

АИ16



**АППАРАТ
ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ
КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ
ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС
ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ
АСОЗ «Аверон»**



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13286 от 06.04.12

**Руководство по эксплуатации
АВЕ 620.000.000.1 РЭ**

1.1 АРТ ПРЕСС



ПРАЙС АВЕРОН всегда под рукой на мобильном

Приложение ПРАЙС АВЕРОН для Android на

<https://play.google.com/store/apps/details?id=ru.averon.averonpricexml1>



Приложение ПРАЙС АВЕРОН для IOS
(iPhone и iPad) на

<https://apps.apple.com/ru/app/прайс-аверон/id1484614177>



ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,



Благодарим Вас за приобретение продукции АБЕРОН.

Данное изделие дополняет серию Аппаратов для струйной обработки производства АБЕРОН. Реализация дополнительных функций за счет подключения пневмодолота или обдувочного сопла, а также использование автономного струйного модуля.

Аппарат удобен в эксплуатации благодаря легкому, доступному управлению, компактному корпусу, а также эффективному освещению и незначительному нагреву в рабочей камере. Встроенный модуль подготовки воздуха обеспечивает оперативную регулировку рабочего давления, очистку воздуха от влаги и масла.

До начала эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим Руководством!

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	“Внимание! Смотри сопроводительные документы” - необходимо предварительно изучить Руководство по эксплуатации, особенно раздел “Меры безопасности”: подключение к электрической сети, соблюдение осторожности при подключении к магистрали высокого давления и т.п.
~220/230В 50/60Гц 5А	Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток
	“Зажим заземления”

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

1.1 Настоящее Руководство по эксплуатации распространяется на Аппарат для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический **АСОЗ «Аверон»**, ТУ 9452-010-25014322-2002, ОКП 945220, 1.1 АРТ ПРЕСС (далее – **АСОЗ**).

1.2 АСОЗ предназначен для зуботехнических, а также литейных лабораторий.

Струйный модуль, входящий в комплект, используется для распаковки пресс-керамики, точной обработки деталей протезов, снятия оксидной пленки, удаления зубного камня с протезов и т.п.

1.3 АСОЗ должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой (далее – **вытяжка**, рекомендуется **УПЗ АВЕРОН**), обеспечивающей очистку воздуха рабочей зоны.

Для повышения эффективности и выработки полного ресурса **вытяжки** рекомендуется автономный фильтр-циклон **АФЦ**.

1.4 Особенности

- компактный корпус с плотно прилегающей крышкой;
- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- износостойкое твердосплавное сопло струйного модуля с улучшенной геометрией;
- использование сита очищает абразив от мусора, накопление его в съемном поддоне для повторного использования;
- корпус сита и поддона, а также сетка сита выполнены из износостойкой нержавеющей стали;
- индикатор давления и удобное управление подачей сжатого воздуха пневмопедалью;
 - эффективная влаго-маслоочистка подаваемого в **АСОЗ** воздуха с помощью МПВ;
 - легкая замена перчаток и нарукавников;
 - полная очистка бункера от абразива за счет его оптимальной формы и полностью открытой нижней части;
 - съемное сито бункера для сбора и удаления крупных отходов;
 - возможно подключение обдувочного сопла через адаптер.

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации

температура окружающего воздуха	10...35°C
относительная влажность (при 25°C), не более	80%

2.2 Основные технические характеристики

сопло твердосплавное, внутренний диаметр	1,0 мм
рекомендуемая фракция абразива	25...125 мкм
максимальная первичная загрузка	1,3 кг
ячейка сетки в решетке	0,315 мм
расход воздуха, не более	80 л/мин
рабочее давление воздуха	3...6 атм
диаметр входного штуцера	8 мм
диаметр подсоединяемого шланга вытяжки	45 мм
освещенность рабочей зоны	3700 люкс
мощность светодиодной лампы	12 Вт
электропитание с подключенной вытяжкой	~220/230В 50/60Гц 5,0А
мощность подключаемой вытяжки, не более	1000 Вт
масса, не более	19 кг
габариты, не более	425x440x515 мм

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во		
Аппарат для пескоструйной обработки, в составе:	МПВ 1.0	1		
- модуль подготовки воздуха				
- крышка со смотровым стеклом с защитной пленкой и защитной сеткой				
- светильник				
- нарукавники с кольцами				
- грубое сито бункера				
- задняя крышка				
- отвод угловой				
- модуль сита с ситом тонкой очистки выкатной платформой поддоном передней крышкой				
Модуль струйный с соплом ТС 1.0			МС 4.3 С*	1
Педаля пневматическая			ПВП 1.0	1
Запасные части, инструменты и принадлежности				
Трубка полиуретановая ø8 мм L=1,5 м для подключения к внешнему источнику воздуха		1		
Пневмотрубка ТРЕ-5/3		1		
Перчатки защитные		1 пара		
Воронка		1		
Поставка по дополнительной заявке				
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0 АРТ*			
<input checked="" type="checkbox"/> Устройство пылевсасывающее зуботехническое	УПЗ 5.0 АРТ УПЗ 7.x			
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль струйный с соплом ТС 1.5	МС 4.3 Б			
<input checked="" type="checkbox"/> Обдувочное сопло	СО 1.0			
<input checked="" type="checkbox"/> Адаптер для подключения СО/ПД к МПВ	АДАПТЕР 2.0 МПВ			
<input checked="" type="checkbox"/> Комплект нарукавников	НАРУКАВНИК 1.0			
<input checked="" type="checkbox"/> Перчатки защитные	КПР 2.0/КПР 2.0 ЛАДЖ			
<input checked="" type="checkbox"/> Дополнительное твердосплавное сопло: ø1,0 мм	ТС 1.0			
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР*			
Документация: Руководство по эксплуатации на АСОЗ		АВЕ 620.000.000.1 РЭ		
Руководство по эксплуатации на МС 4.3 Б/С		АВЕ 224.060.000 РЭ		

Примечание: * - эксплуатация, обслуживание и гарантии согласно своей эксплуатационной документации

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Розетка электропитания **АСОЗ** должна иметь контакт защитного заземления. Запрещается:

- эксплуатация без внешней вытяжки и задней крышки;
- применение емкостей струйных модулей с трещинами, сколами и т.п.;
- включение подачи воздуха в струйный модуль при открытой рабочей камере, снятых крышках емкости модуля и/или модуля сита;
- подключение к магистрали высокого давления без надежного закрепления подводящего пневмошланга.

Избегайте прямого попадания света в глаза.

Вилки сетевых шнуров **АСОЗ** должны быть отключены от розетки при:

- подключении внешнего источника высокого давления, пневмодолота или сопла обдувочного, автономного фильтра-циклона.
- очистке защитного стекла или сетки от пыли или их снятии/установке.

По окончании работ перекрыть подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

ВНИМАНИЕ!

В **АСОЗ** в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения. См. ПРИЛОЖЕНИЕ **Эксплуатация быстроразъемного соединения**.

Обеспечить во время работы герметичность рабочей камеры – закрыть крышку со смотровым стеклом и использовать нарукавники, а также включить внешнюю вытяжку!

Не применять для работы влажный абразив.

Допускается наличие незначительного количества абразива после проведения приемо-сдаточных испытаний в составе **АСОЗ**. Материал емкости – непрозрачный.

Избегать одновременного включения струйного модуля и сопла обдувочного из-за снижения эффективности обработки.

ВНИМАНИЕ!

МС работает под давлением.

Не подвергать емкость струйного модуля грубым механическим воздействиям.

Не удалять защитную сетку с емкости **МС**: она предохраняет емкость от ударов.

До начала работы обязательно убедиться в отсутствии трещин, сколов или других повреждений на корпусе емкости и крышке струйного модуля. Работа с указанными дефектами запрещена!

ВНИМАНИЕ!

ЗАПРЕЩАЕТСЯ подача сжатого воздуха в **АСОЗ** при неустановленной задней крышке, выполняющей функцию защитного экрана в случае разрушения емкости струйного модуля давлением.

Изготовитель вправе вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие потребительские свойства изделия.

4 КОНСТРУКЦИЯ

4.1 Основные конструктивные элементы (рис. 1-5)

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Нарукавники
- 3 – Крышка со смотровым стеклом

Модуль подготовки воздуха МПВ

- 4 – Редуктор с индикатором давления
- 5 – Ручка редуктора
- 6 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 7 – Рабочий выход (подключение педали)
- 8 – Фильтр влаго-маслоотделитель

Струйный модуль МС

- 9 – Емкость* для абразива
- 10 – Гайка
- 11 – Крышка
- 12 – Наконечник
- 13 – Сопло ТС

Модуль сита

- 14 – Передняя крышка
- 15 – Сито тонкой очистки
- 16 – Накопительный поддон
- 17 – Выкатная платформа

- 18 – Трубка полиуретановая для подключения к внешнему источнику воздуха
- 19 – Сетевой провод
- 20 – Пневмопедаль
- 21 – Угловой отвод с втулкой подключения **ВЫТЯЖКИ**
- 22 – Задняя крышка
- 23 – Розетка для подключения **ВЫТЯЖКИ**
- 24 – Грубое сито бункера
- 25 – Выключатель света
- 26 – Выключатель пневмоэлектрического коммутатора

Пневмораспределитель

- 27 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от пневмопедали
- 28 – Выходной штуцер подключения пневмодолота
- 29, 30 – Свободные выходы распределителя (заглушены)
- 31 – Выходной штуцер подключения струйного модуля

* - Здесь и далее для показа внутренней конструкции **МС** его емкость изображена прозрачной. Материал емкости – непрозрачный.



Рис. 1

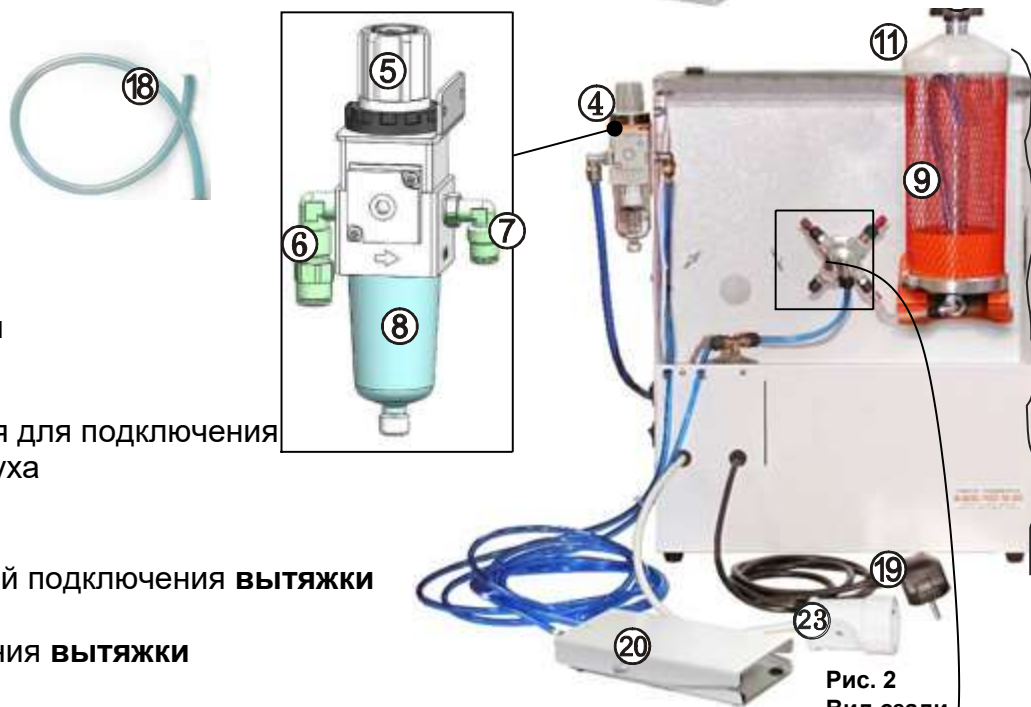


Рис. 2
Вид сзади



Пневмораспределитель



Рис. 3 Модуль сита



Рис. 4 Вид сбоку



Рис. 5 Вид сверху

4.2 Устройство

4.2.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (крышка со смотровым стеклом закрыта, установлены нарукавники, подключена **ВЫТЯЖКА**).

4.2.2 Грубое сито (**24**) бункера съемное и предназначено для сбора и удобного удаления крупных отходов. Для удаления абразива из бункера рабочей камеры в нижней его части имеется отверстие, рис.6.



4.2.3 Передняя часть модуля сита закрывается крышкой (**14**). Крышка удерживается магнитами и шнуром. Для установки крышку завести в проем модуля сита до магнитной фиксации. Не выпускайте крышку из рук, пока не убедитесь, что магниты ее зафиксировали, рис.7.



Платформа (**17**) установлена на роликовых направляющих. Поддон (**16**) и сито (**15**) плотно вставляются друг в друга и установлены в платформу.

Абразив из бункера **АСОЗ** сыпается в сито. При частичном наполнении сита **необходимо возвратно-поступательными движениями «вперед-назад» за край платформы (17) добиться полного просеивания абразива, рис.8.**

Платформа вместе с ситом и поддоном вынимаются, мусор из сита утилизируется, абразив из поддона готов к повторному использованию.

Для удобного пересыпания абразива из поддона (**16**) обратно в емкость **МС** на горловину емкости струйного модуля устанавливается воронка (рис.9).



Рис.7



Рис.8



Рис. 9

4.2.4 В верхней части рабочей камеры расположен светильник со сверхъяркими светодиодами (см. **МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ**). Выключатель (**25**) светильника расположен на правой стенке корпуса.

4.2.5 Встроенный пневмоэлектрический коммутатор обеспечивает включение **ВЫТЯЖКИ** пневмопедалью на время подачи абразива или выключателем (**26**).

4.2.6 Для сброса конденсата из **модуля подготовки воздуха** открутить колпачок внизу колбы (по часовой стрелке).

4.2.7 Смотровое стекло (**3**) закреплено на нижней стороне крышки при помощи гаек-барашек, между защитной сеткой и крышкой, рис.10.

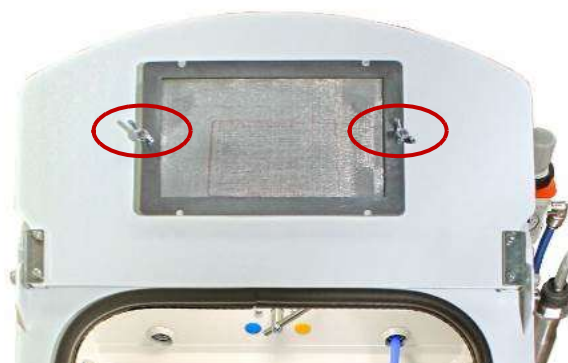


Рис. 10

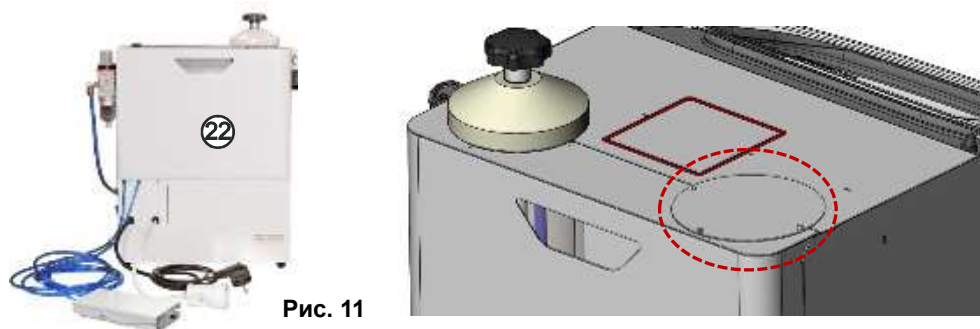


Рис. 11

4.2.8 Крышка (22) закрывает задний отсек корпуса, рис.11. Для установки крышку завести в проем корпуса, снизу резиновые втулки завести между стенками, сверху зафиксировать магнитом.

Для установки второго **МС** на заднюю стенку - снять заглушку на верхнем торце задней крышки, открутив три винта с гайками, рис.11.

4.2.9 Пневмораспределитель закреплен на задней стенке корпуса **АСОЗ** и имеет четыре положения переключателя. Ручка переключения выведена внутрь камеры.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Распаковать **АСОЗ**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксировать их и обратиться к Поставщику.

5.2 Выдержать при комнатной температуре 4 часа, если он находился на холоде.

5.3 Распаковать запасные части, инструменты и принадлежности.

5.4 Установить модуль подготовки воздуха, для чего:

(для транспортировки **МПВ** закреплен изнутри заднего отсека корпуса **АСОЗ**)

- раскрутить крепеж, переставить модуль подготовки воздуха снаружи корпуса **АСОЗ** и закрепить этими же винтами с гайками. Возможна установка **МПВ** в двух положениях (прямо и под наклоном, рис.12) – для лучшей визуализации показаний манометра.

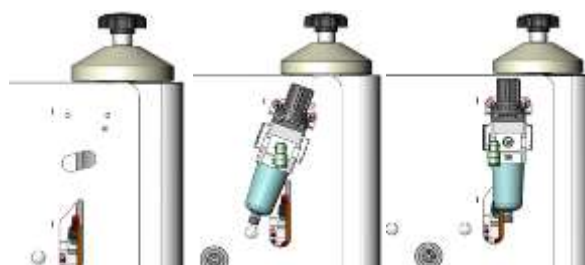


Рис. 12

- руководствуясь маркировкой на пневмошланге педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча), соединить соответствующий конец пневмошланга от пневмопедали со штуцером (7) **МПВ**. Второй конец пневмошланга от пневмопедали соединить с тройником пневмоэлектрического коммутатора (рис.13).

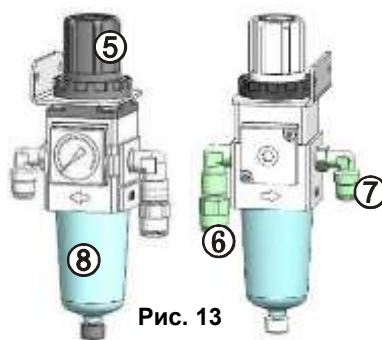


Рис. 13



5.5 Подключить **МС** к **АСОЗ**, для чего на его задней стенке:

- завести шланг **МС** в камеру **АСОЗ**, установить заглушку на место в отверстие;
- надеть опору пазами через гайки-барашек;
- пневмошлангом от пневмораспределителя подсоединить к штуцеру **(31) МС**.

5.6 Закрепить светильник магнитом внутри камеры в центре верхней части.

5.7 Удалить элементы упаковки из модуля сита. Проверить правильность установки всех его компонентов: сито, поддон и платформа должны быть установлены последовательно друг в друга без перекосов. В роликовых направляющих, внутри сита и поддона не должно быть посторонних предметов и элементов упаковки. Установить переднюю крышку модуля сита, см. п.4.2.3.

5.8 В качестве **вытяжки** рекомендуется использовать **УПЗ АВЕРОН** совместно с **АФЦ 1.0 АРТ/НЬЮ**. Вилку питания вытяжки подключить к розетке **(23)** (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).

При использовании **АФЦ 1.0 НЬЮ** пластиковую трубку **(32) АФЦ** вставить во втулку **(33)** на боковой стенке **АСОЗ** и закрепить кронштейн **АФЦ** винтами-барашек. Подключить шланг вытяжки к выходу **АФЦ**.

В противном случае - во втулку **(32)** установить угловой отвод **(21)**. К нему подключить шланг **ВЫТЯЖКИ**.



5.9 Вставить вилку **АСОЗ** в розетку сети ~220/230В 50/60Гц (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ), включить освещение выключателем на правой стенке корпуса.

5.10 Подключить трубку **(18)** одним концом к штуцеру **(6, рис.2)**, другим - к внешнему источнику воздуха (быстроразъемный штуцер), (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, Приложение «Эксплуатация быстроразъемного соединения»).

5.11 Выдвинуть вверх ручку **(5)** редуктора в **Модуле подготовки воздуха** и, вращая ее, установить требуемое давление воздуха (определяется опытным путем). Переместить ручку **(5)** вниз до упора. Давление воздуха контролируется визуально по показаниям индикатора.

ВНИМАНИЕ!

Обязательно ознакомьтесь с особенностями загрузки абразивом и обслуживания струйных модулей **МС**, указанных в Руководстве по эксплуатации на **МС**.

5.12 Внутри камеры **АСОЗ** в бункер установить грубое сито **(24)**. Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить крышку **(3)**.

5.13 Для подачи воздушно-абразивной смеси на выход твердосплавного сопла **ТС** перевести ручку пневмораспределителя в требуемое положение и нажать на пневмопедаль **(20)**;

5.14 Периодически контролировать степень наполнения сита и при необходимости просеивать его содержимое или использовать просеянный абразив из поддона, сняв крышку модуля сита. Перед продолжением обработки крышку модуля сита устанавливать на место, см. п.4.2.3.

5.15 По окончании работ:

- выключить электропитание **АСОЗ** выключателем на боковой стенке;
- очистить сито и использовать просеянный абразив из поддона.

ВНИМАНИЕ!

Повторное использование абразива для чистовой обработки поверхностей может значительно ухудшить результат.

“Грязный” абразив ведет к последующим дефектам сцепления слоев, пузырям и дефектам цвета.

При использовании **АСОЗ** для чистовой обработки своевременно обновляйте абразив.

Не оставлять абразив в сите и поддоне для исключения его слеживания или переувлажнения!

РЕКОМЕНДАЦИИ

5.16 При длительных перерывах в работе:

- отключить вилку сетевых шнуров **АСОЗ** от сети;
- перекрыть подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

5.17 **АСОЗ** позволяет установить и закрепить его на верхнюю часть вытяжки УПЗ 7.2 КОМБИ. Для этого:

- открутить 4 винта, снять поддон с УПЗ, вкрутить винты обратно не до конца;
- надежно установить **АСОЗ** на корпус УПЗ и пазами в его дне одеть на шляпки винтов;
- сдвинуть корпус **АСОЗ** назад по пазам, затянуть винты изнутри корпуса сита;
- установить поддон, сито и переднюю крышку в модуле сита.



6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование **АСОЗ** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам.

Условия транспортирования: температура от минус 50 до 50°C, относительная влажность до 100% при температуре 25°C.

6.2 **АСОЗ** должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50 до 40°C и относительной влажности до 98% при температуре 25°C. Не допускается хранение **АСОЗ** совместно с кислотами и щелочами.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для **АСОЗ** установлены следующие виды ухода и техобслуживания:

- **ежедневное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции очистки наружных поверхностей и защитной полимерной пленки стекла от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости (растворы по МУ 287-113-00).

ВНИМАНИЕ!

Не допускать наличие абразива между платформой и дном накопительного поддона.

Не допускать переполнение сита и накопительного поддона – это резко снижает эффективность и увеличивает время просеивания.

РЕКОМЕНДАЦИИ

- **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения **ВЫТЯЖКИ**.

- **контроль функционирования индикатора давления**

Не реже одного раза в год проводить сравнение показаний индикатора давления **АСОЗ** с показаниями контрольного поверенного манометра (класс точности не ниже 1,0), подключенного к шлангу от внешнего источника воздуха с давлением не более 6 атм.

Показания индикатора давления **АСОЗ** не должны отличаться от показаний контрольного манометра более чем на 0,2 атм при давлении в **АСОЗ** до 6 атм.

По мере необходимости, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:

- **удаление абразива из камеры** – вынуть сито бункера, удалить абразив через отверстие в бункере, установить сито обратно. Абразив попадает в модуль сита.

- **удаление абразива из накопителя модуля сита:**

- выкатить вперед платформу;
- приподнять вверх поддон с ситом и вынуть их из платформы;
- удалить скопившийся мусор из сита, абразив из поддона.

- **сброс конденсата из МПВ** – открутить колпачок внизу фильтра **(8)** по часовой стрелке.

- **очистка вытяжки** – в соответствии с ее эксплуатационной документацией.

ВНИМАНИЕ!

РЕКОМЕНДАЦИИ

Избегать попадания абразива в горловину емкости **МС** и пластиковую трубку внутри емкости.

После загрузки емкости **МС** очистить резьбовой конец шпильки и продуть гайку от абразива. Попадание абразива приводит к поломке **МС** из-за быстрого износа резьбового соединения и невозможности удержания крышки гайкой при подаче давления в **МС**. Дальнейшая эксплуатация такого **МС** возможна только после замены изношенных деталей.

При длительном перерыве в работе не оставлять абразив в емкости **МС**, накопительном поддоне/сите, т.к. он будет слеживаться.

Работоспособность **АСОЗ** не гарантируется при использовании твердосплавных сопел, не рекомендованных изготовителем.

8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
При включении камера не освещается	Перегорела лампа	Обратиться в сервисный центр
	Обрыв сетевого шнура или неисправный выключатель	
При включенном аппарате нет поступления абразива или поступление прерывается	Отсутствие или недостаточное количество абразива в емкости	Засыпать до нормы
	Абразив крупной (мелкой) зернистости	Заменить абразив
	Большая влажность абразива	Высушить
	Засорение сопла	Снять сопло, прочистить
	Засорение тракта подачи абразива (заборное отверстие, каналы и т.п.)	Обратиться в сервисный центр
	Неисправная пневмопедаля/ пневмопереключатель	Обратиться в сервисный центр
Обработка объекта недостаточно эффективна	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Засорение воздушного фильтра МС	Заменить или обратиться в сервисный центр
	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
Плохая видимость объекта обработки	Защитная пленка/стекло сильно загрязнены или повреждены	Очистить или заменить пленку/стекло

9 ГАРАНТИИ

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие Аппарата для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнического **АСОЗ АВЕРОН** требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

9.2 Гарантийный срок – 24 месяца (на лампу светодиодного светильника – 6 месяцев) с даты продажи или, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.

Средний срок службы - 5 лет. Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности **АСОЗ**.

Гарантия не распространяется на:

- сопло твердосплавное
- пленку защитную для стекла
- шланги
- стекло смотровое
- нарукавники (перчатки)
- СИТО
- накопительный поддон
- защитная сетка

9.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения **АСОЗ** не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

9.4 Изготовитель осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.9.1, 9.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего Руководства или копии документа, подтверждающих покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:

- для замены – согласно покупной комплектации;
- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.

Для замены или ремонта продукция предоставляется в упаковке Изготовителя в ЧИСТОМ виде. Устранение повреждений, полученных при доставке, и работы по приведению в надлежащий вид осуществляются за счет владельца оборудования.

9.5 Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется Поставщиком или в ближайших сервисных представительствах АВЕРОН. Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.

Адрес Изготовителя:

620102, Россия, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО» www.averon.ru

бесплатный звонок по России 8 800 700 12 20

тел. (343) 311-11-21

feedback@averon.ru

Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23

бесплатный звонок по России 8 800 700 11 02

Полный перечень авторизованных сервисных представительств и центров, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН, приведен на сайте АВЕРОН:

https://www.averon.ru/service/servise_centr/.

ПРИЛОЖЕНИЕ

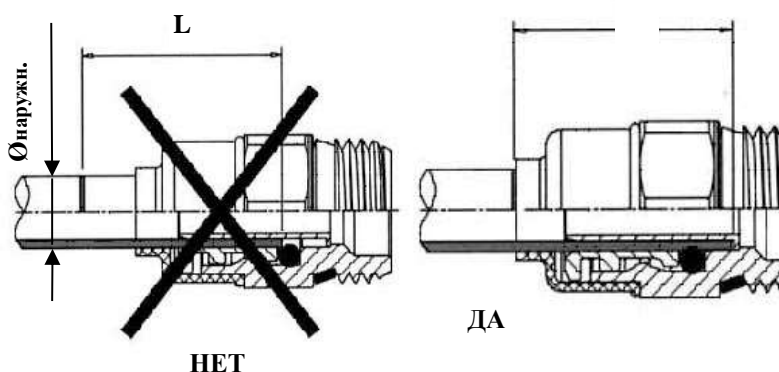
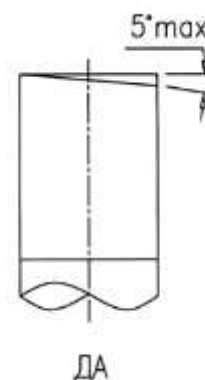
В изделия в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

Эксплуатация быстроразъемного соединения

1. Требования к поверхности и геометрии пневмошланга (трубки):

- устанавливаемая в соединение часть трубки должна быть без повреждений (вмятин, заусенец и т.п.);
- перпендикулярность торца - не более 5 градусов (см. рис.).

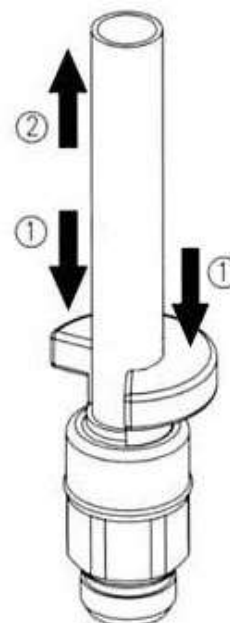
2. Установка трубки в штуцер - на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



Ø мм	L мм
Ø5	15 мм
Ø6	16 мм
Ø8	18 мм
Ø10	19 мм

Для демонтажа трубки или заглушки необходимо:

- перекрыть подачу давления от внешнего источника и снять давление в пневмосистеме устройства;
- нажать на торец (1) соединения, который сместит цангу и освободит трубку;
- удерживая торец в нажатом положении, извлечь трубку (2) из соединения.



Соединение, находящееся под давлением, неразборное!



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ В СФЕРЕ ЗДРАВООХРАНЕНИЯ
(РОСЗДРАВНАДЗОР)

РЕГИСТРАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ НА МЕДИЦИНСКОЕ ИЗДЕЛИЕ

от 06 апреля 2012 года № ФСР 2012/13286

На медицинское изделие
Аппарат для струйной обработки корундами и стеклянными шариками
поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический АСОЗ «Аверон»
по ТУ 9452-010-25014322-2002

Настоящее регистрационное удостоверение выдано
Обществу с ограниченной ответственностью "ВЕГА-ПРО" (ООО "ВЕГА-ПРО"),
Россия, 620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д. 3

Производитель
Общество с ограниченной ответственностью "ВЕГА-ПРО" (ООО "ВЕГА-ПРО"),
Россия, 620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д. 3

Место производства медицинского изделия
620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д. 3

Номер регистрационного досье № 1339 от 19.01.2012

Вид медицинского изделия -

Класс потенциального риска применения медицинского изделия 2а

Код Общероссийского классификатора продукции для медицинского изделия 94 5220
приказом Росздравнадзора от 06 апреля 2012 года № 1626-Пр/12

и приказом от 11 декабря 2013 года № 7155-Пр/13 в замене
допущено к обращению на территории Российской Федерации.

Врио руководителя Федеральной службы
по надзору в сфере здравоохранения



М.А. Мурашко

0006409

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждается соответствие требованиям действующей технической документации Apparata для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнического АСОЗ «Аверон»

Исправления не допускаются

1.1 АРТ ПРЕСС	Зав.номер
МС 4.3 С (D=1,0 мм)	
Контролер ООО «ВЕГА-ПРО»	_____
Дата выпуска _____	Упаковщик _____
Дата продажи _____	Продавец _____

Если поле даты продажи не заполнено или исправлено, то гарантия исчисляется с даты выпуска.



АВЕРОН

научно-производственный комплекс

Учебный центр АВЕРОН
приглашает на обучение
зубных техников, врачей,
руководителей и администраторов
стоматологических учреждений

Программа на
<http://www.averon.ru/study/>




КОНТАКТЫ АВЕРОН

	
averon.ru	Averon Russia
	
8 800 700-12-20 бесплатный по РФ	АВЕРОН - оборудование для зубных техников
	
feedback@averon.ru	instagram.com/ averon.ru

Присоединяйтесь к нам в соц. сетях!