



Betriebsanleitung – ProFiller® 3800 Vorsortierer

Benutzen mit Betriebsanleitung ProFiller® Kapselfüllmaschine

Version 2.0

German

Ehe Sie anfangen

• Teile-Identifizierung, Kapselgrößen-Markierungen und Lage der Seriennummern	4
• Kontrolle der Kapselgröße	4

Gebrauchsanleitung

Auswechseln der Kapselgröße	5
------------------------------------	---

Reinigung	8
------------------	---

Häufig gestellte Fragen	11
--------------------------------	----

Fehlerbehebung	12
-----------------------	----

Gewicht und Abmessungen	13
--------------------------------	----

Optionszubehör	13
-----------------------	----

Eingesetzte Materialien	14
--------------------------------	----

Eingesetzte Materialien / Teileschema	15-20
--	-------

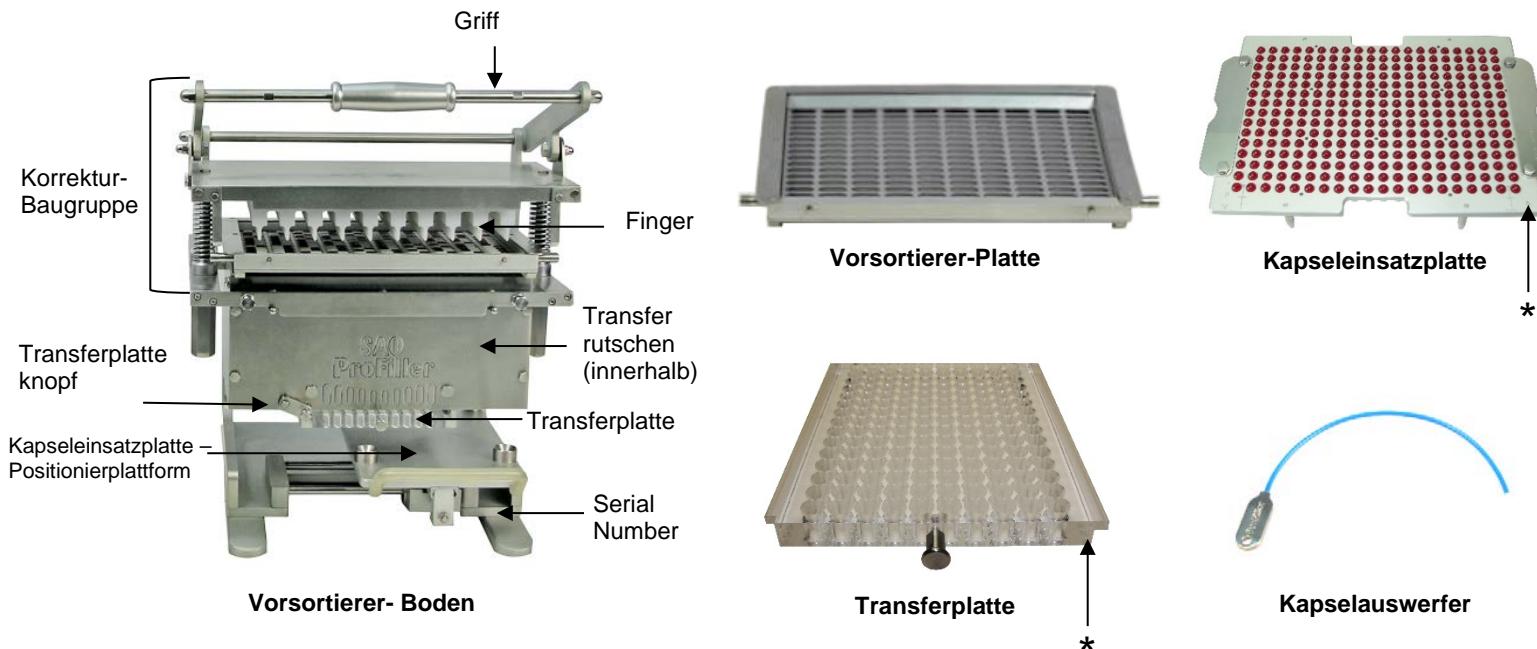
Konformitätserklärung	21
------------------------------	----

Garantie und Kontaktdataen	22
-----------------------------------	----

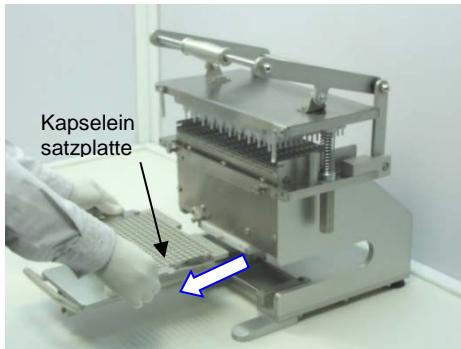
Kontrolle der Kapselgröße

1. Alle auswechselbaren Teile müssen die gleiche, richtige Größe für Ihre Kapseln haben.
2. Falls Ihre Maschine neu ist oder wenn Sie zu anderen Kapselgrößen gewechselt sind, überprüfen Sie bitte die Größenmarkierungen an allen unten angeführten Teilen.

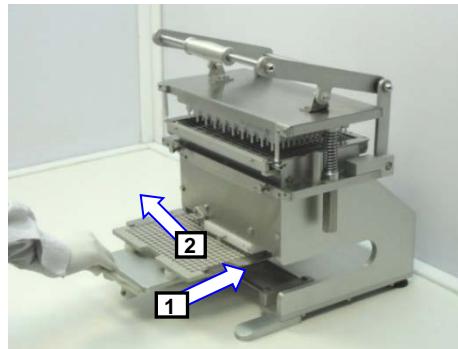
* Kapselgröße

TEILEBEZEICHNUNGEN, GRÖßen UND SERIENNUMMERN

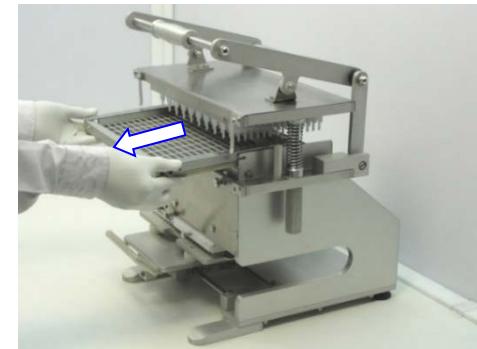
VORSORTIEREN



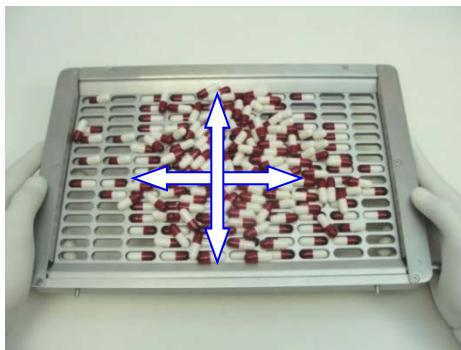
1. Ziehen Sie die Kapsleinsatzplatte-Positionierplattform aus dem Vorsortierer heraus. Setzen Sie die Kapsleinsatzplatte in die Positionierlöcher ein, die sich auf der Plattform befinden. 4 flache Sechskantschrauben befinden sich oben auf der 3800-Kapsleinsatzplatte. Die Verwendung der 3700-Kapsleinsatzplatte mit Positionierbolzen könnte den Vorsortierer beschädigen. Siehe Seite 10 für weitere Hinweise.



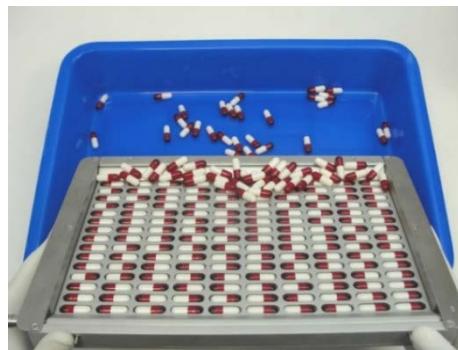
2. Schieben Sie die Kapsleinsatzplatte-Positionierplattform bis zum Anschlag zurück und dann nach links bis zum Anschlag.



3. Entfernen Sie die Vorsortierer-Platte vom Vorsortierer-Boden.



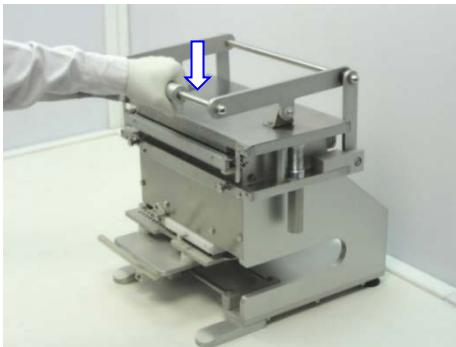
4. Benutzen Sie die Kapsel-Messschale, um ca. 200 Kapseln in die Vorsortierer-Platte zu schütten. Heben Sie die Vorsortierer-Platte mit beiden Händen an und schütteln Sie sie hin und her, damit die Kapseln in die Slits fallen.



5. Kippen Sie die Vorsortierer-Platte, um die überflüssigen Kapseln wegzuschütten. Führen Sie eine visuelle Prüfung durch. Siehe Tipp Nr. 1.



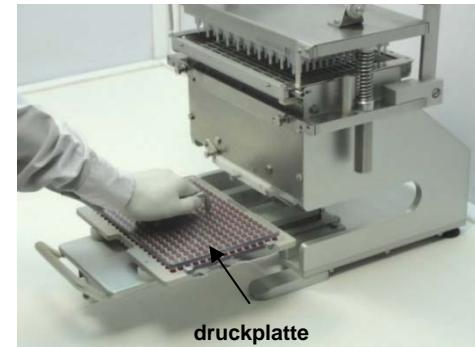
6. Platzieren Sie die Vorsortierer-Platte in den Boden und schieben Sie dann sie bis zum Anschlag zurück.



7. Drücken Sie den Griff bis zum Anschlag nach unten. Die Kapseln fallen mit den Kapsel-Oberteilen nach unten in die Kapseleinsatzplatte und die 150 Löcher rechts werden befüllt.



8. Um die Kapseleinsatzplatte zu verschieben, schieben Sie den Griff der Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform nach rechts. Wiederholen Sie die Schritte 3-7. Dadurch werden die restlichen Löcher der Kapseleinsatzplatte mit Kapseln eingefüllt.

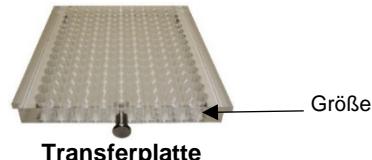


9a. Ziehen Sie die Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform heraus. Platzieren Sie die Druckplatte auf die Kapseleinsatzplatte, um alle Kapseln richtig in die Löcher einzusetzen. Wenn das Kapseleinsatzplatte eine fehlende Kapsel enthält, siehe Fehlerbehebung, Seite 12 # 3. Siehe Tipps Nr. 2, 3 und 4.
9b. Platzieren Sie die Kapseleinsatzplatte in den Einfüller.

Tipps

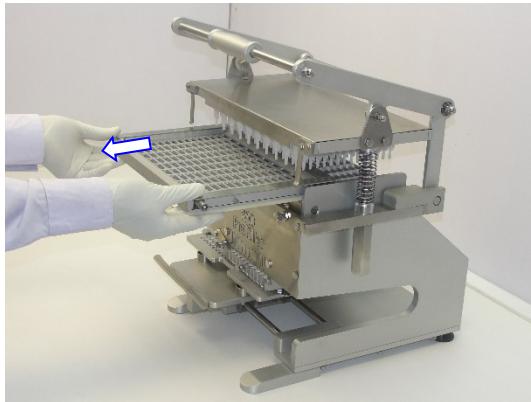
1. Visuelle Überprüfung der befüllten Vorsortierer-Platte nach Schritt A5. Achten Sie auf 2 Kapseln in einem Schlitz, auf fehlende Kapseln, auf Kapseln mit zwei Kapsel-Oberteilen oder auf Kapseln mit der falschen Größe in einer Charge. Ersetzen Sie problematische Kapseln manuell.
2. Lässt sich die Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform nicht frei ausfahren, nachdem die Kapseln gefallen sind (Schritt 8 oder 9), heben Sie die Transferplatte aus Acrylglass vorsichtig hoch und ziehen Sie dann die Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform heraus. Benutzen Sie die Druckplatte, um die Kapseln richtig einzusetzen.
3. Liegen Kapseln oben auf der Kapseleinsatzplatte, wurde die Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform wahrscheinlich nicht in der richtigen Stellung verriegelt. Setzen Sie die Kapseln manuell ein oder beginnen Sie von Neuem und achten Sie darauf, dass die Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform richtig eingesetzt ist.
4. Befindet sich eine Kapsel mit dem Kapsel-Oberteil unten in der Kapseleinsatzplatte, schieben Sie die Kapsel von unten nach oben, 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.

WECHSELEINSÄTZE



Hinweis: Dieses Acrylteil ist auch in eloxiertem Aluminium erhältlich.

ANLEITUNG



1. Entfernen Sie die Vorsortierer-Platte, indem Sie sie vom Vorsortierer-Boden ziehen. Ersetzen Sie sie mit der neuen Platte in der erforderlichen Größe.

2. Ziehen Sie den Knopf hoch und ziehen Sie dann die Transferplatte heraus. Ersetzen Sie sie mit der neuen Transferplatte in der erforderlichen Größe.

Hinweis: Bei einem Vorsortierer im europäischen Stil ist der Größenbereich 00-4. Für alle anderen Kapselgrößen benutzen Sie einen 3700-Vorsortierer.

ABBAUEN – Siehe Seite 7 für Fotos

1. Entfernen Sie die Vorsortierer-Platte
2. Ziehen Sie den Knopf hoch und ziehen Sie dann die Transferplatte heraus. Ersetzen Sie sie mit der neuen Transferplatte in der erforderlichen Größe..
3. Entfernen Sie die Kapseleinsatzplatte

NICHT weiter abbauen!

REINIGUNGSMETHODEN

I. ENTFERNEN VON PULVERRESTEN

Vakuumeinrichtung oder Druckluft



1. Wird verwendet, um Pulverreste vom System zu entfernen. Blasen Sie alle Löcher und Ecken mit Druckluft aus. Tragen Sie immer eine Schutzbrille.
2. Um klebrige Pulverreste zwischen Stampfplattenstiften und Innenlöchern zu entfernen, benutzen Sie eine Nylonbürste zusammen mit einer Vakuumeinrichtung oder Druckluft

Manuell



1. Entfernen Sie mit einer Nylonbürste das Pulver von Teilen. Die Löcher in der Kapseleinsatzplatte und in den Blechsätzen müssen pulverfrei sein.
2. Benutzen Sie ein Tuch oder einen Schwamm, um Pulverreste von flachen Teilen zu entfernen und die Kurve sauber zu wischen. Nach dem Wischen schmieren Sie immer die Kurve.

II. REINIGEN / WASCHEN

Spülmaschine



Die Teile aus eloxiertem Aluminium (siehe Seite 31) können in der Spülmaschine gereinigt werden – aber nur im Spülgang und **ohne** Geschirrspülreiniger. Geschirrspülreiniger können zu einer Verfärbung der Teile aus eloxiertem Aluminium führen. Die anderen Teile können mit einem Geschirrspülreiniger in der Spülmaschine gereinigt werden. Wir empfehlen, die Kunststoffteile in den oberen Spülkorb zu legen (<70 °C / 160 °F).



Industrie-Reinigungsmaschine oder Ultraschallreinigung



Teile können mit einer dieser Methoden gereinigt werden. **Warnung:** Von vielen Reinigungs- und Lösungsmitteln ist bekannt, dass sie mit Aluminium interagieren. Der Einfüller-Boden aus Edelstahl (Seriennummer beginnend mit 8FB) kann sicher mit einem üblichen Geschirrspülreiniger gereinigt werden.

Handwaschen

1. Mischen Sie eine Reinigungslösung aus Wasser und Seife (wir empfehlen ein Handspülmittel).
2. Tauchen Sie die Teile in die Lösung und schütteln Sie.
3. sauber wischen Vorsortierer-Boden mit einem in Seifenlösung getauchten Tuch.
4. Benutzen Sie eine Bürste, ein sauberes Tuch oder einen Schwamm, um festklebende Pulverreste zu entfernen..
5. Spülen Sie unter fließendem Wasser.
6. Vor dem Zusammenbau der Teile wischen Sie sie mit einem sauberen Tuch ab und lassen Sie sie dann vollständig an der Luft trocknen. Auf www.profiller.com/tips finden Sie Tipps zum schnelleren Trocknen.
Drücken Sie nicht auf die Kapseleinsatzplatte-Positionierplattform, dadurch könnte die Gleitbaugruppe verbogen werden oder der Vorsortierer umkippen.

III. TROCKNEN**Wischen**

Vor dem Zusammenbau der Teile wischen Sie sie mit einem sauberen Tuch ab und lassen Sie sie dann vollständig an der Luft trocknen.
Auf www.profiller.com/tips finden Sie Tipps zum schnelleren Trocknen.

**Isopropylalkohol**

Um das Trocknen der Teile zu beschleunigen, können Sie Isopropylalkohol verwenden. Nicht auf einem Vorsortierer-Boden aus durchsichtigem Acrylglass verwenden. Wischen Sie die Teile mittels eines mit Isopropylalkohol getränkten Tuches ab und trocknen Sie sie sofort mit einem sauberen Tuch ab.

**Heißluft**

Bis zu 60 °C / 140 °F. Nehmen Sie die Kunststoffteile aus dem Ofen nach 15-20 Minuten. Mit einem Haartrockner halten Sie bitte einen Abstand von 30 cm (12 Zoll) zu allen Teilen.

IV. DESINFIZIERUNG / SANIERUNG

Auf www.profiller.com/tips finden Sie Informationen über die Sanierung des Systems.

V. STERILISIEREN IN EINEM AUTOKLAV

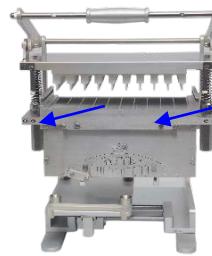
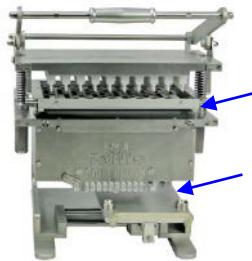
Kunststoffteile dürfen nicht autoklaviert werden. Andere Teile können während 15 Minuten bei 121 °C und ca. 1,3 bar autoklaviert werden. Kunststoffteile mit autoklavierbaren Metallen im autoklavierbaren Set P7T AK sind als Zubehör erhältlich

VI. SCHMIEREN

keine ist erforderlich

STAUB IN DEN RUTSCHEN ENTFERNNEN

1. Transferrutschen mit Druckluft reinigen. Tragen Sie immer eine Schutzbrille.
2. Ist eine zusätzliche Reinigung erforderlich, bauen Sie den Korrekturrahmen wie folgt aus.



1. Entfernen Sie Vorsortierer- und Transferplatte.

2. Lösen Sie die Sechskantschrauben (2 vorne und 2 hinten) vom Korrektur-Grundrahmen. Sie halten den Rahmen auf dem Vorsortierer-Boden fest (Teil BOP07200).

3. Heben Sie die ganze Korrektur-Baugruppe und entfernen Sie sie.

Zum Reinigen und Trocknen verwenden Sie eine der auf den vorherigen Seiten angeführten Methoden.

Das Zusammenbauen erfolgt gemäß den Schritten 1 bis 3, nur in umgekehrter Reihenfolge

Alle in der Betriebsanleitung „ProFiller-Tischgerät“ angeführten FAQ gelten für das Modell 3800, bis auf die hier angeführt.

1. Wie hoch ist die Ausgabeleistung?

Bei den meisten Pulverarten können die ProFiller-Systeme 3800 bis zu ca. 4.500 - 6.900 Kapseln pro Stunde füllen. Zahlreiche Funktionen (einige davon patentiert) wurden von unseren Ingenieuren in das ProFiller-System eingebaut. Auf dem Markt wird es damit zu dem derzeit **schnellsten** und am **einfachsten** zu bedienenden Tischsystem mit 300 Löchern. Die weniger hohe Ausgabeleistung betrifft feine Pulverarten. Die höhere Ausgabeleistung betrifft kornfreie, freifließende Pulver. Ihre Ergebnisse können je nach Pulver-Fließeigenschaften, Schnelligkeit und Technik des Bedieners und eingesetzten Wirk- und Hilfsstoffen schwanken.

2. Welche Kapselgrößen kann ich füllen?

Das ProFiller-System 3800 kann die Größen 00-4 füllen. Wechselseinsätze können für jede Kapselgröße bestellt werden. Das Auswechseln der Kapselgrößen ist sehr einfach und nimmt nur 5-10 Minuten in Anspruch für Einfüller und Vorsortierer. Das ProFiller-System 3800 kann die Größen 000, 5 und auch die Größen el mit einem manuellen Vorsortierer füllen.

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

Ja. Sie müssen einen manuellen Vorsortierer für die innere Kapselgröße und eine OE-Führungsplatte erwerben. Siehe auf der Seite „Überkapselung“ in der Betriebsanleitung „ProFiller-Tischgerät“.

VORSORTIEREN DER KAPSELN**1. Nach dem Vorsortieren sitzen die Kapseln nicht richtig in der Kapseleinsatzplatte**

- 1.1 Gleitbaugruppe der Kapseleinsatzplatte-Plattform nicht richtig positioniert Bringt Sie sie ganz zurück und ganz nach rechts oder links.
- 1.2 Die vordere Stopferschraube der Schiene ist lose (Teil MFS0012) Ziehen Sie die Schraube (auf der Unterkante der Kapseleinsatzplatte-Plattform) mit einem Inbusschlüssel an.

2. Nach dem Fallenlassen der Kapseln kommt der Vorsortierergriff nicht bis zum Anschlag wieder hoch

- 2.1 Staub- oder Pulveransammlung im Feder- und Führungsmechanismus Den Vorsortierer reinigen.

- 2.2 Zu wenig Federspannung in den beiden seitlichen Federn Ersetzen Sie die beiden Federn (Teilenummer BOP04200).

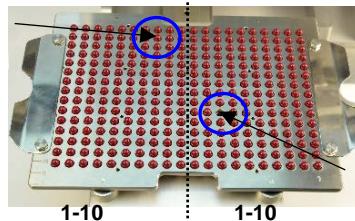
3. Die Kapseln sitzen im Vorsortierer fest

- 3.1 Defekte oder klebrige Kapseln

Entfernen Sie die Kapseln mit dem Kapselauswerfer (siehe Anweisungen unten). Festgeklebte Kapseln wegwerfen. Um die Leistungsfähigkeit der Kapseln zu verbessern, siehe „Umgebungsbedingungen“ in Ihrer mit dem Einfüller mitgelieferten Betriebsanleitung „ProFiller-Tischgerät“.

4. Die Kapseln sitzen zwischen den Blechen der Vorsortierer-Platte fest

- 4.1 Die Bleche der Vorsortierer-Platte sind verbogen Ersetzen Sie die Vorsortierer-Platte.

FESTGEKLEBTE KAPSELN ENTFERNEN

1. Die Lage der fehlenden Kapsel identifizieren: Teilen Sie visuell die Platte in 2 Gruppen mit jeweils 10 senkrechten Reihen. Von links bis zur Hälfte zählen Sie die senkrechten Reihen und die Lage der fehlenden Kapsel in der waagerechten Reihe. Beispiele:

- a)** Senkrechte Reihe 8, waagerechte Reihe 14
b) Senkrechte Reihe 3, waagerechte Reihe 6, in Schritt 2 und 3 verwendet.

2. Entfernen Sie Vorsortierer- und Transferplatte. Jede senkrechte Reihe wird mit einer Kapsel an der Vorsortierervorseite angezeigt. Anzahl der senkrechten Reihen von links zählen. Beispiel **b**: Senkrechte Reihe 3.

3. Um die waagerechte Reihe mit der festgeklebten Kapsel zu finden, verwenden Sie Ihre Finger und zählen Sie damit die Löcher unten von vorne nach hinten. Beispiel **b**: Waagerechte Reihe 6. Der Kapselauswerfer wird von unten nach oben eingeführt. Die Kapsel kann von oben hinausragen oder nach unten fallen. Kapseln wegwerfen. Platzieren Sie die neue Kapsel in die Kapseleinsatzplatte.

4. Ersetzen Sie die Transferplatte.

GEWICHT			
Artikel	kg	lbs	
Vorsortierer mit Wechseleinsätzen	26	57	

The image contains two technical line drawings of a machine. The left drawing, labeled 'FRONT VIEW', shows the machine from the front, revealing its internal components, a central vertical frame, and a horizontal top plate. A dimension line indicates a width of 41.5cm. = 16.3in. The right drawing, labeled 'SIDE VIEW', shows the machine from the side, highlighting its height and the angle of its top plate. A dimension line indicates a height of 47cm. = 18.5in. Both drawings include small circular callouts pointing to specific parts of the machine.

ZUBEHÖR

3800 Vorsortierer-Platte

Erwerben Sie eine zusätzliche Kapseleinsatzplatte, um die Produktion zu steigern. Hinweis: Die Kapseleinsatzplatte aus leichtem Aluminium darf nicht mit einem Geschirrspülreiniger gereinigt werden.



Aluminium
eloxiert

00-4

P8S CT cs AL *

Inox (SS316)

00-4

P8S CT cs SS *

* Kapselgröße bitte angeben

Das Einfüller-Zubehör finden Sie in Ihrer mit dem Einfüller mitgelieferten Betriebsanleitung „ProFiller-Tischgerät“.

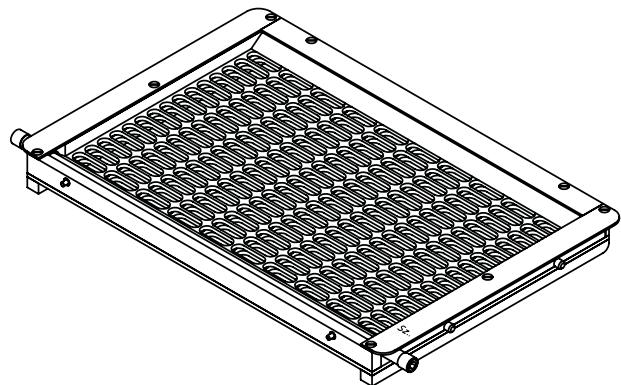
Die untenen Materialtabellen enthalten Querverweise zur kundenspezifischen Zeichnung, um die Herstellungsmaterialien für Teile mit Pulver- und Kapsel-Kontakt aufzuzeigen. Das Häkchen für die Bezeichnung „lebensmittelecht“ bezieht sich auf die Konformität mit den Anforderungen nach 21CFR177 und EU10/2011.

Materialien mit Kapselkontakt	
Materialcode	Beschreibung
B ¹	Acrylglas
I	PET
Q	Silber-eloxiertes Aluminium
U	Edelstahl 304
-	Edelstahl (Inox) 316
G ²	Nylon
O ²	Polyurethan

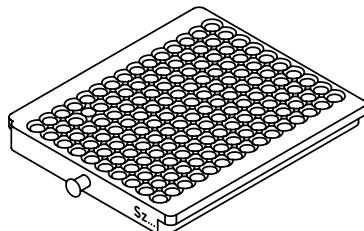
¹ Die Transferplatte aus Acrylglas ist auch in eloxiertem Aluminium erhältlich.

² Materialien des Kapselauswerfers. Weggeworfene Kapseln nach einem Kontakt.

Keine Materialien tierischen Ursprungs wurden bei der Herstellung dieser Maschine verwendet.
Dieses Produkt wird als TSE-frei (Transmissible spongiforme Enzephalopathie) betrachtet.

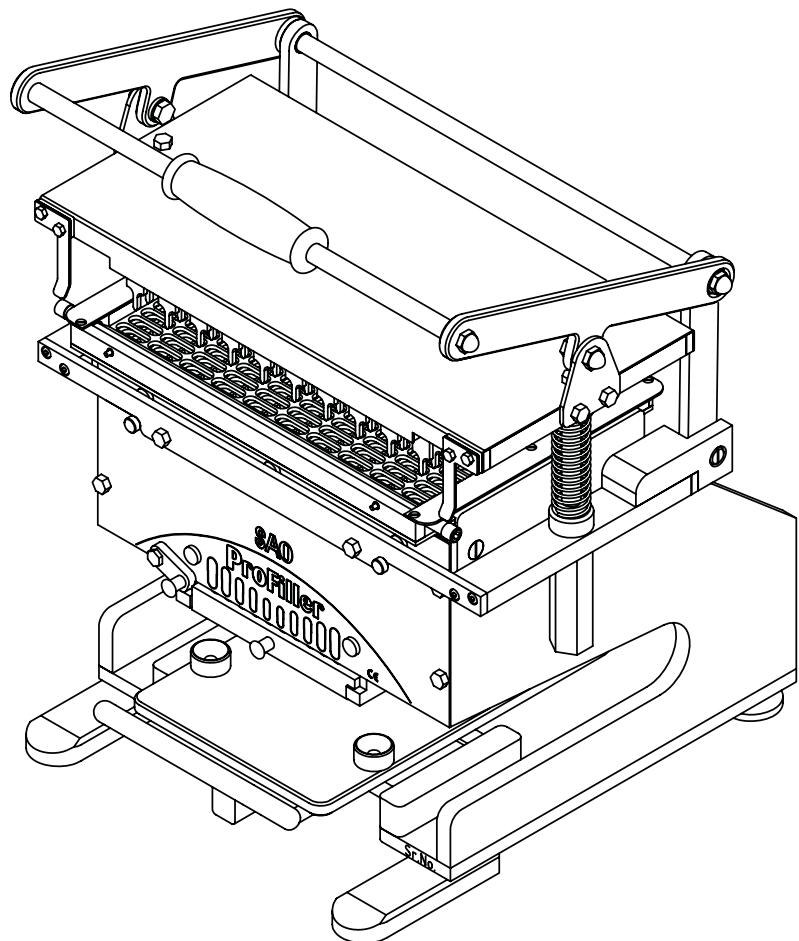


S. A. ORIENTER TRAY ASSY.
(REFER FIG. NO. 11 ALSO)

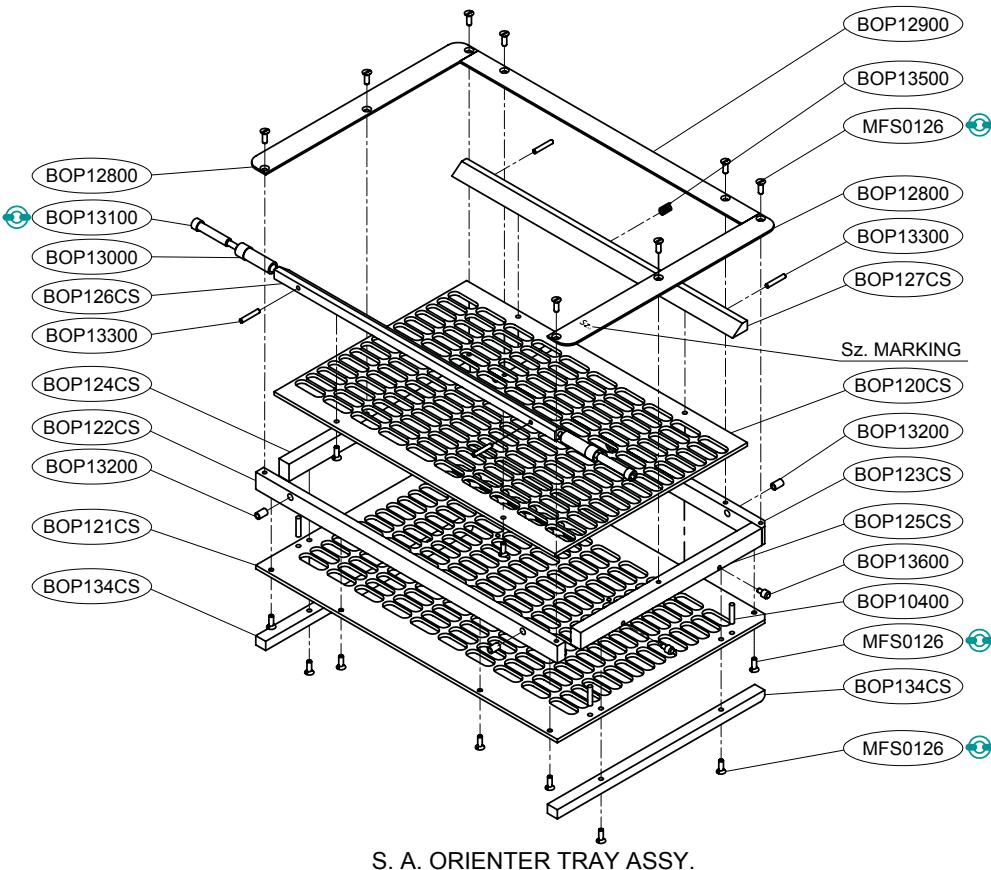


TRANSFER PLATE
(REFER FIG. NO. 11 ALSO)

S. A. ORIENTER CHANGE PARTS



S. A. ORIENTER ASSY.
(REFER FIG. NO. 12,13,14 & 15)



S.A.Orienter tray should be ordered as sub assembly ABOP001CS with all parts of S.A.Orienter tray assembly as shown in this drawing.

Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

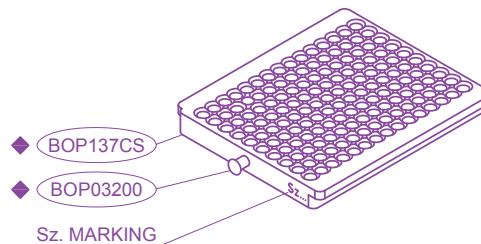
Technical support: info37@profiller.com

Rev.No.

Page No: 15/19

Date: 16th July 2015

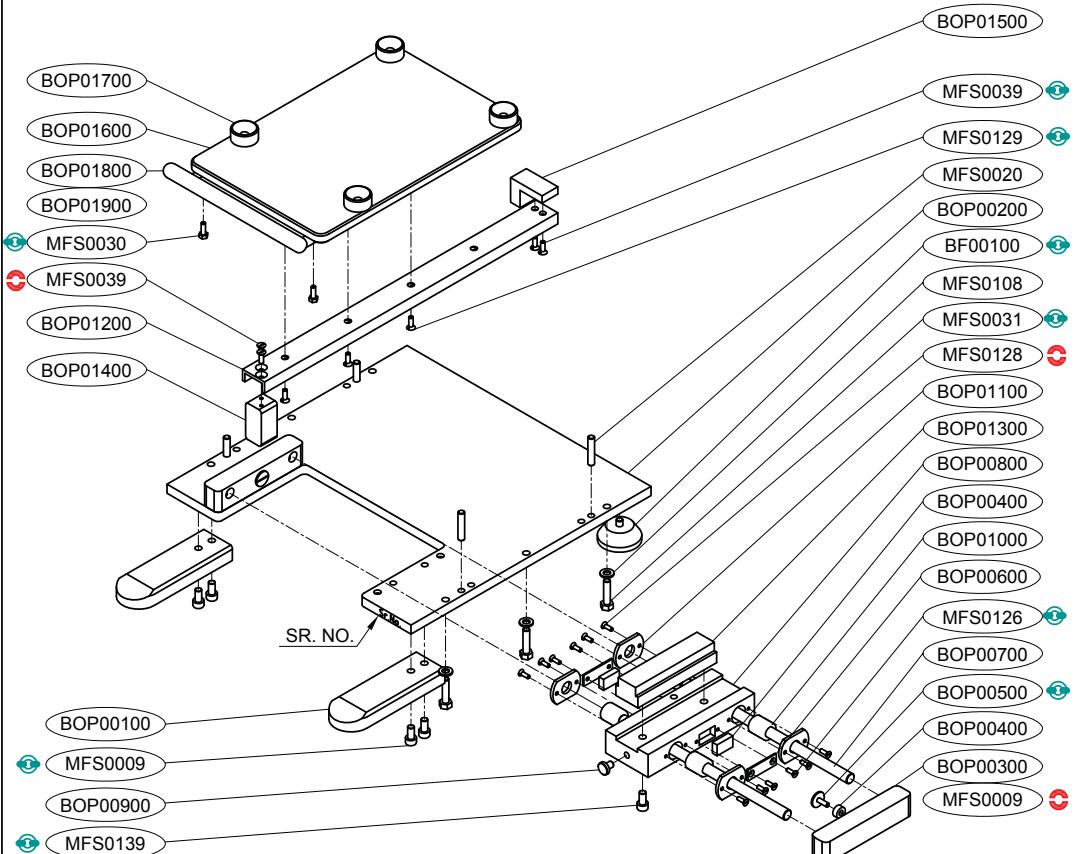
2



TRANSFER PLATE ASSY.

◆ Transfer plate should be ordered as sub assembly ABOP006CS with all parts marked ◆

ASSY.NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL
S. A. ORIENTER CHANGE PART ASSY. ORIENTER TRAY ASSY. ABOP001CS	BOP120CS	ORIENTER TOP SHEET	1	Q
	BOP121CS	ORIENTER BOTTOM SHEET	1	Q
	BOP122CS	FRONT PLATE	1	Q
	BOP123CS	REAR PLATE	1	Q
	BOP124CS	LEFT SIDE BAR	1	Q
	BOP125CS	RIGHT SIDE BAR	1	Q
	BOP126CS	TOP SHEET FRONT BAR	1	Q
	BOP127CS	TOP SHEET REAR BAR	1	Q
	BOP12800	UPPER STRIP	2	U
	BOP12900	REAR STRIP	1	U
	BOP13000	TOP SHEET ROLLER	2	U
	BOP13100	ROLLER SCREW	2	U
	BOP13200	BUSH	4	J
	BOP13300	SUPPORT PIN	4	U
	BOP134CS	SLIDING BAR	2	G
	BOP13500	SPRING	1	T
	BOP13600	ORIENTER TRAY LOCATING PIN	4	U
	BOP10400	DOWEL PIN RIGHT & LEFT SIDE BAR	4	U
TRANSFER PLATE ASSY. ABOP006CS	MFS0126	ORIENTER TRAY CSK SCREW	20	U
	MFS0126	ORIENTER TRAY SCREW SLIDING BAR	4	U
	BOP137CS	TRANSFER PLATE	1	B
TRANSFER PLATE ASSY. ABOP006CS	BOP03200	TRANSFER PLATE STOPPER KNOB	1	U

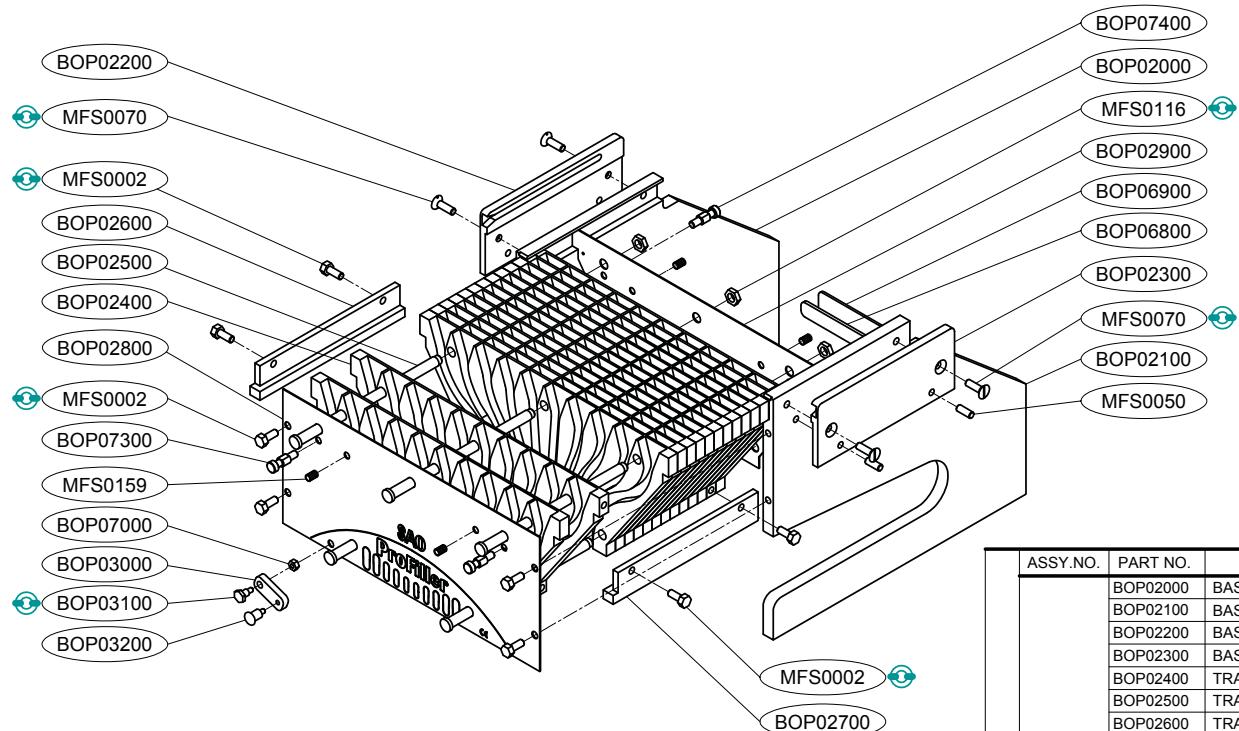


ASSY.NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL
	BF00100	MOUNTING FOOT	2	N
	BOP00100	BASE EXTENSION FEET	2	Q
	BOP00200	ORIENTER BASE PLATE	1	Q
	BOP00300	SLIDER SUPPORT	2	Q
	BOP00400	MAGNET	4	X
	BOP00500	MAGNET PIN	2	E
	BOP00600	MAGNET PLATE	2	E
	BOP00700	SLIDING SHAFT	2	U
	BOP00800	SLIDER	1	Q
	BOP00900	SLIDER PIN	1	U
	BOP01000	BEARING	4	Y
	BOP01100	BEARING CAP	4	U
	BOP01200	RAIL	1	W
	BOP01300	RAIL SLIDER	1	F
	BOP01400	RAIL STOPPER FRONT	1	Q
	BOP01500	RAIL STOPPER REAR	1	Q
	BOP01600	CAPSTRAY BASE PLATE	1	Q
	BOP01700	CAPSTRAY LOCATING BUSH	4	U
	BOP01800	CAPSTRAY B. P. HANDLE	1	U
	BOP01900	CAPSTRAY B. P. HANDLE SLEEVE	1	N
	MFS0126	MAGNET PLATE CSK SCREW	8	U
	MFS0139	SLIDER ALLEN HD. BOLT	2	U
	MFS0128	BEARING CAP CSK SCREW	8	U
	MFS0129	CAPSTRAY B. P. CSK SCREW	3	U
	MFS0009	BASE EXTE. FEET ALLEN HD. BOLT	4	-
	MFS0020	DOWEL PIN	4	-
	MFS0009	SLIDER SUPPORT ALLEN HD. BOLT	4	-
	MFS0030	CAPSTRAY B. P. HANDLE HEX. HD. BOLT	2	-
	MFS0031	BASE PLATE HEX. HD. BOLT	6	-
	MFS0039	RAIL STOPPER FRONT CSK SCREW	2	U
	MFS0039	RAIL STOPPER REAR CSK SCREW	2	U
	MFS0108	BASE PLATE WASHER	6	U

S. A. ORIENTER ASSY.
ABOP00200

Permanent loctite 270 threadlocker applied.

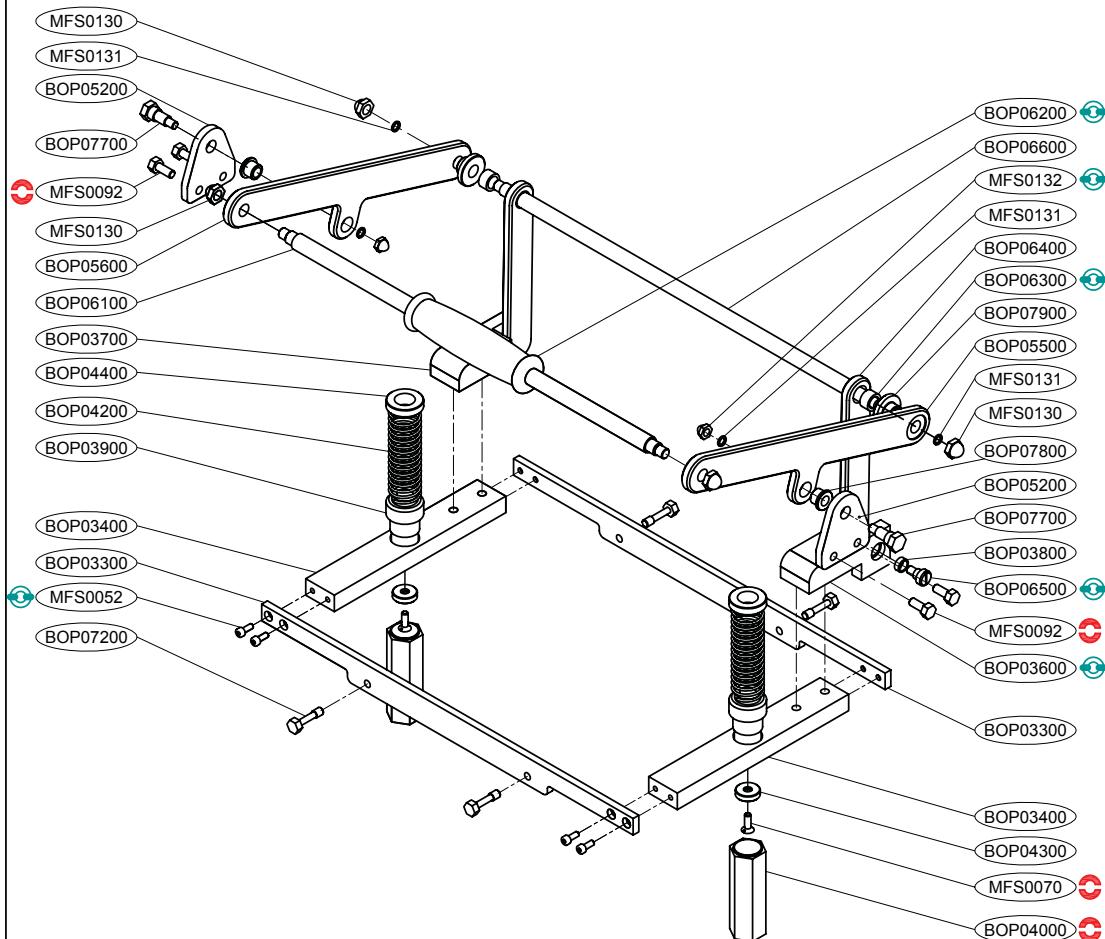
Removable loctite 222 threadlocker applied.



ASSY.NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL
S. A. ORIENTER ASSY. 244	BOP02000	BASE SUPRT. PLT. LEFT	1	Q
	BOP02100	BASE SUPRT. PLT. RIGHT	1	Q
	BOP02200	BASE SUPRT. PLT. BKT. LEFT	1	Q
	BOP02300	BASE SUPPORT PLT. BKT. RIGHT	1	Q
	BOP02400	TRANSFER CHUTE	15	Q
	BOP02500	TRANSFER CHUTE ROD	5	U
	BOP02600	TRANSFER PLT. BKT. LEFT	1	Q
	BOP02700	TRANSFER PLT. BKT. RIGHT	1	Q
	BOP02800	FRONT COVER	1	U
	BOP02900	REAR COVER	1	U
	BOP03000	T. PLT. STOPPER	1	U
	BOP03100	T. PLT. STOPPER PIN	1	U
	BOP03200	T. PLT. STOPPER KNOB	1	U
	BOP06800	REAR COVER SPACER	1	-
	BOP06900	T. PLT. REAR STOPPER	1	-
	BOP07000	T. PLT. STOPPER PIN NUT	1	U
	BOP07300	RECT. BOTTOM FRAME SUPPORT PIN FRONT	2	U
	BOP07400	RECT. BOTTOM FRAME SUPPORT PIN REAR	2	U
	MFS0116	TRANSFER CHUTE ROD LOCK NUT	5	U
	MFS0002	FRONT COVER PLT. HEX. HD. BOLT	4	-
	MFS0002	T. PLT. BKT. R&L HEX. HD. BOLT	4	-
	MFS0070	B. SUPRT. PLT. BKT. R&L CSK SCREW	4	U
	MFS0050	DOWEL PIN BASE SURRT. PLT.	4	-
	MFS0159	HELIICOIL TRANSFER CHUTE	4	-

Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

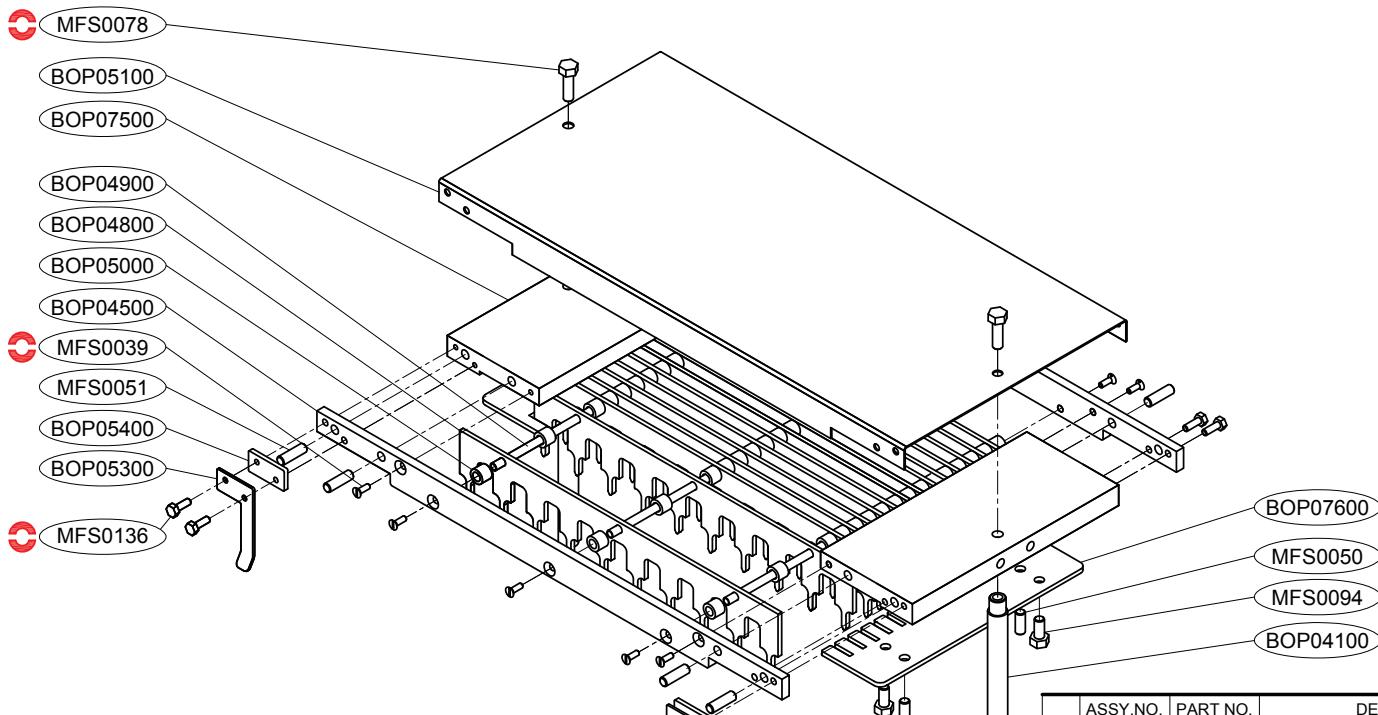


Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

ASSY.NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL
	BOP03300	RECT. BOTTOM FRAME BAR	2	U
	BOP03400	RECT. SIDE BAR	2	U
	BOP07200	RECT. BOTTOM FRAME BOLT	4	U
	BOP03600	RECT. HINGE BKT. RIGHT	1	Q
	BOP03700	RECT. HINGE BKT. LEFT	1	Q
	BOP03800	RECT. HINGE BKT. BUSH	2	J
	BOP03900	SPRING LOCATOR BOTTOM	2	J
	BOP04000	HEXAGONAL COVER	2	U
	BOP04200	SPRING SAO	2	T
	BOP04300	GUIDE PIN STOPPER	2	C
	BOP04400	SPRING LOCATOR TOP	2	Q
	BOP05200	RECT. BKT.	2	U
	BOP05500	RECT. ARM PLT. RIGHT	1	Q
	BOP05600	RECT. ARM PLT. LEFT	1	Q
	BOP07900	RECT. ARM PLT. BUSH	2	U
	BOP07700	RECT. BKT. HINGE PIN	2	U
	BOP07800	RECT. BKT. BUSH	2	G
	BOP06100	RECT. HANDLE ROD	1	U
	BOP06200	RECT. HANDLE	1	Q
	BOP06300	RECT. LINK PLT. BUSH	2	J
	BOP06400	RECT. LINK PLT.	2	Q
	BOP06500	RECT HINGE BKT. PIN	2	U
	BOP06600	RECT. REAR ROD	1	U
	MFS0131	WASHER RECT. ARM PLT.	2	U
	MFS0131	WASHER RECT. BKT. HINGE PIN	2	U
	MFS0130	DOME NUT M8	4	U
	MFS0132	DOME NUT M6	2	U
	MFS0092	HEX. HD. BOLT RECT. BKT.	4	U
	MFS0052	ALLEN HD. BOLT RECT. BOTTOM FRAME	8	U
	MFS0070	CSK SCREW BASE SUPP. PLT. BKT. L&R	2	U

S. A. ORIENTER ASSY. 3/4
ABOP00400



Permanent loctite 270 threadlocker applied.

Removable loctite 222 threadlocker applied.

ASSY.NO.	PART NO.	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL
A BOPU05500	BOP04100	GUIDE PIN	2	U
	BOP04500	RECT. TOP FRAME BAR	2	Q
	BOP07500	RECT. TOP FRAME SIDE BLOCK	2	Q
	BOP07600	FINGER LOCATING SHEET	2	U
	BOP04800	FINGER	15	I
	BOP04900	FINGER ROD	3	U
	BOP05000	FINGER SPACER	48	G
	BOP05100	FINGER TOP COVER	1	U
	BOP05300	ORIENTER TRAY PUSHER	2	U
	BOP05400	ORIENTER TRAY PUSHER SPACER	2	U
	MFS0136	HEX. HD. BOLT FINGER PUSHER	8	U
	MFS0078	HEX. HD. BOLT FINGER TOP COVER	2	U
	MFS0051	DOWEL PIN	8	-
	MFS0050	DOWEL PIN	4	-
	MFS0094	HEX HD. BOLT FINGER LOC. SHEET	4	-
	MFS0039	CSK SCREW RECT. TOP FRAME	10	U

RECTIFICATION (RECT.) FINGER ASSY.
S. A. ORIENTER ASSY. 4/4

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 3800
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.

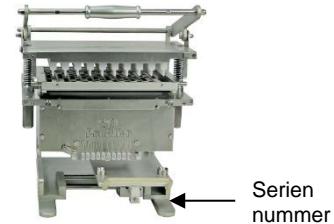
Place: MIDC Tarapur, India
Date: 30 Nov. 2011

3800 EU Doc

Regd. Office : Dalmal House, 1001, 10th Floor, Nariman Point, Mumbai - 400 021.
Tel. No. : 2287 2557 / 2287 2558 Fax No. : 022 - 2287 2560.

Garantie: Die Teile dieses Produkts sind gegen Herstellungsfehler durch eine einjährige Garantie abgedeckt. Ein Service am Standort ist nicht enthalten. Diese Garantie erstreckt sich nicht auf Schäden, die durch Unfälle oder durch eine in der Bedienungsanleitung nicht beschriebene Benutzung verursacht werden. Keine Rückgabe oder Rückzahlung, falls Pulver schon befüllt wurde.

Bei jedem Schriftwechsel nennen Sie bitte immer die Seriennummer



TECHNISCHER KUNDENDIENST ODER BESTELLEN VON WECHSELEINSÄTZEN, ERSATZTEILEN UND ZUBEHÖR:

Um Ihren Vertriebshändler oder Torpac zu kontaktieren, benutzen Sie bitte untenstehende Informationen.
Normalerweise werden E-Mails empfangen und beantwortet innerhalb von 24-48 Stunden.

VERTRIEB DURCH:

VERMARKTUNG UND UNTERSTÜTZUNG DURCH:

Torpac Inc.
333 Route 46 W
Fairfield, NJ 07004, USA
1-973-244-1125
www.profiller.com
info37@torpac.com

HERGESTELLT BEI::

Custom Capsules Pvt. Ltd.
Für Torpac, Inc.

¶ Made In India With Care ¶

Torpac hat sich auf Kapseln maßgeschneiderter Größe und Form, einschließlich Kapseln für tierärztliche Anwendungen und Kapselausstattung im Labormaßstab für pharmazeutische Anwendungen spezialisiert.

Torpac® und ProFiller® sind eingetragenen Warenzeichen von Torpac Inc.

Copyright 2016 Torpac® Inc.