



**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 467.000.005 РЭ**

1.1 ТУРБО ПРЕСС- для зуботехнических лабораторий

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,




Благодарим Вас за приобретение продукции АВЕРОН.

Данное изделие дополняет серию Аппаратов для струйной обработки производства АВЕРОН. Возможна 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 0,1 А	Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток
	Изделие класса II - использование в оборудовании двойной или усиленной изоляции для защиты от поражения электрическим током
	“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 ТУРБО ПРЕСС (далее – **АСОЗ**).

1.2 АСОЗ предназначен для технологии прессовой керамики.

Струйный модуль, входящий в комплект, используется при зуботехнических работах: для распаковки пресскерамики и полировки поверхностей (гласперленом), удаления зубного камня с протезов и т.п.

1.3 АСОЗ может дооснащаться пневмодолотом или обдувочным соплом.

1.4 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**, пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК** производства АВЕРОН.

1.5 Особенности

- компактный корпус с плотно прилегающей крышкой на магнитной защелке;
- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной пленкой и защитной сеткой;
- 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 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 обеспечивает сбор и удобное удаление крупных отходов;
- возможно подключение обдувочного сопла или пневмодолота.

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 С
сопло твердосплавное, внутренний диаметр, мм	1,0
рекомендуемая фракция абразива, мкм	25...125
максимальная первичная загрузка, кг	1,3
ячейка сетки в решетке, мм	0,315
расход воздуха, не более, л/мин	80
рабочее давление воздуха, атм	3...6
диаметр входного штуцера, мм	8
диаметр подсоединяемого шланга, мм	45
освещенность рабочей зоны, люкс	3700
мощность светодиодной лампы, Вт	10
электропитание	~220/230В 50/60Гц 0,1А
масса, не более, кг	15
габариты, не более, мм	415x440x520

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки, включая:		
- модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0	1
- стекло смотровое	СТЕКЛО 1.0 МЕГА	1
- крышка		1
- нарукавники с кольцами		2
- грубое сито бункера		1
- модуль сита с		
ситом тонкой очистки		1
выкатной платформой для сита тонкой очистки		1
поддоном для сита тонкой очистки		1
передней крышкой		1
Модуль струйный с соплом ТС 1.0	МС 4.3 С*	1
Светильник светодиодный		1
Пневмоэлектрический коммутатор	ПЭК 1.0*	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
Подвязочная проволока для фиксации проводов		4
Поставка по дополнительной заявке		
<input checked="" type="checkbox"/> Сопло обдувочное	СО 1.0*	
<input checked="" type="checkbox"/> Пневмодолото, комплект	ПД 1.0 ПЕДАЛЬ*	
<input checked="" type="checkbox"/> Адаптер для подключения СО 1.0 или ПД 1.0 ПЕДАЛЬ	АДАПТЕР 2.0 МПВ*	
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0 АРТ*	
<input checked="" type="checkbox"/> Комплект нарукавников (2 шт.)	НАРУКАВНИК 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Дополнительное твердосплавное сопло: ø1,0 мм	ТС 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Защитная полимерная пленка	ЗПП 2.0*	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР*	
Документация: Руководство по эксплуатации	АВЕ 467.000.005 РЭ	
Руководство по эксплуатации на МС 4.3 Б/С	АВЕ 224.060.000 РЭ	
Этикетка на ПЭК 1.0	АВЕ 222.000.000 ЭТ	

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

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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.

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

- подключении внешнего источника высокого давления, пневмодолота, пневмо-электрического коммутатора, 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**.

Обеспечить во время работы герметичность рабочей камеры – закрыть смотровое стекло и использовать нарукавники, а также включить внешнюю вытяжку!

Не применять для работы влажный абразив.

Для обеспечения установленного срока эксплуатации и существенного сокращения отказов в работе 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 (пневмодолота) 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. 1-6)

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

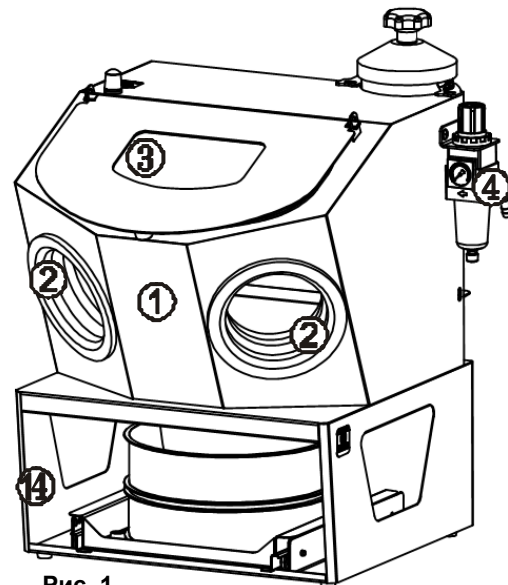


Рис. 1

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 – Корпус модуля
- 15 – Сито тонкой очистки
- 16 – Накопительный поддон
- 17 – Выкатная платформа
- 18 – Трубка полиуретановая для подключения к внешнему источнику воздуха
- 19 – Заглушка для выхода шнура питания светильника
- 20 – Пневмопедаль
- 21 – Втулка подключения **ВЫТЯЖКИ**
- 22 – Пневмоэлектрический коммутатор
- 23 – Светильник
- 24 – Грубое сито бункера

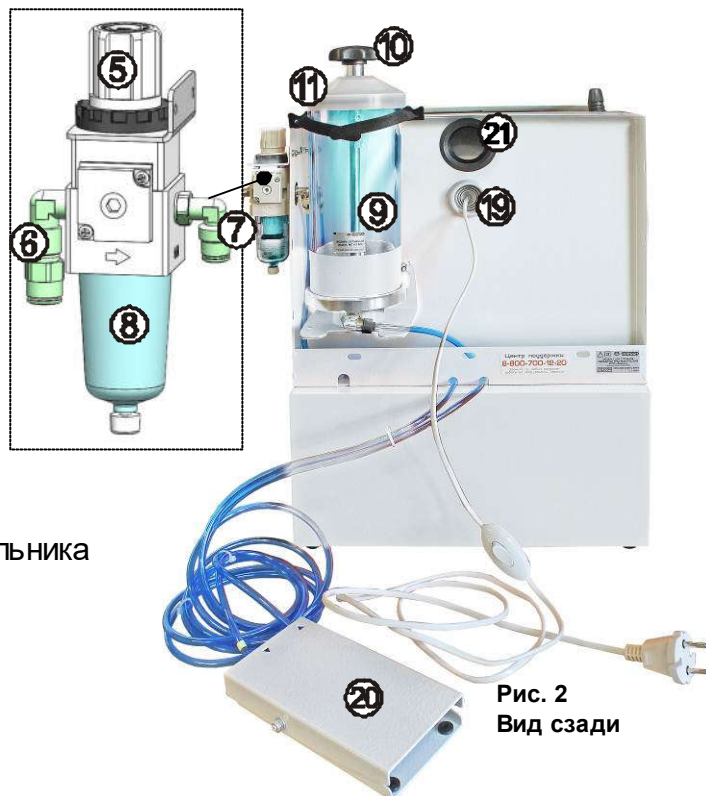


Рис. 2
Вид сзади



Рис. 3 ПЭК 1.0

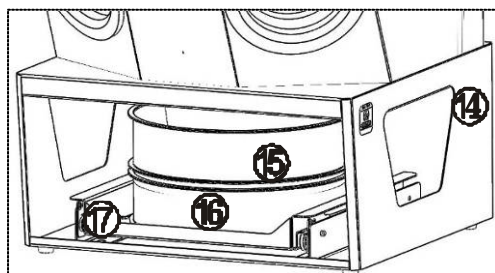


Рис. 4 Модуль сита

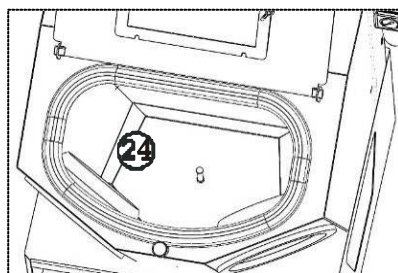


Рис. 5 Вид сверху

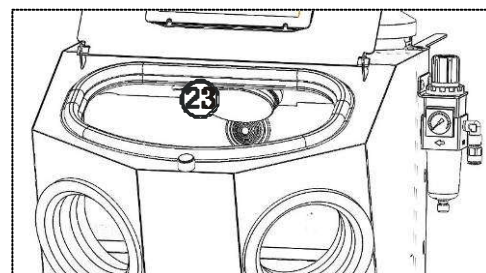


Рис. 6 Светильник

По дополнительной заявке поставляются



СО 1.0*

Рис.7

Дополнительные функции



ПД 1.0 ПЕДАЛЬ*



АФЦ 1.0 М*

Рис. 8

Повышение эффективности очистки и срока службы **ВЫТЯЖКИ**

4.2 Устройство

4.2.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (смотровое стекло закрыто, установлены нарукавники, подключена **ВЫТЯЖКА**).

4.2.2 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.

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

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).

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

4.2.5 В верхней части рабочей камеры размещается светильник (**23**) со сверхъяркими светодиодами (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).

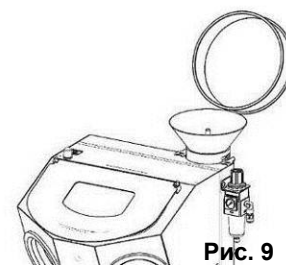


Рис. 9

ВНИМАНИЕ!

Не допускается применение светодиодного светильника ЛЮКС 5.0 БОКС! В противном случае претензии на гарантию не принимаются.

4.2.6 Пневмоэлектрический коммутатор (**22**) обеспечивает включение **ВЫТЯЖКИ** выключателем или, при работе с **АСОЗ**, пневмопедалью на время подачи абразива.

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

4.2.8 Смотровое стекло (**3**) закреплено на нижней стороне крышки при помощи гаек-барашков, между защитной сеткой и крышкой.

4.2.9 Передняя часть модуля сита закрывается крышкой. Крышка удерживается крючками. Для установки крышки завести верхние крючки за верхний отгиб, затем нижние – за нижний и опустить крышку вниз. Не выпускайте крышку из рук, пока не убедитесь, что все крючки зашли за отгибы.



крышка модуля сита

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 пневмопедаль, а также запасные части, инструменты и принадлежности.

5.4 Установить модуль подготовки воздуха, для чего:

- руководствуясь маркировкой на пневмошланге педали и штуцере МПВ (полоска цветного скотча), соединить

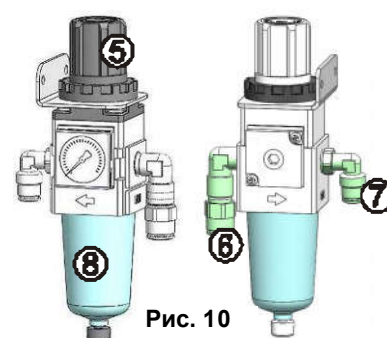


Рис. 10

соответствующий конец пневмошланга от пневмопедали со штуцером (7) МПВ;
- установить кронштейн модуля подготовки воздуха на корпус АСОЗ и закрепить винтами с гайками.

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 барашковые гайки;
- оставшийся пневмошланг от пневмопедали подсоединить к штуцеру **МС**;
- для исключения колебаний **МС** при загрузке песком, зафиксировать его к корпусу **АСОЗ** двумя стяжками-липками, обхватив ими крест-накрест.

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

5.7 Установить светильник (23), для чего:

- закрепить светильник магнитом внутри камеры в центре верхней части;
- вывести шнур питания светильника через отверстие (19) в задней стенке наружу;
- втулку на шнуре установить в отверстие.

5.8 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.4.2.9.

5.9 Соединить зажим заземления  с шиной контура заземления в помещении для защиты от статического электричества. Вставить вилку светильника **АСОЗ** в розетку сети ~220/230В 50/60Гц (см. **Меры безопасности**), включить освещение выключателем на сетевом шнуре.

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 Подключить шланг **вытяжки** через втулку (21) на задней стенке **АСОЗ**. В качестве **вытяжки** рекомендуется использовать **УПЗ АВЕРОН** совместно с **АФЦ 1.0 АРТ** и **ПЭК 1.0**.

5.12 Разместить пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК 1.0** в заднем отсеке **АСОЗ** или в другом удобном для работы месте. Рекомендуется использовать **ПЭК** для включения **вытяжки** на время подачи абразива. **ПЭК** подключается к выходному штуцеру пневмопедали (см. эксплуатационную документацию на **ПЭК**).

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.

5.14 Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить крышку до фиксации магнитной защелкой.

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

5.16 Периодически контролировать степень наполнения сита и при необходимости просеивать его содержимое или использовать просеянный абразив из поддона, см. п.4.2.3, сняв крышку модуля сита. Перед продолжением обработки крышку модуля сита устанавливать на место, см. п.4.2.9.

5.17 По окончании работ:

- выключить электропитание **АСОЗ** выключателем на сетевом шнуре;
- 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 вилки сетевых шнуров **АСОЗ** от сети;
- перекрыть подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

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 песка 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. Песок 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, а песок 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 2.0»).

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/сигете, 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 пневмопедаль	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 стекла сильно загрязнена или повреждена	Очистить или заменить пленку/стекло
Повышенный шум при работе пневмодолота	Отсутствие смазки (недостаточное ее количество)	Смазать ПД (в соответствии с его ЭД)

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 с даты продажи, 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
- переходник с выключателем
- нарукавники (перчатки)
- сито
- накопительный поддон
- стекло смотровое
- светильник

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 АБЕРОН. Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.

ПРИЛОЖЕНИЕ

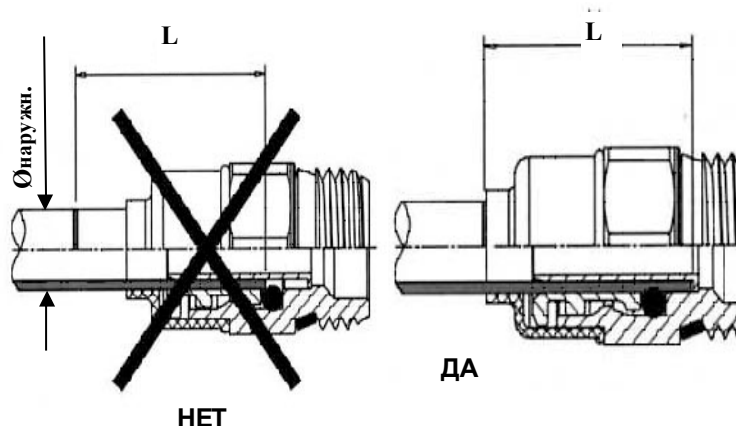
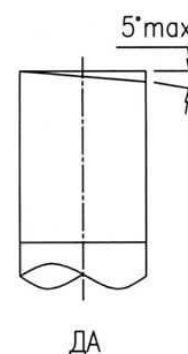
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

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.);
- неперпендикулярность торца - не более 5 градусов (см. рис.).

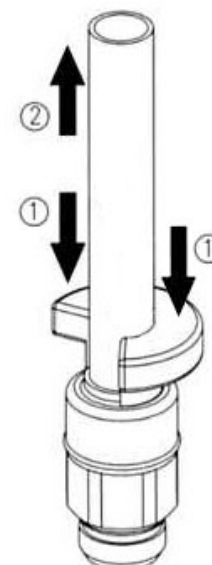
2. Установка трубки в штуцер - на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



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!

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/service_centrl/.

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

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



научно-производственный комплекс

Учебный центр АВЕРОН

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

Программа на
<http://www.uc-averon.ru>

