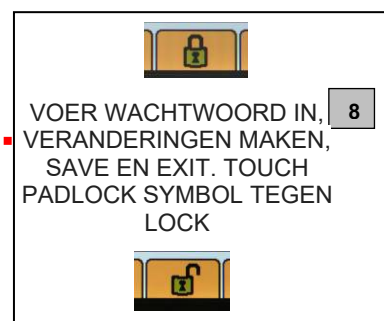
SELECTEER PRODUCT OM TE DRESSEREN OF OM EEN NIEUW PROGRAMMA AAN TE MAKEN

1

RAAK HET SCHERM AAN VOOR HET BENODIGDE PRODUCTTYPE DAN → OM NAAR HET VOLGENDE SCHERM TE GAAN



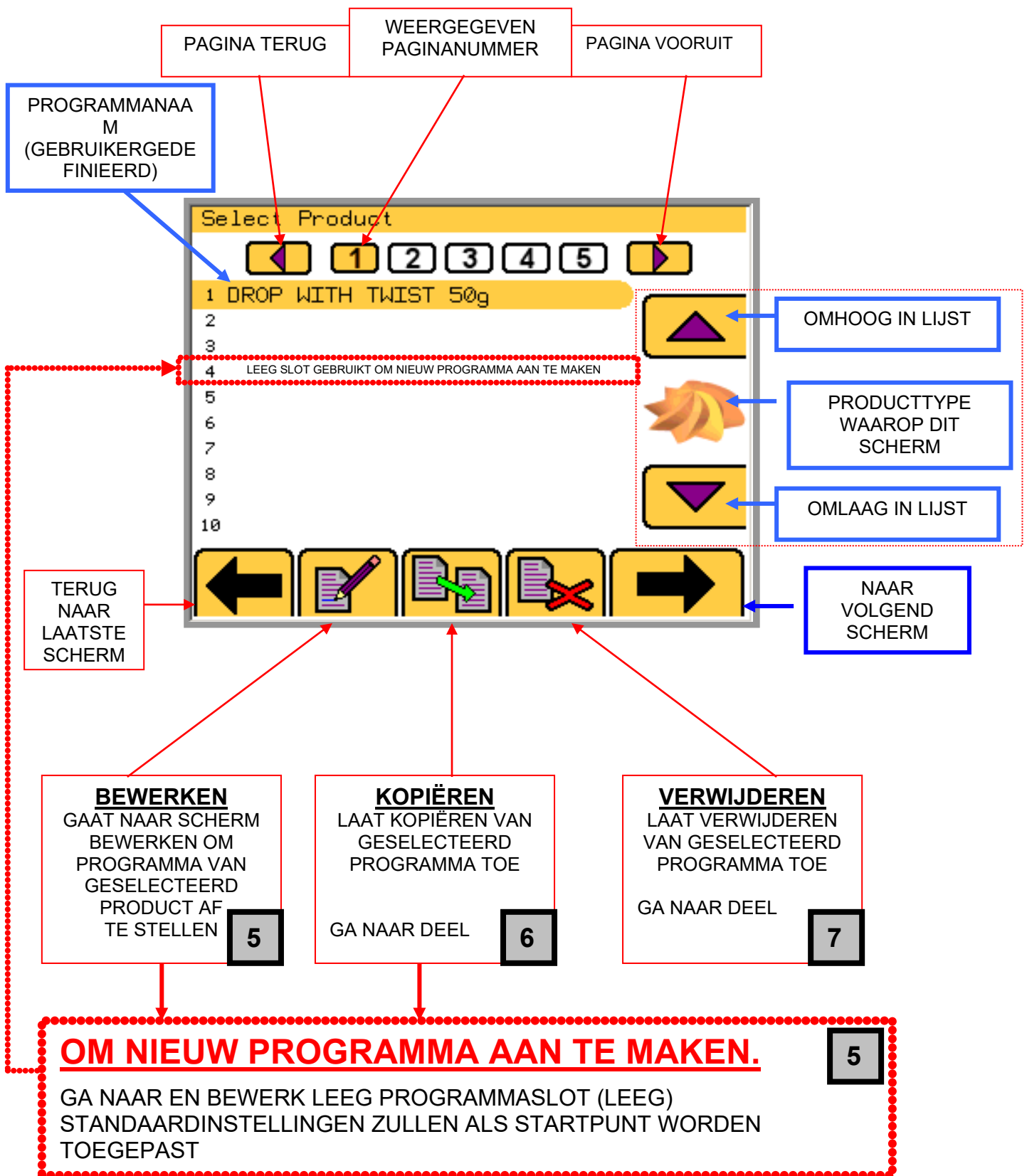
DEZE KNOPPEN CONTROLEREN WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE



OPGESLAGEN PRODUCTTYPE SELECTEREN

OF LEEG SLOT KIEZEN OM NIEUW PROGRAMMA AAN TE MAKEN

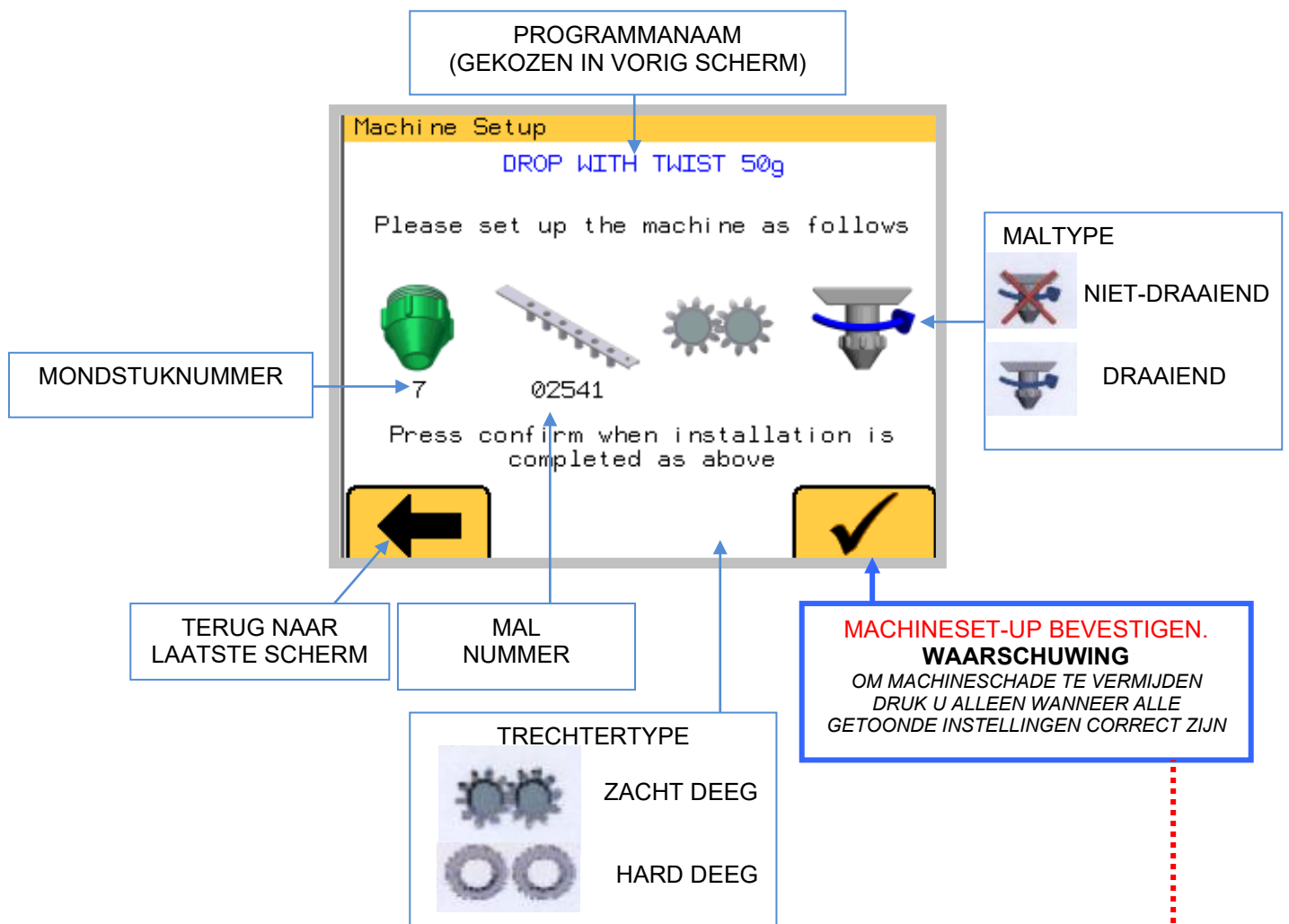
2



DE MACHINE MOET WORDEN INGESTELD, ZOALS GETOOND OP HET SCHERM. DAN DRUK U OP DE KNOP BEVESTIGEN.

- A. Controleer het sjabloon type (Rotary / Non-rotary)
- B. Controleer het type mondstuk (nummer)
- C. Sjabloon nummer
- D. Controleer hopper type (Soft deeg / Hard deeg)

ZET PERS BEVESTIG DE KNOP. 

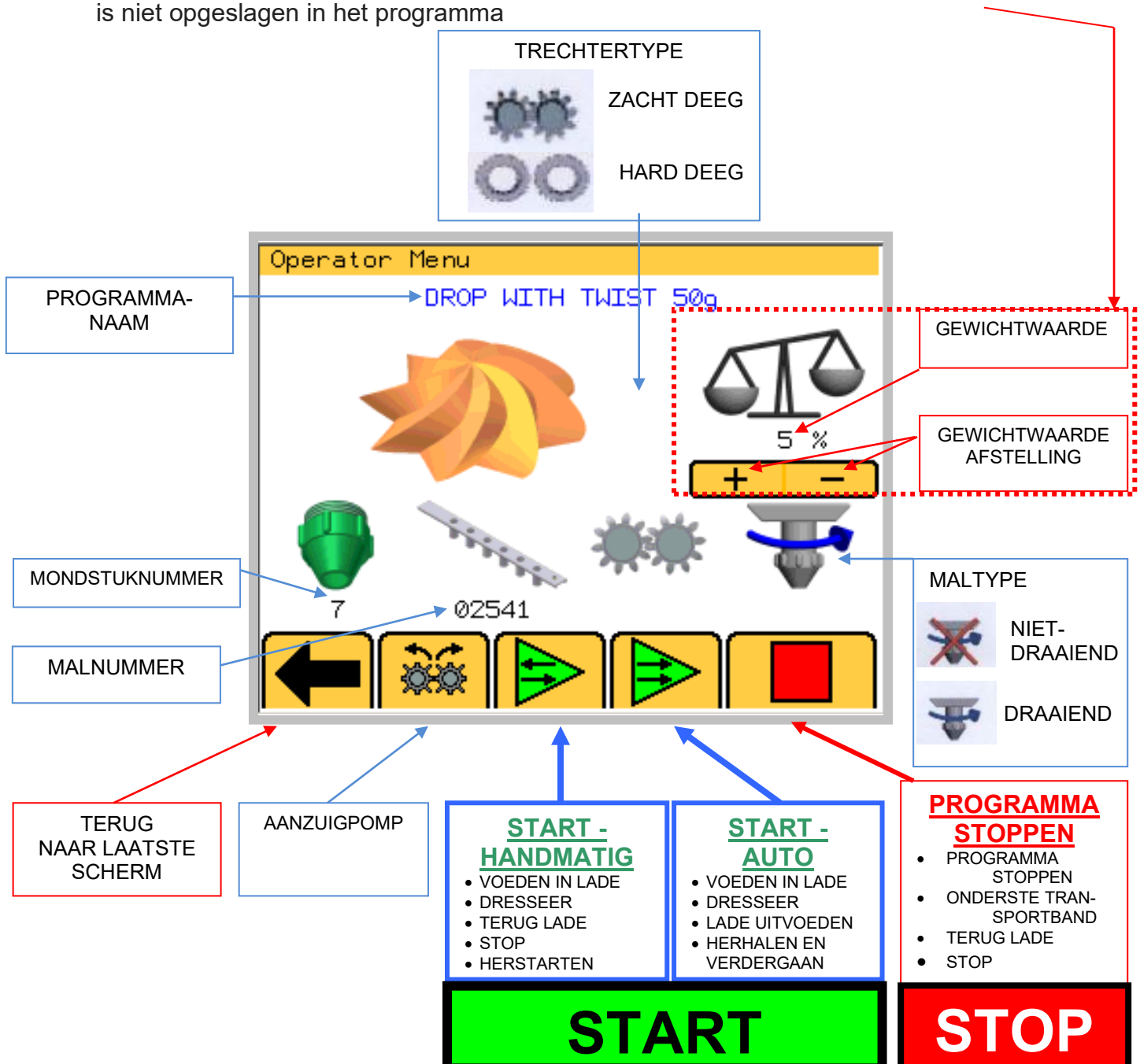


OM MACHINESCHADE TE VERMIJDEN
DRUKT U ALLEEN OP DE BEVESTIGINGSKNOP WANNEER ALLE ONDERDELEN AAN DE MACHINE ZIJN VASTGEMAAKT ZOALS GETOOND OP HET SCHERM

DE MACHINE IS INGESTELD, ZOALS GETOOND OP HET SCHERM.
DIT SCHERM CONTROLEERT DE HANDELINGEN DIE DE BEDIENER MOET STELLEN.

1. Vul de hopper met het benodigde product.
2. Als de instellingen juist zijn, drukt u op de primaire knop om een kleine hoeveelheid op een reservebak te plaatsen totdat alle mondstukken gelijk zijn afzetten.
3. Plaats de lade op zijn plaats
4. Druk op "start-handleiding" of "start-auto".
5. Druk op "stop" op elk gewenst moment om het programma te stoppen, de transportband te verlagen en de lade terug te geven.

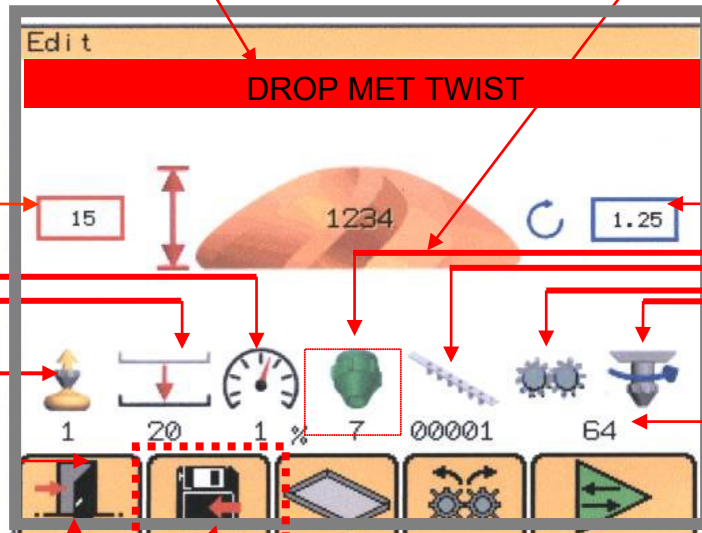
e: Tijdelijke gewichtswaarde aanpassingen kunnen worden gemaakt, maar de instelling is niet opgeslagen in het programma



**VOORBEELD:
DROP MET
TWIST**

PROGRAMMANAAM
MOET WORDEN
INGEVOERD OM EEN
PROGRAMMA TE KUNNEN
BEWAREN

PRODUCTHOEVEELHEID
DIT IS EEN INSTELLINGSNUMMER EN
DUIDT GEEN MAAT VAN ACTUEEL
VOLUME AAN



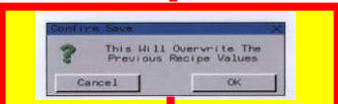
MONDSTUKHOOGTE
(mm)
BOVEN LADEOPPERVLAK

MONDSTUKROTATIES
AANTAL OMWENTELINGEN
PER MINUUT TIJDENS EEN
DRESSEER CYCLUS

VERLAAT DIT SCHERM



BEWERKINGEN



AFZUIGHOEVEELHEID

TAFEL
TORNAFSTAND (mm)

TOTALE
MACHINESNELHEID
(% VAN MAXIMUM)

LADE
INVOEREN
SET-UP
SCHERM

GA NAAR
DEEL 5A

MAX HOOGTE VOOR
TRECHTER/MAL
COMBINATIE

START
HANDMATIGE MODUS

AANZUIGPOMP
(ZACHT DEEG GETOOND)

OPMERKING

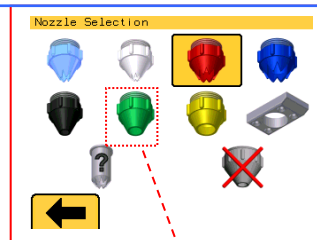
EEN RODE ACHTERGROND
VOOR EEN
INSTELLING BETEKENT DAT
DE WAARDE MOET WORDEN
GECORRIGEERD

MALTYPE
DRAAIEND
NIET-DRAAIEND

TRECHTER
SELECTEREN
HARD DEEG

MALNUMMER
INVOEREN VIA
TOETSENBOORD
DAT VERSCHIJNT
WANNEER U ER OP
DRUKT

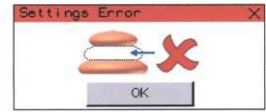
SELECTEER
MONDSTUKTYPE



**VOORBEELD:
MULTIDROP MET
TWIST**

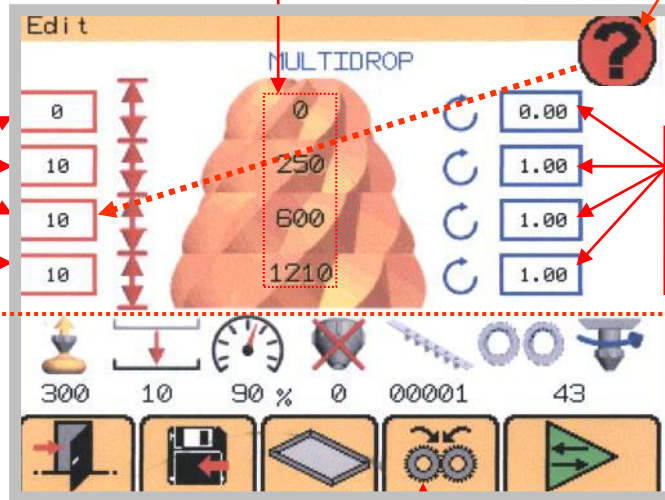
DRESSEER-
HOEVEELHEID
VOOR ELKE LAAG

INSTELLINGSFOUT-
INDICATOR
VAKJES LICHTEN ROOD OP
WANNEER EEN ONJUISTE
INSTELLING WORDT
INGEVOERD



MONDSTUKHOOGTE
(mm) VOOR ELKE
LAAG

MONDSTUKHOOGTE
(mm) VAN
LADEOPPERVLAK



AANTAL
OMWENTELINGEN
VOOR ELKE LAAG
(-VE WAARDES MOGELIJK)

ANDERE INSTELKNOPPEN ZIJN
IDENTIEK AAN DE VORIGE
PAGINA

AANZUIGPOMP
(HARD DEEG GETOOND)

**VOORBEELD:
FOLIE / STROOK**

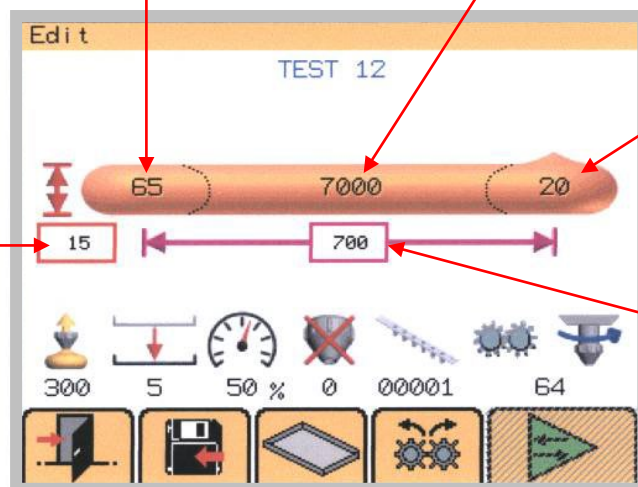
DRESSEERHOEVEEL-
HEID VOOR BEGIN
VAN PRODUCT

DRESSEERHOEVEEL-
HEID VOOR LENGTE

DRESSEERHOEVEEL-
HEID VOOR EIND VAN
PRODUCT
(-VE WAARDES MOGELIJK)

MONDSTUKHOOGTE
BOVEN
LADEOPPERVLAK

LENGTE (mm) VAN
LADEBEWEGING

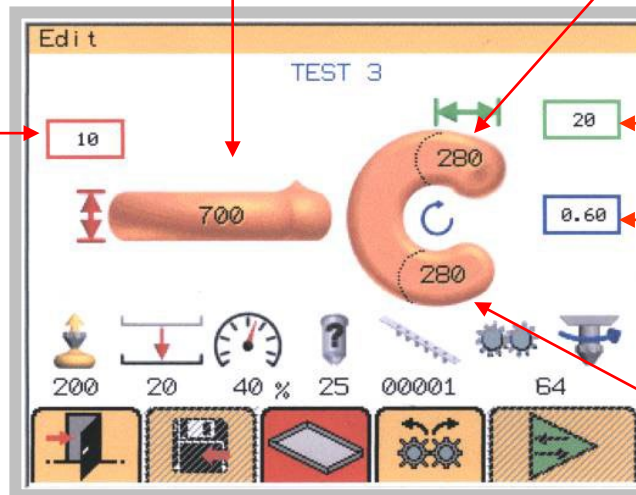


**VOORBEELD:
"C"-VORM
(BOOG)**

DRESSEERHOEVEEL-
HEID
TIJDENS ROTATIE

DRESSEERHOEVEELH
EID
VOOR EINDE VAN
PRODUCT
(-VE WAARDEN MOGELIJK)

MONDSTUKHOOGTE
BOVEN
LADEOPPERVLAK



RADIUS (mm)
VAN DRESSEREN

MONDSTUKROTATIE
(AANTAL SLAGEN
GEDURENDE DRESSEREN)

DRESSEERHOEVEELH
EID
VOOR EINDE VAN
PRODUCT
(-VE WAARDEN MOGELIJK)

RODE LADE SET-UPKNOP
DWINGT GEBRUIKER OM
INTELWAARDEN IN TE VOEREN
EN LADESET-UP TE
CONTROLEREN
(ANDERE KNOPPEN ZIJN
GEDEACTIVEERD)

GA NAAR
DEEL **5A**



DRUK OP WINDOWS EN VOER
WAARDE IN VIA TOETSENBOORD

RICHTING VAN
LADEBEWEGING

AFSTAND (mm) TOT 1^o RIJ OP LADE (WANNEER U DE
HANDMATIGE BEDIENING GEBRUIKT)

AFSTAND (mm) TUSSEN RIJEN
(WANNEER U DE HANDMATIGE
BEDIENING GEBRUIKT)

MANUEEL INSTELLEN VOOR
RIJ-AFSTAND
AAN/UIT

AANTAL
RIJEN PER
LADE

FEED
CONTROLE

LADERAND
HOOGTE
(mm)

PRODUCTTYPE

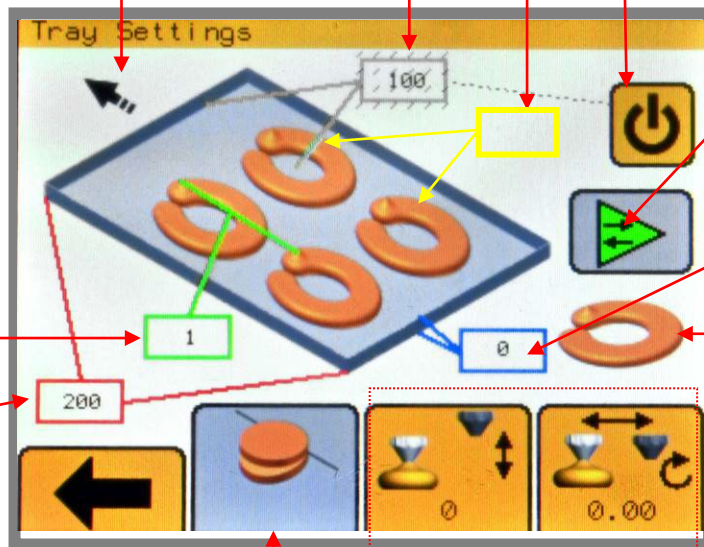
LADELENGTE
(mm)

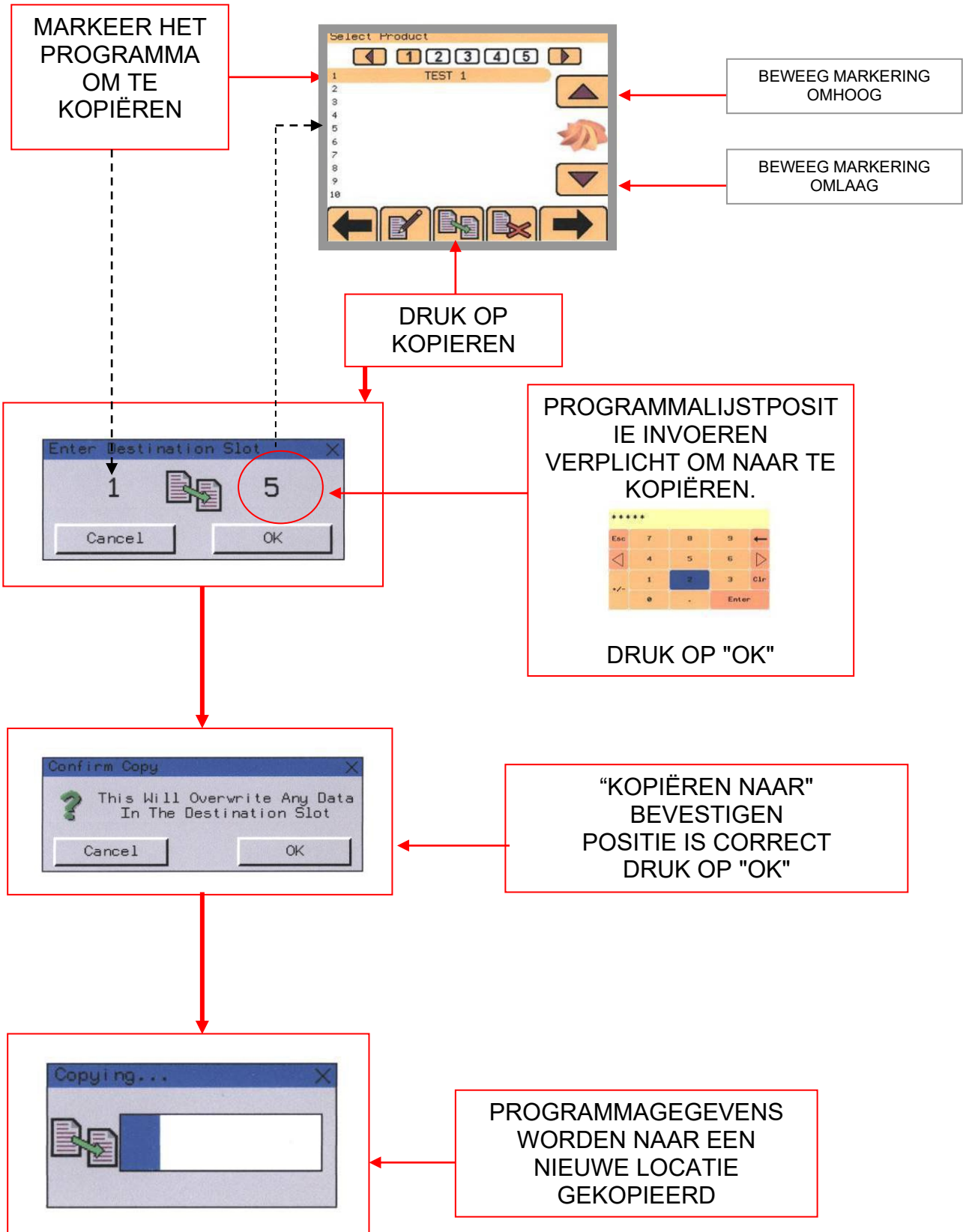
NAAR LAATSTE
SCHERM

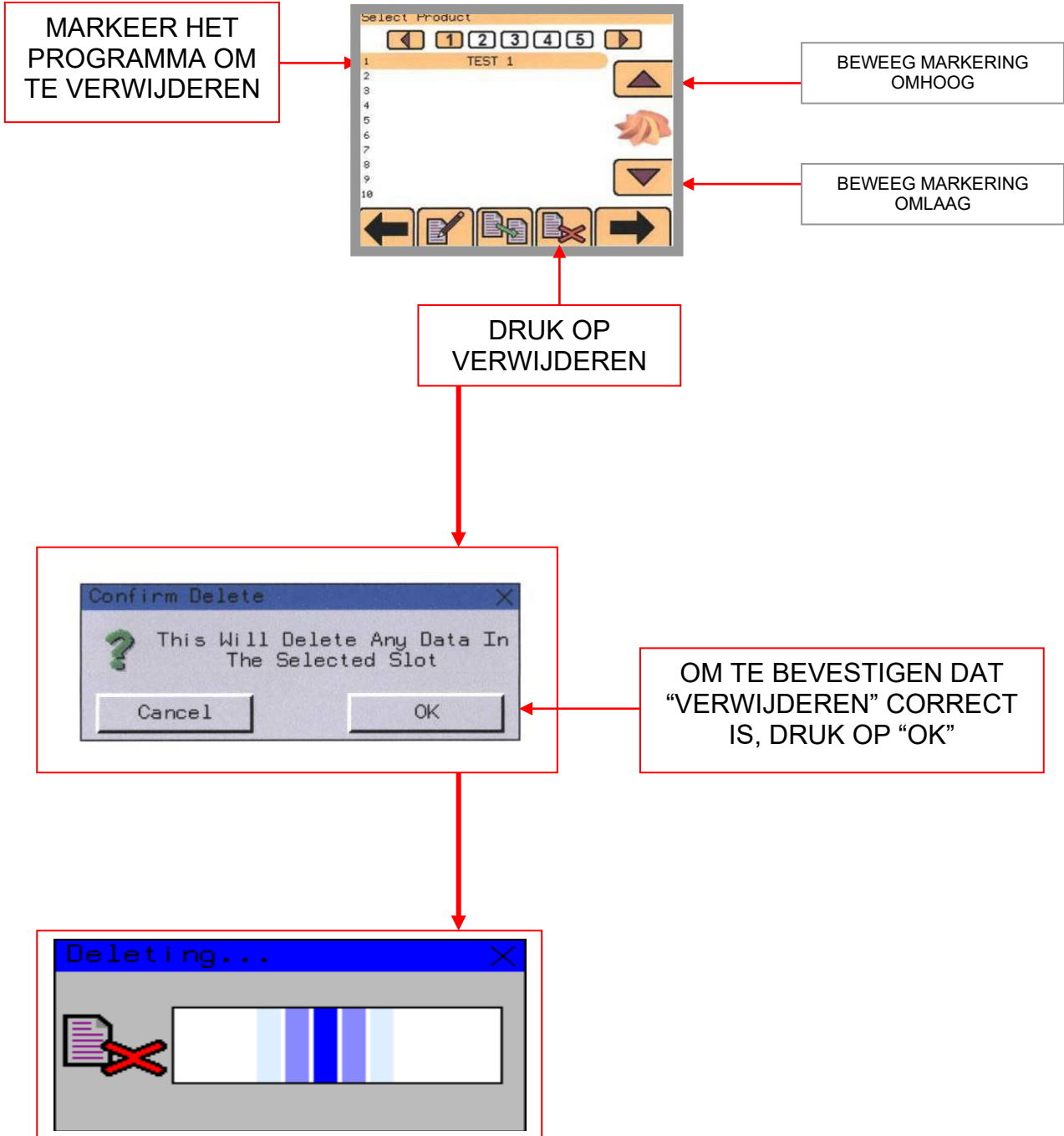
TERUGSPOELKNOP
(AFSTAND DAT DE LADE NA DRESSEREN
BEWEEGT)

AFSNIJ-INRICHTING
GESELECTEERD

AAN/UIT INDIEN AFSNIJ-
INRICHTING IS
GEINSTALLEERD





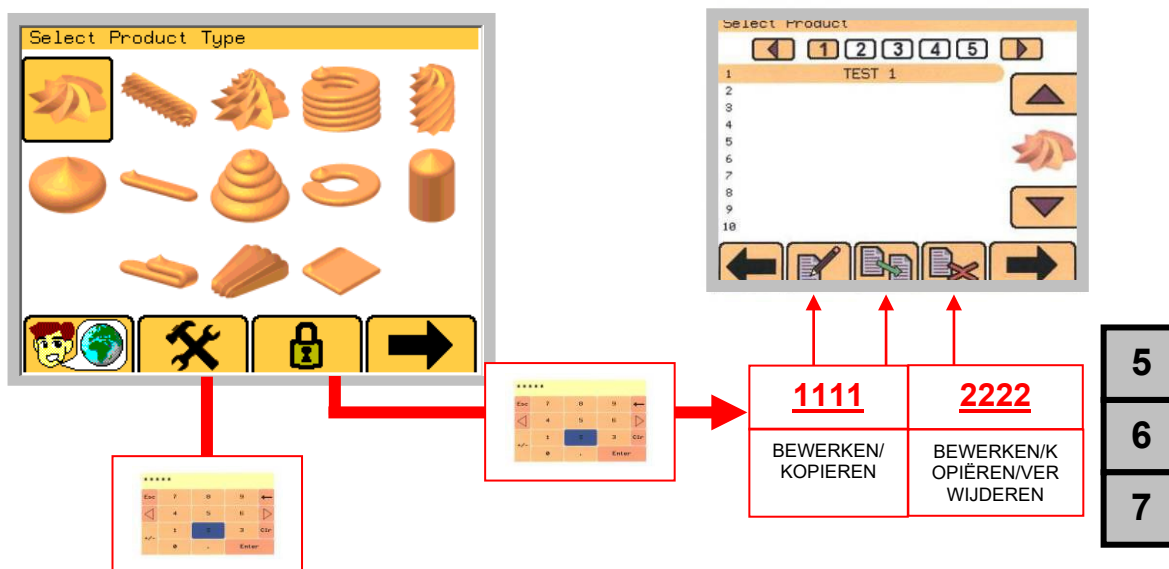


SUGGESTIE

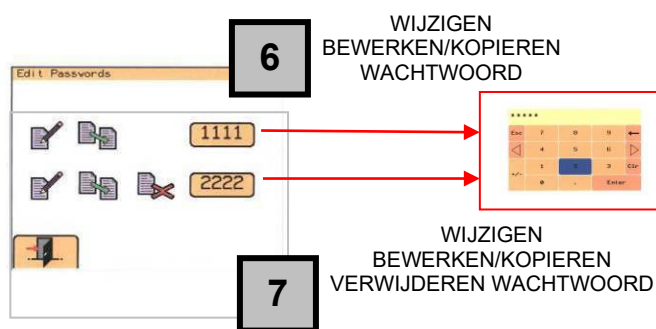
Om ongeautoriseerde wijzigingen in de Omega-installatie te stoppen, wordt voorgesteld om deze pagina uit deze handleiding te verwijderen.
en bewaard op een veilige plaats voor toekomstige verwijzing.

OPGELET

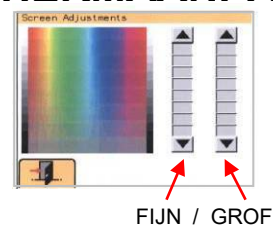
PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT



561234 – CHANGE PASSCODE



1234 – SCHERMAANPASSING

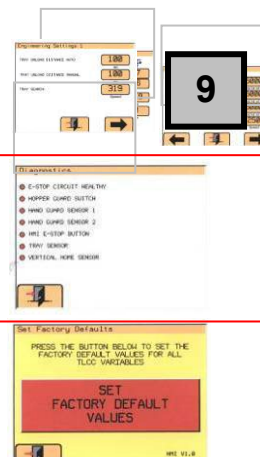


DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

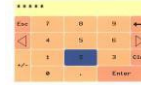
3142– MACHINE-INSTELLINGEN

2808-- DIAGNOSE

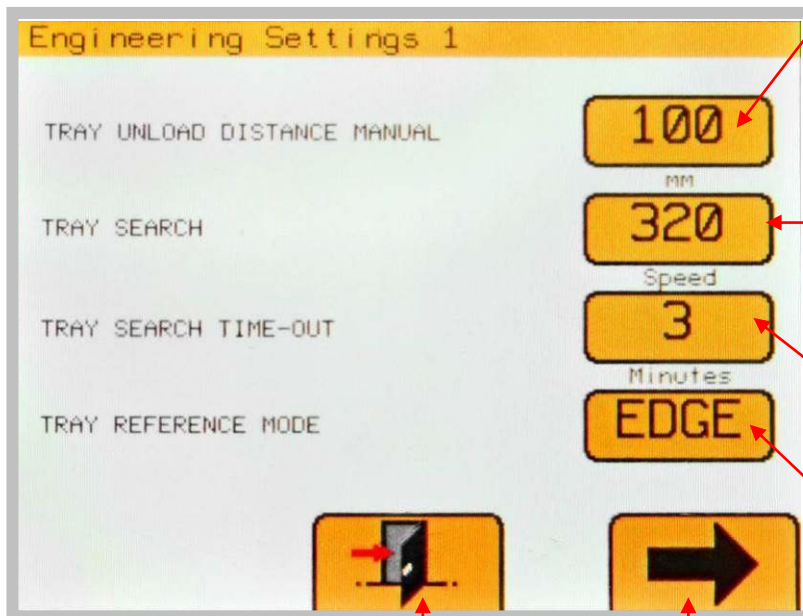
01554777460 RESET FABRIEKSINSTELLINGEN



DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS



IN HANDMATIGE MODUS: NEEM AFSTAND VAN DE AANVOERENDE RAND VAN DE LADE TOT VOORBIJ DE LADESENSOR IS TERUGGEBRACHT, WANNEER DEZE NAAR DE BEDIENER WORDT TERUGGEBRACHT



SNELHEIDSWAARDE WAARBIJ LADE NAAR LADESENSOR WORDT GEVOERD



TRAY SEARCH TIMEOUT

HOME OF EDGE

VERLAAT DIT SCHERM

GA NAAR VOLGEND SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 2
(VOLGENDE PAGINA)

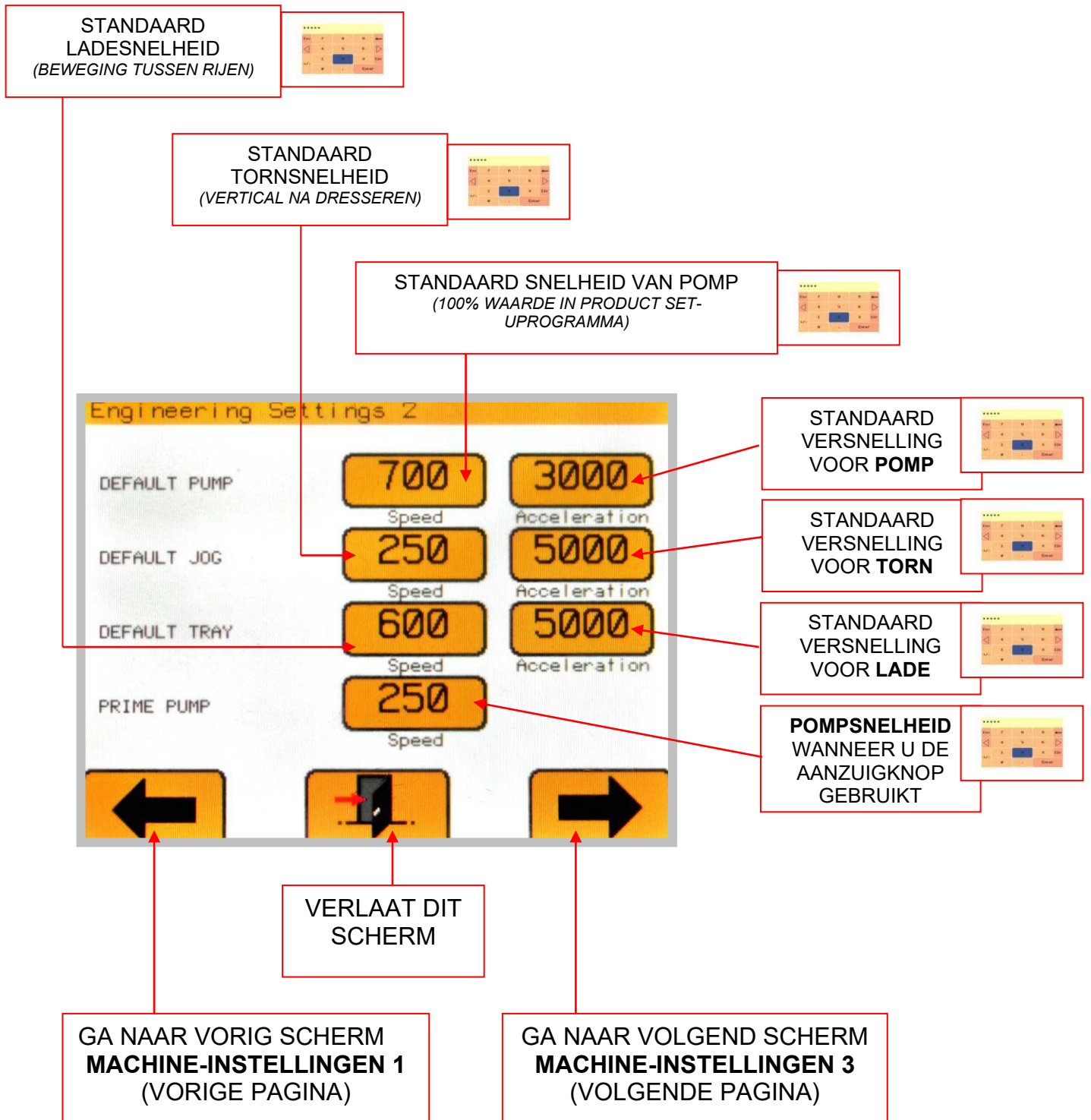
OPGELET

PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT

MACHINE-INSTELLINGEN (2)

9₁₂

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS



OPGELET

PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

OFFSET HOOGTEWAARDE IS AF FABRIEK INGESTELD EN MAG NIET WORDEN GEWIJZIGD TENZIJ U DAARTOE WORDT OPGEDRAGEN.
ER KAN SCHADE AAN DE MACHINE OPTREDEN

OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)
HARDE DEEGTRECHTER NIET-DRAAIENDE MAL

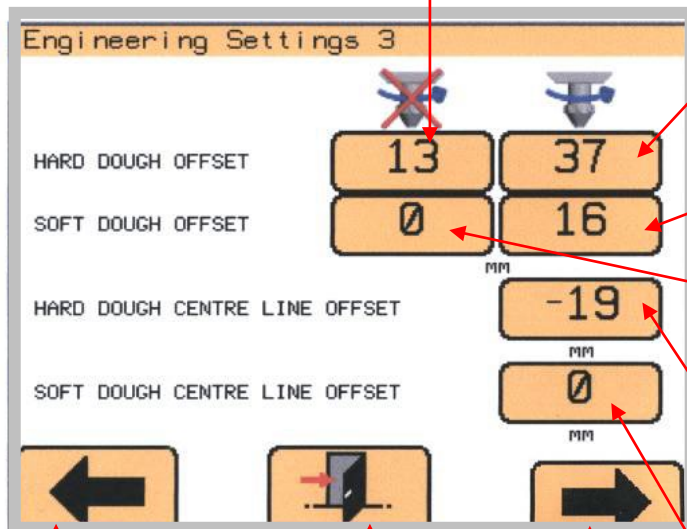
OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)
HARDE DEEGTRECHTER DRAAIENDE MAL

OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)
ZACHTE DEEGTRECHTER DRAAIENDE MAL

OFFSET HOOGTEWAARDE (mm)
ZACHTE DEEGTRECHTER NIET-DRAAIENDE MAL

AFSTAND (mm) VAN **HARDE** DEEGTRECHTER DRESSEER MIDDELIJN NAAR LADERAND DETECTIEPUNT
(GEBRUIKT IN RIJAFSTANDBEREKENINGEN)

AFSTAND (mm) VAN **ZACHTE** DEEGTRECHTER DRESSEER MIDDELIJN NAAR LADERAND DETECTIEPUNT
(GEBRUIKT IN RIJAFSTANDBEREKENINGEN)



VERLAAT
DIT SCHERM

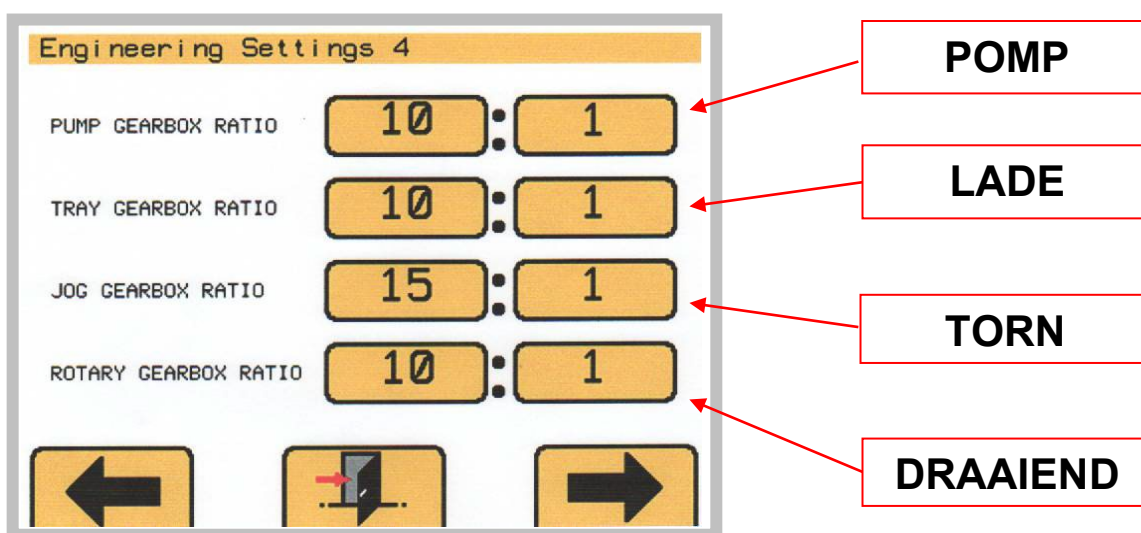
GA NAAR VORIG SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 2
(VORIGE PAGINA)

GA NAAR VOLGEND SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 4
(VOLGENDE PAGINA)

OPGELET

PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT

VERSNELLINGSBAKVERHOUDINGEN



VERLAAT
DIT SCHERM

GA NAAR VORIG SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 3
(VORIGE PAGINA)

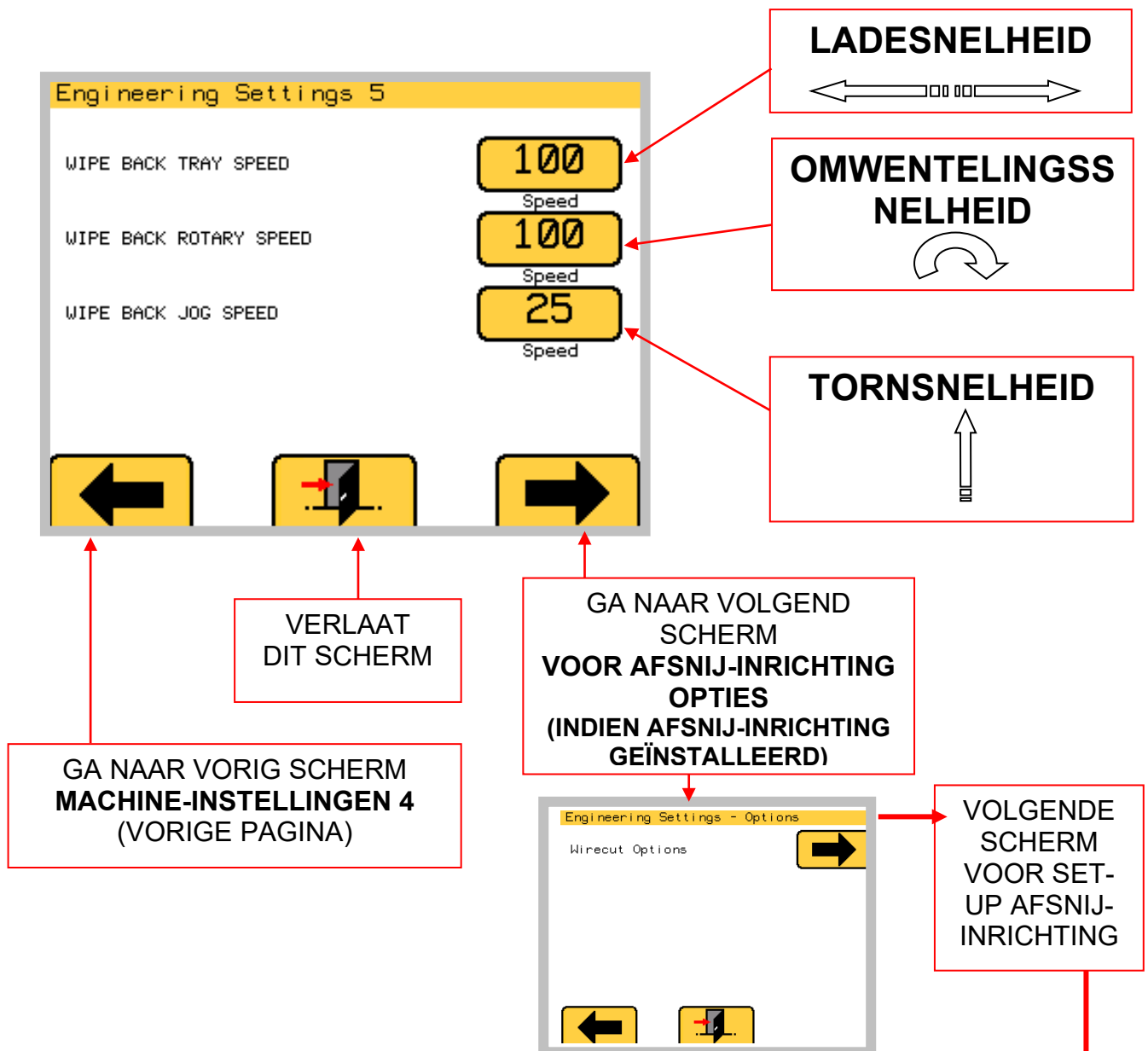
GA NAAR VOLGEND SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 5
(VOLGENDE PAGINA)

OPGELET

**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH
VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS

TERUG NAAR FABRIEKINSTELLINGEN (ZIE 5A)

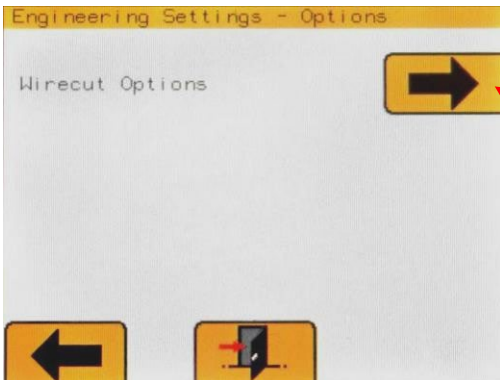


OPGELET

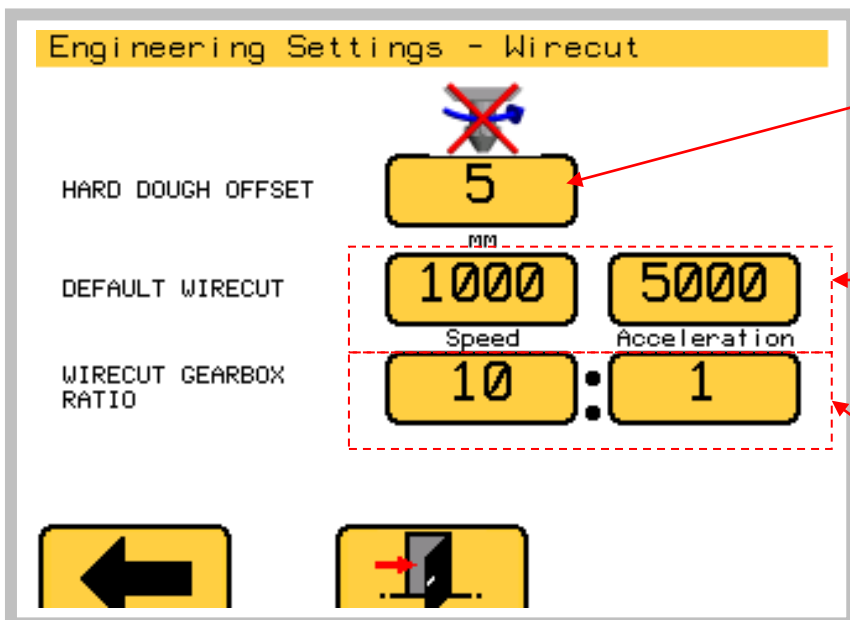
PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT

VOLGENDE PAGINA

INSTELLINGEN AFSNIJ-INRICHTINGEN



GEACHT AAN
WIRECUT
INSTELLINGEN
PAGINA



HARD DEEG
OFFSET

AFSNIJ-INRICHTING
SNELHEID +
ACCELERATIE

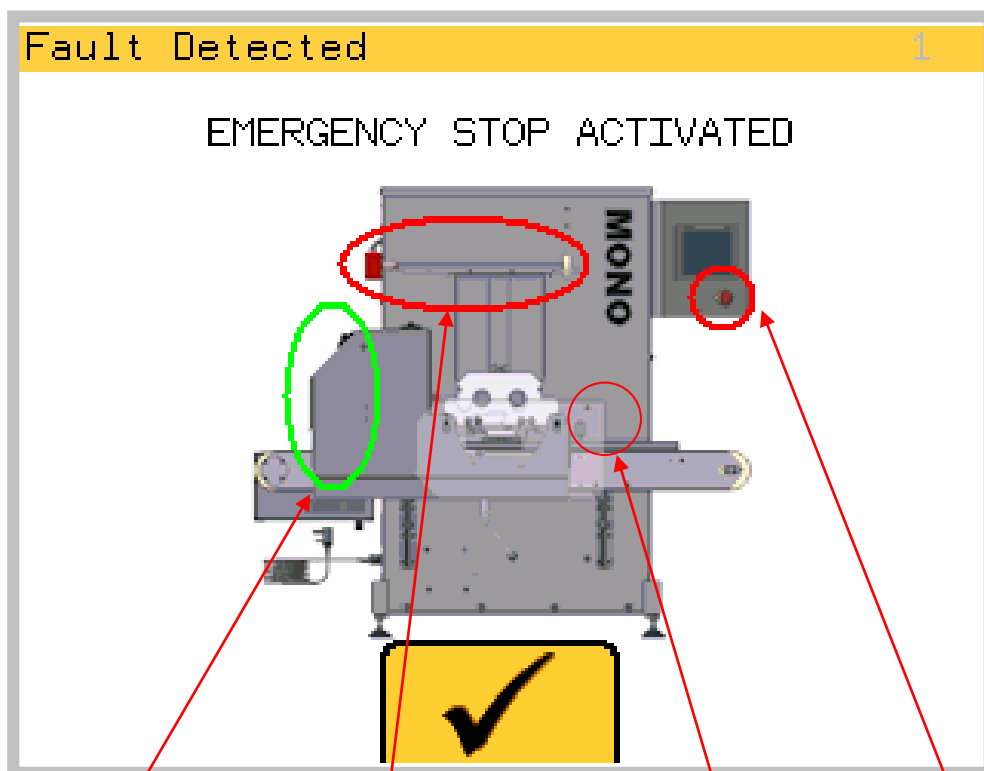
VERSNELLINGSB
AKVERHOUDING

VERLAAT
DIT SCHERM

GA NAAR VORIG SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 4
(VORIGE PAGINA)

OPGELET

**PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH
VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT**



DEKSEL AFSNIJ-
INRICHTING
(INDIEN
GEMONTEERD)

TRECHTERDEKSEL

VEILIGHEIDSSTRAAL

STOPKNOP

DIT SCHERM DUIDT OP EEN FOUT IN DE VEILIGHEIDSBEREIKEN.


INDIEN **ROOD**, SLUIT U HET DEKSEL OF MAAKT U DE OBSTRUCTIES VRIJ OM DE FOUT OP TE LOSSEN.

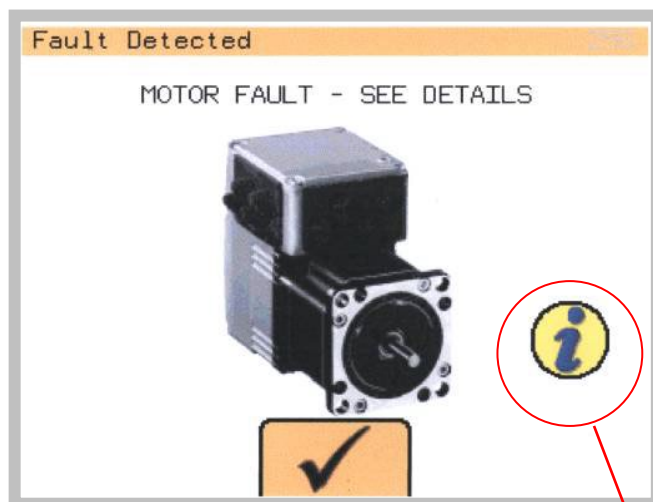
WANNEER DE INDICATOR **GROEN**, OPLICHT, IS DE FOUT OP DEZE POSITIE GECORRIGEERD.

DRUK  KNOP OM HET SCHERM VRIJ TE MAKEN

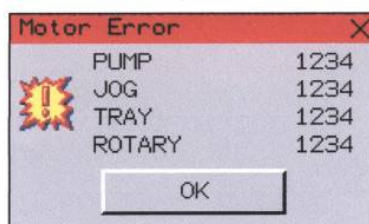
OPGELET

PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT

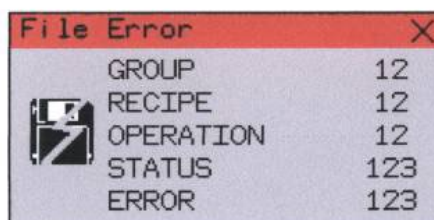
ALS HET VOLGENDE SCHERM VERSCHIJNT, CONTROLEERT U OF DE TAFELBEWEGING ETC. NIET DOOR IETS WORDT GEBLOKKEERD. ALS DIT HET GEVAL IS, VERWIJDEERT U DE OBSTRUCTIE EN DRUK U  OM VERDER TE GAAN;



DRUK OP DEZE KNOP ALS ER MEER INFORMATIE NODIG IS OVER WELKE MOTOR EEN FOUT GEEFT



ALS DE FOUT NIET VOOR DE HAND LIGT EN NIET VEILIG KAN WORDEN OPGELOST, MOET EEN DESKUNDIG OPGELEIDE INGENIEUR WORDEN GEBELD



FOUT BIJ HET OPLADEN/BEWAREN VAN RECEPTGEGEVENS NAAR HMI GEHEUGENKAART

NEEM CONTACT OP MET DE ONDERHOUDSAFDELING / INGENIEUR ALS PROBLEEM BLIJFT AANHOUDEN

11.0 ONDERHOUD

Omega PLUS

In de meeste omstandigheden moet de machine uitsluitend worden schoon gehouden en gebruikt, zoals aangeduid in de handleiding.



**WAARSCHUWING: GEBRUIK ONDER GEEN
OMSTANDIGHEID EEN WATERLEIDING OF
HOGEDRUKREINIGER OM DEZE MACHINE TE
REINIGEN.**

Als zich een fout voordoet, twijfel dan niet om contact op te nemen met de Klantendienst en vermeld daarbij het **machineserienummer** op het zilveren kentekenplaatje van de machine en op de voorkant van deze handleiding

UK SERVICE, VERVANGONDERDELEN en OVERZEESE ONDERSTEUNING:



Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
UK

email: spares@monoequip.com
Vervangonderdelen tel. +44(0)1792 564039
Website: www.monoequip.com

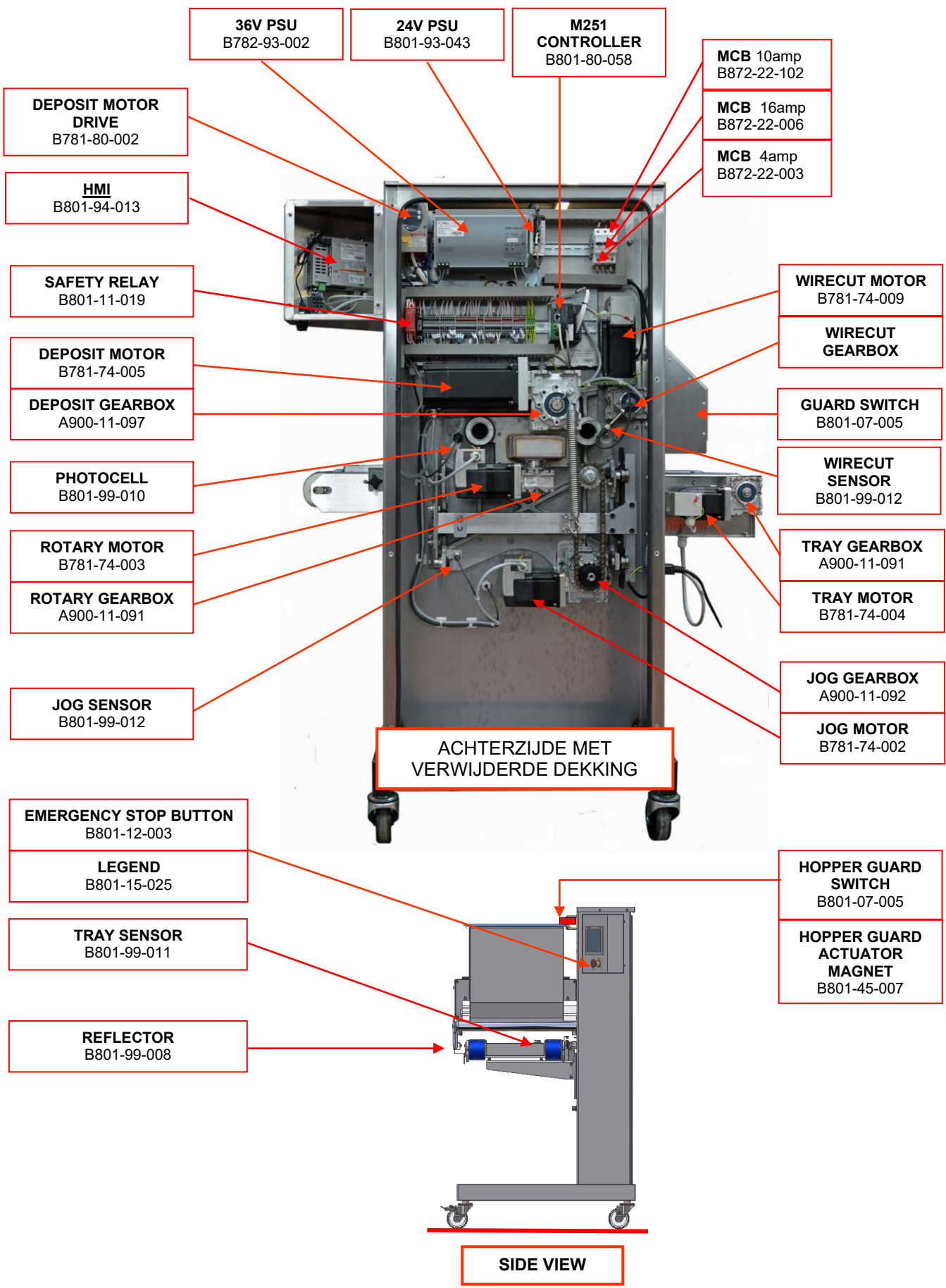
Algemeen tel. 01792 561234
Fax. 01792 561016

BASE MACHINE SPARES LIST**Omega PLUS -- WIRECUT VERSION**

Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per M/C
Deposit Gearbox	A900-11-097	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
Slide Plate	078-03-00027	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

LAYOUT ELEKTRISCHE ONDERDELEN

OMEGA PLUS VERSIE MET AFSNIJ-INRICHTING



LAYOUT MECHANISCHE ONDERDELEN

OMEGA PLUS VERSIE MET
AFSNIJ-INRICHTING

ACHTERZIJDE MET
VERWIJDERDE DEKKING

DEPOSIT DRIVE SHAFT SEAL
A900-12-079

SLIDE PLATE
078-03-00027

V-SLIDE
M078-03-00016

THUMBSCREW
P700-04-018

CONVEYOR BELT
A900-22-120

IDLE SPROCKET
A900-07-072

NYLON WASHER
FOR IDLE ROLLER
A900-05-210

BEARING FOR
DRIVE SHAFT
A900-06-277

PLAIN ROLLER
A900-06-136

V-ROLLER
CONCENTRIC-A900-06-
274
ECCENTRIC – A900-06-

CHAIN
A900-08-066

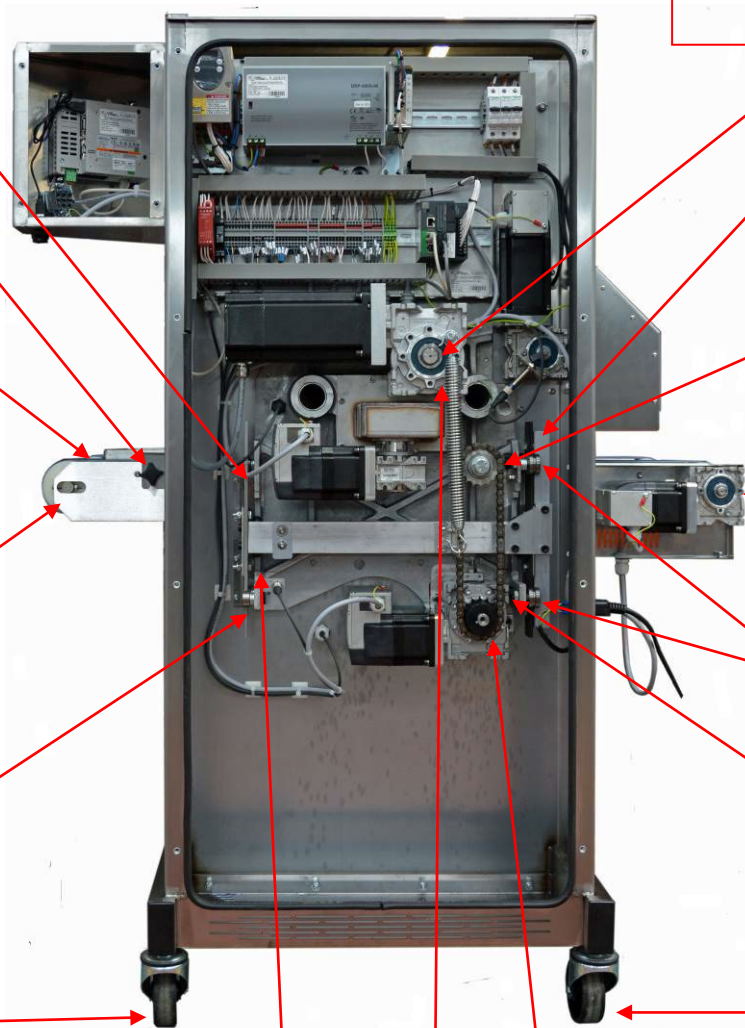
LOCKING CASTOR
A900-20-077

SWIVEL CASTOR
A900-20-076

RUBBER FOOT
A900-18-006

DRIVE SPROCKET
A900-07-071

ROTARY DRIVESHAFT SEAL
A900-12-075

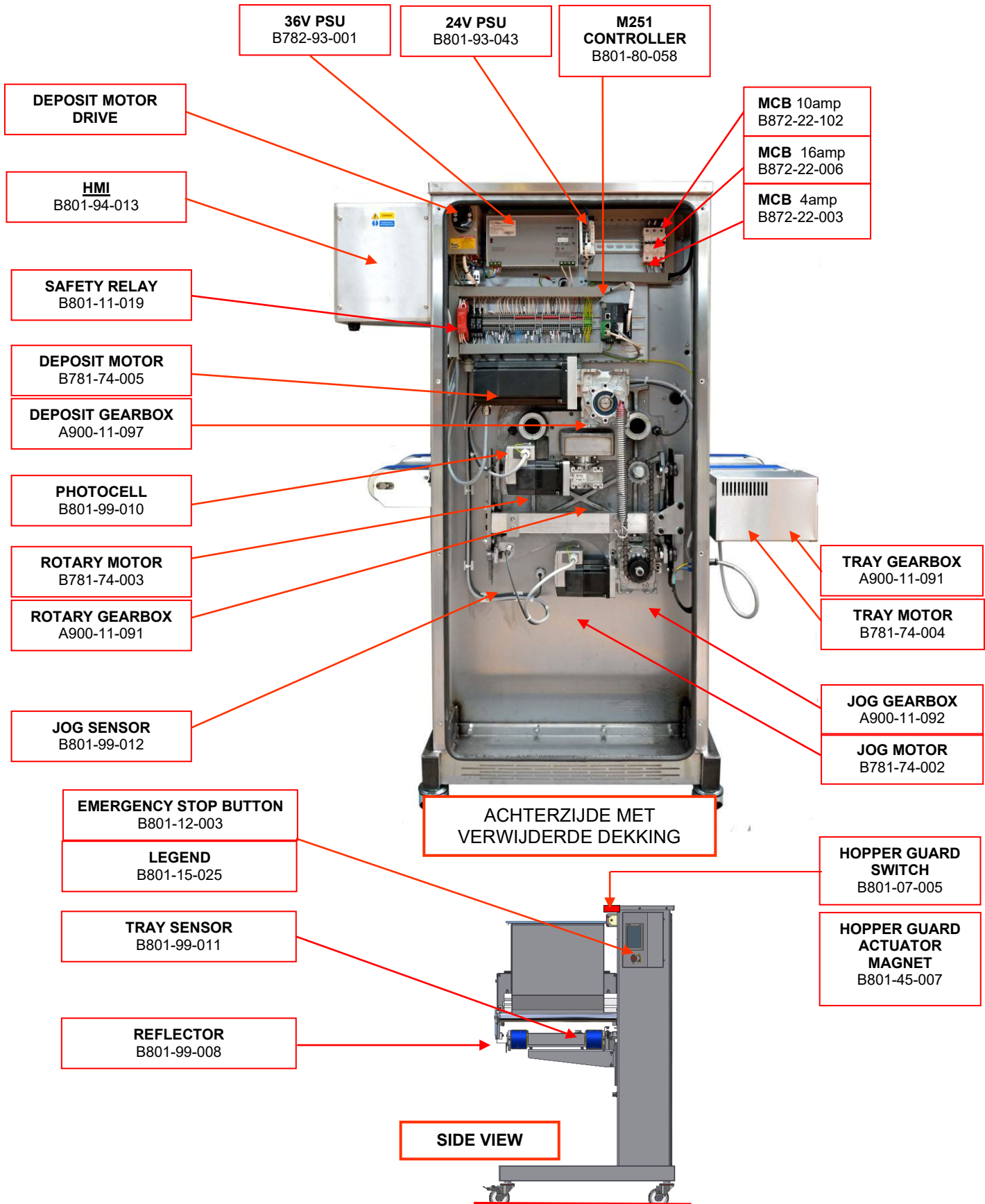


BASE MACHINE SPARES LIST**Omega PLUS -- NO WIRECUT VERSION**

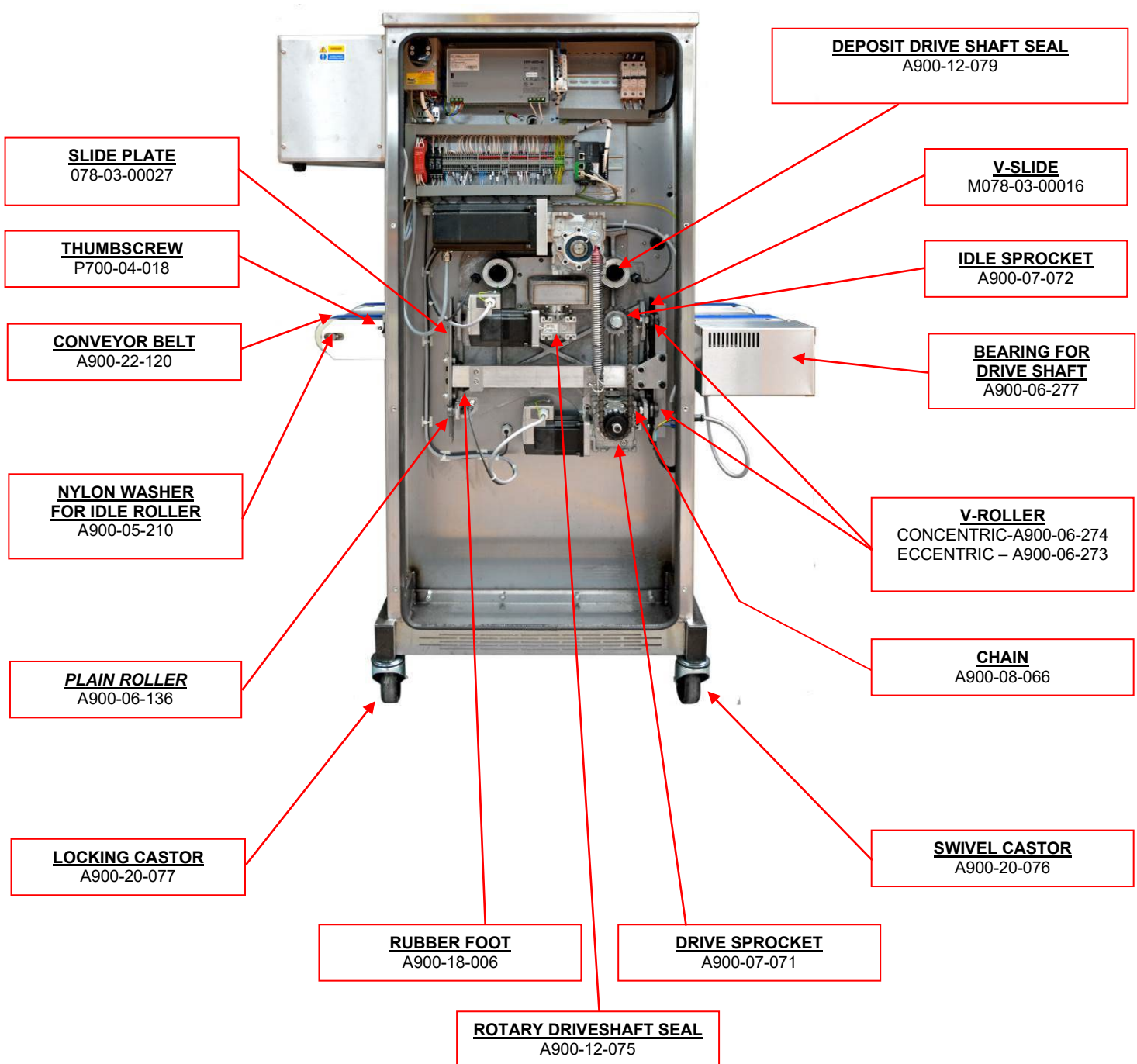
Spares Item Description	Mono Part No.	Qty Req. per Machine
Deposit Gearbox	A900-11-097	1
Jog Gearbox	A900-11-092	1
Rotary Gearbox	A900-11-091	1
Tray Gearbox	A900-11-091	1
Concentric Guide Roller	A900-06-274	2
Eccentric Guide Roller	A900-06-273	2
V Slide	078-03-00016	1
Slide Plate	078-03-00027	1
Jog Drive 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

LAYOUT ELEKTRISCHE ONDERDELEN

OMEGA PLUS ZONDER
AFSNIJ-INRICHTING



ACHTERZIJDE MET
VERWIJDERDE DEKKING



HARDE DEEGTRECHTER ONDERDELEN

Omega PLUS ONLY

HOPPER FABRICATION

STANDARD CAPACITY

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

EXTENDED CAPACITY

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

WINGNUT
A900-04-147

UPPER END BLOCK
(DRIVEN SIDE)
M078-09-00144

ROLLER OPTIONS

M078-KMX004 400mm
4MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX005 400mm
6MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX006 400mm
8MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX015 400mm
8MM GROOVE - PLASTIC

M078-KMX007 450mm
4MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX008 450mm
6MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX009 450mm
8MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX010 580mm
4MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX011 580mm
6MM GROOVE - ALUMINIUM

M078-KMX012 580mm
8MM GROOVE - ALUMINIUM

STANDARD(St Steel) ROLLERS

DRIVE	400MM	078-09-00066
	450MM	078-09-00060
	580MM	078-09-00074
DRIVEN	400MM	078-09-00067
	450MM	078-09-00061
	580MM	078-09-00075

TEMPLATES TO CUSTOMER REQUIREMENTS

ROTARY

- SMALL BORE
- LARGE BORE

STANDARD

- SMALL BORE
- LARGE BORE

DIE

SHEETING

UPPER END BLOCK
(DRIVE SIDE)
M078-09-00143

LOWER END BLOCK
(DRIVE SIDE)
M078-09-00141

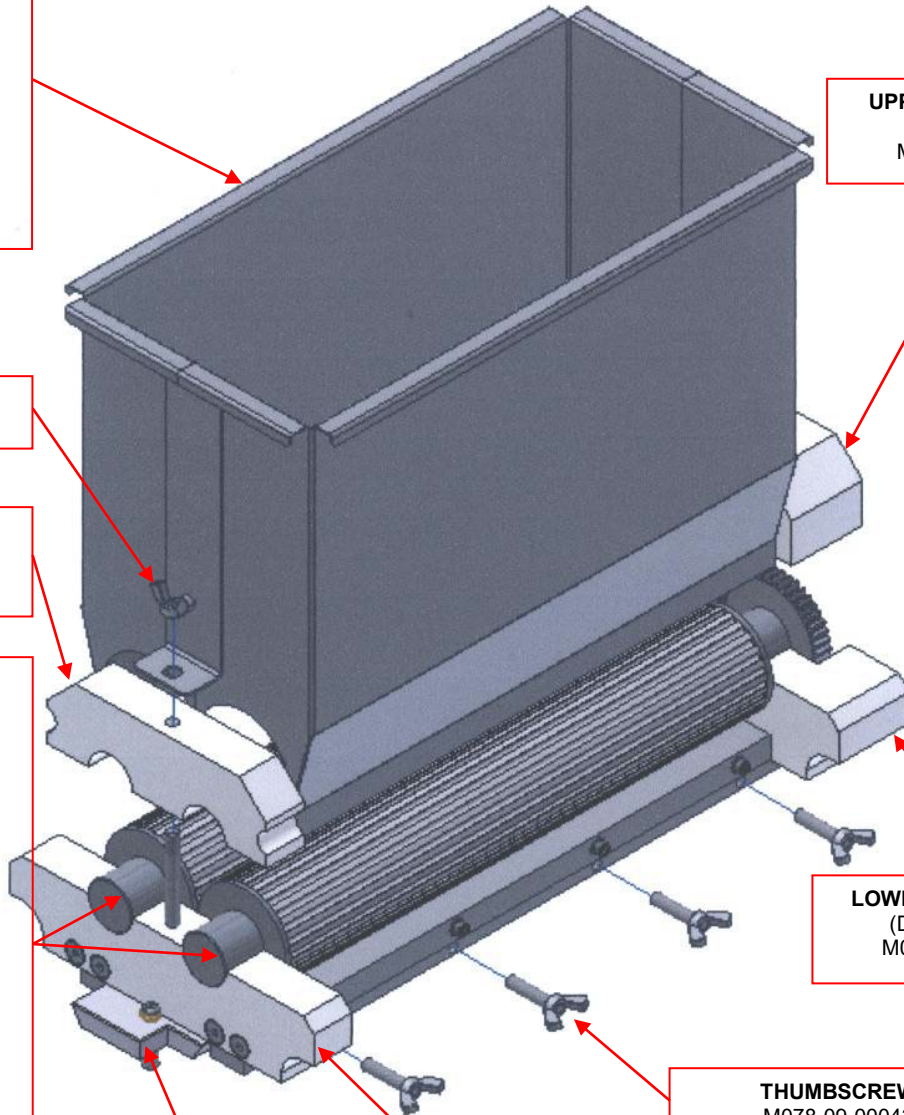
THUMBSCREW
M078-09-00043

LOWER END BLOCK
(DRIVEN SIDE)
M078-09-00142

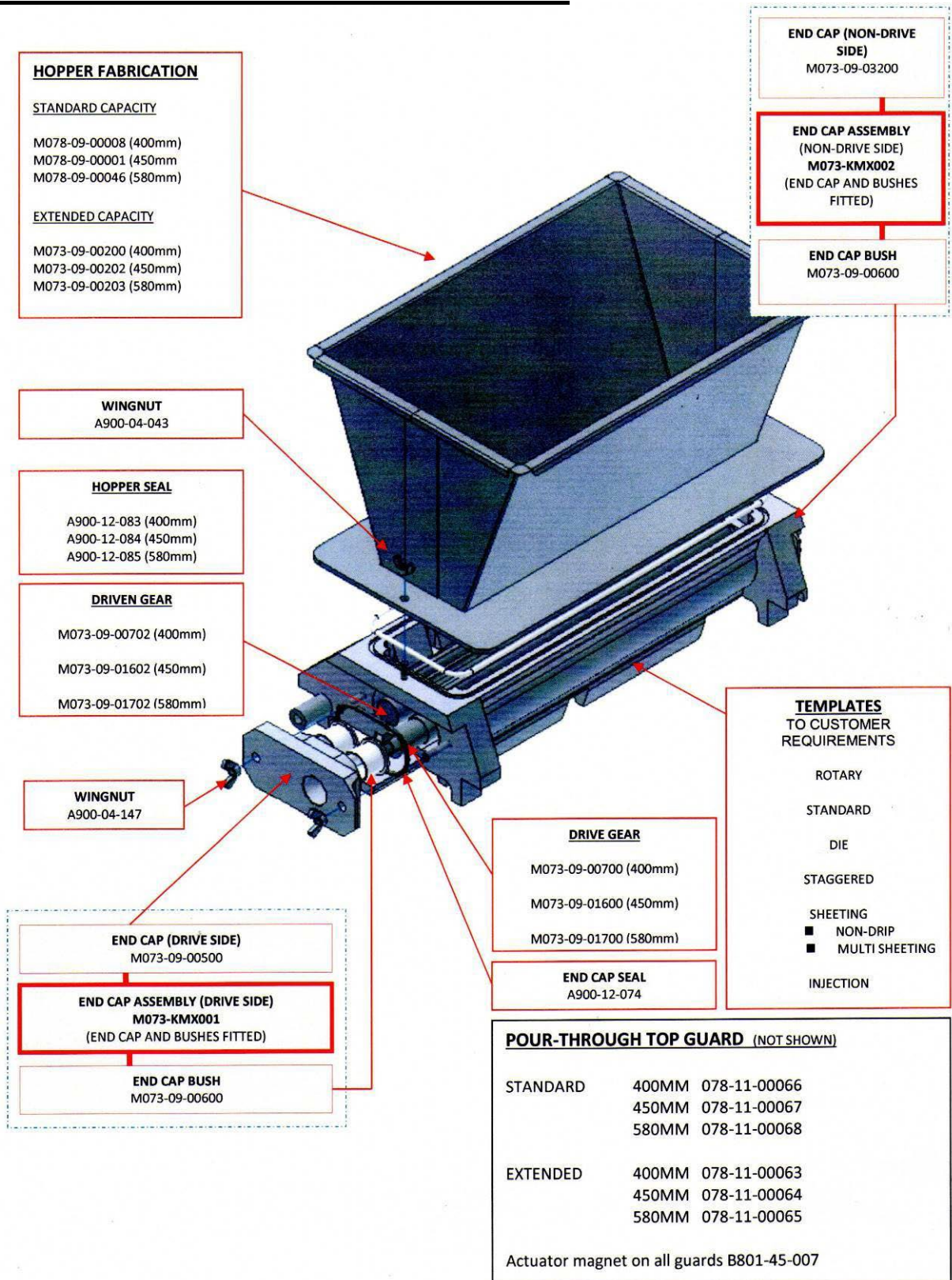
POUR-THROUGH TOP GUARD (NOT SHOWN)

HARD DOUGH	400MM	078-11-00060
	450MM	078-11-00061
	580MM	078-11-00062

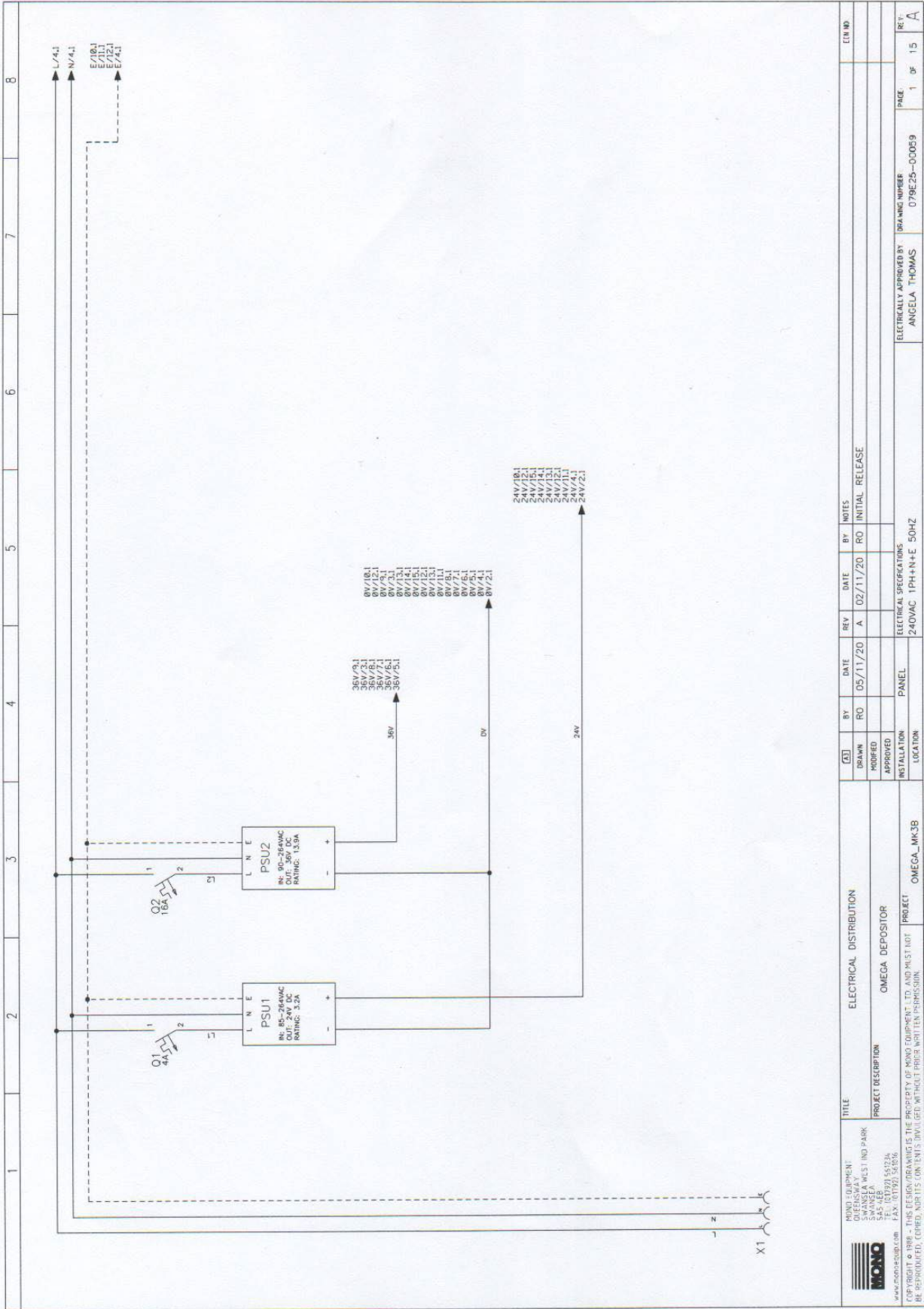
Actuator magnet on all guards B801-45-007

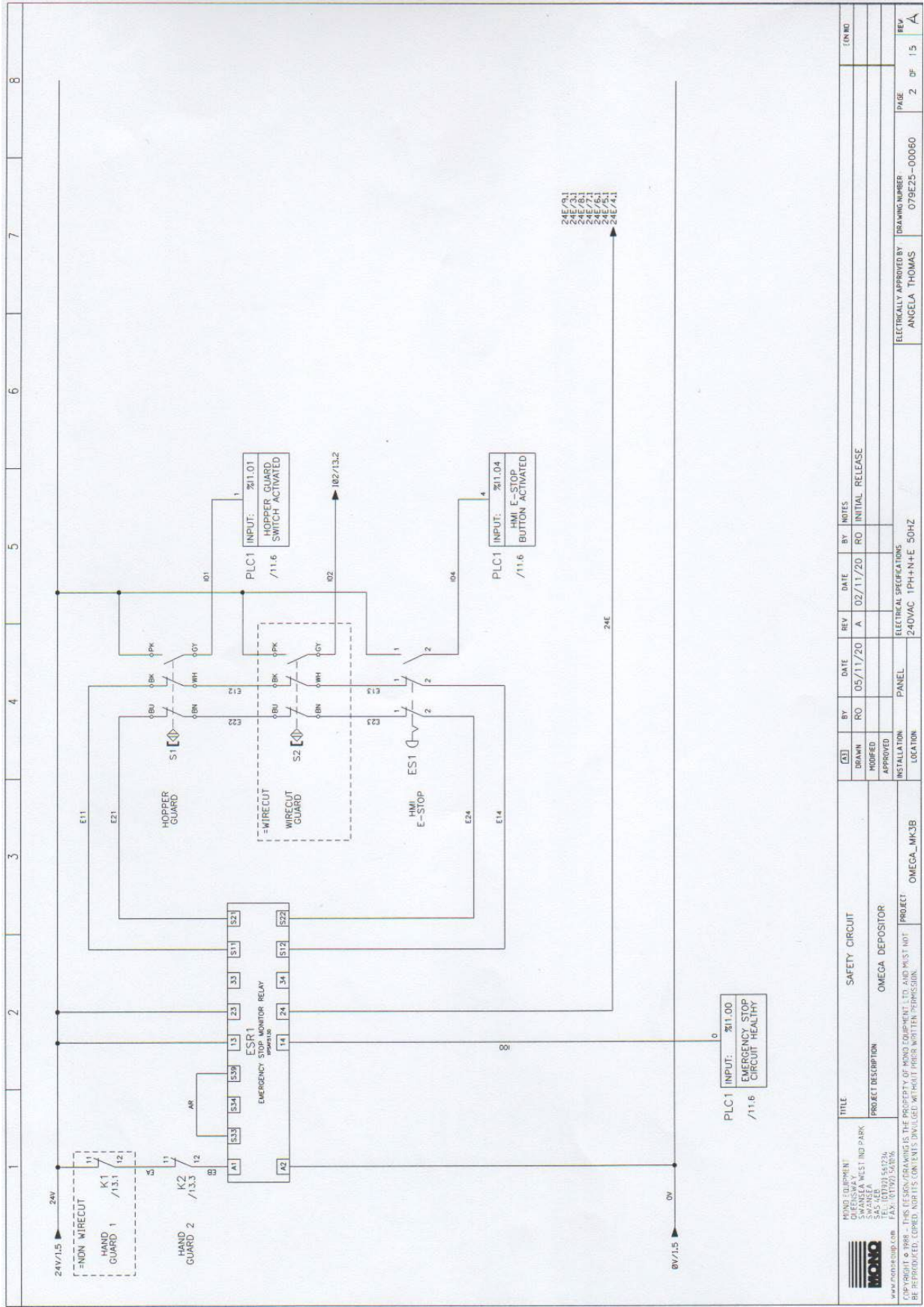


ZACHTE DEEGTRECHTER ONDERDELEN



13.0 ELEKTRISCHE INFORMATIE



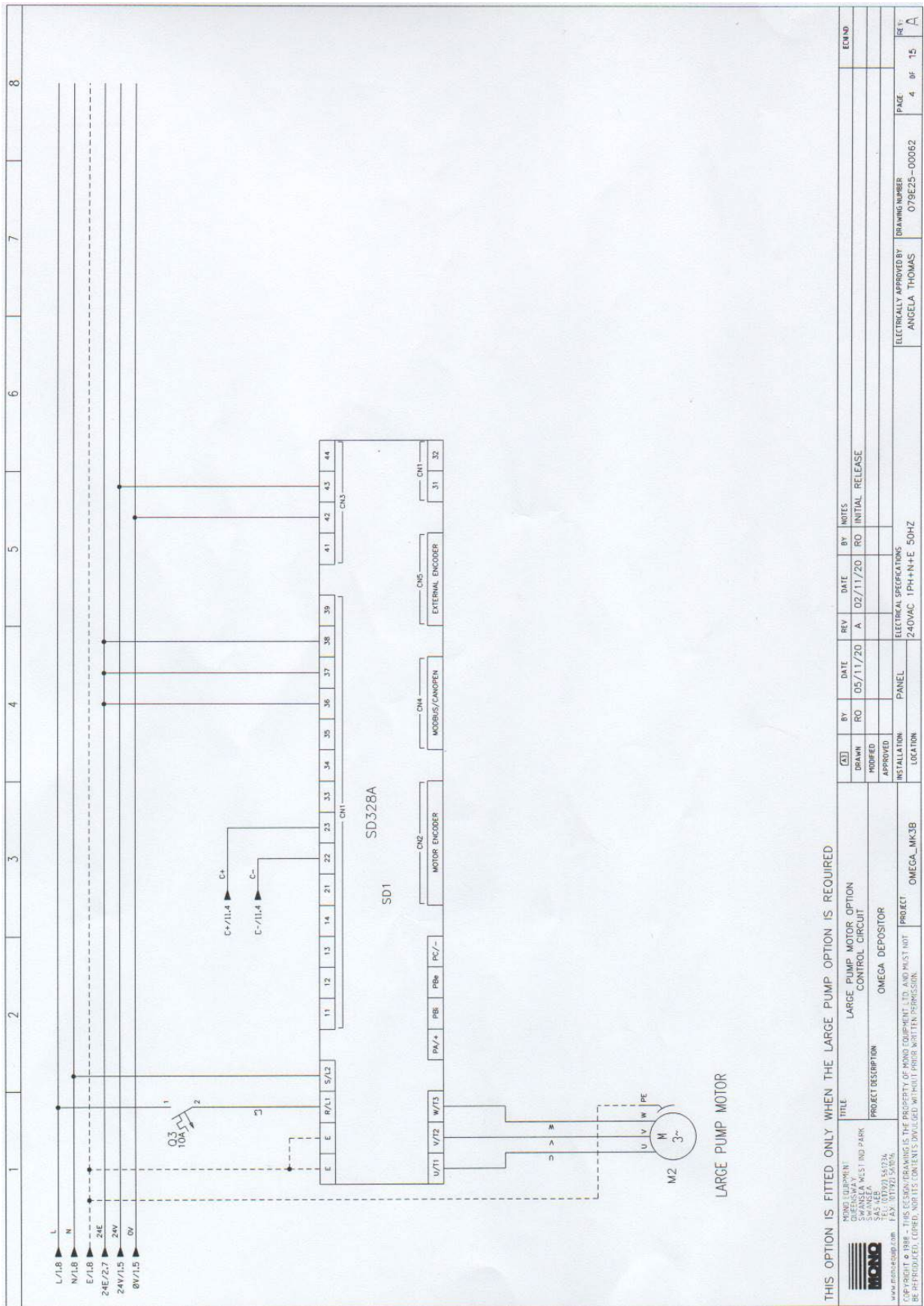


NO.	DATE	REV	BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES
1	05/11/20	A	RO	02/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE

DESCRIPTION	LOCATION	ELECTRICAL SPECIFICATIONS	APPROVED BY	DRAWING NUMBER	PAGE	REV
SAFETY CIRCUIT	OMEGA_MK3B	240VAC 1PH+N+E 50HZ	ANGELA THOMAS	079E25-00060	2	15

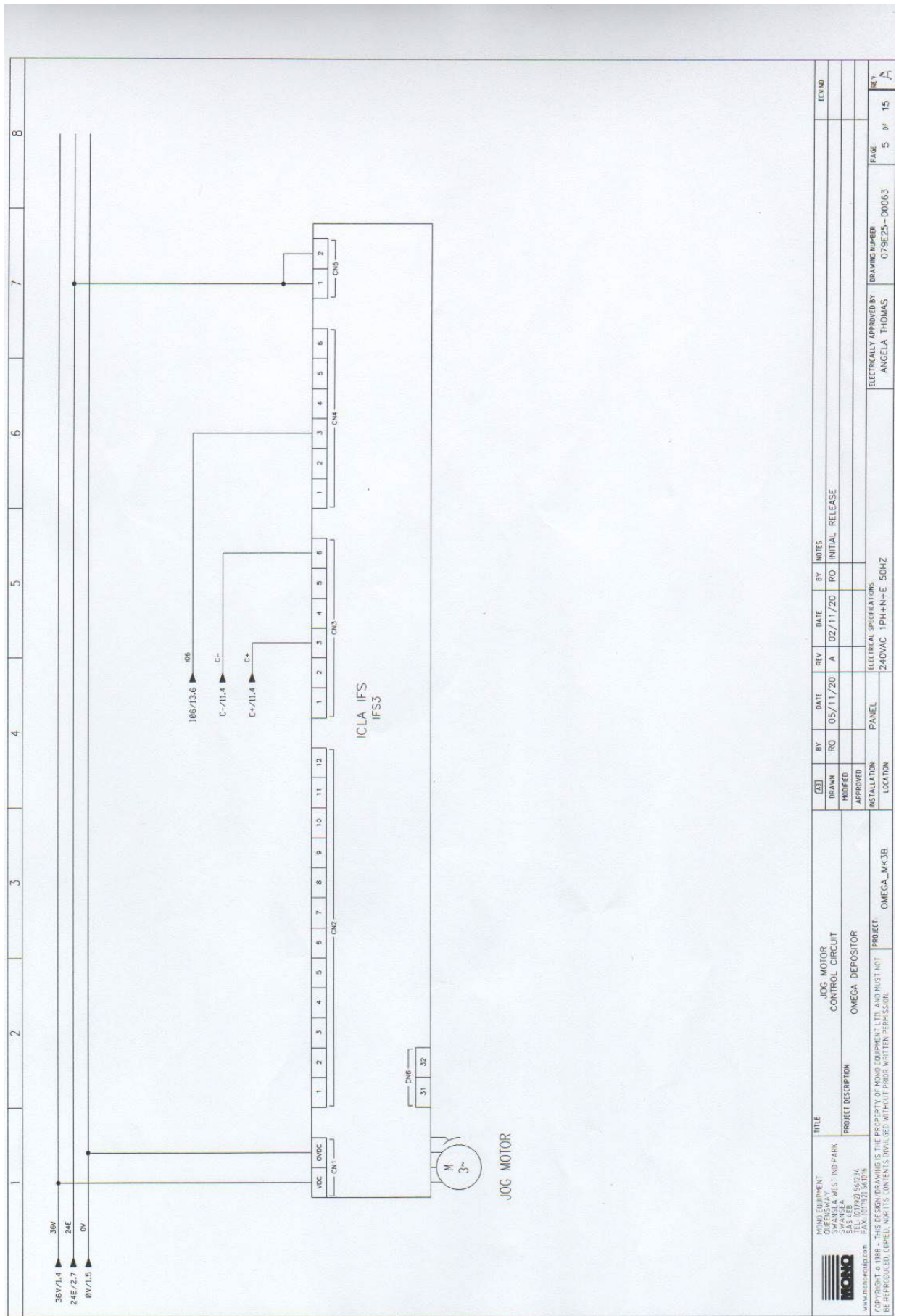
<p>OMEGA EQUIPMENT DIJKENSWAY SWANSEA WEST IND PARK S45 4EE TEL: 01792 545746 FAX: 01792 545746 www.omega-equip.com</p>	<p>TITLE: SAFETY CIRCUIT</p>
---	------------------------------

<p>PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSTOR</p> <p>PROJECT: OMEGA_MK3B</p>	<p>ELECTRICALLY APPROVED BY: ANGELA THOMAS</p>
---	--

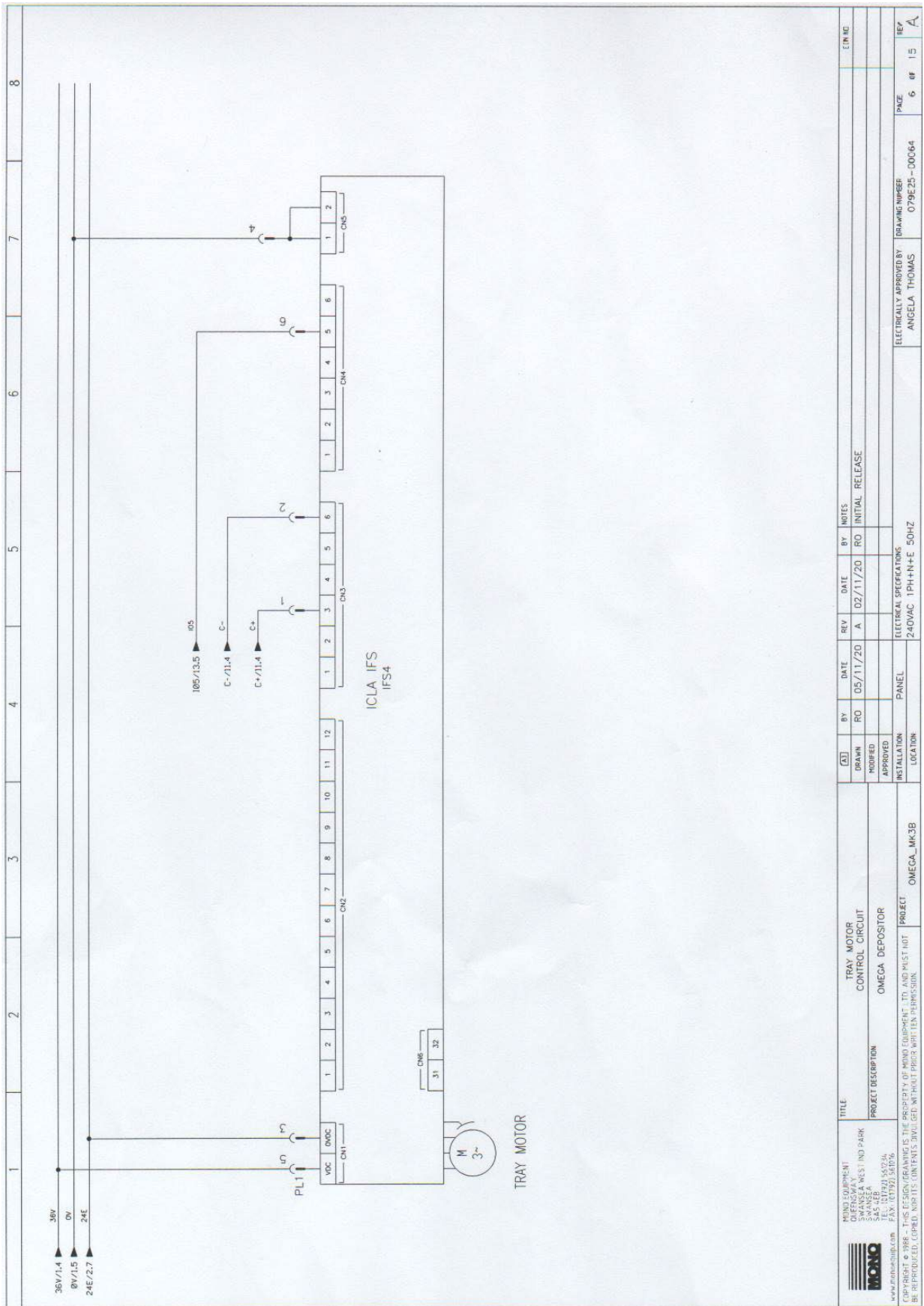


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE LARGE PUMP OPTION IS REQUIRED

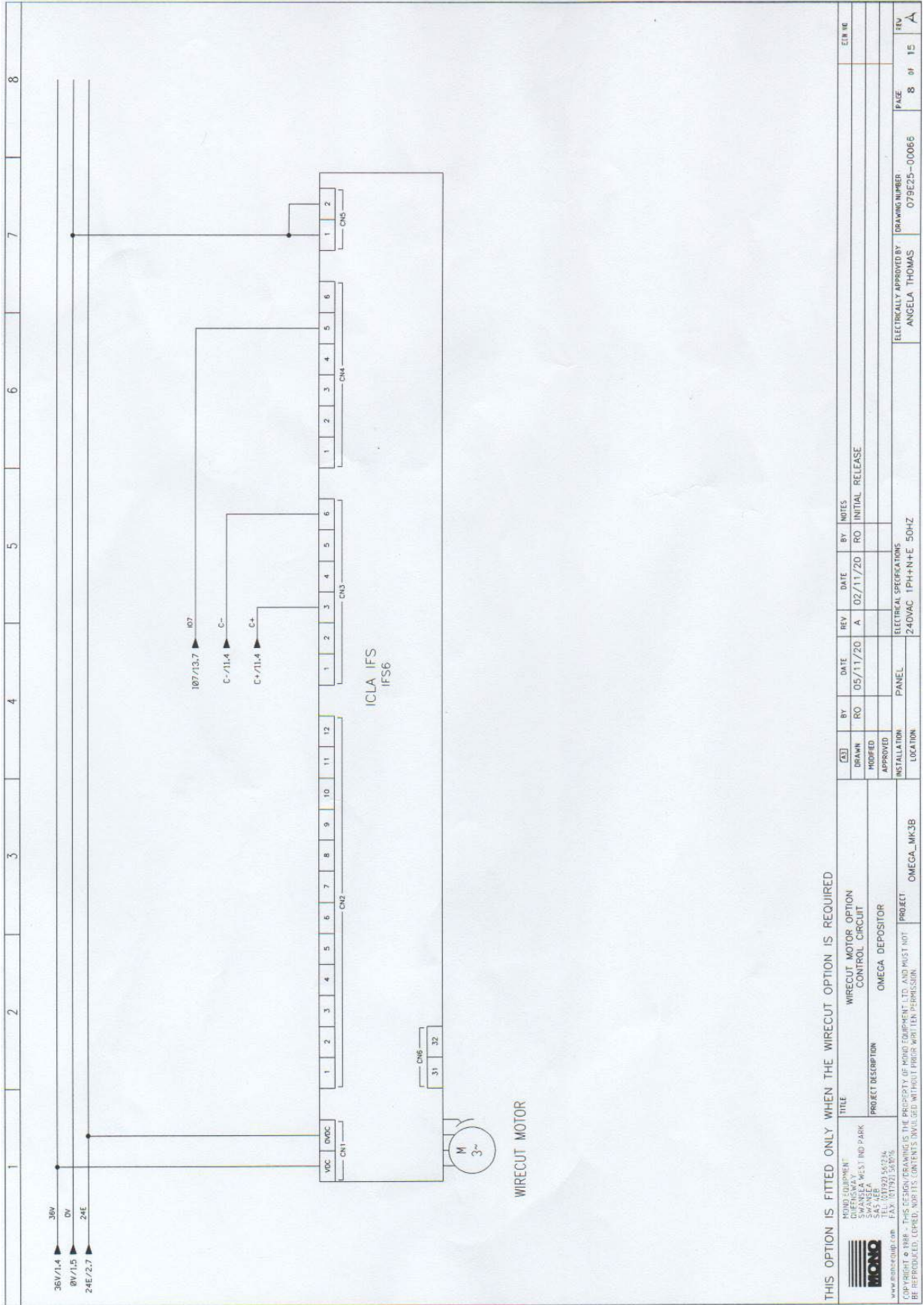
MONO (UP/PMN)		TITLE		BY		DATE		REV		DATE		BY		NOTES		ECHO		
QUEENSLAND SWANSEA WEST IND PARK SAS LEE 15/01/2015 www.monobomb.com		LARGE PUMP MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT		RO	RO	05/11/20	02/11/20	A	A	02/11/20	02/11/20	RD	RD	RD	RD	RD	RD	RD
PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSTOR		PROJECT OMEGA_MK3B		INSTALLATION LOCATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER 079E25-00062		PAGE 4 OF 15		REV A		

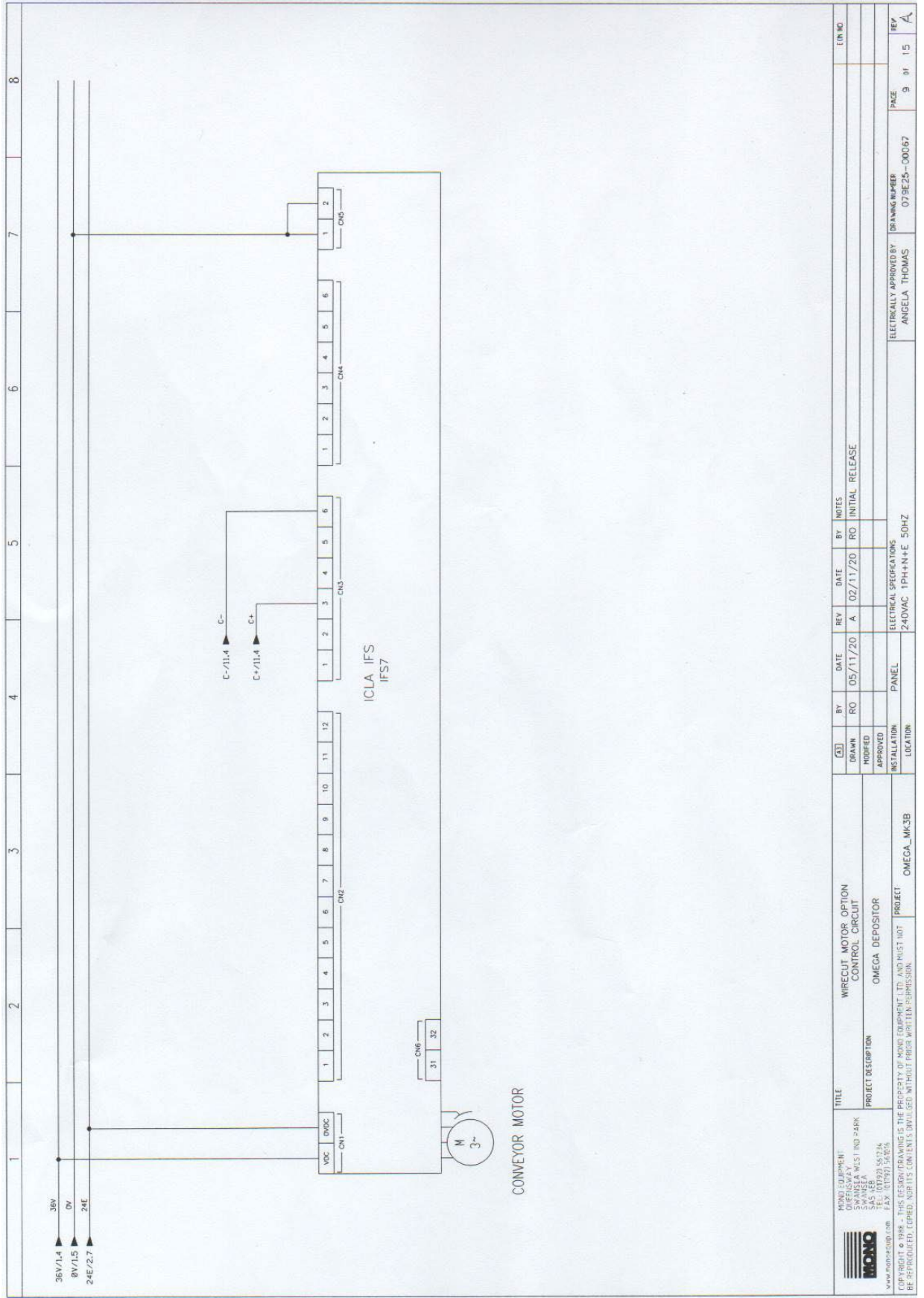


MIND EQUIPMENT		TITLE		RIV		DATE		BY		NOTES		ECN NO	
QUENSAVY SWANSEA WEST IND PARK S.A.S. 4EB TEL: 01792 521576 FAX: 01792 521576 www.mind-equip.com		JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL	RELEASE			
PROJECT DESCRIPTION		OMEGA DEPOSITOR		APPROVED		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		DRAWING NUMBER		PAGE	
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN (DRAWING) IS THE PROPERTY OF MIND EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, ADAPTED, OR TENS. RWALGLED. WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		PROJECT LOCATION		OMEGA_MK3B		240VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS		079E25-00063		5 of 15	
												REV	A

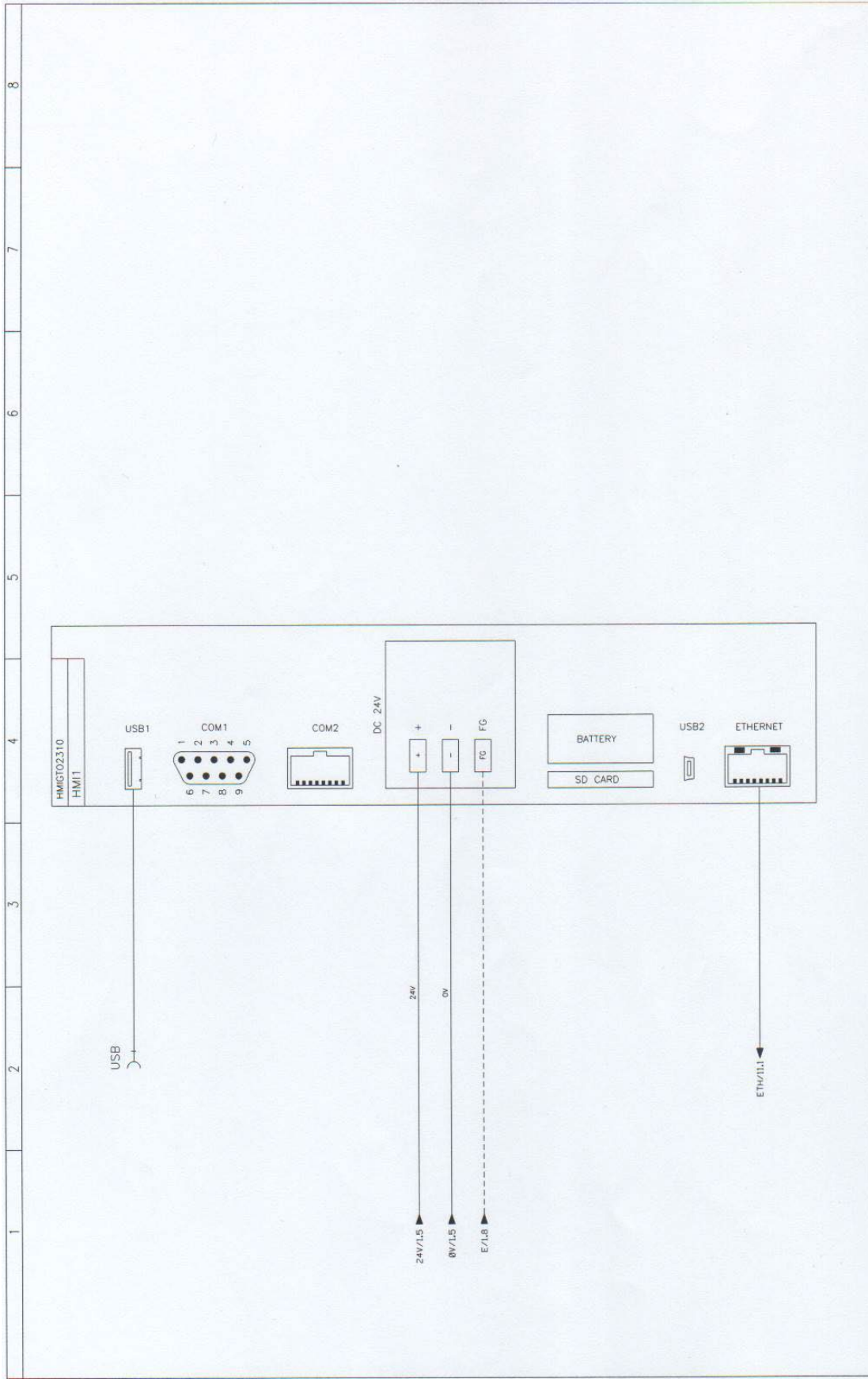


TITLE		TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		DATE		REV		BY		NOTES		E.T.N.O.	
MINI EQUIPMENT		TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT		05/11/20		A		RO		RO		RO	
DIEFENSWAY		OMEGA DEPOSTOR		02/11/20									
3 SWANSEA WEST IND PARK		OMEGA DEPOSTOR											
S45 4/FER		PROJECT DESCRIPTION											
TEL: (01792) 541016		PROJECT											
FAX: (01792) 541016		OMEGA_MK3B											
www.mono.co.uk		PROJECT											
COPYRIGHT © 1988 - THIS DESIGN/GEARING IS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS BE REPRODUCED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		24VDC		1PH+N+E		50HZ		ELECTRICALLY APPROVED BY		ANGELA THOMAS	
		LOCATION:								DRAWING NUMBER		079E25-00064	
										PAGE		6 of 15	
										REV		A	





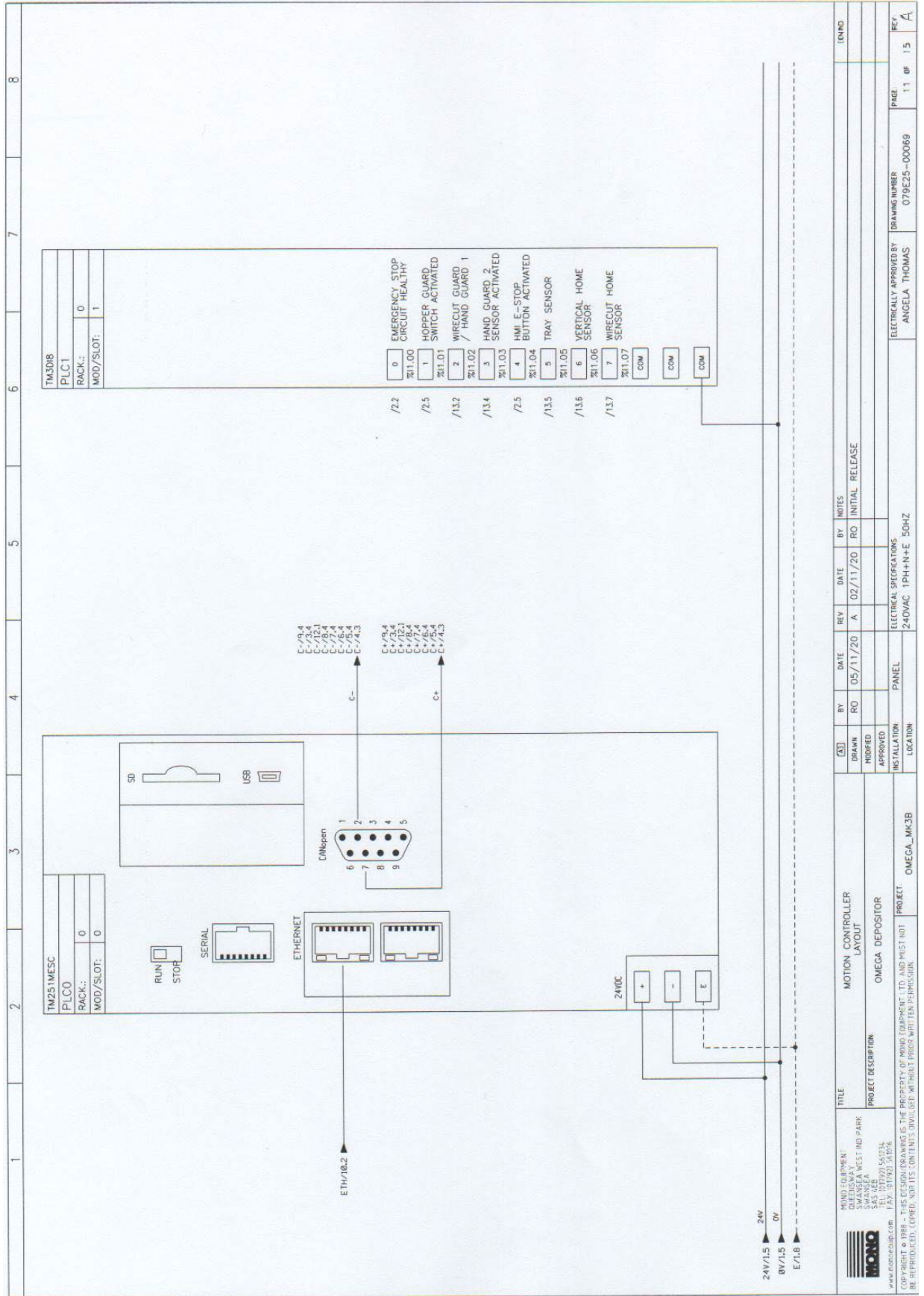
<p>MONO EQUIPMENT DREIFASZWAY SWANSLA WEST IND PARK SAS LEBIA SAS LEBIA 1511 01701 55 016 www.monoequipment.com</p> <p>COPYRIGHT © 2016. THIS DESIGN REMAINS THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DISCLOSED WITHOUT PRIOR WRITTEN PERMISSION.</p>		<p>TITLE WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT</p>		<p>PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSTOR</p>		<p>PROJECT OMEGA_MK3B</p>		<p>INSTALLATION LOCATION</p>		<p>ELECTRICAL SPECIFICATIONS 24-DVAC 1PH+N+E 50HZ</p>		<p>ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS</p>		<p>DRAWING NUMBER 079E25-00057</p>		<p>PAGE 9 of 15</p>		<p>REV A</p>	
<p>DATE 05/11/20</p>		<p>BY RO</p>		<p>DATE 02/11/20</p>		<p>REV A</p>		<p>DATE 02/11/20</p>		<p>BY RO</p>		<p>INITIAL RELEASE</p>		<p>DATE</p>		<p>BY</p>		<p>NOTES</p>	

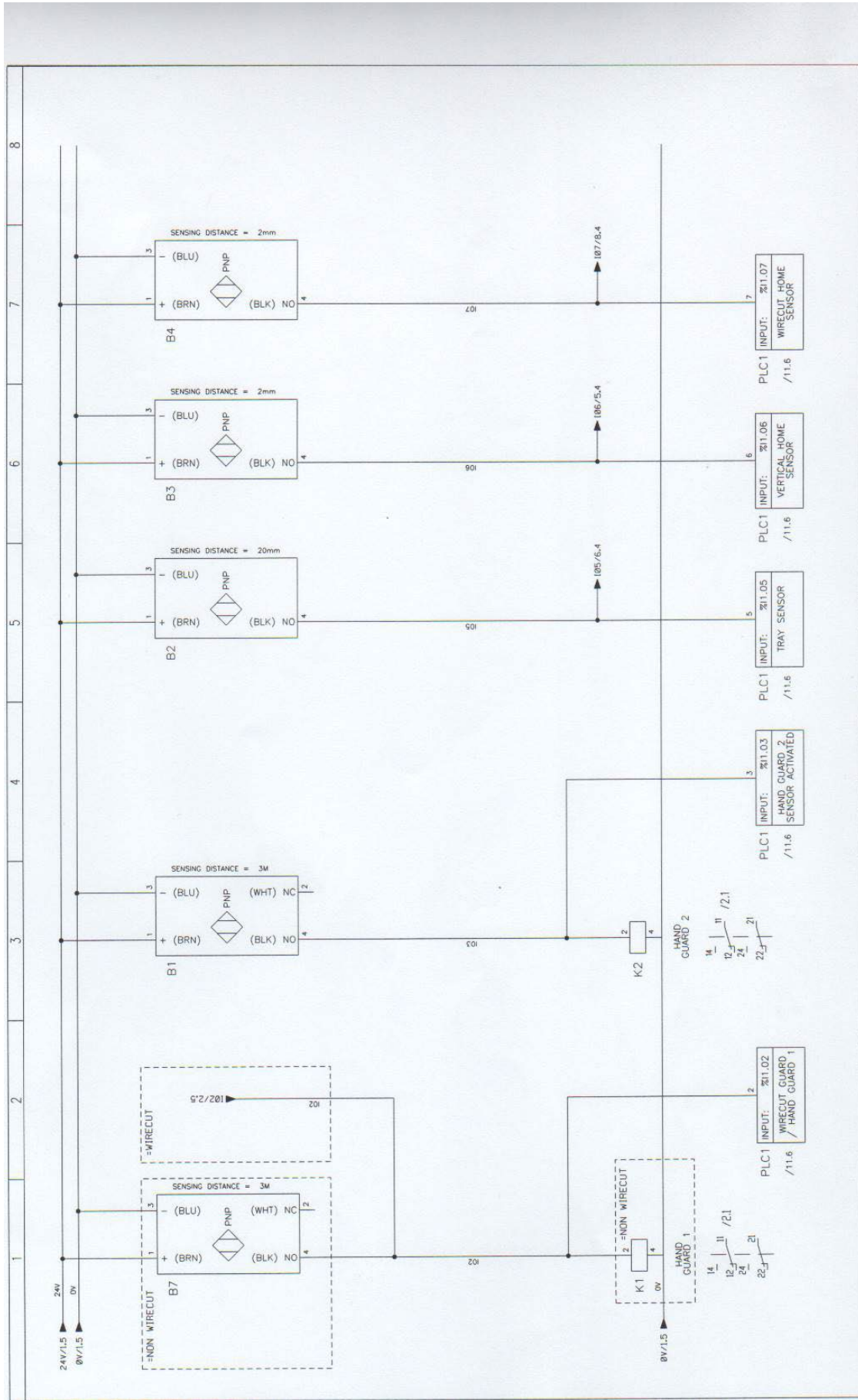


HMI1022310 HMI1		BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES	ECONO	
DRAWN	RO	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE		
MODIFIED									
APPROVED									
INSTALLATION:	PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICALLY APPROVED BY		PAGE		
LOCATION:	OMEGA_MK3B		24-0VAC 1PH+N+E 50HZ		ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER		
							079E25-00068		
							1.0 OF 15		
							REV. A		

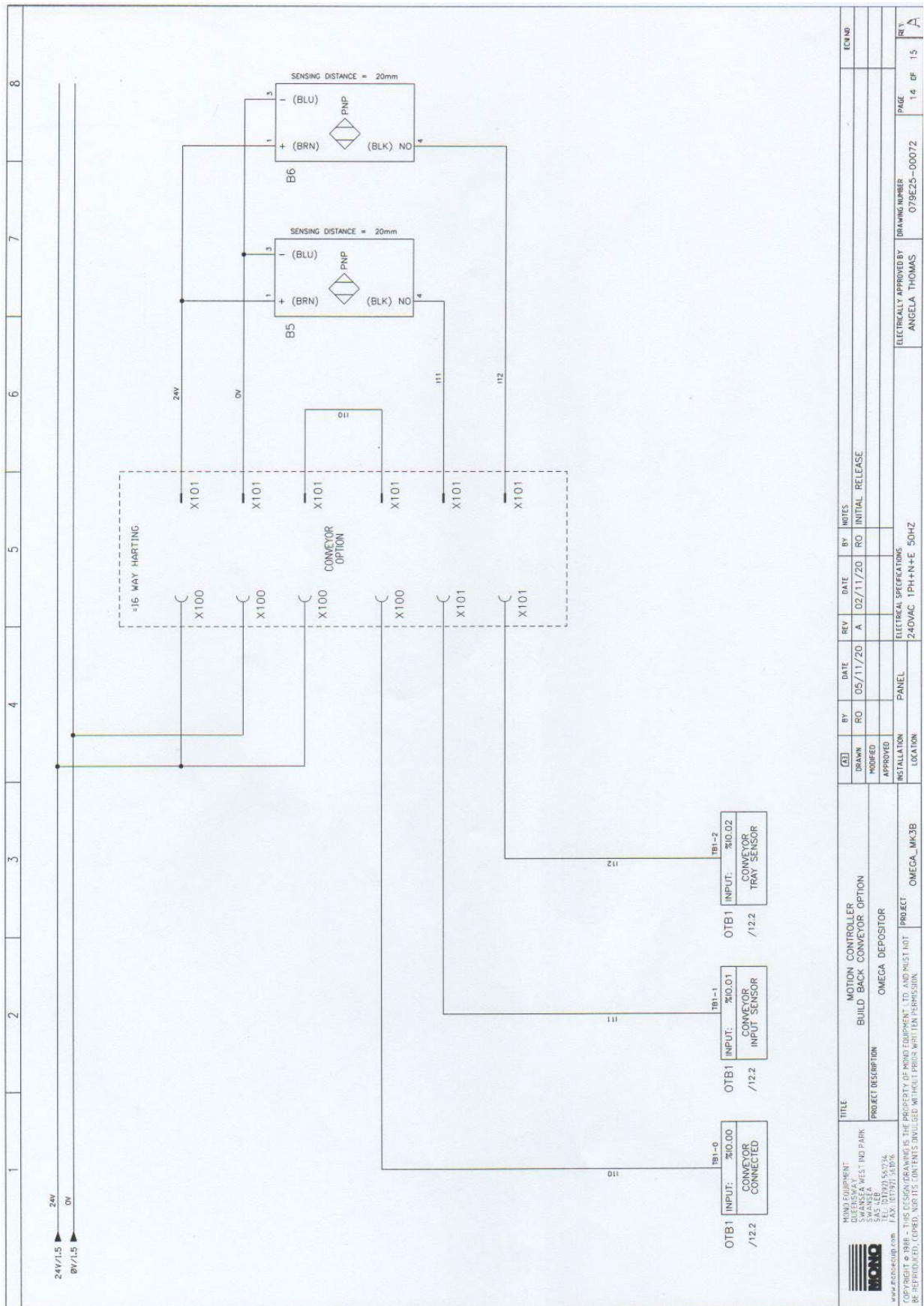

MONO
 EQUIPMENT
 DEFEISVAAY
 SWANSEA WEST IND PARK
 S45 2EP
 TEL: 01792 541916
 FAX: 01792 541916
 www.monoequipment.com

COPYRIGHT © 2016. THE STEERING AND THE PROPERTY OF MONO EQUIPMENT LTD. AND MUST NOT
 BE REPRODUCED, COPIED, NOR ITS CONTENTS DWELLED WITHOUT WRITTEN PERMISSION.



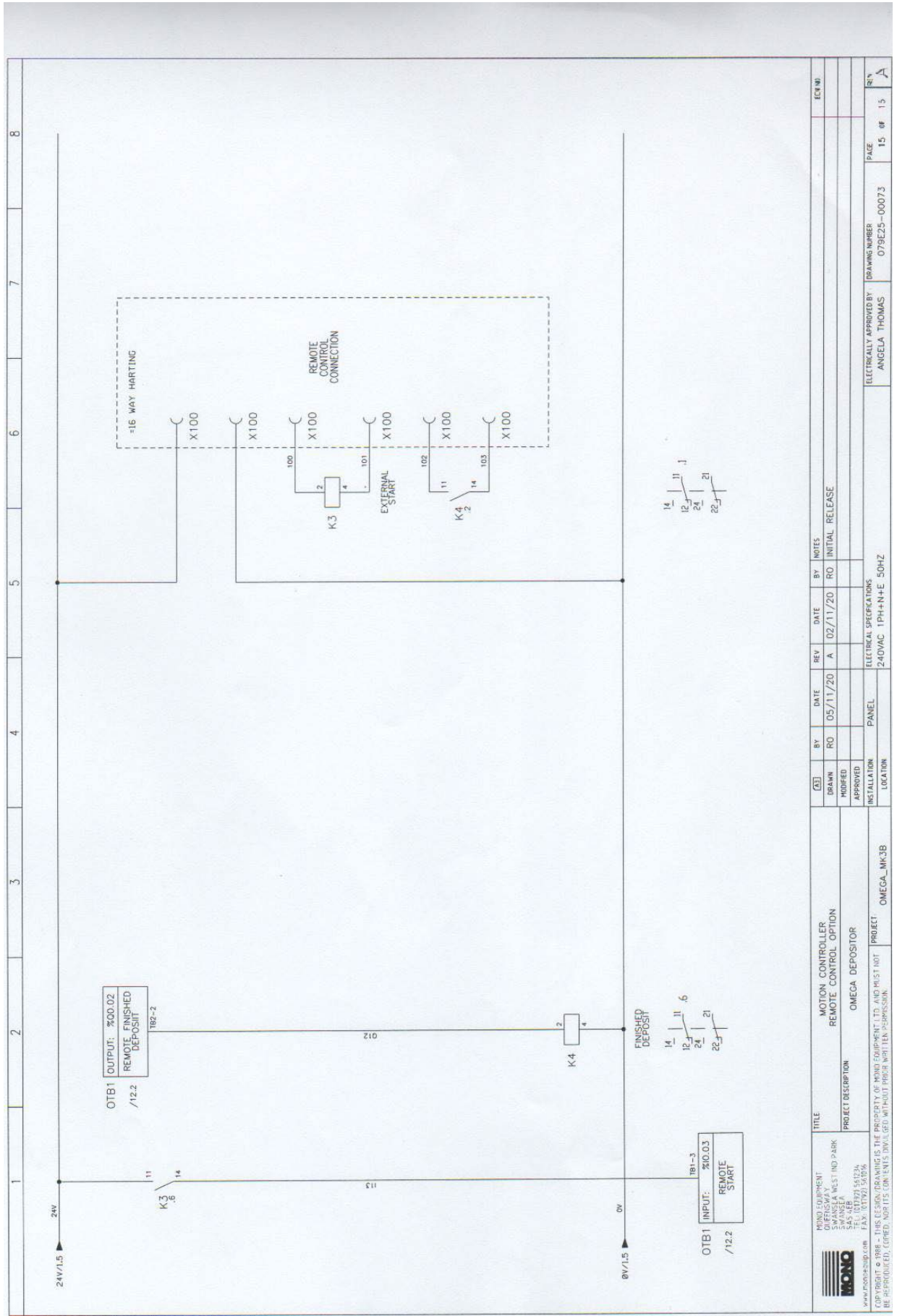


NO	BY	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	
1	RO	05/11/20	A	02/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL	RELEASE											
DRAWN										APPROVED										
INSTALLATION										LOCATION										
MOTION CONTROLLER										INPUTS										
PROJECT DESCRIPTION										OMEGA DEPOSITOR										
PROJECT										OMEGA_MK3B										
ELECTRICAL SPECIFICATIONS										240VAC 1PH+N+E 50HZ										
ELECTRICALLY APPROVED BY										ANGELA THOMAS										
DRAWING NUMBER										079E25-00071										
PAGE										13 OF 15										
REV										A										



REV	DATE	BY	DATE	REV	DATE	BY	NOTES
1	02/11/20	RO	05/11/20	A	02/11/20	RO	INITIAL RELEASE
1.4							ELECTRICALLY APPROVED BY ANGELA THOMAS
1.5							

	MIND EQUIPMENT QUEENSWAY SWANSEA WEST IND PARK S45 4EP TAV. 01792 55595 FAX. 01792 55596 www.omegacub.com	PROJECT DESCRIPTION OMEGA DEPOSITOR	TITLE MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION OMEGA DEPOSITOR	ELECTRICAL SPECIFICATIONS 240VAC 1PH+N+E 50HZ	DRAWING NUMBER 079E25-00072	PAGE 14 OF 15	REV A
--	---	--	---	--	--------------------------------	------------------	----------



TITLE		PROJECT DESCRIPTION		PROJECT		MOTION CONTROLLER		REMOTE CONTROL OPTION		OMEGA DEPOSITOR		OMEGA_MK.3B	
MIND EQUIPMENT		SWANSEA WEST IND PARK		S4S 4EB		TEL: (01797) 515124		FAX: (01797) 515124		TEL: (01797) 515124		FAX: (01797) 515124	
www.mind-equip.co.uk		COPYRIGHT © 1999 - 2015 BY MIND EQUIPMENT LTD. ALL RIGHTS RESERVED. MIND EQUIPMENT LTD. IS A REGISTERED COMPANY IN THE UNITED KINGDOM. MIND EQUIPMENT LTD. IS A REGISTERED COMPANY IN THE UNITED KINGDOM.		MOTION CONTROLLER		REMOTE CONTROL OPTION		OMEGA DEPOSITOR		PROJECT		OMEGA_MK.3B	
(D3)	BY	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV	DATE	REV
DRAWN	RO	05/11/20	A	02/11/20	A	02/11/20	A	02/11/20	A	02/11/20	A	02/11/20	A
MODIFIED													
APPROVED													
INSTALLATION		PANEL		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS		ELECTRICAL SPECIFICATIONS	
LOCATION				240VAC 1PH+N+E 50HZ		240VAC 1PH+N+E 50HZ		240VAC 1PH+N+E 50HZ		240VAC 1PH+N+E 50HZ		240VAC 1PH+N+E 50HZ	
ELECTRICALLY APPROVED BY		ANGELA THOMAS		DRAWING NUMBER		079E25-00073		PAGE		15		REV	
												A	

OMEGA TLCC/LMC TO M251 CONVERSION KITS (Converts older machines to latest specification controller and screen)

M079-KSE009 OMEGA DEPOSITOR TLCC TO M251 CONVERSION KIT

Comprises of :

078-25-00051 CONVERSION BRACKET & FIXINGS (manufactured)
M079-KSE006 TLCC TO M251 CONVERSION (HAC Ref: H300-001-0063)

H200-004-038 Omega depositor MK3 M251 controller
H200-005-011 Omega depositor MK3 HMI
H200-007-010 Ethernet cat 6 patch cable 1.5m
H200-100-060 Omega TLCC to M251 IO and power loom
H200-007-011 Omega TLCC to M251 canopen comms cable.
H100-007-012 TM3 expansion module 8 input 24V DC
H200-003-073 USB stick blank FAT32
TS35 DIN Rail for mounting M251 (TLCC 90mm)
Also to include instructions - M251 Conversion procedure (TLCC)

M079-KSE007 OMEGA DEPOSITOR LMC (GT) TO M251 CONVERSION KIT

HAC Ref: H300-001-0064

Comprises of :

H200-004-038 Omega depositor MK3 M251 controller
H200-005-011 Omega depositor MK3 HMI
H200-007-010 Ethernet cat 6 patch cable 1.5m
H200-100-061 Omega LMC to M251 IO and power loom
H200-007-012 Omega LMC to M251 canopen comms cable.
H100-007-012 TM3 expansion module 8 input 24V DC
H200-003-073 USB stick blank FAT32
TS35 DIN Rail for mounting M251 (LMC 410mm)
Also to include instructions - M251 Conversion procedure (LMC)

M079-KSE008 OMEGA DEPOSITOR LMC (GTO) TO M251 CONVERSION KIT

HAC Ref: H300-001-0065

Comprises of :

H200-004-038 Omega depositor MK3 M251 controller
H200-003-064 Omega depositor MK3 HMI USB stick 4.3.0.0.A
H200-007-010 Ethernet cat 6 patch cable 1.5m
H200-100-061 Omega LMC to M251 IO and power loom
H200-007-012 Omega LMC to M251 canopen comms cable.
H100-007-012 TM3 expansion module 8 input 24V DC
H200-003-073 USB stick blank FAT32
TS35 DIN Rail for mounting M251 (LMC 410mm)
Also to include instructions - M251 Conversion procedure (LMC)

TLCC to M251 Conversion Procedure

ONLY COMPETENT PERSONS TRAINED IN ELECTRICAL MAINTENANCE SHOULD ATTEMPT TO CARRY OUT THIS PROCEDURE. FAILURE TO OBSERVE SAFE WORKING PRACTICES AND FOLLOW THE INSTRUCTIONS IN THIS PROCEDURE COULD LEAD TO SERIOUS INJURY OR DEATH.

YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.

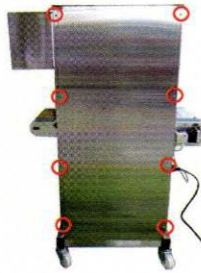
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.

REMOVE TLCC MOTION CONTROLLER AND WIRING

A

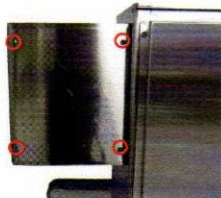
Follow the steps below to update the remove the TLCC motion controller and associated wiring :-

1



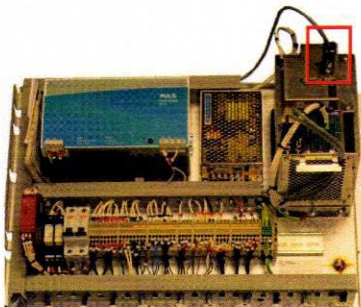
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

2



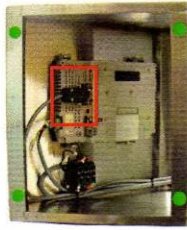
Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.

3



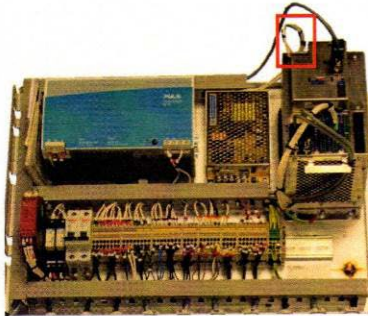
Remove the 'D' connector from the TLCC using a small screwdriver.

4



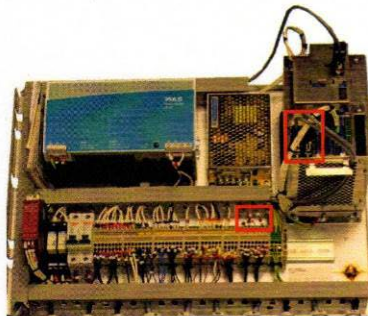
Remove the 'D' connector from the HMI using a small screwdriver.

5



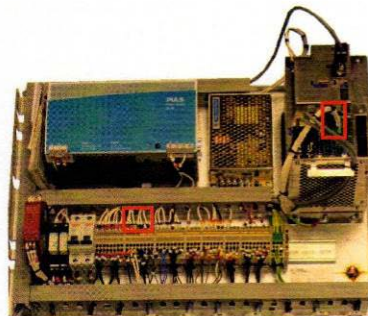
Remove wires to the power supply of the TLCC using a small screwdriver.

6



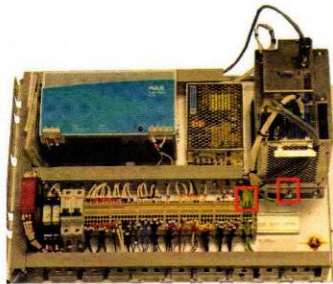
Remove the 2x 'D' connectors from the TLCC using a small screwdriver. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (C1+ / C1- / C2+ / C2-) and remove using a small screwdriver.

7



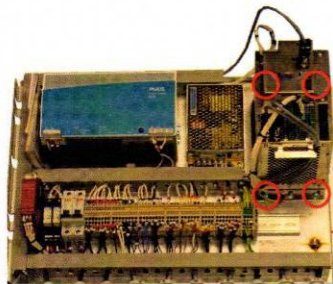
Remove the I/O connector from the TLCC (pull to remove). Trace the wires back to the terminals (I02 to I08) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I01) and remove with a small screwdriver.

8



Remove the earth wire from the TLCC using an M8 spanner/socket. Trace the wire back to the terminals and remove using a small screwdriver.

9

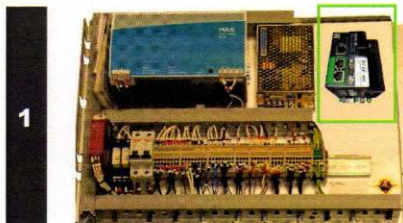


Remove 4x screws using a posidrive screwdriver and remove TLCC motion controller.

INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

B

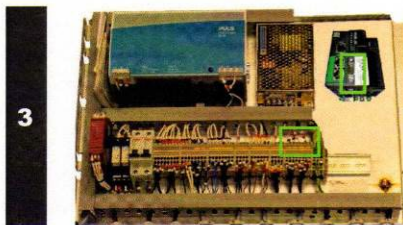
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



Fix the M251 to the control panel using the fixing kit supplied.



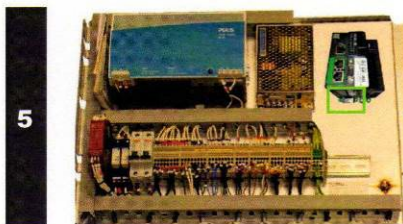
Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.



Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)

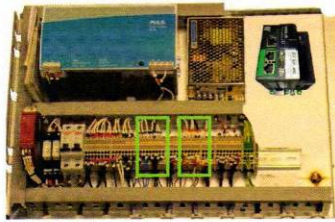


Take the IO and power loom from the conversion kit.



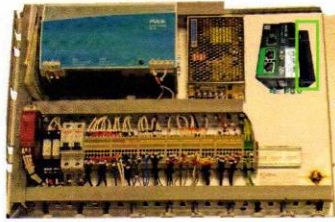
Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom).

6



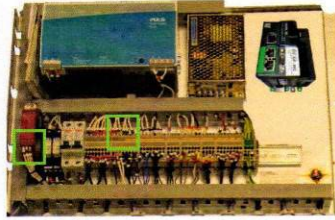
Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).

7



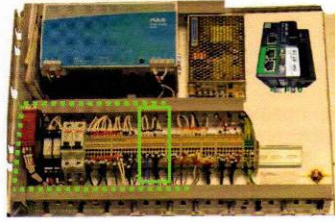
Connect the IO cable plug to the M251 expansion module at the right.

8



Connect the wires at the other end of the IO cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed) for wires I02 to I08. Connect I01 to the emergency stop relay connection point 14.

9



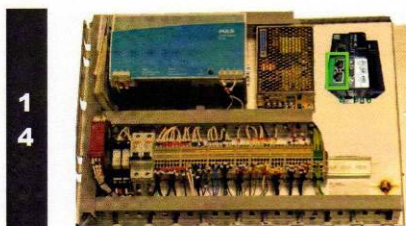
Connect the wire marked 0V to the terminals with the corresponding wire numbers. You will have to find a spare/unused terminal on the terminal rails, this may mean routing the cable to the bottom of the terminals.

10



Remove the Modbus cable from the COM1 connector on the HMI by using a small screw driver to loosen the fastening screws and then pulling to release.

This cable will no longer be used and can be completely removed.



Unplug the HMI power cable and remove the old HMI by loosening and removing the 4x retaining clips with a small posidrive/flat head screwdriver. Then push the HMI out of the cut out.

Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

Take the HMI cable from the conversion kit.

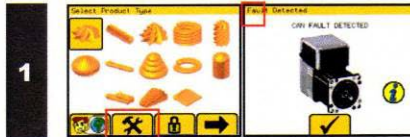
Connect the HMI cable to one of the connectors marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a "click".

CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



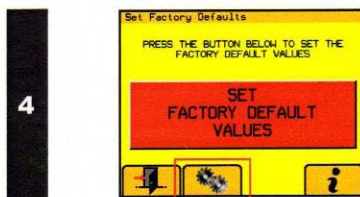
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



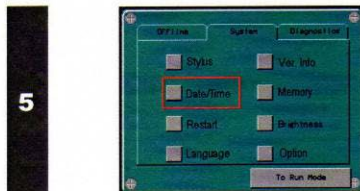
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



Press the **SET FACTORY DEFAULTS BUTTON**. Then press The **COGS** Button to enter the System Menu.

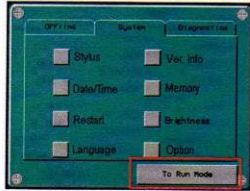


Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



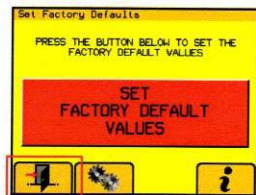
Set the Date and Time to the correct settings and press **OK**.

7



Press the **TO RUN MODE** button to return to the set factory defaults page.

8



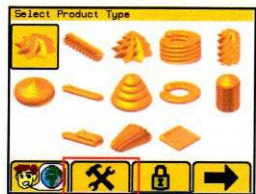
Press the **EXIT** button to return to the main menu.

CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING

CHECK I/O FUNCTIONALITY **D**

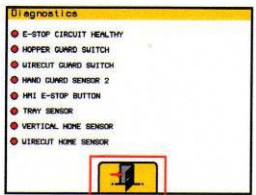
Follow the steps below to verify that the wiring has been completed correctly and that the I/O to the M251 is correct :-

1



From the Select Product page activate the tools password entry and type in **2808**

2



Test that **ALL** inputs are working correctly using the diagnostics page.

Inputs are shown as **RED** for **OFF** and **GREEN** for **ON**.

The E-Stop circuit healthy input will switch if any one of the safety devices is switched (e-stop button / hand guard sensor / hopper guard)

To activate the tray / vertical / wirecut sensors you will need to place a metallic object in front of the sensor.

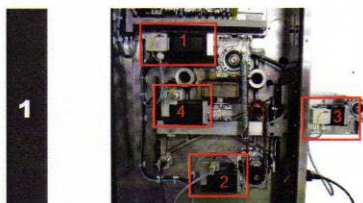
Press the **EXIT** button when all inputs are verified OK.

SET MOTOR PARAMETERS (WHERE REQUIRED)

E

**YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE
POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.**

If the machine was previously running with a TLCC software version of v1.0, v1.1, v1.2 or v1.3 then the motor configuration will need to be updated in order for the machine to function :-



Identify the motors present in the rear of the machine.

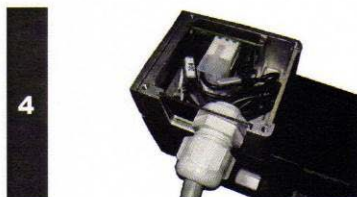
- 1 – Pump Motor
- 2 – Jog Motor
- 3 – Tray Motor
- 4 – Rotary Motor



To access the tray motor remove the cover plate. There are 2 screws on the top and 2 screws on the bottom



Locate the motor control box for each motor and remove the 4 screws to gain access (tamper proof screws).



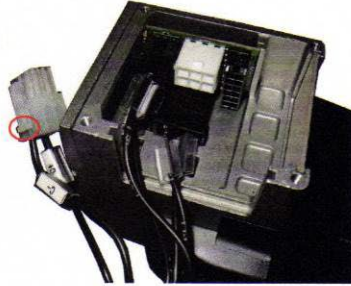
Remove the motor control box lid.

5



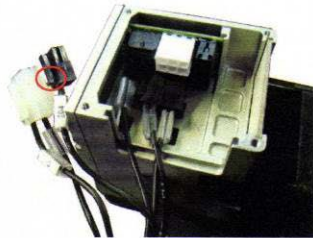
Slide the cable gland plate from the motor housing to gain access to the connectors.

6



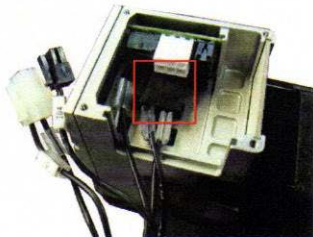
Carefully remove the CAN connector, press the locking pin to release and pull to remove.

7



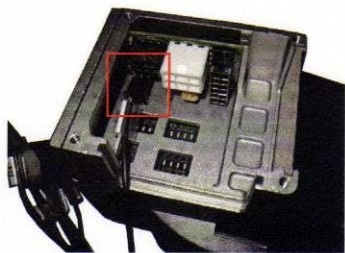
Carefully remove the I/O connector, press the locking pin to release and pull to remove.

8



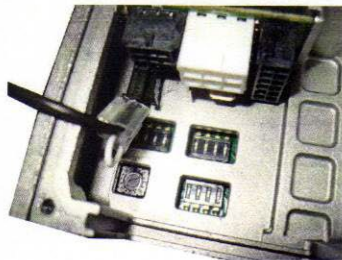
Carefully remove the POWER connector, pull to remove (long nosed pliers can be used).

9



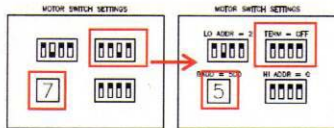
Do **NOT** remove the STOP connector, this cable can be moved out of the way to gain access to the switches.

1
0



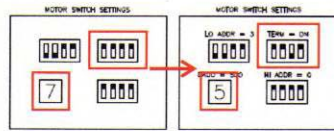
Using a small screwdriver adjust the settings of the switches and rotary dial as per the motor configurations below.

1
1



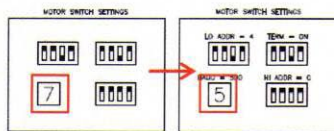
Pump Motor (Standard)
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1
2



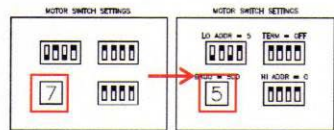
Jog Motor
Set the rotary dial to 5 and the DIP switches to the settings shown.

1
3



Tray Motor
Set the rotary dial to 5 (as shown)

1
4



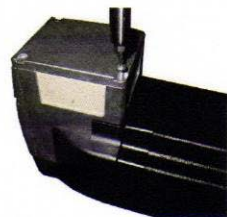
Rotary Motor
Set the rotary dial to 5 (as shown)

1
5



Re-fit all the motor wiring connectors (in reverse order to removal) and fit the gland plate in place.

1
6



Re-fit the motor control box lid for each motor (ensure that the earth cable is connected).

LMC20 to M251 Conversion Procedure

ONLY COMPETENT PERSONS TRAINED IN ELECTRICAL MAINTENANCE SHOULD ATTEMPT TO CARRY OUT THIS PROCEDURE. FAILURE TO OBSERVE SAFE WORKING PRACTICES AND FOLLOW THE INSTRUCTIONS IN THIS PROCEDURE COULD LEAD TO SERIOUS INJURY OR DEATH.

YOU MUST ISOLATE THE POWER SUPPLY BEFORE PROCEEDING.

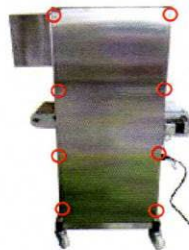
YOU MUST WAIT FOR AT LEAST 10 MINUTES AFTER ISOLATION OF THE POWER SUPPLY BEFORE WORKING ON THE MACHINE.

REMOVE LMC20 MOTION CONTROLLER AND WIRING

A

Follow the steps below to update the remove the LMC20 motion controller and associated wiring :-

1



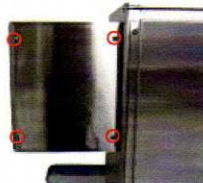
Remove the 8 screws securing the main enclosure cover to gain access to the electrical control panel.

2

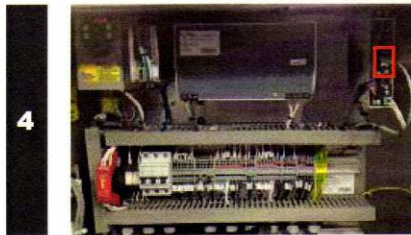


Remove the 4 screws securing the main enclosure lid (2 on each side) using 1 4mm allen key and 10mm spanner/socket to gain access to the electrical control panel. To remove the lid lift the lid at the front and slide to the rear then lift to remove.

3

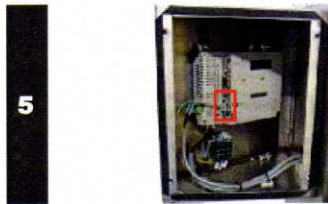


Remove the 4 screws securing the HMI enclosure cover to gain access to the rear of the HMI.



4

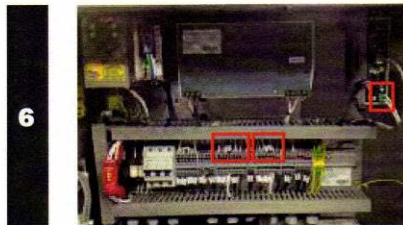
Remove the Modbus cable from the Modbus connector on the LMC20 by pressing the small tab on the connector and pulling.



5

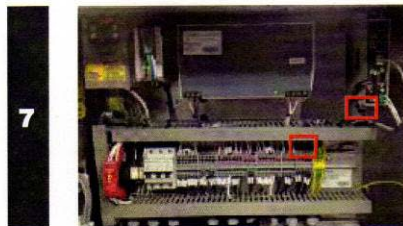
Remove the Modbus cable from the RS485 connector on the HMI by pressing the small tab on the connector and pulling.

This cable will no longer be used and can be completely removed.



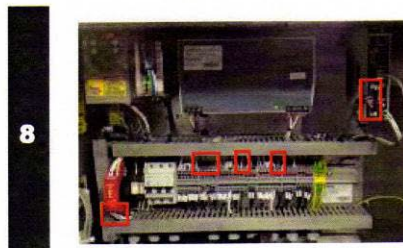
6

Remove the wires to the power supply of the LMC20 by pulling the green connector. Remove the trunking lids. Trace the wires back to the terminals (0V / 24V) and remove using a small screwdriver.



7

Remove the 'D' connector from the bottom of the LMC20 by pulling the connector. Trace the wires back to the terminals (C+ / C-) and remove using a small screwdriver.



8

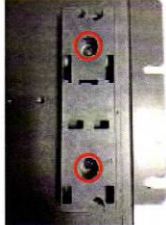
Remove the I/O connector from the LMC20 by releasing the retaining clips (top and bottom) and pulling the cable. Trace the wires back to the terminals (I01 to I07, 0V, 24V) and remove using a small screwdriver. Trace the wire back to the emergency stop relay (I00) and remove with a small screwdriver.

9



Unscrew the LMC20 from its mounting bracket using a posidrive screwdriver (you will need to access from the top of the machine). Then pull the LMC20 forward from the top, and then lift to remove from the mounting bracket.

10

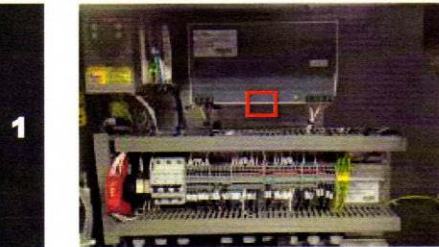


Remove 2x screws using a posidrive screwdriver and remove LMC20 mounting bracket.

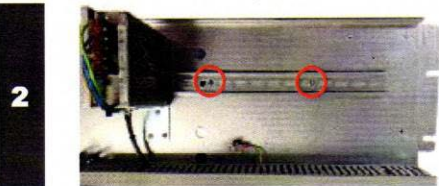
INSTALL M251 MOTION CONTROLLER AND WIRING

B

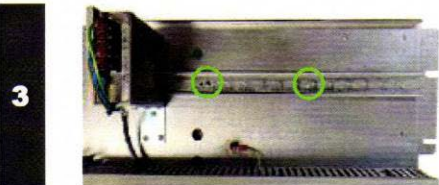
Follow the steps below to install the M251 motion controller and associated wiring :-



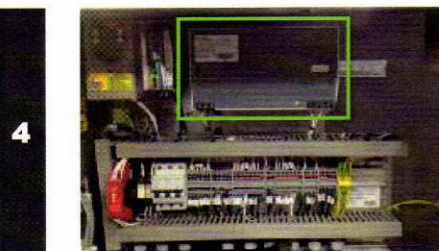
Release the 36 Volt power supply from the DIN rail by using a large flat head screwdriver to pull down on the retaining clip. Lift the power supply off the DIN rail.



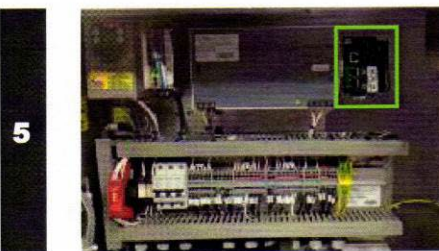
Remove the 2x DIN rail screws using a posidrive screwdriver and remove the DIN rail.



Fix the extended DIN rail in place using the 2x screws.



Fix the 36 Volt power supply onto the DIN rail – ensure it is mounted securely.

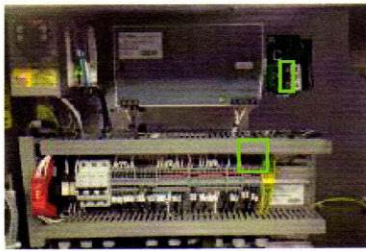


Fix the M251 to the DIN rail – ensure that the 3x retaining clips are in the out position before offering up to the DIN rail, then use a screwdriver to push the 3x retaining clips in – ensure it is mounted securely.



Take the CANOpen comms cable from the conversion kit.

7



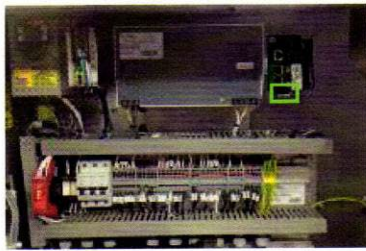
Connect the CAN cable to the port at the top of the M251. Connect the wires at the other end of this cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed)

8



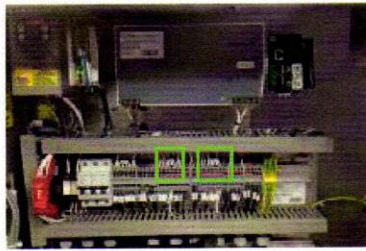
Take the IO and power loom from the conversion kit.

9



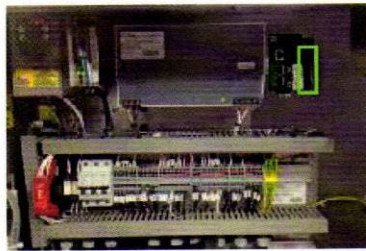
Connect the power supply plug to the M251 (connector at bottom). Note the retaining shroud hinges up to enable the connector to be inserted, insert then hinge the shroud down to fully engage.

10



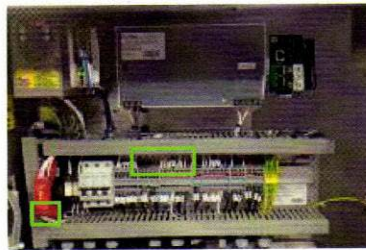
Connect the wires at the other end of the power cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed).

11



Connect the IO cable plug to the M251 expansion module at the right. Push the connector into the housing – ensure it is fully engaged.

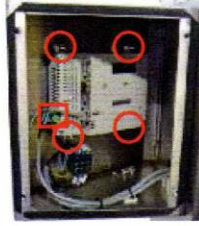
12



Connect the wires at the other end of the IO cable to the terminals with the corresponding wire numbers (to the same location as the ones previously removed) for wires I01 to I07 and 0V. Connect I00 to the emergency stop relay connection point 14.

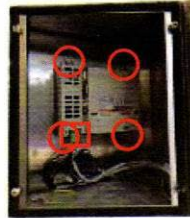
IF YOU ALREADY HAVE THE HMIGTO2310 FITTED SKIP TO STEP 15

**1
3**



Unplug the HMI power cable and remove the old HMI by loosening and removing the 4x retaining clips with a small posidrive/flat head screwdriver. Then push the HMI out of the cut out.

**1
4**



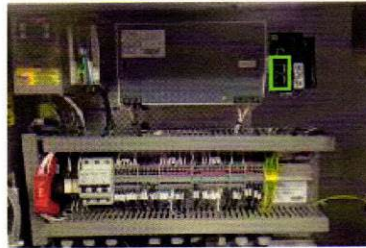
Fit the new HMI (HMIGTO3210) using the 4x retaining clips supplied in the box with a small posidrive/flat head screwdriver. Then plug in the power connector.

**1
5**



Take the HMI cable from the conversion kit.

**1
6**



Connect the HMI cable to one of the connectors marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a “click”.

**1
7**

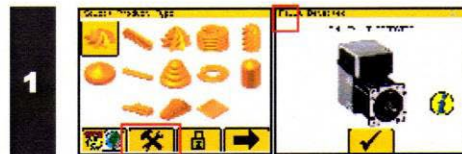


Connect the HMI cable to the connector marked ETHERNET. Ensure that the cable is pushed in firmly, you should hear a “click”.

CONFIGURE MACHINE FOR USE

C

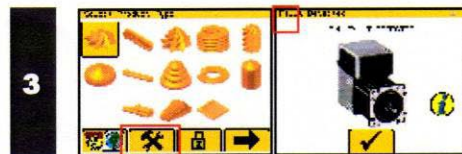
Restore power to the machine. Follow the steps below to configure the machine to recognise the connected hardware and to set factory defaults :-



From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01792561234**



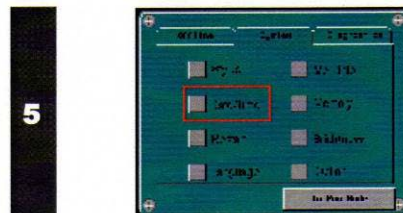
Select the options installed on your machine. Press the exit button.



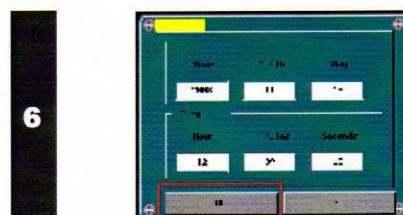
From the Select Product OR Fault page activate the tools password entry (Hidden button at top left of fault page) and type in **01554777460**



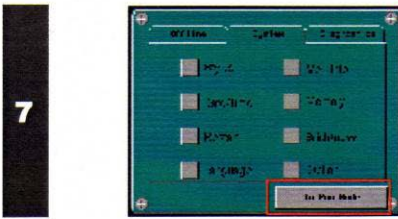
Press the **SET FACTORY DEFAULTS BUTTON**. Then press The **COGS** Button to enter the System Menu.



Select the **DATE/TIME** option to enter the date and time setting page.



Set the Date and Time to the correct settings and press **OK**.



Press the **TO RUN MODE** button to return to the set factory defaults page.



Press the **EXIT** button to return to the main menu.

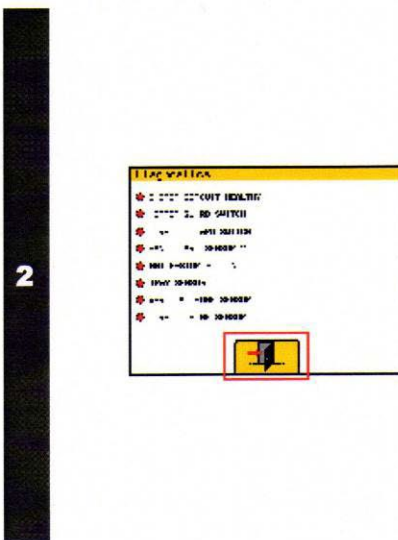
CYCLE POWER TO THE MACHINE BEFORE CONTINUING

CHECK I/O FUNCTIONALITY **D**

Follow the steps below to verify that the wiring has been completed correctly and that the I/O to the M251 is correct :-



From the Select Product page activate the tools password entry and type in **2808**



Test that **ALL** inputs are working correctly using the diagnostics page.

Inputs are shown as **RED** for **OFF** and **GREEN** for **ON**.

The E-Stop circuit healthy input will switch if any one of the safety devices is switched (e-stop button / hand guard sensor / hopper guard)

To activate the tray / vertical / wirecut sensors you will need to place a metallic object in front of the sensor.

Press the **EXIT** button when all inputs are verified OK.

De uitrusting die in deze handleiding wordt vermeld heeft een CE-
accreditatie.

Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder
voorafgaande melding te wijzigen



Omega PLUS



**Omega PLUS met
afsnij-inrichting**



Queensway,
Swansea West Industrial Estate,
Swansea.
SA5 4EB
UK

Tel. +44(0)1792 561234

Vervangonderdelen tel. +44(0)1792 564039

E-mail: marketing@monoequip.com

www.monoequip.com

AFVOEREN

Ga voorzichtig met de machine om wanneer deze aan het einde van haar bedrijfsleven is gekomen. Alle onderdelen moeten naar de juiste plaats worden gebracht om te worden weggegooid, hetzij gerecycleerd hetzij via andere middelen die de wet op dat moment toelaat.