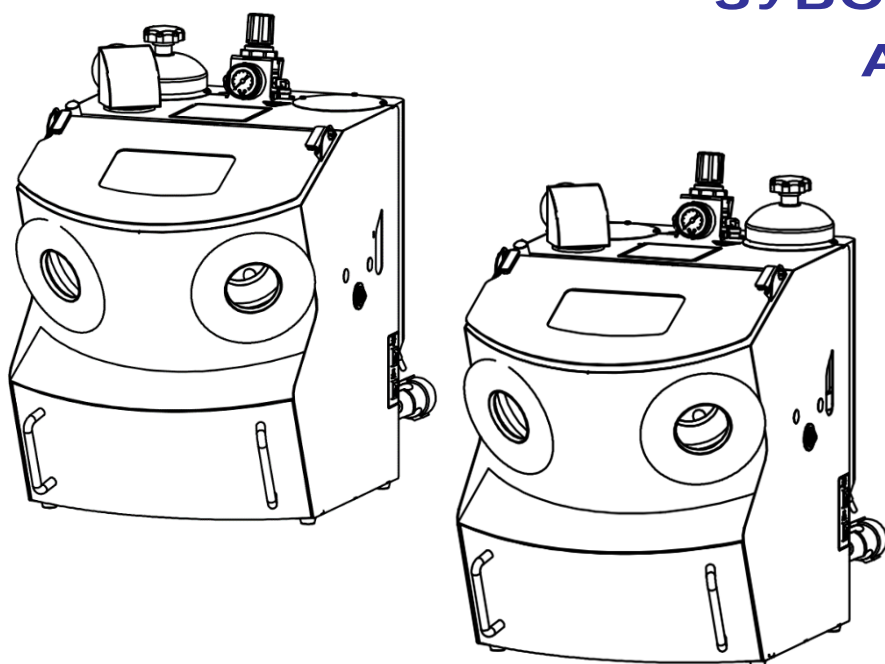




**АППАРАТ
ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ
КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ
ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС
ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ
АСОЗ «Аверон»**



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13286 от 28.11.22

**Руководство по эксплуатации
АВЕ 620.000.001 РЭ**

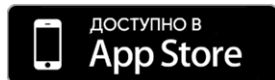
1.1 АРТ ПРЕСС/КАСТ

Мобильное Приложение АВЕРОН:

для Android





для IOS



для Huawei



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;
- подготовка 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;
- подготовка для установки циклона **АФЦ 1.0 НЬЮ**;
- синхронное включение внешней вытяжки по нажатию пневмопедали;
- подготовка для установки на **УПЗ 7.2 НЬЮ**.

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	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 решетке	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 прекратите 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 приемосдаточных 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	МПВ 1.0 АСОЗ ЛЮКС 5.0 АСОЗ	2 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
Педаля пневматическая	ПВП 1.0	1
Запасные части, инструменты и принадлежности		
Трубка полиуретановая $\varnothing 8$ 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*		
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0 АРТ/НЬЮ/ПЛЮС	
<input checked="" type="checkbox"/> Устройство пылевсасывающее зуботехническое	УПЗ 5.х, 7.х	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль струйный	МС 4.3 Б/С	
<input checked="" type="checkbox"/> Обдувочное сопло	СО 1.0 МАГНИТ	
<input checked="" type="checkbox"/> Ремкомплект для МС 4.3	РКМС 1.3	
<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: $\varnothing 1,0/\varnothing 1,5$ мм	ТС 1.0/1.5	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР	
Документация: Руководство по эксплуатации на АСОЗ Руководство по эксплуатации на МС 4.3 Б/С	АВЕ 620.000.001 РЭ АВЕ 224.060.000 РЭ	

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

5 КОНСТРУКЦИЯ

5.1 Основные конструктивные элементы на примере АСОЗ АРТ ПРЕСС (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 от пневмосети
- 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

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

Модуль сита

- 14 – Передняя крышка
- 15 – Сито тонкой очистки
- 16 – Контейнер для сбора очищенного абразива
- 17 – Выкатная платформа для сита

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

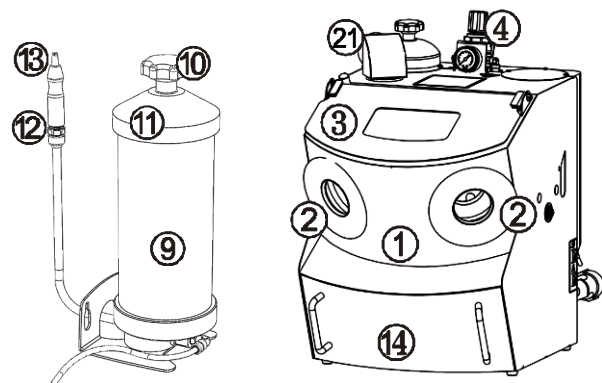


Рис. 1 АСОЗ АРТ ПРЕСС

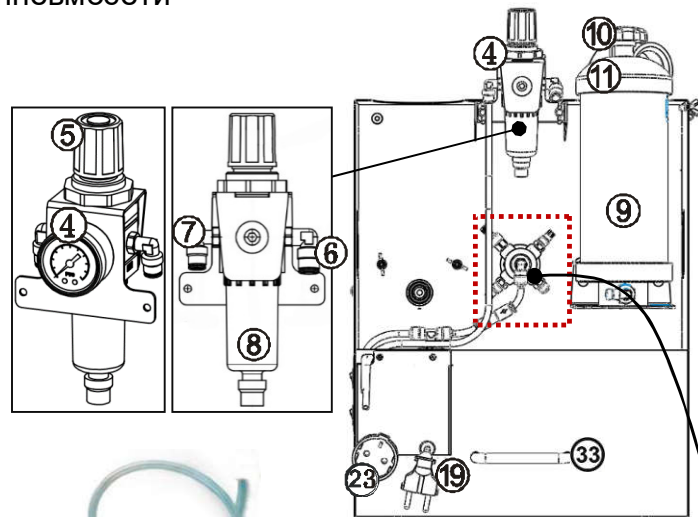
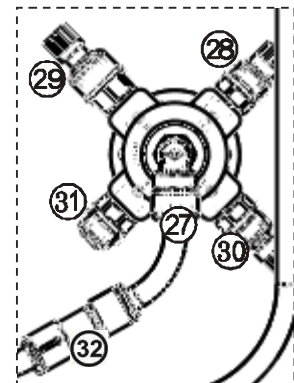
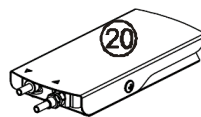


Рис. 2 Вид сзади



Пневмораспределитель

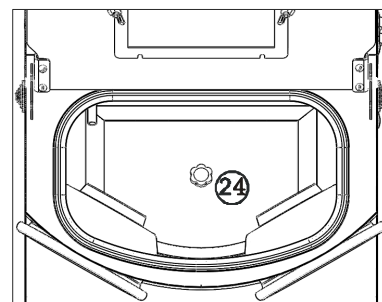


Рис. 3 Вид сверху

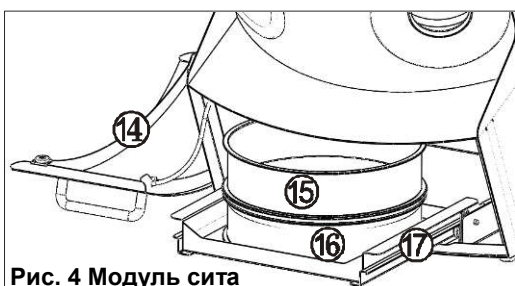


Рис. 4 Модуль сита

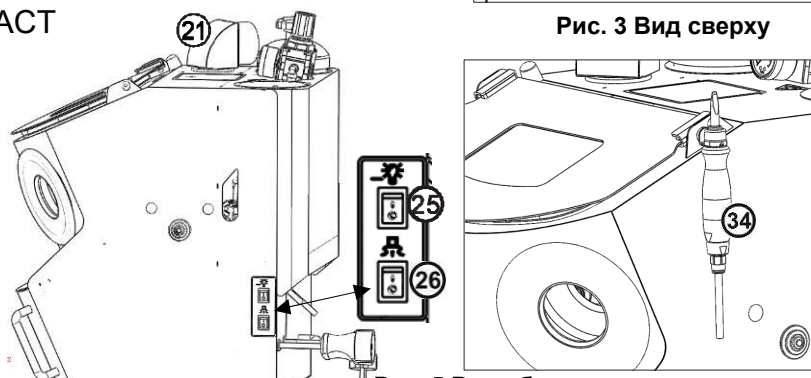


Рис. 5 Вид сбоку

5.2 Устройство

- **АСОЗ** 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.
- Четырехканальный пневмораспределитель позволяет подключать дополнительные струйные модули и пневмодолото для **АСОЗ АРТ КАСТ**.
- Давление подачи воздуха регулируется на модуле подготовки воздуха **МПВ (4)**.
- 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 сыпается 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.
- Передняя часть модуля сита закрывается крышкой (14). Крышка удерживается магнитами и шнуром
- Крышка (22) закрывает задний отсек корпуса, рис.7.

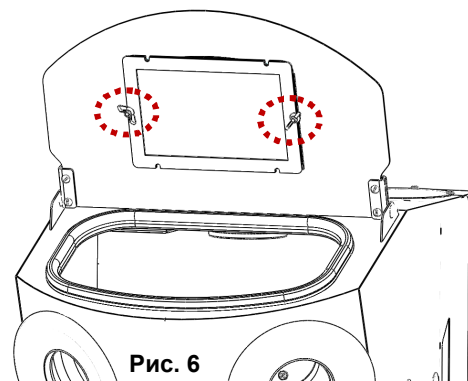


Рис. 6

Для установки:

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

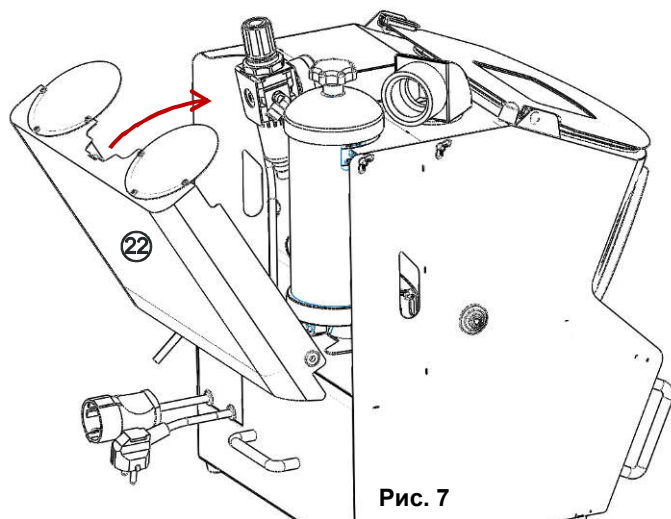


Рис. 7

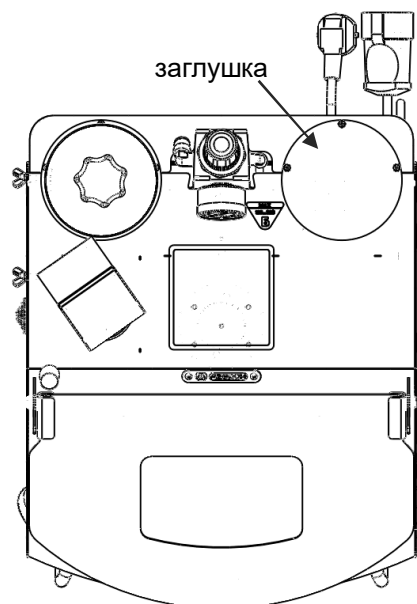
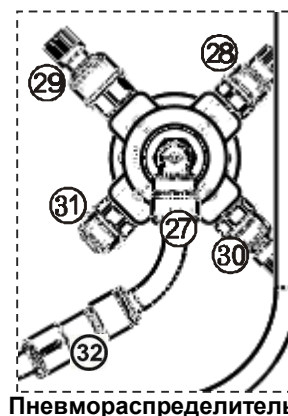
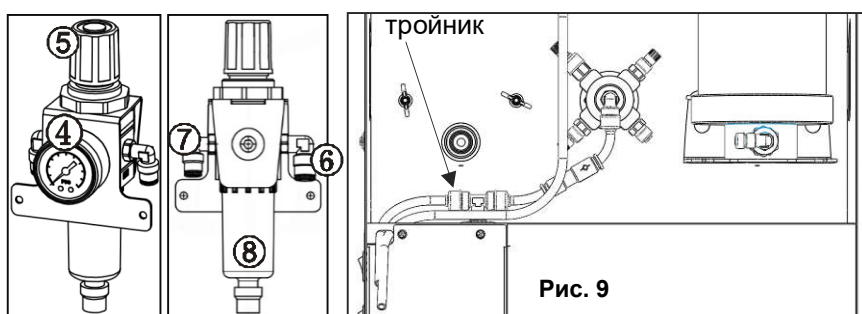


Рис.8

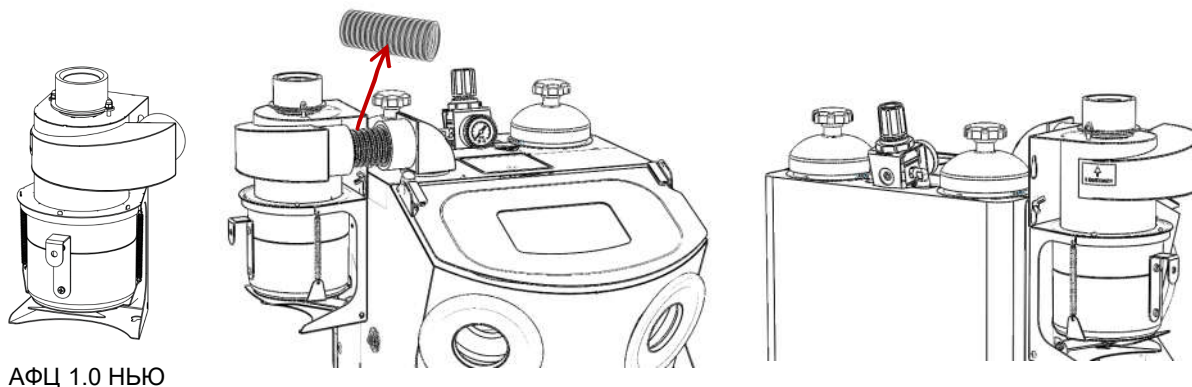
- Для установки второго **МС** на заднюю стенку - снимите заглушку на верхнем торце задней крышки, открутив три винта с гайками, рис.8.
- Установите на место заднюю крышку (22).
- При длительных перерывах в работе:
 - отключите **АСОЗ** от сети;
 - перекройте подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

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 МПВ сзади у верхней кромки корпуса **АСОЗ**;
 - согласно маркировке, на пневмошланге педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча):
 - 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 **АСОЗ** позволяет установить и закрепить его на верхнюю часть вытяжки **УПЗ 7.х**. Для этого в **УПЗ**:

- открутите 4 винта;
- снимите поддон с **УПЗ**, вкрутите винты обратно не до конца;
- надежно установите **АСОЗ** на корпус **УПЗ**, пазами в его дне оденьте на шляпки винтов;
- сдвиньте корпус **АСОЗ** 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 **АСОЗ** 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 **АСОЗ КАСТ**).
- Контролируйте степень заполнения струйного модуля по количеству песка в поддоне.
- По окончании работ:
 - выключите электропитание **АСОЗ** выключателем **(25)**;
 - очистите сито, используйте просеянный абразив из поддона.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для **АСОЗ** 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 абразивом снимите крышку (14), рис. 11. Выньте платформу вместе с ситом и поддоном, мусор из сита утилизируйте, абразив из поддона используйте повторно, рис.12.



Рис.11



Рис.12

ВНИМАНИЕ!

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.

РЕКОМЕНДАЦИИ

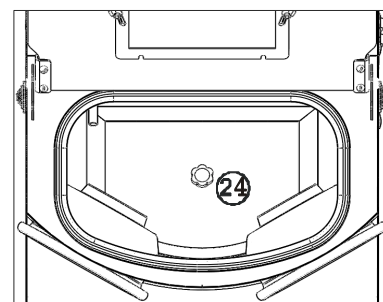
ВНИМАНИЕ!

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

РЕКОМЕНДАЦИИ

- Для пересыпания абразива из контейнера (16) обратно в емкость **МС** на горловину емкости струйного модуля установите воронку.
- Для удаления крупных отходов выньте грубое сито (24) 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 (17).

Крышку (14) заведите в проем модуля сита до магнитной фиксации.



ВНИМАНИЕ!

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

РЕКОМЕНДАЦИИ

Для сброса конденсата из **модуля подготовки воздуха** открутите колпачок внизу колбы (по часовой стрелке). Чтобы конденсат не вытек на другие детали **АСОЗ**, 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 воздуха.



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
Обработка объекта недостаточно эффективна	Влага/конденсат в пневмосистеме АСОЗ	Удалить скопившийся конденсат из колбы МПВ
	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Засорение воздушного фильтра МС	Заменить или обратиться в сервисный центр
Плохая видимость объекта обработки	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
	Защитная пленка/стекло сильно загрязнены или повреждены	Очистить или заменить пленку/стекло

10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

10.1 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.

10.2 **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.

11 УТИЛИЗАЦИЯ

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

Гарантия не распространяется на:

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

Средний срок службы – 5 лет. По истечении срока службы Изготовитель не несет ответственность за обеспечение возможности использования **АСОЗ** по назначению, включая его безопасность.

Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности **АСОЗ**.

12.1 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.

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.

12.3 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.

12.4 Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется Поставщиком или в ближайших сервисных представительствах АВЕРОН.

Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.

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/>.

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

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
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.