

www.monoequip.com

Seriennr. hier eintragen: _____

Bei Anfragen bitte immer die Seriennummer angeben.



„OMEGA PLUS“

INKLUSIVE DRAHTSCHNEIDE-AUSFÜHRUNG ABSETZER (400, 450,)

BEDIEN- UND WARTUNGS-HANDBUCH

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




KONFORMITÄTSERKLARUNG

Hiermit wird erklärt, dass diese Maschine die grundlegenden arbeitssicherheitsanforderungen der:

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

Nichteinhaltung der Reinigungs- und Instandhaltungsanweisungen in diesem Handbuch können die Gewährleistung für das Produkt beeinträchtigen.




DRAHTSCHNEIDE-AUSFÜHRUNG

ARBEITSSICHERHEITSRELEVANTE ABSCHNITTE GEKENNZEICHNET MIT



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

- 1.0 - EINFÜHRUNG
- 2.0 - ABMESSUNGEN
- 3.0 - SPEZIFIKATION
- 4.0 - SICHERHEIT 
- 5.0 - INSTALLATION
- 6.0 - ISOLIERUNG
- 7.0 - REINIGUNGSANWEISUNGEN
- 8.0 - BETRIEBSBEDINGUNGEN
- 9.0 - VORBEREITUNG INBETRIEBNAHME**

9A – TRICHTER EINSETZEN

9B – MATRIZE EINSETZEN

10.0 - BEDIENUNGSANLEITUNG

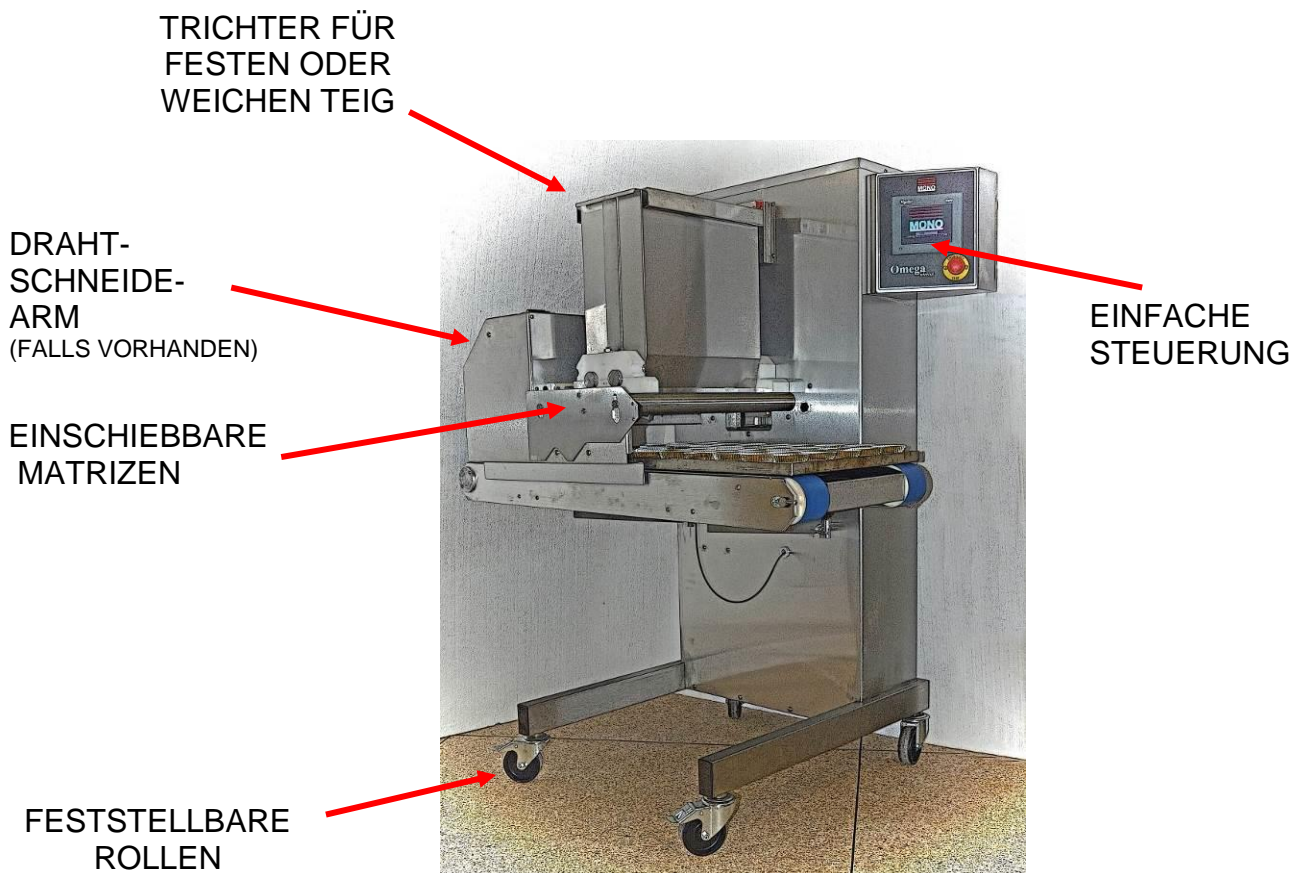
- 1** – **PRODUKT WÄHLEN**
- 2** – **SPEICHERNAMEN FÜR PRODUKT WÄHLEN**
- 3** – **EINSTELLUNGEN BESTÄTIGEN**
- 4** – **BEDIENERFENSTER**
- 5** – **FENSTER ÄNDERN**
- 5A** – **EINSTELLUNGEN BLECH**
- 6** – **KOPIEREN**
- 7** – **LÖSCHEN**
- 8** – **PASSWÖRTER**
- 9** – **TECHNIKER-EINSTELLUNGEN**
- 10** – **FENSTER FEHLERINFORMATIONEN**

- 11.0 - WARTUNG
- 12.0 - ERSATZTEILE UND SERVICE
- 13.0 - ELEKTRISCHE INFORMATIONEN

1.0 EINFÜHRUNG

Omega
PLUS

- Durch das innovative Design der Absetzmaschinen „**Omega PLUS**“ und „**Omega PLUS mit Drahtschneider**“ von MONO mit „Fünf-Achs-Absetzung“ können die meisten Handbewegungen des Konditormeisters nachgeahmt werden. Das verleiht der „**Omega PLUS**“ außergewöhnliche Genauigkeit bei Gewicht, Größe und Form des Produkts.
- Der Wartungsaufwand ist minimal und das glatte Gehäuse macht die tägliche Reinigung schnell und einfach.
- Die leicht zu bedienende Computersoftware erlaubt den Zugriff auf 650 Programme, die gespeichert sind und zur Verwendung oder Änderung ganz einfach abgerufen werden können.
Die Steuerung erfolgt über einen berührungsempfindlichen Farbbildschirm, auf dem die vorinstallierten Produkte farblich dargestellt sind, diese können erstellt oder gemäß dem gewünschten Produkt verändert werden.
- Erhältlich mit Trichtern für weiche und feste Teige. Es steht außerdem eine große Auswahl an Matrizen und Tüllen zur Verfügung.

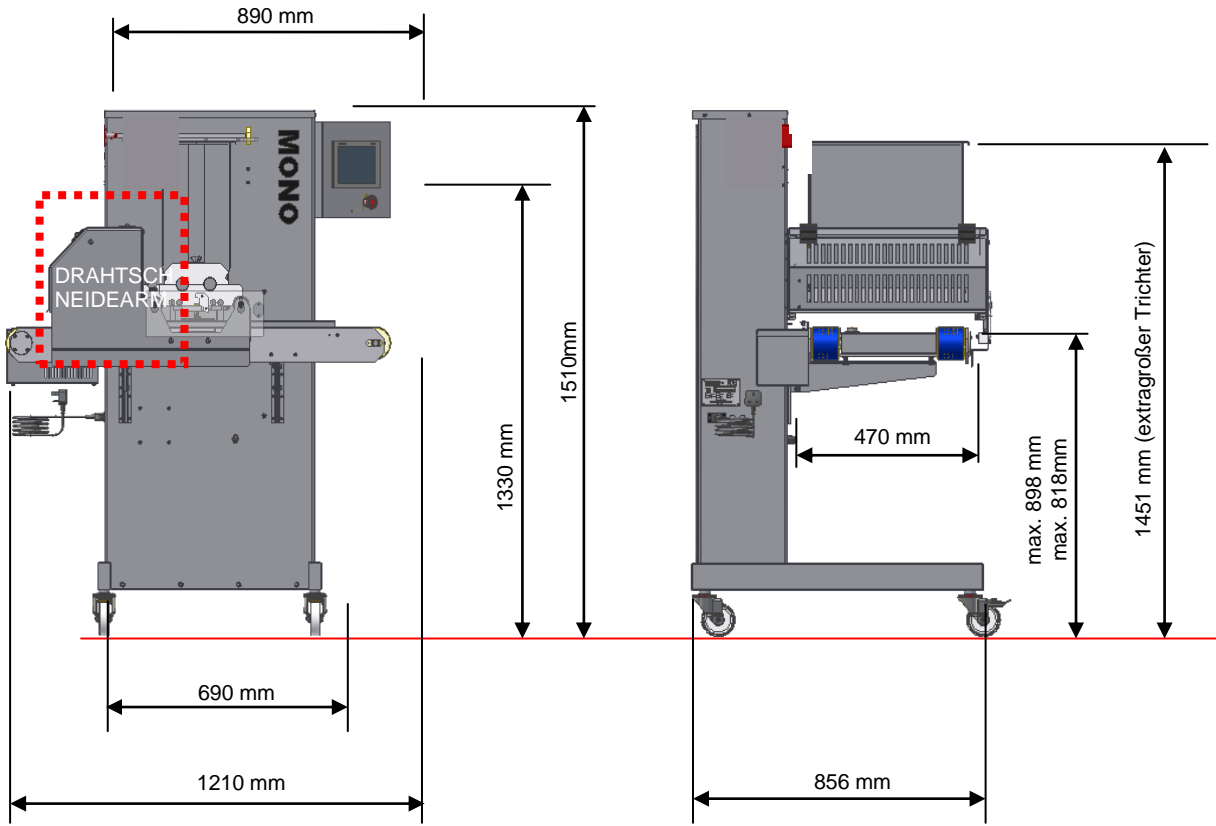


Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung,
daher sind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

MODELLE VERFÜGBAR MIT ODER OHNE DRAHTSCHNEIDEOPTION

2.0 ABMESSUNGEN

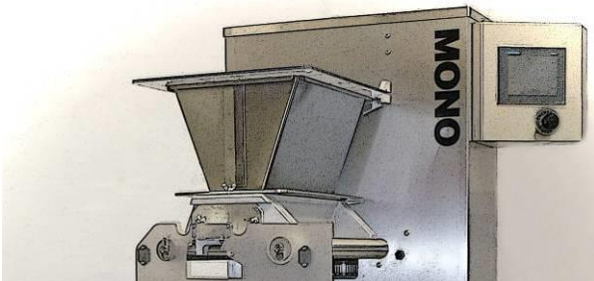
MODELLE VERFÜGBAR MIT ODER OHNE DRAHTSCHNEIDEOPTION



DRAHTSCHNEIDOPT



OMEGA PLUS



3.0 SPEZIFIKATION

Omega
PLUS

	<u>WEICHER TEIG</u>		<u>FESTER TEIG</u>	
MODELL (Nennweite Trichter (mm))	400	450	400	450
Gewicht (mit Trichter) (kg):	196	210	216	235
Standardtrichter Fassungsvermögen (Liter) :	20	22.5	21	24
Extragroßer Trichter Fassungsvermögen (Liter) :	36	41	31	35

Leistung: Einphasig, max. Last 13 A. Geeignet für 200 V, 220 V, 230 V und 240 V, Versorgung 50-60 Hz.
MAX. NENNWERT 2,5 kW einphasig abgesichert mit 13A

Zyklen pro Minute = bis zu 35
Min. Abstand zwischen Blechen = 50 mm
Max. Vertikalbewegung = 80 mm
Max. speicherbare Programme = 650
Anzahl Sprachen = 13 (weitere geplant)
Geräuschpegel = unter 85 dB
Elektrik = komplett mikroprozessorgesteuert

HINWEIS:

Die Mindestabsetzmenge ist von verschiedenen Faktoren abhängig: Rezept, Rührart, Matrizengröße, Tüllengröße und Absetzgeschwindigkeit.
Zur Orientierung sollten folgende Mindestmengen eingehalten werden:

Makronen	6 g.
Baiser	3 g.
Brandteig	5 g.
Wiener Gebäck	4 g.
Madeleines	4 g.

Setzen Sie sich aber immer mit **Mono Equipment** in Verbindung, wenn ein Produkt nicht im Rahmen der oben genannten Spezifikationen liegt, um die Eignung der „Omega“ für ein spezielles Produkt zu prüfen.

Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung, daher sind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.

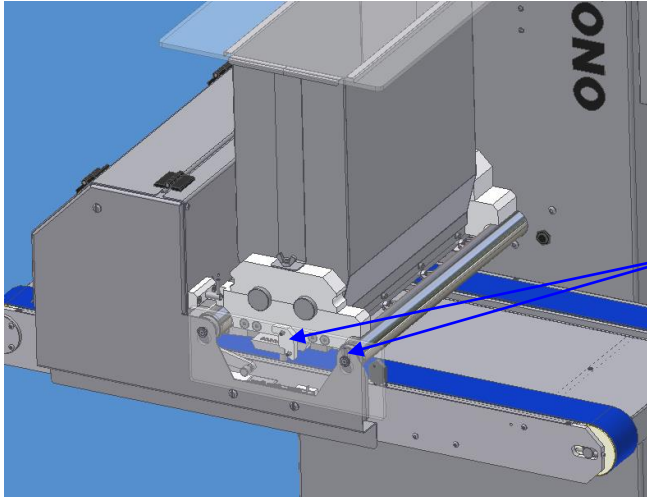


- 1 **Verwenden Sie niemals eine Maschine in fehlerhaftem Zustand** und melden Sie alle Schäden umgehend.
- 2 Teile, die mit einem Werkzeug entfernt werden müssen, dürfen **nur von ausgebildeten Technikern** entfernt werden.
- 3 Berühren Sie elektrische Geräte nur mit trockenen Händen (einschließlich Kabel, Schalter und Stecker). **Bewegen Sie Maschinen NIEMALS durch Ziehen an Stromkabeln oder Leitungen.**
- 4 **Der Fußboden um die OMEGA muss stets sauber gehalten werden, um Ausrutschen zu verhindern** - vor allem beim Tragen schwerer Trichter- und Matrizenteile zu und von der Maschine weg.
- 5 Alle Bediener müssen umfassend geschult sein.
Die Verwendung der Maschine kann gefährlich sein, wenn:
 - die Maschine von **ungeschultem oder unerfahrenem Personal** bedient wird
 - die Maschine nicht für **den vorgesehenen Zweck** verwendet wird
 - die Maschine **nicht korrekt bedient** wird.

Zum sicheren Betrieb dieser Maschine sind alle beim Herstellungsprozess angebrachten Sicherheitseinrichtungen sowie die Bedienungsanweisungen in diesem Handbuch erforderlich. Der Besitzer und Betreiber ist für den sicheren Betrieb der Maschine verantwortlich.

- 6 Personen, die an der Maschine geschult werden, müssen **unmittelbar beaufsichtigt** werden.
- 7 **Die Maschine darf nicht mit fehlenden Abdeckungen oder Schutzblenden betrieben werden.**
- 8 **Bei der Bedienung der Maschine sollte keine weite Kleidung und kein Schmuck getragen werden.**
- 9 Schalten Sie die Maschine **am Hauptschalter aus**, wenn sie nicht in Betrieb ist sowie **vor dem Ausführen von Reinigungs- oder Instandhaltungsarbeiten.**

- 10 Der Bäckereileiter oder Bäckereivorarbeiter sollten **täglich Sicherheitsüberprüfungen** an der Maschine durchführen.
- 11 Betreiben Sie die Maschine nicht ohne **ordnungsgemäß eingesetzte Matrize und Schutzblende** am Trichter.



(11) MIT TRICHTER MATRIZE
UND SCHUTZBLENDE

- 12 Da beim Reinigungsvorgang schwere Bauteile gehandhabt werden müssen, wird beim Ausführen solcher Arbeiten das Tragen von **Sicherheitsschuhen** empfohlen.

FÜR ALLE REINIGUNGS- UND WARTUNGSARBEITEN
MUSS DIE MASCHINE VON DER STROMVERSORGUNG
GETRENNT SEIN.

- 1 Vergewissern Sie sich, dass der Absetzer ordnungsgemäß an die Stromversorgung angeschlossen ist, die entsprechenden Angaben finden Sie auf dem Typenschild an der Seite der Maschine.
- 2 Vergewissern Sie sich, dass die korrekten Sicherungen in der Stromversorgung vorhanden sind.

6.0 ISOLIERUNG



IM NOTFALL DIE MASCHINE AM TRENN-SCHALTER AN DER WAND AUSCHALTEN ODER DEN NOT-AUS-KNOPF DRÜCKEN.

Zur Freigabe des Not-Aus-Knopfes im Uhrzeigersinn drehen. ↻



NOT-AUS-KNOPF

HINWEIS:



- Reinigungsarbeiten dürfen nur von umfassend geschulten Personal ausgeführt werden.
- Vor jeder Reinigung Maschine von der Stromversorgung trennen.
- Nicht mit Dampf oder Wasserstrahl reinigen.

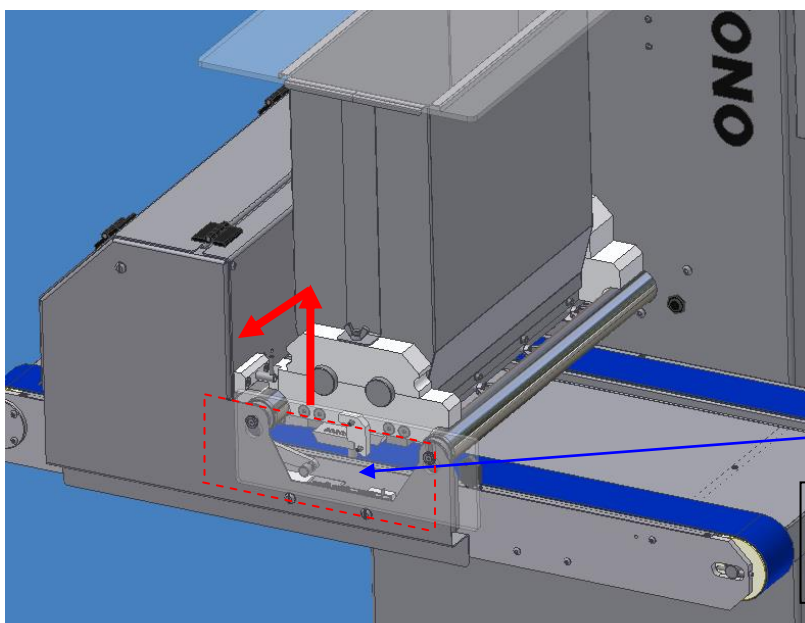
Keine ätzenden oder scheuernden Reinigungsmittel verwenden.

Alle Außenflächen der Maschine sollten täglich mit warmer Seifenlauge abgewischt werden.

TRICHTER FÜR FESTEN UND WEICHEN TEIG BEIM WECHSEL DER TEIGART

Beim Wechsel der Teigart sollten der Zuführtrichter, die Pumpeneinheit, die Matrize, die Tüllen usw. aus der Maschine entfernt und zur gründlichen Reinigung auseinandergenommen werden.

1. Obere Sicherheitsabdeckung öffnen und Teigreste aus dem Zuführtrichter entfernen.
2. Vordere durchsichtige Sicherheitsabdeckung abheben.



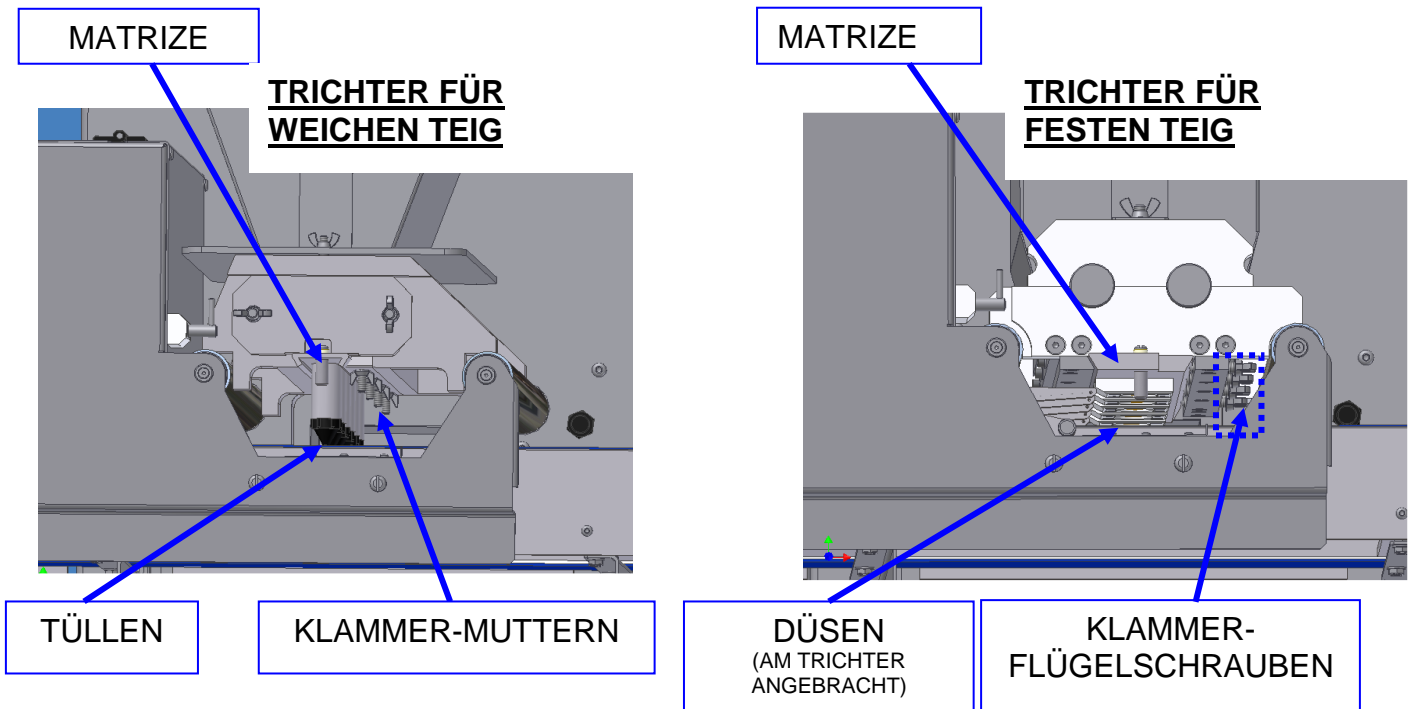
SICHERHEITS-
ABDECKUNG

NOTIZ
Guard kann aus Kunststoff oder
Metall je nach Maschinenmodell

3. Muttern oder Flügelschrauben (je nach Trichterart) an der Klammer lockern.
 Matrize durch Schieben aus der Pumpeneinheit entfernen, um nachfolgende Beschädigung zu vermeiden.

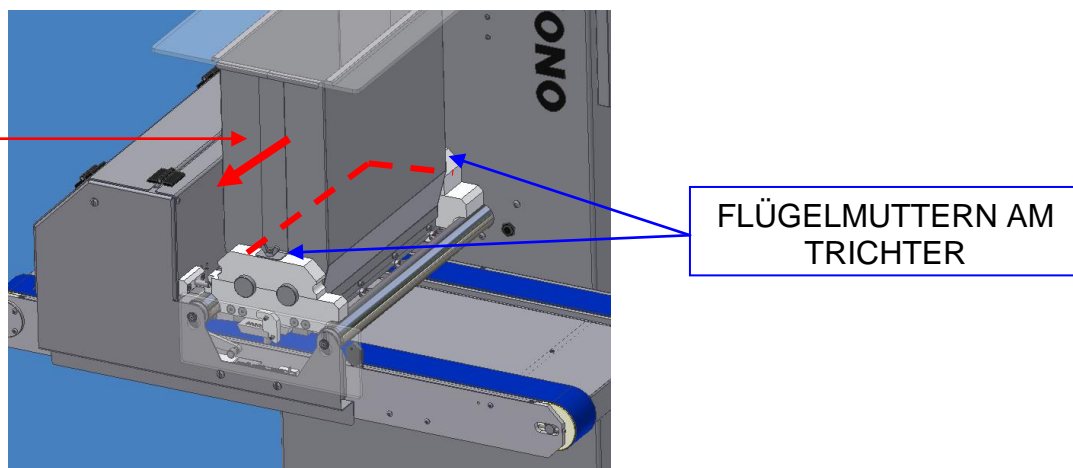
HINWEIS:

Die Flügelschrauben müssen zur Entnahme der Matrize aus der Pumpeneinheit nur leicht gelockert werden. Wenn sie zu sehr gelockert werden, muss die Matrize gestützt werden.



4 Um Gewicht und Umfang zu reduzieren trennen Sie noch an der Maschine durch Abschrauben der Flügelmutter den leeren Trichter von der Pumpeneinheit.

Um Zugang zur inneren Flügelmutter zu bekommen, schieben Sie den Trichter leicht vom Gehäuse weg (auf den Halterungen belassen) - dadurch wird auch die Pumpeneinheit von der Antriebswelle getrennt.



verloren gehen.

TRICHTER FÜR WEICHEN TEIG



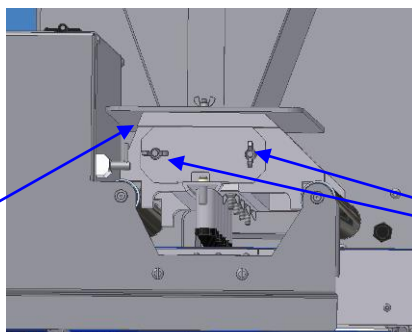
WARNUNG:

Der Zuführtrichter und die Pumpeneinheit wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen angehoben oder noch an der Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.

Achten Sie darauf, die Dichtungen des Trichters während Reinigung, Zusammenbau und Aufbewahrung nicht zu beschädigen.

1. Nach Entfernen des Zuführtrichters prüfen Sie den Zustand der Trichterdichtung.
2. Schrauben Sie die Sicherungsmuttern an der Abschlusskappe auf der zugänglichen Seite der Pumpeneinheit ab. *(Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.)*

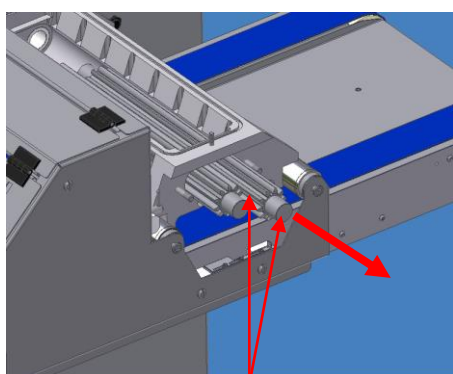
DICHTUNG DES
TRICHTERS



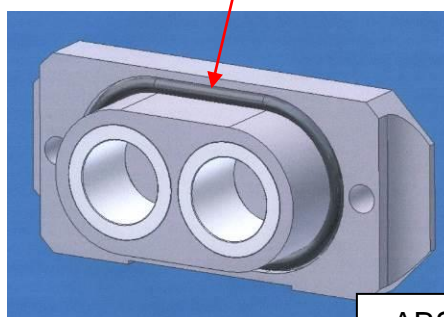
ABSCHLUSS-
KAPPENMÜTTERN

3. Nehmen Sie die Absch etriebe ab.

Stellen Sie sicher, dass der O-Dichtungsring an der Innenseite der Abschlusskappe bei der Reinigung nicht beschädigt wurde.



PUMPENGETRIEBE
MIT ABSCHLUSSKAPPE ENTFERNEN
(NICHT DARGESTELLT)



O-RING IN NUT

ABSCHLUSSKAPPE

4. Entfernen Sie die verbleibende Pumpeneinheit aus der Maschine und entfernen Sie die verbleibende Abschlusskappe, um die Pumpenbauteile für die Reinigung auseinander zu nehmen.



WARNUNG:

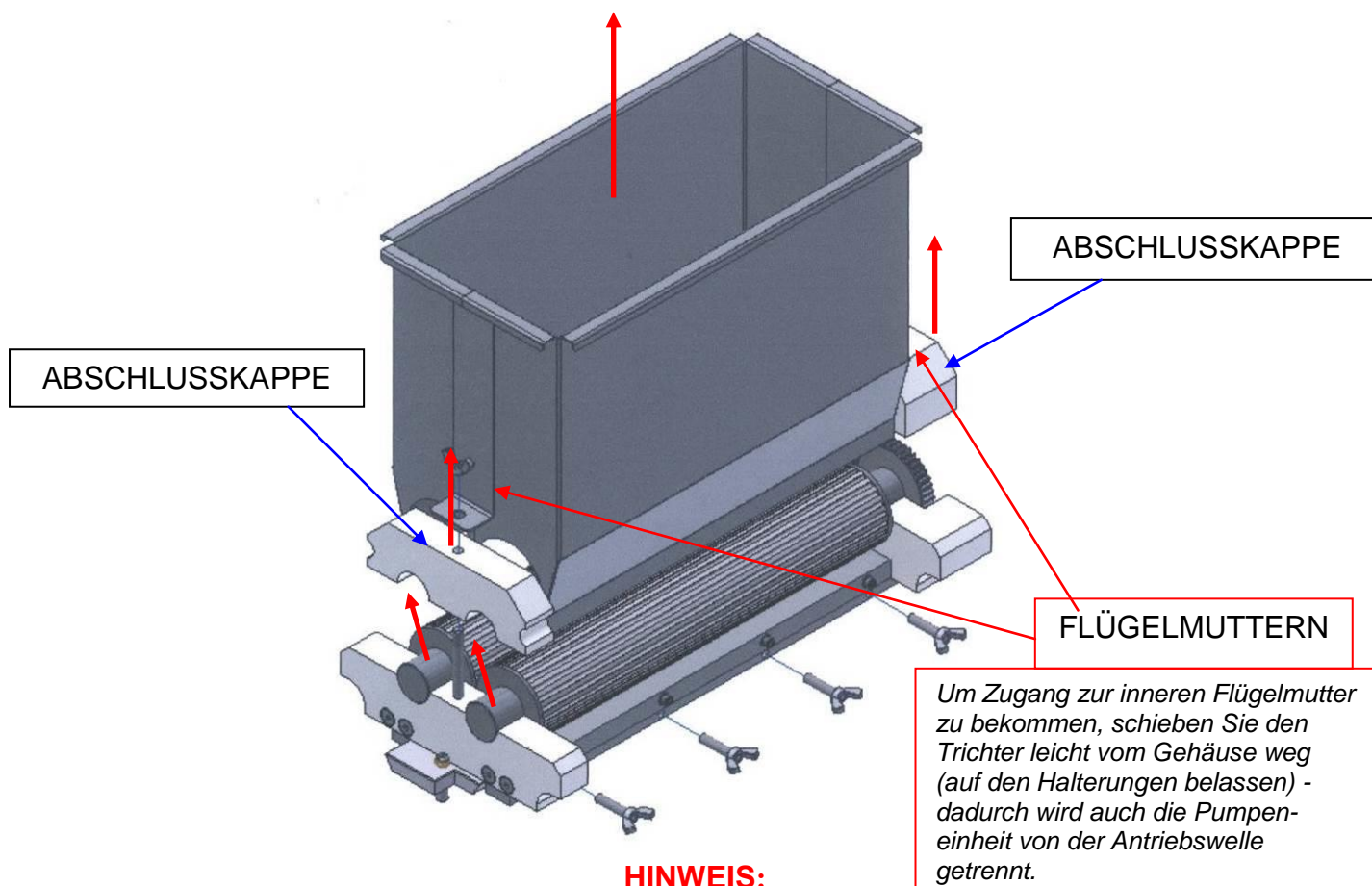
Der Zuführtrichter und die Pumpeneinheit wiegen über 25 kg und müssen von zwei Personen angehoben oder noch an der Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.

Um Gewicht und Umfang zu reduzieren, trennen Sie noch an der Maschine durch Abschrauben der Flügelmuttern den leeren Trichter von der Pumpeneinheit.

(Stellen Sie sicher, dass die Muttern nicht verloren gehen.)

Die Pumpeneinheit ist jetzt leichter und kann einfacher entfernt werden.

1. Heben Sie die beiden oberen Plastik-Abschlusskappen ab.
2. Entfernen Sie durch vertikales Heben nacheinander beide Getriebe aus der Einheit.
3. Entfernen Sie die verbleibende Pumpeneinheit zur Reinigung aus der Maschine.



**Reinigen Sie diese Teile nur mit warmer Seifenlauge. Sie sollten vor dem Wiedereinbau abgespült und gründlich getrocknet werden.
Die Teile dürfen niemals fallengelassen werden.**



Lassen Sie keine Teile im Trichter.



8.0 BETRIEBSBEDINGUNGEN

Für beste Produktergebnisse und störungsfreien Betrieb:

- ✓ sollte der Absetzer auf einer **ebenen Fläche** stehen,
- ✓ sollten **flache Bleche** mit gleichbleibender Länge und Breite sowie Material und Kantenabmessungen verwendet werden,
- ✓ sollten nur **unbeschädigte** Tüllen und Matrizen verwendet werden,
- ✓ sollte die Maschine stets **sauber** sein.



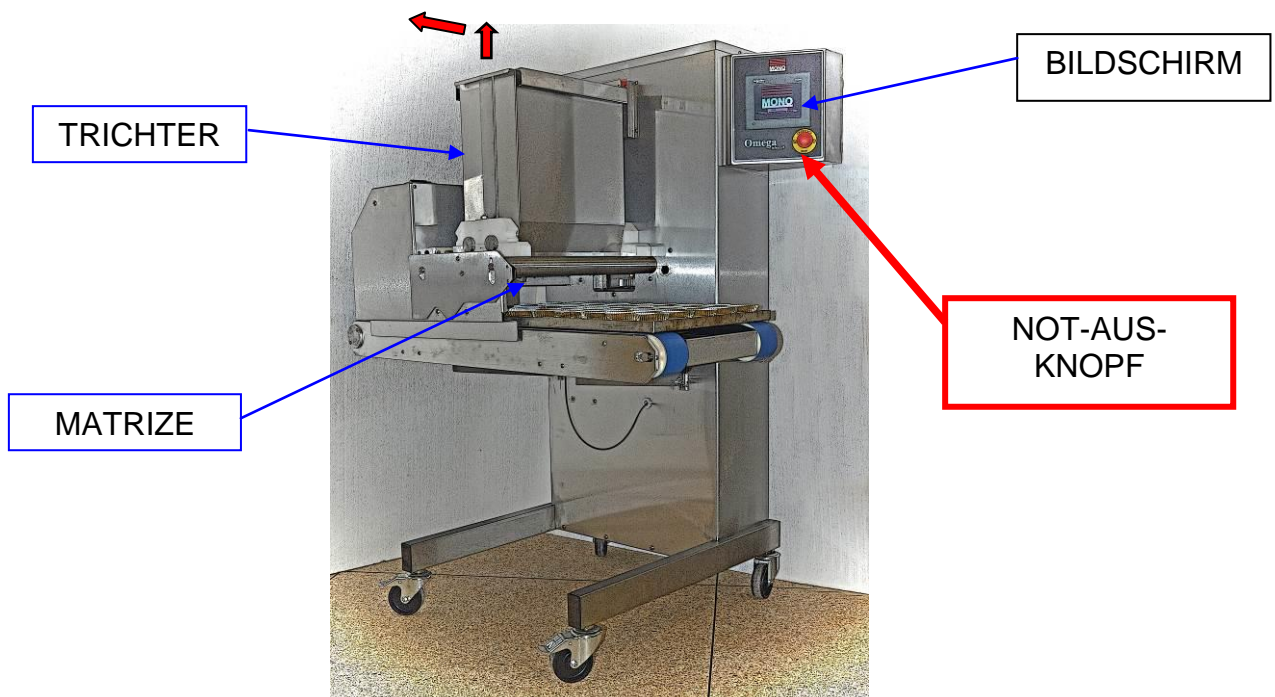
9.0 VORBEREITUNG INBETRIEBNAHME

Omega
PLUS

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

- 1 Wählen Sie Matrize und Tüllen (und Schneiderahmen, bei Verwendung eines Drahtschneidearms) und setzen Sie diese gemäß Abschnitt 9a und 9b (folgende Seiten) ein. Füllen Sie den Teig in den Trichter ein und schließen Sie die Trichterabdeckung.

Bei der Verwendung von schweren Teigen wird empfohlen, die Innenseite des Trichters mit Pflanzenöl zu fetten; bei leichteren Teigen wie Baiser sollte mit Wasser angefeuchtet werden. Das Öl bzw. Wasser sorgt dafür, dass der Teig an den Wänden des Trichters gleitet und verhindert das Eindringen von Luft.



- 2 Schließen Sie das Stromkabel an die Stromversorgung an. Vergewissern Sie sich, dass der Not-Aus-Knopf freigegeben ist (falls erforderlich im Uhrzeigersinn drehen).
- 3 Wählen Sie ein bestehendes Programm oder erstellen Sie mithilfe der Menüs auf dem Bildschirm ein neues Programm. (Siehe Abschnitt 10 Betrieb)
- 4 Die Maschine ist jetzt betriebsbereit.

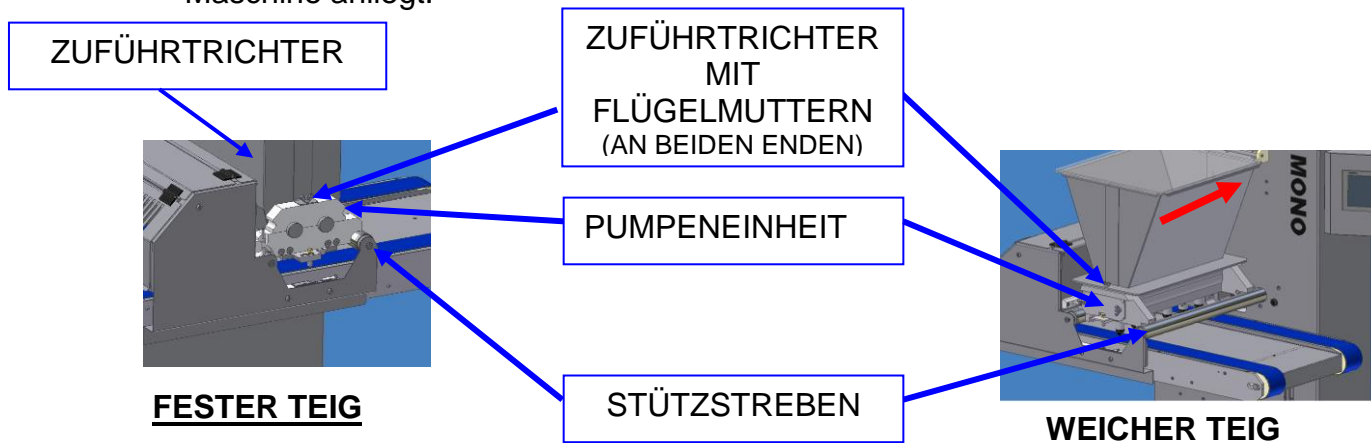
9a TRICHTER EINSETZEN

BEIM EINSETZEN VON TRICHTER UND PUMPENEINHEIT BITTE VORSICHTIG VORGEHEN, DA BEI EINIGEN MODELLEN DAS GEWICHT ÜBER 25 kg LIEGT.

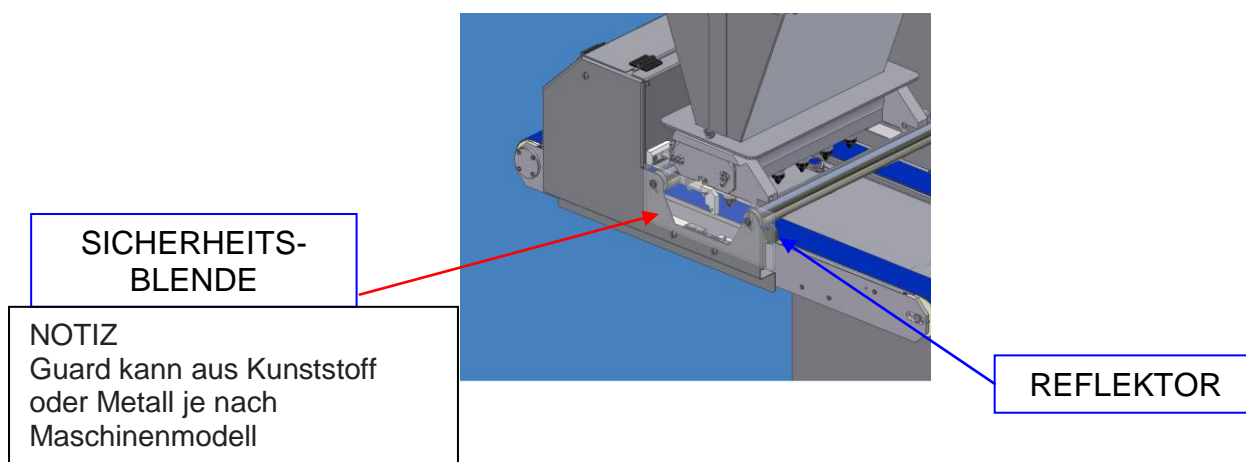
**Die Einheit muss von zwei Personen gehoben oder vor dem Einbau in die Maschine in kleinere Einheiten zerlegt werden.
DER FUSSBODEN UM DIE MASCHINE HERUM MUSS SAUBER SEIN**

Um Gewicht und Umfang zu reduzieren, bauen Sie die Trichtereinheit in zwei Schritten ein - zuerst die Pumpeneinheit auf die Stützstreben, dann den Zuführtrichter auf die Pumpeneinheit.

- 1 Richten Sie die Getriebewelle der Pumpeneinheit an der Antriebswelle der Maschine aus.
- 2 Setzen Sie den Trichter auf die Pumpeneinheit und sichern Sie ihn mit den Flügelmuttern.
- 3 Schieben Sie den Trichter entlang der Stützstreben, bis er ganz an der Maschine anliegt.



- 4 Nach Einsetzen des Trichters **MUSS** die Sicherheitsblende wieder eingesetzt werden, der Reflektor zeigt in Richtung Maschinengehäuse.



MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

9B MATRIZE EINSETZEN

- **Weicher Teig**

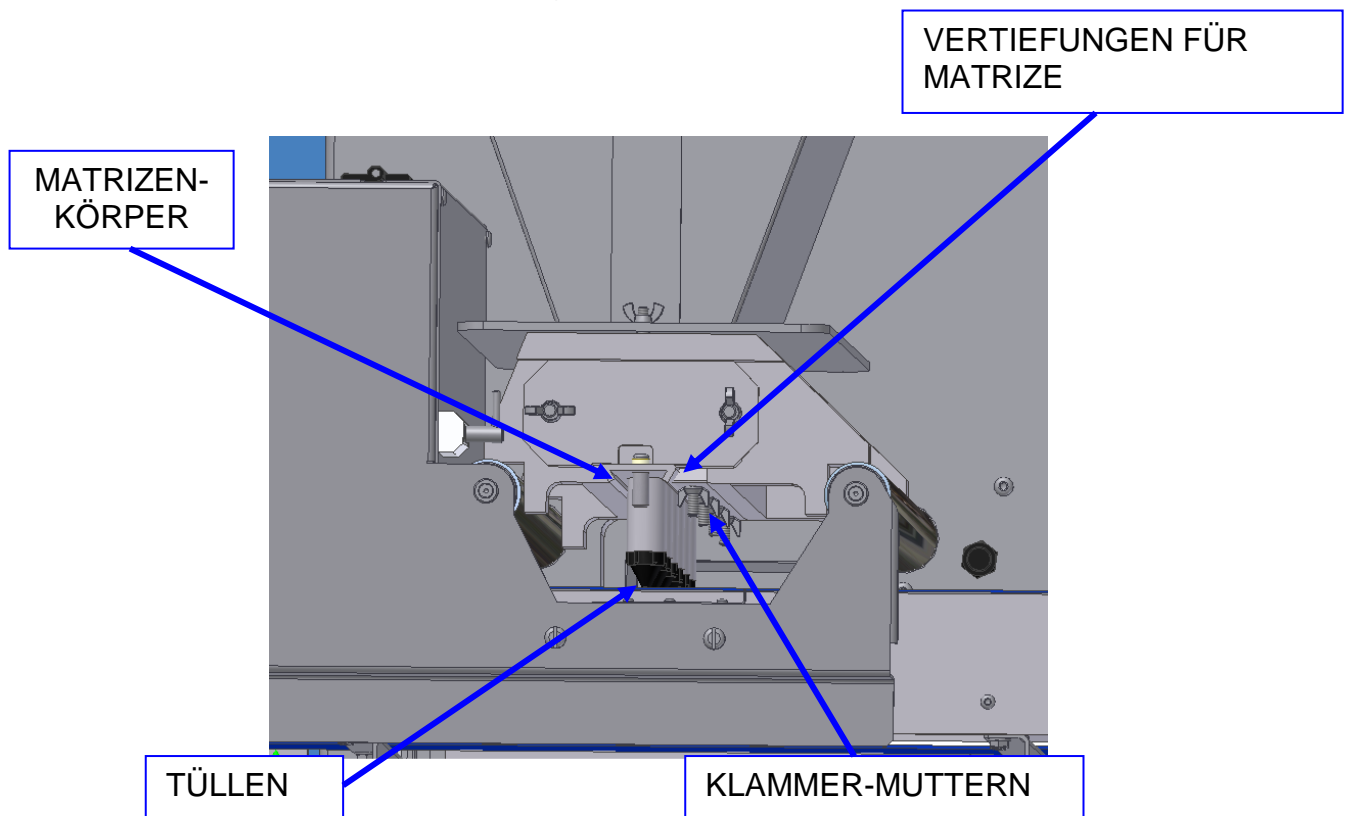
Nicht-rotierende Matrizen können mit Tüllen versehen werden. Dazu müssen die Tüllen in die Gewindeöffnungen geschraubt werden.

Bei rotierenden Matrizen können Plastiktüllen in die Tüllenhalter geschraubt werden (gerade oder versetzt).

ODER

Metalltüllen, die mit einer separaten Mutter gesichert werden.

- 1 Gewünschte Matrize und Tüllen wählen.
(Tüllen sind nicht erforderlich für flächige, versetzte oder stumpfe Matrizen.)
- 2 Tüllen an der Matrize befestigen:



- 3 Schieber
Pumpene
- 4 Ziehen Sie die Matrize an der Klammer (an der Unterseite der Pumpeneinheit) an, um die Matrize zu sichern.

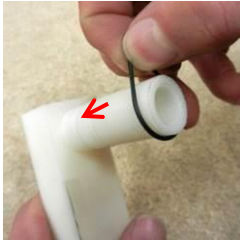
HINWEIS: Wenn die Muttern nicht sicher angezogen sind, kann Teig austreten, was das Absetzgewicht beeinträchtigen kann.

MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN

BEVOR SIE GERADE & OFFSET Düsenhalter "O" Ringe müssen angebracht sein

Düsenhalter stellen die Mittel zur Befestigung Standard-Kunststoff-Düsen mit den weichen Teig Dreh-Vorlagen und die Dichtungsringe müssen vor der Verwendung eingebaut werden und muss eventuell ausgetauscht werden gelegentlich um einen korrekten Betrieb zu gewährleisten.

"O" Ring TEILENR = A900-12-010 (Lieferung in Beuteln à 20)



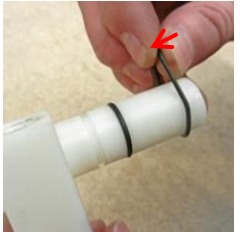
LOOP FIRST RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO GROOVE



FIRST RING IN CORRECT POSITION



LOOP SECOND RING OVER END



SLIDE RING DOWN TO SECOND GROOVE,
PASSING OVER FIRST RING



SECOND RING IN CORRECT POSITION

• Fester Teig

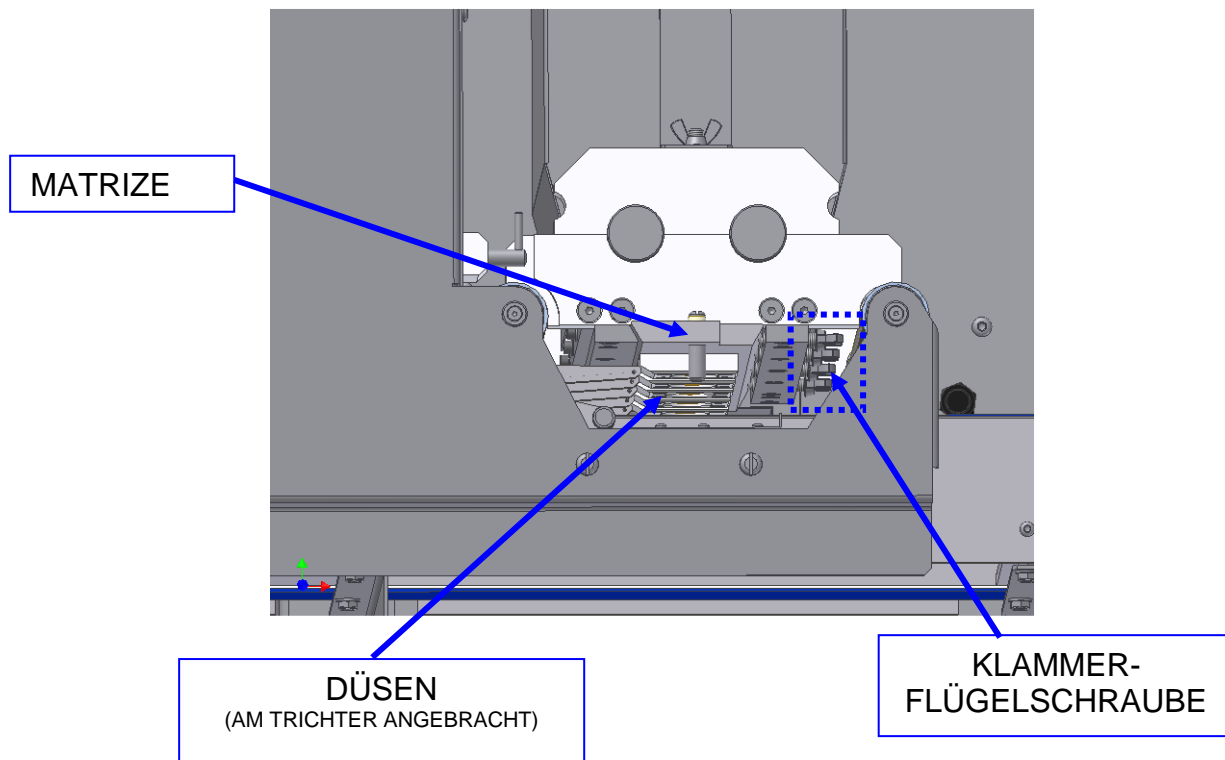
Nicht-rotierende Matrizen, die mit Tüllen versehen werden können, diese müssen mit einer separaten Mutter gesichert werden. (Tüllen sind nicht erforderlich für flächige Matrizen oder die Verwendung mit Drahtschneidarm.)

Bei rotierenden Matrizen müssen die Tüllen mit einer separaten Mutter gesichert werden.

- 1 Gewünschte Drahtschneidematrize oder Matrize und Tüllen wählen.
- 2 Tüllen mit Spezialmutter am Matrizenkörper anbringen (falls erforderlich):
- 3 Matrize in Position schieben und die Flügelschrauben per Hand anziehen.

HINWEIS:

Die Flügelschrauben müssen zur Entnahme der Matrize aus der Pumpeneinheit nur leicht gelockert werden. Wenn sie zu sehr gelockert werden, muss die Matrize während des Anziehens der Schrauben gestützt werden.



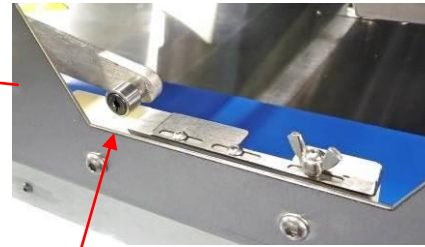
MASCHINE NICHT OHNE TRICHTER VERWENDEN



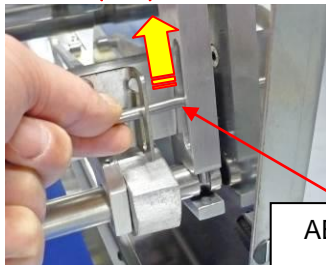
MIT OPTION DRAHTSCHNEIDARM

FINGER FÜR DRAHTSCHNEIDER EINSETZEN

1. Wählen Sie die zur Matrize passenden Drahtschneidfinger, d.h. die Anzahl muss der Anzahl der Düsen auf der Matrize entsprechen.
2. Entfernen Sie Absenkstifte des Arms und und setzen Sie den Schneiderahmen in den Arm ein. Stellen Sie sicher, dass die Nachlaufrolle auf der Nockenbahn platziert ist.



NACHLAUFROLLE

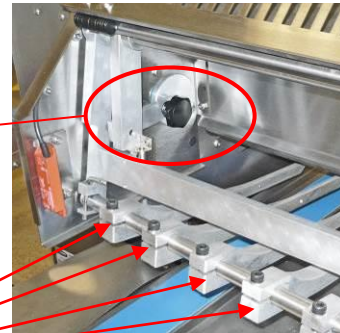


ABSENKSTIFTE

3. Absenkstifte wieder einsetzen.
4. Entfernen Sie den Motorfreigabe Knopf und schieben Sie die Finger vorwärts, um den Draht an den Düsen auszurichten.
- 5.



MOTORFREIGABEKNOPF

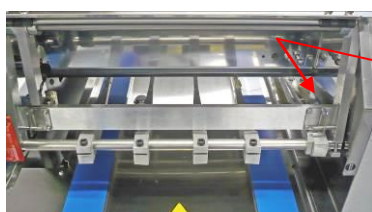


BOLZEN ZUR FINGERAUSRICHTUNG

6. Justieren Sie einzelne Fingerbolzen, um den Draht so anzuheben, dass er an der Unterseite der Düsen an der Matrize anliegt.

OR

Justieren Sie die Federschraube, um alle Finger gleichzeitig nach oben oder unten zu bewegen.



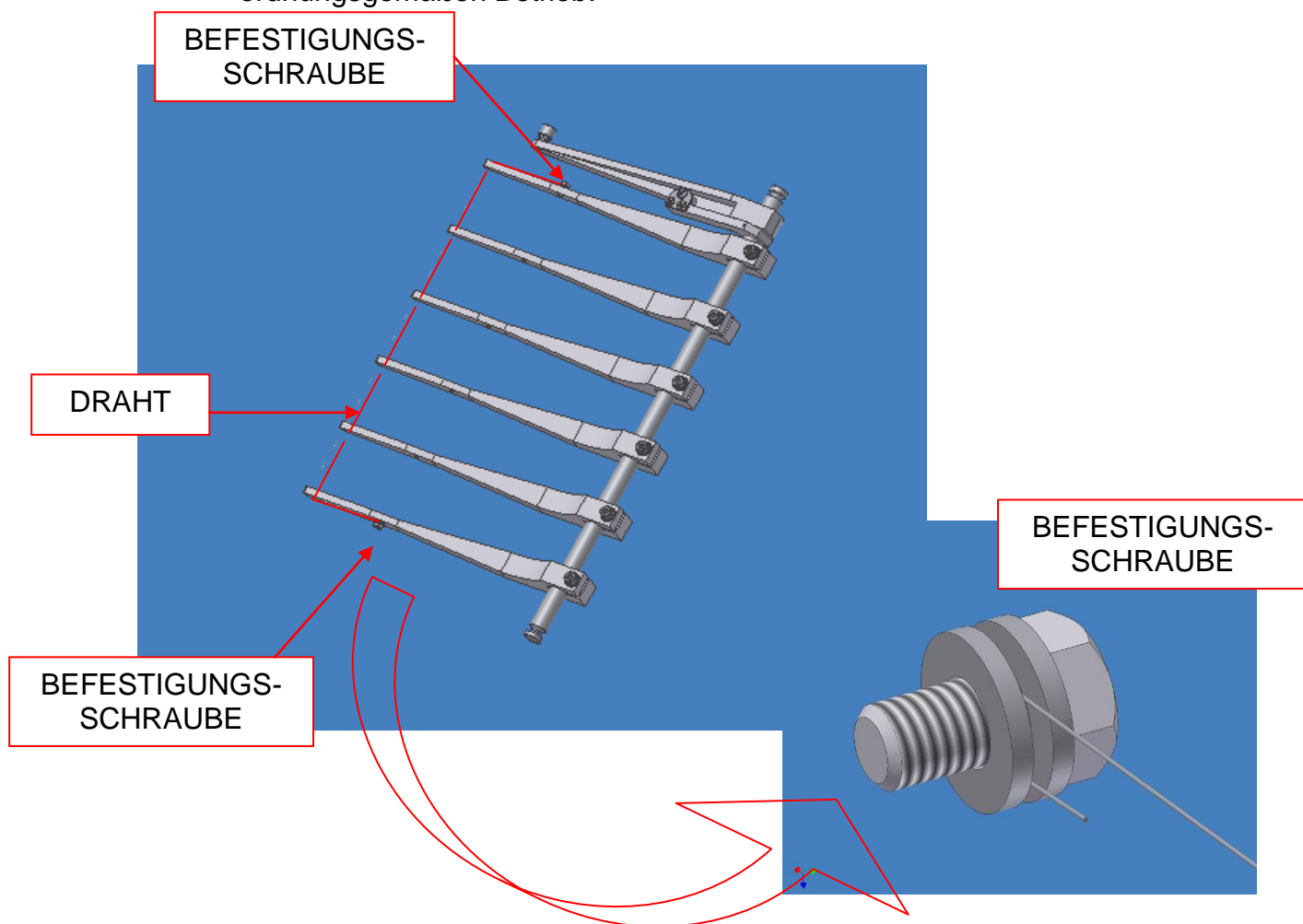
FEDERSCHRAUBE ZUR EINSTELLUNG

MIT OPTION DRAHTSCHNEIDEARM

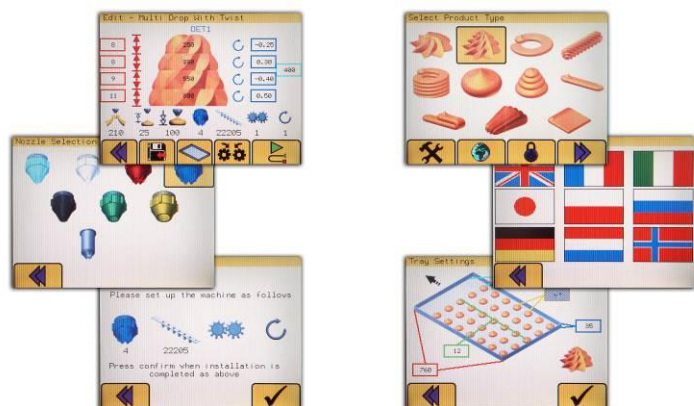
DEFEKTEN DRAHT AUSTAUSCHEN

STELLEN SIE VOR ERNEUTER INBETRIEBNAHME NACH ERSETZEN DES DRAHTS SICHER, DASS ALLE TEILE DES DRAHTS GEFUNDEN WURDEN.

1. Entfernen Sie die Finger aus der Maschine.
2. Entfernen Sie den gerissenen Draht.
3. Führen Sie einen neuen Draht um die Schraube zwischen den Unterlegscheiben und ziehen Sie die Schraube an.
4. Führen Sie den Draht durch die Öffnung am Ende jedes Fingers.
5. Führen Sie den neuen Draht um die andere Schraube zwischen den Unterlegscheiben. Fest anziehen und Schraube anziehen. (Der Draht sollte wie ein Gitarrensaiten gespannt sein.)
6. Setzen Sie die Finger wieder in die Maschine ein und prüfen Sie den ordnungsgemäßen Betrieb.



10.0 BEDIENUNG „OMEGA PLUS“



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

BEDIENUNGSSCHLÜSSEL

FÜR NACHFOLGENDE ANLEITUNG

BLAU = BETRIEB

FOLGEN SIE DEN BLAUEN PFEILEN UND KÄSTEN ZUM BETRIEB DES ABSETZERS MIT BEREITS GESPEICHERTEN PROGRAMMEN

ROT = EINSTELLUNGEN ÄNDERN

FOLGEN SIE DEN ROTEN PFEILEN UND KÄSTEN ZUM ÄNDERN DER EINSTELLUNGEN UND PROGRAMMERSTELLUNG

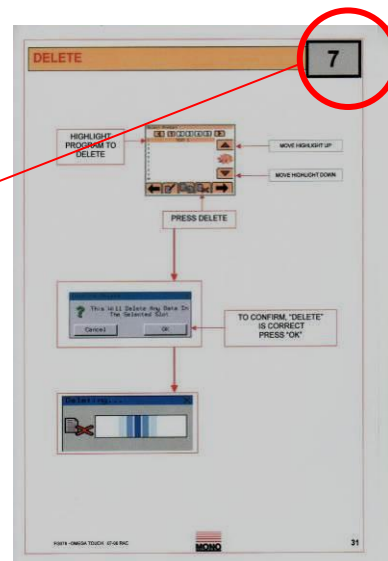
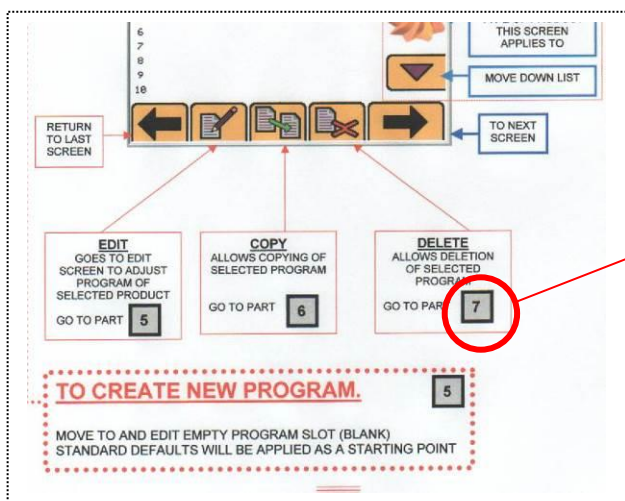


= TASTATUREINGABE ERFORDERLICH

WENN DIE TASTATUR ERSCHEINT, MUSS EIN CODE EINGEGEBEN WERDEN DURCH BERÜHREN DER ZAHLEN IN DER RICHTIGEN REIHENFOLGE.

WENN IN DER BESCHREIBUNG EIN GRAUER KASTEN ANGEZEIGT WIRD, Z.B. **7**, SPRINGEN SIE ZU DER ENTSPRECHENDEN SEITE IN DER ANLEITUNG.

(OBEN RECHTS AUF JEDER SEITE)



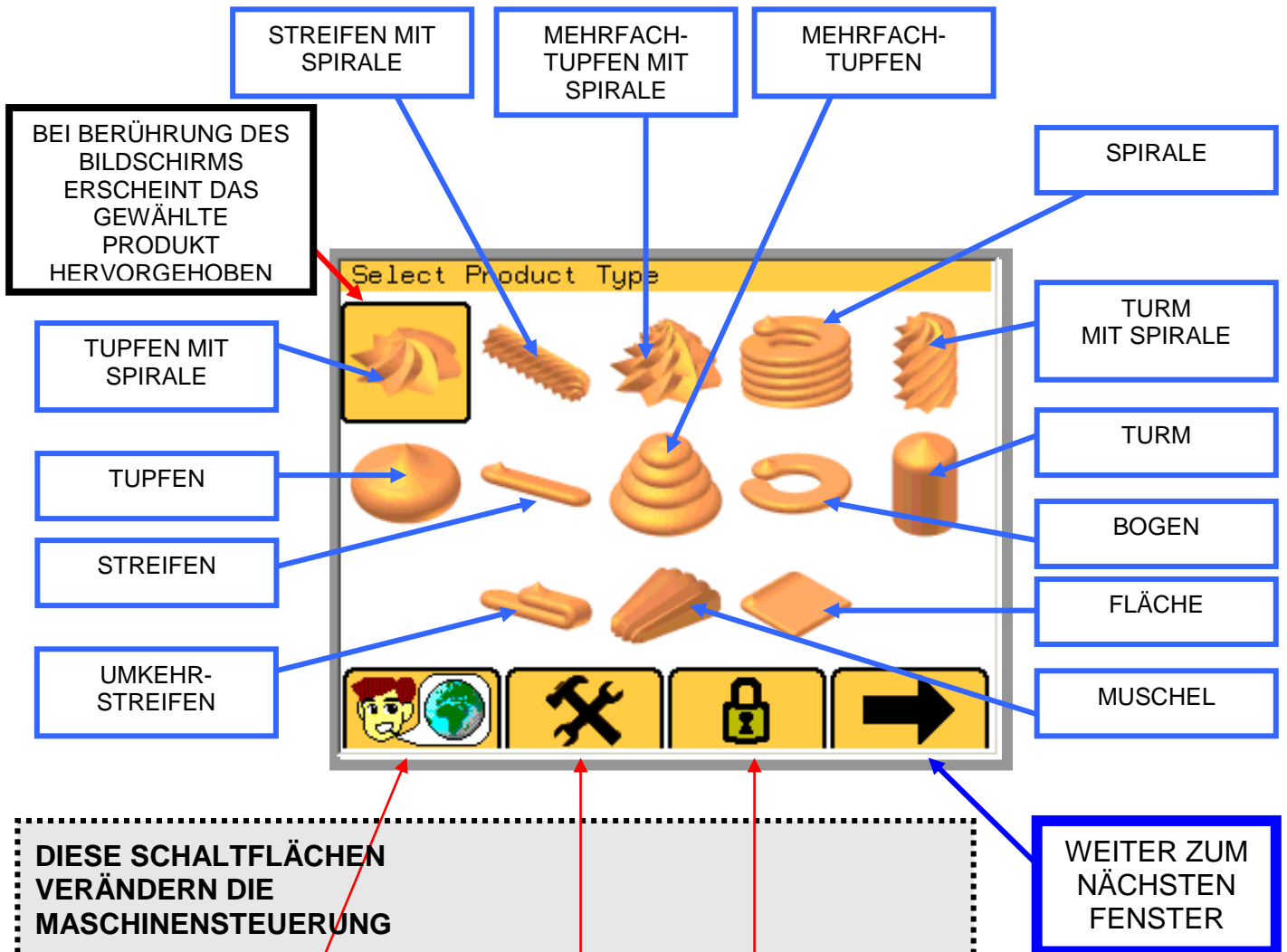
PRODUKT WÄHLEN

ABZUSETZENDES PRODUKT WÄHLEN ODER
NEUES PROGRAMM ERSTELLEN

1

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

**WÄHLEN SIE DURCH BERÜHREN DAS GEWÜNSCHTE PRODUKT
DANN MIT → ZUM NÄCHSTEN FENSTER**



SPRACHE WÄHLEN



ZURÜCK ZUM FENSTER

MASCHINENEINSTELLUNGEN

PRODUKT ÄNDERN
KOPIEREN
LÖSCHEN

FÜR DIESE FUNKTIONEN WERDEN
PASSWÖRTER BENÖTIGT: **SIEHE TEIL**

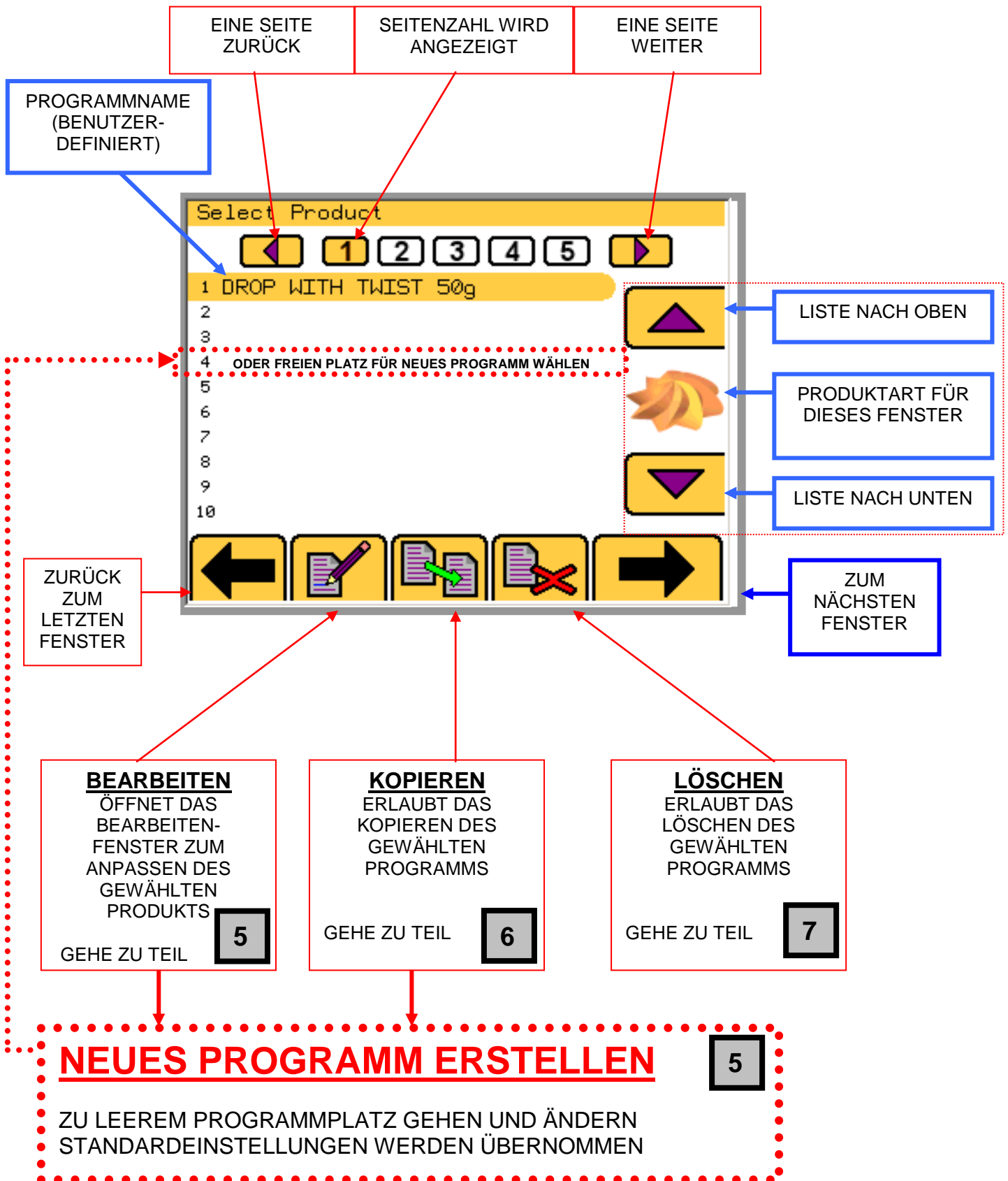
8



GESPEICHERTES PRODUKT WÄHLEN

ODER FREIEN PLATZ FÜR NEUES PROGRAMM WÄHLEN

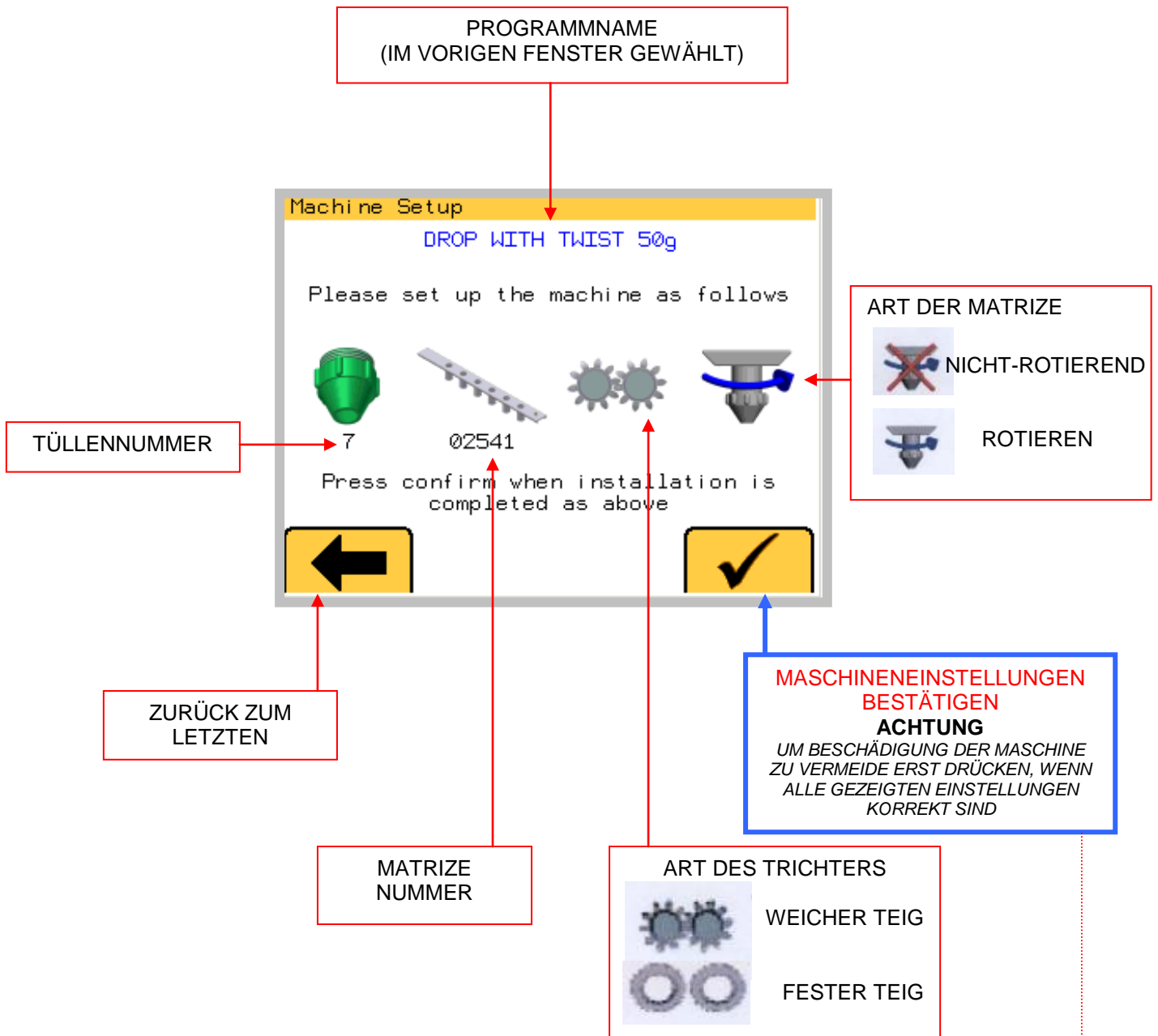
2



MASCHINENEINSTELLUNGEN BESTÄTIGEN

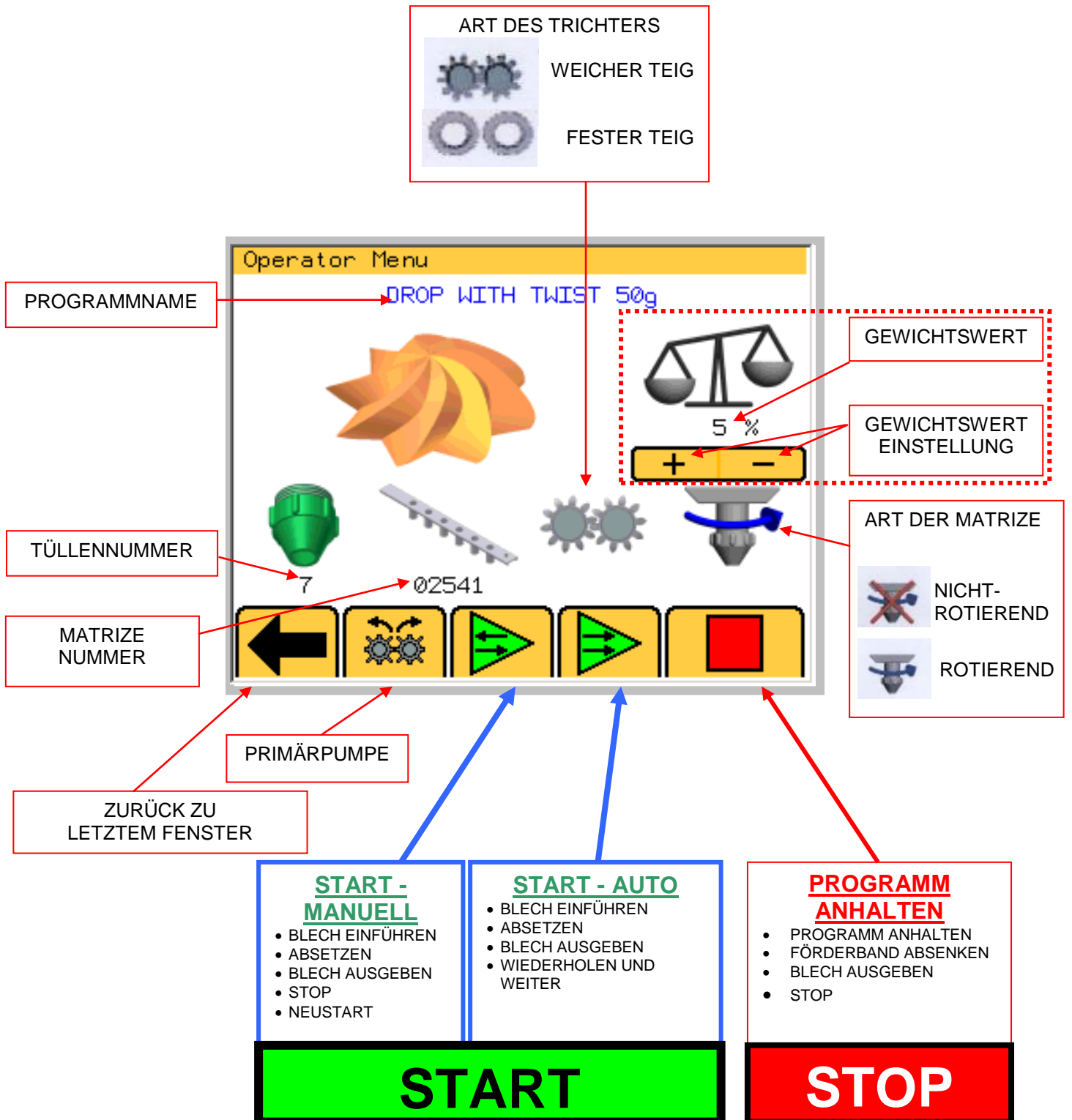
3

MASCHINE MUSS WIE IM FENSTER GEZEIGT EINGESTELLT WERDEN.
DANN SCHALTFLÄCHE „BESTÄTIGEN“ DRÜCKEN.



**UM BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE ZU VERMEIDEN
SCHALTFLÄCHE „BESTÄTIGEN“ ERST DRÜCKEN, WENN ALLE MASCHINENTEILE
WIE IM FENSTER GEZEIGT EINGESTELLT SIND.**

MASCHINE IST WIE IM FENSTER GEZEIGT EINGESTELLT.
DIESES FENSTER STEUERT DIE VOM BEDIENER GEFORDERTEN



FENSTER ÄNDERN UND SPEICHERN

5

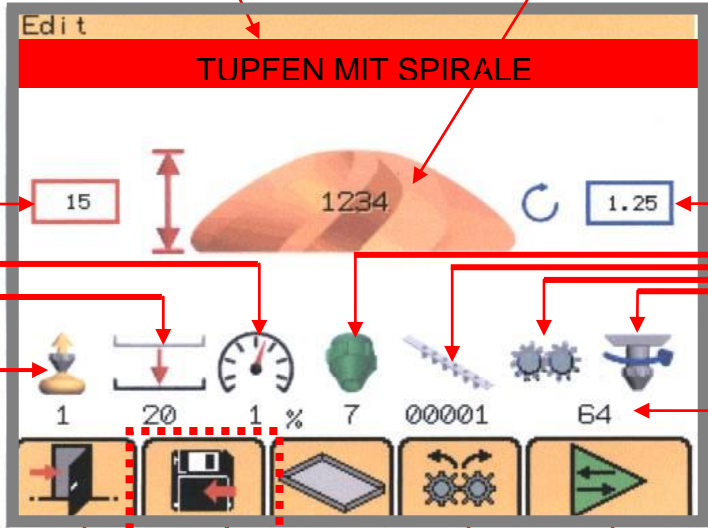
**BEISPIEL:
TUPFEN MIT
SPIRALE**

PROGRAMMNAME
MUSS ZUM SPEICHERN
EINGEGEBEN WERDEN

PRODUKTMENGE
DIES IST EINE EINSTELLZAHL UND
GIBT NICHT DIE TATSÄCHLICHE
MENGE AN.

TÜLLENHÖHE (mm)
ÜBER OBERFLÄCHE BLECH

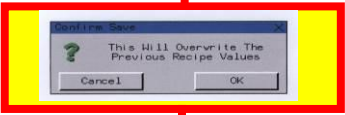
TÜLLENDREHUNGEN
ANZAHL DER
UMDREHUNGEN WÄHREND
EINES ABSETZZYKLUS



FENSTER VERLASSEN



ÄNDERUNGEN SPEICHERN



RÜCKSAUGMENGE

TISCH
ANLAUFDISTANZ (mm)

GESAMTGE-
GESCHWINDIGKEIT MASCHINE
(% VON MAX)

BLECH
EINGEBEN
EINSTELLUNGS
FENSTER
**GEHE ZU
TEIL 5A**

HINWEIS:
ROTER HINTERGRUND BEI
EINSTELLUNGEN
ZEIGT AN, DASS DER WERT
KORRIGIERT WERDEN MUSS

MAX. HÖHE FÜR
TRICHTER/MATRIZE
KOMBINATION

START
MANUELLE BETRIEBUNG

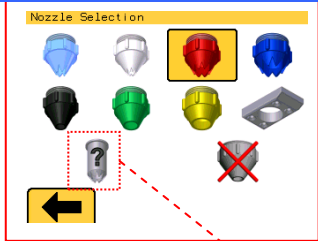
PRIMÄRPUMPE
(GEZEIGT FÜR WEICHEN TEIG)

ART DER MATRIZE
ROTIEREND
NICHT-ROTIEREND

TRICHTER WÄHLEN
FESTER TEIG
WEICHER TEIG

MATRIZENUMMER
MIT TASTATUR EIN-
GEBEN (ERSCHEINT BEI
DRÜCKEN)

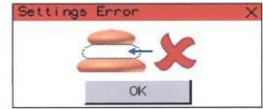
TÜLLENART WÄHLEN



**BEISPIEL:
MEHRFACHTUPFEN
MIT SPIRALE**

ABSETZMENGE
FÜR JEDE LAGE

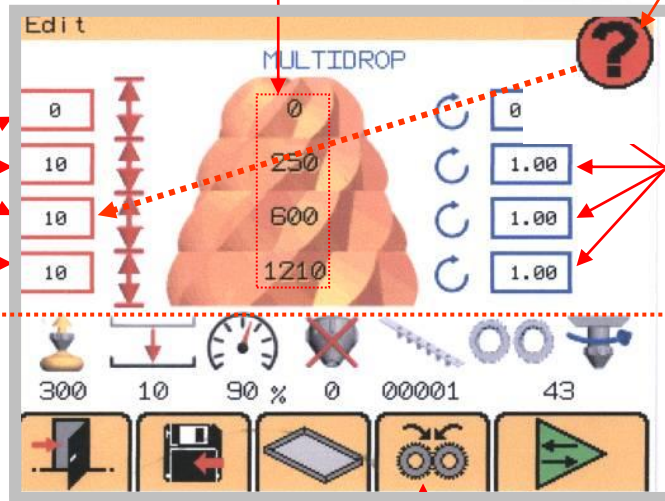
EINSTELLUNG
FEHLERANZEIGE
BEI FALSCHER EINGABE
ERSCHEINT KASTEN ROT



TÜLLENHÖHE (mm)
FÜR JEDE LAGE

TÜLLENHÖHE (mm)
AB BLECH

ANZAHL
UMDREHUNGEN FÜR
JEDE LAGE
(NEGATIVE WERTE
MÖGLICH)



ANDERE EINSTELLUNGEN SIEHE
VORHERGEHENDE SEITE

HAUPTPUMPE
(DARGESTELLT FÜR FESTEN TEIG)

**BEISPIEL:
FLÄCHE /
STREIFEN**

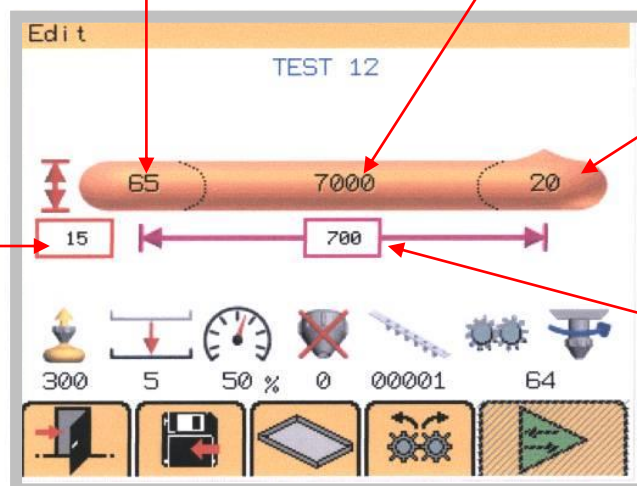
ABSETZMENGE
FÜR
PRODUKTANFANG

ABSETZMENGE
FÜR LÄNGE

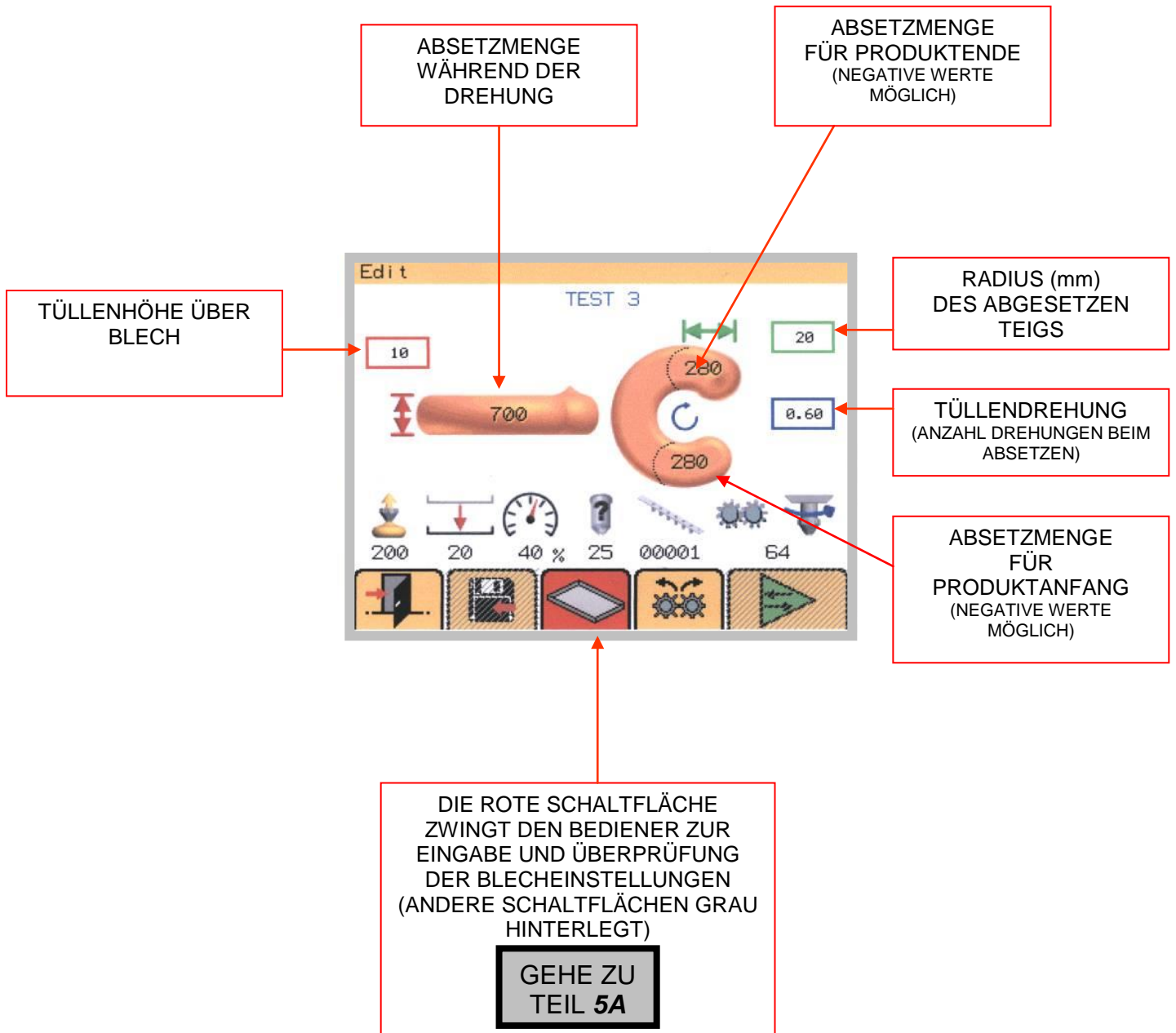
ABSETZMENGE
FÜR PRODUKTENDE
(NEGATIVE WERTE
MÖGLICH)

TÜLLENHÖHE ÜBER
BLECH

LÄNGE (mm)
BLECHBEWEGUNG



**BEISPIEL:
„C“-FORM
(BOGEN)**





FENSTER BERÜHREN UND WERTE MIT TASTATUR EINGEBEN

ABSTAND (mm) ZU 1. REIHE AUF BLECH
(BEI VERWENDUNG MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

ABSTAND (mm) ZWISCHEN REIHEN
(BEI VERWENDUNG MANUELLER ÜBERSTEUERUNG)

MANUELLES ÜBERSTEUERN FÜR REIHENABSTAND
AN/AUS

RICHTUNG DER BLECH-
BEWEGUNG

ANZAHL REIHEN
PRO BLECH

BLECHLÄNGE
(mm)

BLECHKANTE
HÖHE (mm)

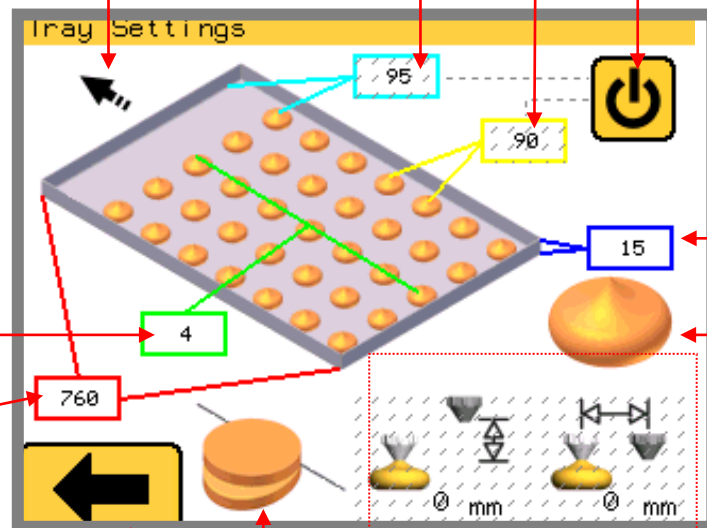
PRODUKTART

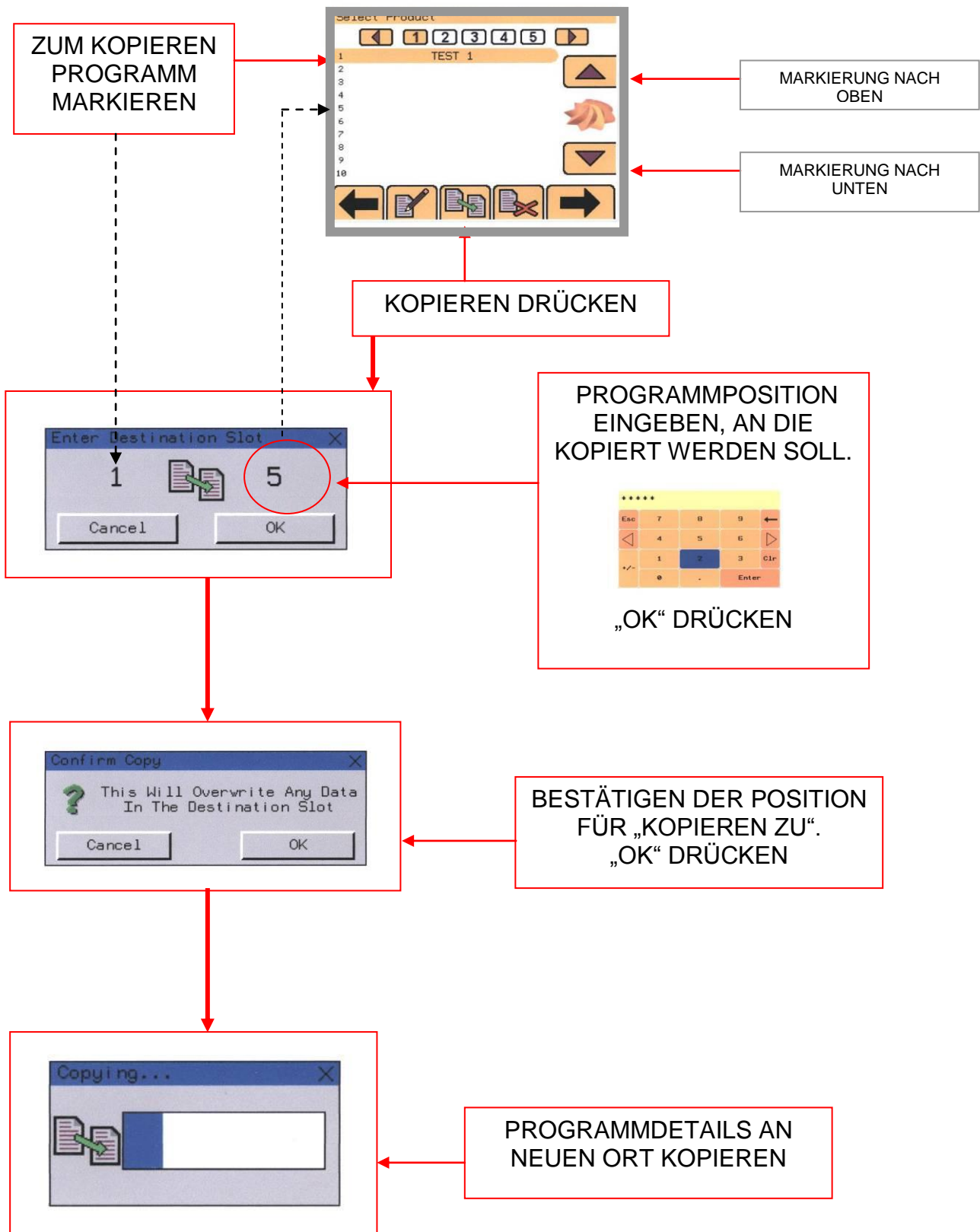
ZUM LETZTEN
FENSTER

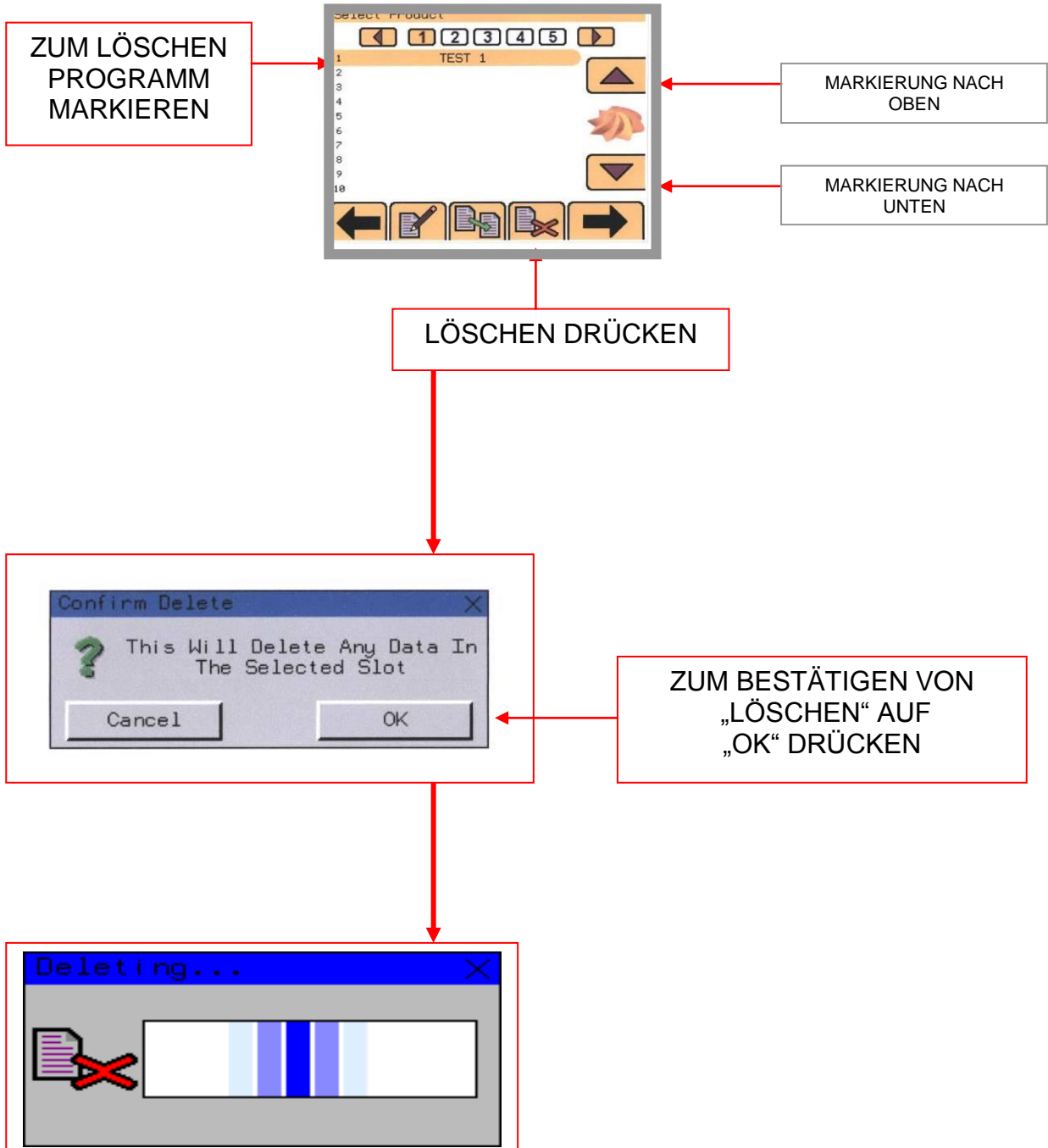
RÜCKFAHRSCHALTFLÄCHE
(BEWEGUNG DES BLECHS NACH ABSETZEN)

DRAHTSCHNEIDER
GEWÄHLT

AN/AUS
MIT OPTION
DRAHTSCHNEIDEARM

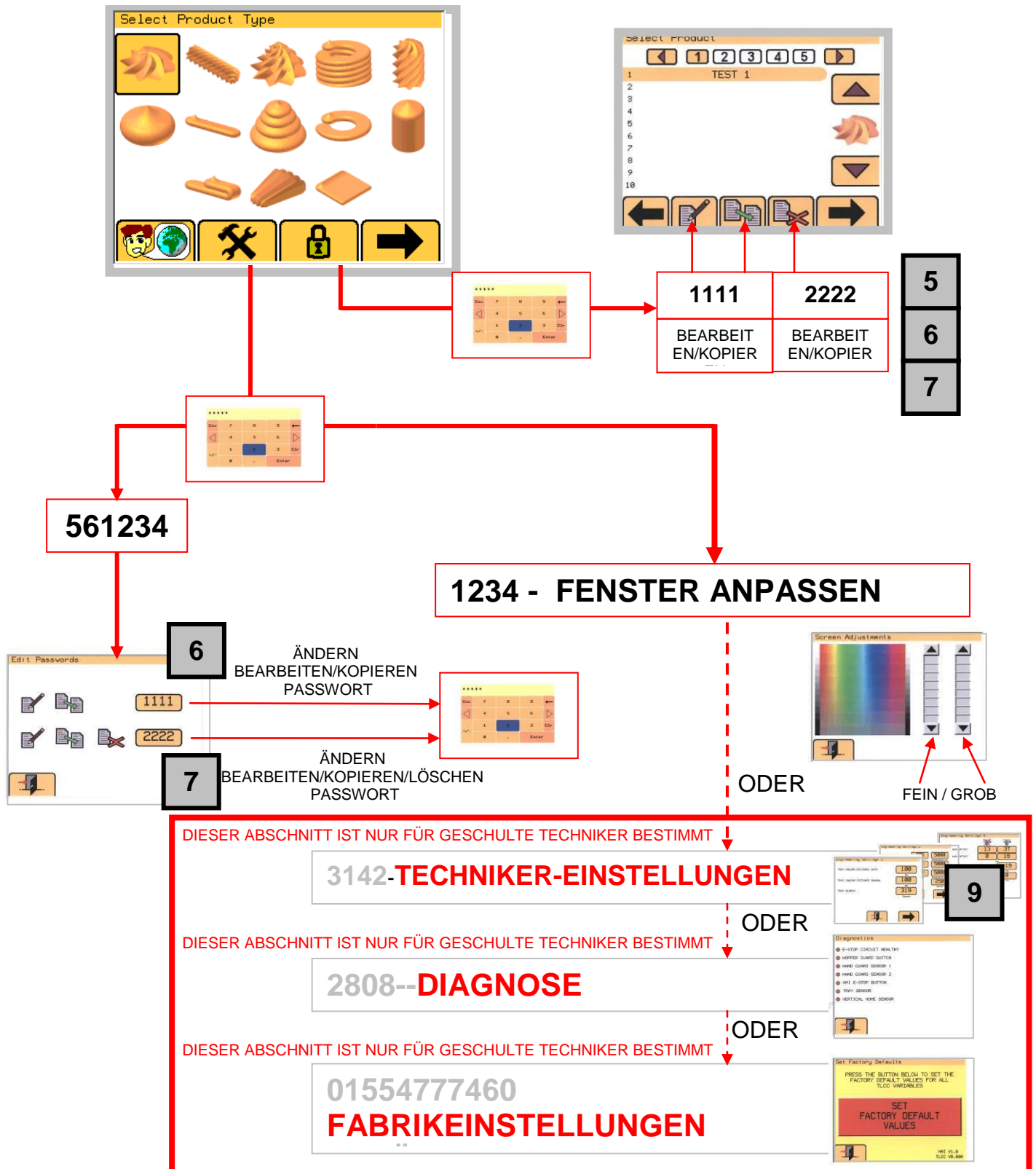






WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND



DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

The screenshot shows the 'Engineering Settings 1' menu with the following elements:

- TRAY UNLOAD DISTANCE MANUAL:** A numeric display showing '100' with 'MM' above it.
- TRAY SEARCH:** A numeric display showing '319' with 'MM' above it and 'Speed' below it.
- Navigation icons:** A left-pointing arrow icon and a right-pointing arrow icon.

Callouts and their descriptions:

- Top callout:** BEI MANUELLER BETRIEBUNG STRETZE DIE DIE VORDERKANTE DES BLECHS ZURÜCKGESCHOBEN WIRD AM BLECHSENSOR VORBEI BEI RÜCKKEHR ZUM BETRIEBER
- Left callout:** DIESES FENSTER VERLASSEN
- Right callout:** GESCHWINDIGKEIT FÜR BLECHBEWEGUNG ZUM BLECHSENSOR
- Bottom callout:** ZUM NÄCHSTEN FENSTER TECHNIKEREINSTELLUNGEN 2 (NÄCHSTE SEITE)

Two small keypad icons are shown at the top and right, representing the manual operation and navigation controls.

WARNUNG

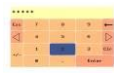
NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

TECHNIKEREINSTELLUNGEN (2)

9/12

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

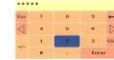
VORGABE
BLECHGESCHWINDIG-
KEIT
(BEWEGUNG ZWISCHEN
REIHEN)



VORGABE
ANLAUFGESCHWINDIGKEIT
(VERTIKAL NACH ABSETZEN)



STANDARDGESCHWINDIGKEIT PUMPE
(100% WERT IM PROGRAMM
PRODUKTEINSTELLUNGEN)



Engineering Settings 2

DEFAULT PUMP	700 Speed	3000 Acceleration
DEFAULT JOG	250 Speed	5000 Acceleration
DEFAULT TRAY	600 Speed	5000 Acceleration
PRIME PUMP		250 Speed

← [Back Arrow] [Open Door Icon] [Right Arrow]

STANDARD-
BESCHLEUNIGUNG
PUMPE



STANDARD-
BESCHLEUNIGUNG
FÜR ANLAUF



STANDARD-
BESCHLEUNIGUNG
FÜR BLECH



**PUMPENGE-
SCHWINDIGKEIT**
BEI VERWENDUNG
DES
HAUPTKNOPFES



DIESES
FENSTER
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 1
(VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 3
(NÄCHSTE SEITE)

WARNUNG

**NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER
AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND**

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **FESTEN** TEIG
NICHT-ROTIERENDE MATRIZE

DER WERT FÜR VERSATZHÖHE
IST VOREINGESTELLT UND
SOLLTE NICHT OHNE ANWEI-
SUNG VERÄNDERT WERDEN.
**BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE
MÖGLICH**

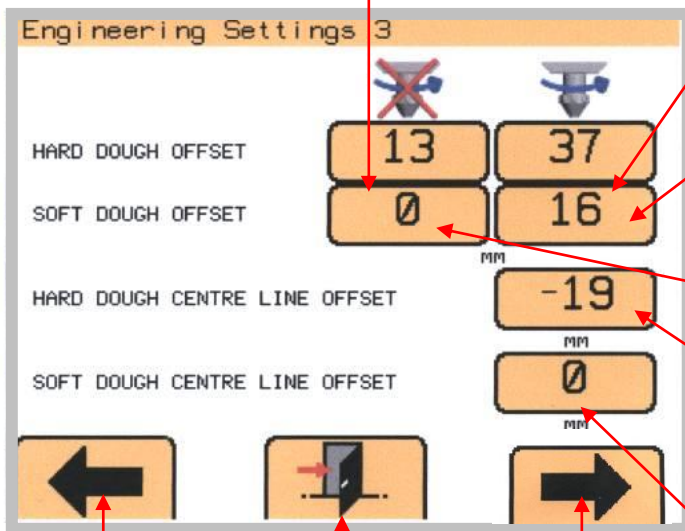
WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **FESTEN** TEIG
ROTIERENDE MATRIZE

WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **WEICHEN** TEIG
ROTIERENDE MATRIZE

WERT HÖHENVERSATZ (mm)
TRICHTER FÜR **WEICHEN** TEIG
NICHT-ROTIERENDE MATRIZE

ABSTAND (mm) VOM TRICHTER
FÜR **HARTEN** TEIG
ABSETZMITTELLINIE BIS ER-
KENNUNGSPUNKT BLECHRAND
(VERWENDET FÜR
REIHENABSTANDSBERECHNUNGEN)

ABSTAND (mm) VOM TRICHTER
FÜR **WEICHEN** TEIG
ABSETZMITTELLINIE BIS ER-
KENNUNGSPUNKT BLECHRAND
(VERWENDET FÜR
REIHENABSTANDSBERECHNUNGEN)



DIESES
FENSTER
VERLASSEN

ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 2
(VORHERIGE SEITE)

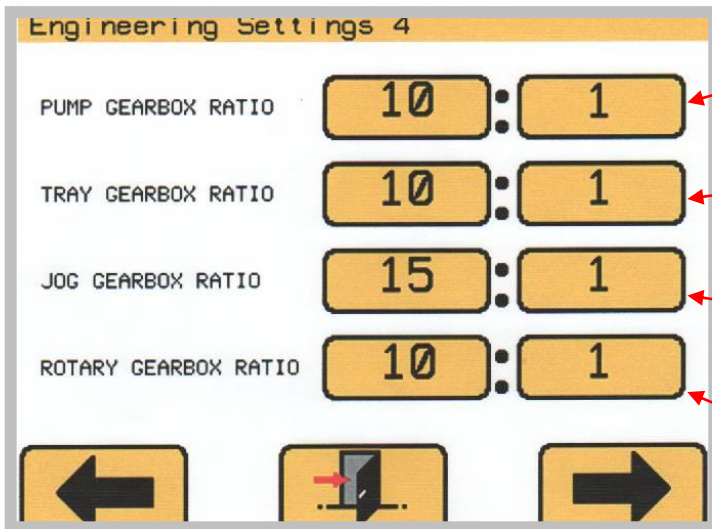
ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 4
(NÄCHSTE SEITE)

WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER
AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

GETRIEBEÜBERSETZUNGEN

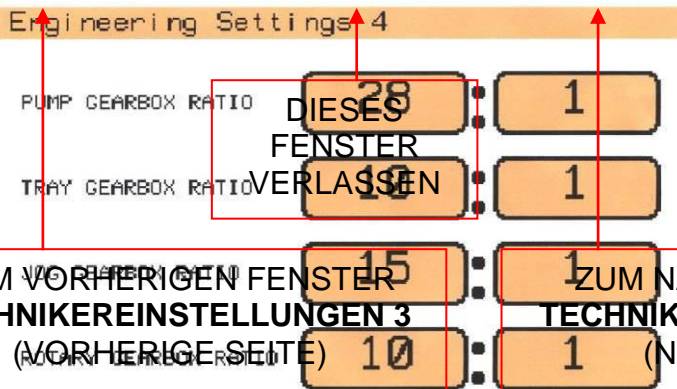


PUMPE

BLECH

ANLAUF

ROTIEREN



ZUM VORHERIGEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 3
 (VORHERIGE SEITE)

ZUM NÄCHSTEN FENSTER
TECHNIKEREINSTELLUNGEN 5
 (NÄCHSTE SEITE)

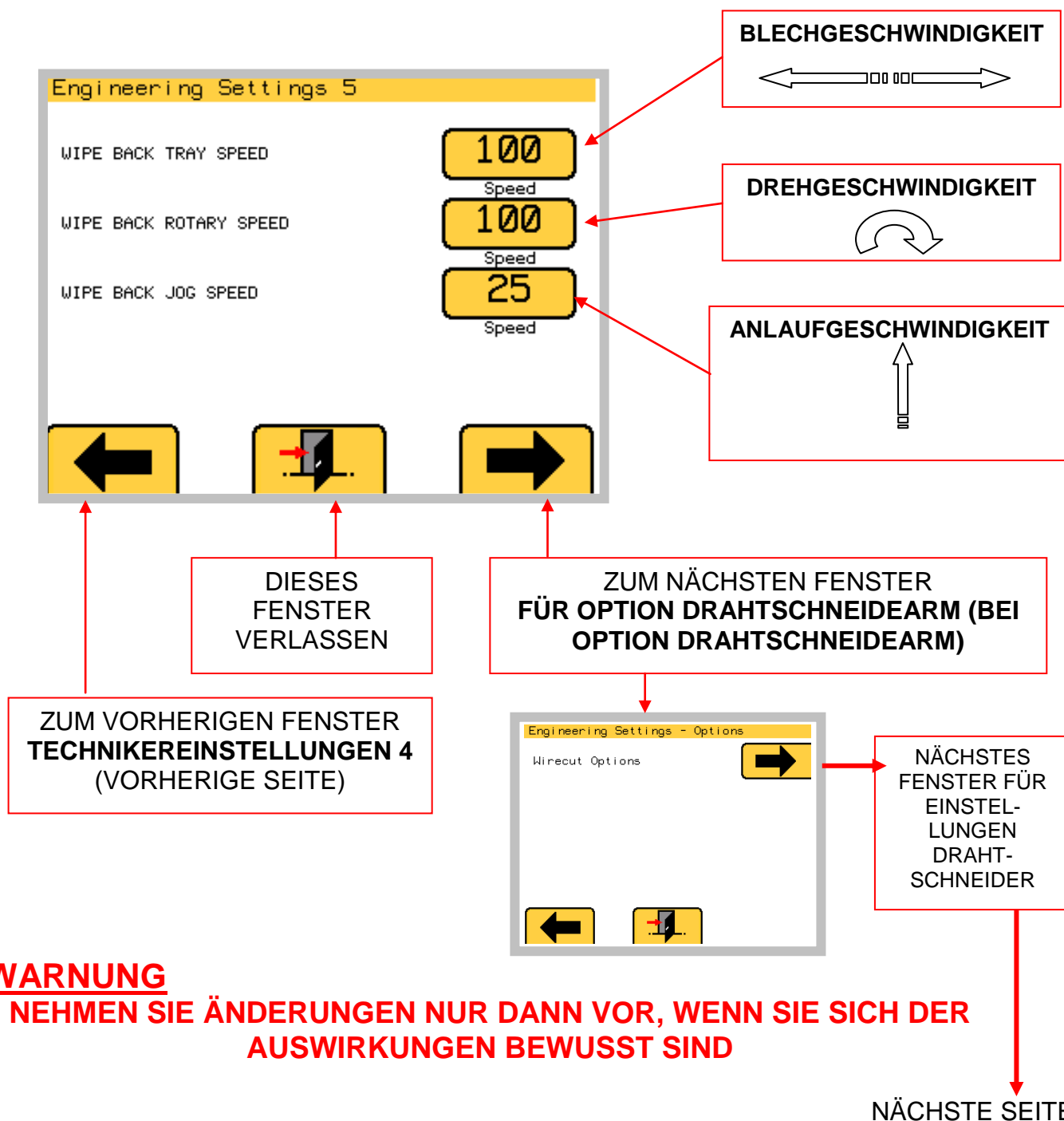


WARNUNG

NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND

DIESER ABSCHNITT IST NUR FÜR GESCHULTE TECHNIKER BESTIMMT

STANDARDEINSTELLUNGEN FÜR RÜCKFAHREN (S. 5A)



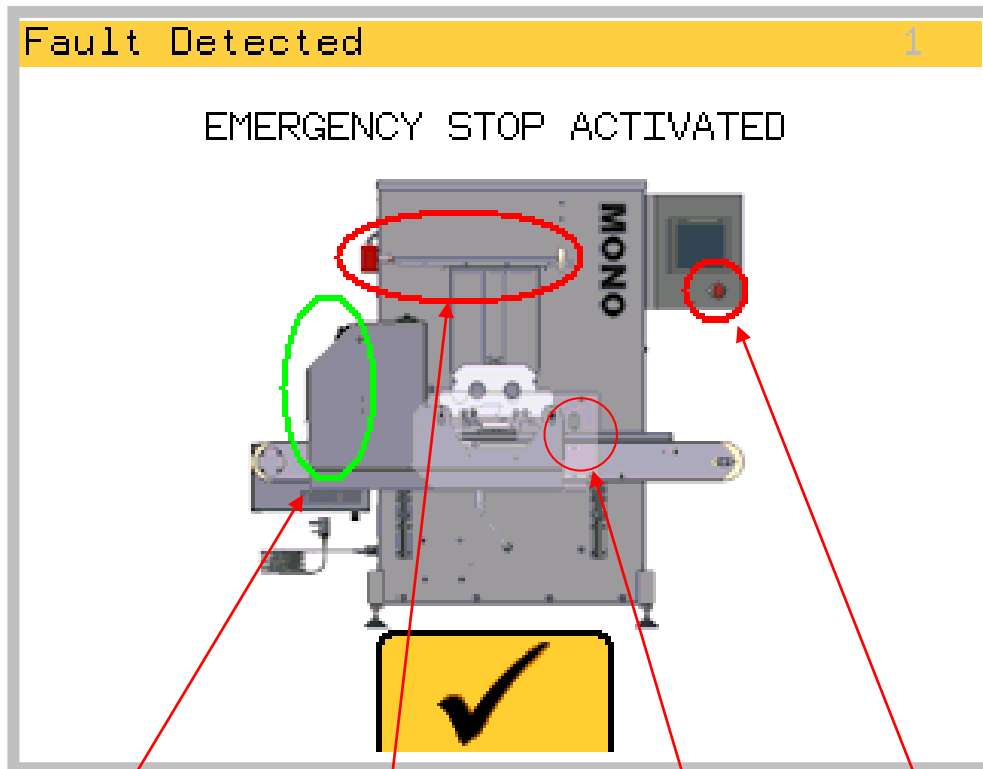
EINSTELLUNGEN DRAHTSCHNEIDER

The screenshot shows the 'Engineering Settings - Wirecut' menu with the following settings and annotations:

- HARD DOUGH OFFSET:** 5. Annotated as **FESTER TEIG VERSATZ**.
- DEFAULT WIRECUT:** 1000 (Speed) and 5000 (Acceleration). Annotated as **DRAHTSCHNEIDE-ARM + GESCHWINDIGKEIT**.
- WIRECUT GEARBOX RATIO:** 10 : 1. Annotated as **GETRIEBEÜBER-SETZUNG**.

Navigation buttons at the bottom are annotated as follows:

- Left arrow: **ZUM VORHERIGEN FENSTER TECHNIKEREINSTELLUNGEN 4 (VORHERIGE SEITE)**
- Right arrow: **DIESES FENSTER VERLASSEN**



ABDECKUNG
DRAHTSCHNEIDEARM
(FALLS VORHANDEN)

TRICHTER-
ABDECKUNG

SICHERHEITS-
STREBEN

NOT-AUS-KNOPF

DIESES FENSTER ZEIGT EINEN FEHLER IM SICHERHEITSBEREICH AN.

BEI **ROT** ZUR FEHLERBEHEBUNG ABDECKUNG SCHLIESSEN ODER
BLOCKIERUNGEN ENTFERNEN.

BEI **GRÜN** WURDE DER FEHLER IN DIESER POSITION BEHOBEN.

SCHALTFLÄCHE

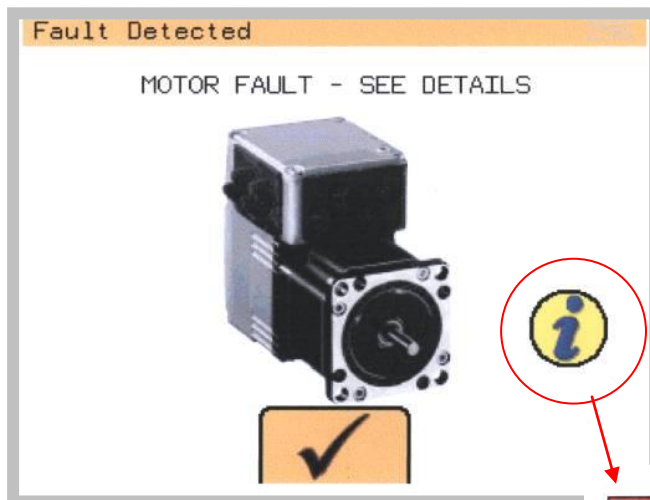


DRÜCKEN ZUM LÖSCHEN D. FENSTERS

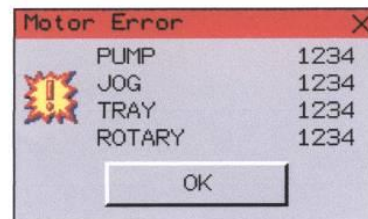
WARNUNG

**NEHMEN SIE ÄNDERUNGEN NUR DANN VOR, WENN SIE SICH DER
AUSWIRKUNGEN BEWUSST SIND**

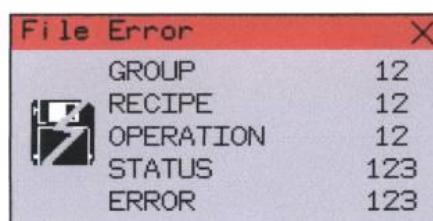
WENN DAS FOLGENDE FENSTER ERSCHEINT, PRÜFEN SIE, DASS DIE TISCHBEWEGUNGEN ETC. NICHT BLOCKIERT SIND. FALLS JA, BLOCKIERUNG ENTFERNEN UND ZUM FORTFAHREN  DRÜCKEN.



DIESE SCHALTFLÄCHE DRÜCKEN, UM MEHR INFORMATIONEN ZUM FEHLERHAFTEN MOTOR ZU ERHALTEN.



WENN DER FEHLER NICHT ERKENNBAR IST UND NICHT SICHER BESEITIGT WERDEN KANN, SOLLTE EIN ENTSPRECHEND AUSGEBILDETER TECHNIKER HINZUGEZOGEN WERDEN.



FEHLER BEIM LADEN/SPEICHERN DER REZEPTDATEN AUF DIE HMI-SPEICHERKARTE.

BITTE WENDEN SIE SICH AN DIE SERVICEABTEILUNG/ TECHNIKER, WENN DAS PROBLEM WEITER BESTEHT.

11.0 WARTUNG

Omega PLUS

Unter üblichen Bedingungen muss die Maschine nur wie im Handbuch beschrieben gereinigt werden.



**ACHTUNG: VERWENDEN SIE ZUR REINIGUNG
DIESER MASCHINE UNTER KEINEN UMSTÄNDEN
EINEN WASSERSCHLAUCH ODER
HOCHDRUCKREINIGER.**

Wenn ein Fehler auftritt, wenden Sie sich bitte an die Kundendienstabteilung unter Angabe der **Maschinen-Seriennummer** auf dem silbernen Typenschild an der Maschine und auf dem Deckblatt dieses Handbuchs.

SERVICE UND ERSATZTEILE FÜR GB UND WELTWEIT:



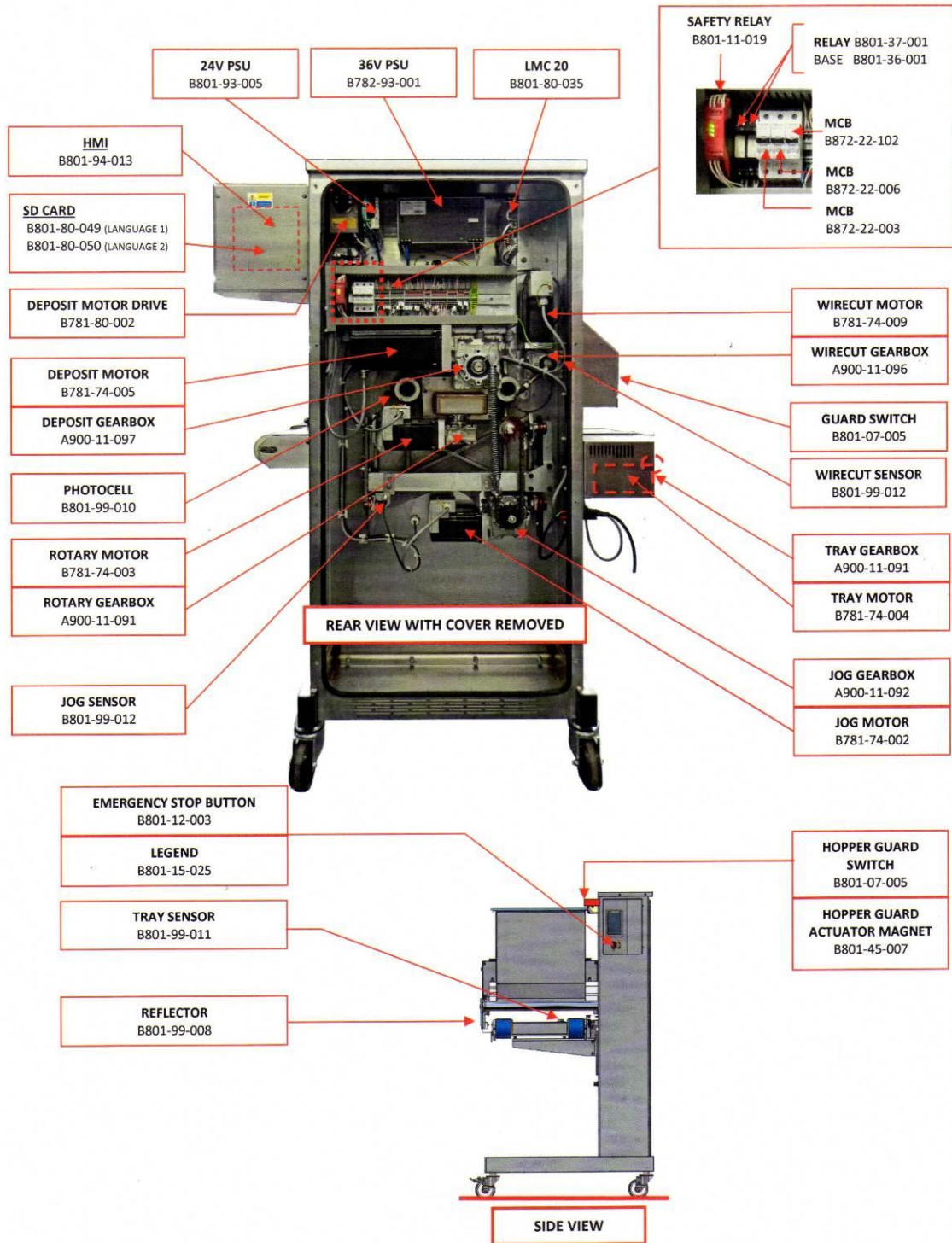
Queensway
Swansea West Industrial Estate
Swansea.
SA5 4EB
GROSSBRITANNIEN

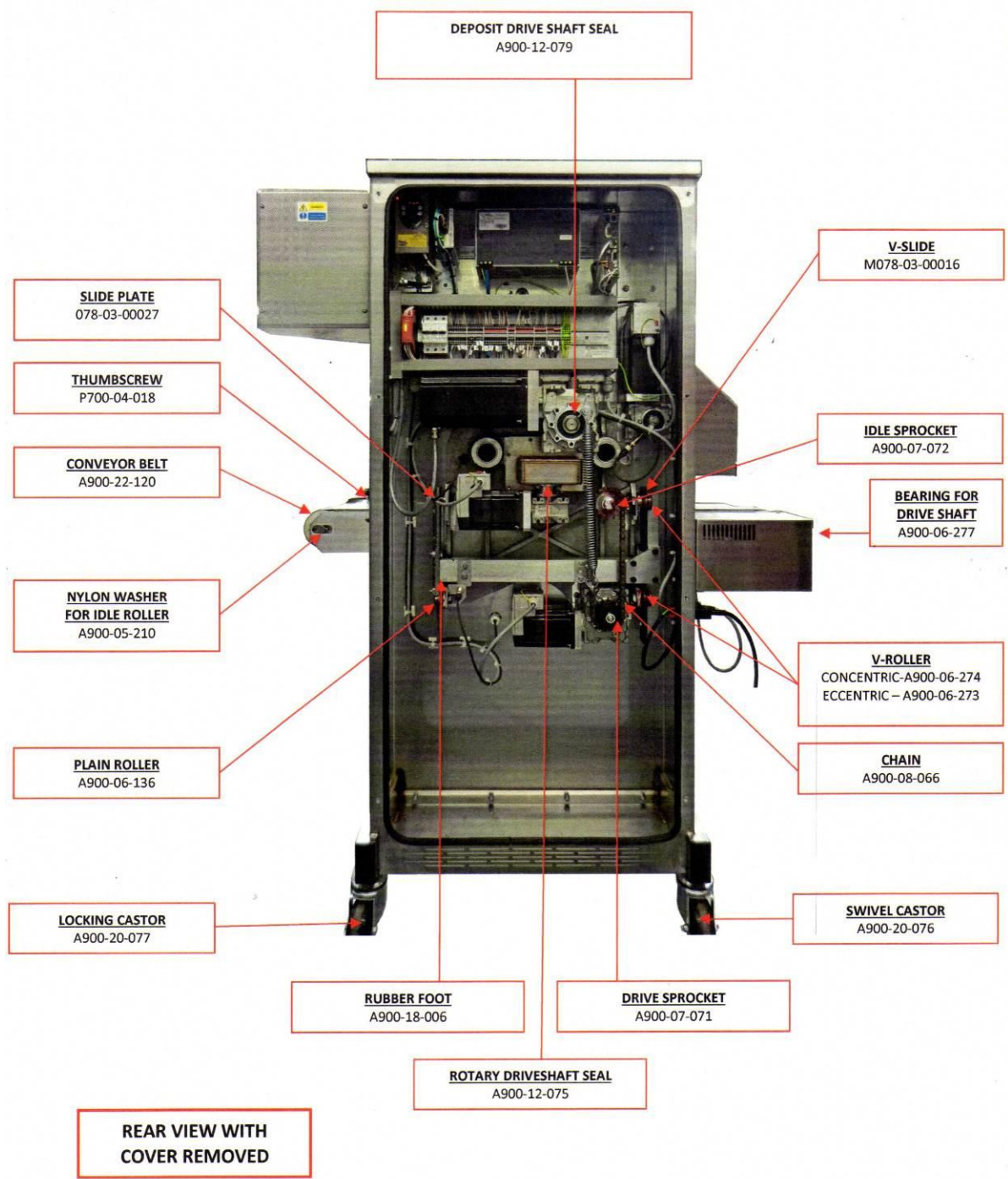
E-Mail: spares@monoequip.com
Ersatzteile Tel. +44(0)1792 564039
Website: www.monoequip.com

Zentrale Tel. 01792 561234
Fax. +44(0)1792 561016

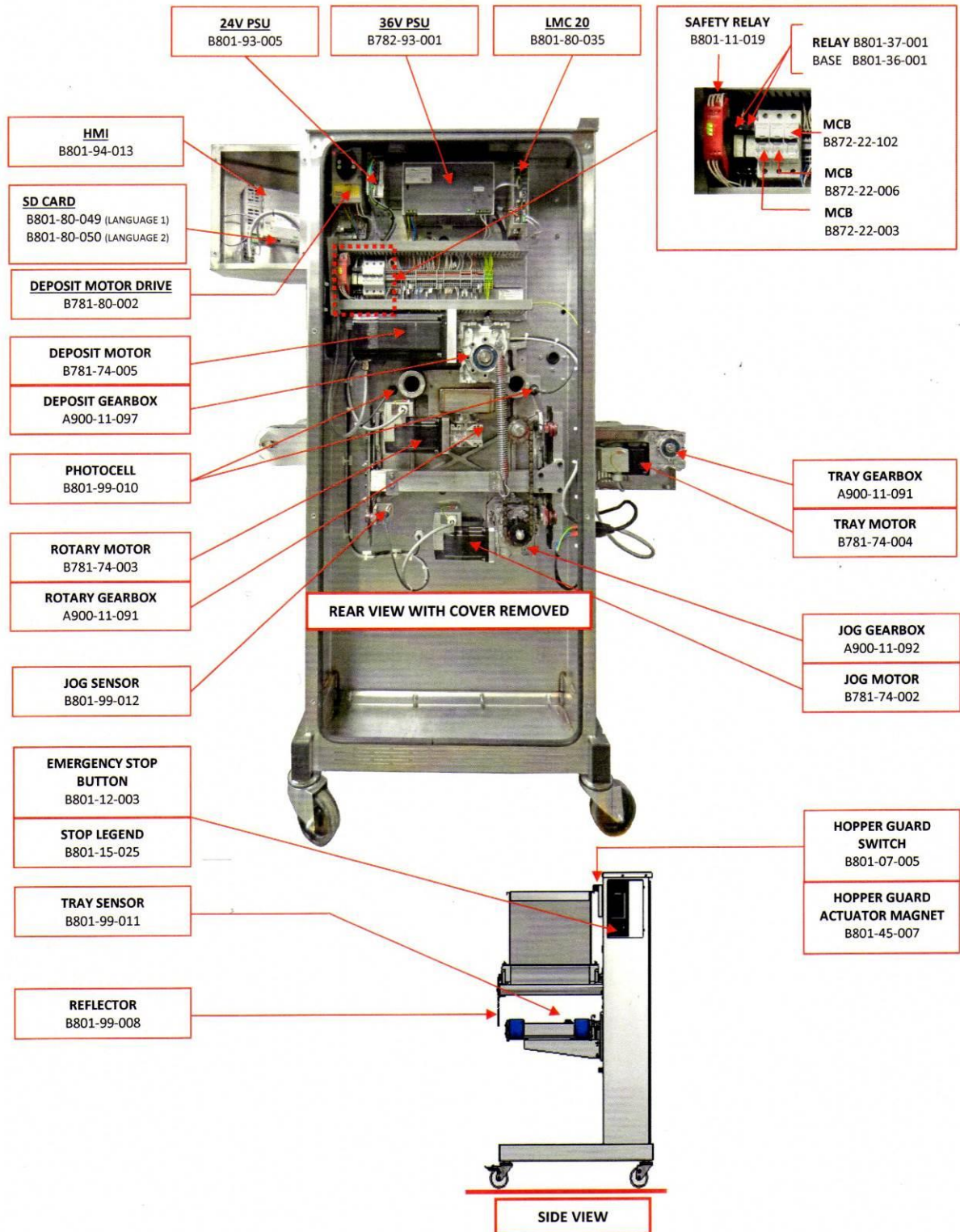
TEILEÜBERSICHT ELEKTRISCHE KOMPONENTEN

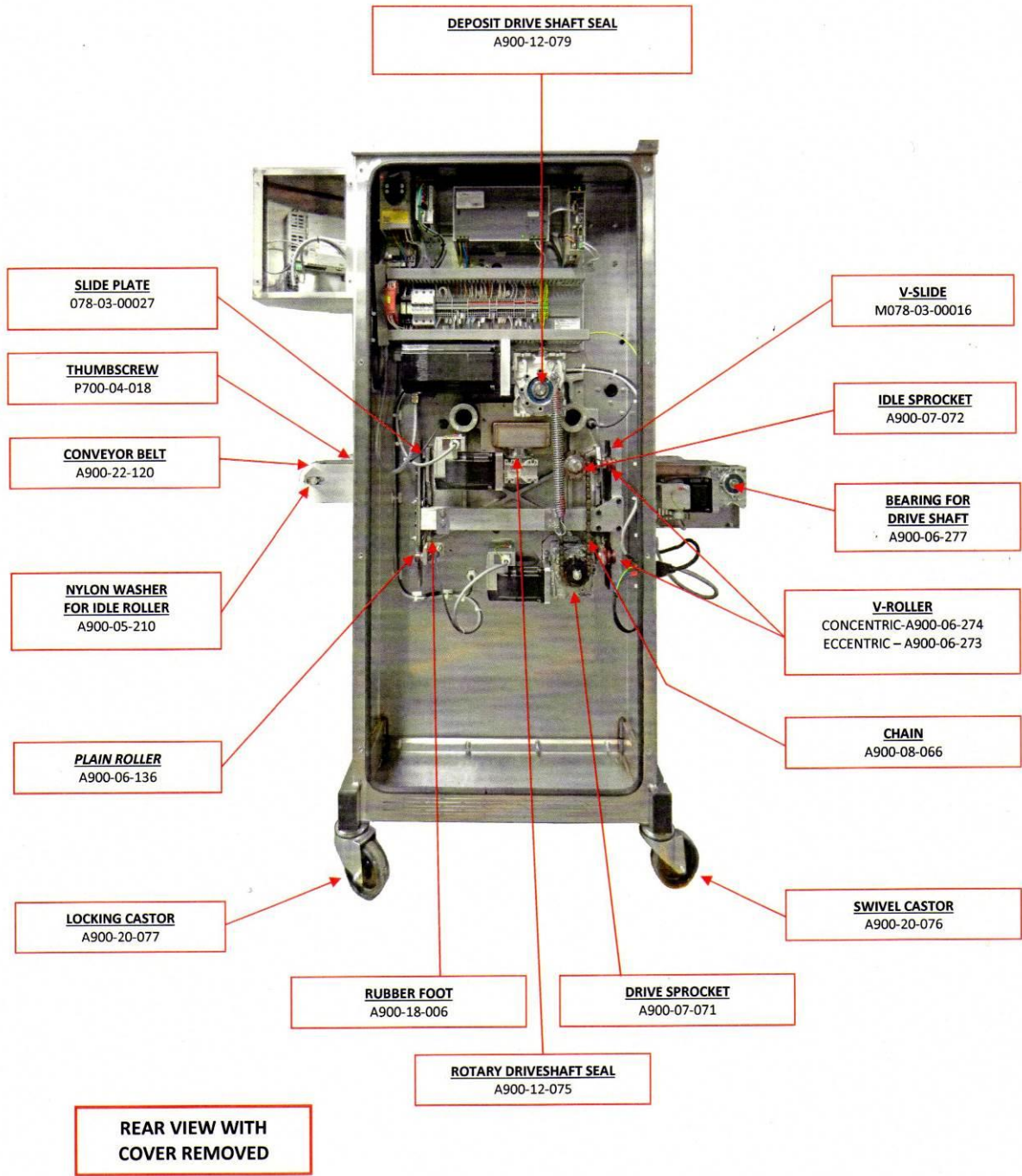
OMEGA PLUS DRAHT-SCHNEIDE-AUSFÜHRUNG





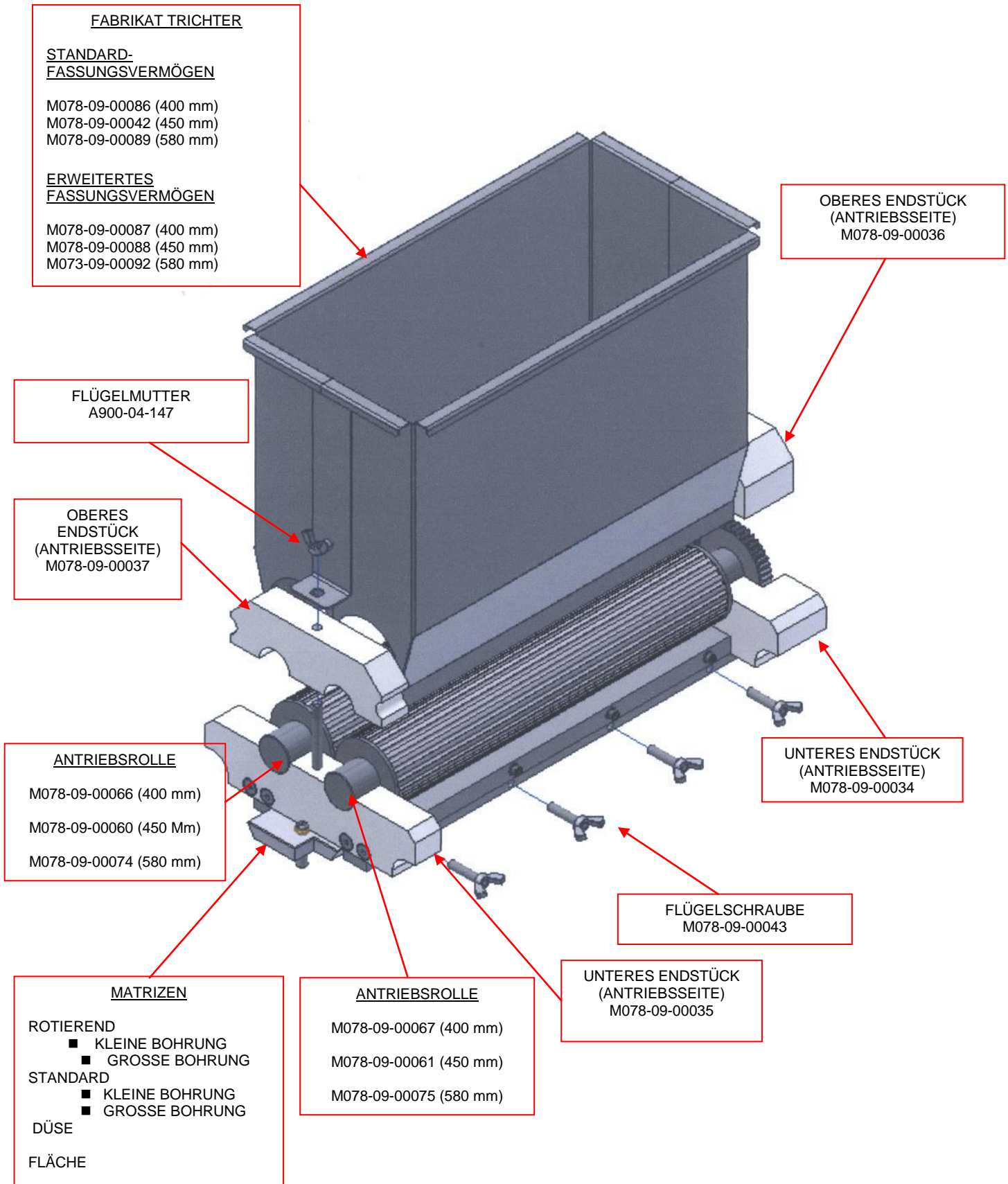
TEILEÜBERSICHT ELEKTRISCHE KOMPONENTEN



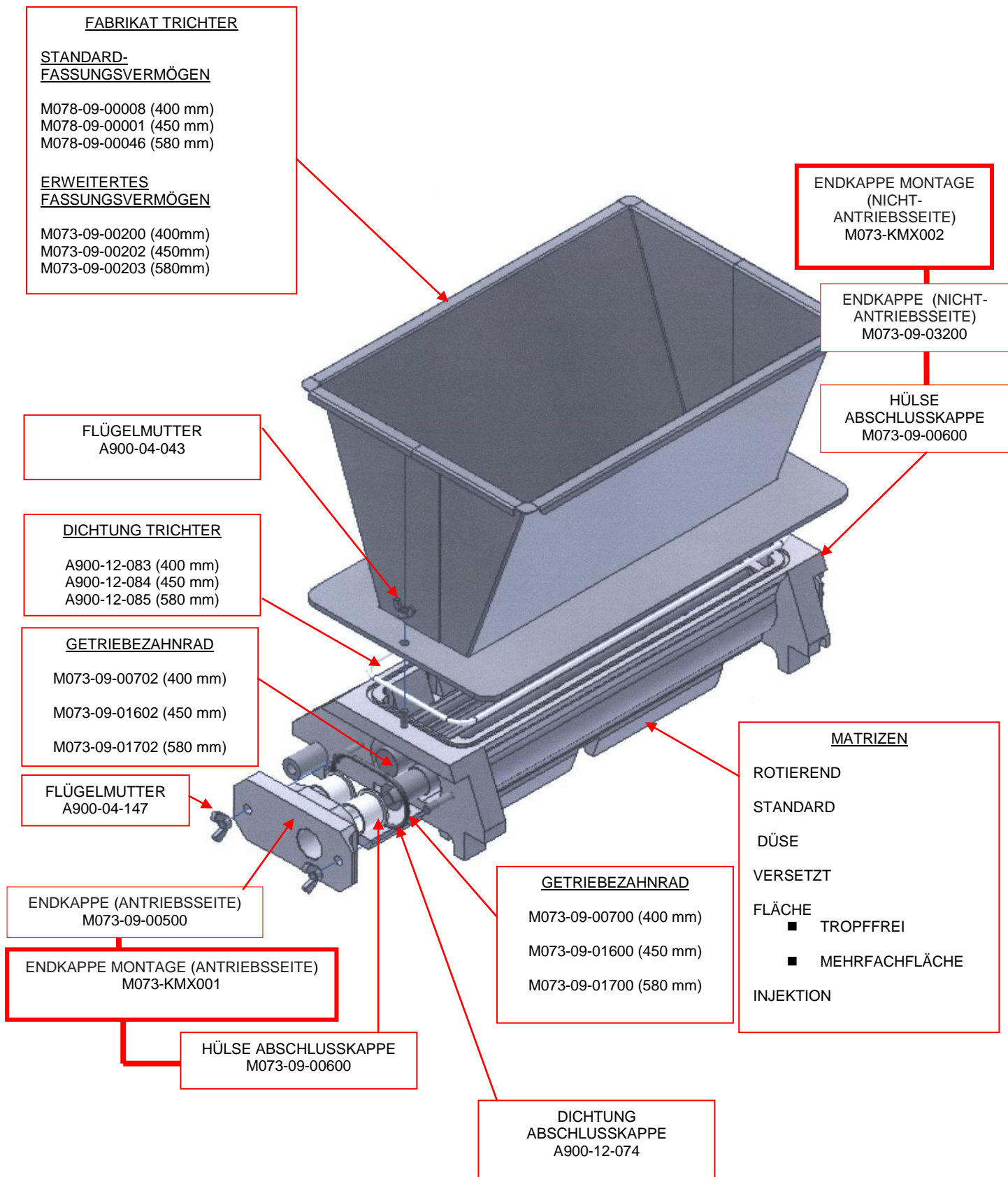


TEILE TRICHTER FÜR FESTEN TEIG

Omega PLUS



TEILE TRICHTER FÜR WEICHEN TEIG

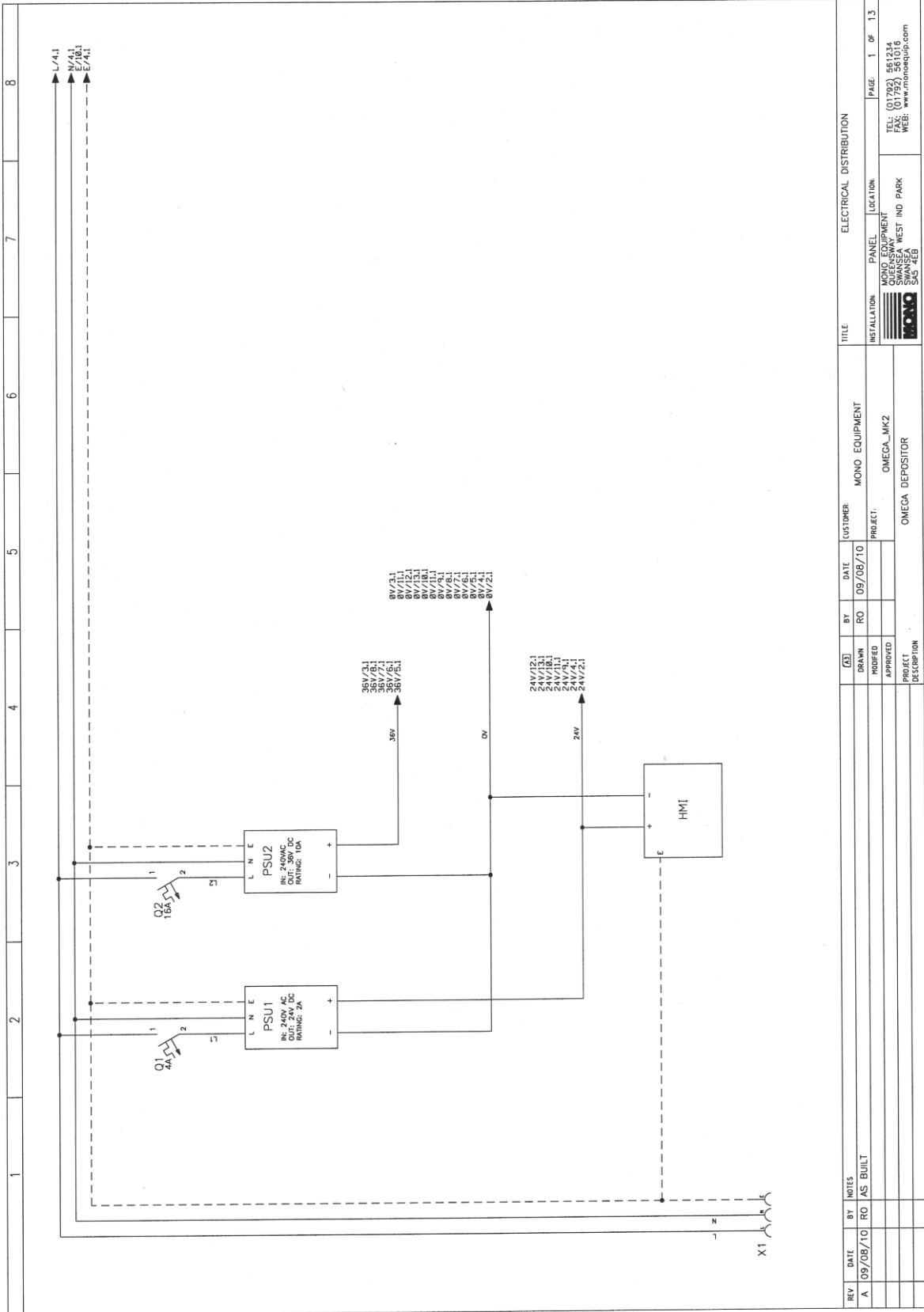




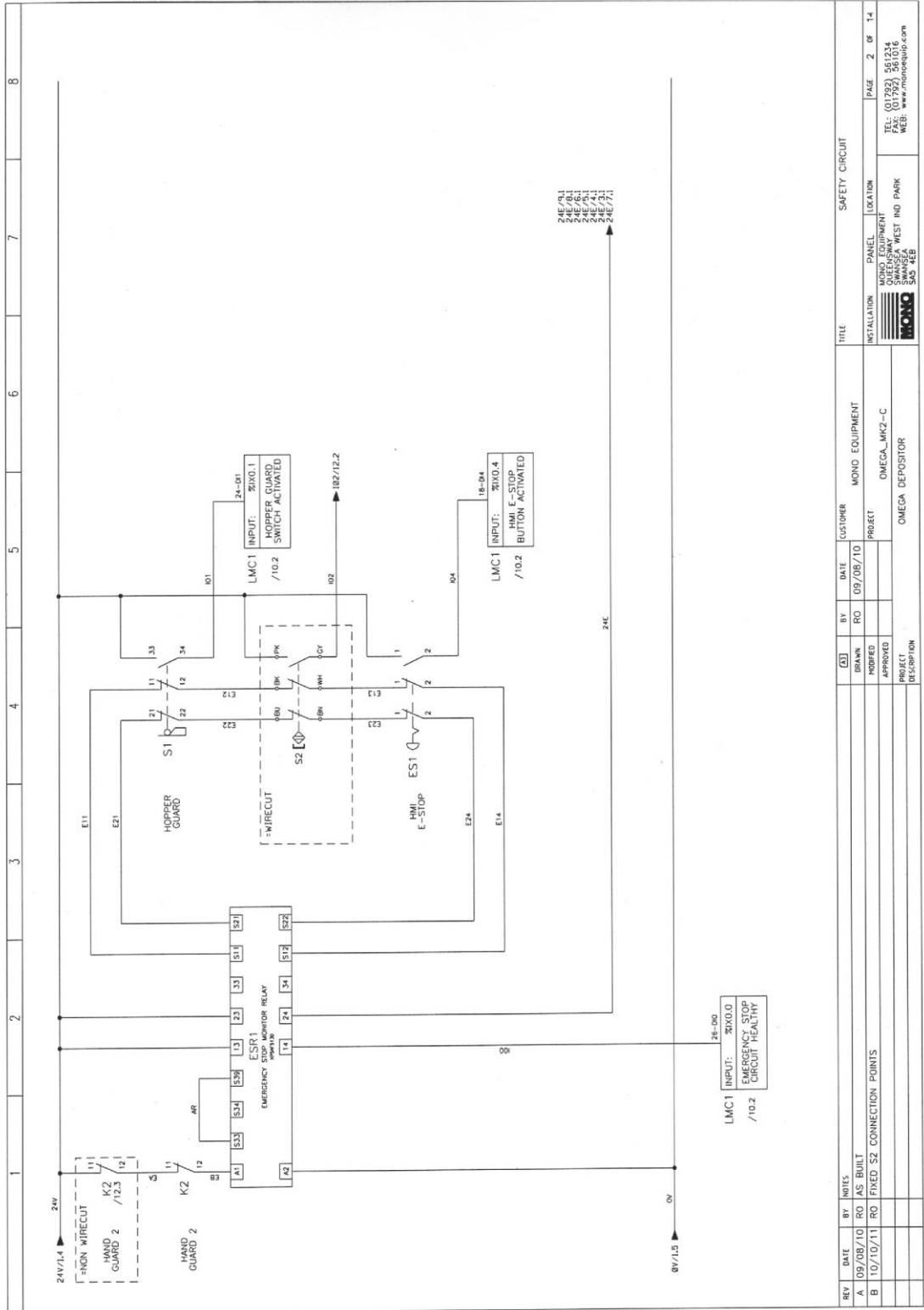
13.0



INFORMATIONEN



REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	ELECTRICAL DISTRIBUTION	
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO			INSTALLATION	PANEL	LOCATION
									MONO EQUIPMENT	
									QUEENSWAY	
									SWANSEA WEST IND PARK	
									SWANSEA	
									SAS 4EB	
										PAGE: 1 OF 13
										TEL: (01792) 561016
										FAX: (01792) 561016
										WEB: www.monoequip.com

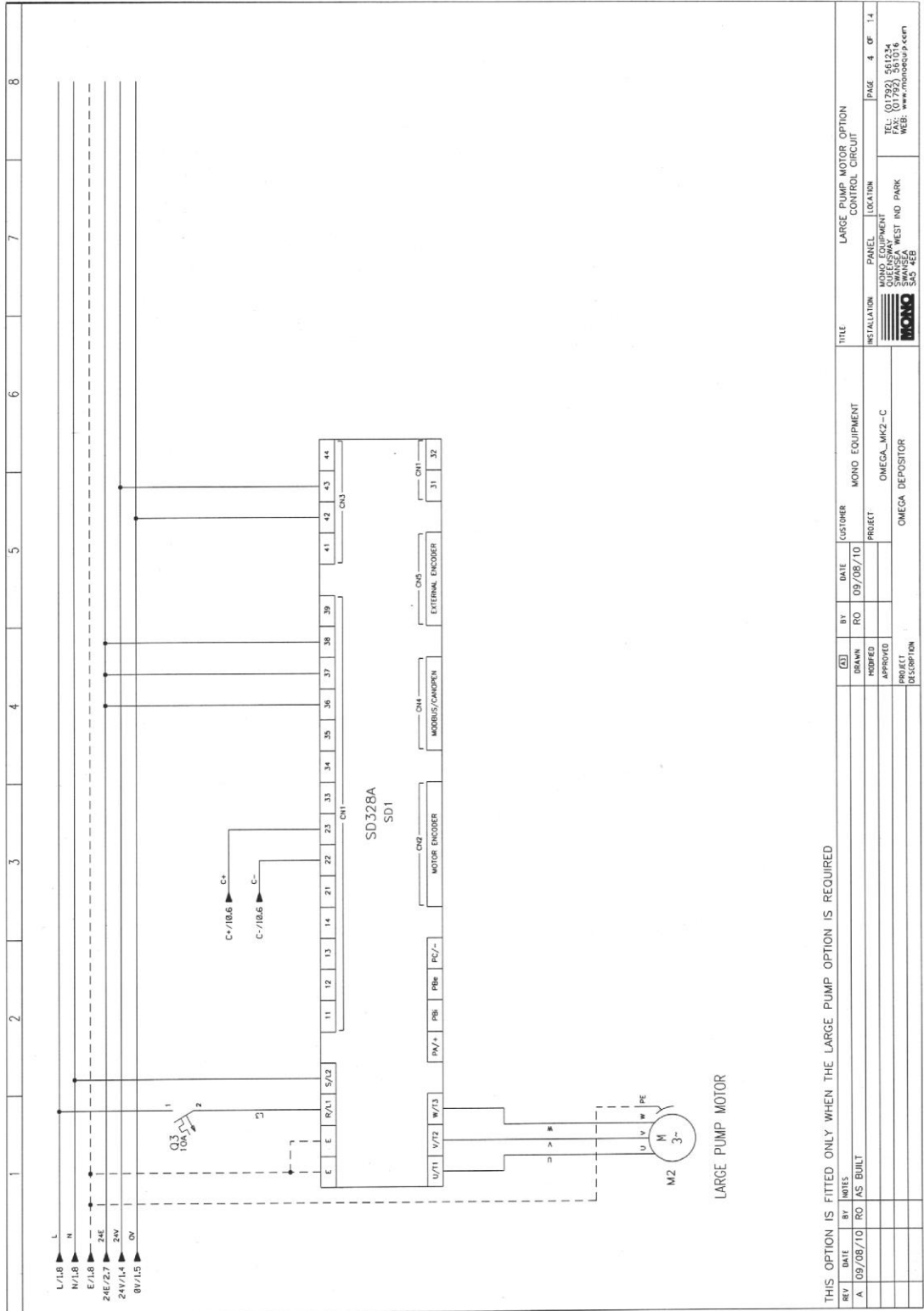


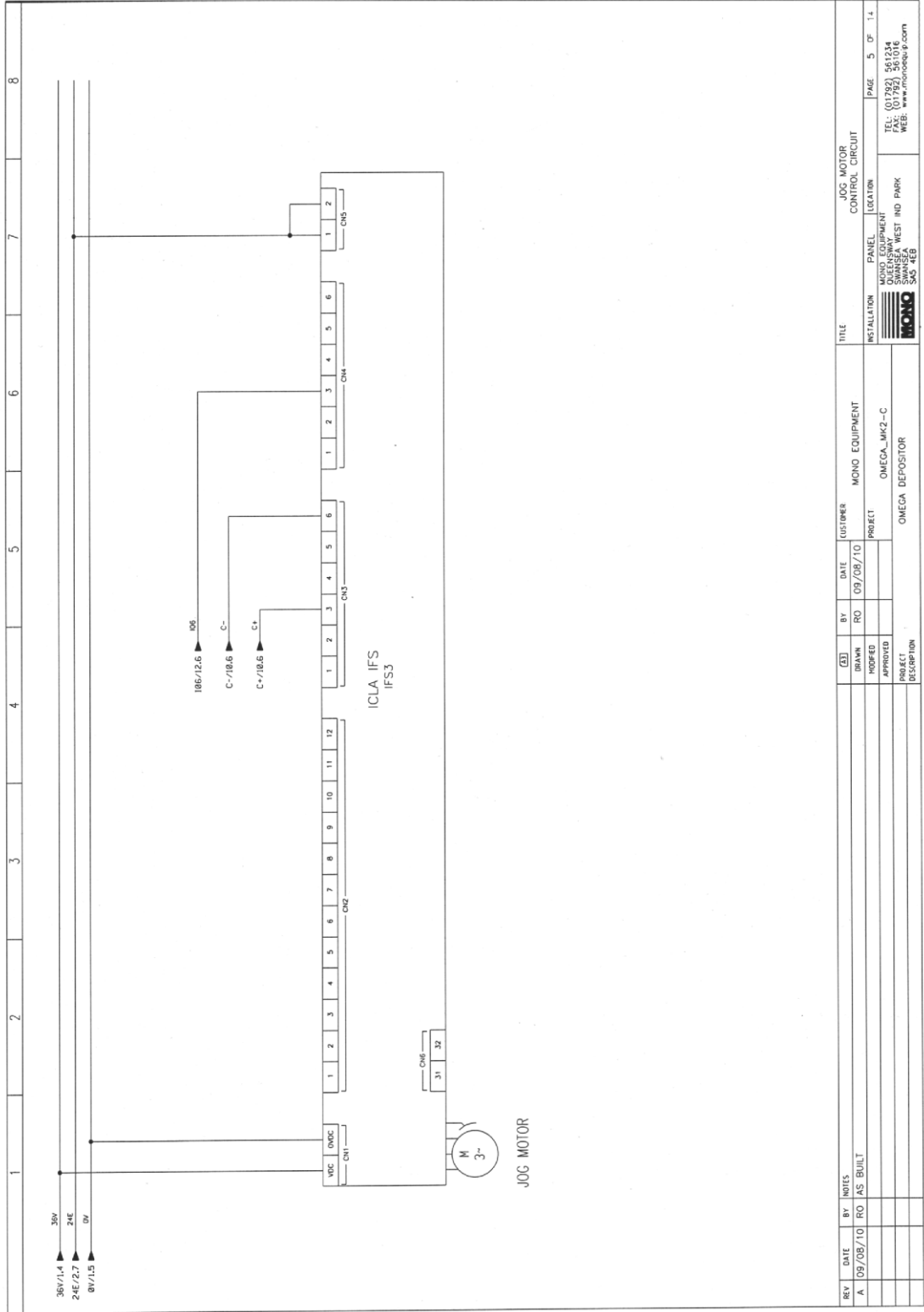
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	MONO EQUIPMENT	SAFETY CIRCUIT
B	10/10/11	RO	FIXED S2 CONNECTION POINTS			OMEGA_MK2-C	

INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF
MONO	MONO EQUIPMENT	SWANSEA WEST IND PARK	2	14

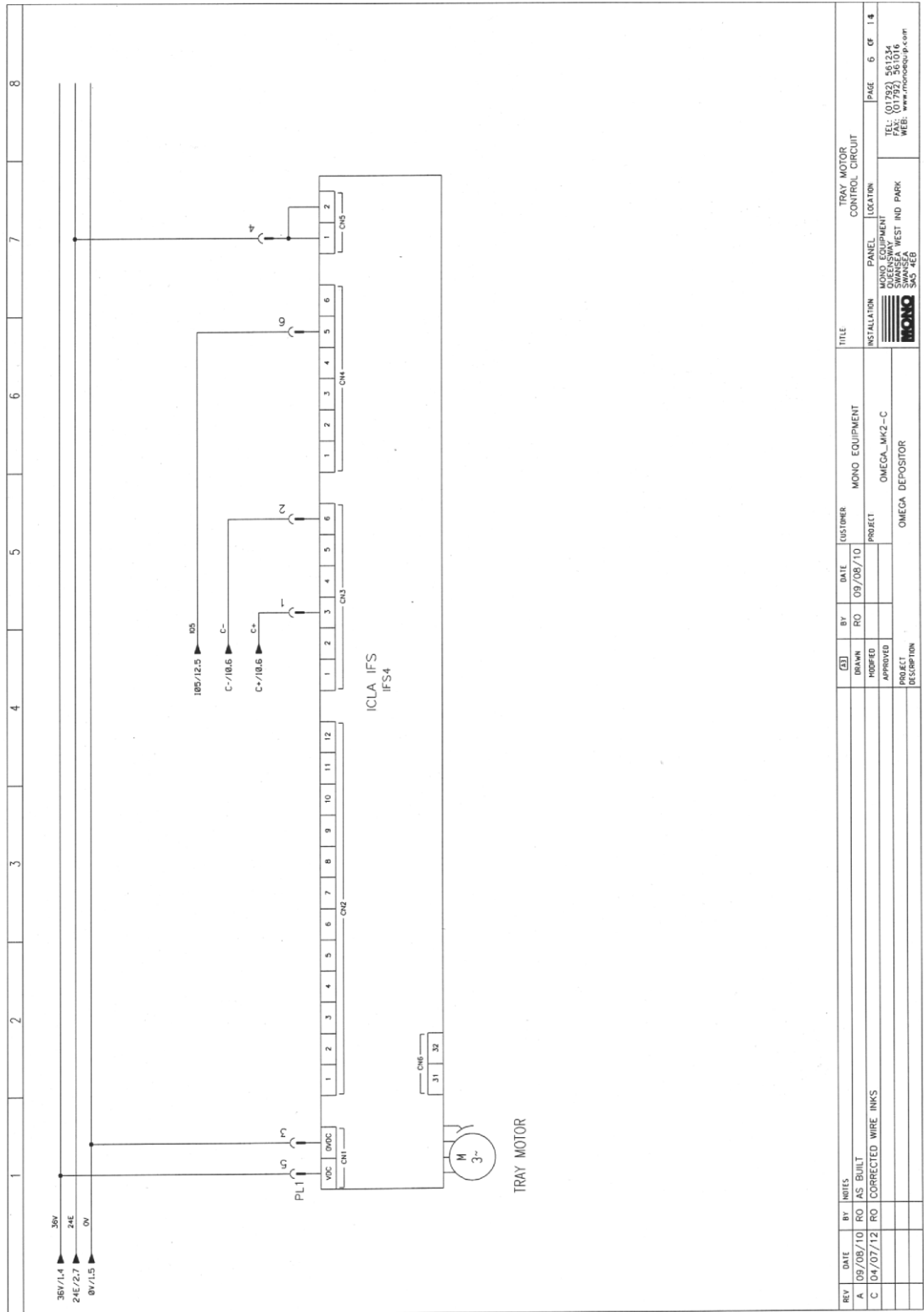
PROJECT	DESCRIPTION
OMEGA DEPOSITOR	

TEL:	FAX:	WEB:
017923 561234	017923 561016	www.monoequip.com



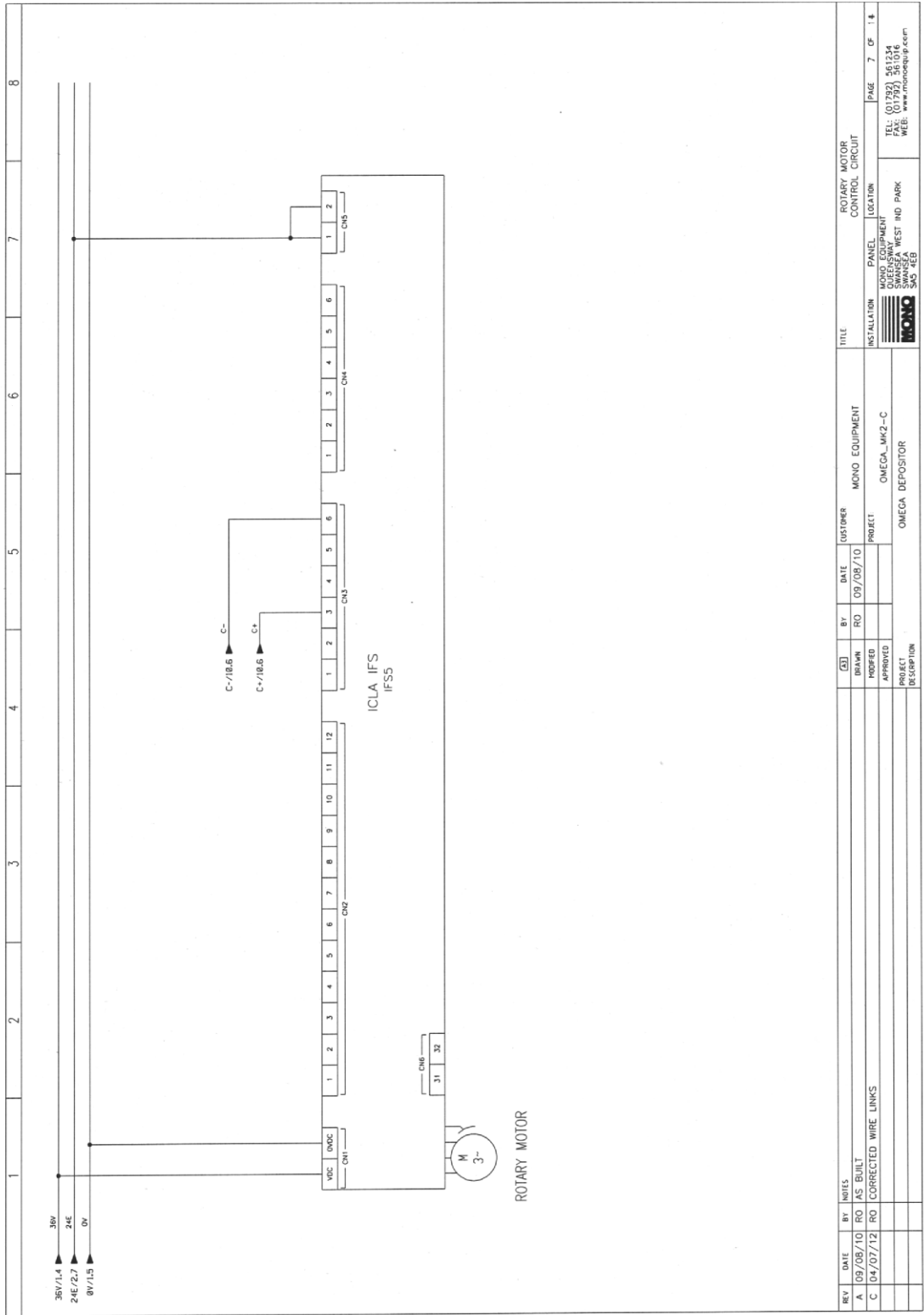


REV	DATE	BY	NOTES	(S)	DATE	BY	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT		05/08/10	RO	OMEGA DEPOSITOR	JOG MOTOR CONTROL CIRCUIT
				DRAWN	MONO EQUIPMENT			
				MODIFIED	OMEGA_MK2-C			
				APPROVED	PROJECT			
				PROJECT DESCRIPTION	OMEGA DEPOSITOR			
					INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE 5 OF 14
					MONO EQUIPMENT			
					SWANSEA WEST IND PARK			TEL: (01792) 581214
					SUN HEB			FAX: (01792) 581016
					SUN HEB			WEB: www.monodep.com

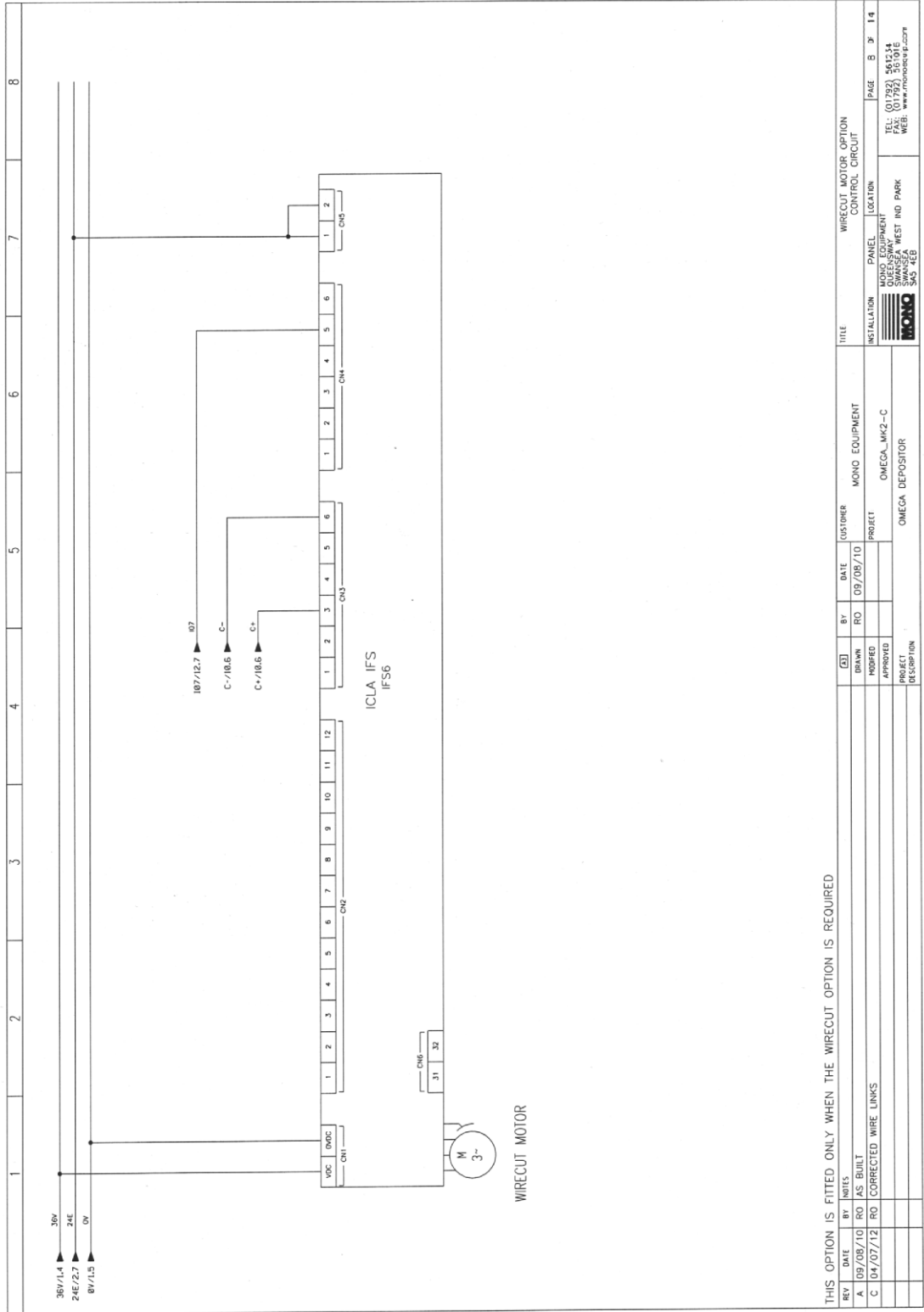


REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE	INSTALLATION	PANEL	LOCATION	PAGE	OF	SHEET
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/08/10	RO	09/08/10	OMEGA DEPOSITOR	TRAY MOTOR CONTROL CIRCUIT	MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2-C	MONO EQUIPMENT SWANSEA WEST IND PARK SWO 4EB	6	OF	14
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE INKS											
			PROJECT DESCRIPTION				OMEGA DEPOSITOR							

TEL: (01792) 561234
FAX: (01792) 561016
WEB: www.mhndep.co.uk



REV	DATE	BY	NOTES	BY	DATE	CUSTOMER	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	RO	09/08/10	OMEGA	ROTARY MOTOR CONTROL CIRCUIT
C	04/07/12	RO	CORRECTED WIRE LINKS			OMEGA_MK2-C	MONO EQUIPMENT
						OMEGA DEPOSITOR	INSTALLATION
							PANEL
							LOCATION
							PAGE
							7 OF 14
							MONO EQUIPMENT
							SWANSEA WEST IND PARK
							SWO-RED
							TEL: (01792) 561234
							FAX: (01792) 561016
							WEB: www.monoequip.com



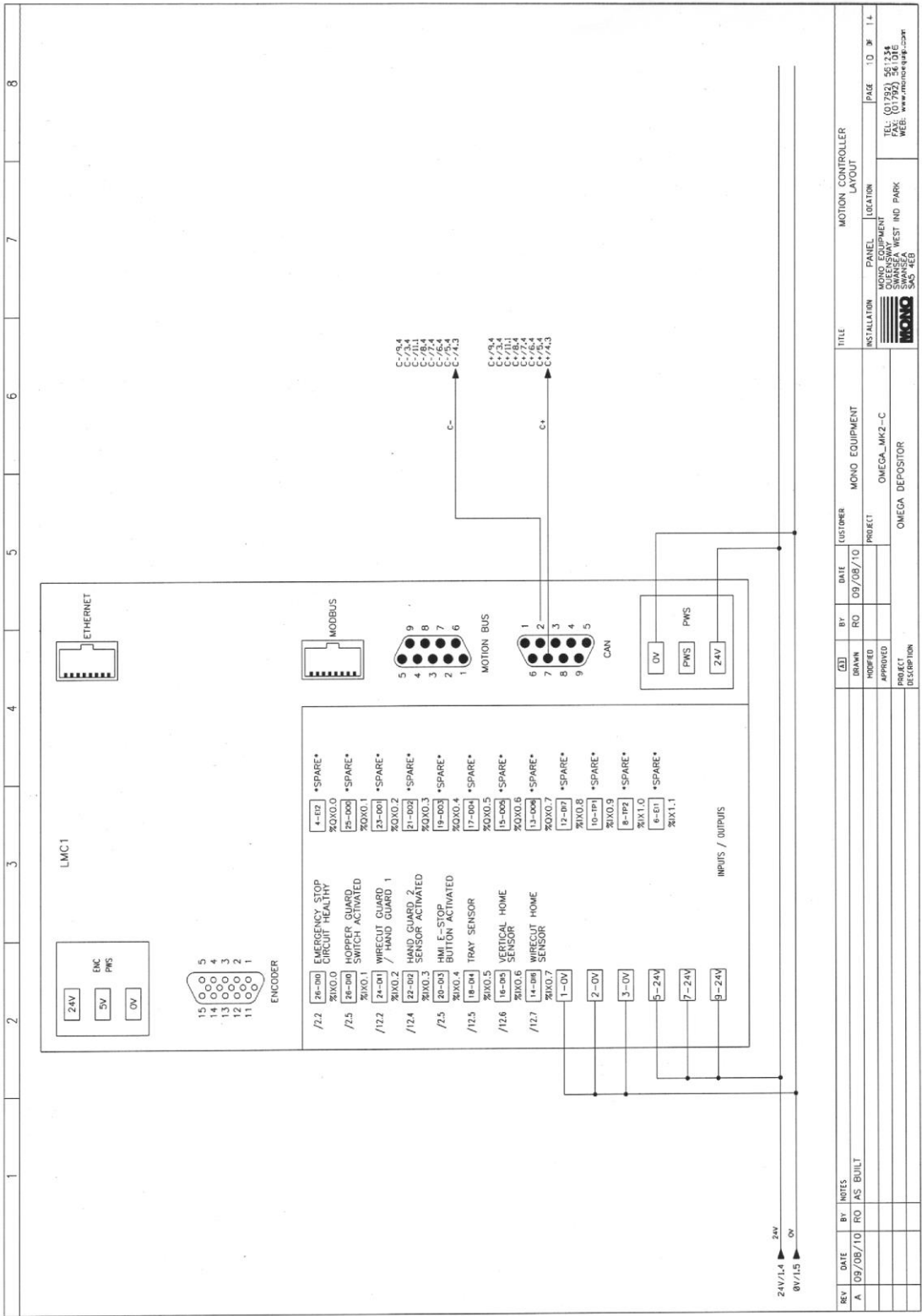
THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN THE WIRECUT OPTION IS REQUIRED

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

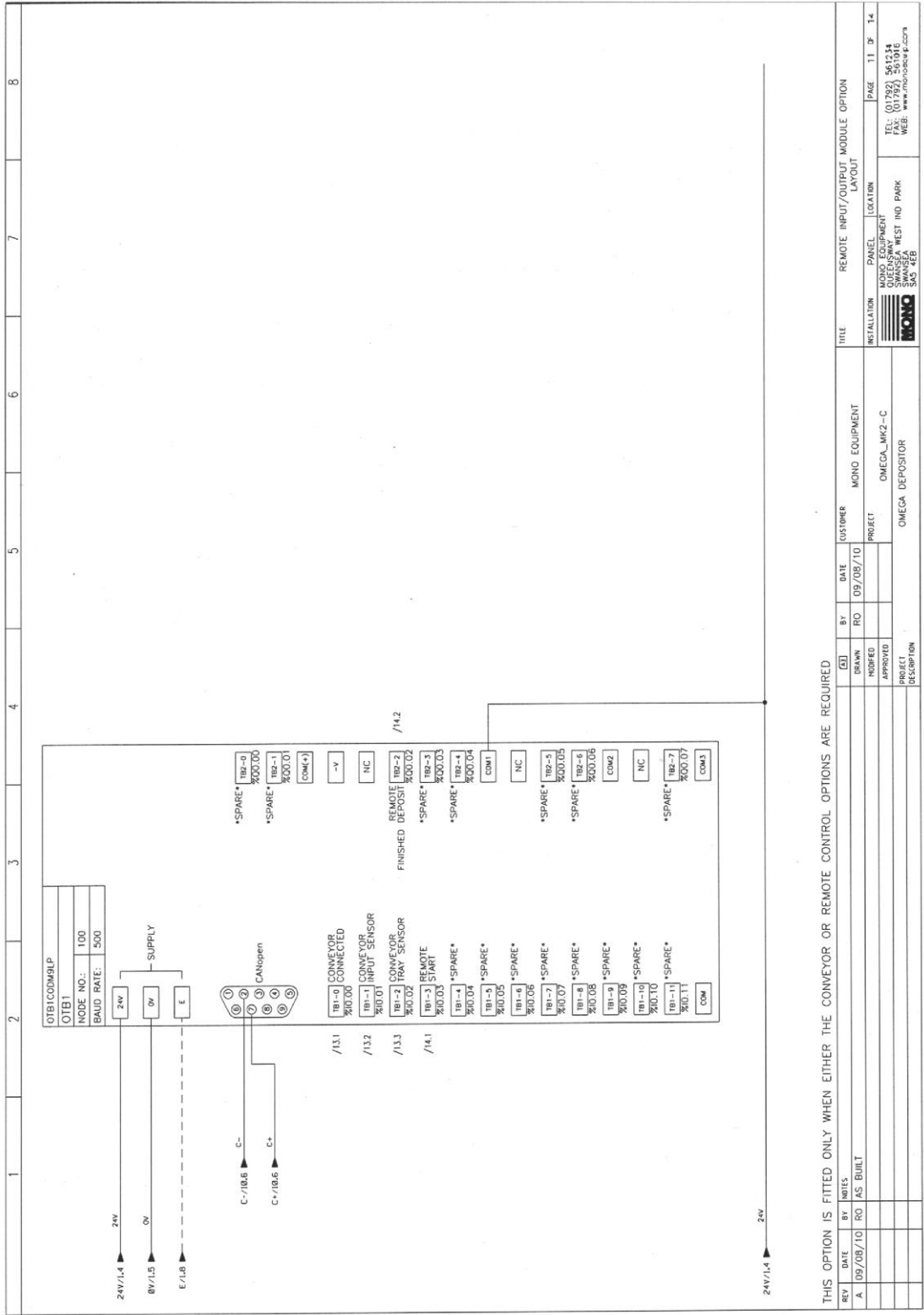
INSTALLATION	PANEL	LOCATION	TITLE
MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2-C	OMEGA DEPOSITOR	WIRECUT MOTOR OPTION CONTROL CIRCUIT

INSTALATION	PANEL	LOCATION	PAGE	B	OF	14
MONO EQUIPMENT	OMEGA_MK2-C	OMEGA DEPOSITOR	1			

TEL: (01792) 561214
FAX: (01792) 561016
WEB: www.monoblocp.com

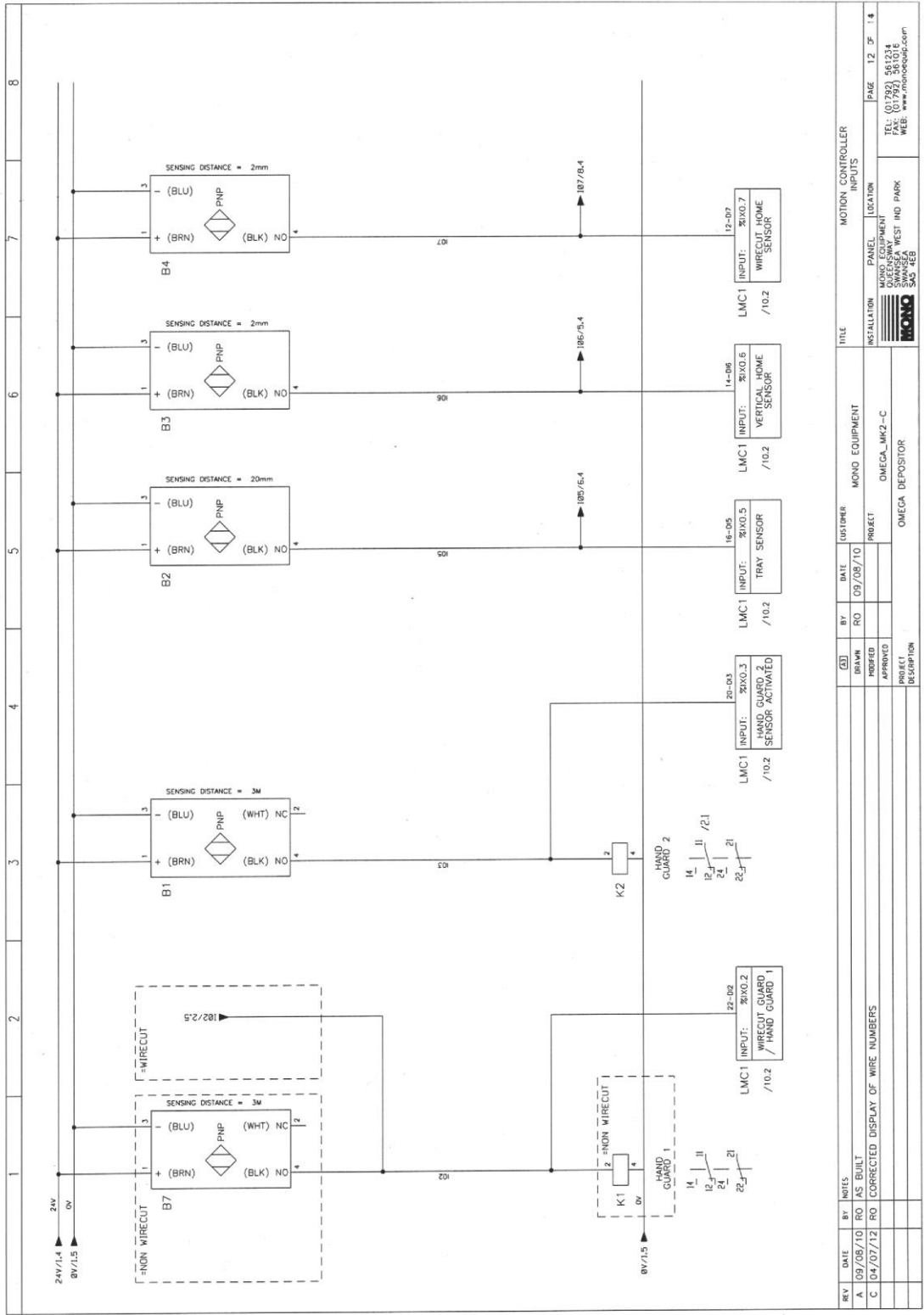


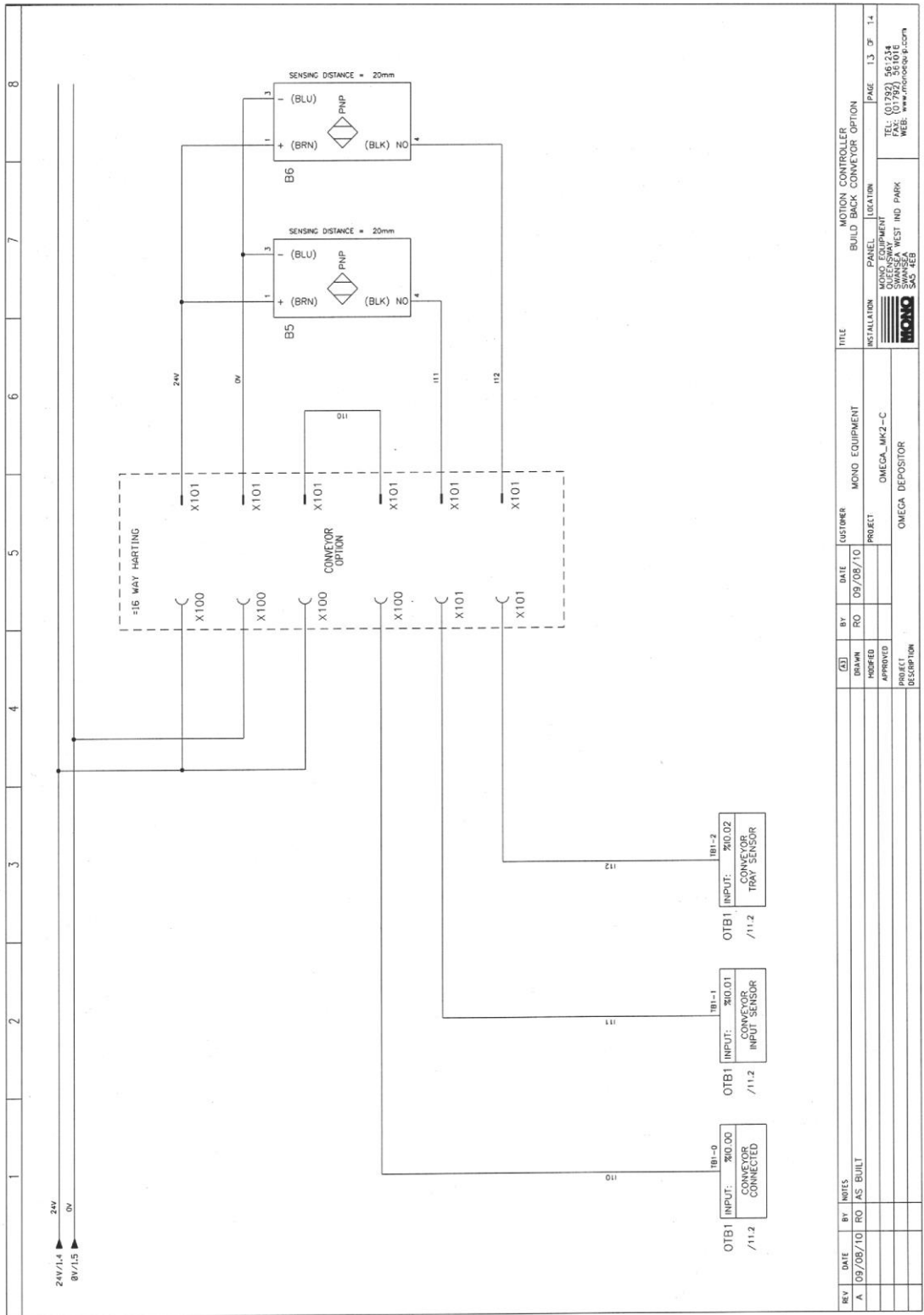
REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	DATE	CUSTOMER	MONO EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER LAYOUT
A	09/08/10	RO	AS BUILT			09/08/10		OMEGA_MK2-C	INSTALLATION	PANEL LOCATION
PROJECT DESCRIPTION: OMEGA DEPOSITOR PROJECT: OMEGA DEPOSITOR MONO EQUIPMENT: OMEGA_MK2-C MODIFIED: [blank] DRAWN: [blank] APPROVED: [blank]										
TITLE: MOTION CONTROLLER LAYOUT MONO EQUIPMENT: OMEGA_MK2-C MODIFIED: [blank] DRAWN: [blank] APPROVED: [blank]										
CUSTOMER: OMEGA DEPOSITOR PROJECT: OMEGA DEPOSITOR MONO EQUIPMENT: OMEGA_MK2-C MODIFIED: [blank] DRAWN: [blank] APPROVED: [blank]										
PANEL: [blank] LOCATION: [blank]										
PAGE 10 OF 14										
TEL: (01783) 561334 FAX: (01783) 561316 WEB: www.monorep.com										

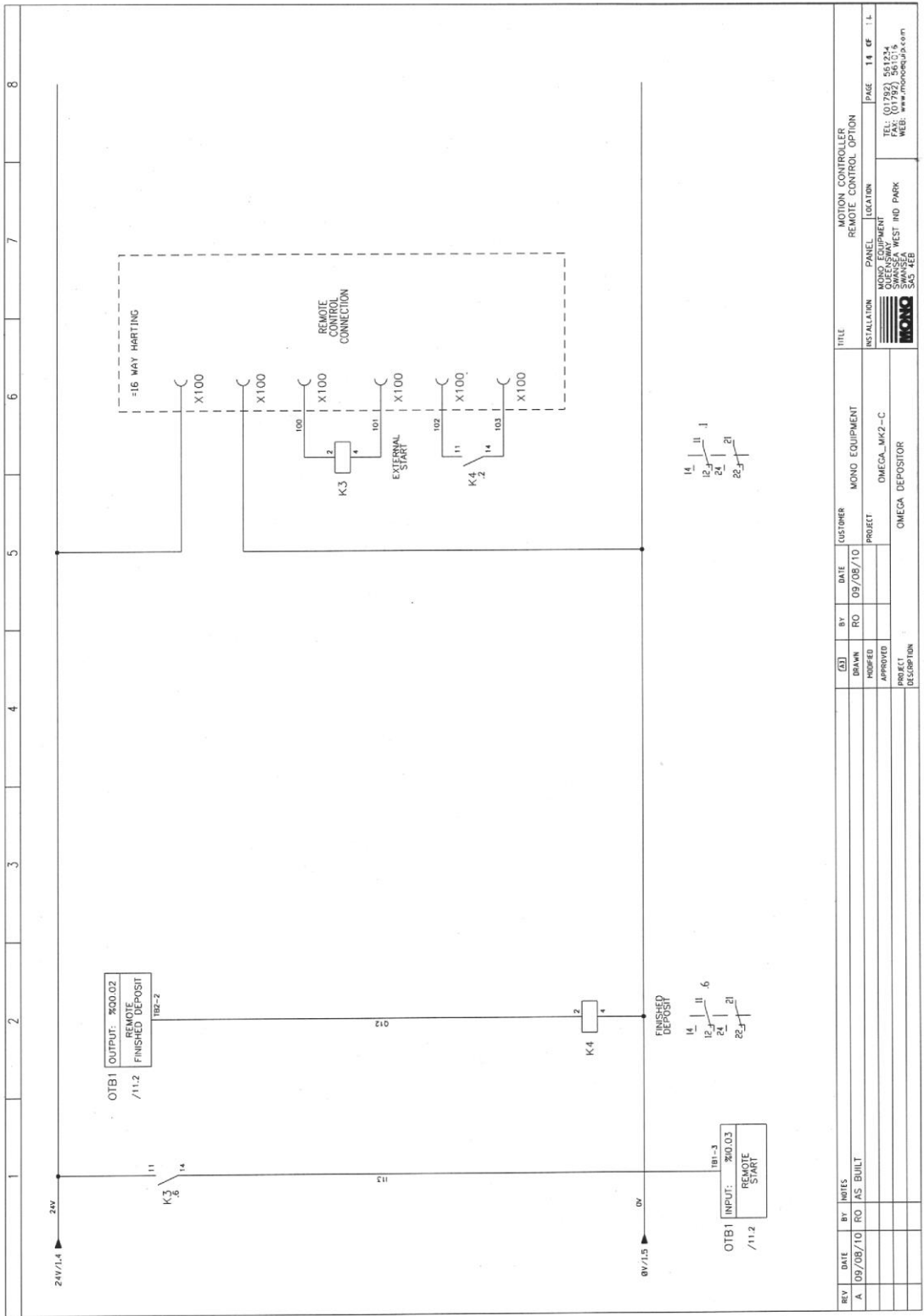


THIS OPTION IS FITTED ONLY WHEN EITHER THE CONVEYOR OR REMOTE CONTROL OPTIONS ARE REQUIRED

REV	DATE	BY	NOTES	DATE	BY	USER	MONO EQUIPMENT	TITLE
A	09/08/10	RO	AS BUILT	09/09/10	RO	PROJECT	OMEGA_MK2-C	REMOTE INPUT/OUTPUT MODULE OPTION LAYOUT
								INSTALLATION
								PANEL LOCATION
								MONO EQUIPMENT
								SWANSEA WEST IND PARK
								345 4FB
								TEL: (01792) 561214
								FAX: (01792) 561016
								WEB: www.monocorp.com
								PAGE 11 OF 14







REV	DATE	BY	NOTES	(S)	DATE	BY	CUSTOMER	MOND EQUIPMENT	TITLE	MOTION CONTROLLER
A	09/08/10	RO	AS BUILT		09/08/10	RO	OMEGA DEPOSITOR	OMEGA_MK2-C	INSTALLATION	REMOTE CONTROL OPTION
				DRAWN					PANEL	LOCATION
				MODIFIED					MOND EQUIPMENT	
				APPROVED					SWANSEA WEST IND PARK	
				PROJECT					TEL: (01792) 561204	PAGE 11 OF 11
				DESCRIPTION					FAX: (01792) 561015	
									WEB: www.mondequip.com	

Die in diesem Handbuch beschriebenen Geräte verfügen über eine CE-Zulassung.

Unsere Maschinen unterliegen stetiger Weiterentwicklung, dahersind technische Änderungen jederzeit vorbehalten.



Omega PLUS



**Omega PLUS
mit DRAHTSCHNEIDEARM**



Queensway

Swansea West Industrial Estate

Swansea.

SA5 4EB

GROSSBRITANNIEN

Tel. +44(0)1792 561234

Ersatzteile Tel.+44(0)1792 564039

Fax. +44(0)1792 561016

E-Mail: marketing@monoequip.com

Website: www.monoequip.com

▪ **ENTSORGUNG**

Wenn die Maschine das Ende der Lebensdauer erreicht hat, ist mit Sorgfalt vorzugehen. Alle Teile sollten ordnungsgemäß entsorgt werden, entweder durch Recycling oder andere gesetzlich zulässige Methoden.