



АППАРАТ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ АСОЗ АВЕРОН серии УНИВЕРСАЛ

Регистрационное удостоверение МЗ РФ
№29/13030302/4101-02 от 26.07.02



модель

АПО 1.0У	
АПО 1.2У	

Руководство по эксплуатации

АВЕ 224.000.000 РЭ

Для зуботехнических и литейных лабораторий

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за приобретение АПО 1.хУ АВЕРОН серии УНИВЕРСАЛ.

Данное изделие расширяет спектр аппаратов для струйной обработки производства АВЕРОН. В зависимости от размера фракций, вида (корунд, стеклянные шарики, комбинированные материалы) абразива, а также величины рабочего давления АПО 1.хУ применяется для:

- увеличения поверхности сетевых структур клеевых мостов;
- подготовки участков под пайку;
- придания шероховатости (под пластмассовые покрытия);
- струйной обработки перед/между обжигами;
- обеспечения лучшего сцепления с цементом;
- удаления зубного камня с пластмассовых протезов.

Предотвращение износа и сохранение прозрачности смотрового стекла обеспечивается защитной полимерной самоклеющейся пленкой.



Эффективная влаго-маслоочистка воздуха, подаваемого в АПО с помощью встроенной системы подготовки воздуха СПВ, просторный корпус, педаль для управления подачей абразива, эффективное освещение рабочей камеры люминесцентной лампой, экономичной и обеспечивающей стабильный световой поток, а также незначительный нагрев в рабочей зоне, легкое, доступное управление делают удобным пользование АПО 1.хУ АВЕРОН.

До начала работ внимательно ознакомьтесь с настоящим Руководством!

ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

- АПО** – аппарат для струйной обработки АПО 1.хУ АВЕРОН серии УНИВЕРСАЛ
- АФЦ** – автономный фильтр-циклон
- ВВ** – внешняя вытяжка
- ЗПП** – защитная полимерная пленка (для стекла)
- КХС** – кобальто-хромовый сплав
- МС** – струйный модуль тонкой очистки (**4.0Б** - с твердосплавным соплом 1,5 мм, **4.0С** - 1,0 мм)
- ПВУ** – пылевсасывающее устройство
- ПВП** – педаль пневматическая
- ПД** – пневмодолото
- ПИ** – подставка для инструмента
- ПЭК** – пневмоэлектрический коммутатор
- СЗ** – сетка защитная
- СО** – сопло обдувочное
- СП** – стационарный проектор
- СПВ** – система подготовки воздуха
- ССП** – сепаратор сухой предварительный
- СТ** – стекло смотровое
- ТС** – твердосплавное сопло
- ФФ** – фильтр стационарного струйного проектора

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	<p>“Внимание! Смотри сопроводительные документы” - необходимость предварительного изучения Руководства по эксплуатации, особенно раздела “Меры безопасности”: подключение АПО к электрической сети, подключение устройств, соблюдение осторожности при подключении к магистрали высокого давления и т.п.</p>
<p>~220/230В 50/60Гц 0,2А</p>	<p>Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток</p>
	<p>Изделие класса II - использование в оборудовании двойной или усиленной изоляции для защиты от поражения электрическим током</p>



До начала работ внимательно ознакомьтесь с настоящей документацией.
Изготовитель вправе изменять конструкцию для улучшения качества изделия.

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, ОКП 945224, ТУ 9452-010-25014322-2002, модель АПО 1.хУ серии УНИВЕРСАЛ.
- 1.2 АПО с твердосплавными соплами ТС стационарного проектора СП, струйными модулями МС, регулируемой подачей абразива, возможностью оснащения пневмодолотом ПД или соплом обдувочным СО используется:
- в стоматологических литейных лабораториях при обработке модельного литья:
 - распаковка литейных форм
 - предварительная очистка отливок
 - подготовка отливок под электрохимполирование
 - в зуботехнических лабораториях для чистовой струйной обработки поверхностей корундами и стеклянными шариками поверхностей драгоценных и недрагоценных металлов (в т.ч. КХС) и керамики. В зависимости от используемых струйных материалов - корунд, стеклянные шарики, комбинированные материалы (далее - абразив), размеров сопла и рабочего давления может применяться для:
 - заглаживания и глянцеваания поверхностей на фрезерованных работах, аттачменах и внутренних поверхностях коронок;
 - увеличения поверхности сетевых структур клеевых мостов;
 - подготовки участков под пайку;
 - придания шероховатости (под пластмассовые покрытия);
 - струйной обработки перед/между обжигами;
 - обеспечения лучшего сцепления с цементом;
 - удаления зубного камня с пластмассовых протезов.
- 1.3 Для очистки воздуха рабочей зоны АПО должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой ВВ. Рекомендуется ПВУ АВЕРОН.
- 1.4 Установка и эксплуатация АПО должны производиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящей документации.

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 АПО	АПО 1.0У		АПО 1.2У	
тип струйного модуля	-		МС 4.0Б	МС 4.0С
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		2,1	
расход воздуха, не более, л/мин	120		80	80
рабочее давление воздуха, бар	3...6			
мощность лампы освещения, Вт	25			
электропитание	~220/230В 50/60Гц 0,2А			
масса, не более, кг	13		15	
габариты, мм	440×490×400		440×490×415	

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
<i>Аппарат для пескоструйной обработки: АПО 1.0У с СП АПО 1.2У с СП,СПВ и двумя струйными модулями (4.0Б и 4.0С)</i>		
<i>Стационарный струйный проектор (установлен)</i>	СП 3.1	1
<i>Педаля пневматическая</i>	ПВП 1.0	1
<i>Стекло смотровое с защитной полимерной пленкой и петлями</i>	СТ 5.0	1
<i>Сетка защитная</i>	СЗ 3.0	1
<i>Решетка бункера</i>		2
<i>Манжеты с кольцами (установлены)</i>		2
<i>Коврик резиновый</i>		1
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Струйный модуль, комплект</i>	МС 4.0 Б/С	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Пневмодолото, комплект</i>	ПД 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Автономный фильтр-циклон</i>	АФЦ 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Сепаратор сухой предварительный</i>	ССП 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Подставка для инструмента</i>	ПИ 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Сопло обдувочное</i>	СО 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Пневмоэлектрический коммутатор</i>	ПЭК 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Защитная полимерная пленка</i>	ЗПП 2.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Дополнительное струйное сопло: 1 мм 1,5 мм 3 мм</i>	ТС 1.0 ТС 1.5 ТС 3.0М	
Запасные части, инструменты и принадлежности		
<i>Люминесцентная лампа освещения (цоколь E27) (установлена)</i>		1
<i>Отвертка</i>		1
<i>Ключ шестигранный</i>		1
<i>Перчатки резиновые, пара</i>	КПР 1.0	1
<i>Кольцо уплотнительное резиновое ГОСТ 9833-73 (АПО 1.2У)</i>	075-081-36	2
<i>Кольцо уплотнительное резиновое ГОСТ 9833-73 (АПО 1.2У)</i>	016-020-25	2
Руководство по эксплуатации	АВЕ 224.000.000 РЭ	

Примечание: - поставка по дополнительной заявке

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается:

- эксплуатация **АПО** без внешней вытяжки;
- применение емкостей струйных модулей с трещинами, сколами и т.п.;
- включение подачи воздуха в исполнительные устройства при открытой рабочей камере;
- подключение **АПО** к магистрали высокого давления без надежного закрепления подводящего шланга или с незакрытым/неподключенным выходом **СПВ**;
- включение стационарного проектора при незатянутом стопорном винте **(1)** втулки сопла (рис.5).

Смена лампы освещения, подключение внешнего источника высокого давления, пневмодолота, сопла обдувочного, пневмоэлектрического коммутатора, модуля струйного, автономного фильтра-циклона, сепаратора сухого предварительного должны производиться при вынутой из розетки вилке сетевого шнура.

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

Внимание !



Свободный выход системы подготовки воздуха должен оставаться надежно закрытым комплектуемой заглушкой при неподключенных пневмодолоте, или автономном струйном модуле, или сопле обдувочном.

Не применять для работы влажный абразив.

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

Избегать одновременного включения **СП** и **СО (ПД)** из-за снижения эффективности обработки.

4 КОНСТРУКЦИЯ

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

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Модуль освещения
- 3 – Смотровое стекло с защитной пленкой
- 4 – Защитная металлическая сетка
- 5 – Пневмопедаль
- 6 – Патрубок подключения ВВ
- 7 – Сетевой шнур
- 8 – Манжеты
- 9 – Кольца
- 10 – Заглушки технических отверстий
- 11 – Ручка переключения исполнительного устройства
- 12 – Стационарный проектор

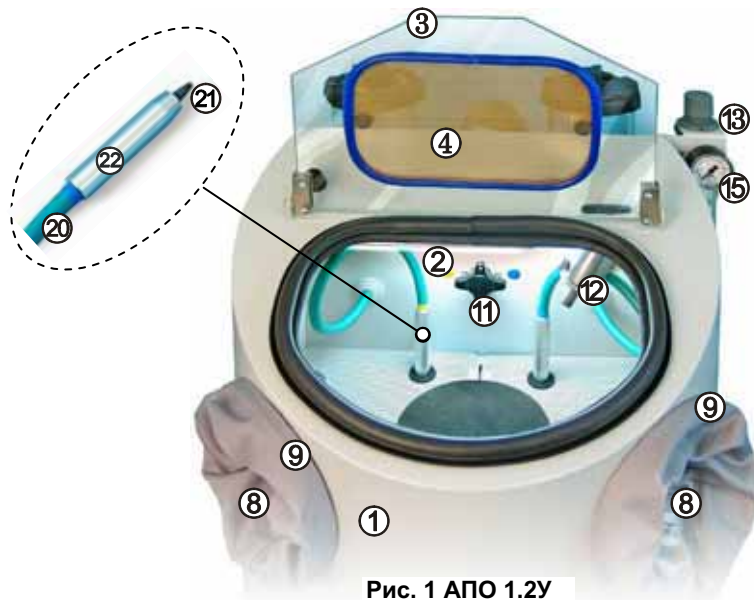


Рис. 1 АПО 1.2У

Система подготовки воздуха

- 13 – Редуктор
- 14 – Ручка редуктора
- 15 – Манометр
- 16 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 17 – Свободный выход СПВ (заглушен)
- 18 – Рабочий выход (подключение педали)
- 19 – Фильтр влаго-маслоотделитель



Рис. 2 АПО 1.2У, вид сзади

Струйный модуль МС

- 20 – Пневмошланг
- 21 – Сопло ТС
- 22 – Наконечник
- 23 – Емкость для абразива
- 24 – Гайка
- 25 – Крышка

Пневмораспределитель

- 26 – Выходной штуцер подключения СП
- 27 – Выходной штуцер подключения МС
- 28 – Выходной штуцер подключения МС
- 29 – Свободный выход распределителя (заглушен)
- 30 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от ПВП

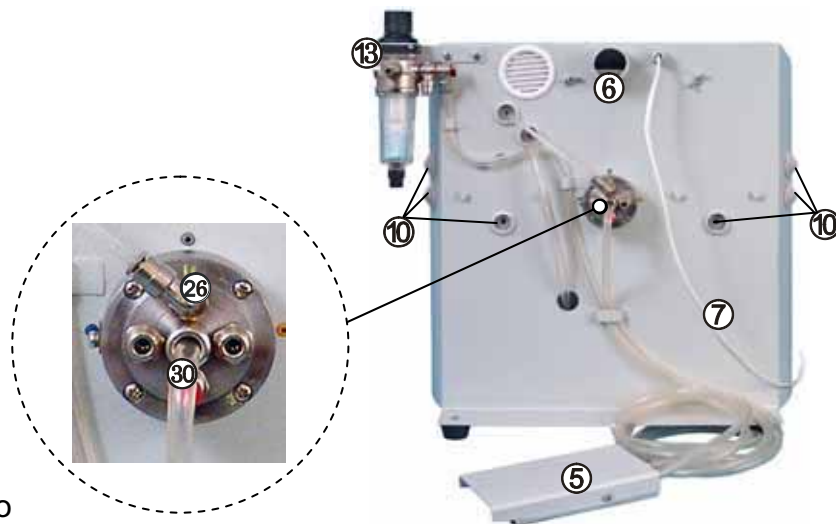


Рис. 3 АПО 1.0У, вид сзади

4.2 По дополнительной заявке поставляются

СО 1.0*

ПД 1.0*

АФЦ 1.0*

ССП 1.0*

ПЭК* 1.0



Рис.4



Рис.5

Повышение эффективности очистки и срока службы вытяжки ВВ



Рис.6

Включение вытяжки ВВ на время подачи абразива

4.3 Устройство

- 4.2.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (смотровое стекло закрыто, установлены перчатки, подключена **ВВ**).
- 4.2.2 Для удаления абразива из бункера рабочей камеры в нижней его части имеется отверстие с заглушкой.
- 4.2.3 В верхней части камеры установлен модуль освещения (**2**): лампа с защитным козырьком.
- 4.2.4 Резиновый коврик защищает от износа решетку бункера.
- 4.2.5 **Система подготовки воздуха (СПВ)**: фильтр влаго-маслоотделитель (**19**) с полуавтоматическим или ручным сбросом конденсата, редуктор (**13**), управляемый ручкой (**14**), манометр (**15**), входной штуцер подачи сжатого воздуха (**16**).

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 5.1 Расфиксировать смотровое стекло, удалить с него защиту.
- 5.2 Разрезать транспортировочные хомуты.
- 5.3 Разместить на решетке бункера резиновый коврик.
- 5.4 Подключить, если требуется, сопло обдувочное **СО** или пневмодолото **ПД** к свободному выходу системы подготовки воздуха **СПВ**.
- Примечания: 1 Обдувочное сопло включается при изгибе резинового корпуса, для чего, держа корпус, слегка нажать на его резиновый наконечник.
- 2 Для подготовки **АПО** к работе с **ПД**, **СО**:
- снять заглушку одного из технических отверстий;
 - сделать в ней прорезь по диаметру шланга для подключения **ПД**, **СО**;
 - продеть шланг в заглушку;
 - закрепить заглушку на техническом отверстии.
- 5.5 Подсоединить шланг подвода воздуха от внешнего источника к штуцеру (**16**) (см. **Меры безопасности**).
- 5.6 Подключить шланг **ВВ** к патрубку (**6**) на задней стенке **АПО**.
В качестве **ВВ** рекомендуется использовать **ПВУ АВЕРОН** совместно с **АФЦ** и/или **ССП** для повышения эффективности очистки и срока службы **ВВ**.

* - Сопло обдувочное, пневмодолото, автономный фильтр-циклон, сепаратор сухой предварительный, пневмоэлектрический коммутатор эксплуатируются и обслуживаются согласно их эксплуатационной документации.

5.7 Для работы с **СП** засыпать в бункер абразив фракции 150...400 мкм до уровня 1...2 см ниже сетки бункера.
Не допускать воздействия абразивной смеси на защитную сетку, пленку, стекло (в т.ч. рикошетом) за счет выбора положения СП – угла наклона и смещения вдоль кронштейна.

5.8 Для работы со струйным модулем **МС** открутить гайку (**24**) и снять крышку (**25**), засыпать абразив в емкость до уровня ограничительного кольца на шпильке, крышку установить на место и притянуть гайкой. Для модуля с размером сопла 1,0 мм использовать абразив фракции 25...125 мкм, для 1,5 мм – 125...350 мкм, соответственно.

Для исключения засорения пластиковой трубки внутри емкости, в т.ч. после ее загрузки, обеспечить размещение свободного края гибкой части трубки выше уровня абразива.

5.9 Закрепить защитную сетку **СЗ 3.0** с нижней стороны смотрового стекла при помощи двух магнитов (рис.7) таким образом, чтобы при опускании стекла сетка входила в проем окна.

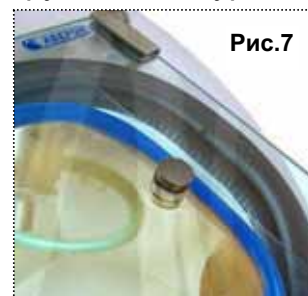


Рис.7

5.10 Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить стекло.

5.11 Выдвинуть вверх ручку редуктора (**14**) системы подготовки воздуха **СПВ** и, вращая ее, установить требуемое (определяется опытным путем) давление воздуха. Переместить ручку управления вниз до упора. Давление воздуха контролируется визуально по показаниям манометра.

5.12 Выбрать переключением ручки (**11**) требуемое исполнительное устройство (для комплектации **АПО 1.2У**):

- (белый) – все отключено
- (желтый) – левый струйный модуль (**МС 4.0Б**)
- (синий) – правый струйный модуль (**МС 4.0С**)
- (серый) – стационарный струйный проектор (**СП**)

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

Рекомендуется использовать пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК 1.0** (рис.6) для включения вытяжки **ВВ** на время подачи абразива. **ПЭК 1.0** подключается к выходному штуцеру пневмопедали.

5.14 По окончании работ:

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

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

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование **АПО** 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 **АПО** 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 **АПО** совместно с кислотами и щелочами.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

- **ежедневное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции продувки защитной металлической сетки сжатым воздухом, очистки наружных поверхностей, защитной пленки стекла и защитного козырька лампы от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости (растворы по МУ-287-113);
- **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения **ВВ**;
- **поверка манометра**:
Не реже одного раза в год проводить сравнение показаний манометра **АПО** 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 манометра **АПО** не должны отличаться от показаний контрольного манометра более чем на 0,2 атм при установившемся в **АПО** давлении 6 атм.

По мере необходимости, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:

- **замена сопла** (рис.8) - 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 **СП**;
- **замена сопла МС** - из наконечника (22), вынуть сопло (21). В шланг, вытянув его из наконечника вперед, установить новое сопло (на глубину 6...7 мм). После чего шланг с соплом втянуть обратно в наконечник, убедившись, что сопло встало ровно;
- **очистка ВВ** - в соответствии с ее ЭД;
- **замена абразива для СП** - вынуть пробку бункера, высыпать абразив, вставить пробку на место и засыпать новый абразив;
- **добавление абразива для МС** – снять крышку емкости и засыпать абразив;
- **замена уплотнительных колец** – кольца 016-020-25 и 075-081-36 устанавливаются в крышку (25) (рис.2) струйного модуля;
- **замена полимерной пленки стекла** – снять отработанную и наклеить новую (согласно «Инструкции по приклейке пленки ЗПП 2.0»).

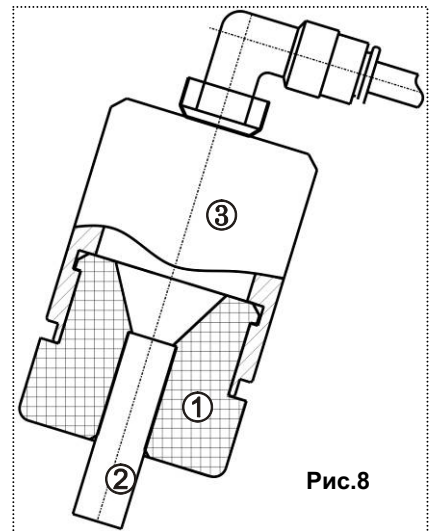


Рис.8

Внимание !



Повторное использование абразива для чистовой обработки значительно ухудшает качество обработки поверхностей. "Грязный" абразив ведет к последующим дефектам сцепления слоёв, пузырям и цветодефектам.

Избегать попадания абразива на резьбовую часть шпильки крепления крышки, горловину емкости **МС**, в пластиковую трубку внутри емкости.

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

При длительном перерыве в работе не оставлять абразив в бункере и **МС**, т.к. он будет слеживаться.

8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
При включении камера не освещается	Перегорела лампа	Заменить или обратиться в сервисный центр
	Обрыв сетевого шнура	
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
	Засорение тракта подачи абразива (заборное отверстие, каналы и т.п.)	Обратиться в сервисный центр
	Неисправные пневмораспределитель воздуха или пневмопедаль	Обратиться в сервисный центр
Обработка объекта недостаточно эффективна	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Засорение воздушного фильтра МС	Обратиться в сервисный центр
	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
	Множественное использование абразива	Засыпать новый абразив
Плохая видимость объекта обработки	Защитная пленка стекла сильно загрязнена или повреждена	Очистить или заменить пленку
	Множественное использование абразива	Засыпать новый абразив
Повышенный шум при работе пневмодолота	Отсутствие смазки (недостаточное ее количество)	Смазать в соответствии с ЭД на 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 при соблюдении условий эксплуатации, транспортирования и хранения.
- 9.2** Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.
Срок службы – 5 лет.
Гарантия не распространяется на:
- сопло твердосплавное
 - лампу освещения
 - перчатки, манжеты
 - стекло смотровое.
 - пленку защитную для стекла
 - сетку защитную
 - шланги;
- 9.3** Претензии на гарантию не принимаются:
- при наличии механических повреждений или не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию;
 - при использовании **АПО** не по назначению;
 - при использовании другой конструкции сопла;
 - при несоблюдении требований настоящего Руководства.
- 9.4** Изготовитель (Представительство) безвозмездно осуществляет ремонт или замену **АПО** в течение гарантийного срока эксплуатации при выполнении п.п.9.1,9.3 по письменной заявке владельца, предъявлении настоящего Руководства по эксплуатации и комплектации изделия:
- для замены – согласно покупной комплектации, в упаковке Изготовителя;
 - для ремонта – по согласованию с исполнителем, осуществляющим ремонт.
- 9.5** Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется Поставщиком или в ближайших представительствах АВЕРОН.
Доставка оборудования для ремонта/замены производится владельцем за свой счет.
- 9.6** Адрес Изготовителя:
- 620102, Екатеринбург, Чкалова 3, ООО «ВЕГА-ПРО»**
тел. (343) 234-65-86 **факс (343) 234-65-72**
feedback@averon.ru **www.averon.ru**
- 9.7** Адреса представительств, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН:

АЛМАТЫ	ЛУЧ	(10-73-272) 742-998, ф. 740-157
АРХАНГЕЛЬСК	ИНМЕД	(8182) 63-31-52, 63-31-74, ф.63-32-02
АСТРАХАНЬ	ЧП САВИН	(8512) 38-28-67, ф.38-35-84
БАКУ	АРАШ	(10-99-412) 974-216, ф. 977-689
БАРНАУЛ	СИБ. СТОМ. КОМПАНИЯ	(3852) 659-317, ф. 659-318
БЕЛГОРОД	ВЛАДМИВА	(4722) 313-500, ф. 313-502
БИШКЕК	ГРЕВЦОВ С.А.	(10-996) 555-77-57-80
ВЛАДИВОСТОК	ДЕНТАЛЬ-ПЛЮС	(4232) 418-094, ф. 418-510
	СТОМАТЕХНИКА	(4232) 405-960, 339-253, ф. 339-983
ВОЛГОГРАД	КРИСТАЛЛ СТОМА	(8442) 377-738, ф. 339-335
	РЕНОМЕ	(8442) 385-258, ф. 385-244
ВОРОНЕЖ	МЕДИКАСЕРВИС	(4732) 532-881, ф. 532-466
ЕРЕВАН	ЛЕВАДЕНТ	(10-37410) 455-456
ИРКУТСК	БЛИК-ТРЕЙД	(3952) 291-071, ф. 258-420
ИЖЕВСК	УРАЛЬСКАЯ МЕДИЦИНСКАЯ КОМПАНИЯ	(3412) 225-575, 254-006
КАЗАНЬ	РОКАДА ДЕНТ	(843) 570-68-81, ф. 570-68-80
КАЛИНИНГРАД	ИП УМНОВ	(4012) 642-371, 8-906-213-99-54
КИРОВ	ГАММА-ДЕНТ	(8332) 677-910, ф. 677-810
КРАСНОЯРСК	МЕДИА	(3912) 586-880, ф. 365-773
КУСТАНАЙ	СТОМЕД	(10-73-142) 280-160, ф. 280-165
ЛИПЕЦК	ПРЕД-ТИЕ ПО РЕМОНТУ МЕД. ТЕХНИКИ	(4742) 412-378, ф. 406-294
МИНСК	ЛОДЭ-С	(10-37-517) 284-03-04, ф. 284-17-95

.....	БЕЛМЕДТЕХНИКА	(10-37-517) 284-22-55, ф. 236-92-91
МОСКВА	АВЕРОН-М	(495) 785-93-48
.....	ГЕОСОФТ-ДЕНТ	(495) 681-90-46, ф. 681-93-06
.....	РОКАДА МЕД	(495) 933-40-34
.....	СТОМАТОРГ СЕРВИС	(495) 205-33-69, ф. 744-34-80
НАХОДКА	СТОМАТЕХНИК	(4236) 620-948, ф. 620-458
НОВОСИБИРСК.....	ИНВЕРСИЯ	(383) 276-02-99, ф. 276-14-56
Н-НОВГОРОД	ФАРМАСТОМ	(831) 216-64-15, ф. 439-32-71
ОДЕССА	ЦЕЛЛИТ	(10-380-48) 7-230-238
ОМСК	ИП МАЛЫШКИН	(3812) ф. 247-333
ОРСК.....	СТОМАКС	(3537) 272-892, ф. 272-894
ПЕРМЬ	СТЭЛС	(342) 240-96-13, ф. 241-59-74
ПИНСК	МЕДТЕХНИКА	(10-37-5165) 380-724, ф. 380-674
ПЯТИГОРСК.....	ДЕНТ-АЛ	(87-933) 39-272, ф. 39-275
РОСТОВ-НА-ДОНУ.....	ИЛЬИН И СЫНОВЬЯ	(863) 267-59-39 ф. 263-04-58
САМАРА	ИНВЕРСИЯ	(846) 233-25-02, ф. 333-23-07
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	АВЕРОН-СПБ	(812) 275-53-09
.....	МЕДЭКСПРЕСС ..	(812) 326-29-17, ф. 567-80-05, 567-19-77
.....	СИМТЕХ	(812) 912-39-12, ф. 274-52-47
САРАТОВ	ЕВРОСТОМ	(8452) ф. 237-471
ТАШКЕНТ	SVID	(10-99-871) 173-02-02, 173-19-35
УФА	АНЖЕЛИКА	(3472) 356-210, ф. 337-575
ХАБАРОВСК.....	СТОМА-ТРЕЙД	(4212) 212-854, ф. 315-752
ЧИТА.....	МЕДЦЕНТР МЕДИКС	(3022) 360-360, ф. 360-400
ЯРОСЛАВЛЬ	МАГИСТРАЛЬ-КОНТРОЛЬ	(4852) 580-178, ф. 736-983

АВЕРОН **СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР** 

Россия, 620146
Екатеринбург, Фурманова, 125
тел. (343) 234-66-23
факс (343) 234-65-72

e-mail: srvt@everon.ru
<http://www.everon.ru> 



В случае возникновения претензий к сервисному обслуживанию в этих представительствах (некачественно выполненные работы, отказ от предоставления услуг по гарантии и т.п.) обращайтесь в сервисный центр Изготовителя.



МИНИСТЕРСТВО ЗДРАВООХРАНЕНИЯ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

РЕГИСТРАЦИОННОЕ УДОСТОВЕРЕНИЕ

№ 29/13030302/4101-02 от 26 июля 2002 года

Действительно до 28 марта 2012 года Класс: 2 а

ИЗДЕЛИЕ МЕДИЦИНСКОЙ ТЕХНИКИ

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

НОРМАТИВНЫЙ ДОКУМЕНТ ТУ 9452-010-25014322-2002

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

ОРГАНИЗАЦИЯ-РАЗРАБОТЧИК

ООО "АВЕРОН-МТ", г. Екатеринбург, ОКПО 25014322

ПРЕДПРИЯТИЕ-ПРОИЗВОДИТЕЛЬ

ООО "ВЕГА - ПРО", г. Екатеринбург, ОКПО 52331864

**ЗАРЕГИСТРИРОВАНО В РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ВНЕСЕНО В ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕЕСТР МЕДИЦИНСКИХ ИЗДЕЛИЙ**

Государственная регистрация предусматривает периодический контроль производства в целях обеспечения качества, эффективности, безопасности медицинских изделий, разрешенных к применению в медицинской практике.

Заместитель Министра

А. В. Катлинский

(подпись, печать)

(И.О. Фамилия)

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ГОССТАНДАРТ РОССИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АИ16.В04766

Срок действия с 06.07.2007 по 05.07.2010

7434109

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № РОСС RU.0001.10АИ16
ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ ООО "УРАЛЬСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ И ИСПЫТАНИЙ
"УРАЛСЕРТИФИКАТ"
620102, г. Екатеринбург, ул. Московская, 48 "б", тел. (343) 2476412, 2476414, факс (343)
2476413

ПРОДУКЦИЯ Аппарат для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический АСОЗ - "АВЕРОН" в комплекте с дополнительными принадлежностями: струйный модуль, пневмодолото, сопло обдувочное
ТУ 9452-010-25014322-2002
Серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП):
94 5224

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

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

КОД ТН ВЭД России:
7017 00 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ООО "Вега-Про". ИНН:6658107089
620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д.3

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН ООО "Вега-Про". Код-ОКПО:52331864. ИНН:6658107089
620102, г. Екатеринбург, ул. Чкалова, д.3, тел. 223-60-78, факс 212-69--76

НА ОСНОВАНИИ протокол испытаний №094 от 18.06.2007 ООО "ИВА" (Испытательная лаборатория), рег. № РОСС RU.0001.21МЮ32 от 24.05.2005, адрес: 623400, Свердловская область, г.Каменск-Уральский, пр.Победы, 7 (адрес ИЛ: Свердловская область, г.Каменск-Уральский, ул.Рябова, 8)
-регистрационное удостоверение Минздравоохранения Российской Федерации № 29/13030302/4101-02 от 26.07.2002

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Место нанесения знака соответствия: в паспорте и (или) в руководстве по эксплуатации
Схема сертификации 3.



Руководитель органа

Эксперт

подпись

подпись

З.В. Василенко

инициалы, фамилия

С.П. Кошый

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

1 ОСВИДЕТЕЛЬСТВО 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 модель АПО 1.хУ

модель АПО 1.0У/АПО 1.2У	
Заводской номер	
Дата выпуска	
Автосброс конденсата	
СП D = мм	
МС 4.0 С АПО (D = 1.0 мм)	
МС 4.0 Б АПО (D = 1.5 мм)	

Контролер

(подпись, штамп)

Продавец

(подпись)

Дата продажи

М.п.

Гарантия действительна при наличии даты продажи, печати и подписи продавца.