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 620.000.001 РЭ

1.1 АРТ ПРЕСС/КАСТ

Мобильное Приложение АВЕРОН:		
для Android	для IOS	для Huawei
ДОСТУПНО В Google Play	ДОСТУПНО В App Store	ДОСТУПНО В APPGALLERY

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 8А	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, 1.1 АРТ ПРЕСС/КАСТ (далее – **АСОЗ**).
АСОЗ предназначен для зуботехнических, а также литейных лабораторий.

1.2 Струйный модуль (далее – **МС**), входящий в комплект, используется при зуботехнических работах: для снятия оксидной пленки, придания поверхностям дополнительной ретенции, распаковки пресскерамики и полировки поверхностей (гласперленом), удаления зубного камня с протезов и т.п.

1.3 Долото пневматическое распаковочное (далее – **долото**), входящее в комплект **АСОЗ КАСТ**, предназначено для удаления гипса и паковочной массы.

1.4 АСОЗ должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой (далее – **вытяжка**, рекомендуется **УПЗ АВЕРОН**), обеспечивающей удаление пылевзвеси из рабочей зоны.

> **ВНИМАНИЕ!**
>
> **НЕ ПОДКЛЮЧАТЬ вытяжки мощностью более 1500 Вт.**

Для повышения эффективности пылеулавливания и увеличения периода обслуживания **вытяжки** рекомендуется автономный фильтр-циклон, например, **АФЦ 1.0 НЬЮ**.

1.5 Особенности

- серия АРТ – современный дизайн, просторная камера;
- уникальный функционал – встроенное выдвижное сито с контейнером для сбора очищенного абразива;
- диаметр ячейки сита 0,2 мм **АСОЗ ПРЕСС** / 0,63 мм **АСОЗ КАСТ**;
- обеспечивается очистка отработанного абразива в процессе работы;
- грубое сито для крупных отходов;
- в комплекте один струйный модуль **МС 4.3 С** АСОЗ ПРЕСС / **МС 4.3 Б** АСОЗ КАСТ;
- быстрая распаковка опок;
- быстрая перезагрузка емкости модуля струйного;
- пневмораспределитель на 4 устройства;
- предподготовка для установки до 2-х дополнительных струйных модулей **МС 4.3**;
- светодиодный светильник с магнитной фиксацией (**ЛЮКС 5.0 АСОЗ**);
- модуль подготовки воздуха (**МПВ 1.0 АСОЗ**);
- пневмопедаль (**ПВП 1.0**);
- розетка для подключения внешней вытяжки;
- предподготовка для установки циклона **АФЦ 1.0 НЬЮ**;
- синхронное включение внешней вытяжки по нажатию пневмопедали;
- предподготовка для установки на **УПЗ 7.2 НЬЮ**.

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации

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

2.2 Основные технические характеристики

	ПРЕСС	КАСТ
тип струйного модуля	МС 4.3 С	МС 4.3 Б
твердосплавное сопло ТС, внутренний диаметр	1,0 мм	1,5 мм
рекомендуемая фракция абразива	25…125 мкм	125…350 мкм
ячейка сетки в решете	0,2 мм	0,63 мм
максимальная первичная загрузка	1,3 кг	
расход воздуха, не более	80 л/мин	
рабочее давление воздуха	1…6 атм	
наружный диаметр подключаемого пневмошланга	8 мм	
наружный диаметр подсоединяемого шланга вытяжки	45 мм	
освещенность рабочей зоны	3700 люкс	
мощность светодиодной лампы	12 Вт	
электропитание с подключенной вытяжкой	~220/230В 50/60Гц 8,0А	
мощность подключаемой вытяжки, не более	1500 Вт	
масса, не более	16 кг	
габариты, не более	365x440x530 мм	

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;

Избегайте прямого попадания света в глаза.

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

ВНИМАНИЕ!

В **АСОЗ** в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения.
См. ПРИЛОЖЕНИЕ **Эксплуатация быстроразъемного соединения**.
Обеспечьте во время работы герметичность рабочей камеры^

- закройте крышку со смотровым стеклом;
- используйте нарукавники;
- включите внешнюю вытяжку.

Не применяйте для работы влажный абразив.
Допускается наличие незначительного количества абразива после проведения приемо-сдаточных испытаний в составе **АСОЗ**. Материал емкости – непрозрачный.

МС работает под давлением.
Не подвергайте емкость **МС** грубым механическим воздействиям.
Не удаляйте защитную сетку с емкости **МС**: она предохраняет емкость от ударов.
До начала работы убедитесь в отсутствии трещин, сколов или других повреждений на корпусе емкости и крышке струйного модуля. Работа с указанными дефектами запрещена!

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

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки, в составе: - нарукавник - крышка задняя - сито тонкой очистки - выкатная платформа для сита - передняя крышка отсека сита - контейнер для сбора очищенного абразива - угловая втулка для подключения вытяжки - модуль подготовки воздуха - светильник светодиодный - воронка с расширенной горловиной	МПВ 1.0 АСОЗ	 2 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Модуль струйный с соплом ТС 1.0 для АСОЗ ПРЕСС	МС 4.3 С*	1
Износостойкий шланг с наконечником и соплом ТС 1.0 для МС 4.3 С для АСОЗ ПРЕСС		1-
Модуль струйный с соплом ТС 1.5 для АСОЗ КАСТ	МС 4.3 Б*	1
Износостойкий шланг с наконечником и соплом ТС 1.5 для МС 4.3 Б для АСОЗ КАСТ		1
Пневмодолото для АСОЗ КАСТ		1
Педаль 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 с расширенной горловиной		1
Поставка по дополнительной заявке		
☒ Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0 АРТ/НЬЮ/КОМБИ*	
☒ Устройство пылевсасывающее зуботехническое	УПЗ 7.х	
☒ Модуль струйный	МС 4.3 Б/С	
☒ Обдувочное сопло	СО 1.0 МАГНИТ	
☒ Адаптер для подключения СО/ПД к МПВ	АДАПТЕР 2.0 МПВ	
☒ Комплект нарукавников	НАРУКАВНИК 1.0	
☒ Перчатки защитные	КПР 2.0/КПР 2.0 ЛАДЖ	
☒ Дополнительное твердосплавное сопло: ø1,0 / ø1,5 мм	ТС 1.0/1.5	
☒ Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР*	
Документация: Руководство по эксплуатации на АСОЗ Руководство по эксплуатации на МС 4.3 Б/С	АВЕ 620.000.000.1 РЭ АВЕ 224.060.000 РЭ	

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

5 КОНСТРУКЦИЯ

5.1 Основные конструктивные элементы на примере АСО

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 от пневмосети
7 – Рабочий выход (подключение педали)
8 – Фильтр влаго-маслоотделитель

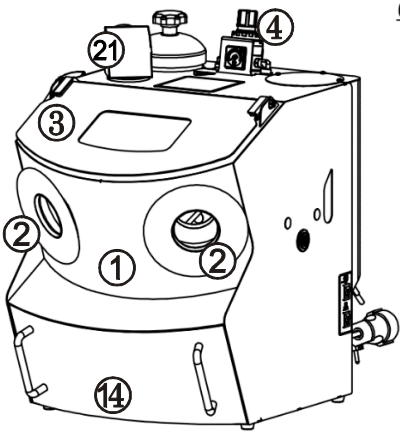
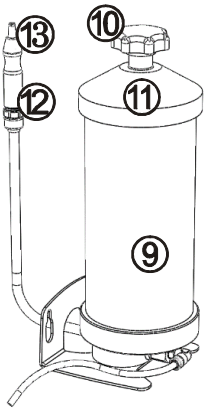


Рис. 1 АСОЗ АРТ ПРЕСС

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 – Контейнер для сбора очищенного абразива
17 – Выкатная платформа для сита

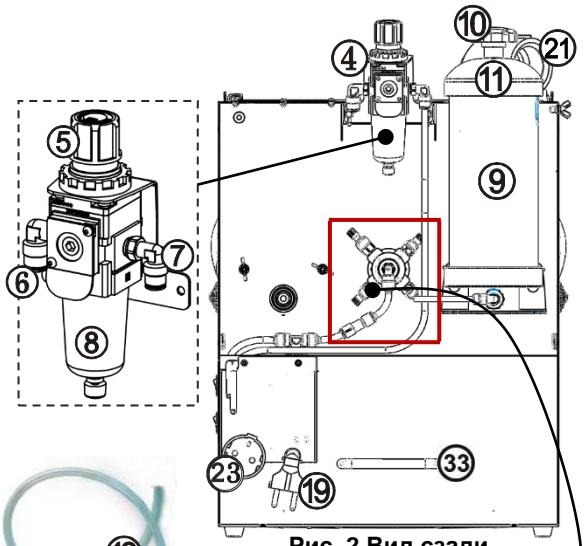
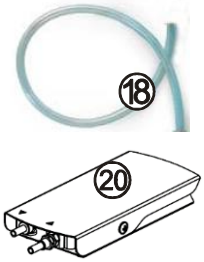


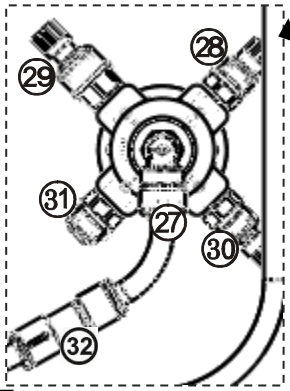
Рис. 2 Вид сзади

18 – Трубка для подключения к пневмосети
19 – Сетевой провод
20 – Пневмопедаль
21 – Угловая втулка для 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, 31 – Свободные выходы распределителя (заглушены)
29– Выходной штуцер подключения пневмодолота (заглушен)
30 – Выходной штуцер подключения струйного модуля
32 – Обратный клапан



Пневмораспределитель

33 – Ручка для удержания при переноске
34 – Пневмодолото для АСОЗ АРТ КАСТ

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

Рис. 3 Модуль сита

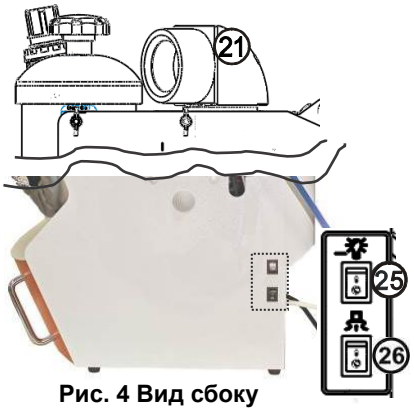


Рис. 4 Вид сбоку

Рис. 5 Вид сверху

5.2 Устройство

- **АСО3** состоит из рабочей камеры **(1)**, в которую входит подающий абразив шланг с наконечником и соплом.
- Крышка рабочей камеры **(3)** сделана из металла.
- Смотровое стекло закреплено на нижней стороне крышки при помощи гаек-барашек, между защитной сеткой и крышкой, рис.6.
- Четырех-канальный пневмораспределитель позволяет подключать дополнительные струйные модули и пневмодолото для **АСО3 АРТ КАСТ**.
- Давление подачи абразива регулируется на модуле подготовки воздуха **МПВ (4)**.

Рис. 6

- Подача абразива производится нажатием на педаль **(20)**.
- Синхронно с подачей абразива включается внешняя вытяжка.
- В рабочей камере предусмотрен сверхъяркий светодиодный светильник.
- Отработанный абразив и мусор ссыпается вниз камеры, где попадает на грубое сито **(24)**.
- Абразив и мелкий мусор просыпаются на сито тонкой очистки **(15)**, где песок окончательно отделяется от мусора и попадает в контейнер для сбора абразива **(16)**.
- Пылевзвесь от разбившегося абразива удаляется внешней вытяжкой.
- Отфильтрованный абразив можно использовать повторно. Для этого абразив из контейнера засыпается в емкость **МС** с помощью воронки рис. 13.
- Передняя часть модуля сита закрывается крышкой **(14)**. Крышка удерживается магнитами и шнуром
- Крышка **(22)** закрывает задний отсек корпуса, рис.7.

Для установки:

- крышку заведите в проем корпуса снизу,
- резиновые втулки заведите между стенками,
- сверху зафиксируйте магнитом.

Рис. 7

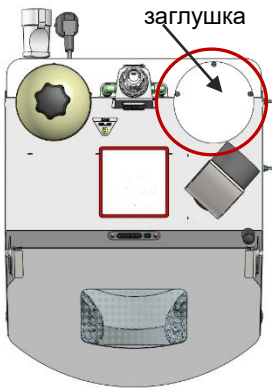


Рис.8

- Для установки второго **МС** на заднюю стенку - снимите заглушку на верхнем торце задней крышки, открутив три винта с гайками, рис.8.
- Установите на место заднюю крышку **(22).**
- При длительных перерывах в работе:

- отключите **АСО3** от сети;
- перекройте подачу сжатого воздуха к **АСО3**.

6 ПОДКЛЮЧЕНИЕ

- Распакуйте **АСОЗ**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксируйте их и обратитесь к Поставщику.
- Выдержите при комнатной температуре 4 часа, если он находился на холоде.
- Распакуйте запасные части, инструменты и принадлежности.
- Установите модуль подготовки воздуха:

-- закрепите модуль подготовки воздуха снаружи корпуса **АСОЗ**;

-- согласно маркировке, на пневмошланге педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча):

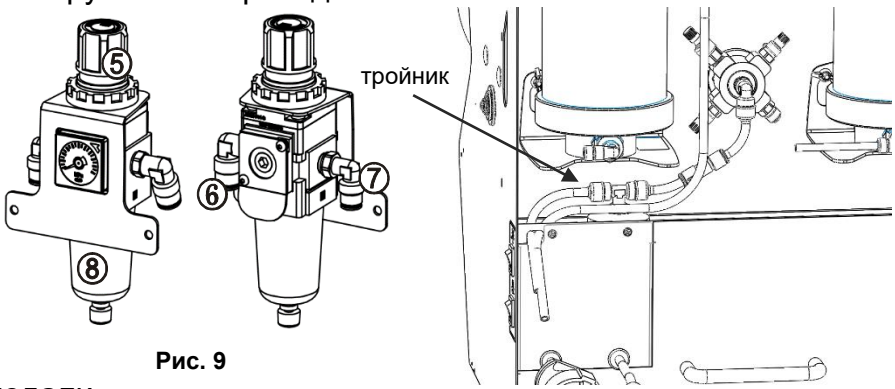


Рис. 9

- соедините соответствующий конец пневмошланга от пневмопедали со штуцером **(7) МПВ** до упора;
- второй конец пневмошланга от пневмопедали соедините с тройником пневмоэлектрического коммутатора, рис.9.

- Подключите **МС** к **АСОЗ**:
- заведите шланг **МС** в камеру **АСОЗ**, установите заглушку на место в отверстие;
- наденьте опору пазами через гайки-барашек;
- пневмотрубкой **ТРЕ-5/3** от **МС** подсоедините к штуцеру **(30)** или **(31)** пневмораспределителя (в зависимости от того с какой стороны корпуса установлен **МС**).

- **Для АСОЗ КАСТ:**
- подключите пневмодолото **(34)** к штуцеру **(29)** пневмораспределителя;
- пропустите пневмошланг через боковое отверстие в правой стенке корпуса **АСОЗ**;
- **ПД** закрепите у правой петли или в другом удобном месте.
- Установите крышку **(22)**.
- Закрепите светильник магнитом внутри камеры.
- Проверьте правильность установки компонентов: сито, поддон и платформа должны быть установлены последовательно друг в друга без перекосов.
- Установите переднюю крышку модуля сита.
- Установите внутрь камеры **АСОЗ** в бункер грубое сито **(24)**.
- Подключите трубку **(18)** одним концом к штуцеру **(6)** рис.9, другим - к внешнему источнику воздуха (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ, Приложение **«Эксплуатация быстроразъемного соединения»**).
- Включите **АСОЗ** в сетевую розетку (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).
- В качестве **вытяжки** рекомендуется использовать **УПЗ АВЕРОН** совместно с **АФЦ 1.0 АРТ/НЬЮ/КОМБИ**, который увеличивает период обслуживания до 50 раз. **АФЦ** можно закрепить непосредственно на корпусе **АСОЗ** (см. рис. 10) с помощью отрезка шланга длиной 105 мм.
- вилку питания вытяжки подключите к розетке **(23)** (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).

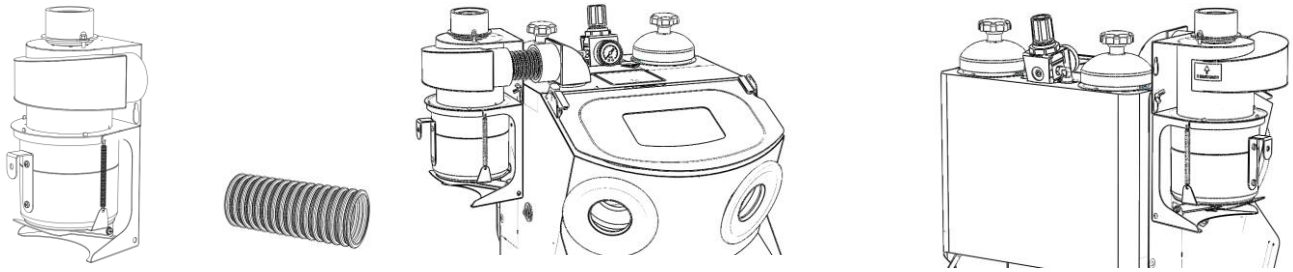

АФЦ 1.0 НЬЮ

Рис.10. Пример установки АФЦ 1.0 НЬЮ на АСОЗ АРТ

- Конструкция **АСО3** позволяет установить и закрепить его на верхнюю часть вытяжки **УП3 7.х**. Для этого в **УП3**:

- открутите 4 винта;
- снимите поддон с **УП3**, вкрутите винты обратно не до конца;
- надежно установите **АСО3** на корпус **УП3**, пазами в его дне оденьте на шляпки винтов;
- сдвиньте корпус **АСО3** назад по пазам, затяните винты изнутри корпуса сита;
- установите поддон, сито и переднюю крышку в модуле сита.

ВНИМАНИЕ!

НЕ ПОДКЛЮЧАЙТЕ вытяжки мощностью более 1500 Вт.

7 РАБОТА

- Открутите гайку струйного модуля и снимите крышку. Засыпьте в модуль абразив (примерно 1,2 кг). Конец внутренней трубки не должен касаться абразива. Закройте крышку и закрутите гайку
- Выдвиньте вверх ручку **(5)** редуктора в **МПВ**, установите требуемое давление воздуха.
- Давление воздуха контролируйте по показаниям индикатора. Переместите ручку **(5)** вниз до упора для ее фиксации.
- Включите освещение выключателем на правой стенке корпуса.
- Поместите обрабатываемую деталь в камеру, опустите крышку **(3)**.
- Пневмораспределитель закреплен на задней стенке корпуса **АСО3** и имеет четыре положения переключателя. Ручка переключения выведена внутрь камеры.
- Переведите ручку пневмораспределителя в требуемое положение и нажмите на пневмопедаль **(20)**, для подачи воздушно-абразивной смеси на выход твердосплавного сопла **ТС** или подачи давления к **ПД** (для **АСО3 КАСТ**).
- Контролируйте степень заполнения струйного модуля по количеству песка в поддоне.
- По окончании работ:

- выключите электропитание **АСО3** выключателем **(25)**;
- очистите сито, используйте просеянный абразив из поддона.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для **АСО3** рекомендуется **ежедневно** очищать наружные поверхности защитного стекла от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости (растворы по МУ 287-113-00).

Для увеличения ресурса смотрового стекла при работе на максимальных давлениях в аппарате предусмотрена защитная сетка, для замены можно использовать обычное силикатное стекло.

- Для перезарядки струйного модуля вторичным песком снимите крышку рис. 11.
- Выньте платформу вместе с ситом и поддоном, мусор из сита утилизируйте, абразив из поддона используйте повторно.

Рис.11

Рис.12

Рис.13

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

Не допускайте наличие абразива между платформой и дном накопительного поддона.

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

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

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

После загрузки емкости **МС** очистите резьбовой конец шпильки и продуйте 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 оставляйте абразив в емкости **МС**, накопительном поддоне/сите, т.к. он будет слеживаться.

Работоспособность **АСО3** не гарантируется при использовании твердосплавных сопел, не рекомендованных изготовителем.

- Для пересыпания абразива из контейнера **(16)** обратно в емкость **МС** на горловину емкости струйного модуля установите воронку рис.13.
- Для удаления крупных отходов выньте грубое сито **(24)** рис. 14 из бункера, вытряхните мусор и вставьте обратно.
- Контейнер для сбора очищенного абразива **(16)** и сито тонкой очистки **(15)** плотно вставьте друг в друга и установите в платформу.

Для установки: крышку **(14)** заведите в проем модуля сита до магнитной фиксации рис.8.

Рис. 14

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

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

- Для сброса конденсата из **модуля подготовки воздуха** открутите колпачок внизу колбы (по часовой стрелке). Что бы конденсат не вытек на другие детали **АСО3**а, подставьте под колбу редуктора емкость.
- Два способа сброса конденсата:

1) Если редуктор находится под давлением: нажмите на колпачок вверх.

ВНИМАНИЕ!

Осторожно! - произойдет выброс конденсата под давлением воздухом.

2) Предварительно сбросьте давление из редуктора: для этого выдвиньте вверх ручку редуктора **МПВ (5)**, вращайте ее против часовой стрелки до упора, показания манометра опустятся до нуля. После этого нажмите на колпачок вверх - из колбы редуктора вытечет скопившийся в ней конденсат.

ВНИМАНИЕ!

НЕ прилагайте чрезмерных усилий на колпачок во избежание его поломки.

НАЖИМАТЬ строго вверх!

- Очистка вытяжки производится в соответствии с ее эксплуатационной документацией.

9 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/ пневмопереключатель	Обратиться в сервисный центр
	Влага/конденсат в пневмосистеме **АСО3**	Удалить скопившийся конденсат из колбы МПВ
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

10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

10.1 Транспортирование **АСО3** 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.
10.2 **АСО3** 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 **АСО3** совместно с кислотами и щелочами.

11 УТИЛИЗАЦИЯ

В составе **АСО3** не содержится драгметаллов и опасных веществ. Специальных мер по утилизации (уничтожению) **АСО3** не требуется.

12 ГАРАНТИИ

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 **АСО3**.
Гарантия не распространяется на:

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

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие Аппарата для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнического **АСО3 АВЕРОН** требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

12.2 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.

12.4 Изготовитель осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.12.1, 12.2, 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.

12.5 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: ООО "ВЕГА-ПРО" **www.averon.ru**
Юр. адрес: 620146, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург,
Екатеринбург, Фурманова 127, пом. 1, тел.: +7 343 311 11 21 **feedback@averon.ru**
Адрес производства: 620902, РФ, Свердловская область,
город Екатеринбург, г.о. Екатеринбург, ул. Николы Тесла, стр. 4
бесплатный звонок по РФ: **8 800 700 12 20**
Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ **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/.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

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

Исправления не допускаются

1.1 АРТ ПРЕСС	Зав.номер
1.1 АРТ КАСТ	Зав.номер
МС 4.3 С (D=1,0 мм)	
МС 4.3 Б (D=1,5 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.