

www.monoequip.com

Voer **Serienr.** hier in. _____

Indien u inlichtingen nodig hebt, vermeldt u dit serienummer.

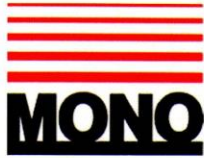


“OMEGA PLUS”

**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 CONFORMITEIT

Hierbij verklaren wij dat dit apparaat voldoet aan de essentiële gezondheids- en veiligheidsvereisten van:

We hereby declare that this machine complies with the essential health and safety requirements of :-

- The Machinery Directive 2006 / 42 / EC
- The Low voltage Directive 2006 / 95 / EC
- The requirements of the Electromagnetic Compatibility Directive 2004 / 108EC, 91 / 263 / EEC, 92 / 31 / EEC
- The General Safety of Machinery and food processing Standards applicable
- Materials and Articles intended to come into contact with food - Regulation (EC) No. 1935 / 2004
- Good manufacturing practice for Materials intended to come into contact with food - Regulation (EC) No. 2023 / 2006

Signed	
G.A. Williams – Quality Manager	

Date	
-------------	--

Machine FG Code.		Machine Serial No.	
-----------------------------	--	-------------------------------	--

A technical construction file for this machine is retained at the following address:

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

MONO EQUIPMENT is a business name of **AFE GROUP Ltd**
Registered in England No.3872673 VAT registration No.923428136

Registered office: Unit 35,
Bryggen Road,
North Lynn Industrial Estate,
Kings Lynn Norfolk,
PE30 2HZ

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



VERSIE MET AFSNIJ-INRICHTING

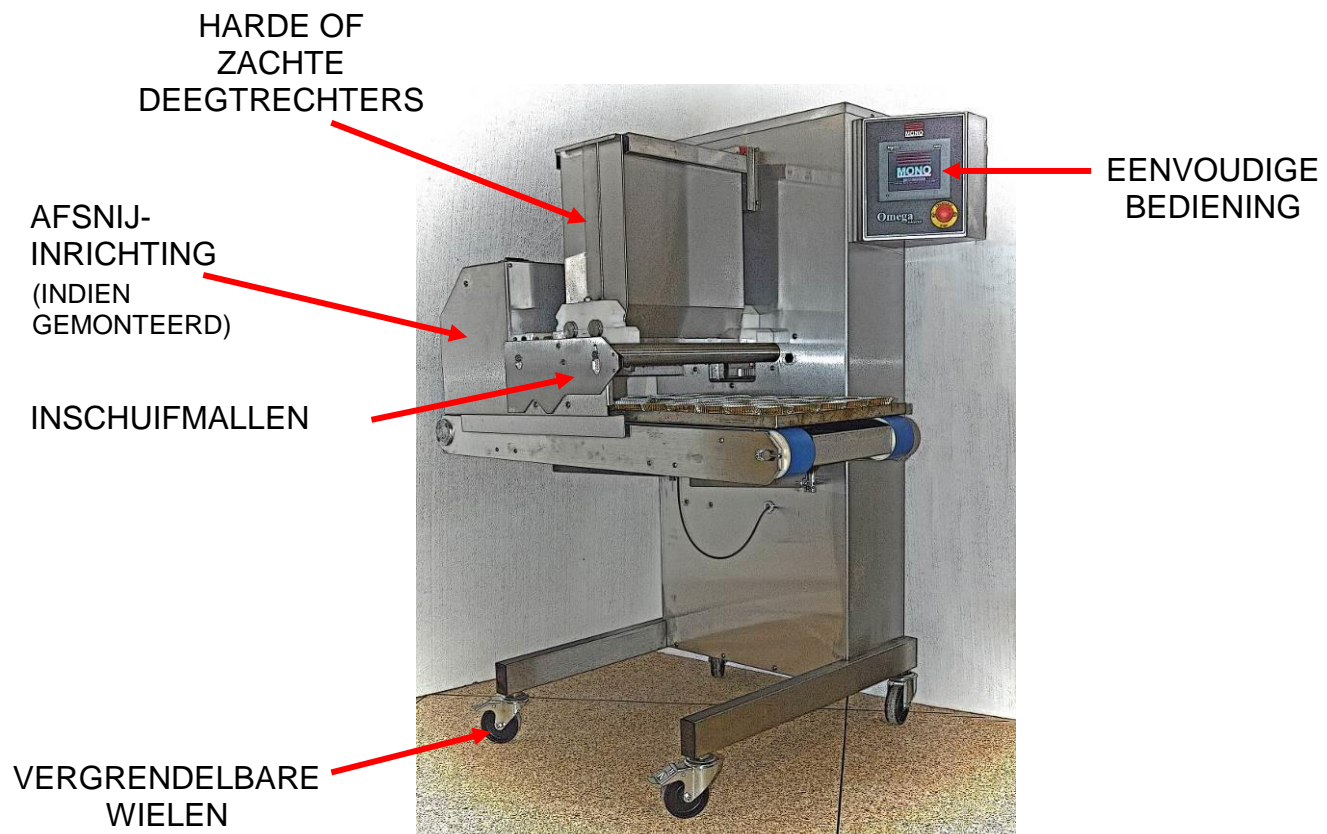
OM VEILIG TE WERKEN, MOET U VOORAL LETTEN OP DE GEMARKEERDE ITEMS



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

- 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

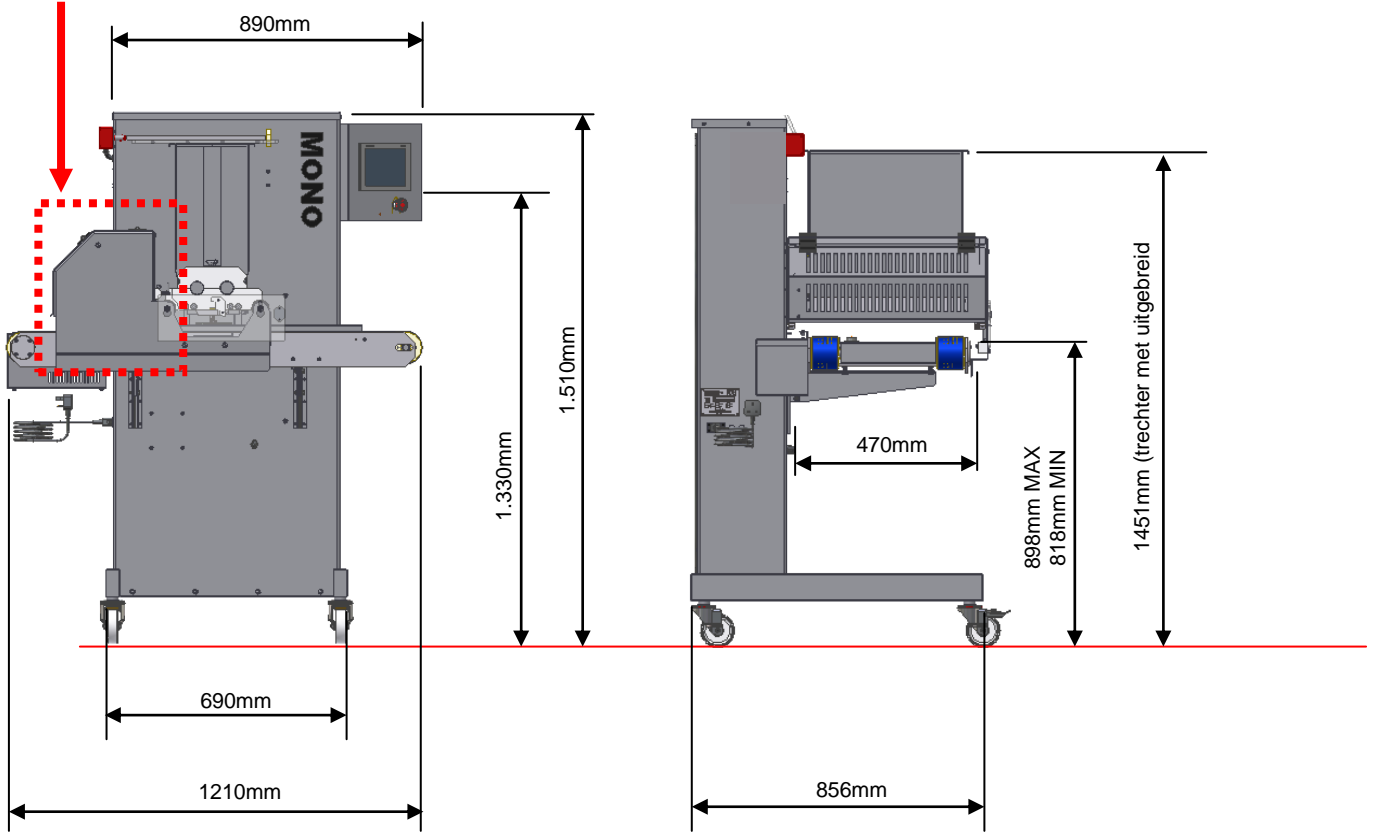
MODELLEN ZIJN BESCHIKBAAR MET OF ZONDER AFSNIJ-INRICHTING

2.0 AFMETINGEN

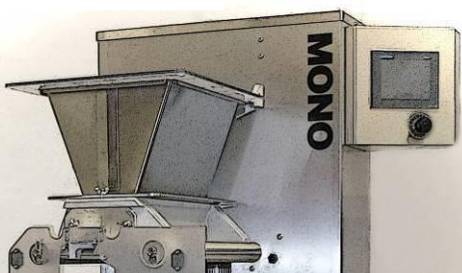
Omega
PLUS

MODELLEN ZIJN BESCHIKBAAR MET OF ZONDER AFSNIJ-INRICHTING

AFSNIJ-INRICHTING



FG07



3.0 SPECIFICATIES

Omega
PLUS

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

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

MAX NOMINAAL VERMOGEN 2,5kW eenfasig zekering 13A

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 microprocessors

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.

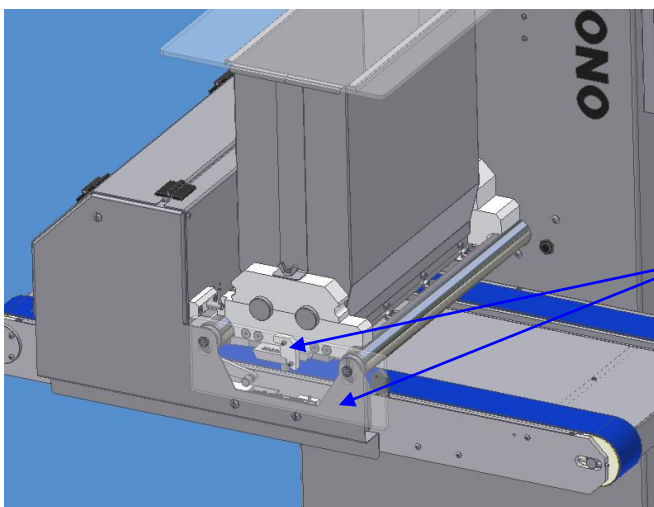
Aangezien het ons beleid is om onze machines voortdurend te verbeteren, houden wij ons het recht voor om de specificaties zonder voorafgaande melding te wijzigen



- 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.**

5.0 INSTALLATIE

Omega
PLUS

- 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

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

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.

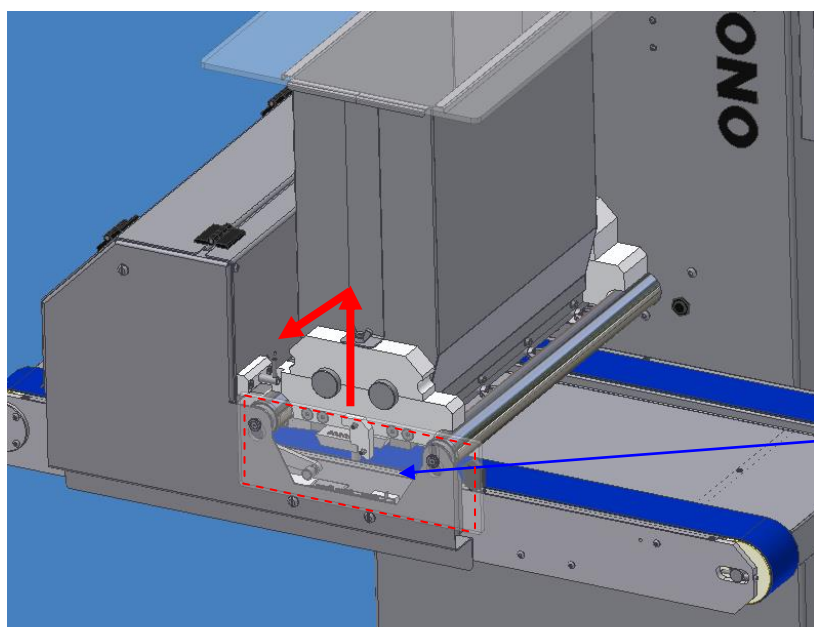
-Gebruik geen enkele bijtende detergent of schuurmiddel. -

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

HARDE EN ZACHT 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.



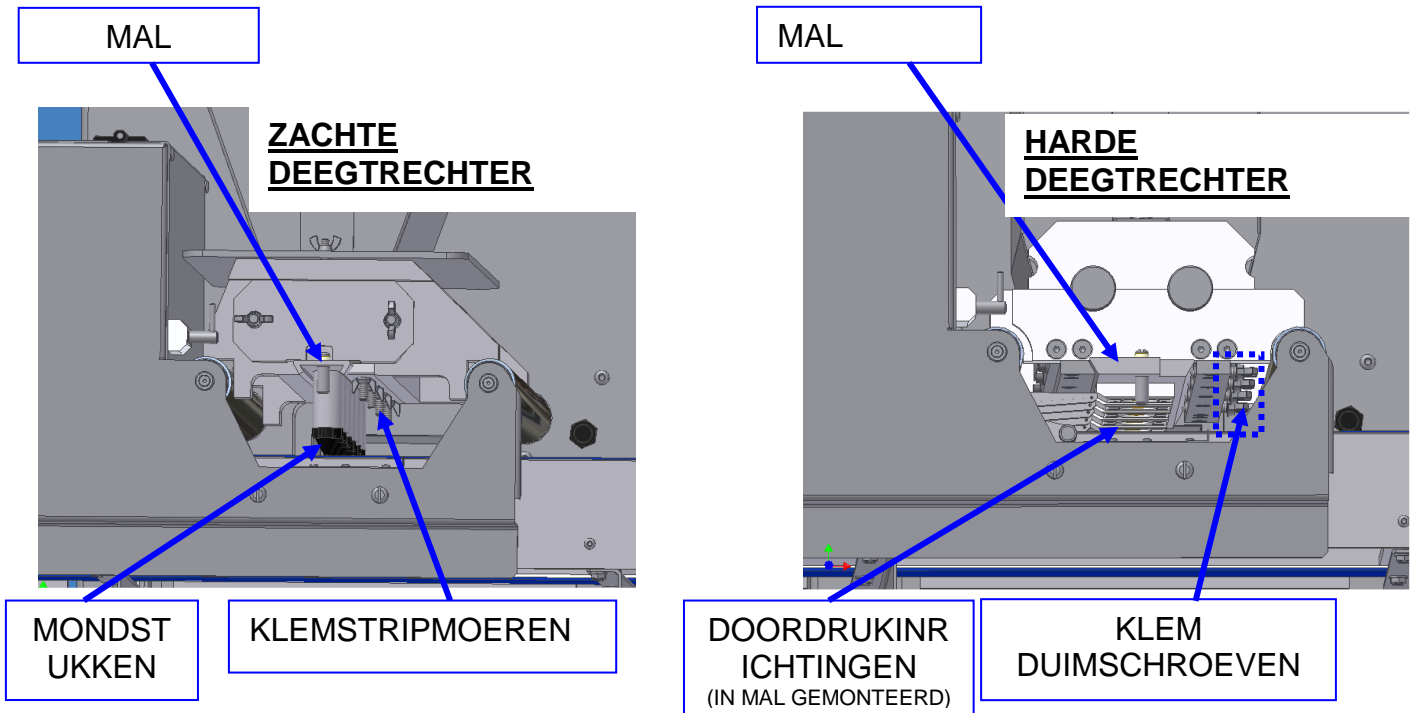
VEILIGHEIDSDEK

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.

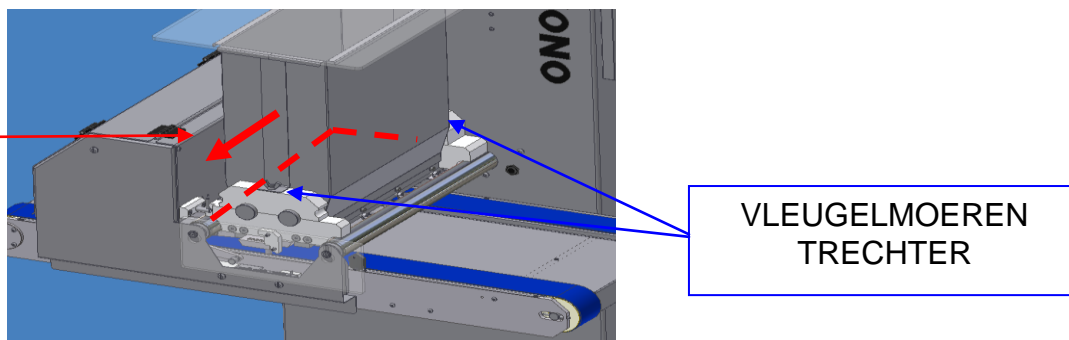
OPMERKING.

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, verwijdert 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.

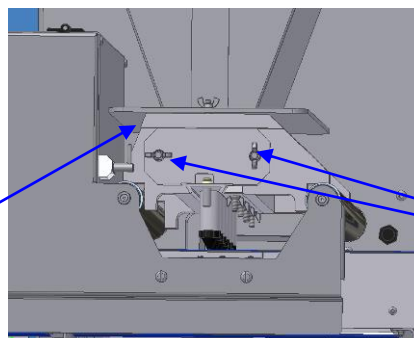


OPGELET:

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.

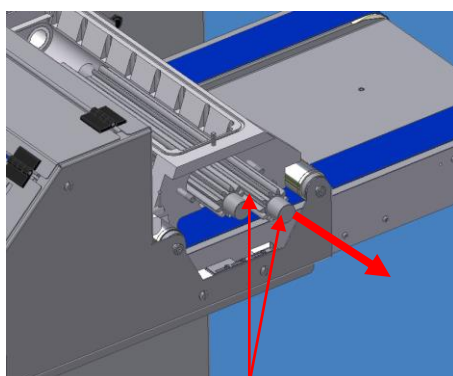
Wees voorzichtig om tijdens het verwijderen, reinigen, monteren of bewaren schade aan de afdichting van de voedingstrechter te vermijden.

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.]*

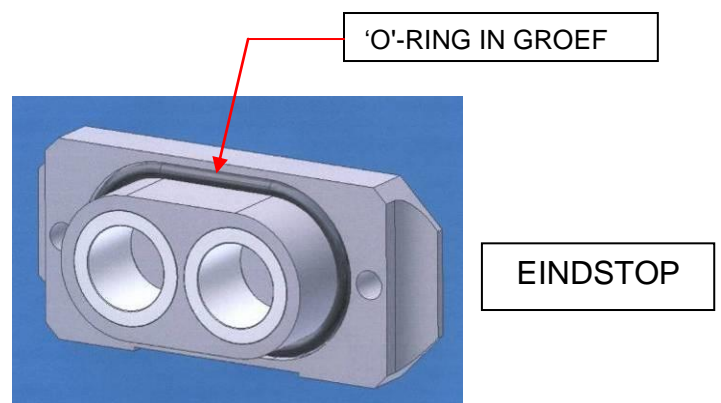


3. Verwijder de eindstop r

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)**



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



OPGELET:

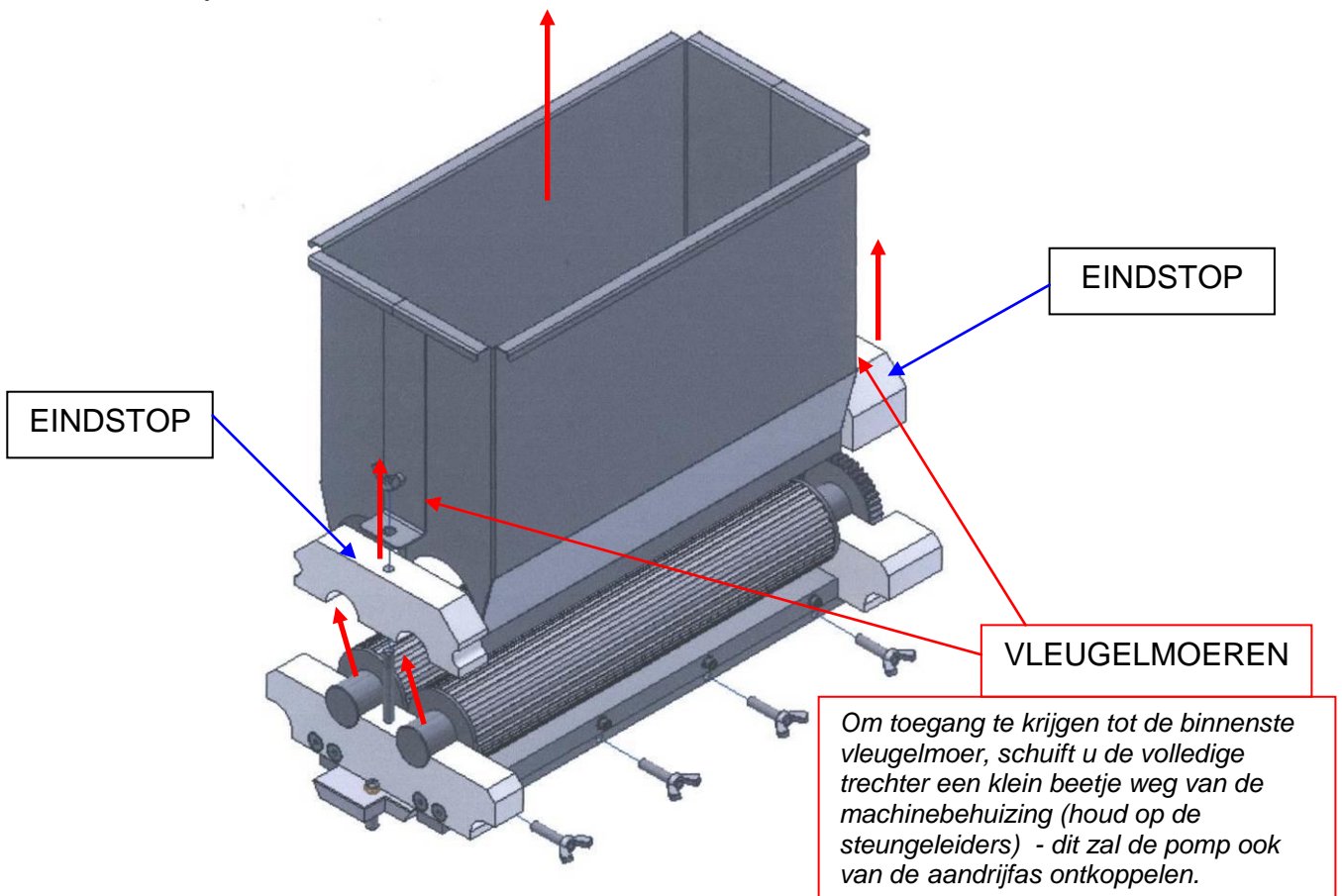
De voedingstrechter en pomp wegen meer dan 25kg en moeten door twee personen, worden verwijderd of in kleinere onderdelen worden gedemonteerd terwijl ze zich nog steeds op de machine bevinden.

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

Omega
PLUS

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**.



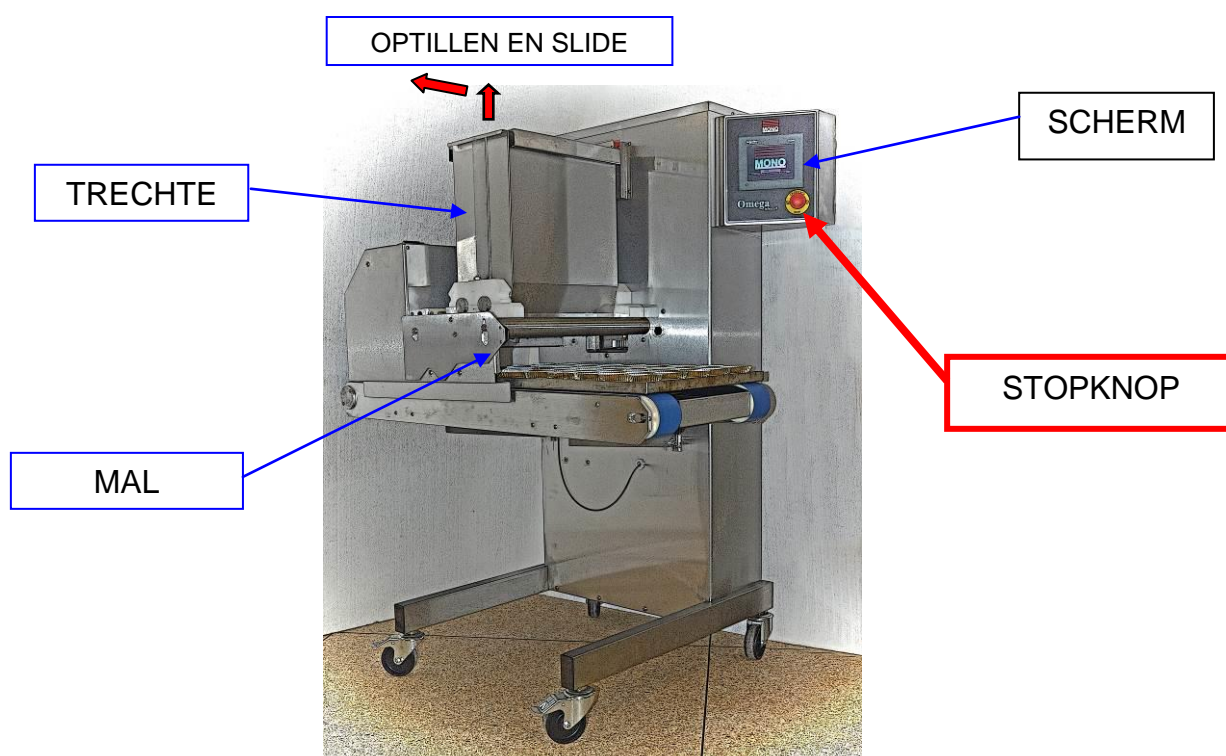
9.0 KLAARMAKEN VOOR GEBRUIK

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

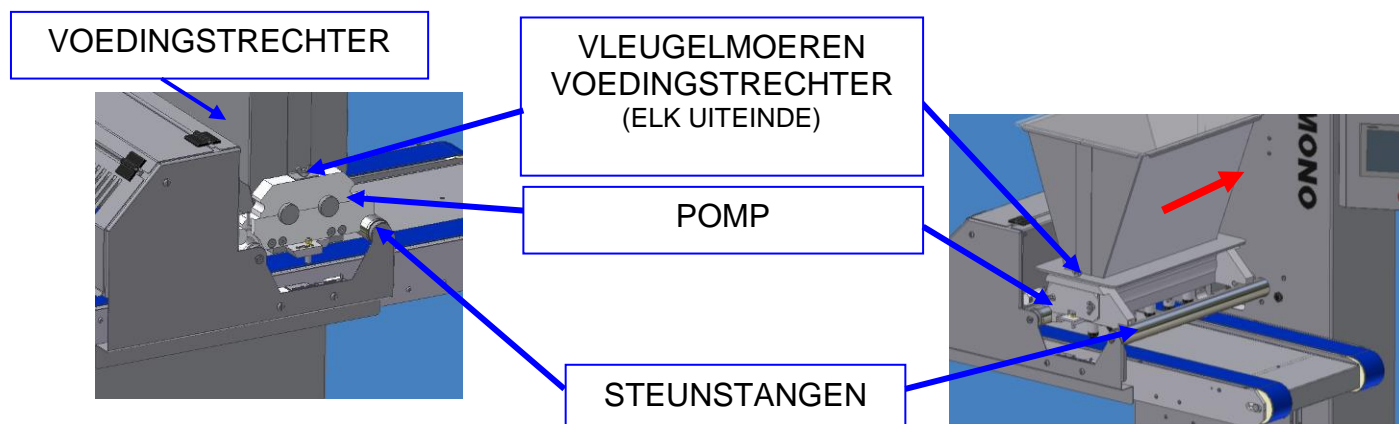
VOORZICHTIGHEID IS AANGEWEZEN BIJ HET PLAATSEN VAN DE TRECHTER EN POMP, AANGEZIEN HET GEWICHT OP SOMMIGE MODELLEN MEER DAN 25kg BEDRAAGT

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.

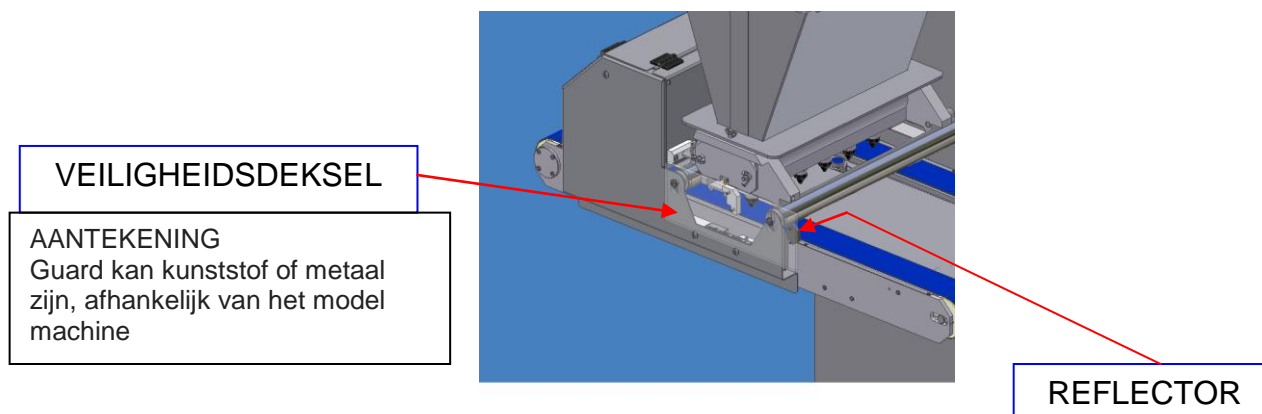
- 1 Met de hand lijnt u de pomp aandrijftandwielrol met de aandrijfvas van de machine af.
- 2 Monteer de trechter aan de pomp en maak met de vleugelmoeren vast.
- 3 Schuif de trechter op de steunstangen tot deze zich volledig tegen de machine bevindt.



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.

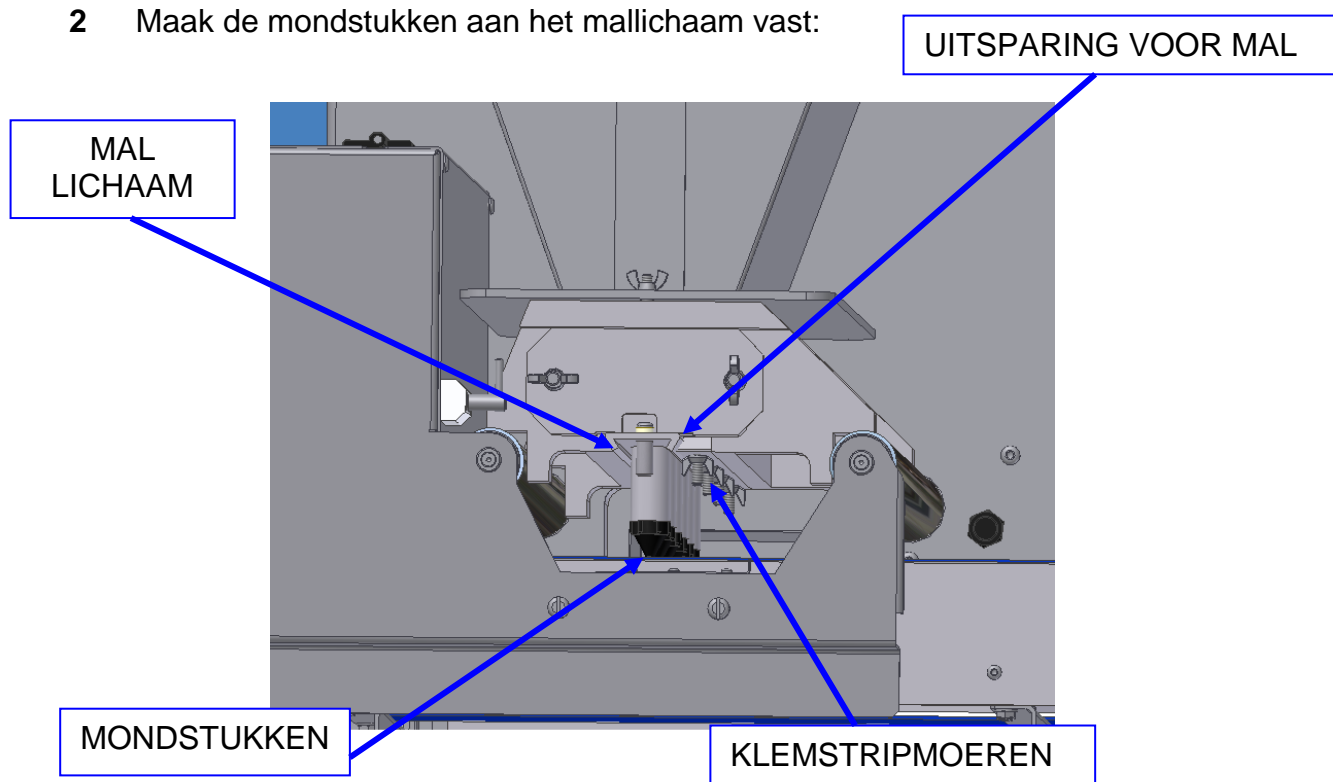
Draaiende mallen kunnen kunststof mondstukken hebben die in de mondstukhouders worden geschroefd (recht of offset).

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 ar plaats is.
- 4 Span de r) 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

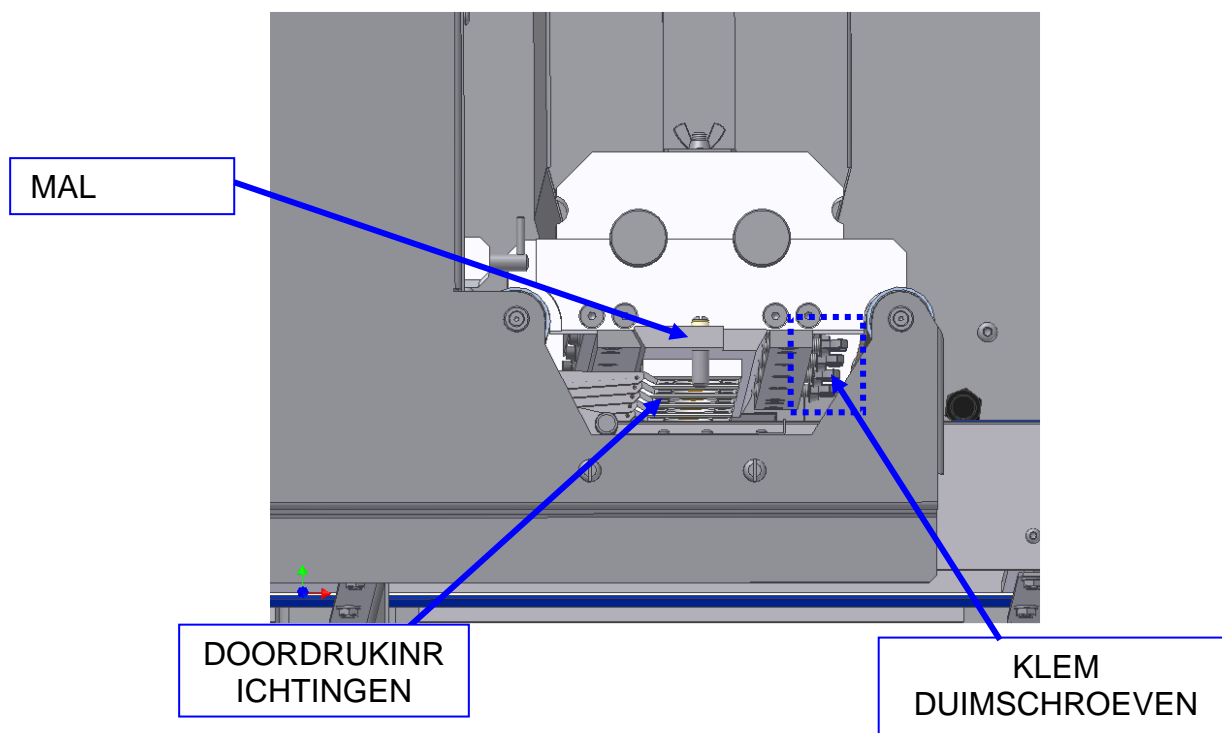
Niet-roterende mallen kunnen met mondstukken worden uitgerust, maar veronderstellen dat ze met een afzonderlijke moer op hun plaats worden gehouden. Mondstukken zijn niet nodig voor vlakke of afgesneden mallen.

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.



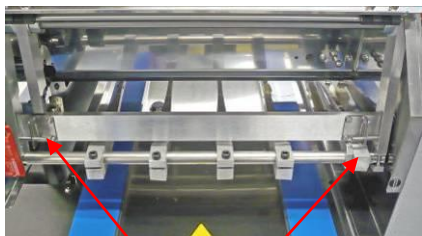
BEDIEN DE MACHINE NIET ZONDER GEMONTEERDE MAL



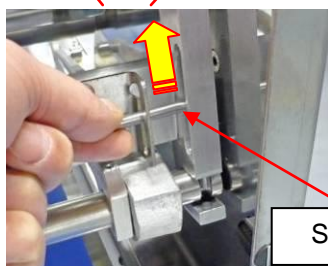
INDIEN AFSNIJ-INRICHTING

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

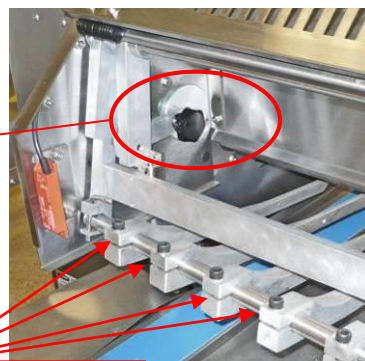


STUURARMPINNEN

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



MOTORONTGREDELKNOP

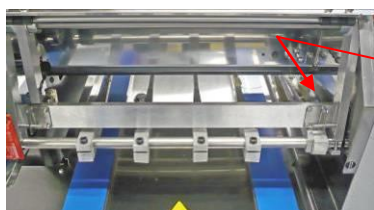


VINGERAFSTELBOUTEN

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.



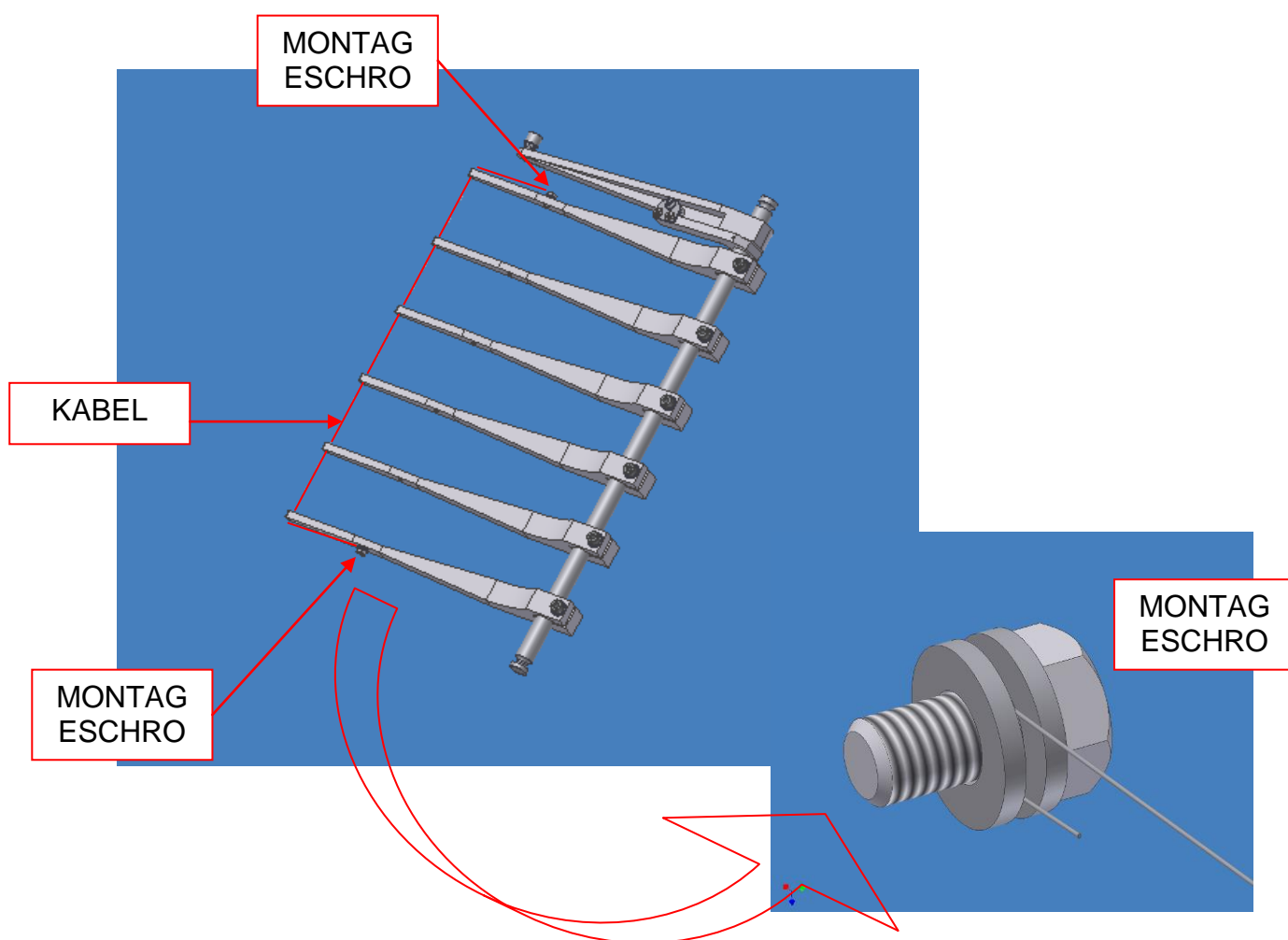
AFSTELSCHROEF ONDER VEERDRUK

INDIEN AFSNIJ-INRICHTING

GEBROKEN KABEL VERVANGEN

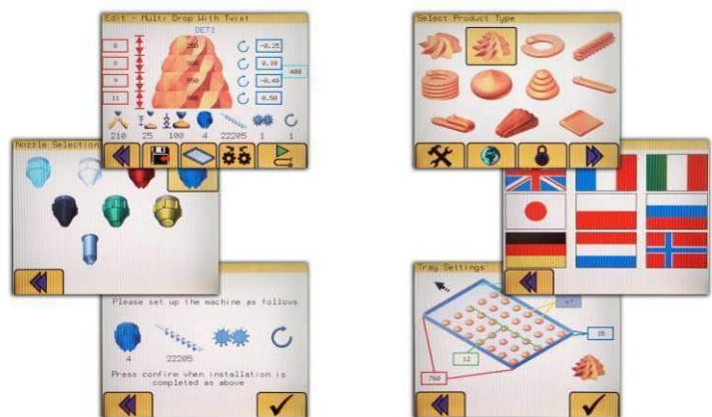
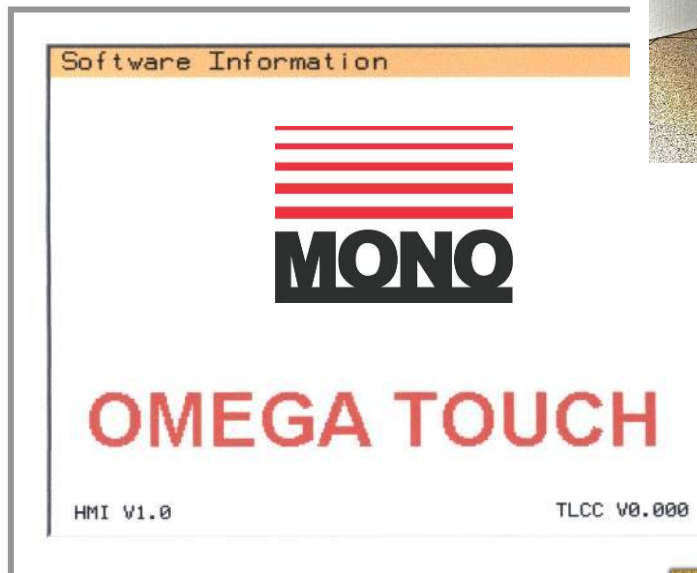
ZORG ERVOOR DAT ALLE STUKJES KABEL WERDEN GEVONDEN VOOR U DE MACHINE NA EEN KABELVERVANGING OPNIEUW BEGINT TE GEBRUIKEN.

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

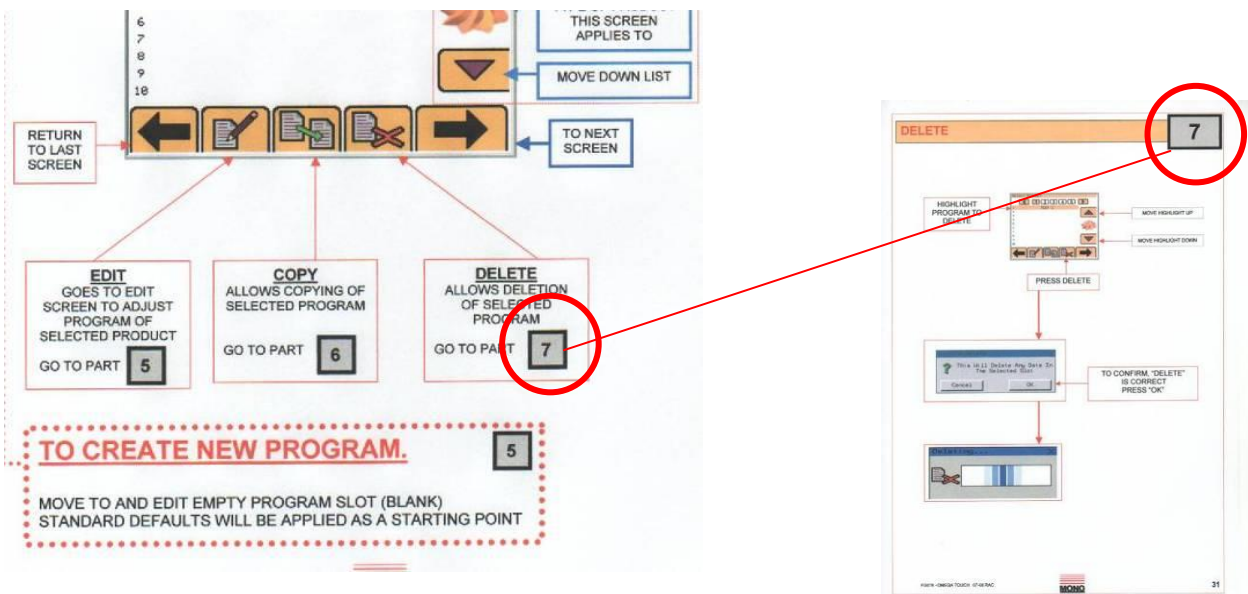
ROOD = INSTELLINGEN VOLG DE RODE PIJLEN EN VAKJES OM INSTELLINGEN TE WIJZIGEN EN NIEUWE PROGRAMMA'S AAN TE MAKEN

 **= 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)



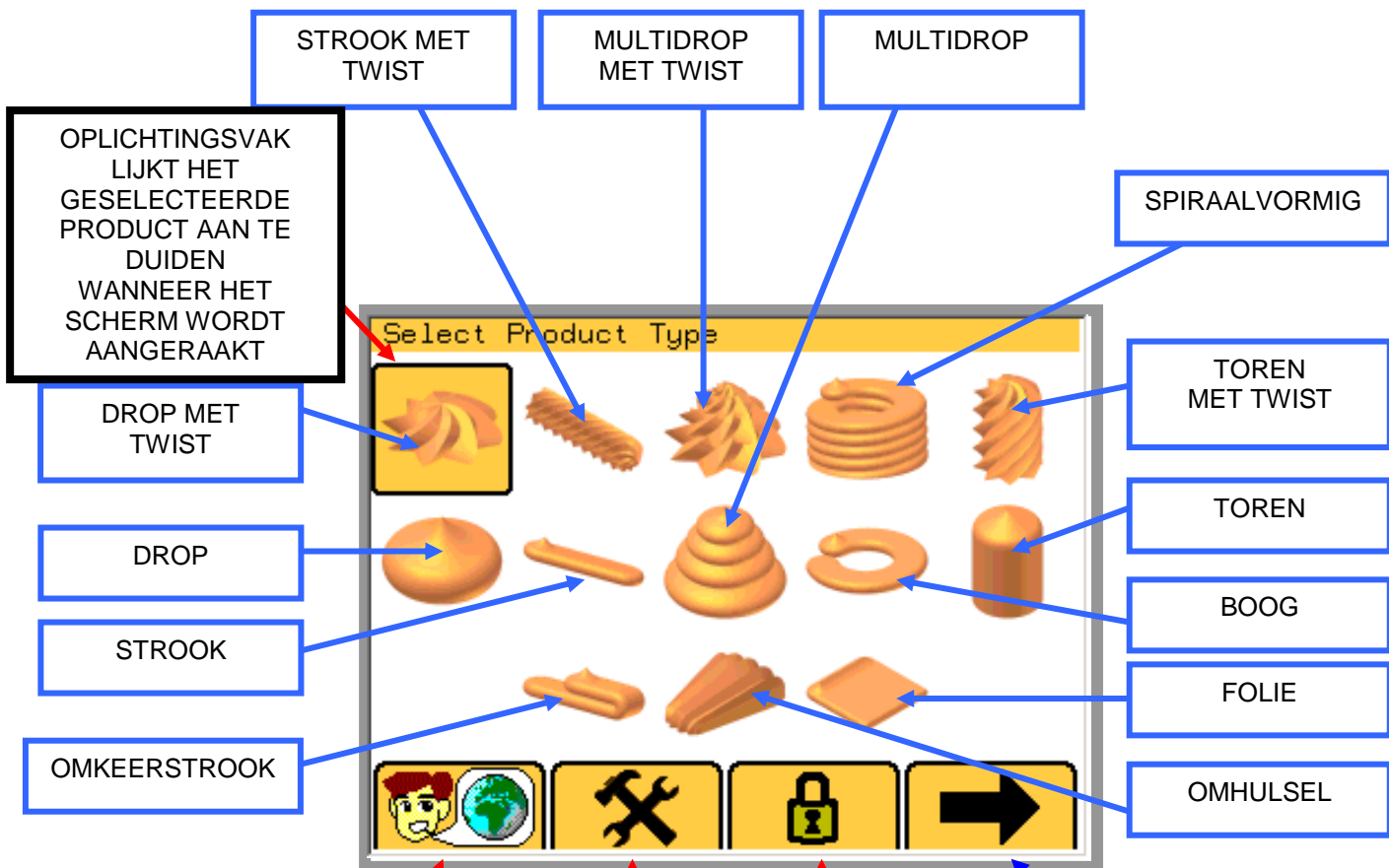
PRODUCTTYPE SELECTEREN

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

1

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

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



DEZE KNOPPEN CONTROLEREN WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE

TAAL KIEZEN



TERUG NAAR DIT SCHERM

MACHINE SET-UP

PRODUCT BEWERKEN
KOPIËREN
VERWIJDEREN

WACHTWOORDEN ZIJN VOOR DEZE FUNCTIES NODIG. ZIE DEEL

8

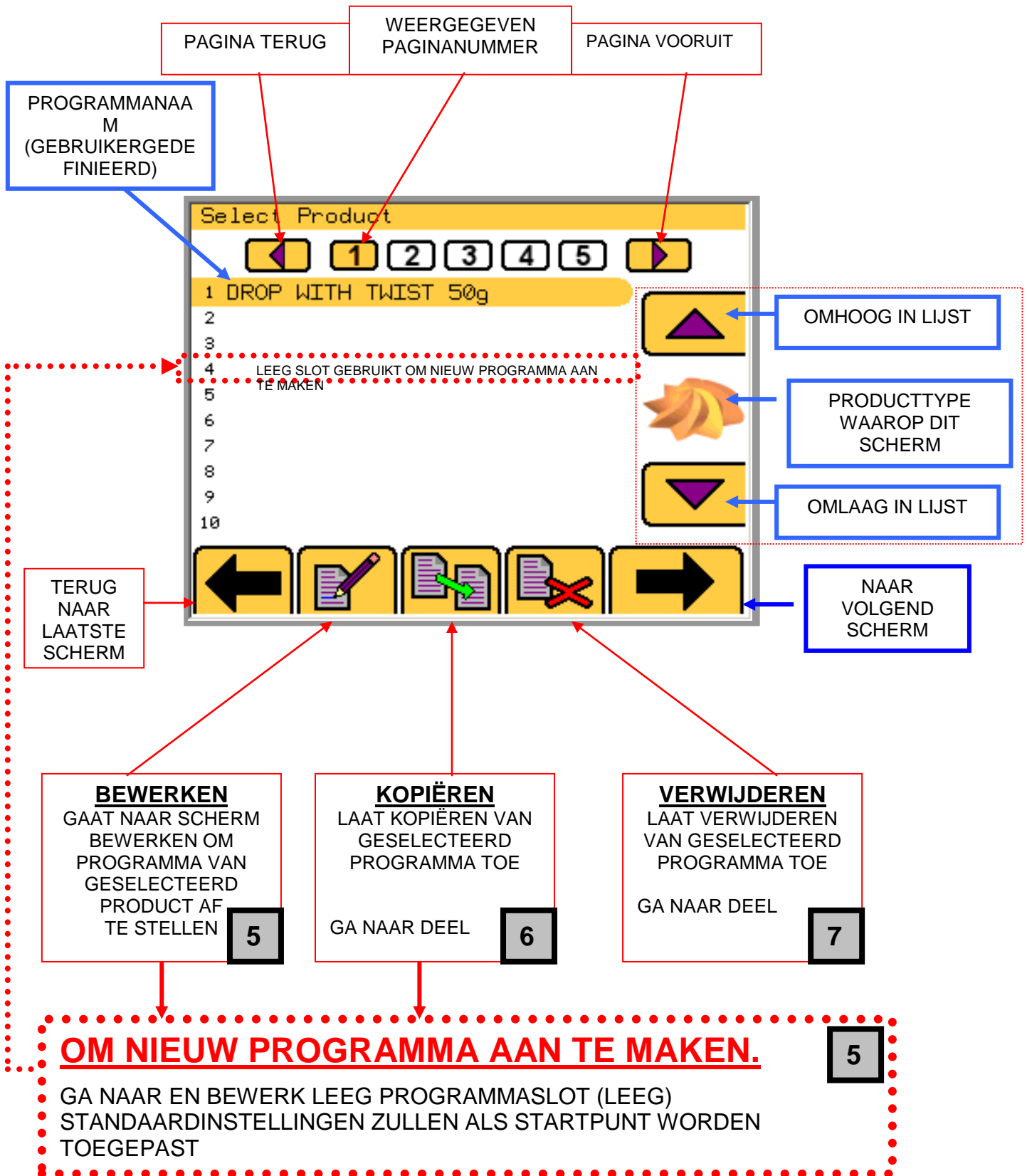


GA VERDER NAAR VOLGEND SCHERM

OPGESLAGEN PRODUCTTYPE SELECTEREN

OF LEEG SLOT KIEZEN OM NIEUW PROGRAMMA AAN TE MAKEN

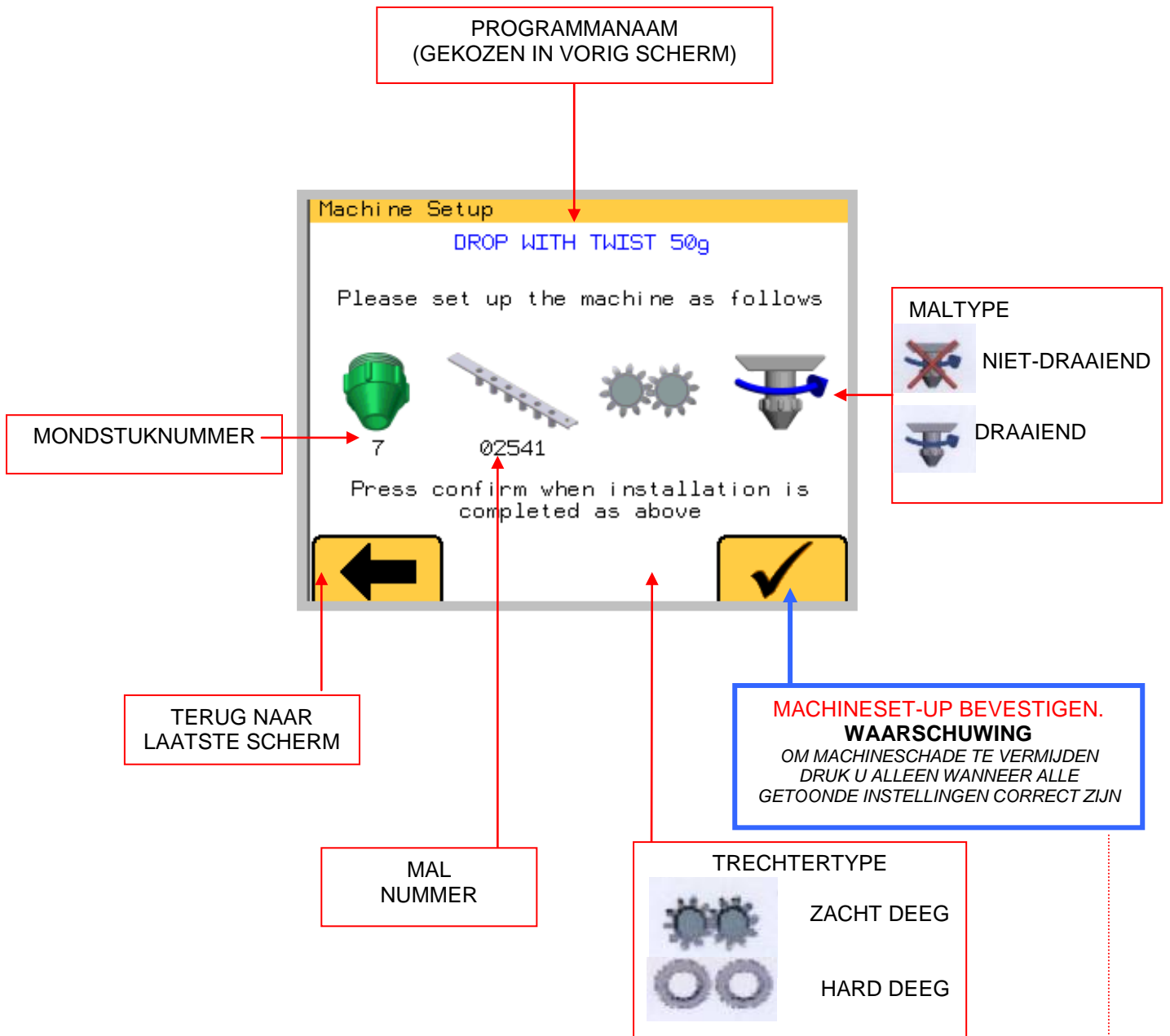
2



MACHINESET-UP BEVESTIGEN

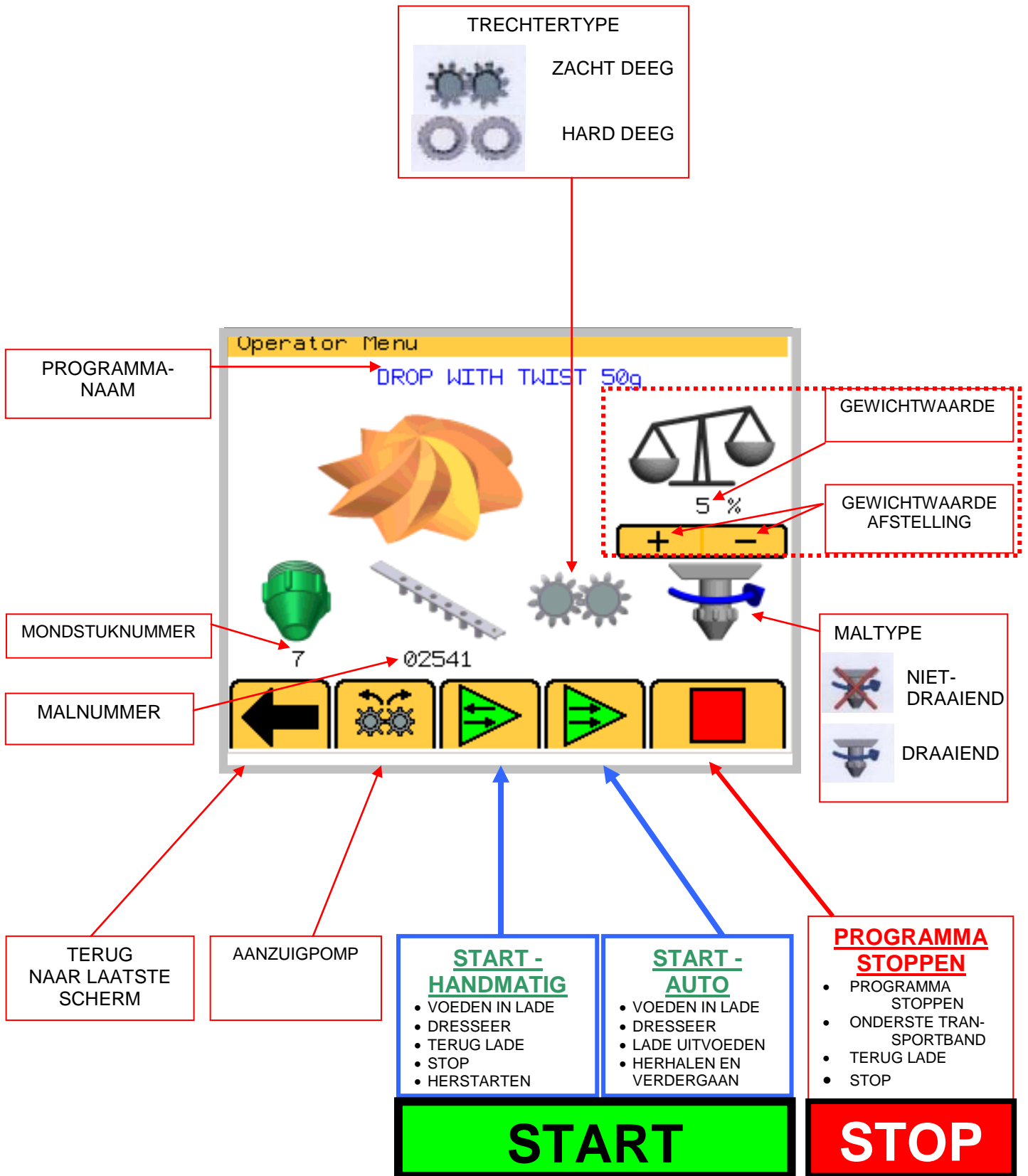
3

DE MACHINE MOET WORDEN INGESTELD, ZOALS GETOOND OP HET SCHERM.



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.



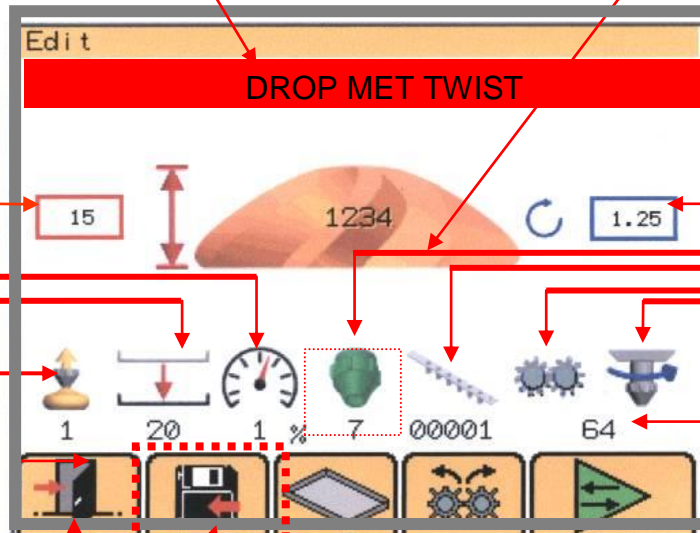
**VOORBEELD:
DROP MET
TWIST**

PROGRAMMANAAM
MOET WORDEN
INGEVOERD OM EEN
PROGRAMMA TE KUNNEN
BEWAREN

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

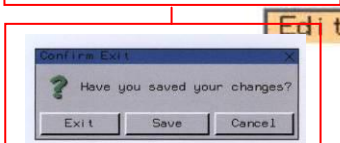
MONDSTUKHOOGTE
(mm)
BOVEN LADEOPPERVLAK

MONDSTUKROTATIES
AANTAL OMWENTELINGEN
PER MINUUT TIJDENS EEN
DRESSEER CYCLUS



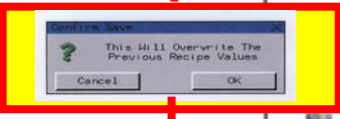
VERLAAT DIT SCHERM

MAX HOOGTE VOOR
TRECHTER/MAL
COMBINATIE



ODUS

BEWERKINGEN



AANZUIGPOMP
(ZACHT DEEG GETOOND)

OPMERKING
EEN RODE ACHTERGROND
VOOR EEN
INSTELLING BETEKEN
DAT DE WAARDE MOET WORDEN
GECORRIGEERD

ALTYPE
RAAIEND
-DRAAIEND

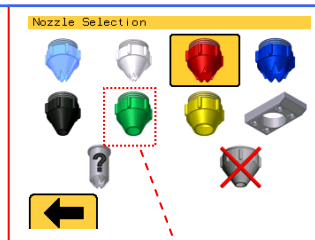
TRECHTER
SELECTEREN
HARD DEEG

AFZUIGHOEVEELHEID

WALNUMMER
INVOEREN VIA
TOETSENBOORD
DAT VERSCHIJNT
WANNEER U ER OP
DRUKT

TAFEL
TORNAFSTAND (mm)

SELECTEER
MONDSTUKTYPE



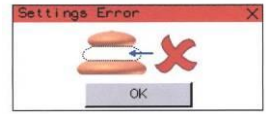
TOTALE
MACHINESNELHEID
(% VAN MAXIMUM)



**VOORBEELD:
MULTIDROP MET
TWIST**

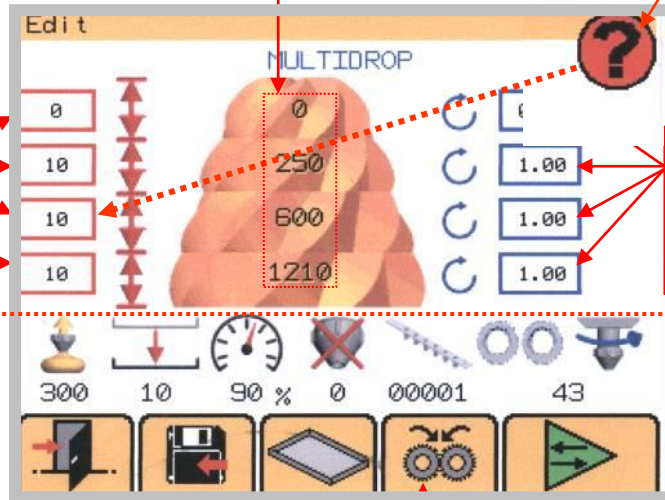
DRESSEER-
HOEVEELHEID
VOOR ELKE LAAG

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**

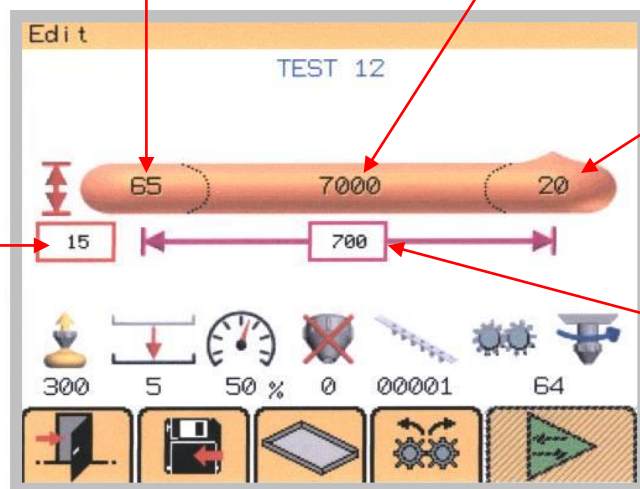
DRESSEERHOEVEEL-
HEID VOOR BEGIN
VAN PRODUCT

DRESSEERHOEVEEL-
HEID VOOR LENGTE

DRESSEERHOEVEELH
EID VOOR EIND VAN
PRODUCT
(-VE WAARDES MOGELIJK)

MONDSTUKHOOGTE
BOVEN
LADEOPPERVLAK

LENGTE (mm) VAN
LADEBEWEGING

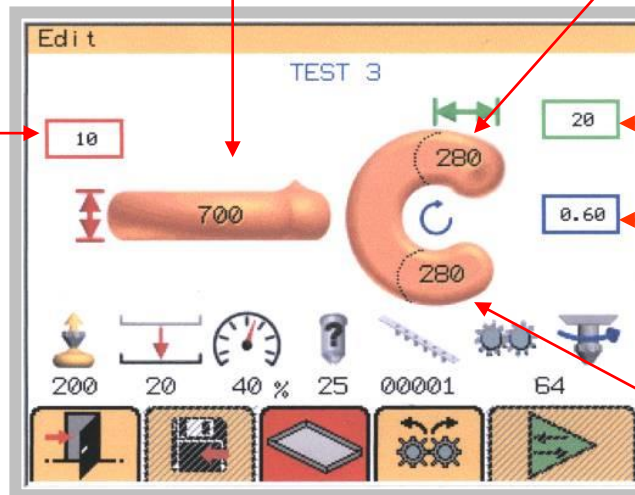


**VOORBEELD:
"C"-VORM
(BOOG)**

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)

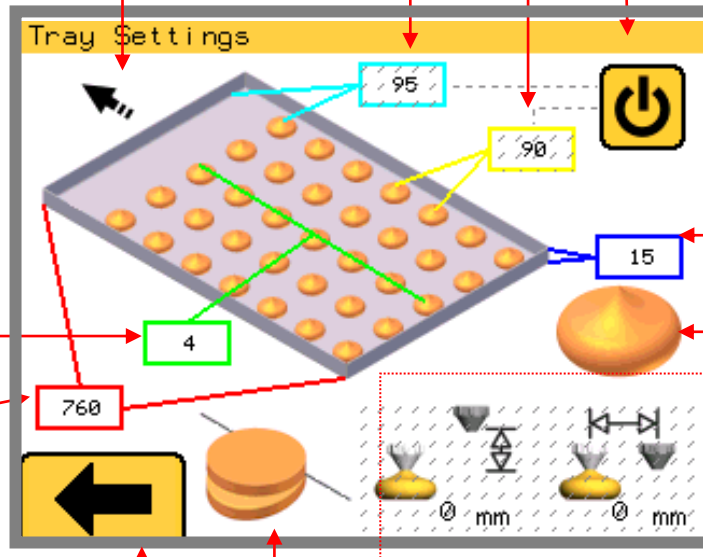
MANUEEL INSTELLEN VOOR
RIJ-AFSTAND
AAN/UIT

AANTAL
RIJEN PER
LADE

LADELENGTE
(mm)

LADERAND
HOOGTE
(mm)

PRODUCTTYPE

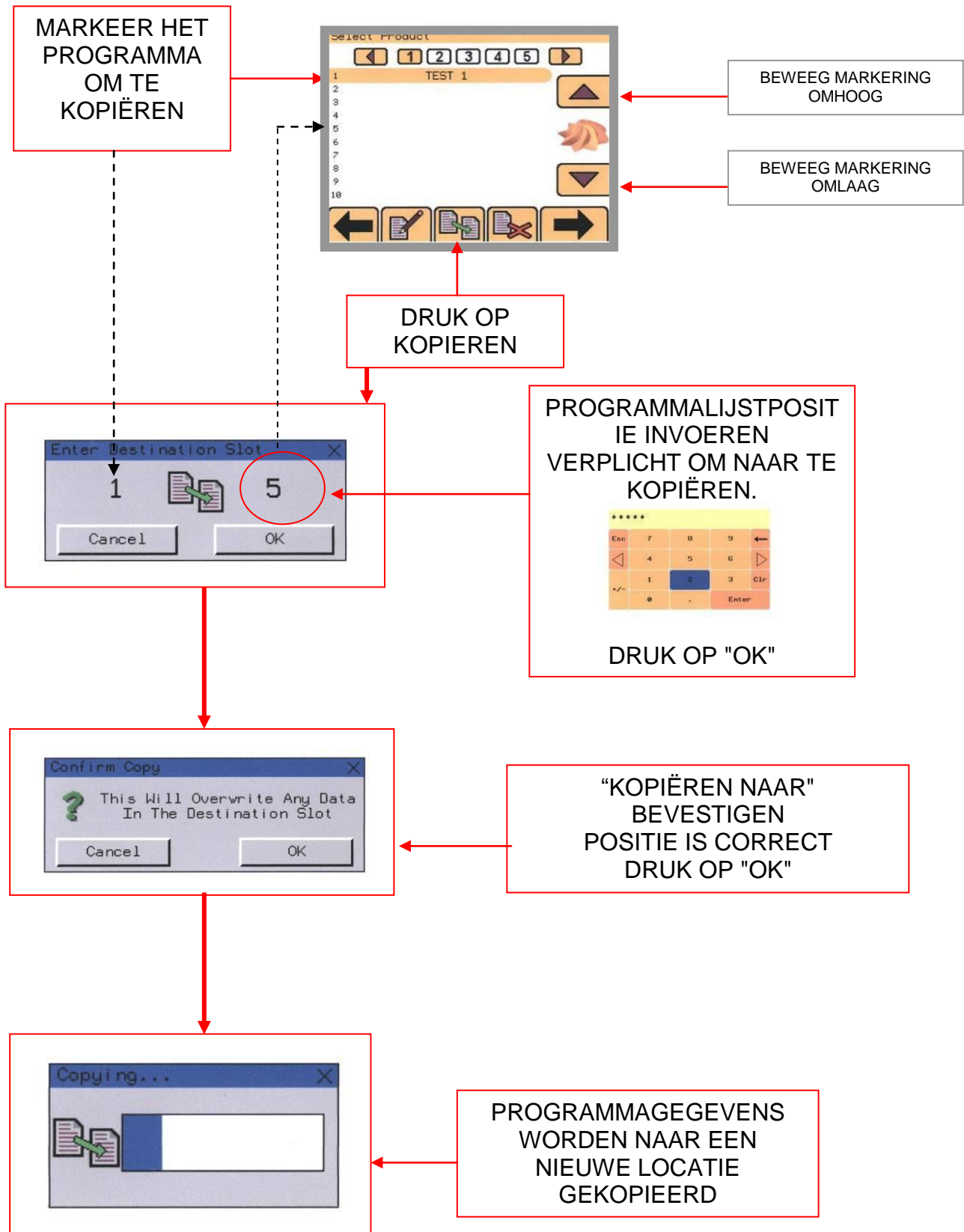


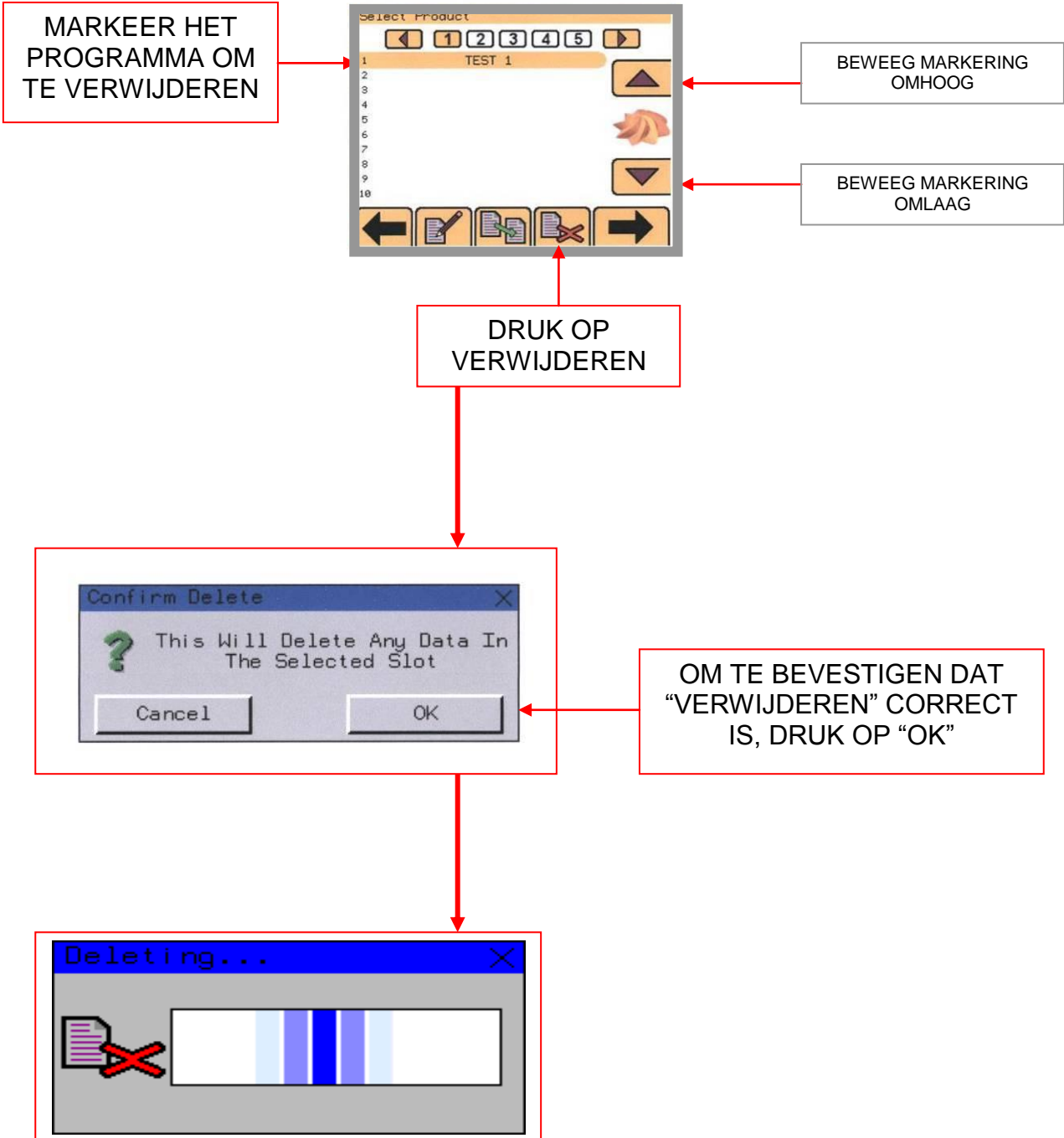
NAAR LAATSTE
SCHERM

TERUGSPOELKNOP
(AFSTAND DAT DE LADE NA DRESSEREN
BEWEEGT)

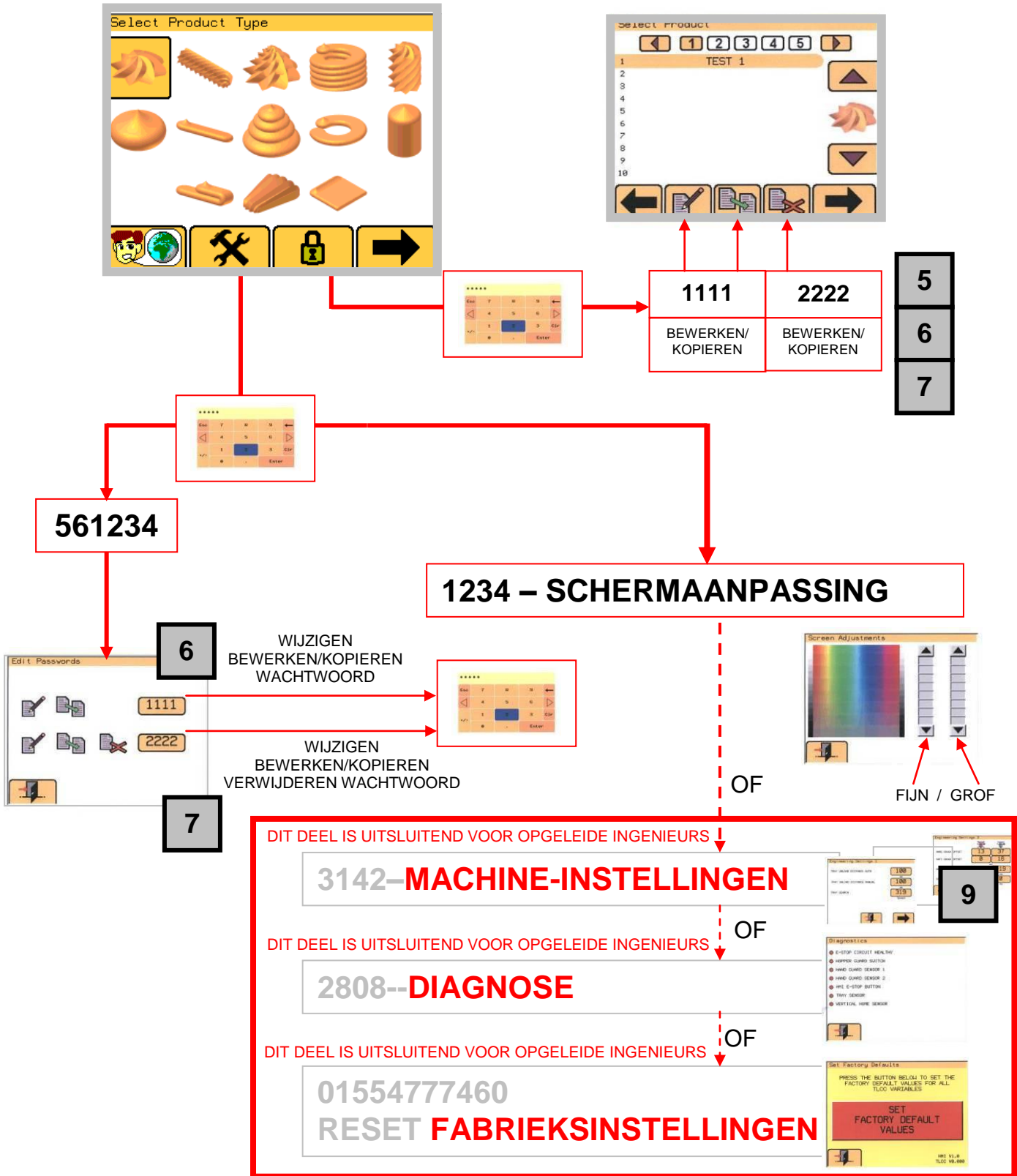
AFSNIJ-INRICHTING
GESELECTEERD

AAN/UIT INDIEN AFSNIJ-
INRICHTING IS
GEINSTALLEERD

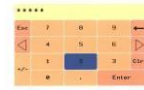




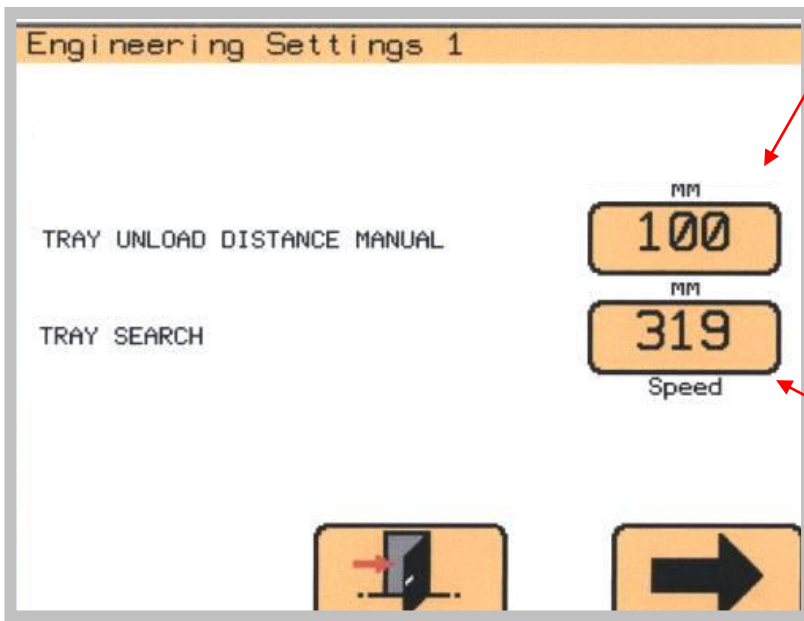
OPGELET
PROBEER GEEN WIJZIGINGEN AAN TE BRENGEN TENZIJ U ZICH VAN DE RESULTATEN BEWUST BENT



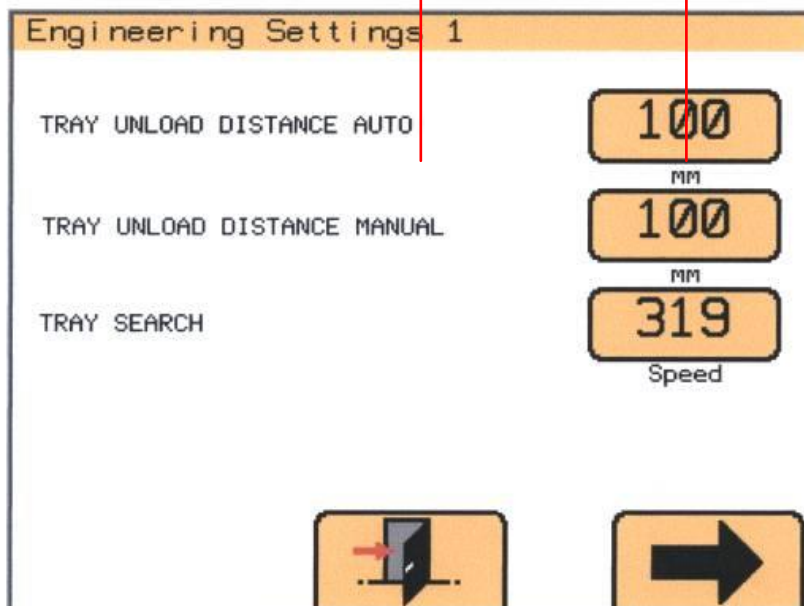
DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS



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



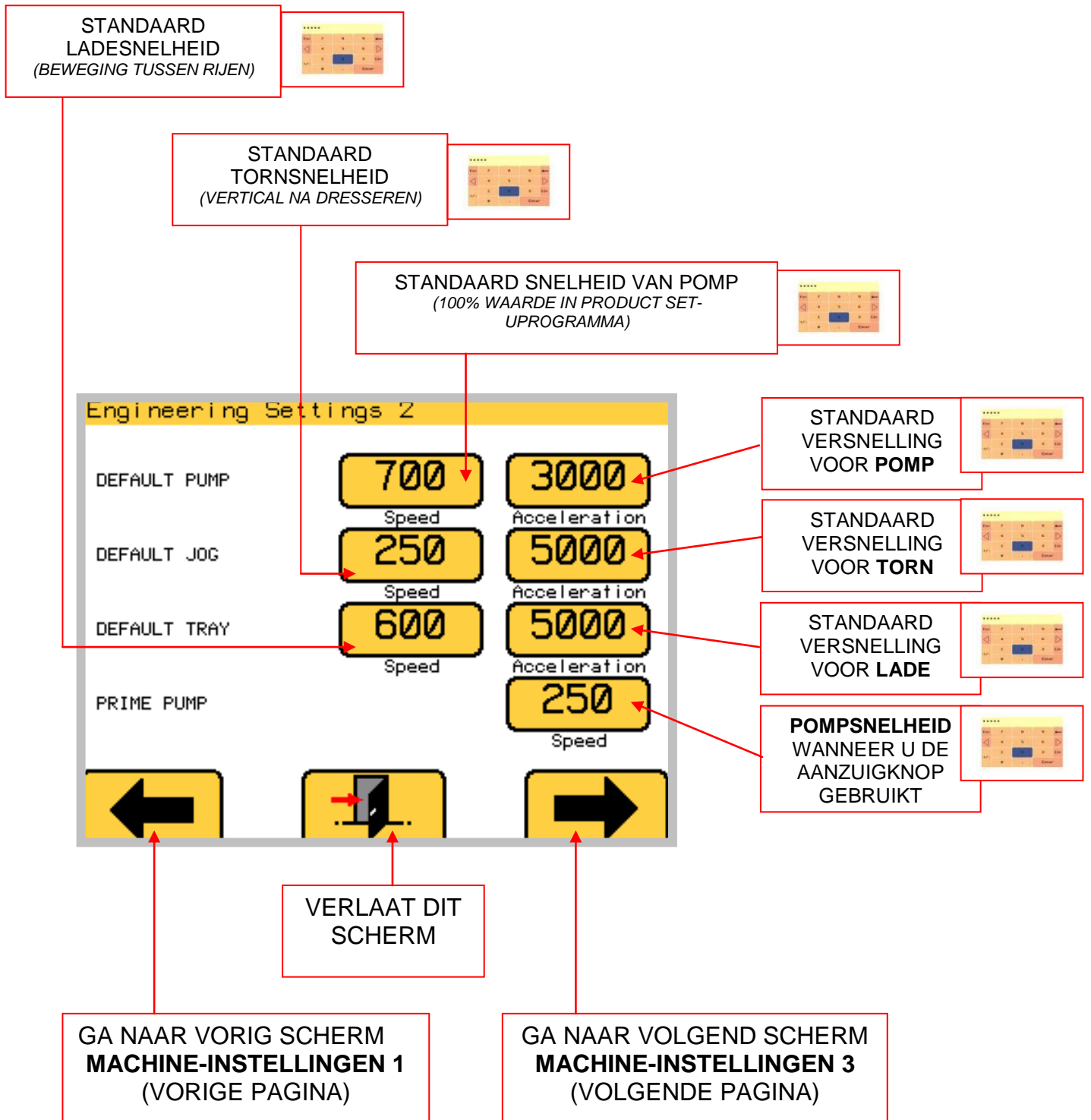
VOLGEND
FORM
TELLINGEN 2
PAGINA)

**ENGEN TENZIJ U ZICH
ST BENT**

MACHINE-INSTELLINGEN (2)

9/2

DIT DEEL IS UITSLUITEND VOOR OPGELEIDE INGENIEURS



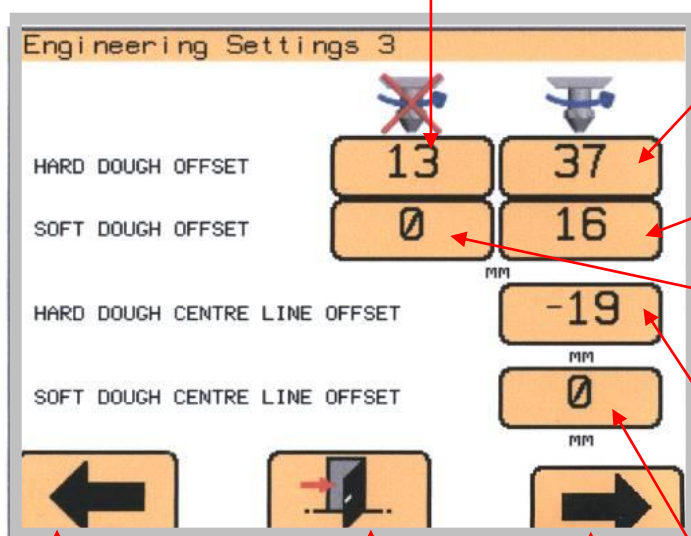
OPGELET

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 MIDDELLIJN NAAR LADERAND DETECTIEPUNT (GEBRUIKT IN RIJAFSTANDBEREKENINGEN)

AFSTAND (mm) VAN **ZACHTE** DEEGTRECHTER DRESSEER MIDDELLIJN 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

Engineering Settings 4

PUMP GEARBOX RATIO	10	:	1	POMP
TRAY GEARBOX RATIO	10	:	1	LADE
JOG GEARBOX RATIO	15	:	1	TORN
ROTARY GEARBOX RATIO	10	:	1	DRAAIEND

← [Exit Icon] →

VERLAAT DIT SCHERM

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

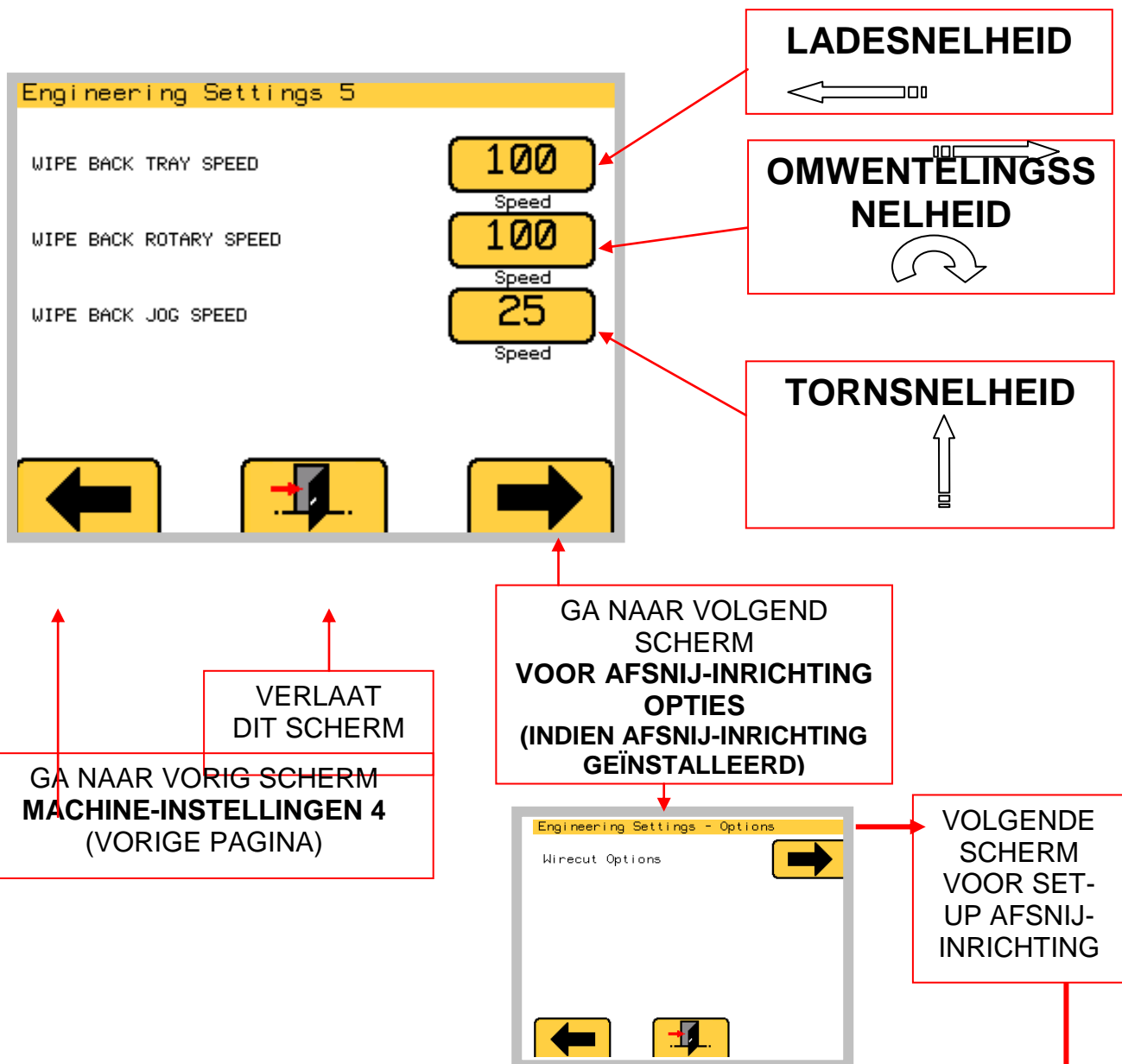
GA NAAR VOLGEND SCHERM
MACHINE-INSTELLINGEN 5
(VOLGENDE PAGINA)

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)

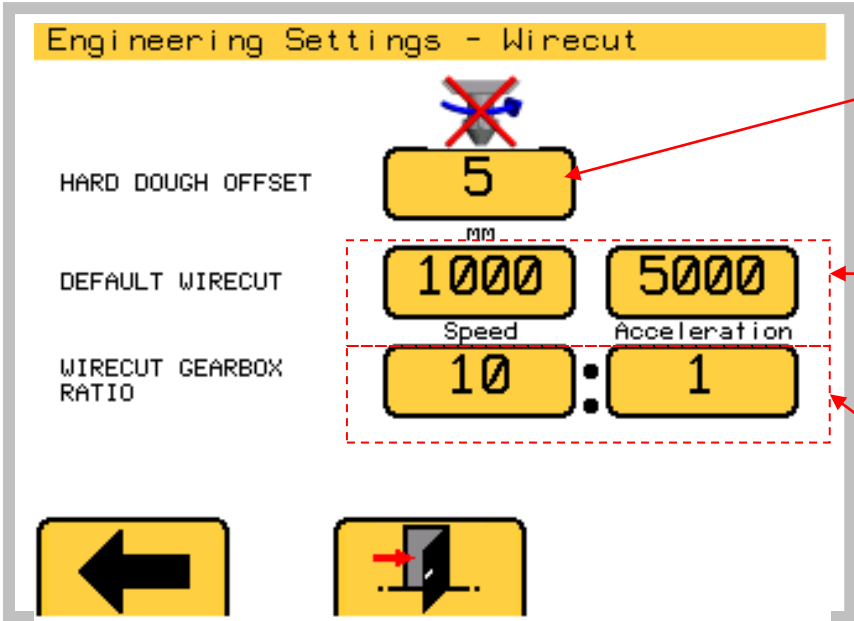


OPGELET

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

VOLGENDE
PAGINA

INSTELLINGEN AFSNIJ-INRICHTINGEN



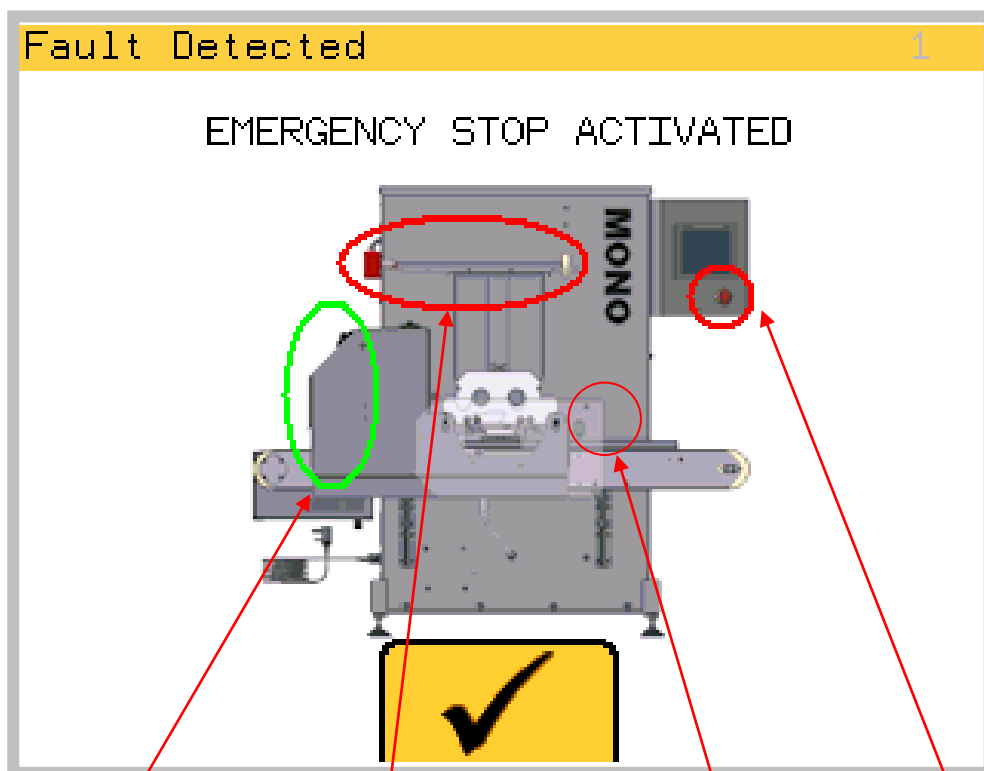
**HARD DEEG
OFFSET**

**AFSNIJ-INRICHTING
SNELHEID +
ACCELERATIE**

**VERSNELLINGSB
AKVERHOUDING**

**VERLAAT
DIT SCHERM**

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



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.

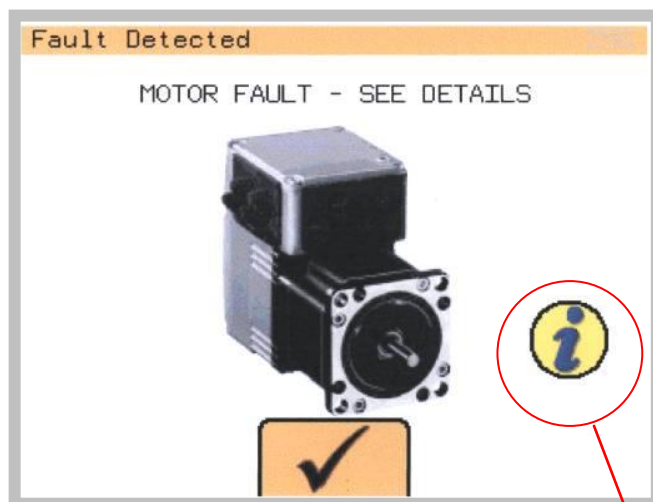
WANNEER DE INDICATOR **GROEN**, OPLICHT, IS DE FOUT OP DEZE POSITIE GECORRIGEERD.

DRUK  KNOP OM HET SCHERM VRIJ TE MAKEN

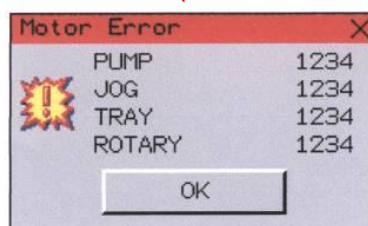
OPGELET

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

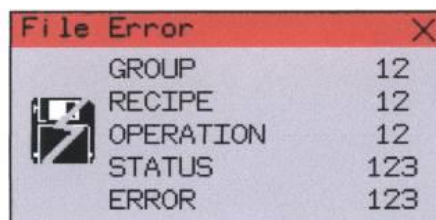
ALS HET VOLGENDE SCHERM VERSCHIJNT, CONTROLEERT U OF DE TAFELBEWEGING ETC. NIET DOOR IETS WORDT GEBLOKKEERD. ALS DIT HET GEVAL IS, VERWIJDEERT U DE OBSTRUCTIE EN DRUK U  OM VERDER TE GAAN;



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

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.**

12.0**VERVANGONDERDELEN EN SERVICE**

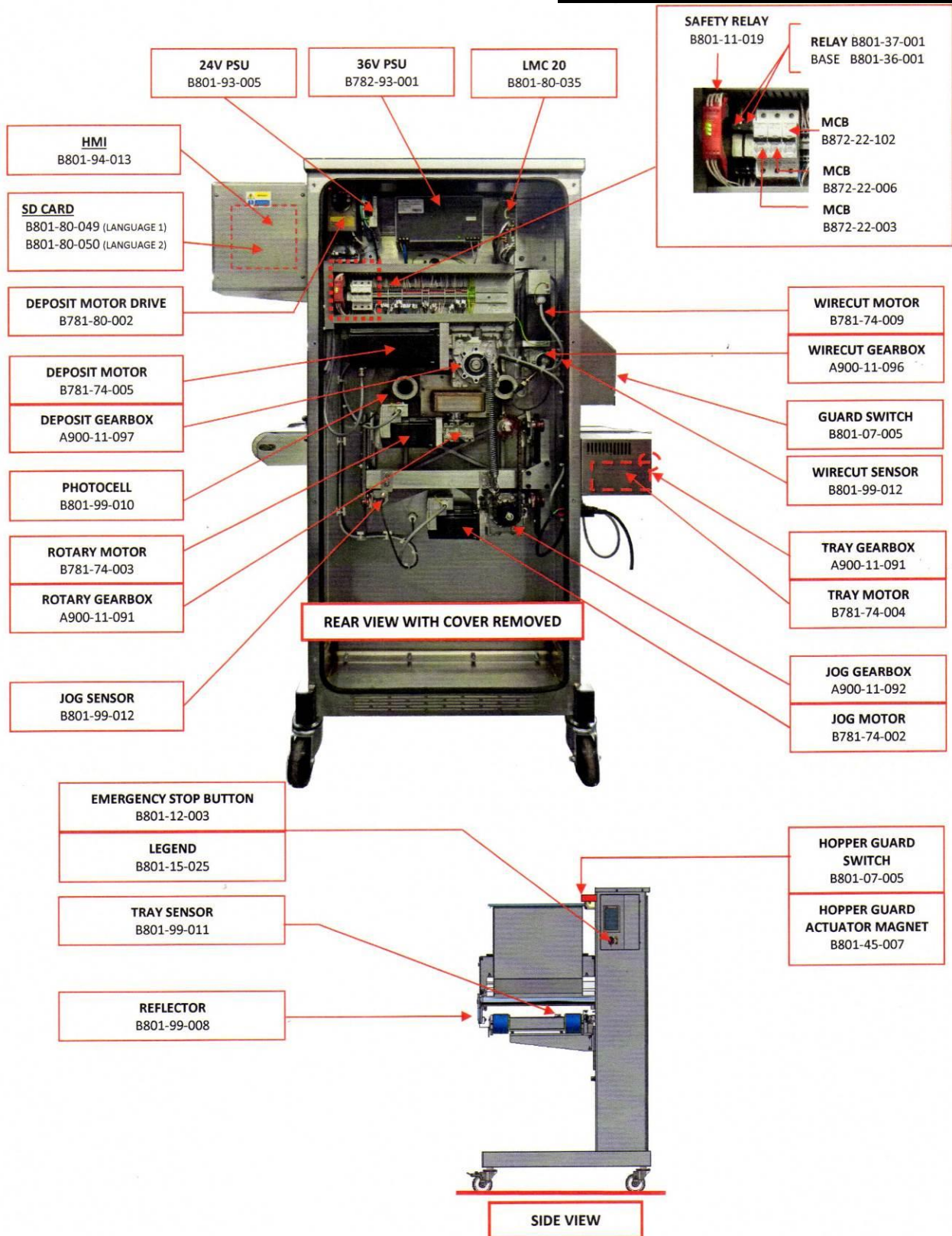
Als zich een fout voordoet, twijfel dan niet om contact op te nemen met de Klantendienst en vermeld daarbij het **machineserienummer** op het zilveren kentekenplaatje van de machine en op de voorkant van deze handleiding

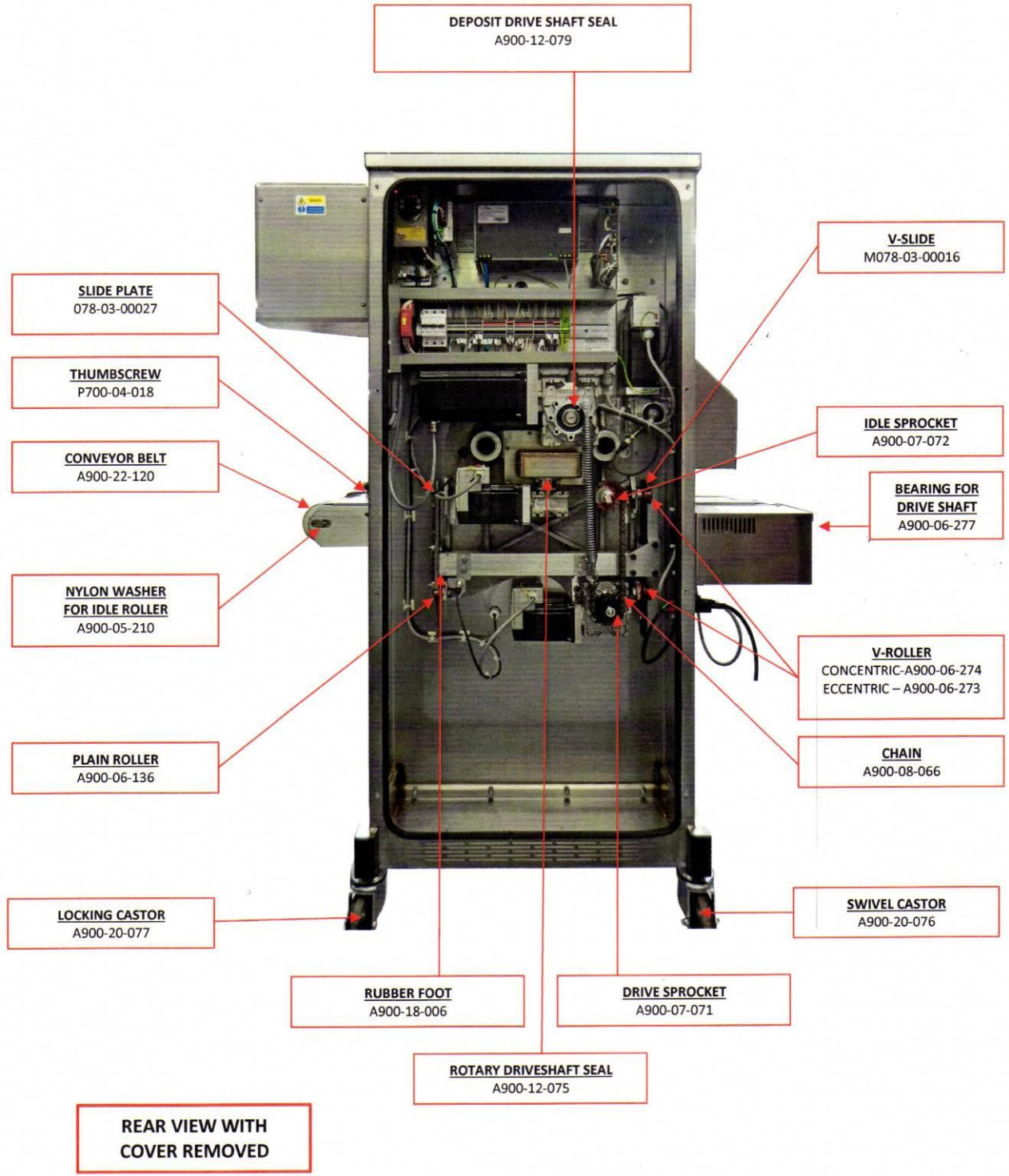
**UK SERVICE, VERVANGONDERDELEN en
OVERZEESE ONDERSTEUNING:**

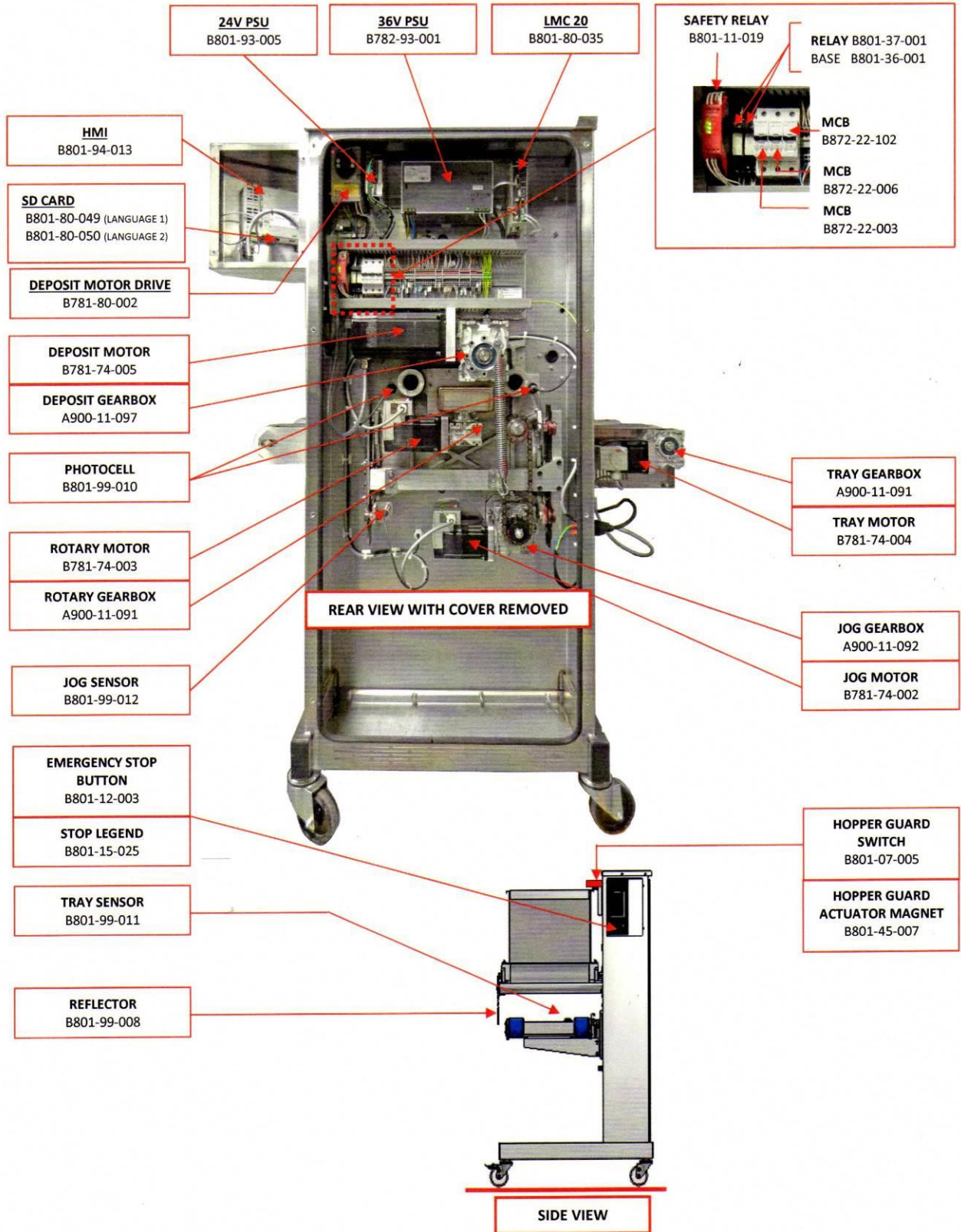
Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
UK

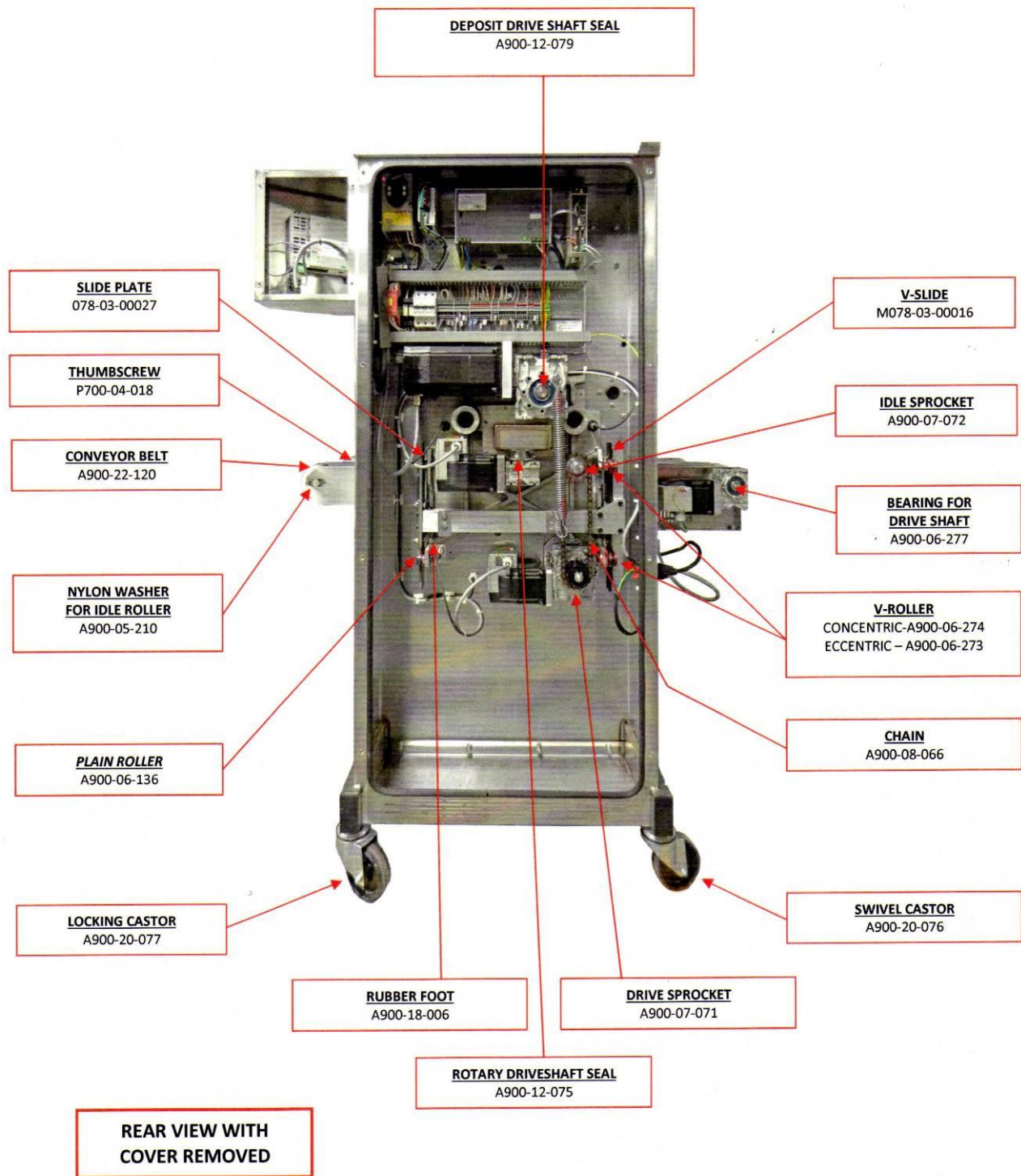
email: spares@monoequip.com
Vervangonderdelen tel. +44(0)1792 564039
Website: www.monoequip.com

Algemeen tel. 01792 561234
Fax. 01792 561016

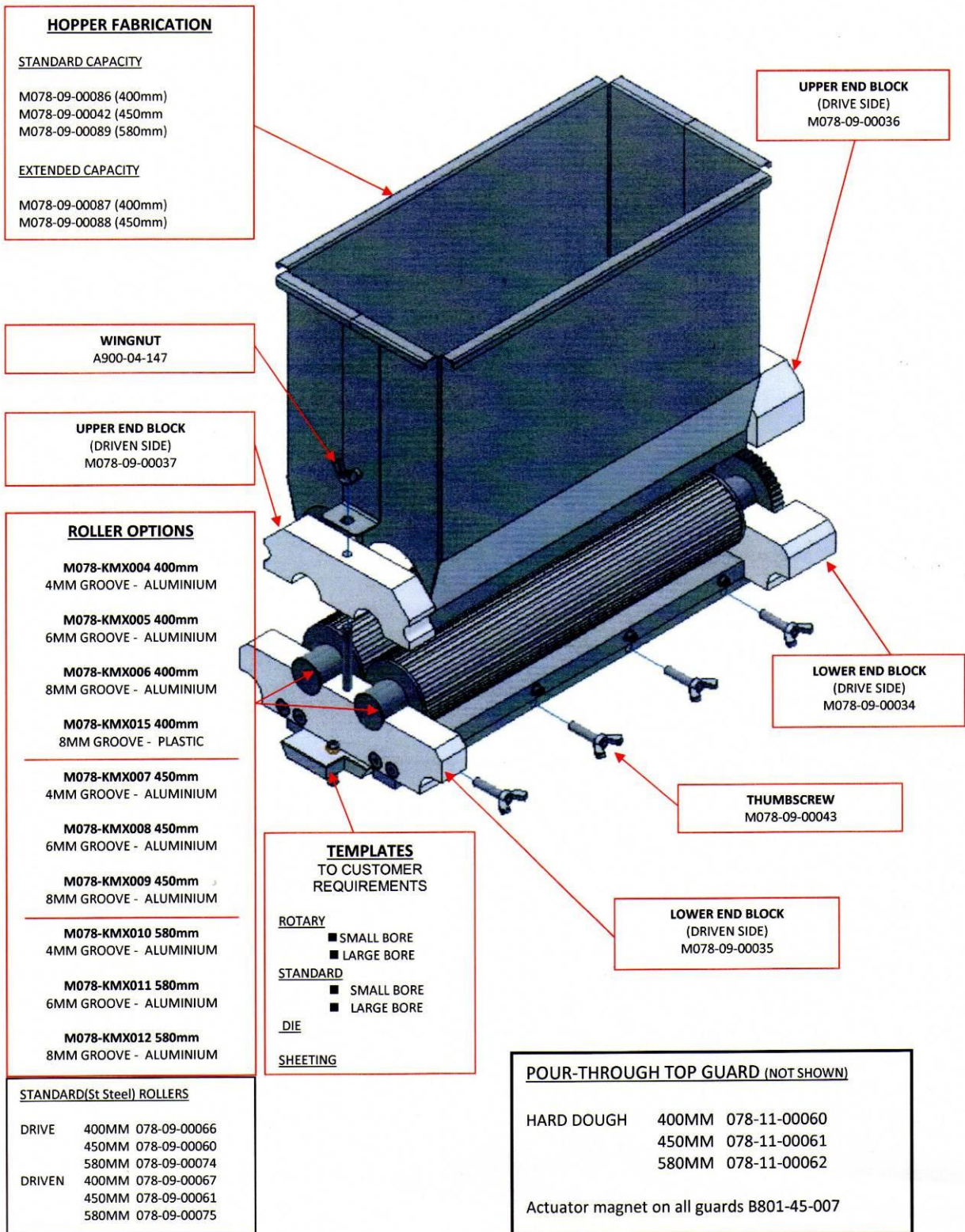




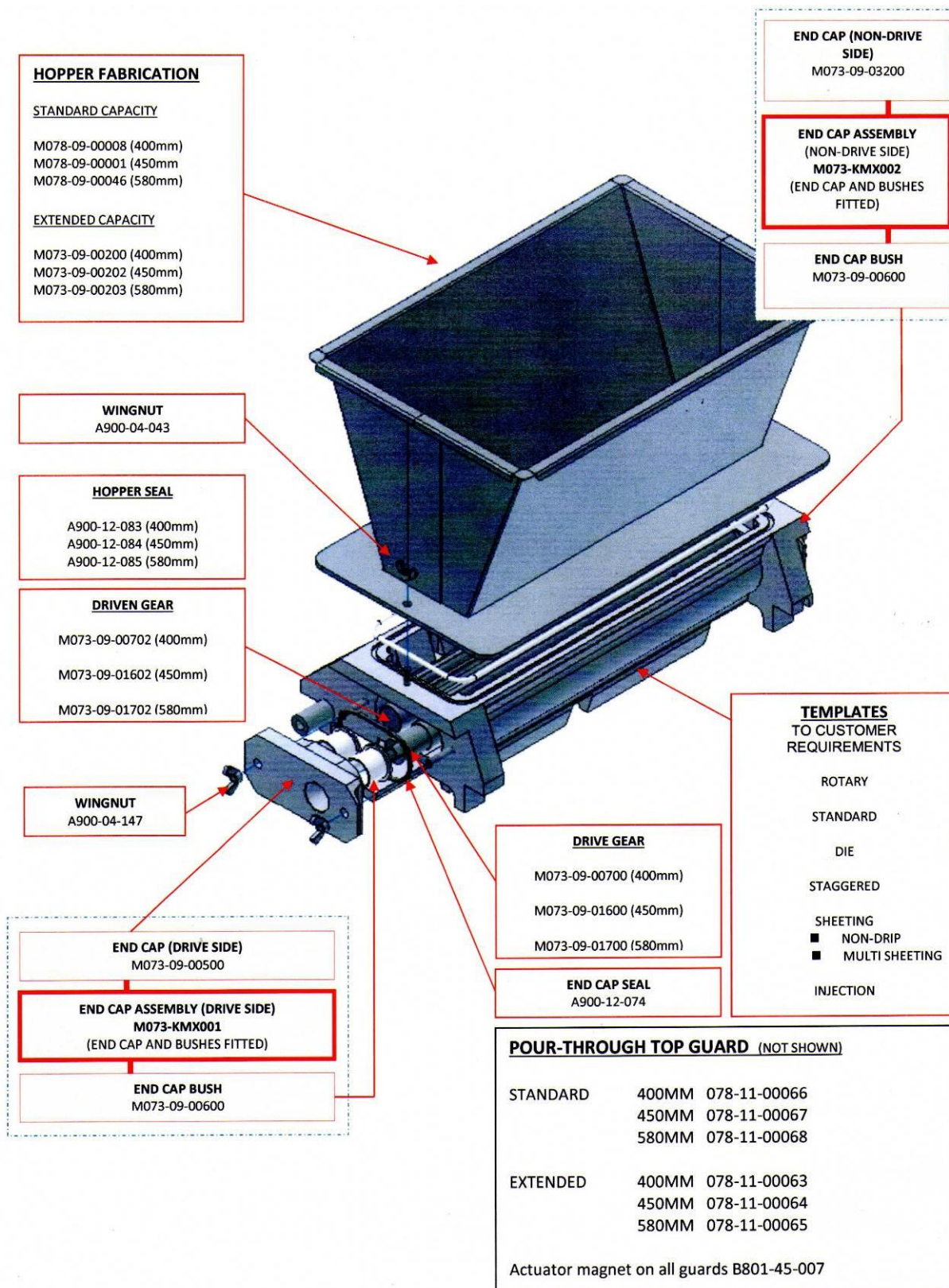




HARDE DEEGTRECHTER ONDERDELEN

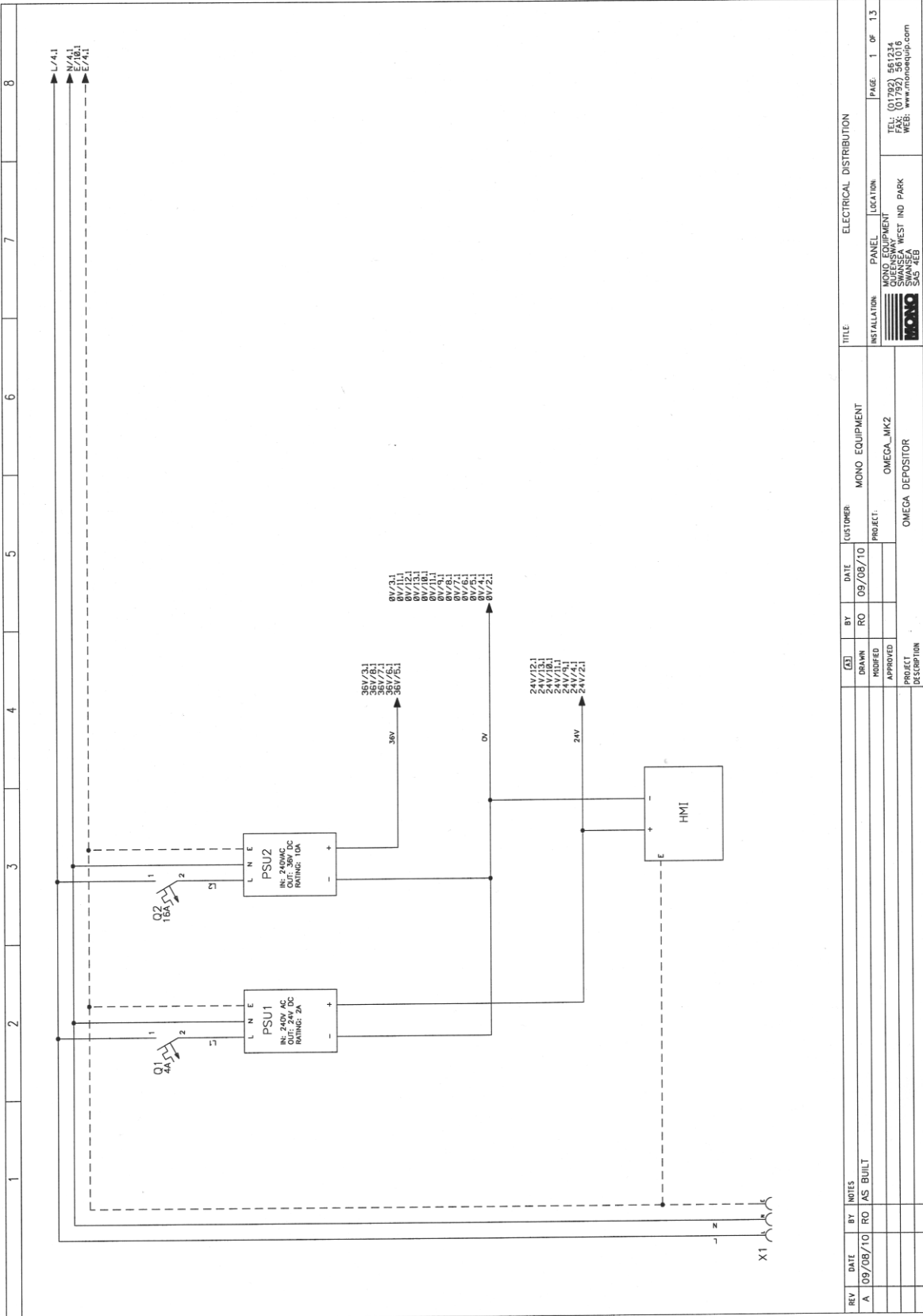


ZACHTE DEEGTRECHTER ONDERDELEN



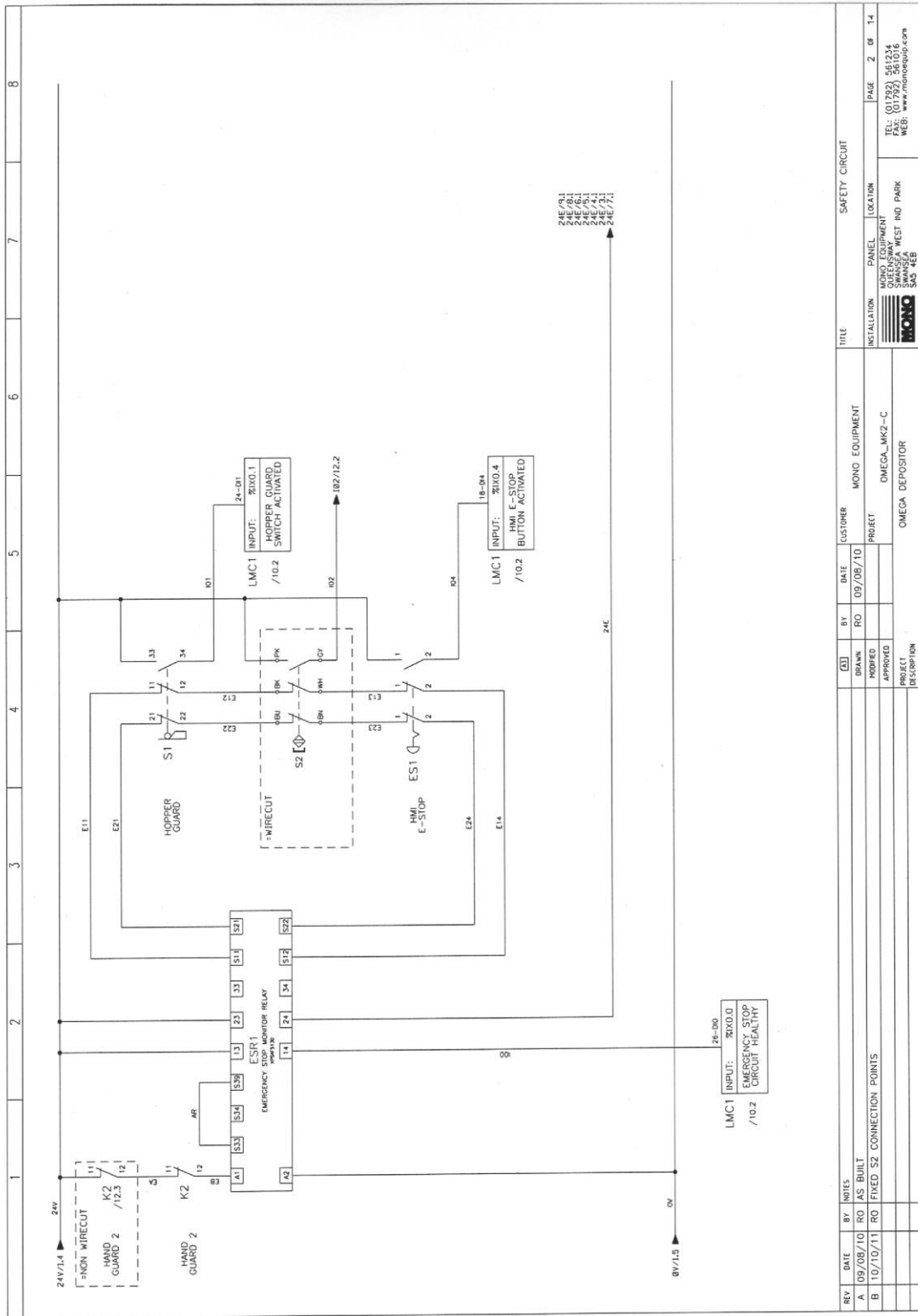


13.0 ELEKTRISCHE INFORMATIE



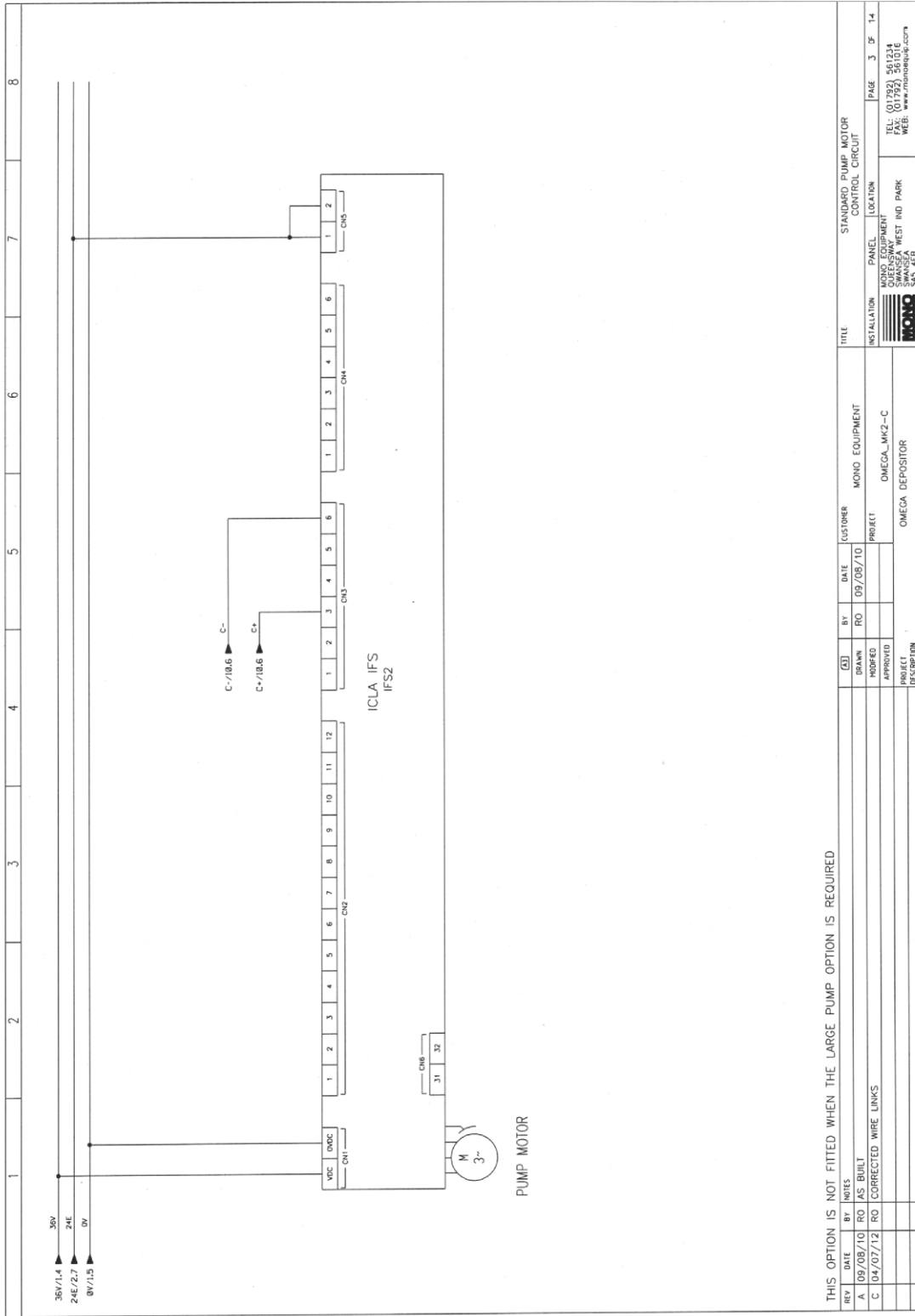
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	JAS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	ELECTRICAL DISTRIBUTION
							OMEGA MK2	
							MONO EQUIPMENT	
							PROJECT: OMEGA MK2	
							INSTANTATION: MONO EQUIPMENT	
							PANEL: SWANSEA WEST IND PARK	
							LOCATION: SWANSEA WEST IND PARK	
							SCB: 4EB	
							TEL: (01792) 561334	PAGE: 1 OF 13
							FAX: (01792) 561016	
							WEB: www.monoequip.com	





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	MOND EQUIPMENT	TITLE	SAFETY CIRCUIT	
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/05/10	RO	OMEGA	OMEGA_LM2-C	INSTALLATION	PANEL	LOCATION
B	10/10/11	RO	FIXED SZ CONNECTION POINTS			OMEGA DEPOSITOR		SWANSEA WEST	IND PARK	
								MONO	SAS 4EB	
										PAGE 2 OF 14
										TEL: (01792) 551234
										FAX: (01792) 551000
										WEB: www.monopumps.com





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

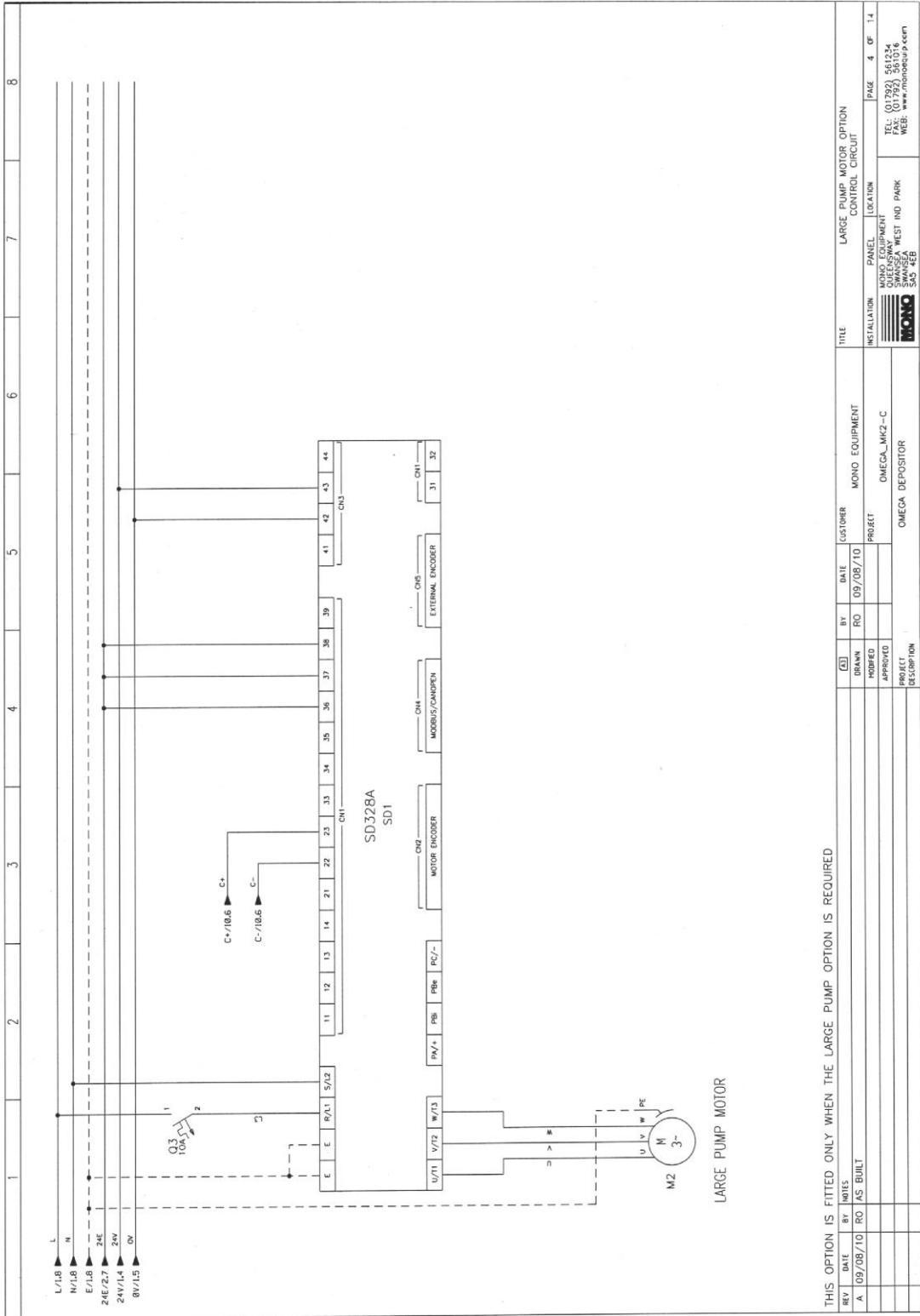
REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE LINKS

DESCRIPTION	PROJECT	APPROVED	DATE	BY	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
OMEGA DEPOSTOR <td>OMEGA DEPOSTOR <td></td> <td></td> <td></td> <td>OMEGA DEPOSTOR <td>OMEGA_MK2-C <td>STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT </td></td></td></td>	OMEGA DEPOSTOR <td></td> <td></td> <td></td> <td>OMEGA DEPOSTOR <td>OMEGA_MK2-C <td>STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT </td></td></td>				OMEGA DEPOSTOR <td>OMEGA_MK2-C <td>STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT </td></td>	OMEGA_MK2-C <td>STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT </td>	STANDARD PUMP MOTOR CONTROL CIRCUIT

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO	SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK	3	14

USER EQUIPMENT	TEL:	WEB:
MONO	01792 561234	www.monopumps.com





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

REV	DATE	BY	DATE	DESCRIPTION
A	09/08/10	RO	AS BUILT	

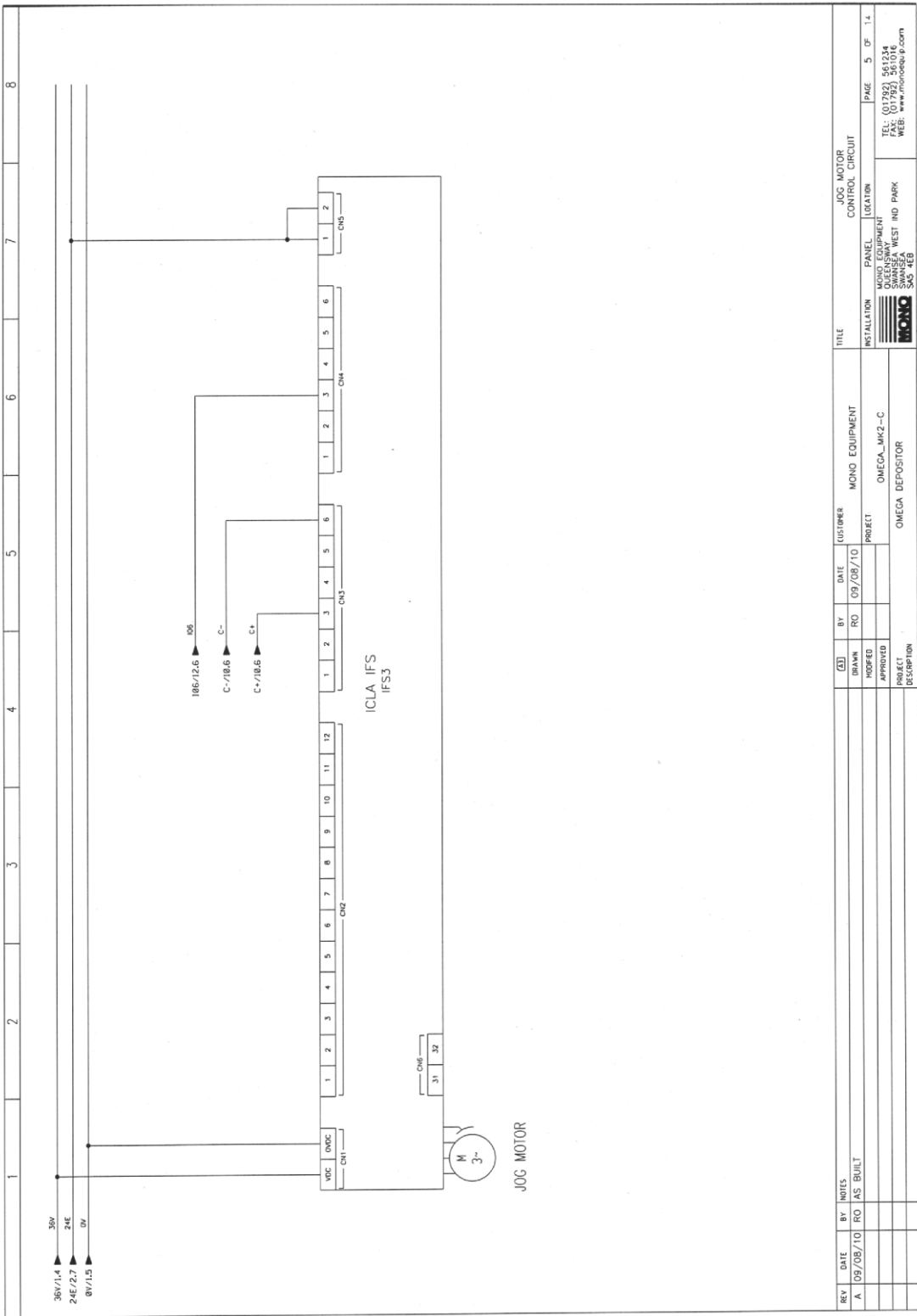
BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT
RO	09/05/10	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2-C

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK	SWANSEA WEST IND PARK	4	14

TITLE	LARGE PUMP MOTOR OPTION
CONTROL CIRCUIT	

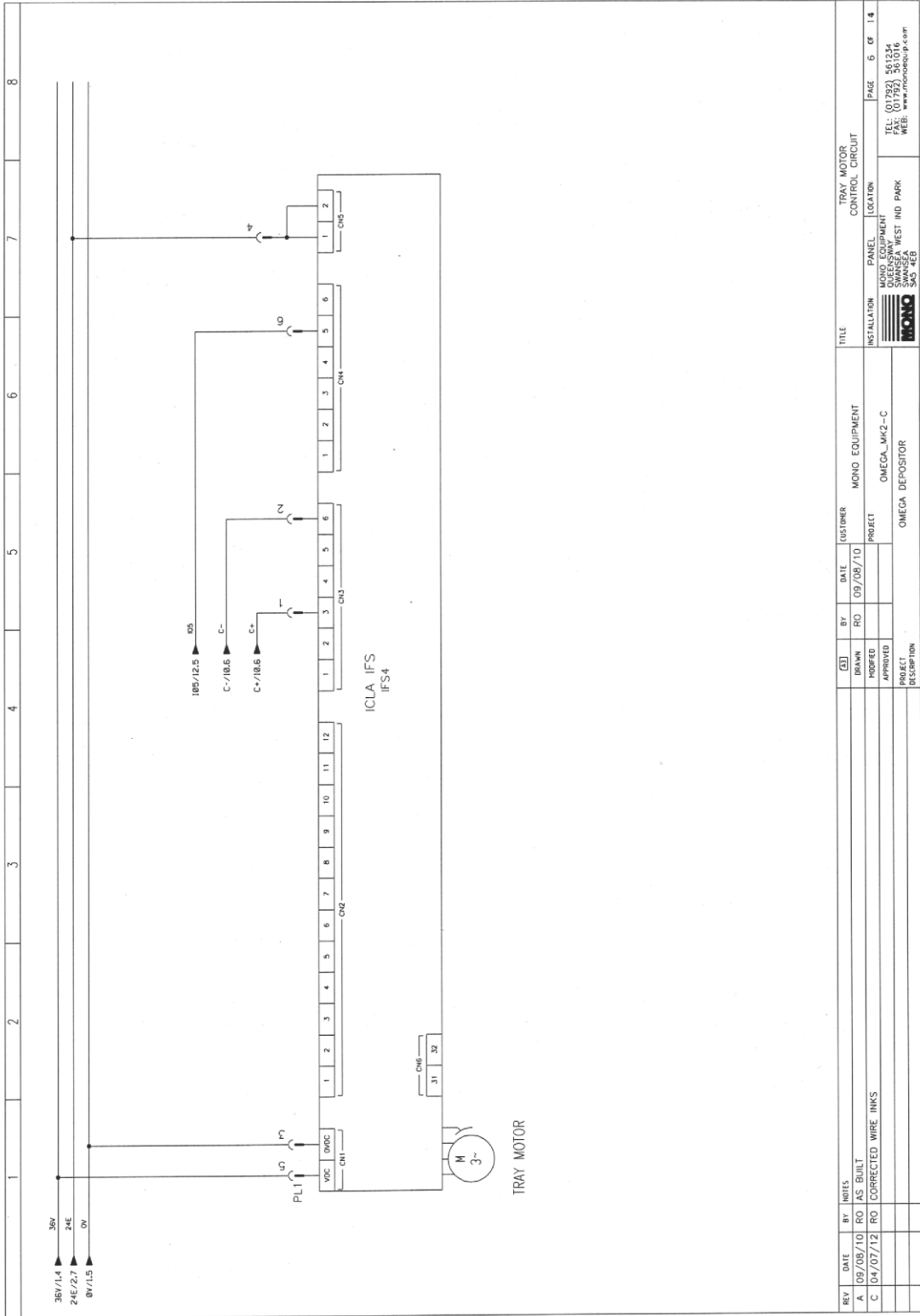
MONO	TEL: (01792) 561234
SWANSEA WEST IND PARK	TEL: (01792) 561034
SWANSEA WEST IND PARK	WEB: WWW.MONO-UK.COM





TITLE		JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT	
INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE
OMEGA EQUIPMENT	DUKENS	SWANSEA WEST IND PARK	5 OF 14
PROJECT	OMEGA-MK2-C	DATE	09/08/10
CUSTOMER	OMEGA DEPOSITOR	DATE	09/08/10
PROJECT	OMEGA-MK2-C	DATE	09/08/10
PROJECT	OMEGA DEPOSITOR	DATE	09/08/10
DESCRIPTION	JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT		
TEL: (01792) 561234 FAX: (01792) 561016 WEB: www.monoplc.com			



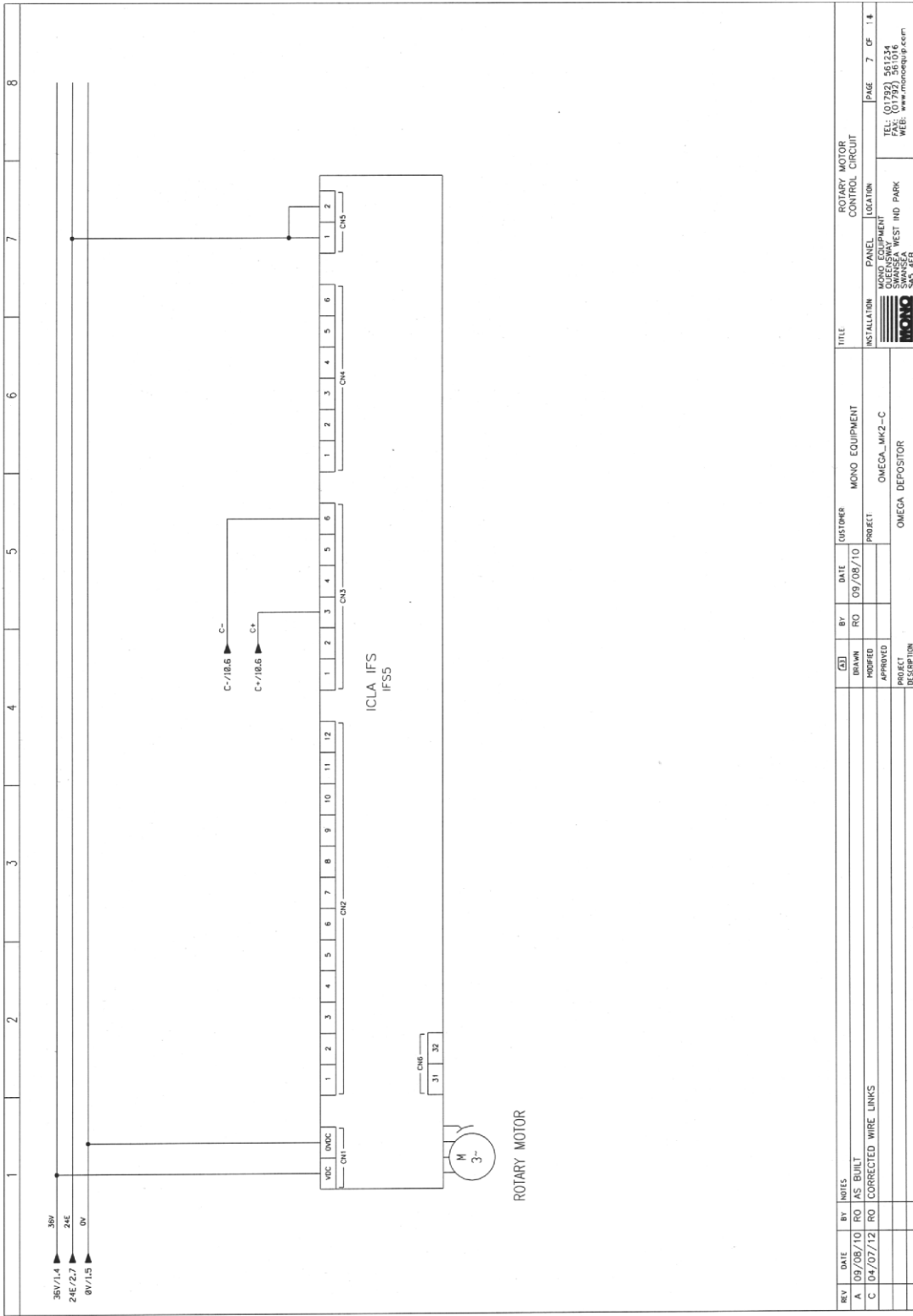


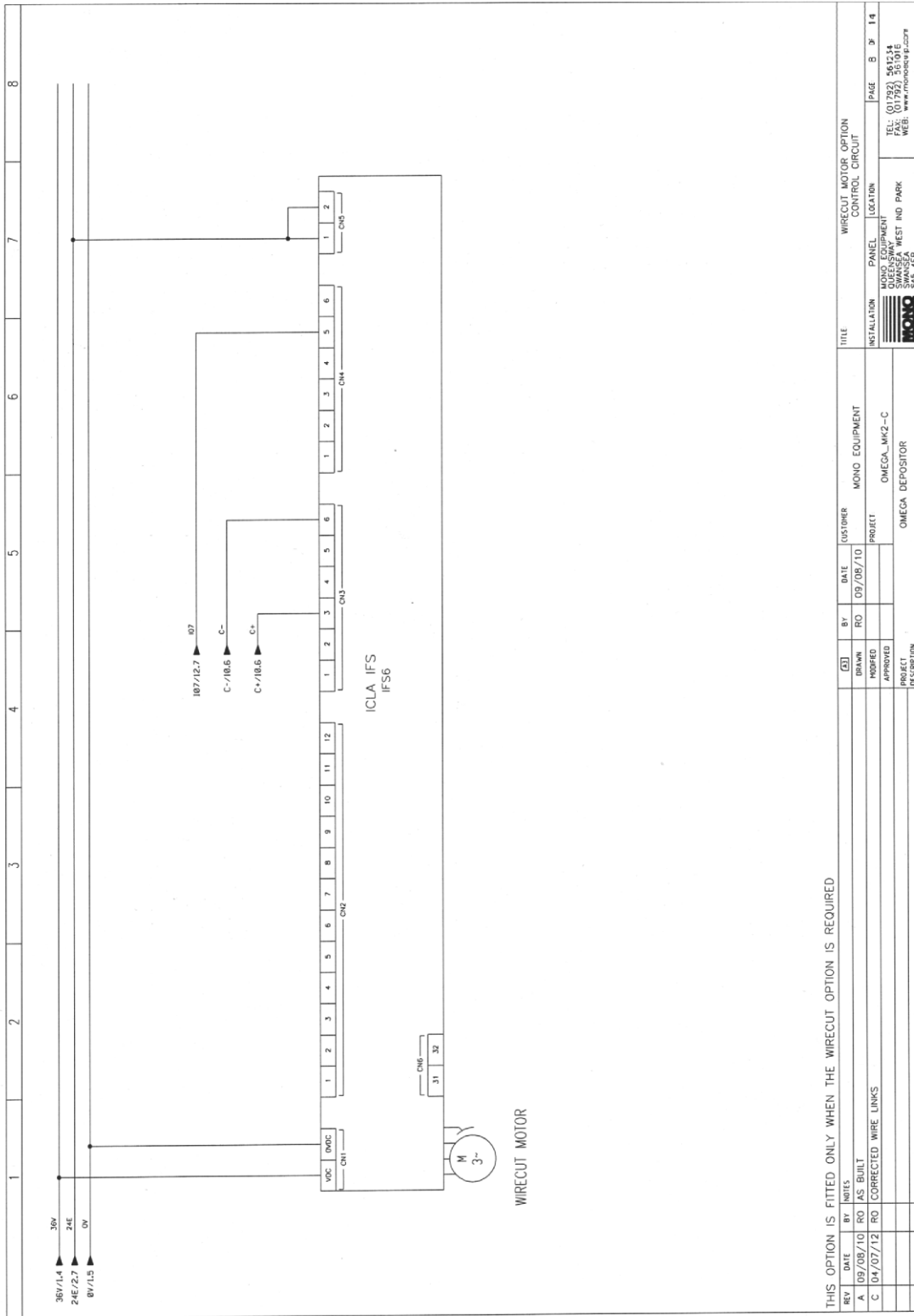
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT						TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE INKS			09/08/10		OMEGA MK2-C	INSTALLATION
									PANEL LOCATION
									MONO EQUIPMENT
									LOCATION
									PROJECT
									OMEGA DEPOSTOR
									DESCRIPTION

PAGE 6 OF 14
 TEL: (01792) 561234
 FAX: (01792) 561016
 WEB: www.monoplc.com



SWANSEA WEST IND PARK
 SWANSEA
 SA5 4EB





THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

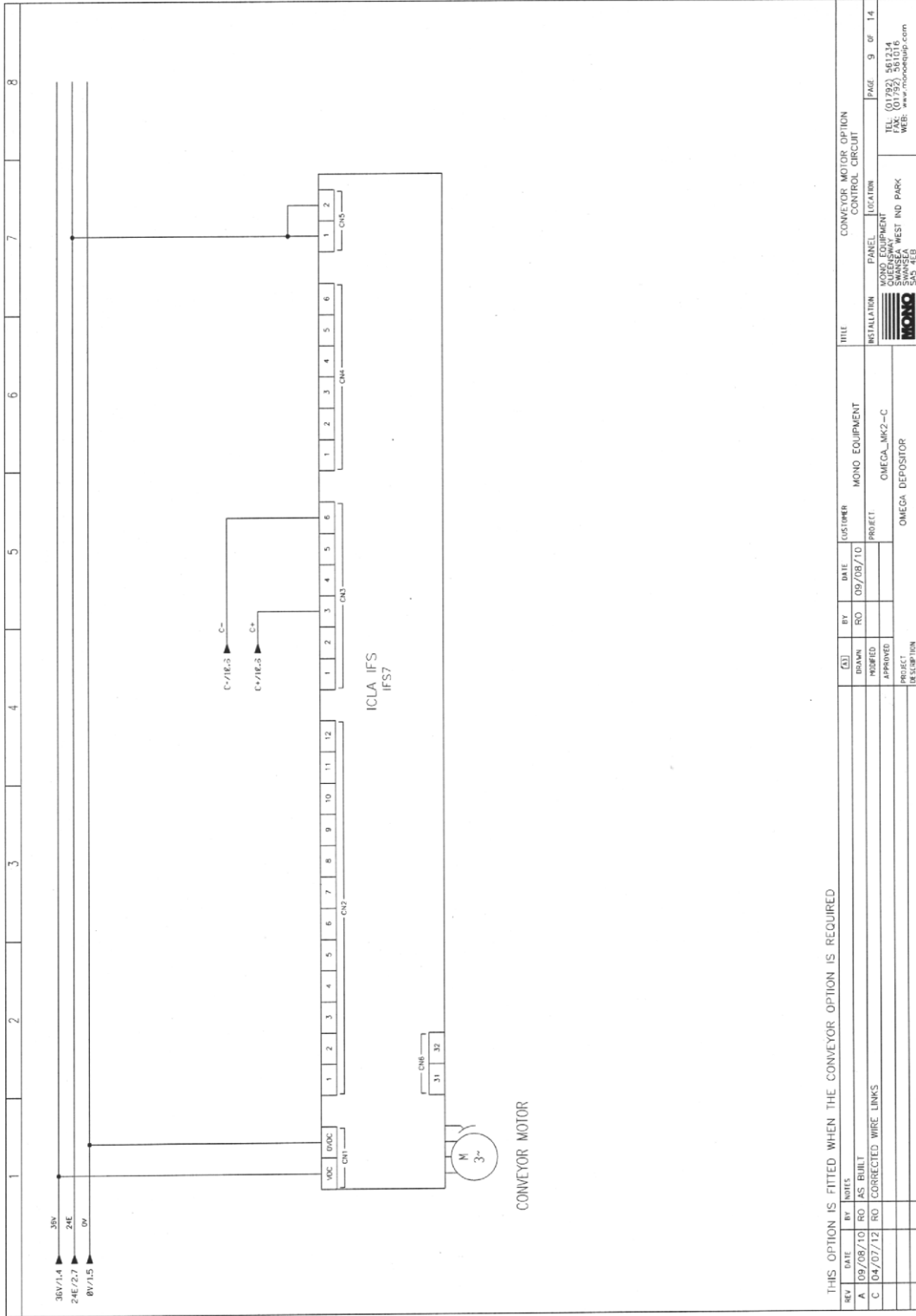
REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE LINKS

DATE	BY	DESCRIPTION

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	TITLE
OMEGA EQUIPMENT	OMEGA_MK2-C	OMEGA DEPOSITOR	WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT

PAGE	B	OF	14
561234			
561016			
TEL: (01792) 561016			
WEB: www.monopumps.com			

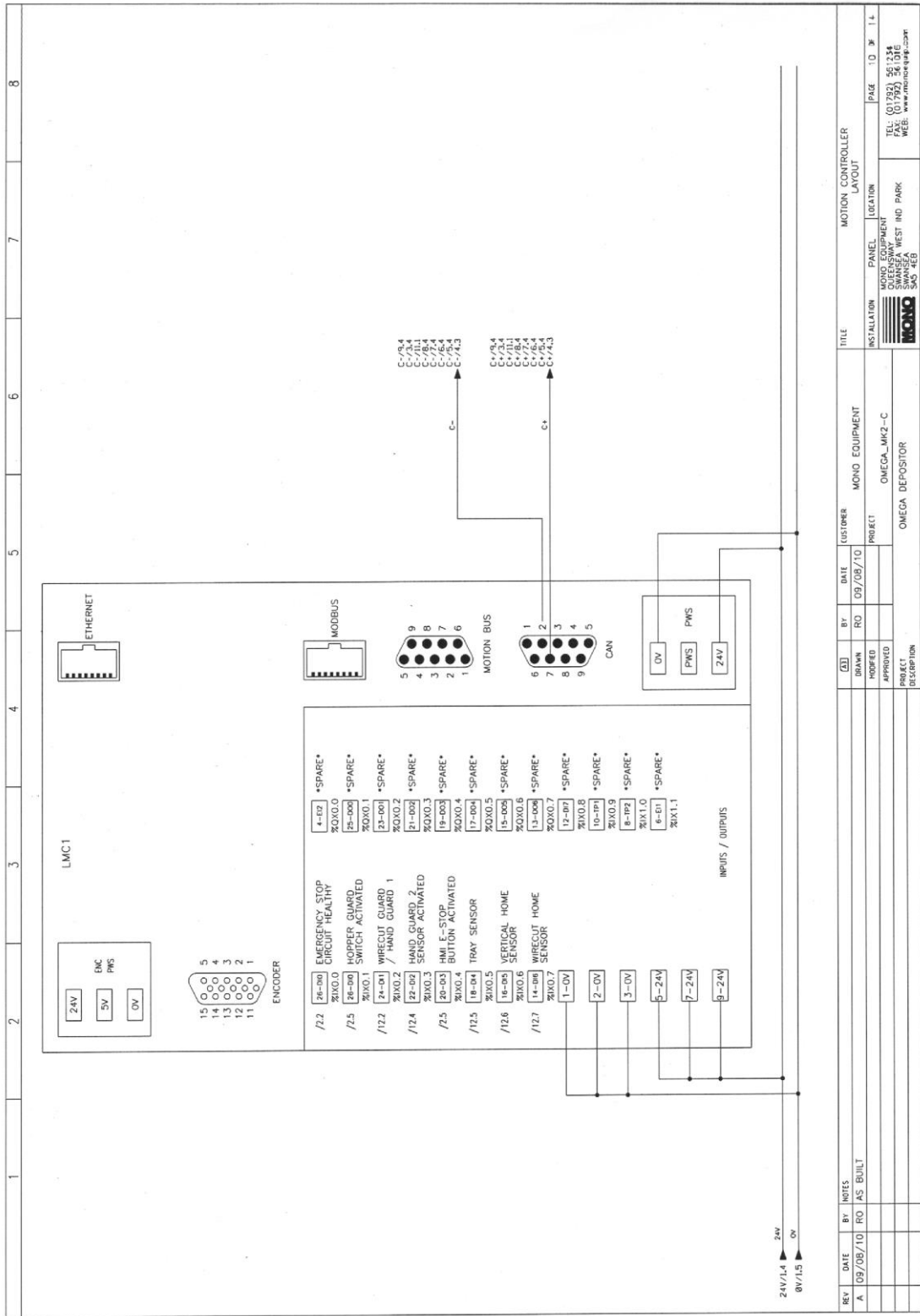




THIS OPTION IS FITTED WHEN THE CONVEYOR OPTION IS REQUIRED

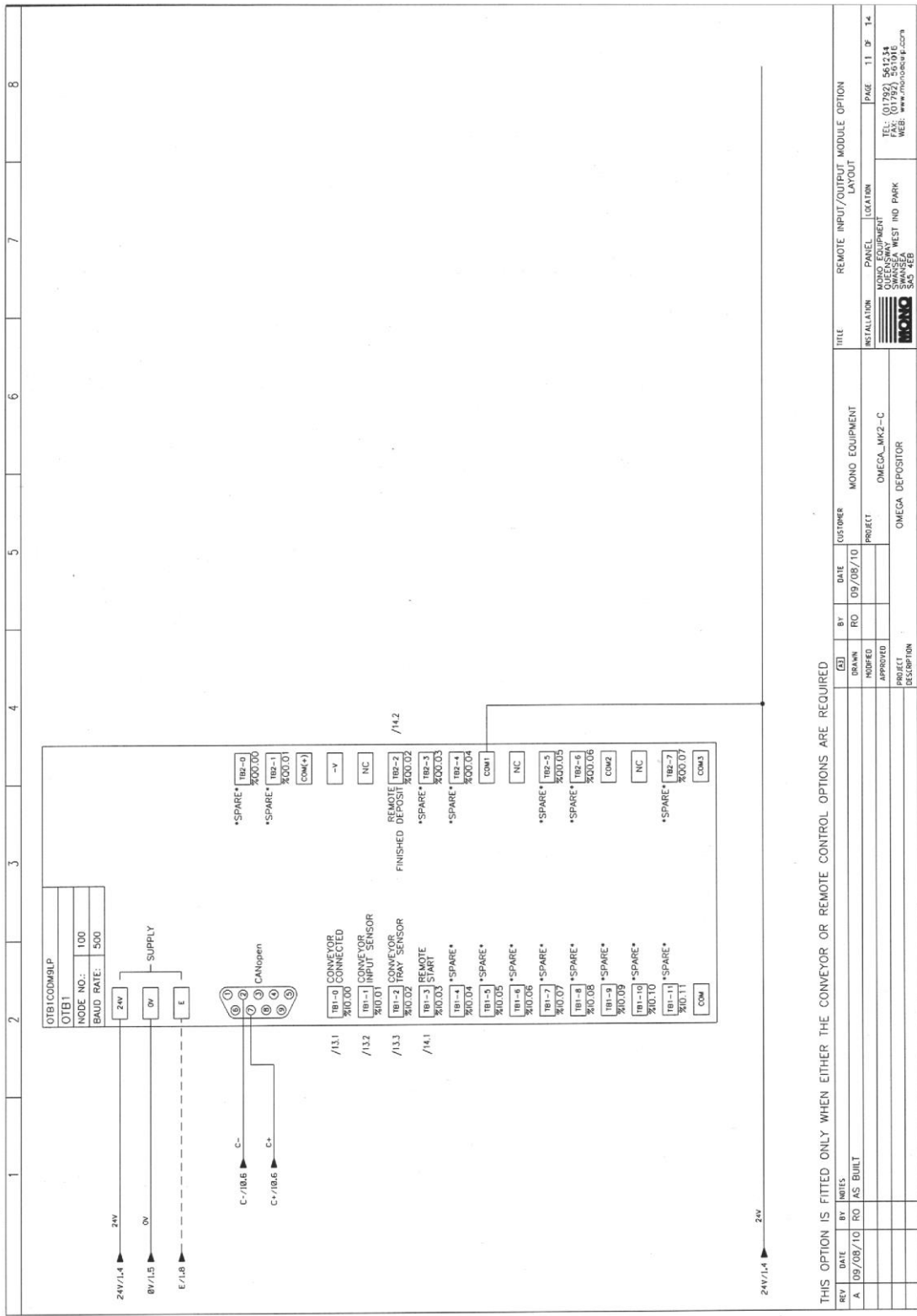
REV	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE	CONVEYOR MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT
A	08/08/10	RD	09/08/10	PROJECT	MONO EQUIPMENT	INSTALLATION PANEL LOCATION
C	04/07/12	RD		OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2-C	MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWANSEA
		APPROVED				MONO
		PROJECT DESCRIPTION				TEL: (01792) 561214 FAX: (01792) 561016 WEB: www.monoequip.com
						PAGE 9 OF 14





REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER LAYOUT
A	09/08/10	RO	AS BUILT			09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA-MK2-C	INSTALLATION	PANEL LOCATION
									MONO EQUIPMENT	
									OMEGA DEPOSITOR	
									SWANSEA WEST IND PARK	
									345 4EB	
									TEL: (01792) 561234	
									FAX: (01792) 561234	
									WEB: www.monocorp.com	

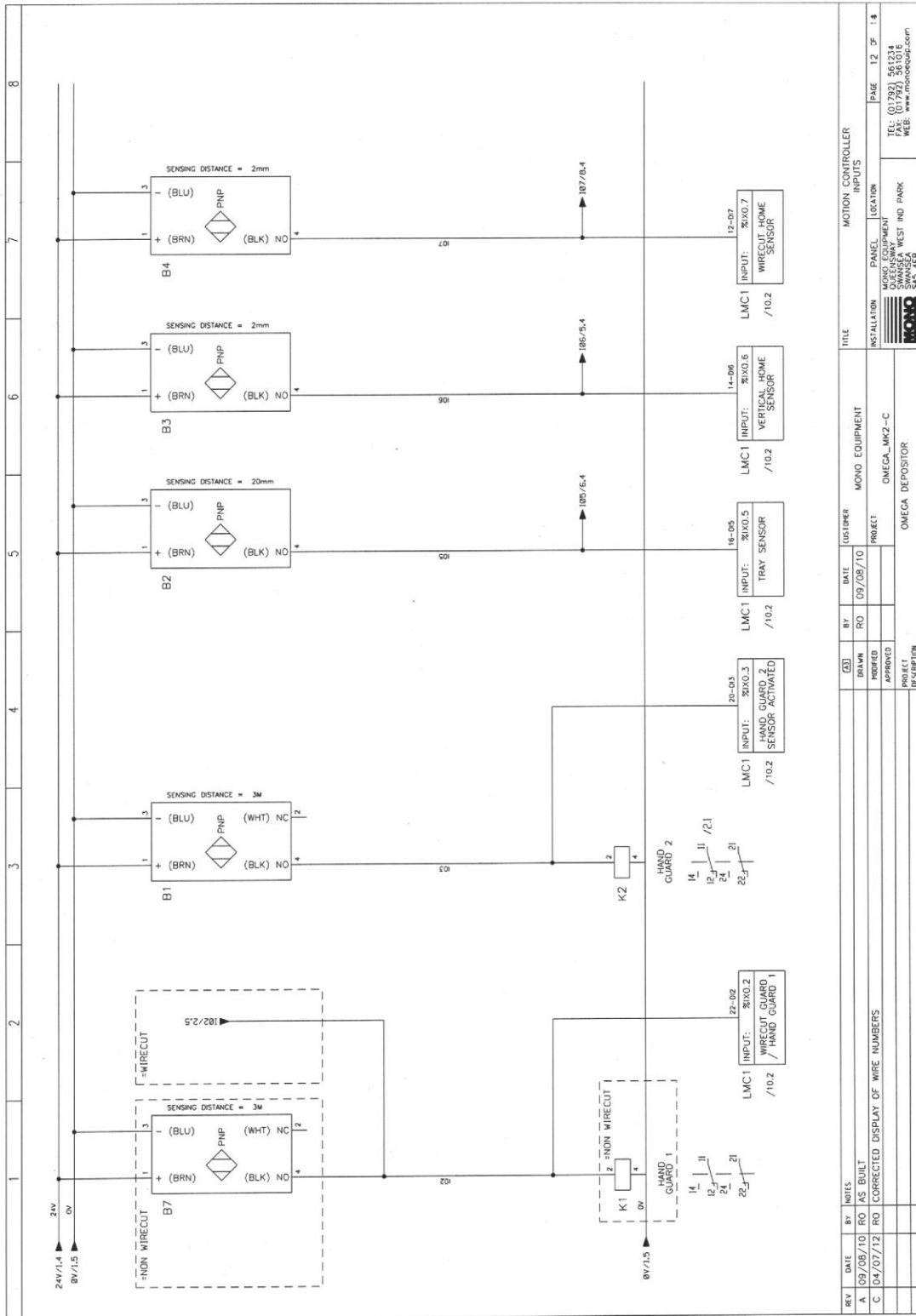


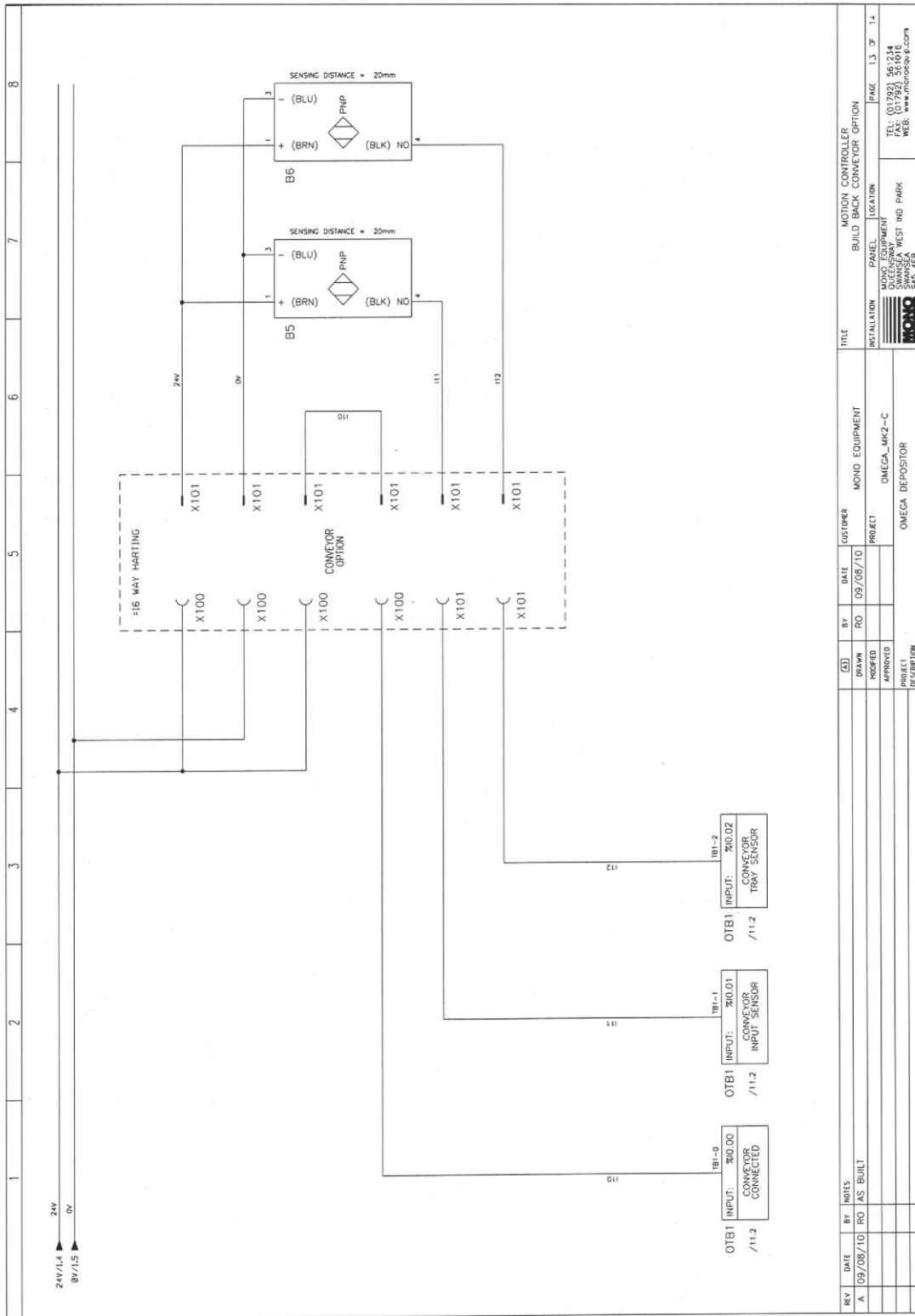


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

REV	DATE	BY	INITIALS	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT
A	09/08/10	RO	JAS	BUILT	RO	09/09/10	PROJECT	OMEGA_MK2-C	INSTALLATION	PANEL LOCATION
									OFFICE EQUIPMENT	
									SWANSEA WEST IND PARK	
									SAS 4EB	
									OMEGA DEPOSITOR	
									MONO	
									TEL: (01792) 561234	PAGE 11 OF 14
									WEB: www.monoplc.com	







REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	NOTES	DESCRIPTION
A	09/08/10	RO	AS BUILT				

PROJECT	DESCRIPTION
OMEGA DEPOSITOR	

DATE	BY	RO <th>DATE</th> <th>BY</th> <th>RO <th>DATE</th> <th>BY</th> <th>RO </th></th>	DATE	BY	RO <th>DATE</th> <th>BY</th> <th>RO </th>	DATE	BY	RO
09/05/10	RO	09/05/10	RO	09/05/10	RO	09/05/10	RO	09/05/10

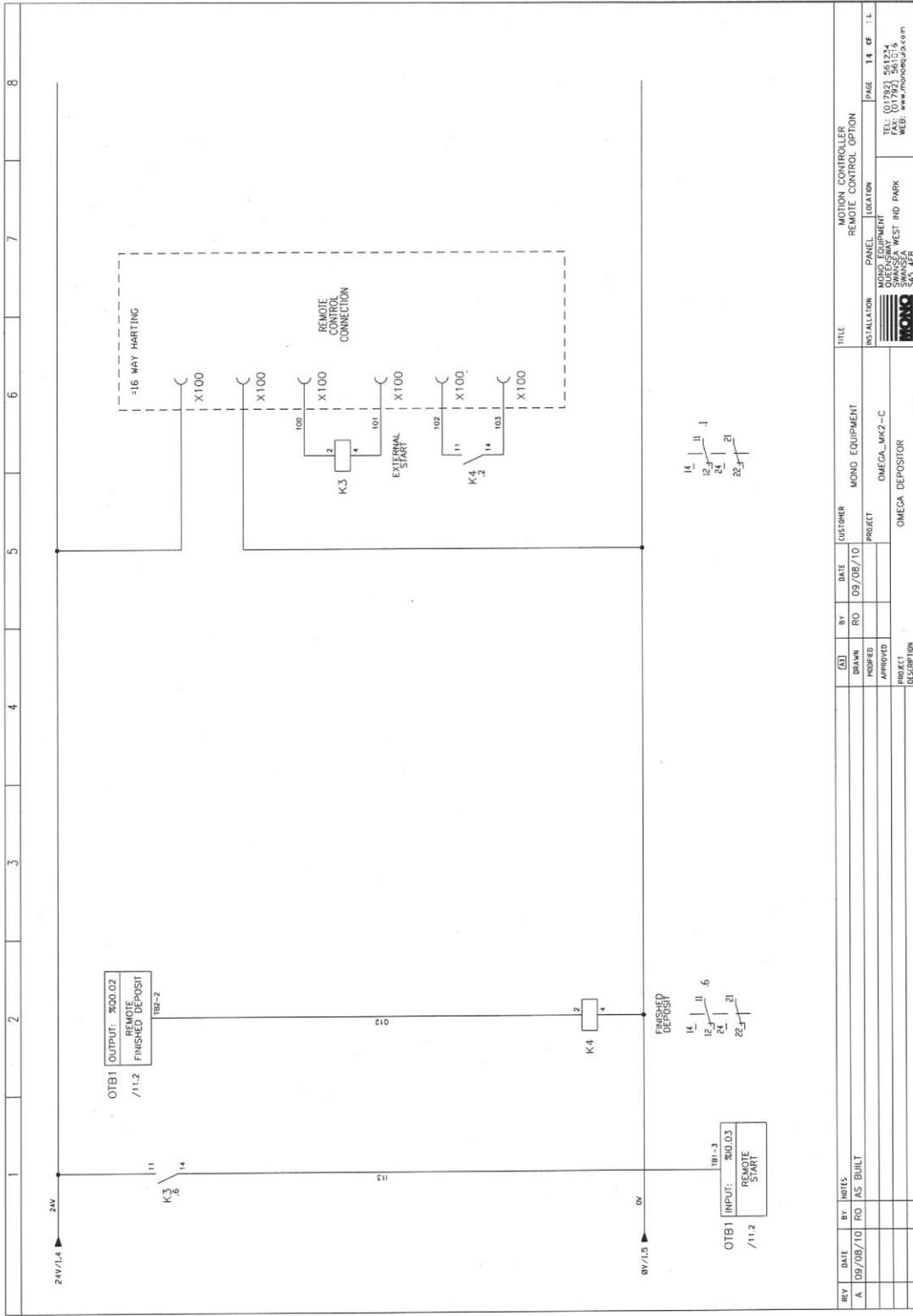
CUSTOMER	MOND EQUIPMENT	PROJECT
OMEGA	OMEGA-IM2-C	

TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION
MOTION CONTROLLER BUILD BACK CONVEYOR OPTION	OMEGA	OMEGA	OMEGA WEST IND PARK

PAGE	OF
13	14

TEL:	WEB:
(01792) 561234	www.monoprocess.com
(01792) 561016	





REV	DATE	BY	NOTES
A	09/08/10	RO	AS BUILT

(S)	BY	DATE	CUSTOMER	MOND EQUIPMENT	TITLE
DRAWN	RO	09/08/10	OMEGA	OMEGA_MK2-C	MOTION CONTROLLER REMOTE CONTROL OPTION
APPROVED			PROJECT		INSTALLATION
PROJECT			OMEGA DEPOSITOR		PANEL
DESCRIPTION					LOCATION

MOND EQUIPMENT	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	14 OF 14
OMEGA_MK2-C		MOND EQUIPMENT	QUEENSLAND	14	14
		SWISSA WEST HD PARK	SWISSA		
		343 4EB			

TEL: (01782) 551224
WEB: www.monddrop.com



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

Fax. 01792 561016

E-mail: marketing@monoequip.com

Website: 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.