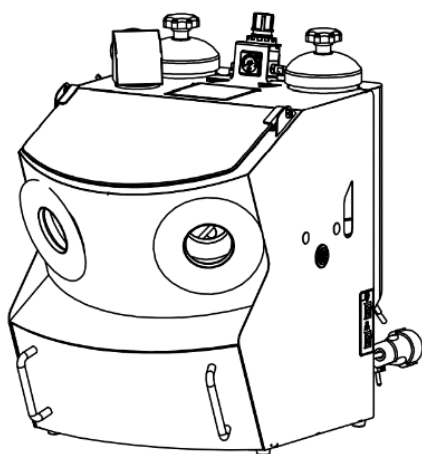




АППАРАТ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ АСОЗ «Аверон»



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13286 от 06.04.12

Руководство по эксплуатации АВЕ 620.000.002 РЭ

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 Б АРТ	Зав.номер
1.1 С АРТ	Зав.номер
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.

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 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 8А	Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток
	“Зажим заземления”

Мобильное Приложение АВЕРОН:

<p>для Android</p> <p>доступно в  Google Play</p> 	<p>для iOS</p> <p>доступно в  App Store</p> 	<p>для Huawei</p> <p>доступно в  APP GALLERY</p> 
--	--	---

Производитель: 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/>.

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 Б АРТ/1.1 С АРТ/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.

На ряде иллюстраций изображен АСОЗ 1.2 АРТ с ДВУМЯ установленными модулями – на АСОЗ 1.1 Б АРТ и АСОЗ 1.1 С АРТ установлено по ОДНОМУ модулю.

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

ВНИМАНИЕ!

НЕ ПОДКЛЮЧАТЬ вытяжки мощностью более 1500 Вт.

Для повышения эффективности и выработки полного ресурса **вытяжки** рекомендуется автономный фильтр-циклон, например, **АФЦ 1.0 НЬЮ**, **АФЦ 1.0 АРТ**.

1.4 Особенности

- компактный корпус с плотно прилегающим большим смотровым стеклом;
- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- износостойкое твердосплавное сопло струйного модуля с удлиненной геометрией;
- использование сита обеспечивает очистку абразива от мусора и накопление его в съемном поддоне для повторного использования;
- установлено сито тонкой очистки с ячейкой 0,315 мм. Целесообразно использование двух сит: СИТО 0.2 с размером ячейки 0,2 мм, для просеивания отработанного абразива фракцией до 125 мкм, и СИТО 0.4 с размером ячейки 0,4 мм для абразива фракцией до 250...300 мкм;
- корпус сита и поддона, а также сетка сита выполнены из износостойкой нержавеющей стали;
- индикатор давления и удобное управление подачей сжатого воздуха пневмопедалью;
- легкая замена перчаток и нарукавников;
- очистка бункера от абразива за счет его оптимальной формы и открытой нижней части;
- возможность дополнительного подключения:
 - пневмодолота и 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	1.1 Б АРТ	1.1 С АРТ	1.2 АРТ	
	МС 4.3 Б	МС 4.3 С	МС 4.3 Б	МС 4.3 С
сопло твердосплавное, внутренний ø, мм	1,5	1,0	1,5	1,0
рекомендуемая фракция абразива, мкм	125...350	25...125	125...350	25...125
максимальная первичная загрузка, кг	1,3	1,3	1,3+1,3	
расход воздуха, не более, л/мин	80			
рабочее давление воздуха, атм	3...6			
освещенность рабочей зоны, люкс	3700			
электропитание с подключенной вытяжкой	~220/230В 50/60Гц 8,0 А			
мощность светодиодной лампы, не менее	12 Вт			
мощность подключаемой вытяжки, не более	1500 Вт			
ячейка сетки в решетке, мм	0,315			
диаметр входного штуцера, мм	8			
диаметр подсоединяемого шланга, мм	45			
масса, не более, кг	17		18	
габариты без учета МС, не более, мм	425x440x530			

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки, включая: - смотровое стекло с защитной пленкой - светильник - отвод угловой - нарукавники с кольцами - грубое сито бункера - заднюю крышку - модуль сита с ситом тонкой очистки выкатной платформой поддоном передней крышкой		1 1 1 2 1 1 1 1
Модуль струйный	МС 4.3 Б*/МС 4.3 С*	1*/1*
Педаля пневматическая		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/НЬЮ	
<input checked="" type="checkbox"/> Комплект нарукавников	НАРУКАВНИК 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Сито тонкой очистки	СИТО 0.2/0.3/0.4/0.6	
<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 620.000.002 РЭ	
Руководство по эксплуатации МС 4.3	АВЕ 224.070.000 РЭ	
Инструкция: Установка смотрового стекла	АВЕ 247.000.000 И1	

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

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

- эксплуатация без внешней вытяжки и задней крышки;
- применение емкостей **МС** с трещинами, сколами и т.п.;
- включение подачи воздуха в **МС** при открытой рабочей камере, снятых крышках емкости **МС** 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 после проведения приемо-сдаточных испытаний в составе **АСОЗ**. Материал емкости – непрозрачный.

Избегать одновременного включения **МС** и сопла обдувочного из-за снижения эффективности обработки.

ВНИМАНИЕ!

МС работает под давлением.

Не подвергать емкость **МС** грубым механическим воздействиям.

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

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

ВНИМАНИЕ!

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

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 – Отвод угловой для шланга
- 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 ПД
- 30, 31 – Выходные штуцеры подключения струйных модулей
- 32 – Обратный клапан

- 33 – Задняя крышка
- 34 – Ручка для удержания при переноске

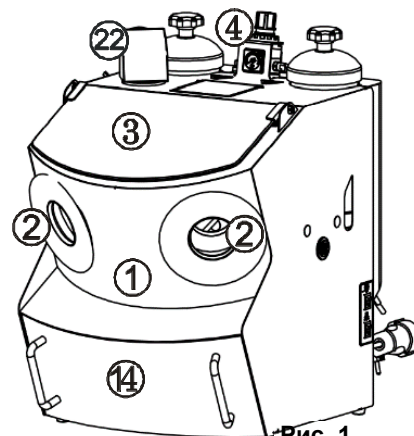


Рис. 1
ACO3 1.2 APT

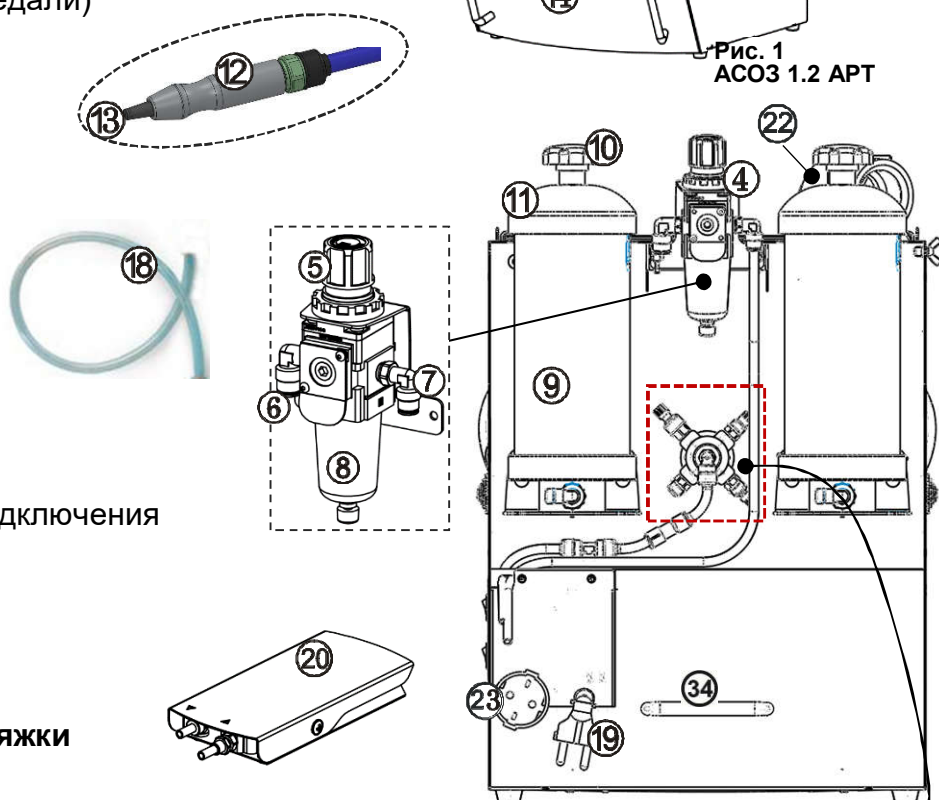
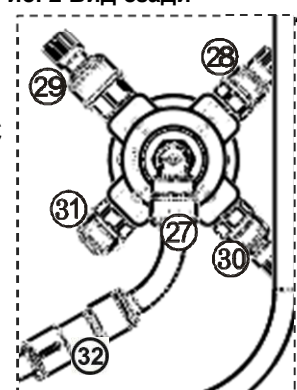


Рис. 2 Вид сзади



Пневмораспределитель

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



Рис. 3 Модуль сита

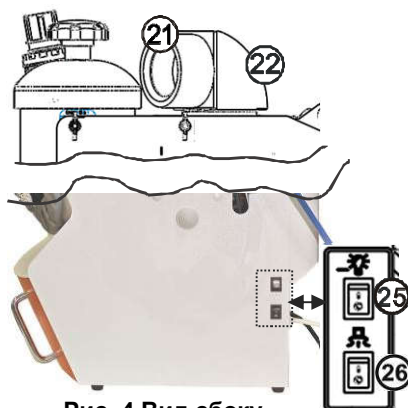


Рис. 4 Вид сбоку



Рис. 5 Вид сверху

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 и шнуром. Для установки крышку завести в проем модуля сита до магнитной фиксации. Не выпускайте крышку из рук, пока не убедитесь, что магниты ее зафиксировали, рис.7.



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

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 (33) закрывает задний отсек корпуса, рис.10. Для установки крышку завести в проем корпуса, снизу резиновые втулки завести между стенками, сверху зафиксировать магнитом.

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



Рис. 10

5 ПОДГОТОВКА И 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 смотровое стекло (3) согласно Инструкции по установке смотрового стекла. Верхний торец стекла должен быть совмещен с торцами держателей. Стекло должно быть закреплено в держателях для **исключения перемещения стекла**.

ИЗБЕГАТЬ РАСТРЕСКИВАНИЯ СТЕКЛА ИЗ-ЗА ЧРЕЗМЕРНОГО ДАВЛЕНИЯ ВИНТОВ ПРИ ЗАТЯЖКЕ!

5.5 Установить модуль подготовки воздуха **МПВ**, закрепленный для транспортировки изнутри заднего отсека корпуса **АСОЗ**, для чего:

- снять модуль с задней стенки корпуса, открутив гайки-барашек;

- установить вновь сзади у верхней кромки корпуса **АСОЗ** и закрепить винтами-барашек;

- руководствуясь маркировкой на пневмошланге педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча), пропустить соответствующий конец пневмошланга от пневмопедали в отверстие в заднем отгибе корпуса и соединить со штуцером (7) **МПВ**;

- второй пневмошланг от пневмопедали пропустить через второе отверстие в заднем отгибе корпуса и подсоединить к обратному клапану у штуцера (27) пневмораспределителя **АСОЗ** (быстроразъемный штуцер), (см. **Меры безопасности**, Приложение «**Эксплуатация быстроразъемного соединения**»).

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**. Возможно завести шланг **СО** через заглушку технического отверстия в камеру **АСОЗ**, сделав в заглушке отверстие.

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

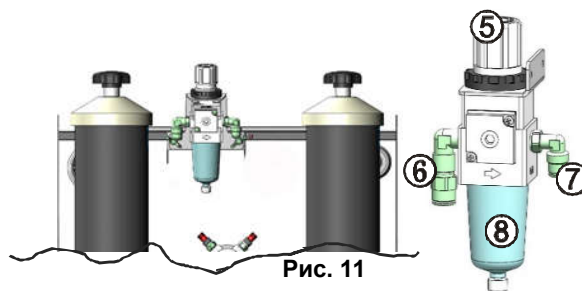


Рис. 11



ВНИМАНИЕ!

НЕ ПОДКЛЮЧАТЬ вытяжки мощностью более 1500 Вт.

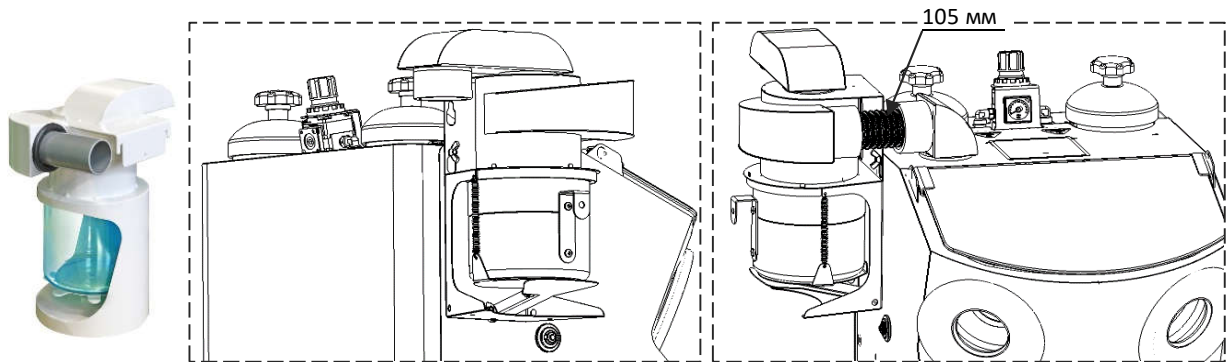


Рис.12 Пример установки АФЦ 1.0 НЬЮ на АСОЗ 1.2 АРТ

5.11 Крепление **АФЦ 1.0 НЬЮ** на АСОЗ 1.2 АРТ с верхним расположением углового патрубка вытяжки - см. рис.12. Требуется отрезок шланга длиной 105 мм.

5.12 Установить крышку (**33**) заднего отсека корпуса **АСОЗ**.

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

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

5.15 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 **МС**, указанных в Руководстве по эксплуатации на **МС**.

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

5.17 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.

5.18 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.

5.19 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!

5.20 При длительных перерывах в работе:

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

5.21 АСОЗ позволяет установить и закрепить его на верхнюю часть вытяжки УПЗ 7. х АВЕРОН. 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.х АВЕРОН 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°C, относительная влажность до 100% при температуре 25°C.

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

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

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

ВНИМАНИЕ!

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.

- **по мере необходимости**, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:
 - **удаление крупных отходов** с грубого сита бункера;
 - **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.Сборка элементов производится в обратной последовательности. После сборки проверить правильность и равномерность установки всех элементов модуля сита;
- **проверка степени заполнения** накопительных элементов внешней системы вытяжки;
- **очистка вытяжки** – в соответствии с ее эксплуатационной документацией;
- **сброс конденсата из МПВ** – открутить колпачок внизу фильтра (**8**) по часовой стрелке;
- **замена полимерной пленки стекла** – снять отработанную и наклеить новую (согласно «Инструкции по приклейке пленки ЗПП 3.0»).
- **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.

ВНИМАНИЕ!**РЕКОМЕНДАЦИИ**

Избегать попадания абразива на поверхность горловины 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/сигнализаторе во избежание слеживания.

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

8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
При включении камера не освещается	Выход из строя светильника	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, обратный клапан	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 более чем в 1,5 раза от номинального	Заменить сопло
Плохая видимость объекта обработки	Защитная пленка/стекло сильно загрязнены или повреждены	Очистить или заменить пленку/стекло

9 УТИЛИЗАЦИЯ

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

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 **АСОЗ**.

Гарантия не распространяется на:

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

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.

Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении вышеперечисленных требований, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего документа 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.

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

Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.

ПРИЛОЖЕНИЕ

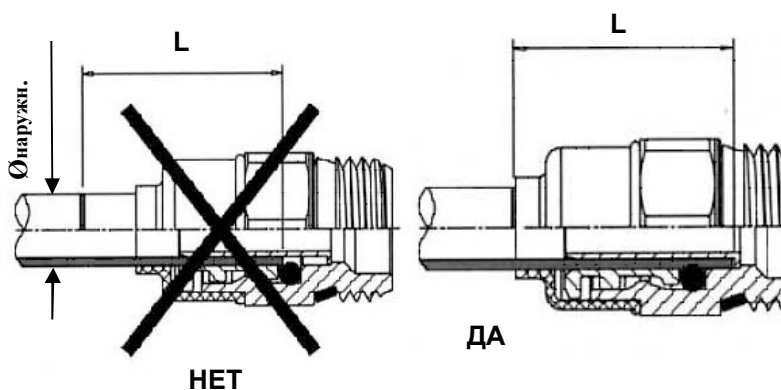
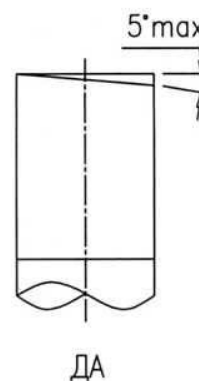
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

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.).

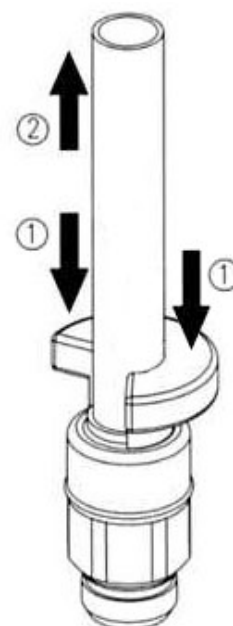
2. Установка трубки в штуцер - на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



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!