



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 620.000.004 РЭ**

1.2 АРТ - для керамических лабораторий

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,



Благодарим Вас за приобретение продукции АВЕРОН.

Данное изделие дополняет серию Аппаратов для струйной обработки производства АВЕРОН. Реализация дополнительных функций за счет подключения пневмодолота или обдучного 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, 1.2 АРТ (далее – **АСОЗ**).

1.2 АСОЗ предназначен для керамических лабораторий.

Струйные модули, входящие в комплект, используются при зуботехнических работах: для точной обработки деталей протезов, снятия оксидной пленки, придания поверхностям дополнительной ретенции, распаковки пресскерамики и полировки поверхностей (гласперленом), удаления зубного камня с протезов и т.п - в зависимости от размера используемого абразива.

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** рекомендуются автономный фильтр-циклон **АФЦ**.

1.4 Особенности

- компактный корпус с плотно прилегающим большим смотровым стеклом;
- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной пленкой;
- износостойкое твердосплавное сопло струйного модуля с удлиненной геометрией;
- использование сита обеспечивает очистку абразива от мусора и 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 влажно-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 обеспечивает сбор и удобное удаление крупных отходов;
- возможность дополнительного подключения:
 - пневмодолота и одного струйного модуля к пневмораспределителю;
 - 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

тип струйного модуля	МС 4.3 Б	МС 4.3 С
сопло твердосплавное, внутренний диаметр	1,5 мм	1,0 мм
рекомендуемая фракция абразива	125...350 мкм	25...125 мкм
расход воздуха, не более	80 л/мин	80 л/мин
максимальная первичная загрузка	1,3 кг	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 ВА	
электропитание с подключенной вытяжкой	~220/230В 50/60Гц 6,0А	
мощность подключаемой вытяжки, не более	1000 Вт	
масса, не более	16,5 кг	
габариты, не более.....	425x445x515 мм	

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки, включая: - модуль подготовки воздуха - смотровое стекло с защитной пленкой - светильник - нарукавники с кольцами - грубое сито бункера - заднюю крышку - модуль сита с ситом тонкой очистки выкатной платформой поддоном передней крышкой	МПВ 1.0	1 1 1 2 1 1/1 1 1 1 1
Модуль струйный	МС 4.3 Б*/МС 4.3 С*	1/1
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
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"/> 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: ø1,5/1.0 мм	ТС 1.5/1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Защитная полимерная пленка	ЗПП 3.0*	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР*	
<input checked="" type="checkbox"/> Пневмодолото	ПД	
Документация: Руководство по эксплуатации	АВЕ 620.000.004 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;
- 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.

Вилка сетевого шнура **АСОЗ** должна быть отключена от розетки при:

- подключении внешнего источника высокого давления, пневмодолота или сопла обдувочного, автономного фильтра-циклона.
- очистке защитного стекла от пыли или его 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**.

Перед подачей абразива закрыть смотровое стекло, использовать нарукавники и включить внешнюю вытяжку.

Не применять для работы влажный абразив.

Для обеспечения установленного срока эксплуатации и существенного сокращения отказов пневмотракта изделия, на входе тракта необходима установка фильтра с влагомаслоотделителем. Рекомендуется МПВ 1.0 ФИЛЬТР (коалесцентный фильтр с влагомаслоотделителем), предназначенный для очистки сжатого воздуха от загрязнений и примесей с размерами частиц более 25 мкм, а также от воды и масла из внешнего источника сжатого воздуха.

Допускается наличие незначительного количества абразива и частичное нарушение прозрачности внутренней поверхности емкости нового **МС** после проведения приемо-сдаточных испытаний в составе **АСОЗ**.

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 и последующего разрушения давлением в эксплуатации.

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

4 КОНСТРУКЦИЯ

4.1 Основные конструктивные элементы (рис. 1-5)

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Нарукавники
- 3 – Смотровое стекло

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 – Втулка 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 – Свободный выход распределителя (заглушен) — для подключения МС

- 29 – Свободный выход распределителя (заглушен) — для подключения пневмодолота ПД

- 30, 31 – Выходные штуцеры подключения струйных модулей

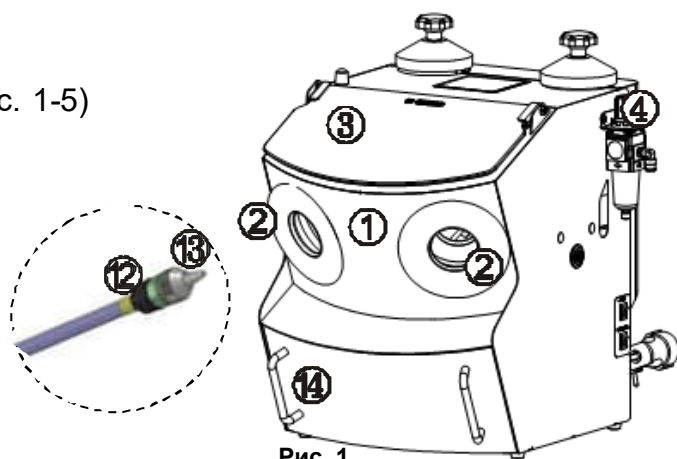


Рис. 1

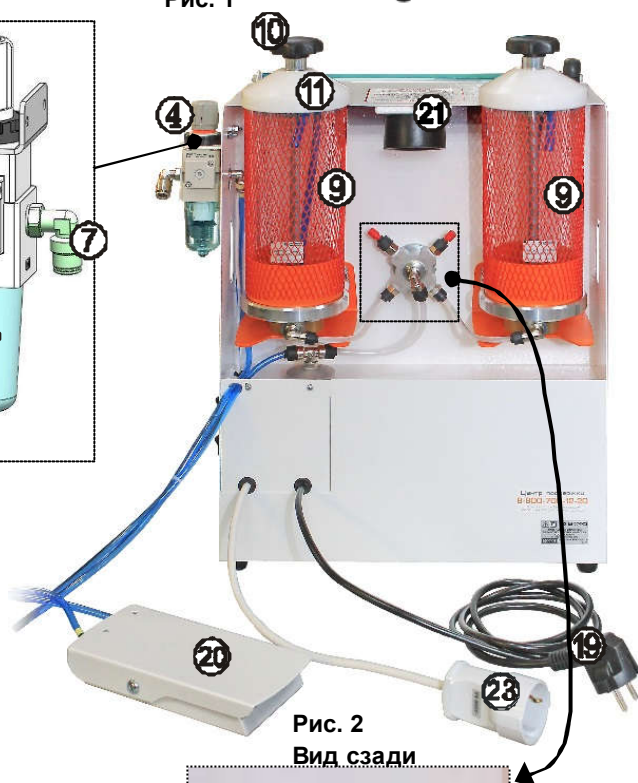
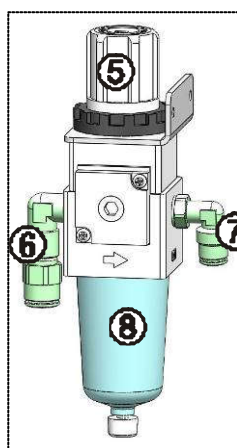


Рис. 2
Вид сзади



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 (смотровое стекло закрыто, используются нарукавники, включена **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.



Рис. 6

4.2.3 Передняя часть модуля сита закрывается крышкой (14). Крышка удерживается магнитами. 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.

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

Сито с поддоном вынимаются из платформы. Мусор из сита утилизируется, песок из поддона готов к повторному использованию.

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



Рис. 7



Рис.8

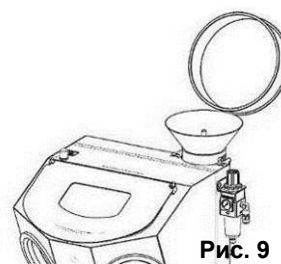


Рис. 9

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 Крышка (22) закрывает задний отсек корпуса, рис.11. Крышка удерживается резиновыми втулками. Для установки крышку завести в проем корпуса, снизу одеть на крючки, сверху резиновые втулки завести между стенками.

4.2.8 Внутри камеры, на передней стенке – магнит для фиксирования неиспользуемого (-ых) наконечника(-ов) **МС**, рис.12.



Рис. 11



Рис. 12

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 **МПВ**, закрепленный для транспортировки изнутри заднего отсека корпуса **АСОЗ**, для чего:

- 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) – для лучшей визуализации показаний манометра.

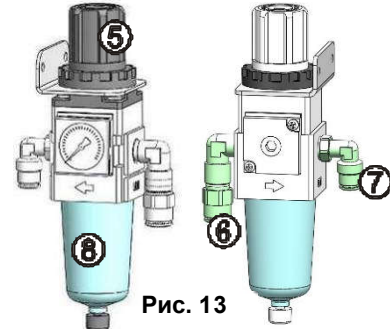
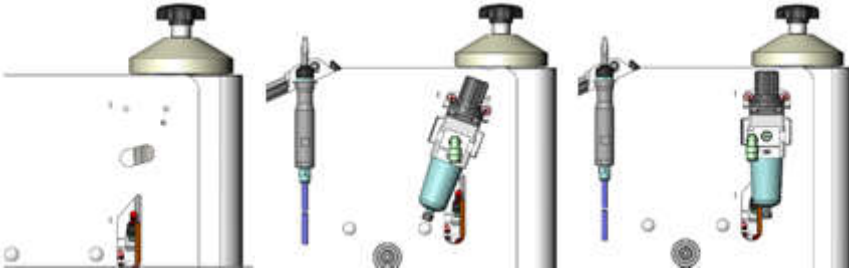


Рис. 13

- 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).

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;

- пневмошланг от **МС** подсоединить к штуцеру

(30 или 31 — в соответствии с цветовой маркировкой) пневмораспределителя.

5.6 Подключить, если требуется, пневмодолото **ПД** к штуцеру **(29)** пневмораспределителя, предварительно вынув заглушку, пневмошланг пропустить через боковое отверстие в правой стенке корпуса **АСОЗ**.

5.7 Подключить, если требуется, сопло обдувочное **СО 1.0**. Подключение **СО** производить с использованием **АДАПТЕРА 2.0 МПВ**. При необходимости, завести шланг **СО** через заглушку технического отверстия в камеру **АСОЗ**, сделав в заглушке необходимое отверстие.

5.8 Закрепить светильник магнитом внутри камеры в центре верхней части.

5.9 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.

5.10 Подключить шланг **вытяжки** через втулку **(21)** на задней стенке **АСОЗ**. В качестве **вытяжки** рекомендуется использовать **УПЗ АБЕРОН** совместно с **АФЦ 1.0 АРТ**. Вилку питания вытяжки подключить к розетке **(23)** (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).

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



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

5.13 Выдвинуть вверх ручку (**5**) редуктора в **Модуле подготовки воздуха** и, вращая ее, установить требуемое давление воздуха (определяется опытным путем). Переместить ручку управления 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**.

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

5.15 Выбрать переключением ручки пневмораспределителя требуемое исполнительное устройство:

- (желтый) – левый струйный модуль (МС 4.3 Б)
- (синий) – правый струйный модуль (МС 4.3 С)

Для подачи воздушно-абразивной смеси на выход твердосплавного сопла **ТС** нажать на пневмопедаль (**20**);

Для активации работы пневмодолота ПД (если установлено) так же перевести ручку пневмораспределителя в положение, соответствующее его подключению, взять **ПД** в руку и нажать на пневмопедаль.

5.16 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.

5.17 По окончании работ:

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

ВНИМАНИЕ!

РЕКОМЕНДАЦИИ

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!

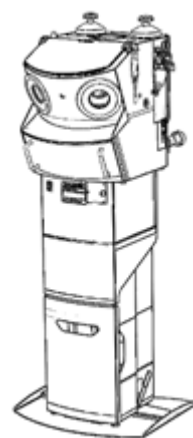
5.18 При длительных перерывах в работе:

- отключить вилку сетевого шнура **АСОЗ** от сети;
- перекрыть подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

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

- 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.

При таком использовании, обязательна установка УПЗ 7.2 КОМБИ на ОПОРА 7.2 АРТ или ПЛАТФОРМА 7.2 УПЗ.



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°С, относительная влажность до 100% при температуре 25°С.

6.2 АСОЗ должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50 до 40°С и относительной влажности до 98% при температуре 25°С. 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!

РЕКОМЕНДАЦИИ

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.

- **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.

- **замена полимерной пленки стекла** – снять отработанную и наклеить новую (согласно «Инструкции по приклейке пленки ЗПП 3.0»).

Сборка элементов производится в обратной последовательности. После сборки проверить правильность и равномерность установки всех элементов модуля сита.

ВНИМАНИЕ!**РЕКОМЕНДАЦИИ**

Избегать попадания абразива в горловину емкости **МС** и пластиковую трубку 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
	Неисправные пневмопедаль/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 Apparata 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.

Срок службы - не менее 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
- нарукавники (перчатки)
- стекло смотровое
- сито
- накопительный поддон

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, факс (343) 234-65-72

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_centri/.

ПРИЛОЖЕНИЕ

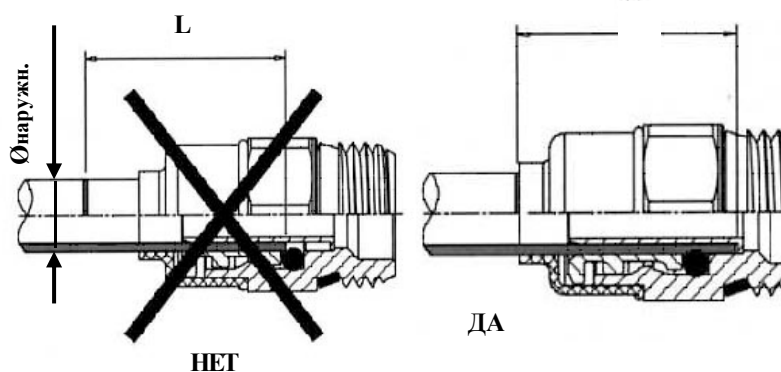
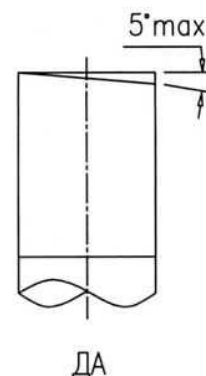
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

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.

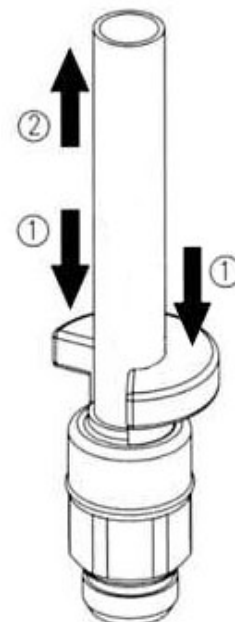


Ø мм	L мм
Ø5	15 мм
Ø6	16 мм
Ø8	18 мм
Ø10	19 мм

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
Общество 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 № 155-Пр/13 о замене
допущено к обращению на территории Российской Федерации.

Врио руководителя Федеральной службы
по надзору в сфере здравоохранения



М.А. Мурашко
М.А. Мурашко

0006409

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

ООО "ВЕГА-ПРО"

наименование организации или фамилия, имя, отчество индивидуального предпринимателя, принявших декларацию о соответствии

Зарегистрирован:

сведения о регистрации организации или индивидуального предпринимателя (наименование регистрирующего органа, дата регистрации, регистрационный номер)

г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д.3, 620102, телефон 234-65-86, факс 234-65-72

адрес, телефон, факс

В лице директора С.К. Башаева

должность, фамилия, имя, отчество руководителя организации, от имени которой принимается декларация

заявляет, что

Аппарат для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический АСОЗ - "АВЕРОН"

наименование, тип, марка продукции, на которую распространяется декларация

выпускаемая по ТУ 9452-010-25014322-2002

Серийный выпуск

сведения о серийном выпуске или партии (номер партии, номера изделий, реквизиты договора /контракта/, накладная,

Код ОК 005-93 (ОКП): 94 5220

Код ТН ВЭД России: 7017 00 000

соответствует требованиям

ГОСТ Р 50444-92(Р. 3,4), ГОСТ 12.2.025-76

обозначение нормативных документов, соответствие которым подтверждено данной декларацией, с указанием пунктов этих нормативных документов, содержащих требования для данной продукции

Декларация принята на основании

-ТУ 9452-010-25014322-2002

-регистрационное удостоверение № ФСР 2012/13286 от 06.04.2012

-сертификат системы менеджмента качества № РОСС RU.ИС39.К00225 действующий до 26.01.2013

-протокол испытаний №085 от 18.06.10 ООО "ИВА" (Испытательная лаборатория), рег. № РОСС RU.0001.21МЮ32 от 29.05.2008, адрес: 623400, Свердловская область, г.Каменск-Уральский, пр.Победы, 7 (адрес ИЛ: Свердловская область, г.Каменск-Уральский, ул.Рябова, 8)

информация о документах, являющихся основанием для принятия декларации

Дата принятия декларации: 12.11.2012

Декларация о соответствии действительна до: 12.11.2022

М.П.



подпись

директор
С.К. Башаев

инициалы, фамилия

Сведения о регистрации декларации о соответствии

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ Общество с ограниченной ответственностью "УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ И ИСПЫТАНИЙ "УРАЛСЕРТИФИКАТ"

наименование и адрес органа по сертификации, зарегистрировавшего декларацию

620102, г. Екатеринбург, ул. Московская, 48 "б", тел. (343) 2214668, 2214604, факс (343) 2214669, E-mail urcsi@urcsi.ru

Аттестат рег. № РОСС RU.0001.10АИ16 выдан Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии

Дата регистрации 12.11.2012, регистрационный номер декларации РОСС RU.АИ16.Д09906

дата регистрации и регистрационный номер декларации



М.П.

подпись

З.В. Василенко

инициалы, фамилия руководителя органа по сертификации


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

1.2 АРТ	Зав. номер
МС 4.3 Б (D=1,5 мм)	
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.uc-averon.ru>

