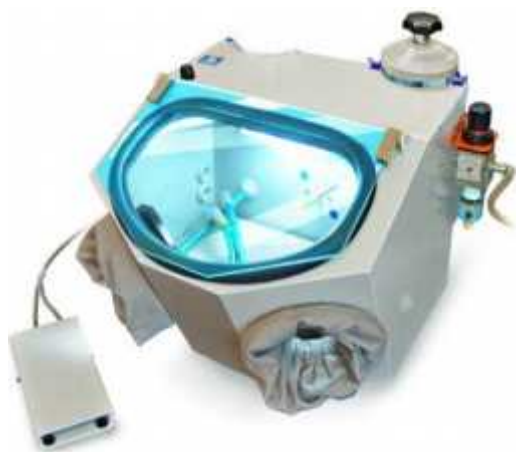


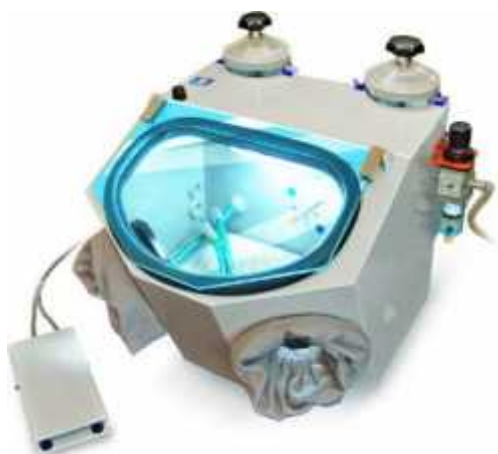


# **АППАРАТ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ АСОЗ «Аверон»**



Регистрационное удостоверение  
№ ФСР 2012/13286 от 06.04.12

## **Руководство по эксплуатации АВЕ 175.000.000 РЭ**





5.1С/Б, 5.2У - для зуботехнических лабораторий

## СОДЕРЖАНИЕ

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА.....	2
1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	3
2 ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	4
3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
4 КОНСТРУКЦИЯ.....	6
5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....	7
6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	9
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	9
8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	10
9 ГАРАНТИИ.....	10
10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	16

### НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	<b>“Внимание! Смотри сопроводительные документы”</b> - 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 50 мА	Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток
	<b>Изделие класса II</b> - использование в оборудовании двойной или усиленной изоляции для защиты от поражения электрическим током
	<b>“Зажим заземления”</b>

## ВВЕДЕНИЕ

**Уважаемый покупатель,**

Благодарим Вас за приобретение продукции АВЕРОН.

Данное изделие дополняет серию аппаратов для струйной обработки производства АВЕРОН.

Изделие удобно 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.

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

Предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной полимерной пленкой.

До начала эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим Руководством!

### 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, 5.1Б / 5.1С / 5.2У (далее – **АСОЗ**).

**1.2** 5.1Б / 5.1С / 5.2У предназначены для литейных лабораторий или зуботехнических с литейным производством.

Струйные модули 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.

**1.3** 5.1Б / 5.1С – с одним струйным модулем. Возможна установка с подключением еще 3-х модулей **МС 4.3** с твердосплавными соплами в наконечниках.

В составе 5.2У – 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).

Кроме того, возможно подключение еще 2-х дополнительных модулей **МС 4.3** (см.п.5.6).

**1.4 АСОЗ** может дооснащаться пневмодолотом или соплом обдувочным, 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 Особенности

- компактный светодиодный светильник повышенной яркости с магнитной фиксацией внутри камеры;
- предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной пленкой;
- износостойкое твердосплавное сопло струйного модуля;
- индикатор давления и удобное управление подачей сжатого воздуха пневмопедалью;
- эффективная влаго-маслоочистка подаваемого в **АСОЗ** воздуха с помощью **МПВ**;
- легкая замена нарукавников;
- возможно подключение обдувочного сопла или пневмодолота.

## 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	5.1Б		5.1С		5.2У	
	МС 4.3 Б		МС 4.3 С		МС 4.3 Б	
сопло твердосплавное, внутренний диаметр, мм	1,5		1,0		1,5	
рекомендуемая фракция абразива, мкм	125...350		25...125		125...350	
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	3700 люкс					
электропитание	~220/230В 50/60Гц 50 мА					
потребляемая мощность, не более, Вт	25					
диаметр входного штуцера, мм	8					
масса, не более, кг	10			11		
габариты, не более, мм	420x375x295			420x375x295		

\* - данные для справки

### 2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки, включая:		1
- модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0	1
- стекло смотровое с защитной полимерной пленкой и петлями	СТ 5.0	1
- решетка бункера		2
- нарукавники с кольцами		2
- педаль пневматическая	ПВП 1.0	1
Модуль струйный для АСОЗ 5.1Б	МС 4.3 Б*	1
Модуль струйный для АСОЗ 5.1С	МС 4.3 С*	1
Модуль струйный для АСОЗ 5.2У	МС 4.3 Б/ 4.3 С	1/1
Светильник светодиодный		1
Пневмошланг Ø8 мм L=1,5 м для подключения к внешнему источнику воздуха		1
Подвязочная проволока для фиксации проводов		
<input checked="" type="checkbox"/> - <b>Поставка по дополнительной заявке</b>		
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль струйный (для доукомплектации)	МС 4.3 Б/ 4.3 С	
<input checked="" type="checkbox"/> Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 ФИЛЬТР	
<input checked="" type="checkbox"/> Сопло обдувочное	СО 1.0*	
<input checked="" type="checkbox"/> Пневмодолото, комплект	ПД 1.0 М*	
<input checked="" type="checkbox"/> Адаптер для подключения СО 1.0 или ПД 1.0 М	АДАПТЕР 2.0 МПВ*	
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный струйный модуль	АМС 1.х*	
<input checked="" type="checkbox"/> Пневмоэлектрический коммутатор	ПЭК 1.х	
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0 М*	
<input checked="" type="checkbox"/> Комплект нарукавников (2 шт.)	НАРУКАВНИК 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Дополнительное твердосплавное сопло: 1 мм 1,5 мм	ТС 1.0 ТС 1.5	
<input checked="" type="checkbox"/> Защитная полимерная пленка	ЗПП 2.0*	
<b>Документация:</b> Руководство по эксплуатации Этикетка на МС 4.3 Б/С	АВЕ 175.000.000 РЭ АВЕ 224.060.000 ЭТ	

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

### 3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается:

- эксплуатация без **вытяжки**;
- 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:

- подключении внешнего источника высокого давления, пневмодолота, пневмоэлектрического коммутатора, 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**.

Обеспечить во время работы:

- герметичность рабочей камеры – закрыть смотровое стекло, установить нарукавники, а также включить внешнюю вытяжку!

Не применять для работы влажный абразив.

При подсоединении модуля **МС** для дооснащения **5.1Б / 5.1С** соблюдать цветовую маркировку.

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

Не подвергать емкости струйного модуля **МС** грубым механическим воздействиям.

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

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.



## 4 КОНСТРУКЦИЯ

### 4.1 Основные конструктивные элементы (рис. 1,2,3,4)

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Светильник
- 3 – Смотровое стекло с защитной пленкой
- 4 – Решетка бункера
- 5 – Пневмопедаль
- 6 – Ручка переключения исполнительного устройства
- 7 – Втулка подключения внешней вытяжки
- 8 – Сетевой шнур
- 9 – Наружники
- 10 – Заглушки технических отверстий

#### Модуль подготовки воздуха МПВ

- 11 – Редуктор
- 12 – Ручка редуктора
- 13 – Индикатор давления
- 14 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 15 – Рабочий выход (подключение педали)
- 16 – Фильтр влаго-маслоотделитель

#### Струйный модуль МС

- 17 – Наконечник
- 18 – Сопло ТС
- 19 – Емкость для абразива
- 20 – Гайка
- 21 – Крышка

#### Пневмораспределитель

- 22/23 – Выходной штуцер подключения МС
- 24 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от педали
- 25 – Свободные выходы распределителя (заглушены)



Рис. 1 5.2 У



Светильник



Рис. 2 5.2 У,  
вид сзади

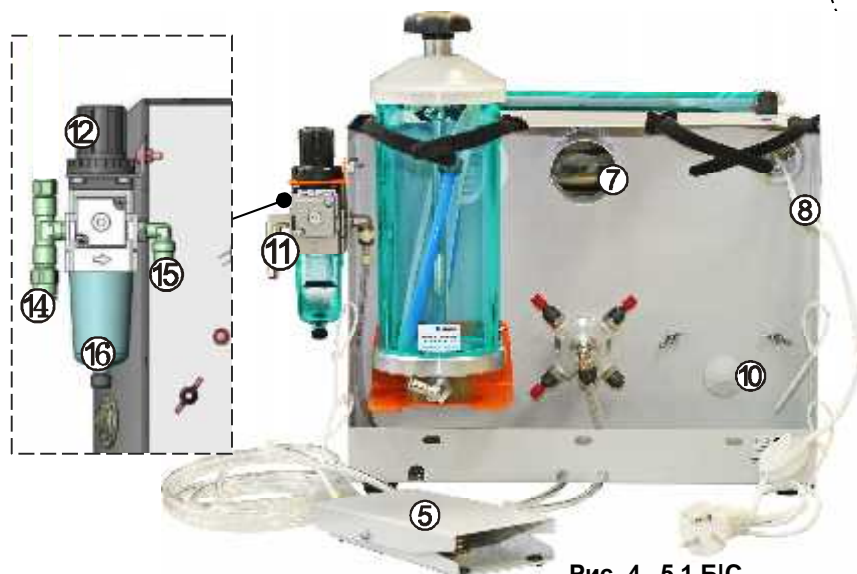


Рис. 4 5.1 Б|С  
вид сзади

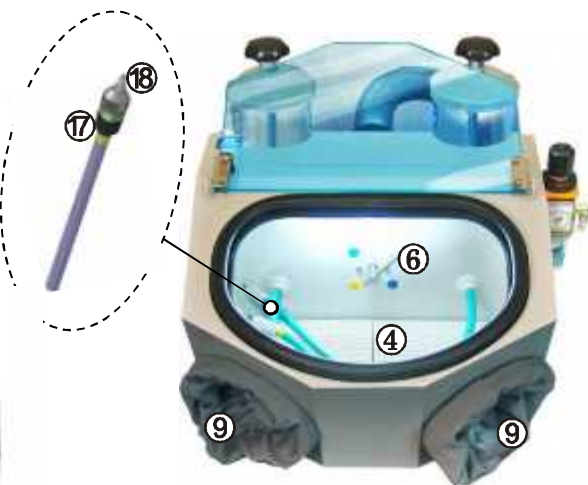


Рис. 3 5.2У

Изготовитель вправе вносить в конструкцию изменения, не ухудшающие потребительские свойства изделия.

## 4.2 По дополнительной заявке поставляются

СО 1.0\*



ПД 1.0 М\*



АМС 1.х\*



АФЦ 1.0 М\*



ПЭК 1.0\*



Рис.5

Дополнительные функции

Рис. 6

Повышение эффективности очистки и срока службы **ВЫТЯЖКИ**

Рис.7

Синхронизация включения **ВЫТЯЖКИ** и подачи абразива

## 4.3 Устройство

4.3.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (смотровое стекло закрыто, установлены нарукавники, подключена **ВЫТЯЖКА**).

4.3.2 Для удаления абразива на дне корпуса имеется отверстие с заглушкой.

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

4.3.4 Внутри камеры, на передней стенке – магнит для фиксирования неиспользуемого (-ых) наконечника(-ов).

## 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 пневмопедаль, а также запасные части, инструменты и принадлежности. Установить модуль подготовки воздуха (рис.2,4,8), для чего:

- установить кронштейн модуля подготовки воздуха снаружи на корпус **АСОЗ** и закрепить винтами с гайками;

- руководствуясь маркировкой на пневмо-шланге педали и штуцере **МПВ** (полоска цветного скотча), пропустить соответствующий конец пневмошланга от пневмопедали в отверстие в заднем отгибе корпуса (рис.8), далее через скобу на боковой стенке и соединить со штуцером (15) **МПВ**;

- второй пневмошланг от пневмопедали пропустить через второе отверстие в заднем отгибе корпуса (рис.8) и подсоединить к штуцеру (24, рис.2,8) пневмораспределителя **АСОЗ**.

5.4 Подключить, если требуется, сопло обдувочное **СО 1.0\*** или пневмодолото **ПД 1.0 М\***. Подключение **СО/ПД** производить с использованием **АДАПТЕРА 2.0 МПВ\***. При необходимости, завести шланг **СО/ПД** через заглушку технического отверстия (10) в камеру **АСОЗ**, пробив в заглушке необходимое отверстие.

5.5 Вывести вилку сетевого шнура наружу корпуса через отверстие в углу на задней стенке (рис.8), затем зафиксировать в нем заглушку. Светильник закрепить магнитом на своде корпуса. Подключить вилку светильника к розетке ~220/230В 50/60Гц (см. **Меры**



Рис. 8

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

**безопасности**). Включение освещения **АСОЗ** – автономным сетевым выключателем на светильнике. Зафиксировать выключатель светильника сзади на боковой стенке заднего отсека между двумя пазами многообразовыми стяжками из комплекта.

**ВНИМАНИЕ!**



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



Рис.9

**5.6** Подключить струйные модули **МС 4.3 Б/С\*** (при наличии, в т.ч. укомплектованные по дополнительной заявке, см. рис.9).  
- для исключения колебаний задних **МС** при загрузке песком, зафиксировать их к корпусу **АСОЗ** стяжками-липками (рис.8), обхватив ими крест-накрест.

**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!

**5.7** Подсоединить магистраль сжатого воздуха (не более 6 атм) - подключить пневмошланг из комплекта одним концом к штуцеру **(14)** МПВ, другим - к внешнему источнику воздуха (быстроразъемный штуцер), (см. **Меры безопасности**, Приложение «Эксплуатация быстроразъемного соединения»).

**5.8** Подключить шланг внешней вытяжки к втулке **(7)** на задней стенке **АСОЗ**. В качестве внешней вытяжки рекомендуется использовать **УПЗ АВЕРОН\*** совместно с **АФЦ 1.0 М\*** и **ПЭК 1.0\***. Пример установки **АСОЗ** на верхний лоток УПЗ 7.2 ЦИКЛОН АРТ/КОМБИ, см. рис.10.

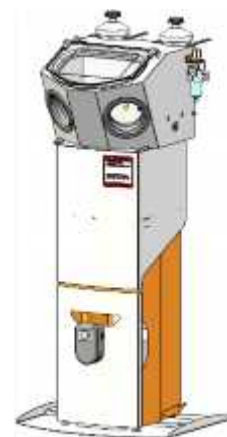


Рис.10

**5.9** Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить стекло.

**5.10** Выдвинуть вверх ручку **(12)** редуктора модуля подготовки воздуха и, вращая ее, установить требуемое (определяется опытным путем) давление воздуха. Переместить ручку управления вниз до упора. Давление воздуха контролируется визуально по показаниям индикатора **(13)**.

**5.11** Выбрать переключением ручки **(6)** требуемое исполнительное устройство:

- **(желтый)** – левый струйный модуль (**МС 4.3 Б**)
- **(синий)** – правый струйный модуль (**МС 4.3 С**)

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

Рекомендуется использовать совместно с ней пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК 1.0** (рис.7) для включения **вытяжки** на время подачи абразива. **ПЭК** подключается к выходному штуцеру пневмопедали (см. эксплуатационную документацию на **ПЭК**).

**5.13** 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.

**5.14** По окончании работ:

- выключить электропитание **АСОЗ** выключателем на сетевом шнуре **(8)**;
- отключить вилку сетевого шнура **АСОЗ** от сети;
- провести, при необходимости, техобслуживание **АСОЗ**.

При длительных перерывах в работе рекомендуется перекрывать подачу сжатого воздуха к **АСОЗ**.

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



## 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).
- **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.
- **замена лампы освещения** – слегка повернуть старую лампу против часовой стрелки, поставить вместо нее новую, не прилагая значительных усилий, не допуская перекосов и заклинивания.

По мере необходимости, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:

- **удаление абразива из камеры** – снять заглушку, удалить абразив через отверстие, закрыть отверстие заглушкой;
- **сброс конденсата из МПВ** – открутить колпачок внизу фильтра (**16**) по часовой стрелке;
- **чистка вытяжки** – в соответствии с ее эксплуатационной документацией.
- **замена полимерной пленки стекла** – снять отработанную и наклеить новую (согласно «Инструкции по приклейке пленки ЗПП 2.0»).

### ВНИМАНИЕ!



### РЕКОМЕНДАЦИИ

Повторное использование абразива для чистовой обработки значительно ухудшает качество обработки поверхностей. «Грязный» абразив ведет к последующим дефектам сцепления слоев, пузырям и цветдефектам.

Избегать попадания абразива на резьбовую часть шпильки крепления крышки, горловину емкости струйного модуля **МС**, внутрь пластиковой трубки в емкости.

При длительном перерыве в работе не оставлять абразив в емкости **МС**, 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 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.)	☎
	Неисправный пневмораспределитель воздуха	☎
Обработка объекта недостаточно эффективна	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Засорение воздушного фильтра МС	Заменить или ☎
	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
Плохая видимость объекта обработки	Защитная пленка стекла сильно загрязнена или повреждена	Очистить или заменить пленку
Повышенный шум при работе пневмодолота	Отсутствие смазки (недостаточное ее количество)	Смазать ПД (в соответствии с его ЭД)

Примечание:

☎ - обратиться 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
- светильник
- шланги
- пленку защитную для стекла
- нарукавники (перчатки)
- стекло смотровое

**9.3** Претензии на гарантию не принимаются:

- при наличии механических повреждений или не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию;
- при использовании **АСОЗ** не по назначению.

**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/замены производится владельцем за свой счет.

**9.6** 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**

**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/servise\\_centra/](https://www.averon.ru/service/servise_centra/).

## ПРИЛОЖЕНИЕ

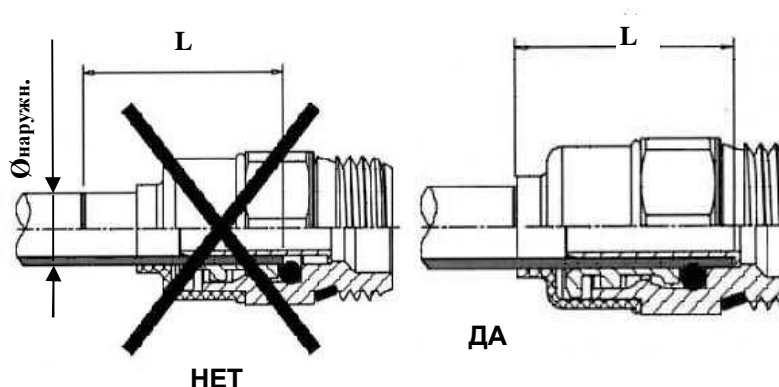
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

### 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.).

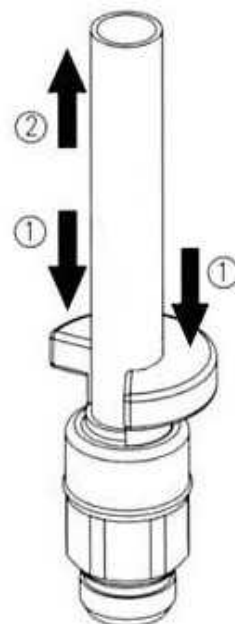
2. Установка трубки в гильзу соединения - на длину L (до упора), на этом расстоянии рекомендуется нанести на трубку контрольную метку.



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 колпак (1) соединения, который сместит цангу и освободит трубку;
- удерживая колпак 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  
Общество 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 № 7155-Пр/13 в зачете  
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, принявшего 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, соответствию 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.



подпись

директор

С.К. Башаев

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.



подпись

З.В. Василенко

инициалы, фамилия руководителя органа по сертификации



научно-производственный комплекс

### Учебный центр АВЕРОН

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

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



## 10 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 модель АСОЗ 5.х

Исправления не допускаются

<b>5.1 Б</b>	Зав.номер
<b>5.1 С</b>	Зав.номер
<b>5.2 У</b>	Зав.номер
<b>МС 4.3 С (D=1,0 мм)</b>	
<b>МС 4.3 Б (D=1,5 мм)</b>	
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.