



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 320.000.000 РЭ

1.0 МЕГА/1.2 МЕГА - для литейных лабораторий
и зуботехнических с литейным производством

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за приобретение продукции АВЕРОН.

Данное изделие дополняет серию Аппаратов для струйной обработки производства АВЕРОН и отличается:

- увеличенным объемом бункера рабочей камеры и крутизной его стенок для улучшения работы стационарного проектора и более редкого обслуживания;
- измененной формой смотрового стекла для упрощения его подбора (изготовления) и замены.

Изделие удобно в эксплуатации благодаря легкому, доступному управлению, просторному рабочему бункеру, а также эффективному освещению и незначительному нагреву в рабочей зоне. Встроенный модуль подготовки воздуха обеспечивает оперативную регулировку рабочего давления, очистку воздуха от влаги и масла.




Предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной сеткой. Очистка стекла от пыли проводится без снятия сетки, с помощью встроенного обдувочного сопла СО 1.0.

Возможна реализация дополнительных функций за счет подключения пневмодолота, а также использования автономных струйных модулей.

Возможно подключение до 2 струйных модулей МС 4.3 С и/или МС 4.3 Б для подачи песка фракций 25...125 мкм и 125...350 мкм, соответственно.

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 АСОЗ к электрической сети, подключение устройств, соблюдение осторожности при подключении к магистрали высокого давления и т.п.
~220/230В 50/60Гц 0,1А	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 Аппараты для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический АСОЗ «Аверон», ОКП 945220, ТУ 9452-010-25014322-2002, 1.х МЕГА серии УНИВЕРСАЛ (далее – **АСОЗ**).

1.2 АСОЗ предназначен для литейных лабораторий или зуботехнических с литейным производством.

Мощный стационарный струйный проектор (циркуляционный) используется для распаковки литейных форм и удаления оксидной пленки с отливок.

Струйные модули – при зуботехнических работах: для точной обработки деталей протезов, снятия оксидной пленки, придания поверхностям дополнительной ретенции, распаковки пресс-керамики и полировки поверхностей (гласперленом), удаления зубного камня с протезов и т.п.

1.3 Базовая модель **1.0 МЕГА** – без струйных модулей. Возможна установка или подключение до 2-х модулей **МС 4.3** с твердосплавными соплами в наконечниках.

В составе **1.2 МЕГА** – по одному струйному модулю **МС 4.3 С** (внутренний диаметр сопла – 1,0 мм) и **МС 4.3 Б** (внутренний диаметр сопла – 1,5 мм).

1.4 АСОЗ может дооснащаться пневмодолотом, а также автономным струйным модулем **АМС** для абразива, отличающегося по размеру фракции или виду от загруженного в струйный модуль **АСОЗ**.

1.5 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** рекомендуется использовать выпускаемые **АВЕРОН** автономный фильтр-циклон **АФЦ**, а также пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК**.

1.6 Установка и эксплуатация **АСОЗ** должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем Руководстве.

1.7 Особенности

- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной пленкой и сеткой;
- износостойкие твердосплавные сопла струйного проектора и модулей;
- индикатор давления и удобное управление подачей сжатого воздуха пневмопедалью;
- эффективная влаго-маслоочистка подаваемого в **АСОЗ** воздуха с помощью модуля подготовки воздуха **МПВ**;
- легкая замена нарукавников и перчаток;

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

модель	1.0 МЕГА	1.2 МЕГА	
		МС 4.3Б	МС 4.3С
тип струйного модуля	-	МС 4.3Б	МС 4.3С
сопло твердосплавное, внутренний диаметр, мм	3	1,5	1,0
рекомендуемая фракция абразива, мкм	150...400	125...350	25...125
максимальная первичная загрузка, кг	5,0	1,3+1,3	
расход воздуха, не более, л/мин	120	80	80
рабочее давление воздуха, атм	3...6		
освещенность рабочей зоны, люкс	3700		
мощность светодиодной лампы, Вт	10		
электропитание	~220/230В 50/60Гц 0,1А		
потребляемая мощность, не более, Вт	25		
диаметр входного штуцера, мм	8		
масса, не более, кг	14,5	16,5	
габариты, мм	440×370×520	440×420×570	

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается:

- эксплуатация без внешней **ВЫТЯЖКИ** (см. п.1.5);
- применение емкостей струйных модулей с трещинами, сколами и т.п.;
- включение подачи воздуха в струйный модуль при открытой рабочей камере или крышке емкости модуля;
- подключение к магистрали высокого давления без надежного закрепления подводящего пневмошланга.

Избегайте прямого попадания света в глаза.

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

- смене лампы освещения,
- подключении внешнего источника высокого давления, пневмодолота, пневмоэлектрического коммутатора, сопла обдувочного, автономного струйного модуля, автономного фильтра-циклона.

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 крышку со смотровым стеклом, проверить целостность нарукавников, надеть на руки перчатки, а также включить внешнюю вытяжку!

Не допускается эксплуатация **АСОЗ** без фильтрующих элементов во внешнем фильтре стационарного струйного проектора ФВ 1.0. Это приводит к выходу из строя пневмосети.

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.

Не применять для работы влажный абразив.

Не подвергать емкости струйного модуля грубым механическим воздействиям.

Избегать одновременного включения стационарного струйного проектора и обдувочного сопла СО 1.0 (пневмодолота ПД 1.0 ПЕДАЛЬ) из-за снижения эффективности обработки.

При подсоединении струйного модуля для дооснащения **1.0 МЕГА** соблюдать цветовую маркировку.

Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки с:		1
- модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0	1
- стационарный струйный проектор	СП 3.1	1
- фильтр стационарного струйного проектора	ФФ 1.0	1
- внешний фильтр стационарного струйного проектора	ФВ 1.0	1
- стекло смотровое	СТЕКЛО 1.0 МЕГА	1
- сетка защитная	СЗ 1.0 МЕГА	1
- нарукавники с кольцами		2
Педаль пневматическая	ПВП 1.0	1
Сопло обдувочное	СО 1.0	1
Сито бункера		1
Модуль струйный для 1.2 МЕГА	МС 4.3 Б / МС 4.3 С *	1/1
Пневмоэлектрический коммутатор	ПЭК 1.0 *	1
Светильник светодиодный		1
Запасные части, инструменты и принадлежности		
Полиуретановая трубка Ø8 мм L=1,5 м для подключения к внешнему источнику воздуха		1
Перчатки резиновые, пара	КПР 1.0	1
Подвязочная проволока для фиксации проводов		
<input checked="" type="checkbox"/> - Поставка по дополнительной заявке		
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль струйный (для доукомплектации 1.0 МЕГА)	МС 4.3 Б / МС 4.3 С *	
<input checked="" type="checkbox"/> Пневмодолото, комплект	ПД 1.0 ПЕДАЛЬ*	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль струйный автономный	АМС 1.х *	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР	
<input checked="" type="checkbox"/> Переключатель сетевых розеток	ПСР 2.0 *	
<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"/> Набор фильтрующих элементов (ремкомплект)	ФМ 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Дополнительное струйное сопло: 1 мм 1,5 мм 3 мм	ТС 1.0 ТС 1.5 ТС 3.0 М	
Документация: Руководство по эксплуатации Этикетка на МС 4.3 Б Этикетка на ПЭК 1.0	АВЕ 320.000.000 РЭ АВЕ 224.070.000 ЭТ АВЕ 222.000.000 ЭТ	

Примечание: * - эксплуатация, обслуживание и гарантии согласно их сопроводительной документации

4 КОНСТРУКЦИЯ

4.1 Основные конструктивные элементы

(рис.1,2,3)

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Светильник
- 3 – Крышка со смотровым стеклом
- 4 – Защитная металлическая сетка
- 5 – Пневмопедаль
- 6 – Втулка подключения внешней вытяжки
- 7 – Сетевой шнур
- 8 – Нарукавники с кольцами
- 9 – Заглушки технических отверстий
- 10 – Ручка переключения исполнительного устройства
- 11 – Стационарный струйный проектор
- 12 – Внешний фильтр струйного проектора ФВ 1.0
- A – Магнитная защелка
- B – Сито

Модуль подготовки воздуха

- 13 – Фильтр-регулятор
- 14 – Ручка фильтра-регулятора
- 15 – Индикатор давления
- 16 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 17 – Рабочий выход редуктора (подключение пневмопедали)
- 18 – Фильтр влаго-маслоотделитель
- 19 – Наконечник струйного модуля

20 – Струйный модуль

Пневмораспределитель

- 21 – Выходной штуцер подключения стационарного струйного проектора
- 22 – Выходной штуцер подключения струйного модуля
- 23 – Выходной штуцер подключения струйного модуля
- 24 – Свободный выход распределителя (заглушен)
- 25 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от пневмопедали

Пневмоэлектрический коммутатор

- 26 – ПЭК 1.0

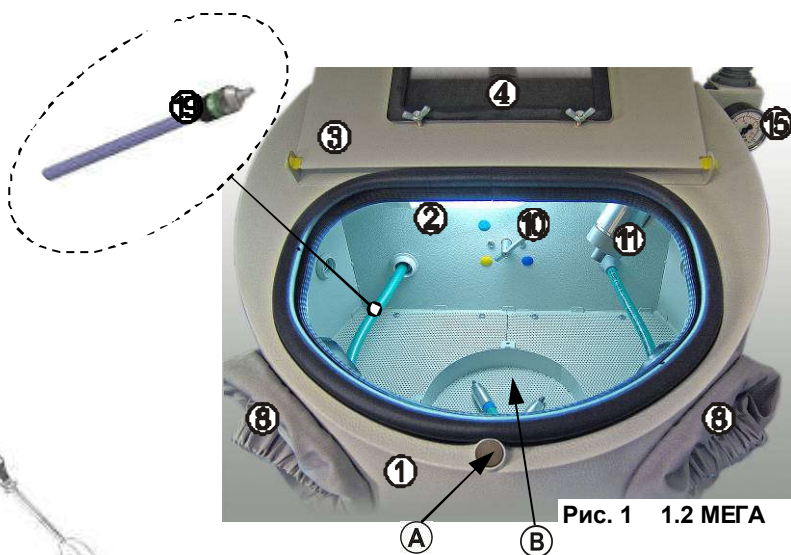


Рис. 1 1.2 МЕГА

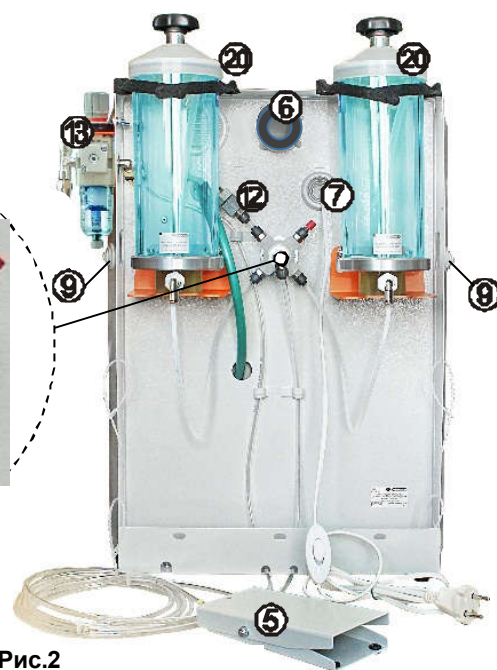
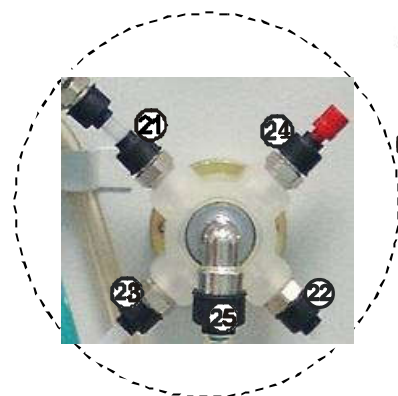


Рис.2 1.2 МЕГА, вид сзади

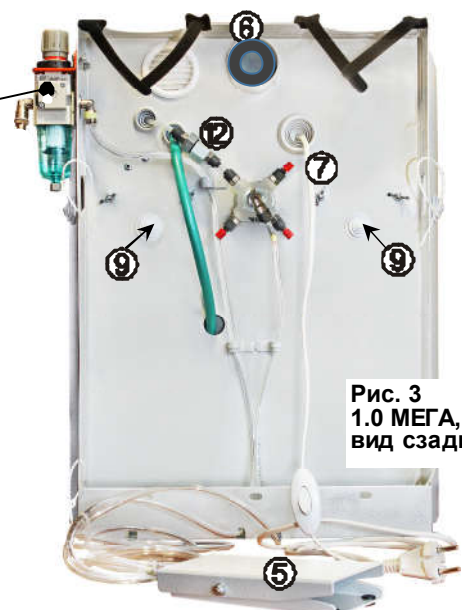
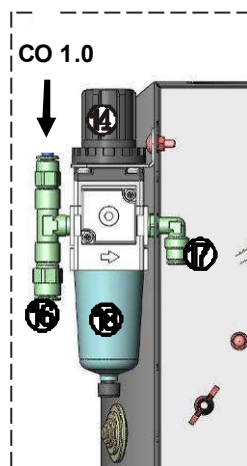


Рис. 3 1.0 МЕГА, вид сзади



4.2 Устройство

4.2.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (крышка со смотровым стеклом закрыта и зафиксирована магнитной защелкой, установлены нарукавники, надеты на руки перчатки, подключена **ВЫТЯЖКА**).

4.2.2 Для удаления абразива из бункера рабочей камеры в нижней его части имеется отверстие с заглушкой.

4.2.3 В верхней части рабочей камеры размещается светильник (**2**) со сверхъяркими светодиодами (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).

4.2.4 **Пневмоэлектрический коммутатор (26)** обеспечивает включение **ВЫТЯЖКИ** выключателем или, при работе с **АСОЗ**, пневмопедалью на время подачи абразива.

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

4.2.6 **ФФ 1.0 (1, рис.4)** фильтр стационарного струйного проектора препятствует засорению заборного устройства отходами при распаковке опок и другим мусором. Удерживая **ФФ** за резиновую втулку (не за сетку!), установить его на штуцер (**2, рис.4**) до упора и два-три раза повернуть вокруг своей оси.

4.2.7 Внешний фильтр стационарного струйного проектора **ФВ 1.0** препятствует попаданию абразива в пневмосеть **АСОЗ**.

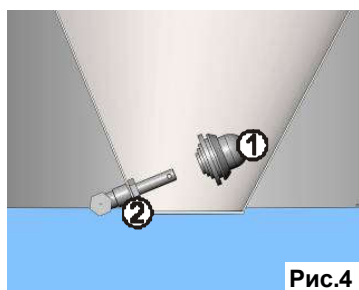


Рис.4



Рис.5

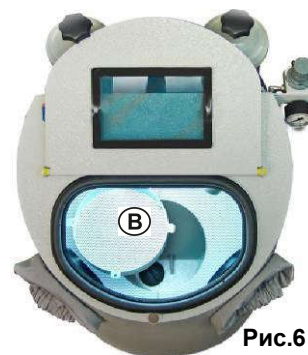


Рис.6

4.2.8 Защитная сетка закреплена на нижней стороне крышки при помощи гаек-барашков (рис. 5). Между сеткой и крышкой расположено смотровое стекло.

4.2.9 Решетка бункера жестко закреплена в камере **АСОЗ** (рис.6). Сито (**В**) бункера съемное и предназначено для сбора и удобного удаления крупных отходов.

4.3 По дополнительной заявке поставляются*

ПД 1.0 ПЕДАЛЬ

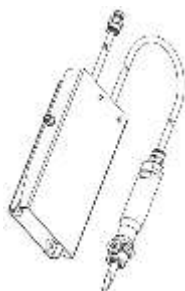
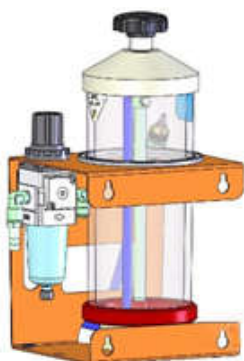


Рис.7
Дополнительные функции

АМС 1.x



АФЦ 1.0 АРТ



Рис.8
Повышение эффективности очистки и срока службы внешней вытяжки

* - эксплуатация, обслуживание и гарантии согласно своей сопроводительной документации.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Расфиксировать крышку со смотровым стеклом.

5.2 Распаковать пневмопедаль, а также запасные части, инструменты и принадлежности.

5.3 Установить модуль подготовки воздуха (рис.2,3,9), для чего:

- установить кронштейн (поз.1 рис.9) модуля снаружи на корпус **АСОЗ** и закрепить винтами с гайками;

- руководствуясь маркировкой на пневмотрубке (поз.2 рис.9) педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча), пропустить соответствующий конец пневмотрубки от пневмопедали в отверстие в заднем отгибе корпуса (рис.9), далее через скобу (поз.3 на боковой стенке и соединить со штуцером (17 рис.2,3) **МПВ**;

- вторую пневмотрубку (поз.4 рис.9) от пневмопедали пропустить через второе отверстие в заднем отгибе корпуса (рис.9) и подсоединить к штуцеру (25, рис.2,9) пневмораспределителя **АСОЗ**.

5.4 Подключить, если требуется, сопло обдувочное СО 1.0 или пневмодолото ПД 1.0 ПЕДАЛЬ к тройнику **МПВ**. При необходимости, завести шланг СО/ПД через заглушку технического отверстия (9, рис.2,3) в камеру **АСОЗ**, сделав в заглушке необходимое отверстие.

5.5 Подключить трубку подвода воздуха от внешнего источника к штуцеру (16), рис. 2 (см. **Меры безопасности**, Приложение «Эксплуатация быстроразъемного соединения»).

5.6 Вывести вилку сетевого шнура наружу корпуса через отверстие (6 рис.9), затем зафиксировать в нем заглушку. Светильник (2) закрепить магнитом на своде корпуса. Подключить вилку светильника к розетке ~220/230В 50/60Гц (см. **Меры безопасности**). Включение освещения **АСОЗ** – автономным сетевым выключателем на светильнике. Зафиксировать выключатель светильника сзади на боковой стенке заднего отсека между двумя пазами многоразовыми стяжками из комплекта.

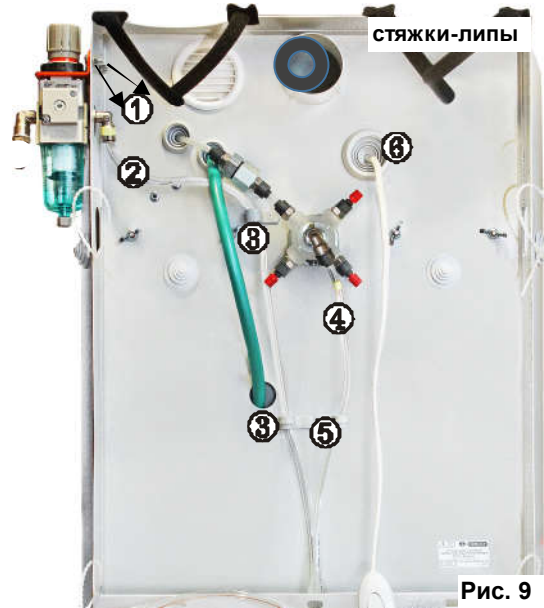
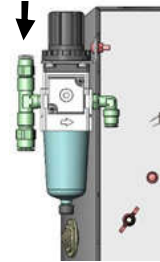


Рис. 9

сопд



ВНИМАНИЕ!

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

5.7 Подсоединить магистраль сжатого воздуха (не более 6 атм) - подключить пневмотрубку из комплекта одним концом к штуцеру (16) **МПВ**, другим - к внешнему источнику воздуха (быстроразъемный штуцер), (см. **Меры безопасности**, Приложение «Эксплуатация быстроразъемного соединения»).

5.8 Подключить шланг внешней **вытяжки** к втулке (6, рис.2) на задней стенке **АСОЗ**.

В качестве внешней **вытяжки** рекомендуется использовать **УПЗ АВЕРОН** совместно с **АФЦ 1.0 АРТ** и **ПЭК 1.0**.

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

5.10 Для работы со стационарным струйным проектором засыпать в бункер абразив фракции 150...400 мкм не более 2/3 объема бункера.

Не допускать прямого воздействия абразивной смеси на защитную сетку или стекло (в т.ч. рикошетом) за счет выбора положения проектора – угла наклона и смещения вдоль кронштейна.

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

5.12 Выдвинуть вверх ручку **(14)** фильтра-регулятора и, вращая ее, установить требуемое (определяется опытным путем) давление воздуха. Переместить ручку управления вниз до упора (для фиксации). Давление воздуха контролируется визуально по показаниям индикатора **(15)**.

5.13 Выбрать переключением ручки **(10)** требуемое исполнительное устройство (для комплектации **1.2 МЕГА**):

- (белый)** – все отключено
- (желтый)** – левый струйный модуль (МС 4.3 Б)
- (синий)** – правый струйный модуль (МС 4.3 С)
- (серый)** – стационарный струйный проектор

ВНИМАНИЕ!

Струйный модуль 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!

5.14 Для подачи воздушно-абразивной смеси на выход твердосплавного сопла нажать на пневмопедаль **(5)**.

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

5.16 По окончании работ:

- выключить электропитание **АСОЗ** выключателем на сетевом шнуре **(7)**;
- отключить вилку сетевого шнура **АСОЗ** от сети;
- провести, при необходимости, техобслуживание **АСОЗ**.

При длительных перерывах в работе рекомендуется перекрывать 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 продувки защитной металлической сетки сжатым воздухом, очистки наружных поверхностей от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости (растворы по МУ 287-113-00). Очистки стекла от пыли производится без снятия защитной сетки с помощью встроенного обдувочного сопла СО 1.0;
- **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения накопительного бункера (фильтра) внешней 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 трубке 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:

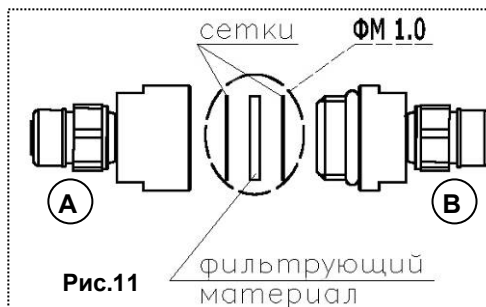
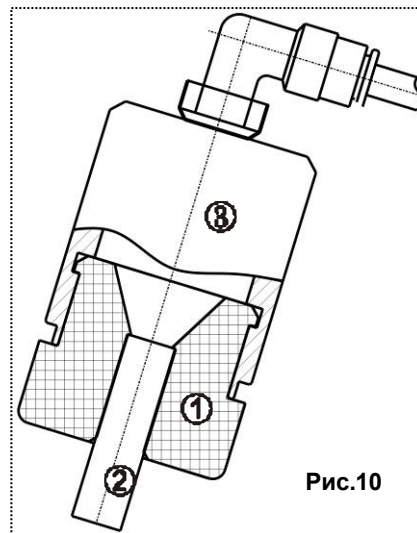
- **замена абразива для струйного проектора** – вынуть пробку бункера, высыпать абразив, вставить пробку на место и засыпать новый абразив;
- **сброс конденсата из МПВ** – открутить колпачок внизу фильтра (18) по часовой стрелке;

- **очистка внешней вытяжки** – в соответствии с ее ЭД;
- **замена сопла** (рис.10) – вынуть носовую втулку (1), вытянуть изношенное сопло (2), слегка поворачивая его вокруг своей оси. Продуть сжатым воздухом носовую втулку и внутреннюю поверхность корпуса (3). Установить до упора новое сопло во втулку и втулку в корпус струйного проектора;
- **очистка или замена фильтрующих элементов фильтра ФВ 1.0** – отсоединить фильтр от трубок и раскрутить его корпус (рис.11), аккуратно вынуть все фильтрующие элементы и продуть (не повредив) их сжатым воздухом, или заменить новыми из ремкомплекта **ФМ 1.0** (поставка по дополнительной заявке).

Фитинг **А** подключается к выходу пневмораспределителя (21, рис. 2);

Фитинг **В** подключается к стационарному струйному проектору (11, рис.1).

- **замена смотрового стекла** – снять помутневшее стекло и установить вместо него новое;
- **замена лампы освещения** – слегка повернуть старую лампу против часовой стрелки, поставить вместо нее новую, не прилагая значительных усилий, не допуская перекосов и заклинивания.



ВНИМАНИЕ!

Абразив, используемый для струйного проектора, подлежит просеиванию при загрязнении крупными фракциями отходов через сетку с ячейкой не более 1,5x1,5 мм.

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.


Допускается незначительное количество абразива и частичное нарушение прозрачности внутренней поверхности емкости нового струйного модуля после проведения приемо-сдаточных испытаний.

При длительном перерыве в работе не оставлять абразив в бункере и струйном модуле, 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	
	Обрыв сетевого шнура или неисправен выключатель	
При включенном аппарате нет поступления абразива или поступление прерывается	Отсутствие или недостаточное количество абразива в бункере	Засыпать до нормы
	Абразив крупной (мелкой) зернистости	Заменить абразив.
	Большая влажность абразива	Высушить
	Засорение сопла	Снять сопло, прочистить
	Неисправные пневмораспределитель воздуха или пневмопедаль	Обратиться в сервисный центр 
	Засорение внешнего фильтра стационарного проектора	Очистка или замена фильтрующих элементов фильтра ФВ 1.0
	Засорение пневмопедали	Обратиться в сервисный центр 
Обработка объекта недостаточно эффективна	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
	Множественное использование абразива	Засыпать новый абразив
Плохая видимость объекта обработки	Смотровое стекло сильно загрязнено или повреждено	Очистить или заменить стекло
	Множественное использование абразива	Засыпать новый абразив
Повышенный шум при работе пневмодолота	Отсутствие смазки (недостаточное ее количество)	Смазать пневмодолото (в соответствии с его ЭД)

Примечание:  - если дефект не устранен, обратитесь к продавцу или в ближайшее представительство АВЕРОН

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
- пневмотрубки
- перчатки, нарукавники
- сетку защитную
- стекло смотровое
- светодиодный 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 (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.9.1, 9.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего Руководства или копии документа, подтверждающих покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:

- для замены – согласно покупной комплектации;
- для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.

Для замены или ремонта продукция предоставляется в упаковке Изготовителя в ЧИСТОМ виде. Устранение повреждений, полученных при доставке, и работы по приведению в надлежащий вид осуществляются за счет владельца оборудования.

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

Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.

9.6 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

9.7 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/serwise_centrl/.

ПРИЛОЖЕНИЕ

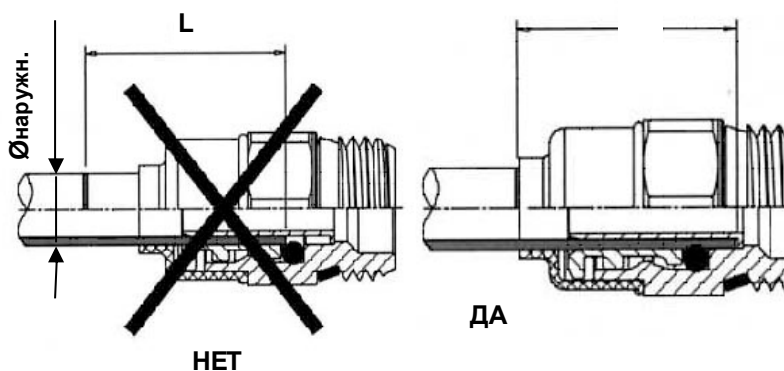
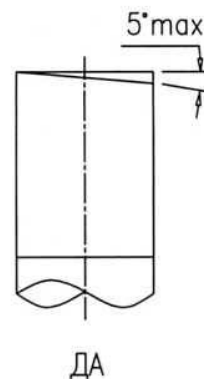
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

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.).

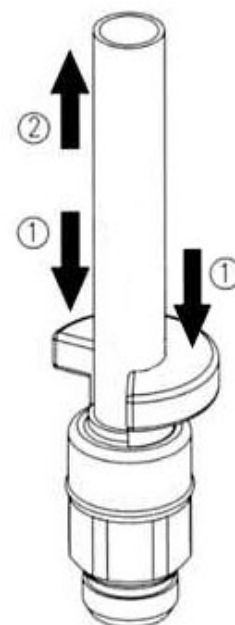
2. Установка трубки в штуцер - на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



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!



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА ПО НАДЗОРУ В СФЕРЕ ЗДРАВООХРАНЕНИЯ
(РОСЗДРАВНАДЗОР)

РЕГИСТРАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ НА МЕДИЦИНСКОЕ ИЗДЕЛИЕ

от 06 апреля 2012 года № ФСР 2012/13286

На медицинское изделие
Аппарат для струйной обработки корундами и стеклянными шариками
поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический АСОЗ «Аверон»
по ТУ 9452-010-25014322-2002

Настоящее регистрационное удостоверение выдано
Обществу с ограниченной ответственностью "ВЕГА-ПРО" (ООО "ВЕГА-ПРО"),
Россия, 620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д. 3

Производитель
Общество с ограниченной ответственностью "ВЕГА-ПРО" (ООО "ВЕГА-ПРО"),
Россия, 620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д. 3

Место производства медицинского изделия
620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д. 3

Номер регистрационного досье № 1339 от 19.01.2012

Вид медицинского изделия -

Класс потенциального риска применения медицинского изделия 2a

Код Общероссийского классификатора продукции для медицинского изделия 94 5220
приказом Росздравнадзора от 06 апреля 2012 года № 1626-Пр/12

и приказом от 11 декабря 2013 года № 1155-Пр/13 в замене
допущено к обращению на территории Российской Федерации.

Врио руководителя Федеральной службы
по надзору в сфере здравоохранения



М.А. Мурашко

0006409

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

ООО "ВЕГА-ПРО"

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

Зарегистрирован:

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

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

адрес, телефон, факс

в лице директора С.К. Башаева

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

заявляет, что

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

наименование, тип, марка продукции, на которую распространяется декларация

выпускаемая по ТУ 9452-010-25014322-2002

Серийный выпуск

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

Код ОК 005-93 (ОКП): 94 5220

Код ТН ВЭД России: 7017 00 000

соответствует требованиям

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

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

Декларация принята на основании

-ТУ 9452-010-25014322-2002

-регистрационное удостоверение № ФСР 2012/13286 от 06.04.2012

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

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

информация о документах, являющихся основанием для принятия декларации

Дата принятия декларации: 12.11.2012

Декларация о соответствии действительна до: 12.11.2022

М.П.

директор

С.К. Башаев

подпись

инициалы, фамилия

Сведения о регистрации декларации о соответствии

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

наименование и адрес органа по сертификации, зарегистрировавшего декларацию

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

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

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

дата регистрации и регистрационный номер декларации

М.П.

З.В. Василенко

подпись

инициалы, фамилия руководителя органа по сертификации

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

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

И исправления не допускаются

1.0 МЕГА	Зав.номер
1.2 МЕГА	Зав.номер
Автосброс конденсата	
СП D = мм	
ПЭК 1.0	
СО 1.0	
МПВ 1.0	
МС 4.3 С (D=1,0 мм)	
МС 4.3 Б (D=1,5 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.



АВЕРОН

научно-производственный комплекс

Учебный центр АВЕРОН

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

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