



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



Регистрационное удостоверение МЗ РФ
№29/1 3030302/41 01 -02 ОТ 26.07.02

модель АПО 2.2У
серия КОМПАКТ

Руководство по эксплуатации

АВЕ 1 43.000.000 РЭ

Для зуботехнических и литейных лабораторий

СОДЕРЖАНИЕ

1	ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	3
2	ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
3	МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
4	КОНСТРУКЦИЯ	5
5	ЭКСПЛУАТАЦИЯ	6
6	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	7
7	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	7
8	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	8
9	ГАРАНТИИ.....	8
10	СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	13

ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

АПО – аппарат для струйной обработки АПО 2.2У серия КОМПАКТ

ВВ – внешняя вытяжка

ЗПП – защитная полимерная пленка

ПВУ – пылевсасывающее устройство

ПД – пневмодолото

СО – сопло обдувочное

СП – стационарный струйный проектор

СПВ – система подготовки воздуха

ТС – твердосплавное сопло

ФФ – фильтр стационарного струйного проектора



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** с циркуляцией абразива, ОКП 945224, ТУ 9452-010-25014322-2002, модель **АПО 2.2У** серия **КОМПАКТ** (далее – **АПО**).

1.2 АПО используется

в стоматологических литейных лабораториях - при обработке модельного литья:

- распаковка литейных форм;
- предварительная очистка отливок;
- подготовка отливок под электрохимполирование;

в зуботехнических лабораториях - в зависимости от используемых струйных материалов (корунд, стеклянные шарики, комбинированные материалы, далее - абразив) и рабочего давления 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.

1.3 В АПО установлен стационарный струйный проектор с твердосплавным соплом, оборудован системой подготовки воздуха и может дополняться пневмодолотом или соплом обдувочным.

1.4 Для очистки воздуха рабочей зоны **АПО** должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой. Рекомендуется **ПВУ АВЕРОН**.

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации

температура окружающего воздуха	10...35°C
относительная влажность воздуха при 25 °С	80%

2.2 Основные технические характеристики

сопло твердосплавное, внутренний диаметр	2 мм
рекомендуемая фракция абразива	150...320 мкм
максимальная первичная загрузка	1,5 кг
расход воздуха, не более	120 л/мин
рабочее давление воздуха	3...6 атм
электропитание	~220/230 В 50/60 Гц 0,2 А
мощность источника света	15 Вт
масса, не более	8 кг
габариты, не более	390×410×300 мм

До начала работ внимательно ознакомьтесь с настоящим Руководством по эксплуатации.
Изготовитель вправе изменять конструкцию для улучшения качества изделия.

2.3 Конструктивные особенности

- компактный корпус;
- износостойкое твердосплавное сопло стационарного струйного проектора;
- экономичная циркуляционная система подачи абразива (за счет его многократного использования);
- удобное управление подачей сжатого воздуха находящейся в камере ручки распределителя;
- эффективное освещение рабочей камеры люминесцентной лампой, экономичной и обеспечивающей стабильный световой поток и незначительный нагрев в рабочей зоне;
- смотровое стекло с защитной пленкой;
- металлическая сетка дополнительной защиты стекла;
- легкая замена перчаток и манжет;
- решетка, обеспечивающая оптимальную вентиляцию рабочей камеры;
- эффективная влаго-маслоочистка с помощью **СПВ** подаваемого в **АПО** воздуха;
- возможность подключения дополнительного оборудования: **СО** или **ПД**.

2.4 Комплектность

Таблица 1

Наименование	Обозначение	К-во
<i>Аппарат для пескоструйной обработки:</i> АПО 2.2У с СП и системой подготовки воздуха СПВ		
<i>Стационарный струйный проектор (установлен)</i>	СП 2.1	1
<i>Твердосплавное сопло (установлено)</i>	ТС 2.0М	1
<i>Фильтр стационарного струйного проектора (в упаковке с лампой)</i>	ФФ 1.0	1
<i>Стекло смотровое с петлями</i>	СТ 5.0	1
<i>Защитная полимерная пленка (установлена)</i>	ЗПП 2.0	1
<i>Сетка защитная</i>	СЗ 3.0	1
<i>Решетка бункера</i>		2
<i>Коврик резиновый</i>		1
<i>Козырек защитный (установлен)</i>		1
<i>Манжеты с кольцами (установлены)</i>		2
Запасные части, инструменты и принадлежности		
<i>Люминесцентная лампа освещения</i>		1
<i>Перчатки защитные, пара</i>		1
<i>Ключ шестигранный</i>		1
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Пневмодолото*</i>	ПД 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Подставка для инструмента</i>	ПИ 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Дополнительное струйное сопло: 2 мм</i>	ТС 2.0М	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Сопло обдувочное*</i>	СО 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> <i>Защитная полимерная пленка</i>	ЗПП 2.0	
Руководство по эксплуатации	АВЕ 143.000.000 РЭ	1

Примечание: - поставка по дополнительной заявке

* - эксплуатируется и обслуживается в соответствии со своей эксплуатационной документацией.

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается:

- эксплуатация **АПО** без внешней вытяжки;
- включение подачи воздуха в стационарный проектор 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 незатянutom стопорном винте (1) втулки сопла (рис.6).

Смена лампы освещения должна производиться при вынутой из розетки вилке сетевого шнура.

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

4 КОНСТРУКЦИЯ

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

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Защитный козырек лампы освещения
- 3 – Смотровое стекло
- 4 – Сетка защитная металлическая
- 5 – Кольца
- 6 – Манжеты
- 7 – Заглушки технологических отверстий
- 8 – Патрубок подключения **ВВ**
- 9 – Стационарный проектор
- 10 – Распределитель
- 11 – Ручка распределителя
- 12 – Сетевой шнур

Система подготовки воздуха

- 13 – Редуктор
- 14 – Ручка редуктора
- 15 – Манометр
- 16 – Хомут (в комплектность не входит)
- 17 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 18 – Свободный выход **СПВ** (заглушен)
- 19 – Рабочий выход
- 20 – Фильтр влаго-маслоотделитель
- 21 – Решетка вентиляционная



Рис.1



Рис.2

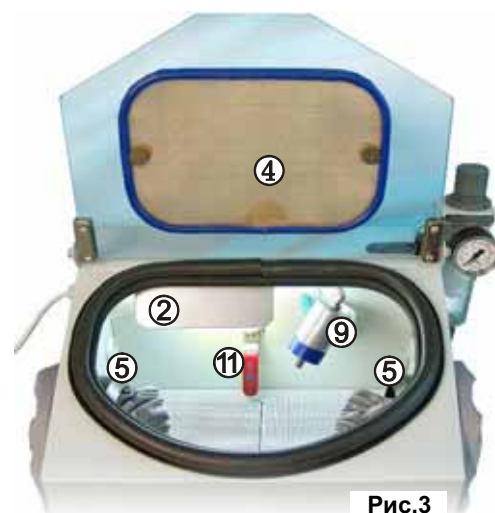


Рис.3

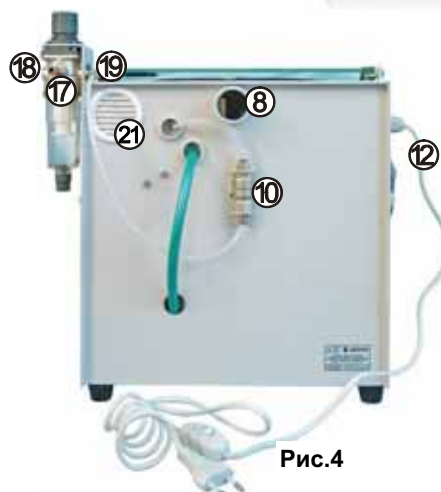
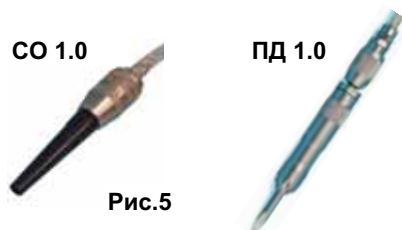


Рис.4

4.2 По дополнительному заказу поставляются



4.3 Устройство

- 4.3.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (смотровое стекло закрыто, установлены перчатки, подключена **ВВ**).
- 4.3.2 Для удаления абразива из бункера рабочей камеры в нижней его части имеется отверстие с пробкой.
- 4.3.3 В верхней части камеры под защитным козырьком (**2**) установлена лампа освещения.
- 4.3.4 Для защиты решетки бункера от износа **АПО** комплектуется резиновым ковриком.
- 4.3.5 Система подготовки воздуха (**СПВ**): фильтр влаго-маслоотделитель (**20**) с полуавтоматическим или ручным сбросом конденсата, редуктор (**13**), управляемый ручкой (**14**), манометр (**15**), входной штуцер подачи сжатого воздуха (**17**).

Внимание!



Свободный выход системы подготовки воздуха должен оставаться надежно закрытым комплектующей заглушкой при неподключенных сопле обдувочном, пневмодолоте.

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

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

- 5.1 Расфиксировать смотровое стекло, удалить с него защиту.
- 5.2 Разрезать транспортировочные хомуты.
- 5.3 В отверстие для удаления абразива, находящееся в нижней части бункера **АПО**, установить заглушку ступенчатой частью наружу.
- 5.4 Удерживая фильтр **ФФ 1.0** стационарного проектора за резиновую втулку (не за сетку!), установить его на штуцер в бункере **АПО** до упора.
- 5.5 Разместить на решетке бункера резиновый коврик.
- 5.6 Подключить, если требуется, сопло обдувочное **СО***, 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 технологических отверстий;
 - сделать в ней прорезь размером, соответствующим диаметру шланга;
 - установить заглушку на шланг;
 - закрепить заглушку на технологическом отверстии.
- 5.7 Подсоединить шланг подвода воздуха от внешнего источника (см. **Меры безопасности**) к штуцеру (**17**) (рис.2) и зафиксировать с помощью хомута (**16**).
- 5.8 Подключить шланг **ВВ** к патрубку (**8**) на задней стенке **АПО**.
В качестве **ВВ** рекомендуется использовать **ПВУ АВЕРОН**.

* - эксплуатируется и обслуживается в соответствии со своей эксплуатационной документацией.

- 5.9 Закрепить защитную сетку **СЗ 3.0** с нижней стороны смотрового стекла при помощи двух магнитов (рис.6) таким образом, чтобы при опускании стекла сетка входила в проем окна.
- 5.10 Для работы с **СП** засыпать в бункер абразив фракции 150...320 мкм до уровня 1...2 см ниже сетки бункера.
- 5.11 Вилку сетевого шнура **АПО** соединить с розеткой сети ~220/230В 50/60Гц (см. **Меры безопасности**), включить освещение выключателем на сетевом шнуре.
- 5.12 Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить стекло.
- 5.13 Выдвинуть вверх ручку (**14**) редуктора. Установить требуемое давление воздуха, вращая ручку по соответствующей стрелке на ней. Переместить ручку (**14**) вниз до упора. Давление воздуха контролируется визуально по показаниям манометра.
- 5.14 Для подачи воздушно-абразивной смеси в **СП** перевести вниз (до упора) ручку (**11**) распределителя воздуха. Для прекращения подачи смеси ручку (**11**) перевести влево (до упора).



Рис.6

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

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

- **ежедневное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции продувки защитной металлической сетки сжатым воздухом, используя **СО**, 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**.

7.2 По мере необходимости, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:

- **замена сопла** (рис.7) - 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**;
- **очистка ВВ** - в соответствии с ее ЭД;
- **замена абразива для СП** - вынуть пробку бункера, высыпать абразив, вставить пробку на место и засыпать новый абразив;
- **замена полимерной пленки стекла** - снять отработанную и наклеить новую (согласно «Инструкции по приклейке пленки ЗПП 2.0»).

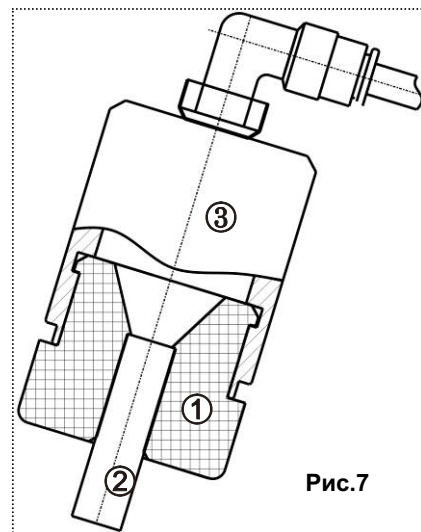


Рис.7

Внимание !

Не применять для работы влажный абразив.

Повторное использование абразива для чистовой обработки значительно ухудшает качество обработки поверхностей. "Грязный" абразив может "окрашивать" обрабатываемую деталь.

8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Таблица 2

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
	Неисправный распределитель воздуха	Заменить на аналогичный или обратиться в сервисный центр
Обработка объекта недостаточно эффективна	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
	Многочисленное использование абразива	Засыпать новый абразив
Плохая видимость объекта обработки	Защитная пленка стекла сильно загрязнена или повреждена	Очистить или заменить пленку
	Многочисленное 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 в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

9.2 Гарантийный срок - 12 месяцев со дня продажи.
Срок службы – 5 лет.

9.3 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

9.4 Претензии на гарантию не принимаются:

- при наличии механических повреждений или не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию;
- при использовании не по назначению;
- при использовании другой конструкции сопла.

9.5 Гарантия не распространяется на:

- сопло твердосплавное;
- пленку защитную для стекла;
- сетку защитную;
- стекло смотровое;
- лампы освещения;
- перчатки, манжеты;
- шланги;

9.6 Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется на предприятии-продавце или в ближайших представительствах АВЕРОН.

Доставка оборудования для проведения работ производится владельцем за свой счет.

9.7 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**


9.8 Адреса представительств, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования производства АВЕРОН:

АЛМАТЫ.....	ЛУЧ	(10-73-272) 742-998, ф. 740-157
БАКУ.....	АРАШ	(10-99-412) 974-216, ф. 977-689
БАРНАУЛ.....	СИБ. СТОМ. КОМПАНИЯ	(3852) 659-317, ф. 659-318
БЕЛГОРОД.....	ВЛАДИВА	(4722) 313-500, ф. 313-502
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
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
КРАСНОДАР.....	АЛЛЕКО-КУБАНЬ	(8612) 657-154, ф. 332-904
КРАСНОЯРСК.....	КОНТАКТ	(39175) 660-123, 660-643
.....	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.....	ВОЛГА-ДЕНТ	(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) 38-07-24, ф. 38-06-74
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
.....	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

АВЕРОН **СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР** 

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

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

подпись

З.В. Василенко

инициалы, фамилия

Эксперт

подпись

С.П. Коший

инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Настоящим подтверждаем соответствие аппарата для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнического **АСОЗ АВЕРОН** требованиям действующей технической документации

модель	АПО 2.2У
Заводской номер	
Дата выпуска	

Контролер _____
 (подпись)

 (штамп)

Продавец _____
 (подпись)
 Дата продажи _____

М.п.

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