



**АИ16**



**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 620.000.000 РЭ**

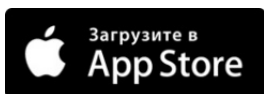
1.1 АРТ КАСТ



**ПРАЙС АВЕРОН** всегда под рукой на мобильном

Приложение ПРАЙС АВЕРОН для Android на

<https://play.google.com/store/apps/details?id=ru.averon.averonpricexml1>



Приложение ПРАЙС АВЕРОН для IOS  
(iPhone и iPad) на

<https://apps.apple.com/ru/app/прайс-аверон/id1484614177>



## 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

|                                                                                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                    |
|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|    | <b>“Внимание! Смотри сопроводительные документы”</b> - необходимо предварительно изучить Руководство по эксплуатации, особенно раздел <b>“Меры безопасности”</b> : подключение к электрической сети, соблюдение осторожности при подключении к магистрали высокого давления и т.п. |
| <b>~220/230В 50/60Гц 6А</b>                                                         | Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток                                                                                                                                                                                             |
|  | <b>“Зажим заземления”</b>                                                                                                                                                                                                                                                          |

## 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 АРТ КАСТ (далее – **АСОЗ**).

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

Струйный модуль, входящий в комплект, используется 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. Долото пневматическое распаковочное (далее – **долото**) предназначено для удаления гипса и паковочной массы.

**1.3 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 автономный фильтр-циклон **АФЦ**, возможно крепление АФЦ 1.0 НБЮ на боковой стенке **АСОЗ**.

### 1.4 Особенности

- компактный корпус с плотно прилегающей крышкой;
- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной пленкой и защитной сеткой;
- износостойкое твердосплавное сопло струйного модуля с удлиненной геометрией;
- использование сита обеспечивает очистку абразива от мусора и накопление его в съемном поддоне для повторного использования;
- корпус сита и поддона, а также сетка сита выполнены из износостойкой нержавеющей стали;
- индикатор давления и удобное управление подачей сжатого воздуха пневмопедалью;
- эффективная влаго-маслоочистка подаваемого в **АСОЗ** воздуха с помощью **МПВ**;
- легкая замена перчаток и нарукавников;
- полная очистка бункера от абразива за счет его оптимальной формы и полностью открытой нижней части;
- съемное сито бункера обеспечивает сбор и удобное удаление крупных отходов;
- возможно подключение обдувочного сопла, 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 .....                     | МС 4.3 Б               |
| сопло твердосплавное, внутренний диаметр ..... | 1,5 мм                 |
| рекомендуемая фракция абразива .....           | 125...350 мкм          |
| максимальная первичная загрузка .....          | 1,3 кг                 |
| ячейка сетки в решетке .....                   | 0,63 мм                |
| расход воздуха, не более .....                 | 80 л/мин               |
| рабочее давление воздуха .....                 | 3...6 атм              |
| диаметр входного штуцера .....                 | 8 мм                   |
| диаметр подсоединяемого шланга вытяжки .....   | 45 мм                  |
| освещенность рабочей зоны.....                 | 3700 люкс              |
| мощность светодиодной лампы .....              | 12 Вт                  |
| электропитание с подключенной вытяжкой .....   | ~220/230В 50/60Гц 6,0А |
| мощность подключаемой вытяжки, не более .....  | 1000 Вт                |
| масса, не более .....                          | 19 кг                  |
| габариты, не более .....                       | 425x445x515 мм         |

## 2.3 Комплектность

| Наименование                                                                     | Обозначение          | К-во               |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------------------|--------------------|
| Аппарат для пескоструйной обработки, включая:                                    | МПВ 1.0              |                    |
| - модуль подготовки воздуха                                                      |                      | 1                  |
| - крышка со смотровым стеклом с защитной пленкой и защитной сеткой               |                      | 1                  |
| - светильник                                                                     |                      | 1                  |
| - нарукавники с кольцами                                                         |                      | 2                  |
| - грубое сито бункера                                                            |                      | 1                  |
| - заднюю крышку                                                                  |                      | 1                  |
| - отвод угловой                                                                  |                      | 1                  |
| - модуль сита с<br>ситом тонкой очистки                                          |                      | 1                  |
| выкатной платформой                                                              |                      | 1                  |
| поддоном                                                                         |                      | 1                  |
| передней крышкой                                                                 |                      | 1                  |
| Модуль струйный с соплом ТС 1.5                                                  | МС 4.3 Б*            | 1                  |
| Пневмодолото                                                                     |                      | 1                  |
| Педаля пневматическая                                                            |                      | 1                  |
| <b>Запасные части, инструменты и принадлежности</b>                              |                      |                    |
| Трубка полиуретановая ø8 мм L=1,5 м для подключения к внешнему источнику воздуха |                      | 1                  |
| Трубка полиуретановая ø6 мм L=1 м для подключения пневмодолота                   |                      | 1                  |
| Перчатки защитные                                                                |                      | 1 пара             |
| Воронка                                                                          |                      | 1                  |
| <b>Поставка по дополнительной заявке</b>                                         |                      |                    |
| <input checked="" type="checkbox"/> Автономный фильтр-циклон                     | АФЦ 1.0 АРТ/НЬЮ*     |                    |
| <input checked="" type="checkbox"/> Обдувочное сопло                             | СО 1.0               |                    |
| <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: ø1,5 мм | ТС 1.5               |                    |
| <input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха                    | МПВ 1.0 ФИЛЬТР*      |                    |
| <b>Документация:</b> Руководство по эксплуатации на АСОЗ                         |                      |                    |
| Руководство по эксплуатации на МС 4.3 Б                                          |                      | АВЕ 620.000.000 РЭ |
|                                                                                  |                      | АВЕ 224.060.000 РЭ |

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 струйных модулей с трещинами, сколами и т.п.;
- включение подачи воздуха в струйный модуль при открытой рабочей камере, снятых крышках емкости модуля и/или модуля сита;
- подключение к магистрали высокого давления без надежного закрепления подводящего пневмошланга.

Избегайте прямого попадания света в глаза.

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

- подключении внешнего источника высокого давления, пневмодолота или сопла обдувочного, автономного фильтра-циклона.
- очистке защитного стекла или сетки от пыли или их снятии/установке.

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

#### ВНИМАНИЕ!

В **АСОЗ** в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения. См. ПРИЛОЖЕНИЕ **Эксплуатация быстроразъемного соединения**.

Обеспечить во время работы герметичность рабочей камеры – закрыть крышку со смотровым стеклом и использовать нарукавники, а также включить внешнюю вытяжку!

Не применять для работы влажный абразив.

Для обеспечения установленного срока эксплуатации и существенного сокращения отказов в работе пневмотракта изделия, на входе тракта необходима установка фильтра с влагомаслоотделителем. Рекомендуется МПВ 1.0 ФИЛЬТР (коалесцентный фильтр с влагомаслоотделителем), предназначенный для очистки сжатого воздуха от загрязнений и примесей с размерами частиц более 25 мкм, а также от воды и масла из внешнего источника сжатого воздуха.

Допускается наличие незначительного количества абразива и частичное нарушение прозрачности внутренней поверхности емкости нового **МС** после проведения прямо-сдаточных испытаний в составе **АСОЗ**.

Избегать одновременного включения струйного модуля и сопла обдувочного из-за снижения эффективности обработки.

#### ВНИМАНИЕ!

**МС** работает под давлением.

Не подвергать емкость струйного модуля грубым механическим воздействиям.

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

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

#### ВНИМАНИЕ!

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

## 4 КОНСТРУКЦИЯ

### 4.1 Основные конструктивные элементы (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
- 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 – Пневмодолото
- 23 – Розетка для подключения **ВЫТЯЖКИ**
- 24 – Грубое сито бункера
- 25 – Выключатель света
- 26 – Выключатель пневмоэлектрического коммутатора
- 33 – Задняя крышка
- 34 – Ручка для удержания при переноске
- 35 – Угловой отвод для шланга

#### Пневмораспределитель

- 27 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от пневмопедали
- 28 – Выходной штуцер подключения пневмодолота
- 29, 30 – Свободные выходы распределителя (заглушены)
- 31 – Выходной штуцер подключения струйного модуля
- 32 – Обратный клапан

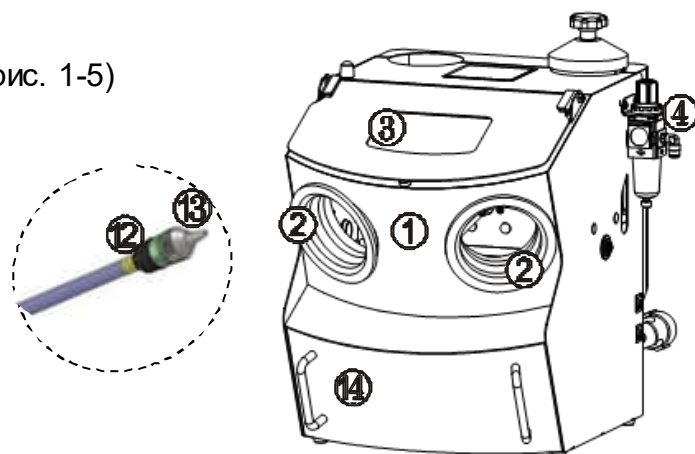


Рис. 1

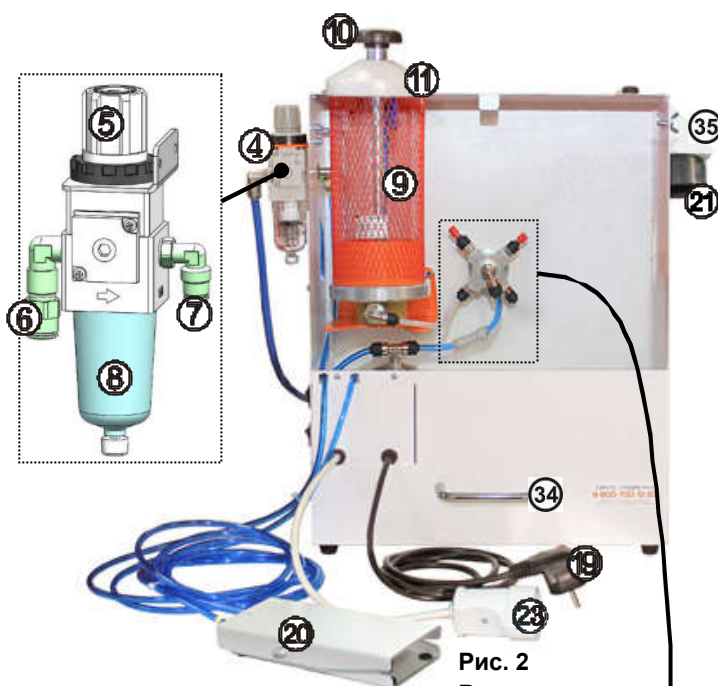


Рис. 2  
Вид сзади



Пневмораспределитель



Рис. 3 Модуль сита

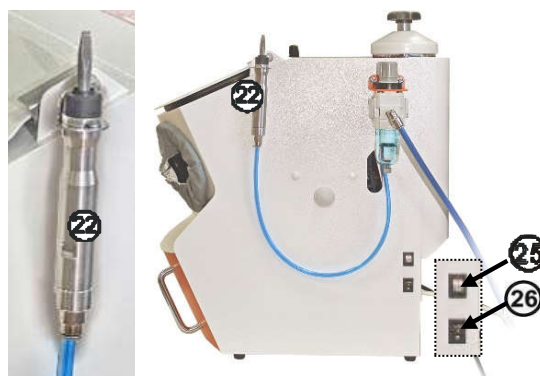


Рис. 4 Вид сбоку



Рис. 5 Вид сверху

## 4.2 Устройство

4.2.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (крышка со смотровым стеклом закрыта, установлены нарукавники, подключена **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** сыпается 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

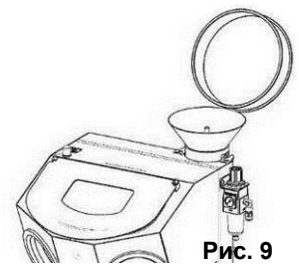


Рис. 9

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 Смотровое стекло (**3**) закреплено на нижней стороне крышки при помощи гаек-барашек, между защитной сеткой и крышкой, рис.10.

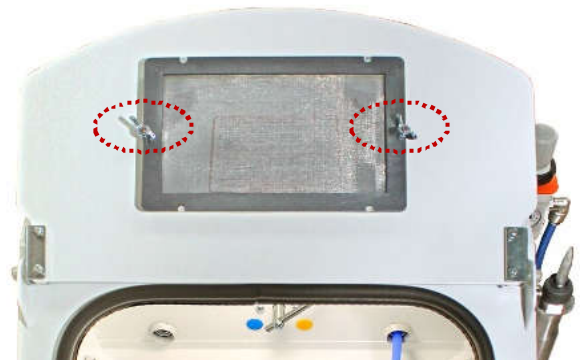


Рис. 10



Рис. 11

4.2.8 Крышка (33) закрывает задний отсек корпуса, рис.11. Для установки крышку завести в проем корпуса, снизу резиновые втулки завести между стенками, сверху зафиксировать магнитом.

Для установки второго **МС** на заднюю стенку - снять заглушку на верхнем торце задней крышки, открутив три винта с гайками, рис.11.

4.2.9 Внутри камеры, на передней стенке – магнит для фиксирования неиспользуемого (-ых) наконечника(-ов) **МС**, рис.12.

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



Рис. 12

## 5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Распаковать **АСОЗ**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксировать их и обратиться к Поставщику.

5.2 Выдержать при комнатной температуре 4 часа, если он находился на холоде.

5.3 Распаковать запасные части, инструменты и принадлежности.

5.4 Установить модуль подготовки воздуха, для чего:

(для транспортировки **МПВ** закреплен изнутри заднего отсека корпуса **АСОЗ**)

- раскрутить крепеж, переставить модуль подготовки воздуха снаружи корпуса **АСОЗ** и закрепить этими же винтами. Возможна установка **МПВ** в двух положениях (прямо и под наклоном) – для лучшей визуализации показаний манометра.

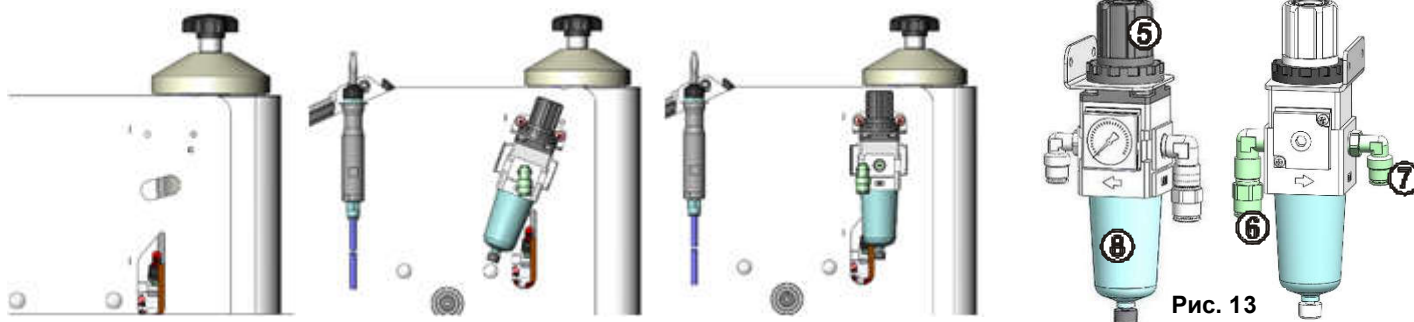


Рис. 13

- руководствуясь маркировкой на пневмошланге педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча), соединить соответствующий конец пневмошланга от пневмопедали со штуцером (7) **МПВ**. Второй конец пневмошланга от пневмопедали соединить с тройником пневмоэлектрического коммутатора (рис.13).



**5.5** Подключить **МС** к **АСОЗ**, для чего на его задней стенке:

- завести шланг **МС** в камеру **АСОЗ**, установить заглушку на место в отверстие;
- надеть опору пазами через гайки-барашек;
- пневмшлангом от пневмораспределителя подсоединить к штуцеру **(31) МС**.

**5.6** Подключить пневмодолото **(22)** к штуцеру **(28)** пневмораспределителя, предварительно пропустив его пневмшланг через боковое отверстие в правой стенке корпуса **АСОЗ**. **ПД** закрепить у правой петли (рис.4) или в другом удобном месте.

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

**5.8** Закрепить светильник 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**).

При использовании **АФЦ 1.0 НЬЮ** пластиковую трубку **(36) АФЦ** вставить во втулку **(37)** на боковой стенке **АСОЗ** и закрепить кронштейн **АФЦ** винтами-барашек. Подключить шланг вытяжки к выходу **АФЦ**.

В противном случае - во втулку **(37)** установить угловой отвод **(35)**. К нему подключить шланг **ВЫТЯЖКИ**.



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

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

**5.13** Выдвинуть вверх ручку **(5)** редуктора в **Модуле подготовки воздуха** и, вращая ее, установить требуемое давление воздуха (определяется опытным путем). Переместить ручку управления вниз до упора. Давление воздуха контролируется визуально по показаниям индикатора.

**ВНИМАНИЕ!**

Обязательно ознакомьтесь с особенностями загрузки абразивом и обслуживания струйных модулей **МС**, указанных в Руководстве по эксплуатации на **МС**.

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

**5.15** Для подачи воздушно-абразивной смеси на выход твердосплавного сопла **ТС** перевести ручку пневмораспределителя в требуемое положение и нажать на пневмопедаль (**20**);

Для активации работы пневмодолота (**22**), так же перевести ручку пневмораспределителя в положение, соответствующее его подключению, взять **ПД** в руку и нажать на пневмопедаль.

**5.16** 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.

**5.17** 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.

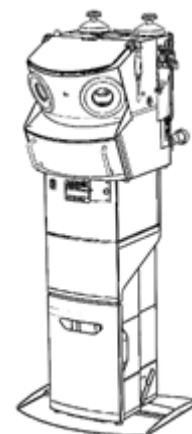
Не оставлять абразив в сите и поддоне для исключения его слеживания или переувлажнения!

**5.18** При длительных перерывах в работе:

- отключить вилку сетевых шнуров **АСОЗ** от сети;
- перекрыть подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

**5.19** **АСОЗ** позволяет установить и закрепить его на верхнюю часть вытяжки УПЗ 7.2 КОМФОРТ. Для этого:

- 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, пазы заклеены липкой лентой;
- сдвинуть корпус **АСОЗ** назад по пазам, затянуть винты изнутри корпуса сита;
- установить поддон, сито и переднюю крышку в модуле сита.



## 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 песка между платформой и дном накопительного поддона.

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

- **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения **ВЫТЯЖКИ**.
- **контроль функционирования индикатора давления**

Не реже одного раза в год проводить сравнение показаний индикатора давления **АСОЗ** с показаниями контрольного поверенного манометра (класс точности не ниже 1,0), подключенного к шлангу от внешнего источника воздуха с давлением не более 6 атм. Показания индикатора давления **АСОЗ** не должны отличаться от показаний контрольного манометра более чем на 0,2 атм при давлении в **АСОЗ** до 6 атм.

По мере необходимости, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:

- **удаление абразива из камеры** – вынуть сито бункера, удалить абразив через отверстие в бункере, установить сито обратно. Песок попадает в модуль сита.

- **удаление абразива из накопителя модуля сита:**

- выкатить вперед платформу;
- приподнять вверх поддон с ситом и вынуть их из платформы;
- удалить скопившийся мусор из сита, а песок из поддона.

- **сброс конденсата из МПВ** – открутить колпачок внизу фильтра (8) по часовой стрелке.

- **очистка ВЫТЯЖКИ** – в соответствии с ее эксплуатационной документацией.

- **чистка и смазка пневмодолота - регулярно** смазывать 3...5 каплями смазки (дизельное топливо, очищенное машинное масло);

если **долото** не использовалось более 10 дней, то разместить его вверх отверстием для насадки и капнуть 5...7 капель смазки, затем энергично встряхнуть 10 раз до появления звука перемещения ударника;

производить заточку насадки по мере необходимости.

Сборка элементов производится в обратной последовательности. После сборки проверить правильность и равномерность установки всех элементов модуля сита.

### ВНИМАНИЕ!

### РЕКОМЕНДАЦИИ

Избегать попадания абразива в горловину емкости **МС** и пластиковую трубку внутри 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/сита, т.к. он будет слеживаться.

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

## 8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

| Неисправность                                                                | Причина                                                              | Что делать                                |
|------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| При включении камера не освещается                                           | Перегорела лампа                                                     | Обратиться в сервисный центр              |
|                                                                              | Обрыв сетевого шнура или неисправный выключатель                     |                                           |
| При включенном аппарате нет поступления абразива или поступление прерывается | Отсутствие или недостаточное количество абразива в емкости           | Засыпать до нормы                         |
|                                                                              | Абразив крупной (мелкой) зернистости                                 | Заменить абразив                          |
|                                                                              | Большая влажность абразива                                           | Высушить                                  |
|                                                                              | Засорение сопла                                                      | Снять сопло, прочистить                   |
|                                                                              | Засорение тракта подачи абразива (заборное отверстие, каналы и т.п.) | Обратиться в сервисный центр              |
|                                                                              | Неисправная пневмопедаль/ 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 в 1,5 раза                         | Заменить сопло                            |
| Плохая видимость объекта обработки                                           | Защитная пленка/стекло сильно загрязнены или повреждены              | Очистить или заменить пленку/стекло       |
| Повышенный шум при работе пневмодолота                                       | Отсутствие смазки (недостаточное ее количество)                      | Смазать пневмодолото                      |

## 9 ГАРАНТИИ

**9.1** Изготовитель гарантирует соответствие Аппарата 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 (на лампу светодиодного светильника – 6 месяцев) с даты продажи или, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.

Срок службы - не менее 5 лет. Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности **АСОЗ**.

Гарантия не распространяется на:

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

**9.3** Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения **АСОЗ** не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

**9.4** Изготовитель осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.9.1, 9.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего Руководства или копии документа, подтверждающих покупку (чек, платежное поручение) и комплектацию продукции, предоставляемой:

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

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

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

Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.

Адрес Изготовителя:

**620102, Россия, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО» [www.averon.ru](http://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](mailto:feedback@averon.ru)**

**Сервис-центр: тел. (343) 234-66-23**

**бесплатный звонок по России 8 800 700 11 02**

Полный перечень авторизованных сервисных представительств и центров, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН, приведен на сайте АВЕРОН:

[https://www.averon.ru/service/service\\_central/](https://www.averon.ru/service/service_central/).

Документы по регистрации и сертификации (декларированию) указанной продукции см. на сайте [www.averon.ru](http://www.averon.ru).

## ПРИЛОЖЕНИЕ

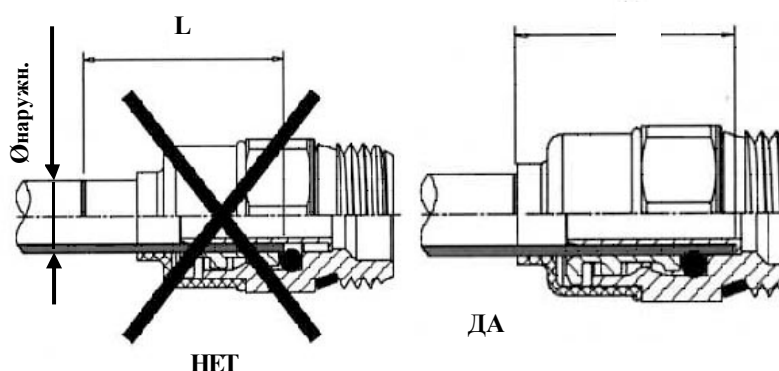
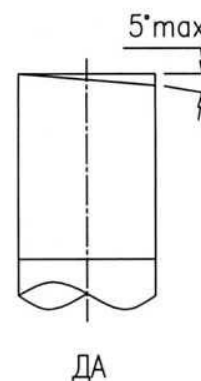
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

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

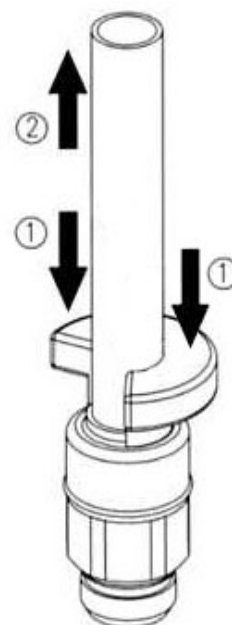
**2. Установка трубки в штуцер** - на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



| Ø<br>мм | L<br>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 2а

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

## 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

|                             |                    |
|-----------------------------|--------------------|
| <b>1.1 АРТ КАСТ</b>         | Зав. номер         |
| МС 4.3 Б (D=1,5 мм)         |                    |
| Контролер<br>ООО «ВЕГА-ПРО» | _____              |
| Дата<br>выпуска _____       | Упаковщик<br>_____ |
| Дата<br>продажи _____       | Продавец<br>_____  |

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



научно-производственный комплекс

### Учебный центр АВЕРОН

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

Программа на  
<http://www.averon.ru/study/>



## КОНТАКТЫ АВЕРОН



averon.ru



Averon Russia



8 800 700-12-20  
бесплатный по РФ



АВЕРОН -  
оборудование  
для зубных  
техников



feedback@averon.ru



instagram.com/  
averon.ru

Присоединяйтесь к нам в соц. сетях!