

PMMAN023

www.profiller.com/3600

Betriebsanleitung - System ProFiller[®] 3600

Seriennummern vom Einfüller-Boden 6FB145 und höher

Lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig durch, ehe Sie das System zusammenbauen oder bedienen.

Version 1.3.2

Copyright 2021 Torpac[®] Inc.

Betriebsanleitung - System ProFiller 3600

ProFiller[®] und Torpac[®] sind eingetragene Warenzeichen

German

| | |
|--|----|
| Übersicht | |
| ○ ProFiller-Webseite / Übersicht über die Umgebungsbedingungen / | 1 |
| ○ Terminologie zum Kapselbefüllen | 2 |
| Kisteninhalt / Kapselgrößenübersicht | 3 |
| Teile-Identifizierung | 4 |
| Ehe Sie anfangen: | |
| ○ Kontrolle der Kapselgröße | 5 |
| ○ Kapselgrößen-Markierung und Lage der Seriennummern | 5 |
| Gebrauchsanleitung | |
| ○ Vorsortieren | 6 |
| ○ Trennen der Kapsel-Oberteile und -Unterteile | 8 |
| ○ Einfüllen und Pulververdichtung / Überfüllung | 10 |
| ○ Wiederzusammenfügen der Kapseln | 12 |
| ○ Verschliessen von Kapseln | 13 |
| Spezielle Füllmaterialien | |
| ○ Wann wird ein Pulver-Rüttler eingesetzt? | 14 |
| ○ Befüllen von Kapseln mit Flüssigkeit | 14 |
| ○ Befüllen von Kapseln mit klebrigen Pulvern | 14 |
| Auswechseln der Kapselgröße | 15 |
| Verstellbare Distanzplatte | 18 |
| Reinigung und Schmierung | |
| ○ Übersicht und Zeitplanung | 19 |
| ○ Waschanweisungen | 20 |
| ○ Bekannte Reinigungsprobleme | 21 |
| ○ Reinigungsanweisungen | 22 |
| ○ Schmieren und Zusammenbauen | 25 |
| Umgebungsbedingungen | 27 |
| Häufig gestellte Fragen | 28 |
| Gewicht und Abmessungen / Füllgewicht-Schwankung | 30 |
| Zubehör | 31 |
| ProFiller-Produkte | 32 |
| Anleitung zur Teilebestellung | 33 |
| Anlage 1: Herstellungsmaterialien und Teileschema | 34 |
| Anlage 2: Konformitätserklärung | 41 |
| Setzen Sie sich mit uns in Verbindung | 45 |

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf einer der neuesten manuellen Standard-Kapselfüllmaschinen mit 300 Löchern!

Auf unserer Webseite, www.profiller.com, finden Sie mehr detaillierte Informationen über das System ProFiller 3600 und dessen Verwendung. Sie finden auch dort andere ProFiller-Produkte und -Zubehör, die sich als hilfreich erweisen könnten, um sich mit Ihrem ProFiller vertraut zu machen.



Auf unserer Webseite gefundene Informationsbeispiele:

| Produktinformation und -nutzung | Allgemeine Nutzungstipps |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none">► Video über den Gebrauch vom System ProFiller• Broschüren über Einfüller mit 100 Löchern und erhältlichem Zubehör• Broschüren über Einfüller mit 300 Löchern und erhältlichem Zubehör• Daten über Kapselfüllgewichte• Kopie dieser Betriebsanleitung unter Technischem Kundendienst• Links zu unserem Team vom technischen Kundendienst | <ul style="list-style-type: none">• Tipps zu Kapseln – Lagerung und Transport, Feuchtigkeitsmessung und Steuereinrichtungen• Verschließen von mit grobkörnigen Pulverarten gefüllten Kapseln• Verschließen von mit Salzen gefüllten Kapseln |
| Reinigungstipps | Nutzungstipps mit Zubehör |
| <ul style="list-style-type: none">• Reinigungstipps für Cellulose• Reinigungstipps für Magnesiumoxid• Tipps zum Trocknen | <ul style="list-style-type: none">► Einsatz eines Pulver-Rüttlers• Wann wird ein Pulver-Rüttler eingesetzt? |

Übersicht über die Umgebungsbedingungen

Sowohl Temperatur als auch Feuchtigkeit beeinflussen die Leistungsfähigkeit der Kapseln. Hohe Temperaturen oder Feuchtigkeit können dazu führen, dass die Kapseln weich oder klebrig werden. Niedrige Temperaturen oder Feuchtigkeit können dazu führen, dass die Kapseln spröde werden und zerbrechen. Beide Bedingungen beinträchtigen die Kapselfüllgewichte. Für detaillierte Informationen siehe den Abschnitt Umgebungsbedingungen auf Seite 22 dieser Betriebsanleitung.



TERMINOLOGIE

Vorsortieren

Bei der Kapselbefüllung muss jede Kapsel mit deren Unterteil unten und deren Oberteil oben positioniert werden. Dieser Vorgang heißt *Vorsortieren* und wird mit Hilfe Ihres Vorsortierers durchgeführt.

Trennen

Um die Kapseln zu befüllen, müssen sie von den Kapsel-Unterteilen getrennt werden. Dieser Vorgang heißt *Trennen* und wird mit Hilfe Ihres Einfüllers durchgeführt. Die Kapsel-Unterteile bleiben im Einfüller-Boden, und die Kapseln werden von der Kapseleinsatzplatte entfernt.

Befüllen der Kapseln

Der Vorgang, bei dem Pulver oder Flüssigkeit in Kapsel-Unterteile eingefüllt wird, heißt *Befüllen der Kapseln* und wird mit Hilfe Ihres Einfüllers durchgeführt. Wenn Sie einen optionalen Rüttler bestellt haben, wird er zum Befüllen der Kapseln benutzt.

Klopfen, Stampfen und Rütteln

Nach der Pulververteilung in die offenen Kapsel-Unterteile hilft das *Stampfen* (Pulververdichtung) das Pulver zu komprimieren, um Platz für mehr Pulver zu schaffen und ein noch genaueres Füllgewicht der Kapseln zu garantieren. Mit dem *Stampfen* vom Einfüller auf dem Tisch kann auch das Pulver richtig abgesetzt werden. Das Rütteln (mit Hilfe des optionalen Rüttlers) erlaubt ein schnelleres Befüllen der Kapseln mit körnigen, mehlartigen oder brückenbildenden Pulvern.

Wiederzusammenfügung

Beim Verschließen von Kapseln wird der erste Widerstand gespürt, wenn der obere Kapsel-Unterteil auf den Kapsel-Verschlussring trifft. Bei grobkörnigen Pulverarten kann die zur Überwindung dieses Widerstandes notwendige Kraft zu groß sein, um alle 100 Kapseln auf einmal zu schließen. Bei diesem Arbeitsgang sind die Kapseln schon wieder zusammengefügt und zum Verschließen mit ihrer Kapsel-Verschlusseinrichtung bereit.

Verschließen der Kapseln

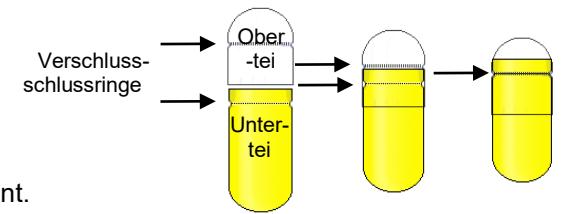
Ein Einrastgeräusch ist zu hören, wenn die Unterteile diesen ersten Widerstand überwinden und sich die Unterteil-Verschlussringe in die Verschlussringe der Kapseln einfügen. Dieser Vorgang wird *Verschließen* genannt.

Kapselgrößenbereiche

Das System ProFiller 1100 wurde entwickelt, um Kapselgrößen von 000 bis 5, einschließlich 00el, 0el, 1el, 2el zu füllen. Gefüllt zusammengefügt Verschlossen Einige Teile sind größenspezifisch, andere werden dagegen in einem Größenbereich eingesetzt. Für den Vorsortierer-Boden umfassen die Größenbereiche 000, 00el, und 00-4. Für die Stampfplatte umfassen die Größenbereiche 000, 00, 0-1, 2-3 und 4.

Wechseleinsätze

Jedes Mal, wenn ein Auswechseln der Kapselgröße notwendig ist, muss ein Teilesatz ausgewechselt werden. Zusammen werden diese Teile werden als *Wechseleinsätze* bezeichnet.



Kiste mit Bodenset und Zubehör



- 1. Einfüller-Boden
- 2. Verriegelungsplatte
- 3. Behälter für Kapseln
- 4. Werkzeugsatz*
- 5. Pulver-Einsatzboden
- 6. Vorsortierer-Boden
- 7. Reinigungsbürste
- 8. Pulver-Verteiler (4)
- 9. Druckplatte
- 10. Pulver-Einsatzboden Schmiermittel
- 11. Blechsatz, Rändelschrauben (4)
- 12. Kapsel-Messschale (3)
- 13. Kundeninformationen
- 14. Betriebsanleitung

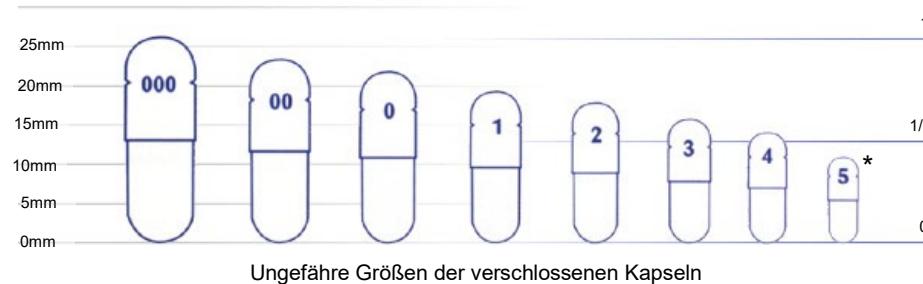
* Beinhaltet Schraubendreher, Schlüssel, Inbusschlüssel, Pinzette und 1 Schmiermittelpaket.

Kiste mit Wechseleinsätzen



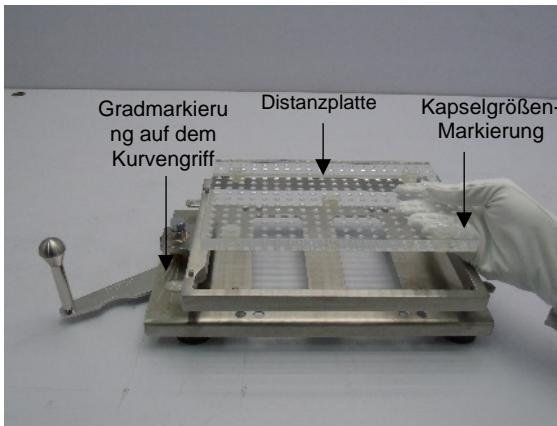
- 15. Vorsortierer-Platte
- 16. Blechsatz
- 17. Vorsortierer-Platten
- 18. Distanzplatte
- 19. Kapsel-Verschluss-Einrichtung
- 20. Stampfvorrichtung (wenn mitbestellt)

Kapselgrößen

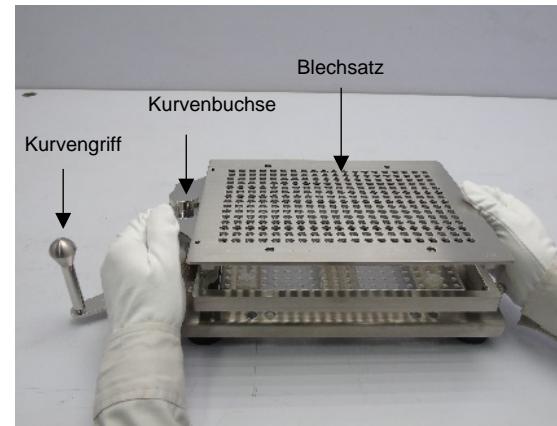


* Für Größe 5 fordern Sie bitte weitere Informationen über das System ProFiller 1100 oder ProFiller 3700 an.

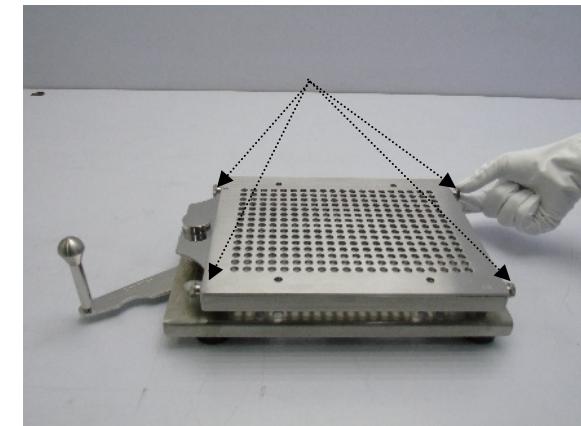
Die Teile zum Zusammenbau vom Modell 3600 befinden sich in den beiden blauen Kisten.



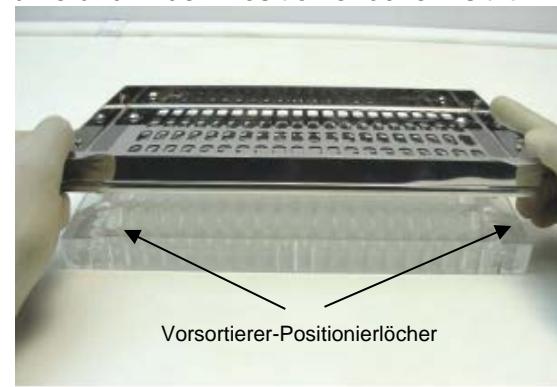
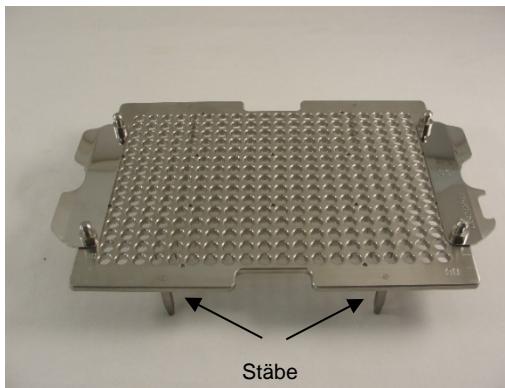
1. Platzieren Sie den Einfüller-Boden in die Distanzplatte.



2. Mit dem Kurvengriff auf 0 ° platzieren Sie den Blechsatz (BSS) in den Einfüller-Boden, die Kurvenbuchse befindet sich auf der Kurvenseite. Passt der BSS nur schwer, ziehen Sie die beiden Bleche leicht auseinander, bis der Blechsatz richtig auf der Kurve und in den Positionierlöchern sitzt.



3. Sichern Sie den BSS mit den vier, in der Kiste des Einfüller-Boden mitgelieferten Rändelschrauben.



4. Zum Platzieren der Kapselfeinsatzplatte in den Einfüller-Boden werden die 4 Stäbe auf der Unterseite der Kapselfeinsatzplatte in die entsprechenden Blechsatz-Löcher eingesetzt.

5. Vorsortierer-Zusammenbau: Platzieren Sie die Vorsortierer-Platte auf den Vorsortierer-Boden. Schieben Sie sie dann zurück, bis die 4 Stäbe auf der Unterseite der Vorsortierer-Platte in die Positionierlöcher im Vorsortierer-Boden passen.

Erstmalige Verwendung – Durchführung eines Testablaufs



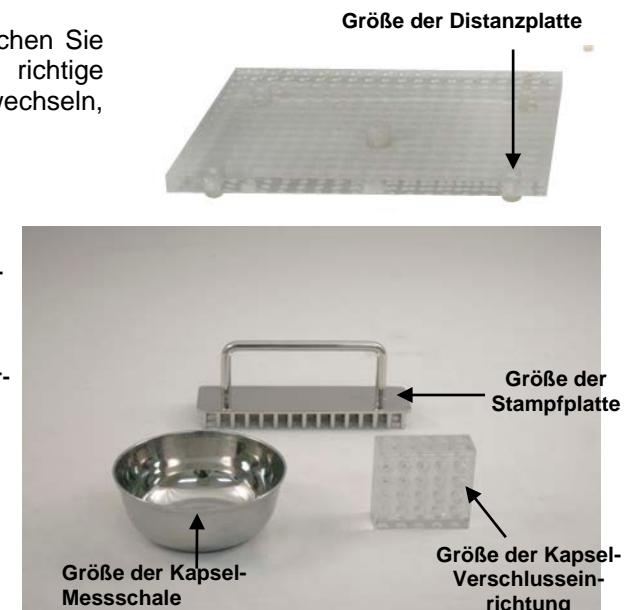
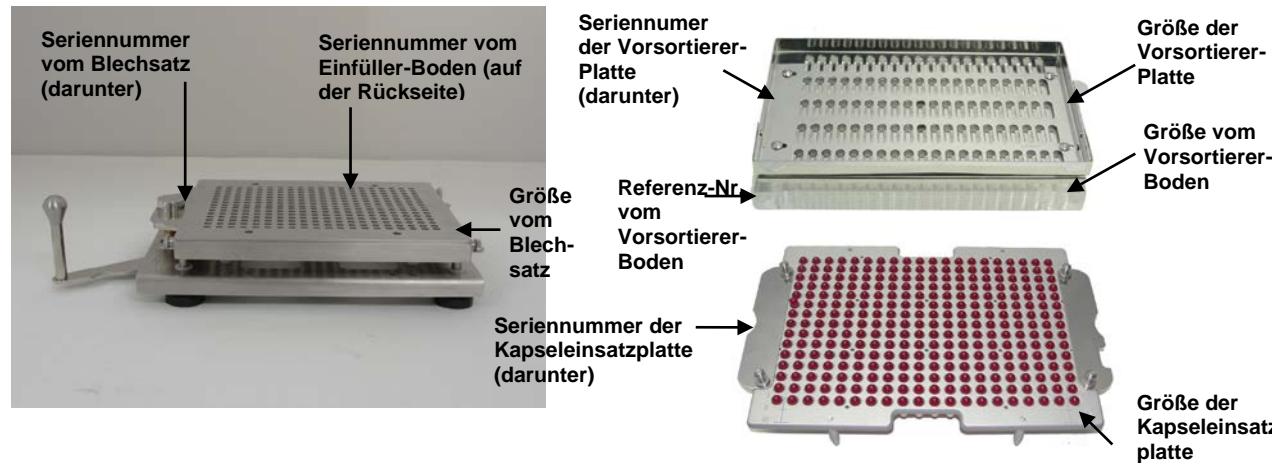
Ist Ihr System einmal ausgepackt, führen Sie alle Befüllvorgänge der Kapseln OHNE PULVER durch, um sicherzustellen, dass sich alles im guten Betriebszustand befindet. Benutzen Sie unverschlossene Kapseln aus einem gerade offenen Beutel oder aus einem Beutel, der nicht länger als 3 Monate offen war, um keine schlechten Ergebnisse aufgrund einer mangelhaften Kapselqualität zu erzielen. Falls diese Maschine schon mit Pulver befüllt wurde, kann sie weder zur Gutschrift noch Rücknahme zurückgeschickt werden. Jeglicher Herstellungsfehler ist weiterhin durch unsere einjährige Garantie abgedeckt.

Kontrolle der Kapselgröße

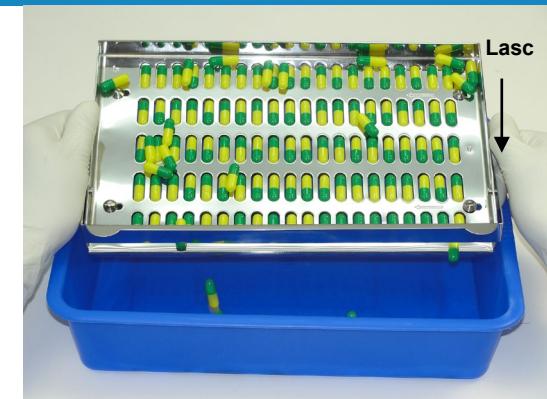
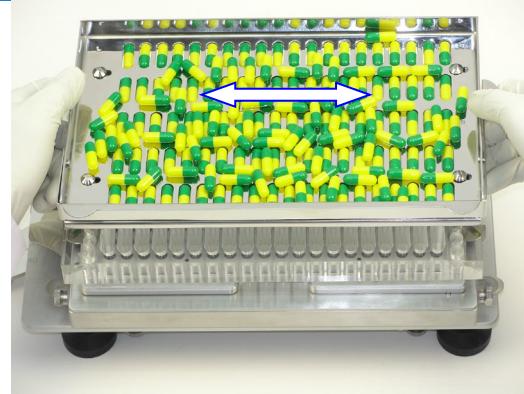
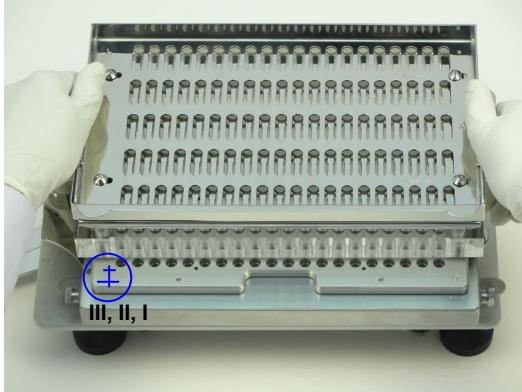
Das System Profill 1100 wurde entwickelt, um Kapselgrößen von 000 bis 5, einschließlich 00el - 2el zu füllen. Alle auswechselbaren Teile müssen die gleiche, richtige Größe für Ihre Kapseln haben. Falls Ihre Maschine neu ist oder wenn Sie zu anderen Kapselgrößen gewechselt sind, überprüfen Sie bitte die Größenmarkierungen an allen unten angeführten Teilen.

Kapselgrößen-Markierung und Lage der Seriennummern

Jedes auswechselbare Teil ist mit dessen Kapselgröße oder Größenbereich gekennzeichnet. Vergleichen Sie bitte mit diesen Schemas, um die Größenmarkierungen aufzufinden. Alle Größen müssen die richtige Kapselgröße haben, damit das System ProFiller korrekt funktioniert. Müssen Sie den Blechsatz auswechseln, lesen Sie bitte den Abschnitt „Auswechseln der Kapselgröße“ in dieser Betriebsanleitung.



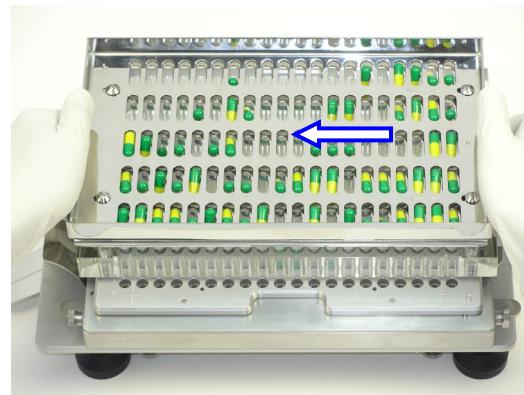
A) VORSORTIEREN



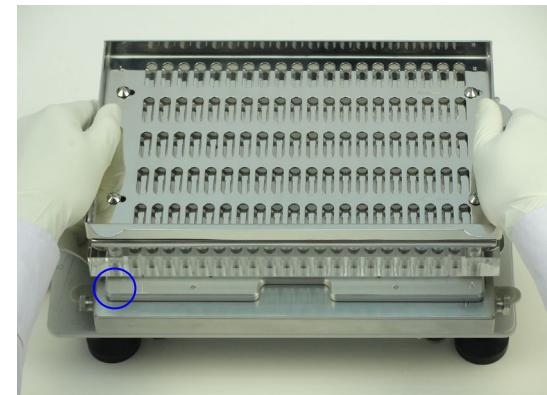
1. Positionieren Sie die Einfüller Vorsortierer in die Kapseleinsatzplatte. Richten Sie dabei die Vorderkante des Bodens nach der waagerechten „I“-Linie auf der Kapseleinsatzplatte. Siehe Tipp Nr. 1.



2. Füllen Sie die für Ihre Kapselgröße passende Kapsel-Messschale und schütten Sie die Kapseln in die Vorsortierer-Platte. Heben Sie die Vorsortierer-Platte und schütteln Sie die Kapseln hin und her, damit sie in die Slitze fallen.



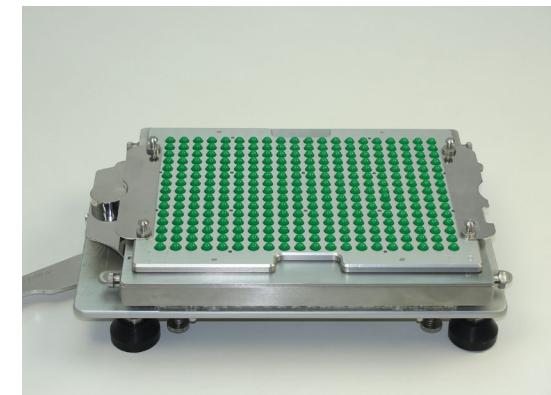
3. Kippen Sie die Vorsortierer-Platte und drücken Sie die Lasche nach unten, um die Sperrvorrichtung hochzuheben und die überflüssigen Kapseln wegzuschütten. Siehe Tipp Nr. 2.



4. Platzieren Sie die Vorsortierer-Platte in den Vorsortierer-Boden. Schieben Sie die Platte zurück, bis sie richtig sitzt. Auf dem Boden angebrachte Ausschnitte helfen, die Platte zu führen.

5. Drücken Sie den verschiebbaren Teil des Vorsortierers zwei-, dreimal nach links, um die Kapseln in den Einfüller fallen zu lassen und jede dritte Reihe zu füllen. Um ein falsches Vorsortieren der Kapseln zu vermeiden, achten Sie darauf, vorsichtig zu schieben. Siehe Tipps 3, 4, 5.

6. Bringen Sie den Vorsortierer-Boden mit der Vorsortierer-Platte in Stellung II auf der Kapseleinsatzplatte.



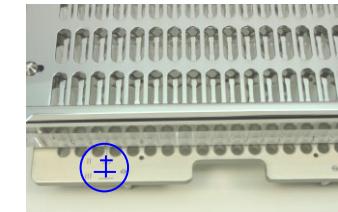
7. Wiederholen Sie die Schritte 2-5. Bringen Sie den Vorsortierer-Boden mit der Vorsortierer-Platte in Stellung III auf der Kapseleinsatzplatte.

8. Wiederholen Sie die Schritte ein letztes Mal.

9. Entfernen Sie den Vorsortierer-Boden mit der Vorsortierer-Platte von der Kapseleinsatzplatte und legen Sie den Boden beiseite.

Tipps

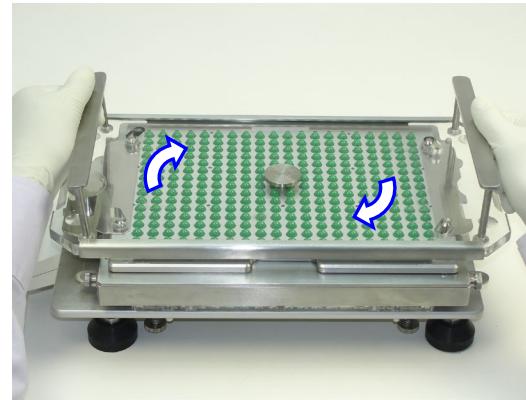
1. Je 3 Positionierlöcher befinden sich an jeder Ecke auf der Unterseite des Vorsortierer-Bodens aus Acrylglas. Durch ein Platzieren der Vorderlöcher in die Positionierstifte der Kapseleinsatzplatte werden der Vorsortierer in Stellung I, die mittleren Löcher in Stellung II und die hinteren Löcher in Stellung III gebracht. Durch ausgesparte Ecken und eine Größenbereichmarkierung ist die Vorderseite vom Vorsortierer-Boden leicht zu erkennen.
2. Visuelle Überprüfung des befüllten Vorsortierers nach Schritt 3. Achten Sie auf 2 Kapseln in einem Schlitz, auf fehlende Kapseln, auf Kapseln mit zwei Kapsel-Oberteilen oder auf Kapseln mit der falschen Größe in der Charge. Ersetzen Sie problematische Kapseln manuell .
3. Im Schritt 5 schieben Sie vorsichtig die obere Vorsortiererplatte, um ein falsches Vorsortieren der Kapseln zu vermeiden.
4. Befindet sich eine Kapsel mit dem Kapsel-Oberteil unten in der Kapseleinsatzplatte, benutzen Sie die Pinzette, um die Kapsel von unten nach oben zu schieben, damit das Kapsel-Oberteil nicht im Loch der Kapseleinsatzplatte festsitzen bleibt. Drehen Sie das Kapsel-Oberteil und legen Sie es von Hand in die Kapseleinsatzplatte.
5. Liegen noch Kapseln auf der Kapseleinsatzplatte, wurde der Vorsortierer wahrscheinlich nicht korrekt darauf ausgerichtet. Stellen Sie sicher, dass der Vorsortierer in den Positionierstiften richtig sitzt und er sich in einer Reihe mit I, II, oder III befindet. Platzieren Sie manuell die falsch vorsortierten Kapseln oder entfernen Sie alle Kapseln von der Kapseleinsatzplatte und wiederholen Sie das Vorsortieren.



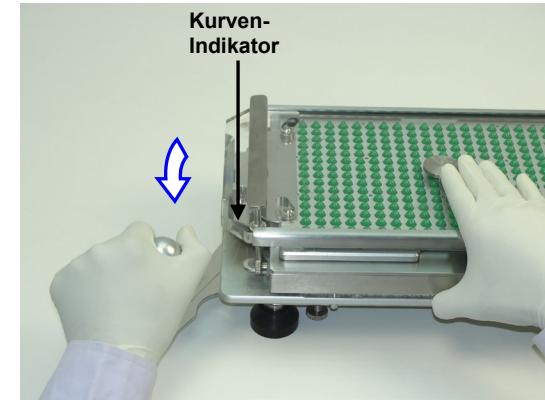
B) Trennen der Kapsel-Oberteile und -Unterteile



10. Halten Sie die Verriegelungsplatte an den Griffen und platzieren Sie sie in die Kapseleinsatzplatte, indem Sie die 4 Stäbe der Kapseleinsatzplatte in die 4 breiteren Löcher der Verriegelungsplatte einsetzen. Das ProFiller-Logo sollte sich mit der richtigen Seite oben befinden.



11. Halten Sie die Verriegelungsplatte an den Griffen und drehen Sie sie im Uhrzeigersinn, damit sie einrastet.



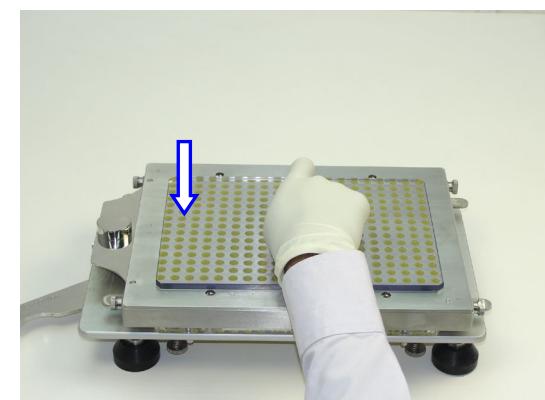
12. Um die Kapsel-Unterteile im Einfüller zu sichern, ziehen Sie den Kurvengriff in Ihre Richtung. *Siehe Tipp Nr. 1.*



13. Ziehen Sie die Verriegelungsplatte hoch und drücken Sie gleichzeitig die Verriegelungsplattengriffe nach unten, um Kapsel-Oberteile und -Unterteile voneinander zu trennen. Tun Sie die Kapseleinsatzplatte mit der Verriegelungsplatte zur Seite. *Siehe Tipps Nr. 2 und 3.*



14. Lassen Sie den Kurvengriff in die Nullstellung zurückgehen, um die Kapsel-Unterteile in den Einfüller fallen zu lassen.

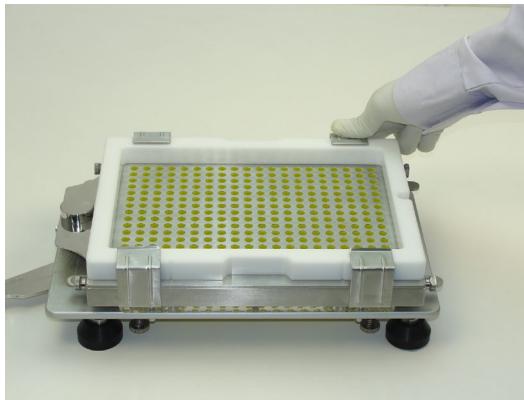


15. Benutzen Sie die Druckplatte und drücken Sie auf die Kapsel-Unterteile, damit sie sich auf gleicher Höhe mit dem Deckblech vom Einfüller befinden. Schieben Sie die Druckplatte weg, um elektrostatische Aufladungen zu vermeiden. *Siehe Tipp Nr. 4.*

Tipps

1. Der Kurven-Indikator hilft dem Bediener den idealen Druck zu bestimmen, um die Kapsel-Unterteile festzuhalten. Je nach Kapselgröße liegt der ideale Bereich zwischen 30 ° und 50 °. Beim Drehen am Kurvengriff sollte genug Druck auf die Kapsel-Unterteile angewendet werden, damit sie im Einfüller bleiben, aber nicht zu viel, ansonsten würden die Kapseln zu einer Ovalform zerdrückt werden.
2. Falls im Schritt 13 die Kapseln von deren Unterteilen nicht getrennt würden, sollte der Kurvengriff auf einen höheren Grad vom Kurven-Indikator im Schritt 12 gedreht werden.
3. Werden nur einige Kapseln nicht getrennt, überprüfen Sie diese Kapseln, um sicherzustellen, dass sie nicht schon verschlossen wurden.
4. Einige Kapsel-Unterteile können tiefer in den Blechsätzen sitzen. Die Füllgewicht-Schwankungen werden dadurch nicht beeinträchtigt, da sich alle Kapsel-Unterteile auf der gleichen Höhe befinden, sobald das Pulver verdichtet oder gerüttelt wird.

C) EINFÜLLEN und Pulververdichtung



16. Platzieren Sie den Pulver-Einsatzboden in den Einfüller. Optional können Sie auch die Spannvorrichtungen für den Pulver-Einsatzboden einsetzen. Beim Befüllen von Kapseln mit klebrigen Pulvern siehe den Abschnitt „Spezielle Füllmaterialien“ und beachten Sie die dort angegebenen Anweisungen.

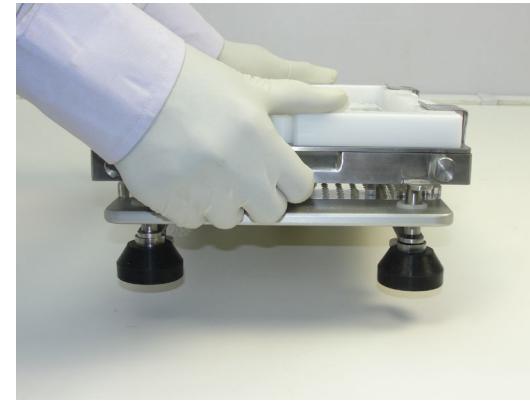
Optionaler Klopfvorgang



18a. Optional können Sie auch am Betätigungshebel ziehen, um vorsichtig die Kapsel-Unterteile festzuhalten. Halten Sie den **Rahmen vom Einfüller-Boden** und klopfen Sie mehrmals vorsichtig gegen den Tisch, damit sich das Pulver absetzt. Beim Klopfvorgang empfehlen wir den Einsatz von Spannvorrichtungen für den Pulver-Einsatzboden. **HALTEN SIE NICHT den Einfüller an der Hebeplatte**, es würde die Kapsel-Unterteile aus dem Einfüller hochschieben.



17. Gießen Sie das vorgemessene Pulver in den Einfüller ein. Für die Überfüllung von Kapseln *siehe Tipp Nr.1*. Verwenden Sie den Pulver-Verteiler, um das Pulver von der Mitte aus in Richtung der 4 Rahmenkanten vom Pulver-Einsatzboden zu verteilen.



18b. Verteilen Sie dann das restliche Pulver und klopfen Sie wieder.

Stampfen



Aussparungen auf der Stampfplatte zum richtigen Platzieren

18. Benutzen Sie die Stampfplatte mit 60 Stiften, um das Pulver zu komprimieren. Aussparungen auf dem Pulver-Einsatzboden helfen beim Führen der Platte. Verteilen Sie dann das restliche Pulver. Wiederholen Sie den Vorgang, falls erforderlich. *Siehe Tipp Nr. 2*.

Optionaler Rüttler



18c. Benutzen Sie den optionalen Rüttler als Alternative oder zusätzlich zu einem Stampf- oder Klopfvorgang (*siehe Seite 14 und 32*). Wir empfehlen den Einsatz von Spannvorrichtungen für den Pulver-Einsatzboden.

Tipps

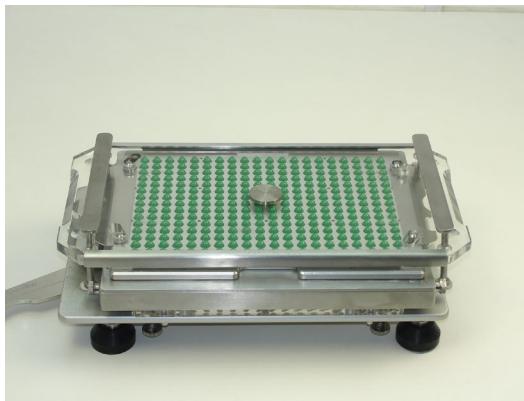
- Überfüllung:** Wenn Sie die erforderliche Pulvermenge auch nach 2-3 Stampfvorgängen und mit einer Rüttelzeit von 60 Sekunden nicht füllen können, haben Sie die Möglichkeit, eine Überfüllung-Distanzplatte (OF-Distanzplatte) zu erwerben. Da die OF-Distanzplatte ca. 2 mm niedriger ist, schafft sie mehr Platz über den Kapsel-Unterteilen. Dadurch ist es möglich, die Füllmenge bei vielen Pulverarten um 10-15 % bzw. um 2-4 % bei grobkörnigen Pulverarten zu erhöhen.

Zusätzliches Überfüllen

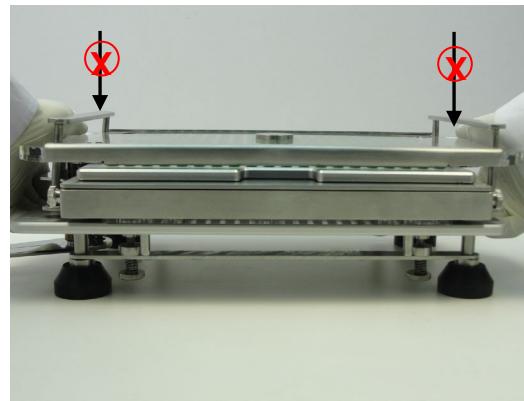
Bei den Standard-Wechseleinsätzen ist das Deckblech vom Blechsatz 3 mm dick. Dadurch können Sie die Kapsel-Unterteile um ca. 2 mm senken, wenn Sie eine OF-Distanzplatte kaufen. Um Kapseln weiter zu überfüllen, können Sie ein spezielles Überfüllungsset (OF) für Größen 000-1 (siehe Zubehör in dieser Betriebsanleitung) bestellen. Da das OF-Deckblech 5 mm dick ist, können die Kapseln insgesamt um ca. 4 mm abgesenkt werden, um das doppelte Überfüllungsvolumen vom Standard-Deckblech zu erreichen.

- Spezielle Füllmaterialien:** Beim Befüllen von Kapseln mit klebrigen Pulverarten bzw. Flüssigkeiten siehe den Abschnitt „Spezielle Füllmaterialien“ und beachten Sie bitte die dort angegebene Gebrauchsanleitung.

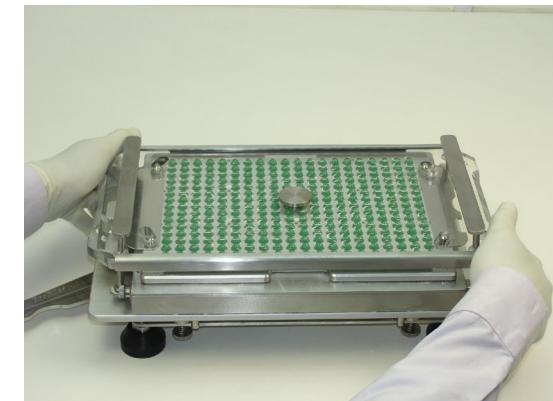
D) Wiederzusammenfügen der Kapseln



19. Entfernen Sie den Pulver-Einsatzboden. Platzieren Sie die Kapseleinsatzplatte mit der Verriegelungsplatte in den Einfüller. Das ProFiller-Logo sollte sich mit der richtigen Seite oben befinden.



20. Mit der Handinnenfläche drücken Sie die durchsichtige Verriegelungsplatte nach unten und ziehen Sie dabei die Hebeplatte hoch, um die Kapseln wieder zusammenzufügen. Drücken Sie nicht auf die Verriegelungsplattengriffe, es würde das Verschließen verhindern.

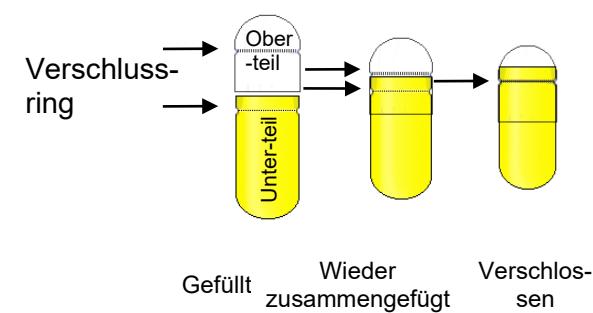


21. Wiederholen Sie Schritt 20, Ihre Hände befinden sich dabei in den gegenüberliegenden Ecken, wie hier gezeigt. Wiederholen Sie den Vorgang für die beiden anderen Ecken. **Kapsel-Oberteile und -Unterteile sind nun wiederzusammengefügten. Sie sind noch nicht vollständig verschlossen. Siehe Tipp unten.**

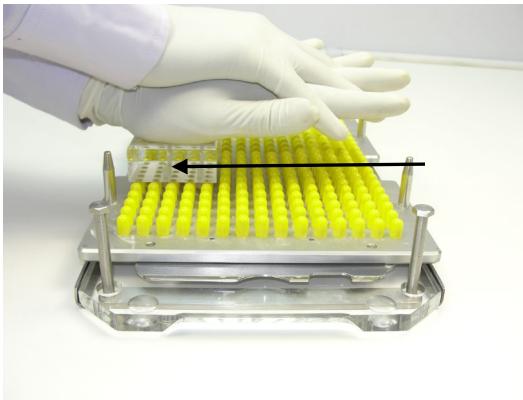
Phasen beim Verschließen der Kapseln

Es gibt drei Phasen beim Verschließen der Kapseln:

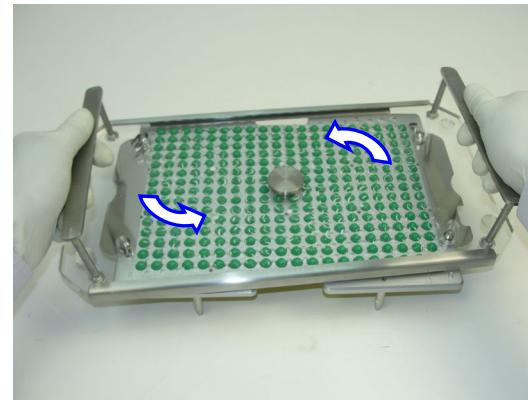
- **Gefüllt:** Die Kapsel-Unterteile sind nicht in die Kapsel-Oberteile eingedrungen.
- **Wieder zusammengefügten:** Die Kapsel-Unterteile wurden zum Oberteil-Verschlussring geschoben.
- **Verschlossen:** Der Unterteil-Verschlussring fügt sich in den passenden Oberteil-Verschlussring ein.



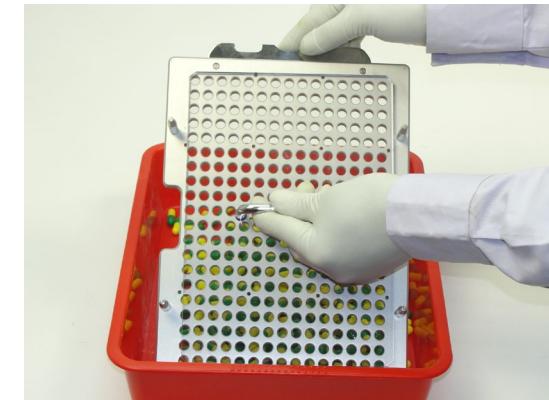
E) VERSCHLIESSEN von Kapseln



22. Entfernen Sie die Kapseleinsatzplatte mit der Verriegelungsplatte und drehen Sie beide Platten auf dem Tisch um. Benutzen Sie die Kapsel-Verschlusseinrichtung, um die Kapseln zu verschließen. Drücken Sie mit beiden Händen, bis Sie spüren, dass die Kapseln ausrasten und sich verschließen. Löcher in der Kapseleinsatzplatte helfen beim Führen der Kapsel-Verschlusseinrichtung.



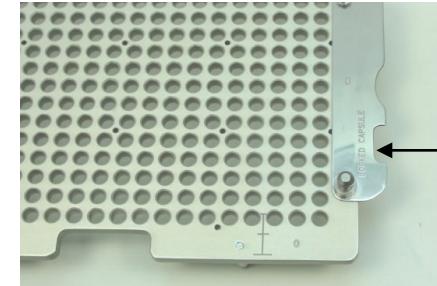
23. Drehen Sie die Kapseleinsatzplatte um. Drehen Sie die Verriegelungsplatte entgegen dem Uhrzeigersinn und entfernen Sie sie. Sie haben dann 300 gefüllte, verschlossene Kapseln!



24. Drehen Sie die Kapseleinsatzplatte im Kapselbehälter um und benutzen Sie die Druckplatte, um die Kapseln auszuwerfen. Die Kapseln sind nun zum Konfektionieren bereit. *Siehe Tipp unten.*

Prüfen Sie, ob die Kapseln verschlossen sind.

Eine verschlossene Kapsel sollte durch den Anzeiger für verschlossene Kapseln auf der Kapseleinsatzplatte durchgehen. Bitte beachten Sie, dass dieser Anzeiger nicht für die el-Größen gilt.

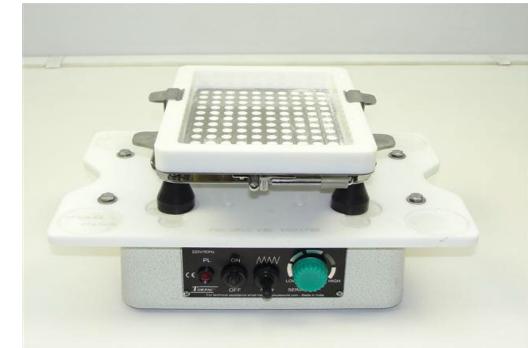


Spezielle Füllmaterialien

Den richtigen Einsatz eines Pulver-Rüttlers sehen Sie auf www.profiller.com/vibrators

Beim Befüllen der Kapseln mit einigen Materialien erweist sich der optionale Rüttler als besonders hilfreich:

- Flockige und feine Pulverarten wie z. B. Aktivkohle.
- Brückenbildende Pulverarten wie z. B. Tyrosin oder Calciumcarbonat.
- Pulverarten wie z. B. Weihrauch oder Dolomit, die sich an den Stampfplattenstiften ansetzen können.
- Granulat, wenn das Stampfen zu einem Zerbrechen oder Verdichten vom Granulat führen kann, wie z. B. mit Omeprazol.



Befüllen der Kapseln mit Flüssigkeit

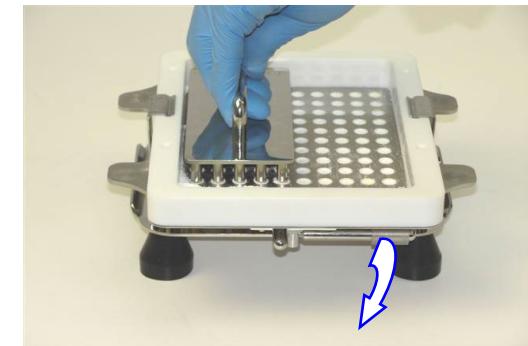
Nach der Kapseltrennung lassen Sie die Kapseln in angehobener Stellung. Füllen Sie die Kapseln mit einer Pipette oder Spritze. Nach dem Befüllen schieben Sie langsam den Betätigungshebel zurück, damit sich die losgelassenen Kapsel-Unterteile auf gleicher Höhe mit der Einfülleroberfläche befinden. Fahren Sie mit dem Verschließen der Kapseln fort.

Mit Flüssigkeiten gefüllte und nicht versiegelte Kapseln für Stabilitätstests oder für klinische Studien müssen vertikal ausgerichtet werden, um ein Auslaufen zwischen Kapsel-Oberteilen und -Unterteilen zu reduzieren. Die mit Flüssigkeiten gefüllten, zum kommerziellen Verkauf bestimmten Kapseln müssen mit einer getrennt zu kaufenden Vorrichtung versiegelt werden. Die Kapseln dürfen nur mit nicht wässrigen Flüssigkeiten eingesetzt werden.



Befüllen der Kapseln mit klebrigen Pulvern

Trennen Sie die Kapseln und lassen Sie den Betätigungshebel los, damit die Kapsel-Unterteile bündig mit der Einfülleroberfläche abschließen. Ehe Sie das Pulver stampfen, ziehen Sie den Betätigungshebel in Ihre Richtung, bis die Kapseln von einem sanften Druck festgehalten werden. Durch das Befüllen der Kapseln mit einem klebrigen Pulver wird ein Hochziehen der Kapsel-Unterteile samt Stampfplatte nach der Pulververdichtung vermieden.



Übersicht

Wenn Sie zu einer neuen Kapselgröße wechseln, müssen mehrere Komponenten Ihres Einfüllers und Vorsortierers ausgewechselt werden. Die untere Tabelle zeigt die größenspezifischen Kapselteile. Bei jedem Auswechseln der Kapselgröße zeigt eine Markierung an, welches Teil ausgewechselt werden muss.



Seriennummer der Vorsortierer-Platte (darunter)

A. Wechseleinsätze

Blechsatz, Kapselfeinsatzplatte, Distanzplatte (wird für den Einfüller-Boden 6FB110 - 6FB144 nicht benötigt), Kapsel-Verschlusseinrichtung, Vorsortierer-Platte



B. Stampfplatte (als Option)



C. Vorsortierer-Boden



D. Verriegelungsplatte

Tabelle über das Auswechseln der Kapselgröße

| Teil | Erhältliche Größen / Größenbereich | | | | | | | | | | |
|---------------------------------|------------------------------------|-------------------|----|---|----------------|---|----------------|---|----------------|---|---|
| | 000 ^a | 00el ^a | 00 | 0 | 0el | 1 | 1el | 2 | 2el | 3 | 4 |
| Wechseleinsätze | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ ^b | ✓ | ✓ ^b | ✓ | ✓ ^b | ✓ | ✓ |
| Stampfplatte (als Option) | ✓ | ✓ | ✓ | | | | | | | | |
| Vorsortierer-Boden ^c | ✓ | ✓ | | | | | | | | | |
| Verriegelungsplatte | | | | | | | | | | | |

Benutzen Sie die für Ihre Kapselgröße richtige **Kapsel-Messschale**. Die verfügbaren Kapselgrößenbereiche sind folgende: 00, 0-1 und 2-3. Sie wurden alle mit Ihrem Originalsystem mitgeliefert. Es gibt keine Messschalen in der Größe 000, 4 bzw. el-Größe.

^a Die Größen 000 und 00el füllen 180 Kapseln pro Charge.

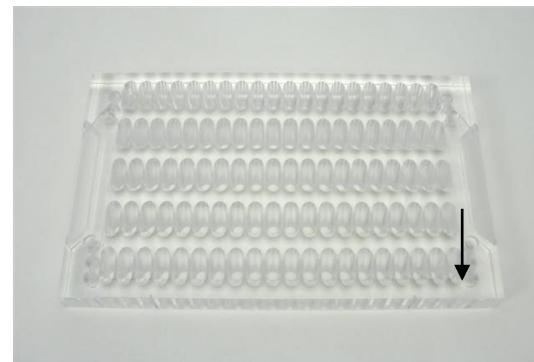
^b Um von einer normalen Größe zu der entsprechenden el-Größe zu wechseln (wie z. B. von 0 zu 0el oder umgekehrt), muss der Blechsatz nicht ausgewechselt werden, da er beiden Größen gemeinsam ist.

^c Benutzer der Größe 4: Ist die Seriennummer Ihrer Vorsortierer-Platte 7OP 492 bzw. darunter, müssen Sie bei einem Auswechseln zu oder von den Größen 00-3 den Vorsortierer-Boden auswechseln.

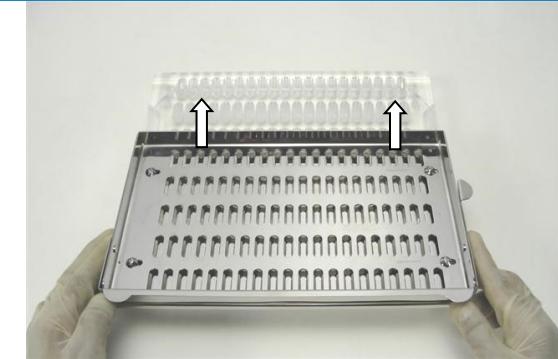
Auswechseln: Vorsortierer-Platte / Vorsortierer-Boden



1. Heben Sie die Vorsortierer-Platte aus den Positionierlöchern heraus. Entfernen Sie die Platte und legen Sie sie beiseite.

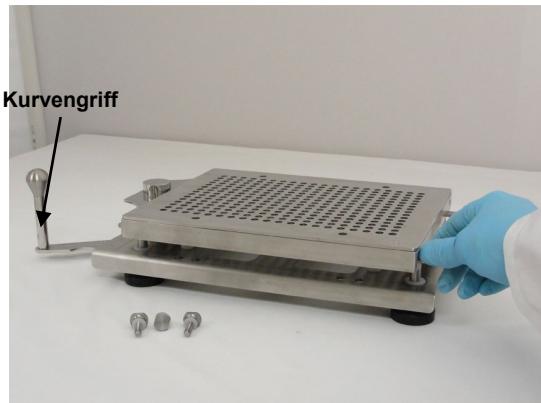


2. Wenn Sie den Vorsortierer-Boden auswechseln, benutzen Sie hier einen neuen Boden.

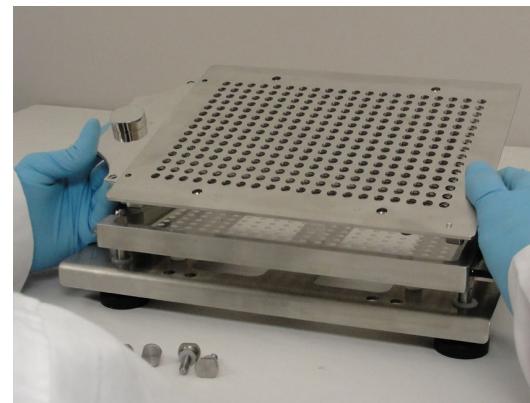


3. Platzieren Sie die neue Vorsortierer-Platte, damit die 4 Positionierstifte nach den Positionierlöchern auf dem Boden ausgerichtet sind und schieben Sie sie an die richtige Stelle.

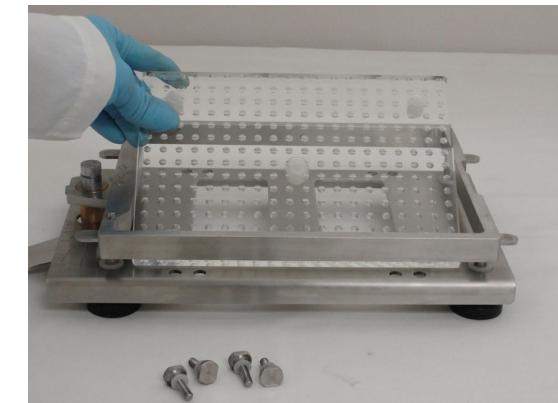
Auswechseln: Blechsatz und Distanzplatte



4. Setzen Sie den Kurvengriff auf 0°. Lösen Sie die vier Rändelschrauben von den Ecken des Einfüller-Bodens.

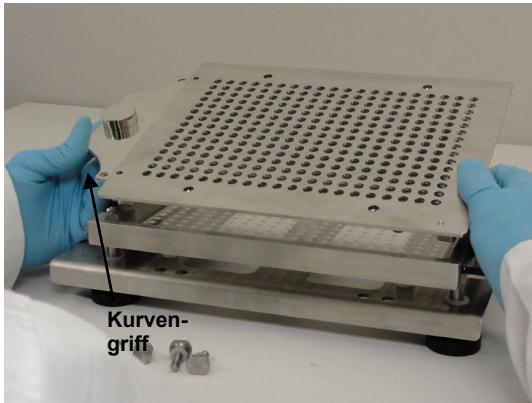


5. Heben Sie den Blechsatz hoch und entfernen Sie ihn vom Einfüller-Boden.



6. Gibt es keine abnehmbare Distanzplatte (Einfüller-Boden 6FB110 - 6FB144), stellen Sie die Höhe der Distanzplatte gemäß den Anweisungen auf Seite 18 ein, ehe Sie mit Schritt 7 fortfahren.

Auswechseln: Blechsatz und Distanzplatte



7. Mit dem Kurvengriff auf 0 ° platzieren Sie den Blechsatz (BSS) mit der neuen Größe in den Einfüller-Boden, die Kurvenbuchse befindet sich auf der Kurvenseite. Wenn der BSS nicht sofort in den Einfüller passt, ziehen Sie die beiden Bleche leicht auseinander, bis der Blechsatz richtig auf der Kurve und in den Positionierlöchern sitzt.



8. Sichern Sie den BSS mit vier Rändelschrauben.



9. Platzieren Sie die Kapseleinsatzplatte mit der neuen Größe in den Einfüller. Achten Sie darauf, Kapsel-Verschlusseinrichtung, Stampfplatte (falls erforderlich) und Verriegelungsplatte (falls erforderlich) in der neuen Größe zu benutzen. Sie sind jetzt fertig und können sofort die neue Kapselgröße füllen.

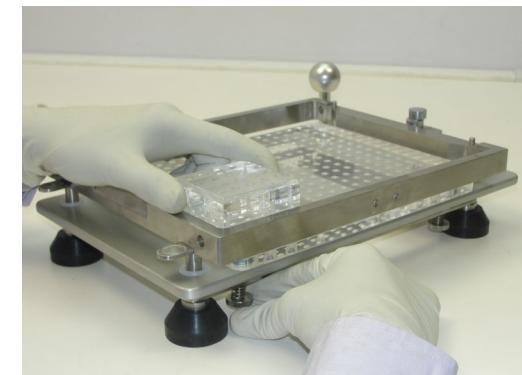
Höheneinstellung der Hebeplatte/Distanzplatte (wenn Sie die höhenverstellbare Distanzplatte – Einfüller-Boden 6FB110 – 6FB144 einsetzen)



1. Entfernen Sie den Blechsatz. Platzieren Sie die Kapsel-Verschlusseinrichtung mit der neuen Größe in die Hebeplatte/Distanzplatte im Grundrahmen, die Kapsel-Tiefenmarkierung befindet sich gegen die vordere bzw. hintere Kante vom Grundrahmen, wie hier gezeigt.



2. Sitzt die Markierung zu hoch im Einfüller, drehen Sie den Einstellknopf der Distanzplatte im Uhrzeigersinn (wie oben gezeigt), bis die Markierungsmitte nach dem Grundrahmen ausgerichtet ist.



3. Sitzt die Markierung zu tief im Einfüller, drehen Sie den Einstellknopf der Distanzplatte gegen den Uhrzeigersinn (wie oben gezeigt), bis die Markierungsmitte nach dem Grundrahmen ausgerichtet ist. Wiederholen Sie die Schritte 1 und 2 an jeder Ecke vom Einfüller, die Kapsel-Tiefenmarkierung muss dabei immer in Richtung der Vorder- bzw. Hinterseite vom Einfüller-Boden zeigen. Ersetzen vom Blechsatz.

Alternative Methode zur Höheneinstellung der Hebeplatte/Distanzplatte



1. Ist der Blechsatz eingebaut, lassen Sie ein Kapsel-Unterteil in jede der 4 Ecken fallen. Schieben Sie vorsichtig die Kapseln mit der Pinzette nach unten. Mit den Einstellknöpfen der Distanzplatte können Sie jede Ecke heben/senken, bis jedes Kapsel-Unterteil leicht unter dem Deckblech liegt. Heben Sie die Hebeplatte, um die Kapsel-Unterteile zu entfernen.



2. Sitzt die Kapsel zu hoch im Einfüller, drehen Sie den Einstellknopf der Distanzplatte im Uhrzeigersinn (wie oben gezeigt), bis die Oberseite vom Kapsel-Unterteil leicht (ca. 0,5 mm) unter dem Deckblech liegt.



3. Sitzt die Kapsel zu tief im Einfüller, drehen Sie den Einstellknopf der Distanzplatte gegen den Uhrzeigersinn (wie oben gezeigt), bis die Oberseite vom Kapsel-Unterteil leicht (ca. 0,5 mm) unter dem Deckblech liegt.

ÜBERSICHT

Die Lebensdauer Ihres Einfüllers wird durch eine sachgemäße Reinigung und Schmierung deutlich verlängert. Werden Pulver und gebrochene Kapselteile nicht entfernt, können sie eine stark scheuernde Wirkung haben, was zu einem Verschleiß der Maschinenteile führen kann. Um die Lebensdauer Ihres Systems zu maximieren, beachten Sie folgende Reinigungs- und Schmierungsanweisungen. Wir empfehlen 3 Reinigungspläne: Reinigung während des laufenden Betriebes, tägliche Reinigung und wöchentliche Reinigung / Reinigung nach Chargenänderung. Siehe Seiten 19-21 für detaillierte Reinigungsanweisungen.

TABELLARISCHER REINIGUNGSKALENDER

| | Laufzeit | Täglich | Wöchentlich/Nach Chargenänderung |
|--|----------|---------|-------------------------------------|
| Distanzplatte | ✓ | ✓ | ✓ |
| Blechsatz | Optional | ✓ | ✓ |
| Kapseleinsatzplatte | | ✓ | ✓ |
| Pulver-Einsatzboden | | ✓ | ✓ |
| Spannvorrichtungen für den Pulver- Einsatzboden | | ✓ | ✓ |
| Trennkurvenkopf | | ✓ | ✓ |
| Pulver-Verteiler | | ✓ | ✓ |
| Stampfplatte | | ✓ | ✓ |
| Einfüller-Verriegelungsplatte | | ✓ | ✓ |
| Kapsel-Verschlusseinrichtung | | ✓ | ✓ |
| Kurvenwelle | | | ✓ |
| Kurvengriff | | | ✓ |
| Vorsortierer-Platte | | | ✓ |
| Vorsortierer-Boden | | | ✓ |
| Einfüller-Boden | | | ✓ |

Diese Anweisungen gelten für die einstellfreie Distanzplatte. Haben Sie eine höhenverstellbare Distanzplatte gekauft, besuchen Sie bitte die Seite www.profiller.com/3600 und klicken Sie auf Support, um detaillierte Reinigungsanweisungen für dieses Modell zu lesen.



Nicht anders gekennzeichnete Teile sind aus Inox.

Es ist bekannt, dass Erythrosin zu einer Verfärbung der Nylonteile führt. Es ist bekannt, dass Beta-Carotin oder Gelborange zu einer Verfärbung vom Pulver-Verteiler führt.

Reinigungs- und Trocknungsmethoden

| | |
|--------------------------|--|
| Spülmaschine | Mit üblichen Reinigungsmitteln für Geschirrspüler sind alle Teile vollständig spülmaschinenfest. Wir empfehlen, die Kunststoffteile in den oberen Spülkorb zu legen (<70°C / 160°F). |
| Reinigungsmittel | Für die Reinigung empfehlen wir haushaltsübliche Geschirrspülmittel. Alle Teile können mit einer Natronlauge (NaOH) 1-2 %, einer Standard-Natriumthiosulfatlösung 1 % oder mit flüssigen Reinigungsmitteln mit Natriumhypochlorit bis zu 4 % gereinigt werden. |
| Isopropylalkohol | Wischen Sie die Teile mittels eines mit Isopropylalkohol getränkten Tuches ab und trocknen Sie sie sofort mit einem sauberen Tuch ab. Tun Sie es nicht mit dem Vorsortierer-Boden, Verriegelungsplatte oder der Kapsel-Verschlusseinrichtung. |
| Heißlufttrocknung | Bis zu 60° C. Nehmen Sie die Kunststoffteile aus dem Ofen nach 15-20 Minuten. Mit einem Haartrockner halten Sie bitte einen Abstand von 12 Zoll (30 cm) zu allen Teilen. |
| Autoklavieren | Vorsortierer-Boden, Kapsel-Verschlusseinrichtung, Pulver-Verteiler, Pulver-Einsatzboden dürfen nicht autoklaviert werden. Andere Teile können während 15 Minuten bei 121°C und ca. 1,3 bar autoklaviert werden. |

VERMEIDEN SIE JEDE BESCHÄDIGUNG DER TEILEOBERFLÄCHE

Benutzen Sie keine säurehaltigen bzw. ätzenden Reinigungslösungen. Zum Reinigen benutzen Sie weder Schleiftücher, noch körnige Materialien, noch Stahlwolle. Verwenden Sie nur Kunststoffbürsten oder Nylon-Reinigungskissen. Beim Reinigen von Kunststoffteilen achten Sie darauf, keinen übermäßigen Kraftaufwand anzuwenden. Sie finden unten Beispiele von Reinigungsprodukten.

VERMEIDEN SIE EIN ZUSAMMENBACKEN VOM PULVER

Vor dem Reinigen mit Wasser entfernen Sie alle losen Pulverreste. Feuchtes Pulver kann aushärten und an den Teilen ankleben.

CELLULOSE-REINIGUNG

Im kalten Wasser kann das Cellulosepulver ein Gel bilden. Benutzen Sie ein sauberes Tuch, um so viel Pulver wie möglich zu entfernen, und waschen Sie dann die Teile im warmen Wasser. Für detaillierte Informationen besuchen Sie uns auf www.profiller.com/cleaning.

MAGNESIUMOXID-REINIGUNG

Nach dem Befüllen mit einem Magnesiumoxid-Pulver (MgO) kann sich die Reinigung Ihrer Maschine als schwierig erweisen, da das MgO-Pulver an den Maschinenteilen klebt und wasserunlöslich ist. Auf unserer Webseite finden Sie Befülltipps, um das Kleben zu reduzieren oder zu verhindern, und Reinigungstipps, um klebende Pulverreste zu entfernen. Besuchen Sie uns auf www.profiller.com/cleaning.

TROCKNUNGSSYSTEM

Bevor Sie das System zusammenzubauen, trocknen Sie immer alle Teile sorgfältig. Um das Trocknen zu beschleunigen, benutzen Sie einen Haartrockner mit kalter oder warmer Luft gemäß den Reinigungs- und Waschanweisungen auf Seite 17 in dieser Betriebsanleitung. Mehr Tipps zum Trocknen finden Sie unter www.profiller.com/tips.

BEISPIELE VON REINIGUNGSPRODUKTEN.

| | | | | | | | |
|----------------------|---|--|--|--|--|--|--|
| Geschirrspülreiniger | | | | Nylon-Reinigungskissen/Schwämme/Tücher | | | |
| Handspülmittel | | | | Nylonbürsten | | | |
| Reinigungsmittel | Standard-Natriumthiosulfatlösung 1 % Sicher für alle Teile | Flüssige Reinigungsmittel mit Natriumhypochlorit bis zu 4 % Nicht zur Verwendung mit Teilen aus eloxiertem Aluminium | | | | | |

REINIGUNG WÄHREND DES LAUFENDEN BETRIEBES

Sammelt sich Pulver im System während des laufenden Betriebes an, oder sehen Sie bzw. vermuten Sie, dass sich gebrochene Kapseln im System verfangen haben, müssen Sie Blechsätze und Distanzplatte rasch reinigen. Benutzen Sie eine Bürste, ein sauberes Tuch, Druckluft oder eine Vakuumeinrichtung, um das in der Maschine angesammelte Pulver zu entfernen. Die Distanzplatte kann mit Druckluft gereinigt werden, ohne dafür die Blechsätze zu entfernen.

TÄGLICHE REINIGUNG

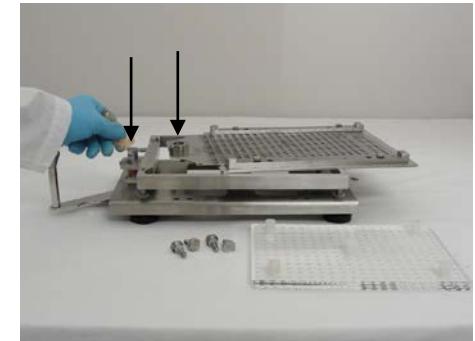
Um jegliche Pulverreste zu entfernen, empfehlen wir Ihnen, das System täglich zu reinigen oder noch besser zu waschen. Nach der Reinigung schmieren Sie Kurve und Kurvenbuchse.



1. Vergewissern Sie sich, dass der Kurvengriff auf 0 gesetzt ist. Lösen Sie die vier Rändelschrauben von den Ecken des Einfüller-Bodens. Entfernen Sie die Blechsätze vom Einfüller-Boden und trennen Sie die Bleche voneinander. Entfernen Sie die durchsichtige Distanzplatte.



2. Benutzen Sie eine Bürste, ein sauberes Tuch, Druckluft oder eine Vakuumeinrichtung, um das überflüssige Pulver von Einfüller-Boden, Distanzplatte, Blechsätzen und Stampfplatte zu entfernen.



3. Um das System zu reinigen, benutzen Sie eine der folgenden Methoden. Schmieren Sie Kurvenkopf und Kurvenbuchse (Unterseite vom Blechsatz) mit Dow Corning® 111 oder mit einem anderen lebensmittelzulässigen Schmiermittel, wie z. B. Vaseline.

Sie finden eine Liste der empfohlenen Reinigungsprodukte auf Seite 21.

Methode 1: Spülmaschine

Legen Sie die Teile in die Spülmaschine gemäß den Anweisungen auf Seite 20.

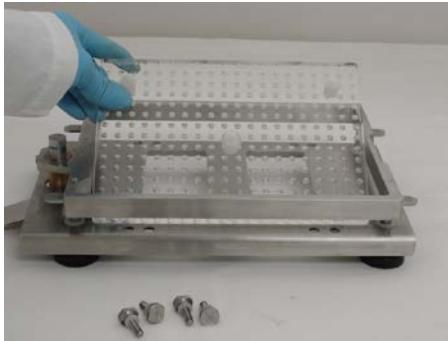
Methode 2: Manuell

- 1) Reinigen Sie alle Teile mit einer Nylonbürste. Reinigen Sie obere und untere Seite von Blechsätzen, Kapselfleinsatzplatte und Distanzplatte. Vergewissern Sie sich, dass die Löcher in der Kapselfleinsatzplatte und in den Blechsätzen pulverbefrei sind.
- 2) Um flache Teile wie z. B. Pulver-Einsatzboden und Verriegelungsplatte zu reinigen, wischen Sie sie mit einem sauberen Tuch oder Schwamm ab. Wischen Sie auch die Kurve und die obere Seite der Hebeplatte sauber.
- 3) Optional können Sie auch die Teile mit Handspülmittel und Wasser von Hand waschen.

Methode 3: Vakuumeinrichtung oder Druckluft

- 1) Wenn Sie über eine Vakuum- oder Druckluftvorrichtung verfügen, können Sie beide benutzen, um jedes Systemteil zu reinigen. Blasen Sie alle Löcher und Ecken mit Druckluft aus. Tragen Sie immer eine Schutzbrille, wenn Sie mit Druckluft arbeiten.
- 2) Um klebrige Pulverreste zwischen Stampfplattenstiften und Innenlöchern der Kapselfleinsatzplatte und Blechsätzen zu entfernen, benutzen Sie Nylonbürsten zusammen mit einer Vakuumseinrichtung oder Druckluft. Um klebrige Pulverreste von flachen Teilen zu entfernen, müssen Sie die Reinigung mit einem Tuch oder Schwamm durchführen.

TÄGLICHE REINIGUNG (FORTSETZUNG)



4. Platzieren Sie die Distanzplatte in den Einfüller-Boden. Gibt es keine abnehmbare Distanzplatte (Einfüller-Boden 6FB110 - 6FB144), stellen Sie die Höhe der Distanzplatte gemäß den Anweisungen auf Seite 18 ein, ehe Sie mit Schritt 5 fortfahren.



5. Mit dem Kurvengriff auf 0° platzieren Sie den Blechsatz in den Einfüller-Boden, die Kurvenbuchse befindet sich auf der Kurvenseite. Wenn der BSS schwer in den Einfüller passt, ziehen Sie die beiden Bleche leicht auseinander, bis der Blechsatz richtig auf der Kurve und in den Positionierlöchern sitzt. Sichern Sie den BSS mit vier Rändelschrauben.



6. Sichern Sie den BSS mit vier Rändelschrauben.

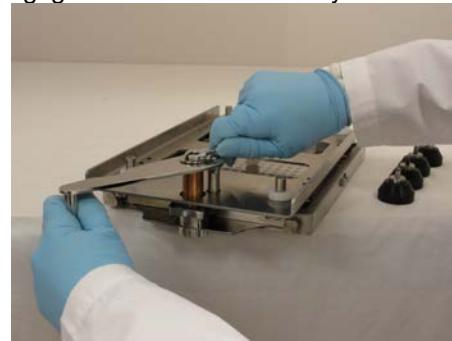
Eine intensive Reinigung muss wöchentlich oder bei jeder Chargen- oder Rezepturänderung durchgeführt werden. Nachdem die Teile gewaschen wurden, müssen sie geschmiert werden, um eine ordnungsgemäßen Betrieb des Systems zu gewährleisten.

WÖCHENTLICHE REINIGUNG / REINIGUNG NACH CHARGENÄNDERUNG

Eine intensive Reinigung muss wöchentlich oder bei jeder Chargen- oder Rezepturänderung durchgeführt werden. Nachdem die Teile gewaschen wurden, müssen sie geschmiert werden, um eine ordnungsgemäßen Betrieb des Systems zu gewährleisten.



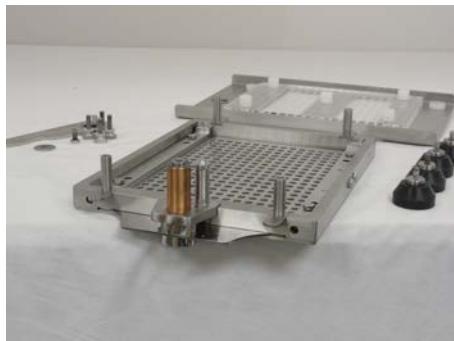
1. Drehen Sie den Einfüller um und platzieren Sie Kurvenbuchse und -griff hängend über dem Tisch für mehr Stabilität. Lösen Sie und entfernen Sie die 4 Gummifüße.



2. Setzen Sie den Kurvengriff auf 0° (vom Boden weggezogen). Lösen Sie die Schraube vom Kurvengriff mit Typ-Schlüssel-Nr.10. Entfernen Sie Schraube, Unterlegscheibe und Kurvengriff und legen Sie sie beiseite.



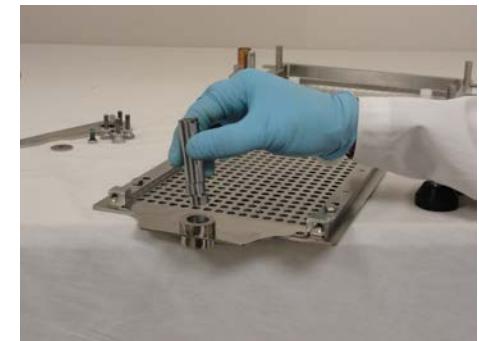
3. Trennen Sie die Hebeplatte vom Grundrahmen. Entfernen Sie die Distanzplatte.



4. Entfernen Sie die vier Rändelschrauben von den Ecken des Einfüller-Bodens.



5. Heben Sie den Grundrahmen vom Blechsatz ab.



6. Entfernen Sie die Kurve. Trennen Sie den Blechsatz auseinander. Reinigen Sie die Teile nach einer der folgenden Methoden.

Sie finden eine Liste der empfohlenen Reinigungsprodukte auf Seite 20.

Methode 1: Spülmaschine

Legen Sie die Teile in die Spülmaschine gemäß den Anweisungen auf Seite 17.

Methode 2: Von Hand waschen

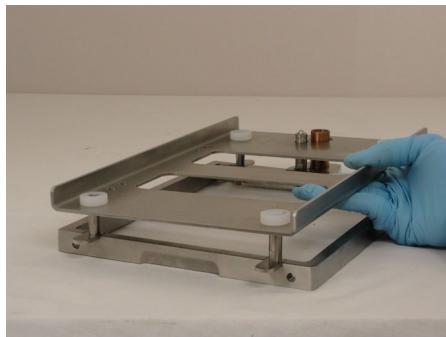
- 1) Reinigen Sie die Teile mit Nylonbürsten. Sie können Bürsten unterschiedlicher Größe für die Reinigung der verschiedenen Lochgrößen oder Lücken zwischen den Stiften oder Teilen benutzen. Schieben Sie die Nylonbürste zwischen die Stifte und in Löcher und Lücken. Führen Sie drehende Bewegungen mit der Bürste durch, um so viel Pulver wie möglich zu entfernen.
- 2) Mischen Sie eine Reinigungslösung aus Wasser und Seife (wir empfehlen ein Handspülmittel) in einem Kübel oder in einer Wanne angemessener Größe, um alle Teile einzutauchen. Das zu entfernende Pulver muss in der Reinigungslösung löslich sein. Die Lösung sollte auch nicht mit Systemteilen aus Metall und Kunststoff reagieren. Siehe empfohlene Reinigungsprodukte auf Seite 21.
- 3) Alle Teile werden in die Lösung eingetaucht und geschüttelt, damit die Lösung sie vollkommen durchflutet.
- 4) Benutzen Sie eine Nylonbürste, um Pulverreste aus allen Ecken und Winkeln der in der Lösung eingetauchten Teile zu entfernen.
- 5) Benutzen Sie ein Tuch oder einen Schwamm, um alle Pulverreste von flachen Teilen zu entfernen.
- 6) Nehmen Sie alle Teile aus der Lösung heraus und waschen Sie sie unter fließendem Wasser oder mit einem Wasserstrahl, um alle Pulver- und Reinigungslösungsreste abzuspülen.
- 7) Wischen Sie die Teile mit einem sauberen Tuch ab und lassen Sie sie trocknen. Für die Reinigung aller Teile bis auf die aus Acrylglas können Sie auch Alkohol benutzen, um die Reinigung zu beschleunigen (siehe Seite 17).

Sterilisation im Autoklav

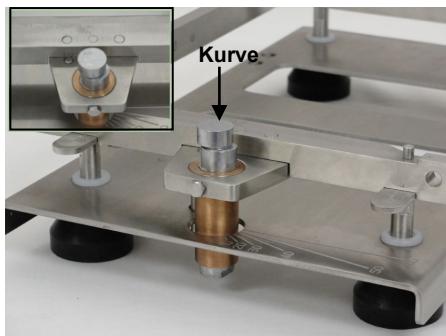
Nach der Reinigung Ihres Systems können Sie es in einem Autoklav sterilisieren. Siehe Waschanweisungen auf Seite 20 für detaillierte Anweisungen.

SCHMIEREN UND ZUSAMMENBAUEN

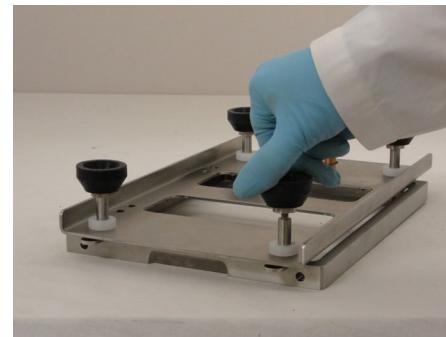
Vor dem Schmieren entfernen Sie immer alle Pulverreste von den Teilen. Nach der Reinigung Ihres Systems achten Sie vor dessen Zusammenbau darauf, dass die Innenteile vollständig trocken sind.



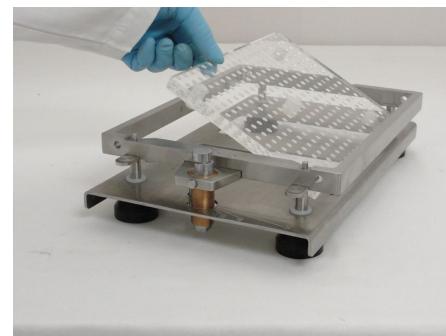
1. Legen Sie den Grundrahmen auf den Tisch mit den Befestigungsstiften nach oben gerichtet. Platzieren Sie die Hebeplatte in den Grundrahmen, damit die Löcher um die Befestigungsstifte passen.



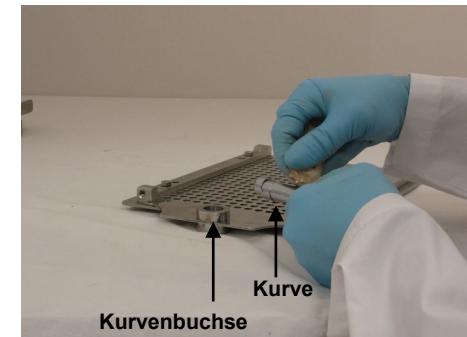
4. Drehen Sie den Einfüller um. Lassen Sie die Kurve in den Einfüller fallen. Drehen Sie Kurvenkopf in die richtige Stellung, wie auf dem Bild gezeigt.



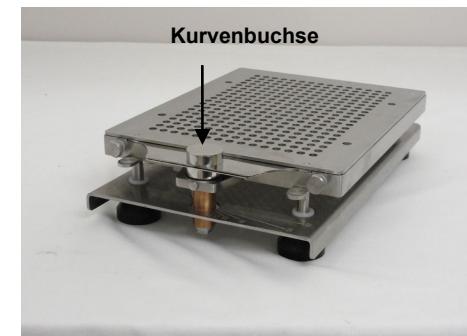
2. Schrauben Sie die vier Gummifüße.



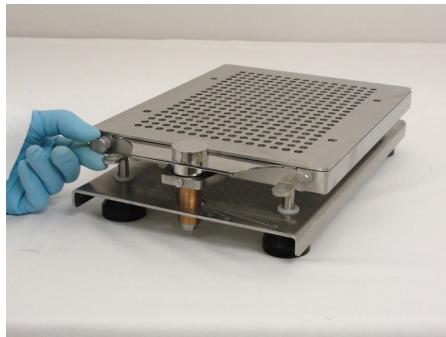
5. Platzieren Sie die Distanzplatte in die 2 Positionierstifte.



3. Schmieren Sie Kurvenkopf und Kurvenbuchse (Unterseite vom Blechsatz) mit Dow Corning® 111 oder mit einem anderen lebensmittelechten Schmiermittel, wie z. B. Vaseline.



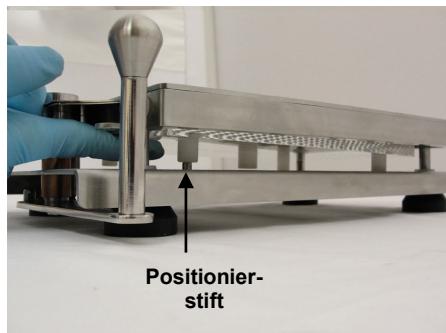
6. Platzieren Sie den Blechsatz in den Einfüller-Boden, die Kurvenbuchse befindet sich auf der Kurvenseite. Wenn die Kurvenbuchse nicht in den Kurvenkopf passt, drehen Sie ihn, damit es wie auf dem Bild 4 aussieht.



7. Sichern Sie den BSS mit vier Rändelschrauben.



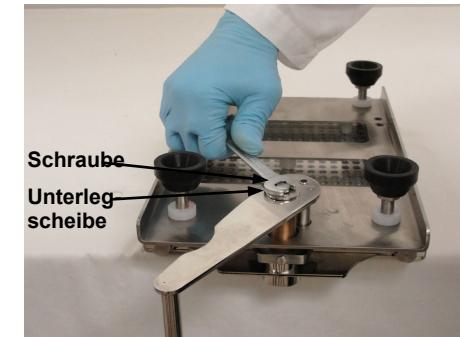
8. Drehen Sie den Einfüller um und hängen Sie die Kurve über die Tischkante, wie hier gezeigt. Platzieren Sie den Kurvengriff in die Kurve, die Einfülllöcher in den Griff um die Unterseite der Kurvenwelle und den Kurvengriff in den Positionierstift.



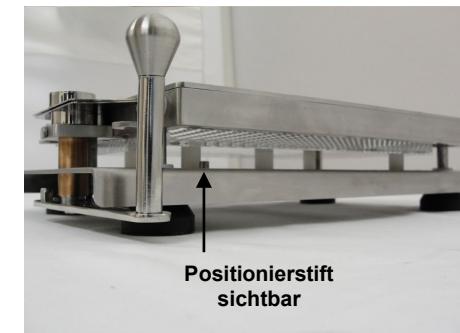
10. Drehen Sie den Einfüller um. Stellen Sie die Distanzplatte ein, wenn sie nicht richtig in den beiden Positionierstiften sitzt. Siehe Bilder daneben und Tipp unten.



Die Distanzplatte sitzt richtig



9. Platzieren Sie die Unterlegscheibe über die Unterseite der Kurvenwelle. Setzen Sie die Schraube ein und ziehen Sie sie mit dem Typ-Schlüssel-Nr.10 an.



Die Distanzplatte sitzt nicht richtig

Tipp: Die Distanzplatte sollte sich nur leicht bewegen, wenn sie seitlich geschoben wird. Eine Bewegung über ein paar Millimeter ist ein Zeichen dafür, dass die Distanzplatte nicht mehr in deren Positionierstiften sitzt. Mit Ihren Fingern drücken Sie unter dem Blechsatz, heben Sie die Distanzplatte und platzieren Sie sie wieder in die Positionierstifte, wie im Schritt 10 gezeigt.



UMGEBUNGSBEDINGUNGEN UND LEISTUNGSFÄHIGKEIT DER KAPSELN

Sowohl Temperatur als auch Feuchtigkeit beeinflussen die Leistungsfähigkeit der Kapseln (Vorsortieren, Trennen, Befüllen und Verschließen der Kapseln). Die Kapseln sollten bei einer Raumtemperatur von 60-75°F (15-25°C) und bei einer relativen Feuchtigkeit (rF) von 40-60% aufbewahrt werden.

Bewahren Sie keine leeren Kapseln an Orten auf, an denen sie einer direkten Hitzeeinwirkung ausgesetzt werden können, wie z. B. Sonneneinstrahlung (Fenster, Oberlichter), Heizkörper, Entlüftungsöffnungen oder in der Nähe von Decken (lagern Sie lieber die Kapseln näher am Boden). Lagern Sie die Kapseln frostsicher. Normalerweise können Sie auch gefrorene Kapseln in manuell befüllten Kapselmaschinen benutzen, wenn sie auf eine normale Betriebstemperatur zurückgebracht werden. Vermeiden Sie jegliche direkte Hitzeeinwirkung.

In den Bereichen („Arbeitsbereichen“), wo Kapseln befüllt und konfektioniert werden, sollte die relative Luftfeuchtigkeit ca. 45-55% betragen, da während deren Befüllung und Konfektionierung die leeren Kapseln direkt der Luft ausgesetzt werden. Die Temperatur sollte die gleiche wie im Lagerbereich sein: 60-75°F (15-25°C),

- Hohe Temperaturen oder relative Feuchtigkeit in den Arbeitsbereichen können zu weichen oder klebrigen Kapselgehäusen führen und dadurch die Leistungsfähigkeit der Kapseln in allen Phasen des Befüllvorganges beeinträchtigen. Benutzen Sie eine Klimaanlage oder einen Entfeuchter (Haushalts- oder Gewerbegerät), um die empfohlenen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen einzuhalten. Je nach der Feuchtemenge, die entfernt werden muss, um die relative Luftfeuchtigkeit zu reduzieren, müssen Sie vielleicht zusätzlich zu einer Klimaanlage noch einen Entfeuchter einsetzen.
- Niedrige relative Luftfeuchtigkeit und elektrostatische Aufladung. Da bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 40% die Luft weniger leitfähig ist, können elektrostatische Aufladungen an Kapseln und Kunststoffteilen entstehen. Dadurch können Kapseln an Kunststoffteilen wie z. B. Vorsortierern und Kunststoffbehältern oder Probenlöffeln festkleben. Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 30% macht sich die Bildung von elektrostatischen Aufladungen sofort bemerkbar.
 - Wir empfehlen Ihnen einen Luftbefeuchter (z. B. einen Raumbefeuchter für private Haushalte) zur Luftbefeuchtung
 - Falls Sie die Kapseln mit einem hygroskopischen Pulver befüllen und daher die Luft nicht befeuchten dürfen, empfehlen wir Ihnen Talkpulver und einen Luftionisator zu benutzen, um elektrostatische Aufladungen an den Kapseln zu reduzieren.
 - Wenn Sie einen manuellen Vorsortierer (ProFill 3007) benutzen, können Sie auch Talkpulver oder das einzufüllende Pulver auf den Vorsortiererboden auftragen. Sie können noch zusätzlich 1 Teelöffel Talkum für 5.000 Kapseln nehmen und es gut mischen, damit die äußereren Kapselgehäuse vom Talkum bedeckt sind. Es ist bekannt, dass Talkum elektrostatischen Aufladungen entgegenwirken kann. Je nach Leitfähigkeit des einzufüllenden Pulvers kann dieses auch demselben Zweck dienen.
 - Kunststoffteile oder Vorsortierer-Boden bitte nicht mit Antistatiksprays auf Alkohol- oder Acetonbasis besprühen.
- Niedrige relative Feuchtigkeit und Zerbrechen der Kapseln (Sprödigkeit). Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit unter 40% entnimmt die Luft Feuchtigkeit aus den leeren Kapselgehäusen, der Feuchtigkeitsgehalt der Kapseln kann dann auf ca. 1-2% innerhalb weniger Stunden fallen. Dies führt zu trockenen, spröden Kapseln, die brechen oder sogar größtmäßig einschrumpfen können, was deren Leistungsfähigkeit in allen Phasen des Befüllvorganges beeinträchtigt. Benutzen Sie einen Luftbefeuchter (z. B. einen Raumbefeuchter für private Haushalte), um die Luft mit Feuchtigkeit anzureichern.
- Sind die Bedingungen nicht optimal, sollten die Kapseln nicht länger als 1 bis 2 Stunden der Luft ausgesetzt werden. Während Produktionsunterbrechungen oder nach jedem Arbeitstag müssen die Beutel mit leeren Kapseln immer zugeklebt, verschnürt oder durch Umfalzen verschlossen. Bewahren Sie befüllte Kapseln in Plastiktonnen mit Deckeln oder Kunststoffbeutel auf, bis sie in deren Endbehälter verpackt werden.



Für weitere Informationen, einschließlich der empfohlenen Feuchtigkeitsmessungen und Steuereinrichtungen, besuchen Sie bitte unsere Webseite:
<http://www.profiller.com/capstips.html>.

1. Wie hoch ist die Ausgabeleistung?

Die Ausgabeleistung beträgt ca. 4.500 - 6.900 Kapseln pro Stunde. Unsere Ingenieure haben mehr als 15 Funktionen entwickelt, die das System ProFiller 3600 zum **schnellsten** und **am einfachsten** zu bedienenden manuellen Füllsystem mit 300 Löchern auf dem Markt machen. Die weniger hohe Ausgabeleistung betrifft feine Pulverarten. Die höhere Ausgabeleistung betrifft kornfreie, freifließende Pulverarten. Ihre Ergebnisse können je nach Pulver-Fließeigenschaften, Schnelligkeit und Technik des Bedieners und eingesetzten Wirk- und Hilfsstoffen schwanken.

2. Wie genau sind die Füllgewichte?

Gemäß der Europäischen Pharmakopöe (EP) und der US-Pharmakopöe (USP) können die Füllgewichte \pm 1-3 % vom Mittelwert abweichen. In der Regel weichen alle 300 Kapseln pro Charge \pm 5-7,5 % vom Mittelwert ab. Weitere Informationen finden Sie unter www.profiller.com/fw.

3. Welche Kapselarten kann ich füllen?

Wir haben verschiedene Marken und Arten von Kapseln einschließlich Gelatine-, (vegetarischer) HPMC- und Pullulan-Kapseln (auch als Stärke-Kapseln bezeichnet) mit Erfolg getestet.

4. Welche Kapselgrößen kann ich füllen?

Die Standardgrößen sind 000, 00, 0, 1, 2, 3, 4, 00el, 0el, 1el und 2el. Wollen Sie mehr als eine Kapselgröße füllen, finden Sie eine Bestellungsanleitung auf Seite 5.

5. Kann ich das System sehen, ehe ich es kaufe?

Bei <http://www.Profiller.com/3600> können Sie unsere Online-Videos sehen.



6. Wie groß ist das System und wie kann ich es lagern?

Das größte Element ist der Einfüller, dessen Aufbewahrungsmaße ungefähr 14,5 x 10,5 x 5 Zoll bzw. 36 x 26 x 12 cm (siehe Seite 6) entsprechen. Das komplette System passt in eine tiefe Schreibtischschublade oder in 2 normale Schubladen. Aufbewahrungsbehälter für alle Teile gehören zu Ihrem System.

7. Ist ein Füllen mit Flüssigkeiten oder klebrigen Pulvern möglich?

Das ProFiller-System kann eingesetzt werden, um Kapseln mit nicht wässrigeren Flüssigkeiten oder klebrigen Pulvern einzufüllen. Siehe Seite 3 für Tipps oder besuchen Sie unsere Webseite www.profiller.com/tips und klicken Sie auf den Link „Spezielle Füllmaterialien“.

8. Kann das System ProFiller 3600 in der Spülmaschine gereinigt werden oder Autoklaven?

Alle Teile -- einschließlich Kapselfeinsatzplatte und Rahmen -- sind spülmaschinenfest. Blechsatz, Kapselfeinsatzplatte, Druckplatte, Vorsortierer-Wechselseinsatz, Pulver-Einsatzboden und Stampfplatte sind autoklavierbar. Für weitere Reinigungsinformationen siehe Seite 4.

9. Woraus besteht das ProFill-System?

Siehe Seite 4 für die Herstellungsmaterialien.

10. Sind schneller ProFiller erhältlich?

Ja. Das System ProFiller 3700 als Tischgerät mit 300 Löchern füllt ca. 7.200 - 9.000 Kapseln pro Stunde. Das ProFiller-System 3700 eignet sich für einen kompletten, laufenden Fertigungszyklus, dabei ermüdet der Bediener weniger. Sie können auch jederzeit das System ProFiller 3600 nachrüsten, um es mit dem Einfüller-Boden vom ProFiller 3700 zu verwenden. Siehe Seite 6 für weitere Informationen.

11. Welche sind die Reinigungs- und Wartungsanforderungen?

Um jegliche Pulverreste zu entfernen, empfehlen wir Ihnen, das System täglich zu reinigen oder noch besser zu waschen. Nach jedem Gebrauch sollten die Blechsätze zumindest entfernt und gereinigt werden. Benutzen Sie dabei eine Bürste, ein sauberes Tuch, Druckluft oder eine Vakuumeinrichtung. Kurve, Wellendurchführung, und Kurvenbuchse sollten regelmäßig mit einem lebensmittelechten Schmiermittel, wie z. B. Vaseline, geschmiert werden.

12. Warum brauche ich unterschiedliche Stampfplatten, Vorsortierer-Böden oder Verriegelungsplatten für Kapseln?

Die Stampfplatte, der Vorsortierer-Boden und die Verriegelungsplatte für Kapseln werden für Kapsel-„Größenbereiche“ angefertigt. Liegen die neuen Wechseleinsätze innerhalb Ihres vorhandenen Kapselgrößenbereichs, brauchen Sie diese Teile nicht. Liegt die neue Kapselgröße außerhalb des Kapselgrößenbereichs, müssen Sie ein neues Teil bestellen.

13. Welche sind die Anforderungen an Einbau und Versorgungseinrichtungen?

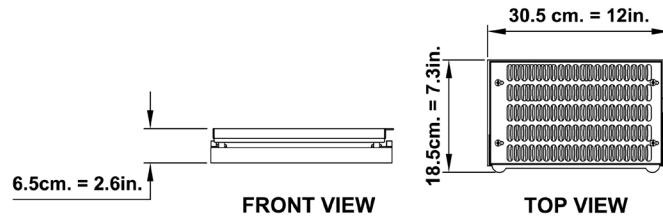
Sie benötigen keinerlei Versorgungseinrichtungen (Strom, Druckluft oder Wasser), sofern Sie nicht den optionalen Rüttler bestellt haben, der mit 110 - 120 Volt, 60 Hz oder 220-240 Volt, 50 Hz betrieben wird.

14. Gibt es ein EG-Zertifikat?

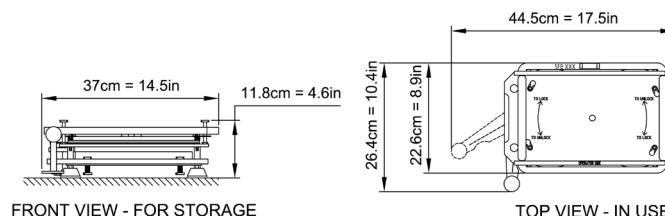
Eine „Konformitätserklärung“ wird mit jedem System mitgeliefert. Ein EG-Zertifikat wird mit dem optionalen Rüttler mitgeliefert.

Gewicht und Abmessungen

Vorsortierer



Einfüller



| Artikel | Transportkisten | Transportgewicht | | Nettogewicht | |
|---|--------------------|------------------|-----|--------------|-----|
| | | kg | lbs | kg | lbs |
| Vollständiges System zum Verarbeiten einer bestimmten Kapselgröße | Transportkiste 1/1 | 18 | 40 | 12 | 27 |
| Zusätzliche Wechseleinsätze | Transportkiste 1/1 | 10 | 22 | 4.2 | 9 |
| Zusätzliche Stampfplatte | Transportkiste 1/1 | 1 | 2 | 0.5 | 1 |
| Zusätzlicher Vorsortierer-Boden und Stampfplatte | Transportkiste 1/1 | 2.5 | 6 | 1.7 | 4 |
| Rüttler (als Option) MPC6 | Transportkiste 1/1 | 8.5 | 19 | 6.5 | 14 |

Füllgewicht-Schwankung

| | Pulverart | | | Schlussfolgerungen: | Methodik: |
|---|------------|---------------------------|-------------------|---|--|
| | Grobkörnig | Grobkörnig / Mittelkörnig | Fein ¹ | | |
| Die Kapselfüllgewichte entsprechen der Europäischen Pharmakopöe (EP) und der US-Pharmakopöe | Ja | Ja | Ja | ▪ Die Füllgewicht-Schwankungen entsprechen der Europäischen Pharmakopöe (EP) und der US-Pharmakopöe. Bei der Europäischen Pharmakopöe (EP) und der US-Pharmakopöe (USP) weichen die Füllgewichte $\pm 1\text{--}2\%$ vom Mittelwert ab ² . | ▪ Das Pulver-Zielgewicht wurde mit $\pm 1\%$ vorgewogen. ▪ Jede Pulverart wurde mindestens viermal von verschiedenen Bedienern vorgewogen. ▪ Alle Pulverarten wurden ein- bis dreimal geklopft oder gestampft. ▪ Das Füllgewicht wurde als Netto-Füllgewicht analysiert (d. h. nach Abzug des Kapsel-Gewichts). |
| Bei der Europäischen Pharmakopöe (EP) und der US-Pharmakopöe (USP) weicht das mittlere Kapsel-Gewicht um % vom Zielgewicht ab | $\pm 1\%$ | $\pm 1\%$ | $\pm 1\%$ | ▪ In der Regel weichen alle 100 Kapseln in einem Arbeitszyklus $\pm 4\text{--}7,5\%$ vom Zielgewicht ab ² . | ▪ Bei feineren Pulverarten können zusätzliche Stampf-, Klopf- oder Rüttelvorgänge und Wirk- und Hilfsstoffe nötig sein, um zu diesen Ergebnissen zu kommen. |
| Alle (einzel abgewogenen) 100 Kapseln weichen x % vom Zielgewicht ab ³ | $\pm 5\%$ | $\pm 6\%$ | $\pm 7,5\%$ | | ▪ Die Ergebnisse können je nach Pulverart, Anzahl der Stampf-, Klopfvorgänge und/oder Rüttelzeit und -intensität schwanken. Bei einigen Pulverarten können Wirk- und Hilfsstoffe nötig sein. Füllgewicht und Kapselgröße können auch die Ergebnisse beeinflussen. |
| % von einzeln abgewogenen Kapseln | | | | | |
| Abweichung: $\pm 3\%$ vom Zielgewicht | 95% | 95% | 70% | | |
| Abweichung: $\pm 5\%$ vom Zielgewicht | 100% | 100% | 90% | | |
| Abweichung: $\pm 7,5\%$ vom Zielgewicht | 100% | 100% | 100% | | |

| Optionszubehör | | | | |
|---|--|--|-------------|---|
| Artikelbeschreibung | | Spannung, Frequenz | Kapselgröße | Artikel-Nr. |
| Pulver-Rüttler Empfohlen für ein noch schnelleres Einfüllen von brückenbildenden oder körnigen, flüssigen, mehlartigen Pulverarten. Dadurch werden Gewichtsschwankungen bei Feinpulvern vermindert. | | 110-120 Volts/60Hz 220-240 Volts/50Hz | Alle Größen | PM VIBHH 110 PM VIBHH 220 |
| Teilchargenset Füllt weniger als ca. 300 Kapseln pro Charge. Ein Vorsortierer-Teiler, Pulver-Einsatzboden-Teiler und Mini-Pulver-Verteiler sind in der Lieferung eingeschlossen. Bestellen Sie separat die Stampfplatte mit 30 Stiften. | | | Alle Größen | P67 PBK |
| Arbeitsablage Reduziert den Platzbedarf für die Bedienung des Systems ProFiller. Durch diese Ablage können alle losen Teile besser geordnet werden und sind leichter zugänglich. Nur Ablage. Teile nur zur Verdeutlichung abgebildet. | | | Alle Größen | PX STAND |
| Stampfplatte mit 30 Stiften Mit dem Teilchargenset ProFiller 3600 zu verwenden. Stampfplatte (in Größen 00, 0-1, 2-3 und 4 erhältlich) | | | 00-4 | P67 T30P † |
| Kapselzähler Teilen Sie Ihre Charge von Kapseln in 3 Gruppen von 100 Kapseln, 5 Gruppen von 60 bzw. 10 Gruppen von 30. Aluminium eloxiert. | | | Alle Größen | PX CTR 3X100 PX CTR 5X60 PX CTR 10X30 |
| Kapseleinsatzplatte Purchase an additional Caps Tray. Note: Light-weight Anodized Aluminum Caps Tray is not Dishwasher Safe. | | Aluminium eloxiert Inox (SS316) | 00-4 | P67 CT AA † P67 CT SS † |
| Höhenverstellbare Bodenplatte Durch das Absenken der Kapsel-Unterteile wird das Füllgewicht erhöht. Durch das Absenken der Kapsel-Unterteile um 2 mm kann das Füllgewicht um 10-15 % für viele Pulverarten und um 2-4 % für grobkörnige oder körnige, nicht verdichtende Pulverarten erhöht werden. | | Noch kein Bild vorhanden | 00-4 | P6H BPFA |
| Dichtemesser zur Stampfdichtebestimmung Wird eingesetzt, um Stampf- und Schüttdichte beim Kapselbefüllen zu bestimmen. Beugt Berechnungsfehlern bis zu einem Volumen von 1 ml vor. | | | Alle Größen | PXX TDM |

Überkapselung von Kapseln, Tabletten und Capletten



Vorsortierer für Kapseln in Kapseln

Damit können Sie – mit Hilfe Ihres vorhandenen ProFiller-Systems – Kapseln in Kapseln einfügen.



Füllzubehör für Tabletten

Überkapseln von runden Tabletten mit einem Durchmesser von ca. 6,0 - 7,3 mm und einer Höhe von ca. 2,0 - 3,5 mm. ††



Zubehör für Capletten

Für Capletten bzw. nicht runde Tabletten. Wir benötigen eine technische Zeichnung der Tabletten Lieferzeit 4-8 Wochen.



OE-Führungsplatte

Notwendig für einen Vorsortierereinsatz bei Kapseln in Kapseln oder mit dem Zubehör für Capletten.

Für weitere Informationen wenden Sie sich bitte an uns

† Kapselgröße bitte bei der Bestellung angeben. Einige Zubehörteile sind für spezielle Größen (000, 5, 00el-2el) nicht erhältlich.

†† Für runde Tabletten außerhalb dieses Größenbereiches bestellen Sie ein kundenspezifisches TFA (Füllzubehör für Tabletten). Lieferzeit 6-8 Wochen.

Geräte für Größen 000 - 5



Manueller Kapselfüller mit 100 Löchern

Bis zu ca. 2.000 - 3.200 Kapseln pro Stunde. Durch ein patentiertes Design ist dieses System leicht zu bedienen und bis zu ca. 35 % schneller als ähnliche Kapselfüller auf dem Markt. Wechseleinsätze und eine breite Palette an Zubehör sind erhältlich. In Größen 000-5 und allen el-Größen angeboten. Mehr als 5.000 Systeme weltweit im Einsatz! ProFill OE für DBcaps®.



Kapselfüller als Tischgerät* und als manueller Vorsortierer

Das am leichtesten zusammenzubauende und zu bedienende Tischsystem. Manueller Vorsortierer in der Lieferung eingeschlossen. Bis zu ca. 7.200 - 9.000 Kapseln pro Stunde. In den Optionen sind Teilchargenset und Rüttler enthalten. In Größen 000-5, in allen el-Größen und für DBcaps® erhältlich.



Kapselfüller als Tischgerät* und als Vorsortierer im europäischen Stil

Unser Tischsystem ist für alle diejenigen bestimmt, die den traditionellen europäischen Stil eines „halbautomatischen“ Vorsortierers bevorzugen. Bis zu ca. 7.200 - 9.000 Kapseln pro Stunde. Optionaler Rüttler. In Größen 00 - 4 erhältlich. Für andere Größen muss ein manueller Vorsortierer eingesetzt werden.



**Die Tischsysteme wurden entwickelt, um eine leichtere Bedienung bei einer laufenden Anfertigung zu ermöglichen. Unser innovativer manueller Vorsortierer ist im System 3700 enthalten. Allen Kunden, die den traditionellen europäischen Stil eines „halbautomatischen“ Vorsortierers benutzen wollen, bieten wir das System 3800 an.*

Sonstige Geräte



Beschichtungsmaschine für Filmkapseln und -capletten

Für Forschungs- und Entwicklungseinrichtungen. Ideal für die Filmbeschichtung von magensaftresistenten Kapseln und Capletten bzw. von kleineren Chargen mit einer lösemittelhaltigen Beschichtung.



ProMischer (V-Mischer)

Zum Mischen von bis zu 450 ml (1 US-Pint) Pulver. Die Größe eignet sich perfekt zur Pulvermischung bei einer Charge von 300 Kapseln. Der „V“-förmige Zylinder ist ein bewährtes Design für uniforme Mischung. Der Zylinder ist aus Inox (SS316) für glatten Pulverdurchfluss und leichte Reinigung.



Fülltrichter

Für das präzises Befüllen von Kapseln auf einer Waage. Stampfplatte in der Lieferung eingeschlossen. Aus Edelstahl 316. In allen Kapselgrößen, einschließlich Kapseln für tierärztliche Anwendungen erhältlich.



ProFill Vet

Manueller Einfüller für Größen 13-Su07. Bis zu ca. 800 Kapseln pro Stunde. Leichtes Design für Labor- und Markteinführungstests.



Kapselfüllmaschine für tierärztliche Anwendungen

Einfüller als Tischgerät für Größen 13-Su07. Bis zu ca. 1.500 - 2.400 Kapseln pro Stunde mit dem Vorsortierer. Hochbelastbares Design für den Produktionseinsatz.

System ProFiller 3600 - Anleitung zur Teilebestellung

Das Teileschema auf folgenden Seiten zeigt detaillierte Zeichnungen jedes Teils vom System ProFiller 3600. Diese Zeichnungen können benutzt werden, um die benötigten Ersatzteile zu identifizieren, oder als Referenz, wenn Sie die Hilfe vom technischen Kundendienst brauchen.

Bestellung von Ersatzteilen:

1. Identifizieren Sie die Teile, die Sie benötigen, in folgenden detaillierten Zeichnungen. Notieren Sie Teilenummern und Teilebezeichnungen, um jeden Irrtum zu vermeiden.
2. Wenn die Teilenummer mit **00** endet, ist sie allen Kapselgrößen gemeinsam und Sie haben die vollständige Teilenummer.
3. Wenn die Teilenummer mit **CS** oder **MM** endet, benutzen Sie die untere Tabelle, um beide Buchstaben durch Ziffern zu ersetzen.
 - a. Für Teilenummern die mit **CS** enden, suchen Sie die Kapselgröße vom Ihrem ProFill in der Spalte A und ersetzen Sie **CS** mit den beiden Nummern in der Spalte B.
Beispiel: Wenn Sie das Teil BF-109**CS** für ein ProFill der Größe „0“ benötigen, sind die beiden letzten Ziffern **06** und die Teilenummer heißt BF-**10906**.
 - b. Für Teilenummern die mit **MM** enden, verfahren Sie wie für **CS**, merken Sie sich aber bitte: Wenn Sie Ihr Teil empfangen, kann es mit einem Größenbereich gekennzeichnet, da es sich für mehr als eine Größe eignet.
4. Nennen Sie bitte immer die Seriennummer Ihrer Maschine und die Kapselgrößen, für die Sie Wechseleinsätze haben möchten.

| Spalte A | Spalte B |
|--------------|------------------------|
| Kapselgröße | Ersetzen Sie CS durch: |
| Größe 000 | 08 |
| Größe 00 | 07 |
| Größe 0 | 06 |
| Größe 1 | 01 |
| Größe 2 | 02 |
| Größe 3 | 03 |
| Größe 4 | 04 |
| Größe 00el | 09 |
| Größe 0el | 10 |
| Größe 0el EU | 50 |
| Größe 1el | 51 |
| Größe 2el | 52 |

Das detaillierte Teileschema auf folgenden Seiten enthält Teilenamen und -nummern als nützliche Referenz, wenn Sie den technischen Kundendienst anrufen. Die unteren Materialtabellen enthalten Querverweise zum Teileschema, um die Herstellungsmaterialien für jedes Teil aufzuzeigen.

| Materialien mit Pulverkontakt | | |
|-------------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| Materialcode | Beschreibung | Bezeichnung „lebensmittelecht“ |
| A | Acrylglas | ✓ |
| B | Acrylglas (transparent) | ✓ |
| D | LDPE | ✓ |
| SS | Inox (Edelstahl 316) | * |

| Materialien ohne Kontakt | |
|--------------------------|----------------------|
| Materialcode | Beschreibung |
| AA | Polyacetal (POM) |
| G | Nylon |
| J | Phosphorbronze GR 2 |
| N | Silikonkautschuk |
| T | Edelstahl 302 |
| SS | Inox (Edelstahl 316) |

| Materialien mit Kapselkontakt | | |
|-------------------------------|--|--------------------------------|
| Materialcode | Beschreibung | Bezeichnung „lebensmittelecht“ |
| B | Acrylglas (transparent) | ✓ |
| K | Kunststoff in handelsüblicher Qualität (optionale Nutzung der blauen und roten Behälter für Kapseln) | Handelsübliche Qualität |
| L | Polycarbonat | ✓ |
| S | Edelstahl 202 | * |
| SS | Inox (Edelstahl 316) | * |

Wie in dieser Tabelle gezeigt, die eine Teilmenge der quer durch alle unsere Produkte eingesetzten Materialien darstellt, werden bei den Materialcodes keine aufeinanderfolgenden Buchstaben benutzt.

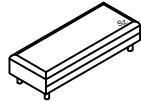
* Es handelt sich um für den Lebensmittelkontakt zugelassene Materialien. Die Bezeichnung „lebensmittelecht“ wird den Metallteilen nicht vergeben.

Einfüller-Böden mit der Seriennummer 6FB145 und höher haben keine Teile aus eloxiertem Aluminium, sofern die Kapseleinsatzplatte nicht aus eloxiertem Aluminium ist. Eine Kapseleinsatzplatte mit einer Seriennummer 280 bzw. darunter ist aus eloxiertem Aluminium. Die Kapseleinsatzplatte 281 und höher sind aus Inox, sofern die Seriennummer nicht mit einem A endet.

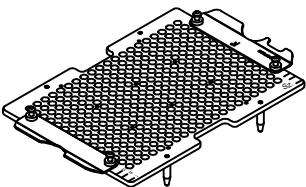
**ProFiller 3600
HAND HELD FILLER**

OVERVIEW

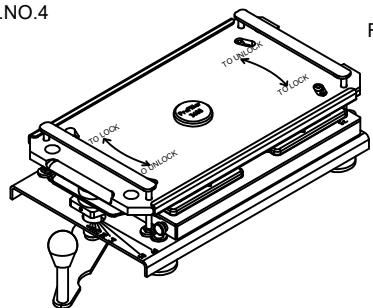
DWG. NO.1



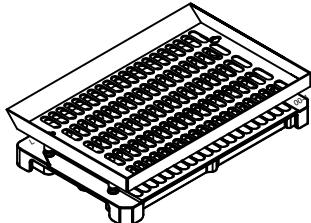
CAPSULE LOCKER
REFER DWG.NO.4



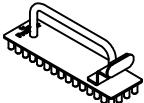
CAPSTRAY
REFER DWG.NO.4



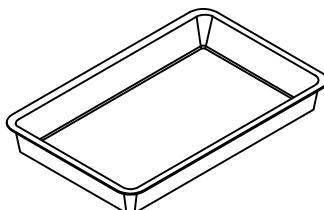
HAND HELD FILLER ASSY. WITH FILLER CHANGE PARTS.
REFER DWG.NO. 2,3&4



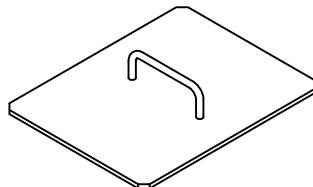
HAND HELD ORIENTER
WITH ORIENTER TRAY
REFER DWG.NO.6



SELF STANDING TAMPER
REFER DWG.NO.5



PLASTIC TRAY - 2 NOS.
(FOR CAPSULES)



PUSH PLATE



CAPSULE MEASURING BOWL



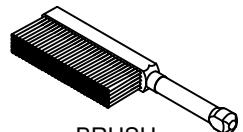
CLAMP FOR POWDER TRAY



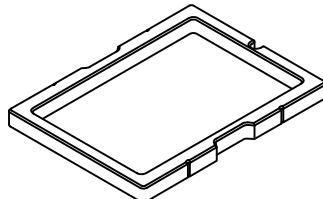
TWEEZERS



POWDER SPREADER



BRUSH



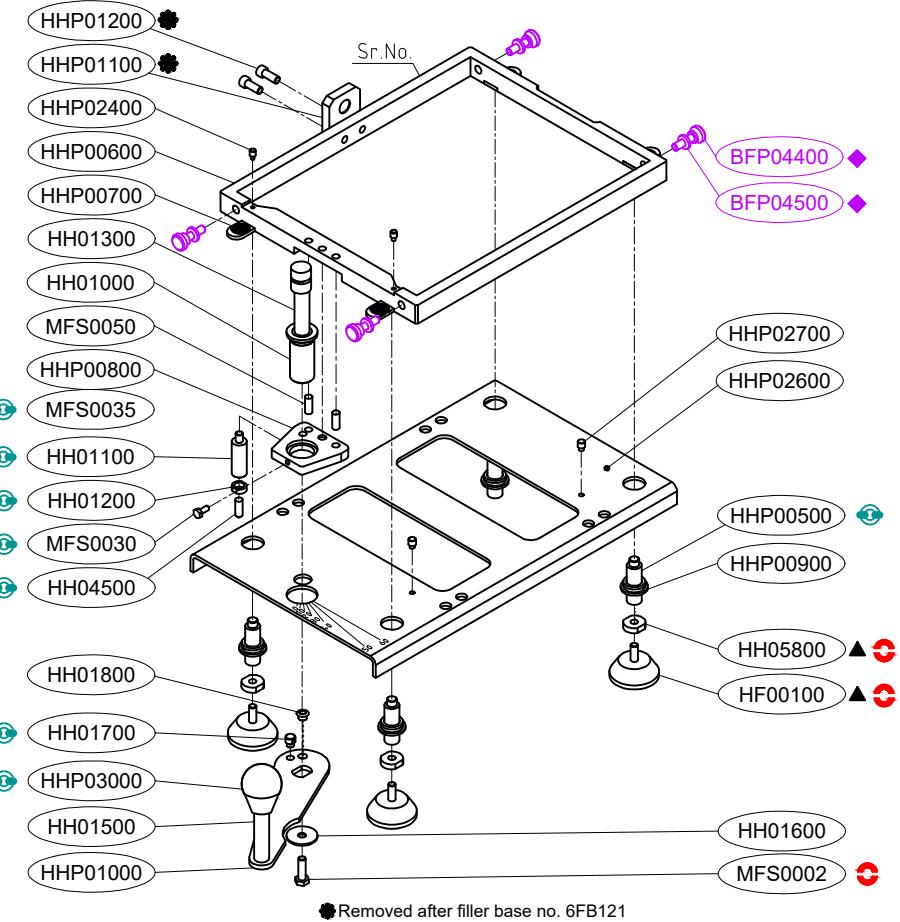
POWDER TRAY

ACCESSORIES
REFER DWG.NO.5

**ProFiller 3600
HAND HELD FILLER**

BASE FRAME ASSY.
(REFER DWG.NO.3 ALSO)

DWG. NO.2



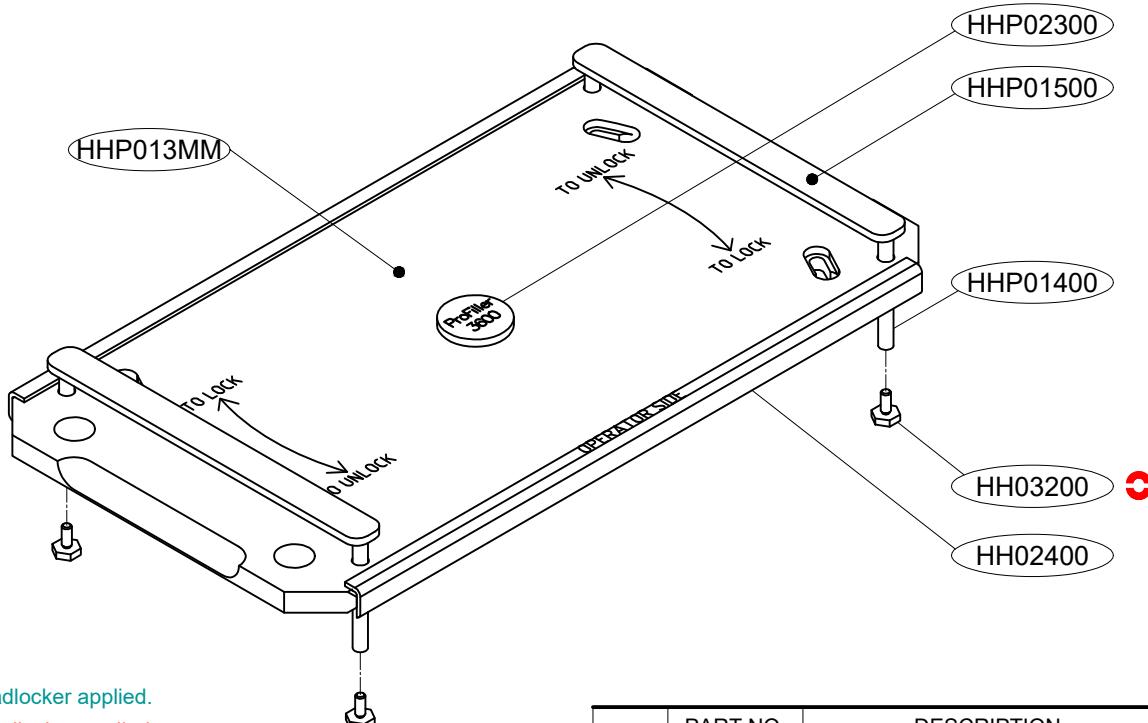
Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

▲ Rubber foot & Spacer for rubber foot should be ordered as sub assembly with all parts marked. ▲

◆ Body set bolt & body set bolt washer should be ordered as sub assembly with all parts marked. ◆

| PART NO. | DESCRIPTION | QTY. | MATERIAL |
|-------------|---------------------------------|------|----------|
| ▲ HF00100 | RUBBER FOOT | 4 | N |
| ▲ HH05800 | SPACER FOR RUBBER FOOT | 4 | SS |
| HHP02600 | BOTTOM PLATE | 1 | SS |
| HHP02700 | SPACER PLATE LOCATING PIN | 2 | SS |
| HHP00500 | MOUNTING PIN (BASE FRAME) | 4 | SS |
| HHP00600 | BASE FRAME | 1 | SS |
| HHP00700 | BASE FRAME STRIP | 4 | SS |
| ◆ ABFP01300 | BODY SET BOLT (BFP04400) | 4 | SS |
| | BODY SET BOLT WASHER (BFP04500) | 4 | G |
| HHP00800 | CAM SUPPORT BLOCK | 1 | SS |
| HH01000 | CAM GUIDE BUSH | 1 | J |
| HH01100 | PLUNGER PIN | 1 | SS |
| HH01200 | NUT (PLUNGER PIN) | 1 | SS |
| HH01300 | SEPARATION CAM | 1 | SS |
| HHP01000 | CAM HANDLE | 1 | SS |
| HH01500 | CAM HANDLE PIN | 1 | SS |
| HH01600 | CAM HANDLE WASHER | 1 | SS |
| HH01700 | CAM HANDLE STOPPER PIN | 1 | SS |
| HH01800 | CAM HANDLE LOCATING BUSH | 1 | SS |
| ● HHP01100 | POWDER TRAY SUPPORT BLOCK | 1 | SS |
| ● HHP01200 | P.TRAY SUPPORT BLOCK SCREW | 2 | SS |
| HHP02400 | BODY SET LOCATING PIN | 2 | SS |
| HHP03000 | CAM HANDLE KNOB | 1 | SS |
| HHP00900 | BUSH (BOTTOM PLATE) | 4 | G |
| HH04500 | SPRING PLUNGER | 1 | SS |
| MFS0002 | CAM HANDLE SCREW | 1 | SS |
| MFS0050 | DOWEL PIN | 2 | SS |
| MFS0030 | CAM SUPPORT BLOCK BOLT | 1 | SS |
| MFS0035 | CAM SUPPORT BLOCK SCREW | 1 | SS |



Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

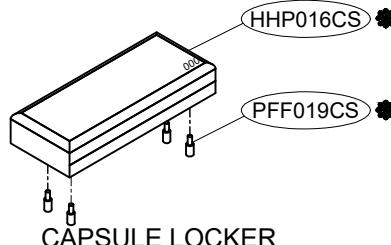
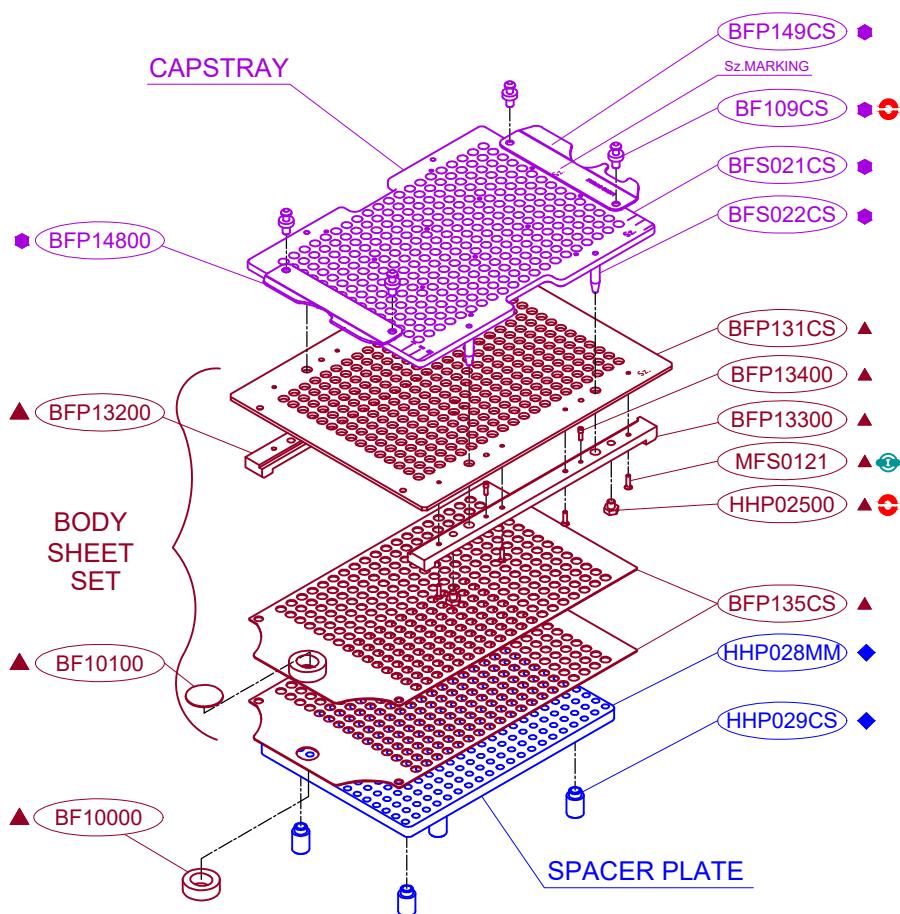
Locking plate assembly should be ordered as sub assembly with all parts.

| LOCKING PLATE ASSY AHHP02300 | PART NO. | DESCRIPTION | QTY. | MATERIAL |
|---------------------------------|----------|----------------------------|------|----------|
| | HHP013MM | LOCKING PLATE | 1 | B |
| | HHP02300 | LOCKING PLATE SPACER | 1 | SS |
| | HH02400 | C-CHANNEL LOCKING PLATE | 2 | SS |
| | HHP01400 | LOCKING PLATE HANDLE PIN | 4 | SS |
| | HHP01500 | LOCKING PLATE HANDLE STRIP | 2 | SS |
| | HH03200 | LOCKING PLATE HANDLE SCREW | 4 | SS |

ProFiller 3600
HAND HELD FILLER

FILLER CHANGE PARTS

DWG. NO.4



CAPSULE LOCKER

- Capsule Locker should be ordered as sub assembly with all parts marked •
- ◆ Spacer Plate should be ordered as sub assembly with all parts marked ◆
- ✿ Capstray should be ordered as sub assembly with all parts marked ✿
- ▲ Body sheet set should be ordered as sub assembly with all parts marked ▲

| ASSY.NO. | PART NO. | DESCRIPTION | QTY. | MATERIAL |
|-----------------------------|----------|----------------------------|------|----------|
| BODY SET ASSY. AHHP003CS | BFP131CS | TOP SHEET | 1 | SS |
| | BFP13200 | BODY SET BAR (R) | 1 | SS |
| | BFP13300 | BODY SET BAR (L) | 1 | SS |
| | BFP13400 | BODY SET BAR LOCATING PIN | 4 | SS |
| | BFP135CS | SLIDING SHEET | 2 | SS |
| | BF10000 | CAM BUSH | 2 | SS |
| | BF10100 | CAM BUSH COVER PLATE | 1 | SS |
| | HHP02500 | HEX. HEAD SCREW | 4 | SS |
| CAPSTRAY ASSY. ABFP008CS | MFS0121 | CSK. SCREW (BODY SET) | 8 | SS |
| | BFS021CS | CAPSTRAY | 1 | SS |
| | BFS022CS | LIFTING PIN | 4 | SS |
| | BF109CS | LOCATING STUD (PFS-300-2G) | 4 | SS |
| | BFP14800 | CAPSTRAY HANDLE | 1 | SS |
| | BFP149CS | CAPSTRAY HANDLE WITH GAUGE | 1 | SS |

| | | | | |
|---|----------|--------------------|---|---|
| ✿ | HHP016CS | CAPSULE LOCKER | 1 | B |
| ✿ | PFF019CS | CAPSULE LOCKER PIN | 4 | G |
| ◆ | HHP028MM | SPACER PLATE | 1 | B |
| ◆ | HHP029CS | SPACER PLATE FOOT | 5 | G |

Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

Technical support: info37@profller.com

Rev.No.

Page No: 4/6

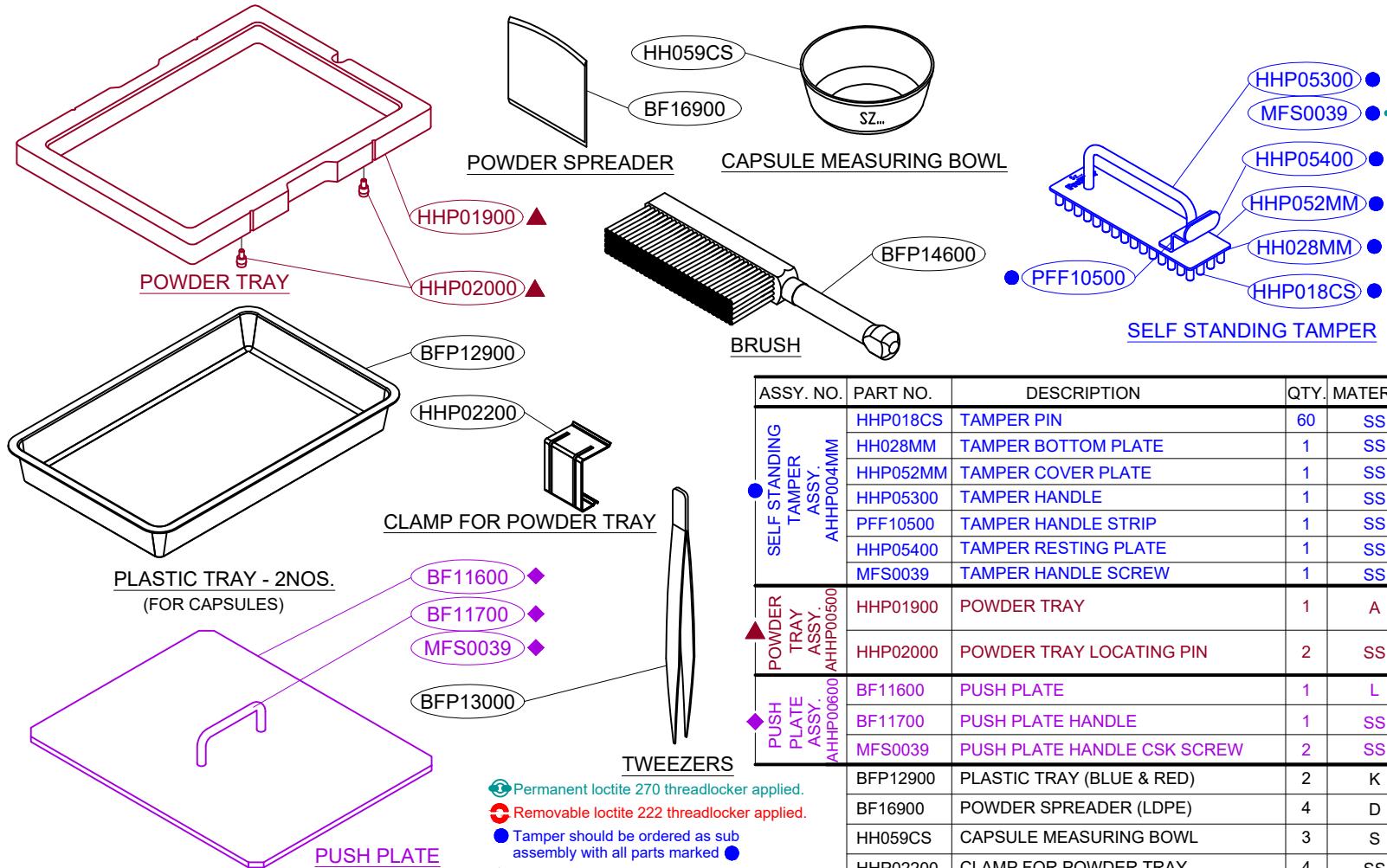
Date: 29th June 2020

1

ProFiller 3600 HAND HELD FILLER

ACCESSORIES

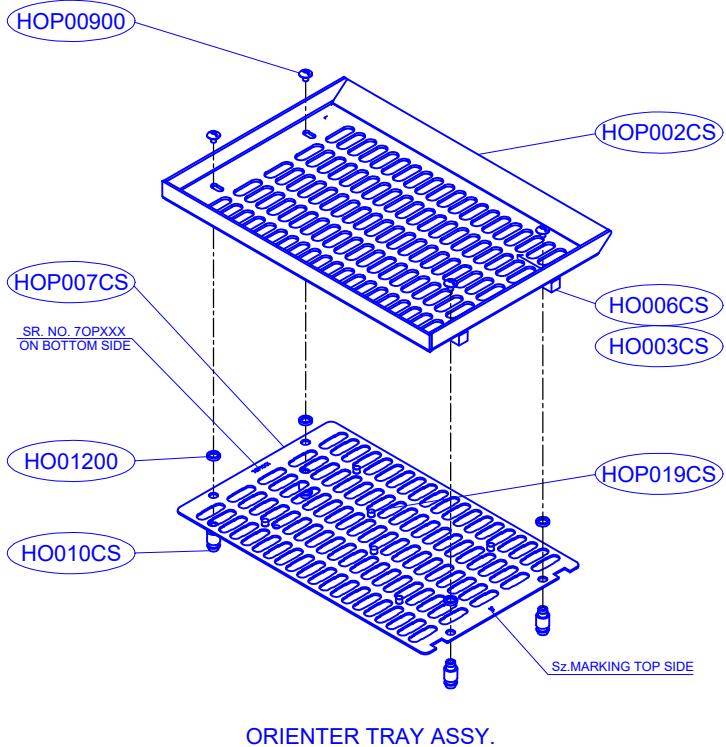
DWG. NO.5



| ASSY. NO. | PART NO. | DESCRIPTION | QTY. | MATERIAL |
|--|----------|-----------------------------|------|----------|
| ● SELF STANDING TAMPER ASSY. AHHP004MM | HHP018CS | TAMPER PIN | 60 | SS |
| | HH028MM | TAMPER BOTTOM PLATE | 1 | SS |
| | HHP052MM | TAMPER COVER PLATE | 1 | SS |
| | HHP05300 | TAMPER HANDLE | 1 | SS |
| | PFF10500 | TAMPER HANDLE STRIP | 1 | SS |
| | HHP05400 | TAMPER RESTING PLATE | 1 | SS |
| ▲ POWDER TRAY ASSY. AHHP00500 | MFS0039 | TAMPER HANDLE SCREW | 1 | SS |
| | HHP01900 | POWDER TRAY | 1 | A |
| ♦ PUSH PLATE ASSY. AHHF00600 | HHP02000 | POWDER TRAY LOCATING PIN | 2 | SS |
| | BF11600 | PUSH PLATE | 1 | L |
| | BF11700 | PUSH PLATE HANDLE | 1 | SS |
| | MFS0039 | PUSH PLATE HANDLE CSK SCREW | 2 | SS |
| | BFP12900 | PLASTIC TRAY (BLUE & RED) | 2 | K |
| | BF16900 | POWDER SPREADER (LDPE) | 4 | D |
| | HH059CS | CAPSULE MEASURING BOWL | 3 | S |
| | HHP02200 | CLAMP FOR POWDER TRAY | 4 | SS |
| | BFP13000 | TWEEZERS | 1 | SS |
| | BFP14600 | BRUSH | 1 | AA G |

Technical support: info37@profiller.com | Rev.No.

Page No: 5/6 | Date: 29th June 2020 | 1

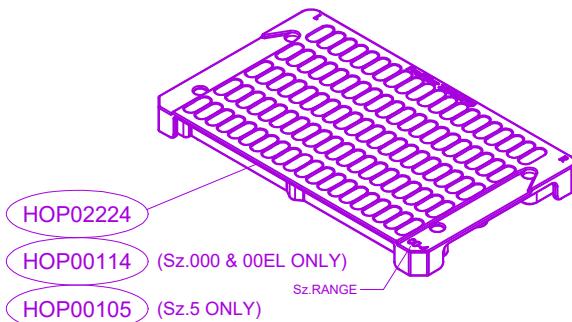


Orienter Tray should be ordered as sub assembly AHOP01CS with all parts of Orienter Tray assembly as shown in this drawing.

No threadlocker applied

| | |
|---|---------|
| Technical support: info37@profiller.com | Rev.No. |
|---|---------|

| | | |
|--------------|----------------------|---|
| Page No: 6/6 | Date: 29th June 2020 | 1 |
|--------------|----------------------|---|



ORIENTER BASE

IT IS A PART OF CHANGE PART FOR SIZE 000-00EL & 5.

| ASSY.NO. | PART NO. | DESCRIPTION | QTY. | MATERIAL |
|---|----------|---------------------------------------|------|----------|
| | HOP0224 | ORIENTER BASE | 1 | L |
| | HOP00114 | ORIENTER BASE (FOR SZ. 000-00EL ONLY) | 1 | B |
| | HOP00105 | ORIENTER BASE (FOR SZ. 5 ONLY) | 1 | B |
| HAND HELD ORIENTER ASSY. 1/1 ORIENTER TRAY AHOP01CS | HOP002CS | ORIENTER TOP SHEET | 1 | SS |
| | HO003CS | ORIENTER SPRING (NOT SHOWN) | 2 | T |
| | HO006CS | ORIENTER SPRING HOUSING | 2 | SS |
| | HOP007CS | ORIENTER BOTTOM SHEET | 1 | SS |
| | HOP00900 | ORIENTER TOP SCREW | 4 | SS |
| | HO010CS | ORIENTER SCREW BUSH | 4 | SS |
| | HO01200 | ORIENTER SCREW BUSH COLLAR | 4 | SS |
| | HOP019CS | ORIENTER SHEET SPACER | 6 | SS |

Custom Capsules Pvt. Ltd.

Works : B-8/1, MIDC, Tarapur, Camlin Naka, Dist. Thane, Maharashtra, Pin - 401 506. India.
Phone : 02525 - 272538 Fax No. : 02525 - 272537

DECLARATION OF CONFORMITY

Product Name : Hand Operated Capsule Filling Device
Model : ProFiller 3600
Manufacturer : Custom Capsules Pvt. Ltd.
B 8/1 Camlin Naka, Tarapur MIDC, Boisar,
Dist: Thane, Maharashtra, India, 401506
Contact Person : A.H. Varma
Email : ahv@customcapsules.com
Phone : + 91-2525-272538
Fax : + 91-2525-272537

It is hereby confirmed that the above product complies with the requirements set out in the following Directive.

2006/42/EC : Machinery Directive

The harmonized standards applied are as follows.

EN292/1 & EN292/2 : 1991 : Safety of Machinery - Basic concepts and general principles for design

EN349 : 1993 : Safety of Machinery - Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body.

I hereby declare that the above product has been designed to comply with the relevant sections of the above referenced standards. The unit complies with all applicable essential requirements of the directive.

Signed: 

Name: A.H. Varma

Position: Executive Q.A.

Place: MIDC Tarapur, India

Date: 30 Nov. 2011

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen

**Bei jedem Schriftwechsel nennen Sie bitte immer die Seriennummer
vom Einfüller-Boden**

Seriennummer vom Einfüller-Boden auf der Rückseite



| | | |
|--|--|--|
| <u>Vertrieb durch:</u> | <u>Weltweite Vermarktung und Unterstützung durch:</u> Torpac Inc., 333 Route 46 Fairfield, NJ 07004, USA E-mail: profiller@torpac.com Tel: 1-973-244-1125 Fax: 1-973-244-1365 | <u>Hergestellt bei:</u> Custom Capsules Pvt. Ltd. For Torpac, Inc. Made in India. |
| Torpac hat sich auf Kapseln maßgeschneiderter Größe und Form spezialisiert (einschließlich Kapseln für tierärztliche Anwendungen) und Kapselausstattung im Labormaßstab. Torpac® und ProFiller® sind eingetragenes Warenzeichen von Torpac, Inc. Torpac hat sich auf Kapseln maßgeschneiderter Größe und Form (einschließlich Kapseln für tierärztliche Anwendungen) und Kapselausstattung im Labormaßstab spezialisiert. Torpac® und ProFiller® sind eingetragene Warenzeichen von Torpac Inc. | | |

| Technischer Kundendienst und Bestellung von Wechseleinsätzen oder Ersatzteilen | |
|--|---|
| Bestellung von Wechseleinsätzen oder Zubehör: Wenden Sie sich bitte an Ihren Vertriebshändler. Wenn Sie nicht wissen, wer Ihr Vertriebshändler ist, wenden Sie sich bitte an Torpac mit der Serien-Nr. Ihres ProFill-Bodens. | Technischer Kundendienst Wenden Sie sich bitte an Ihren Vertriebshändler oder an: www.profiller.com E-Mail: help@profiller.com Normalerweise werden E-Mails empfangen und beantwortet innerhalb von 24-48 Stunden. |
| Bestellung von Ersatzteilen (mit Ausnahme von Wechseleinsätzen): Führt Ihr Vertriebshändler die Ersatzteile nicht, die Sie suchen, können Sie diese auch direkt bei Torpac kaufen. | |