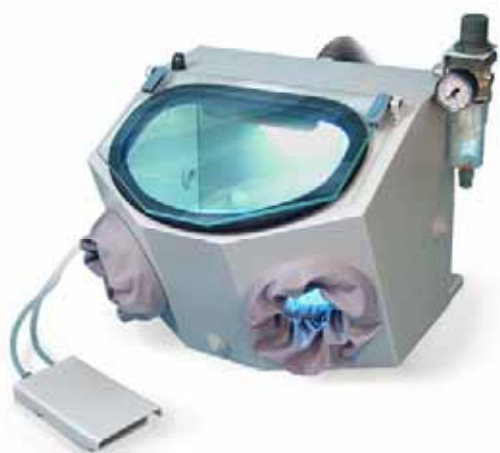




АППАРАТ ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ АСОЗ АВЕРОН серии КОМПАКТ

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



модель

АПО 5.0У	
АПО 5.2У	



Руководство по эксплуатации
АВЕ 175.000.000 РЭ

Для зуботехнических лабораторий

Копирование текста целиком или его частей – с письменного разрешения АВЕРОН
АВЕРОН® – зарегистрированный товарный знак

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА	3
1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ.....	4
2 ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	5
4 КОНСТРУКЦИЯ.....	6
5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ	8
6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	9
7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	9
8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ.....	10
9 ГАРАНТИИ	10
10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.....	14

ПРИНЯТЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СОКРАЩЕНИЯ

АМС	– автономный струйный модуль
АПО	– аппарат для струйной обработки АПО 5.х серии КОМПАКТ
АФЦ	– автономный фильтр-циклон
ВВ	– внешняя вытяжка
ЗПП	– защитная полимерная пленка (для стекла)
МС	– струйный модуль тонкой очистки (4.0Б - с твердосплавным соплом 1,5 мм, 4.0С - 1,0 мм)
ПВП	– педаль пневматическая
ПВУ	– пылевсасывающее устройство
ПД	– пневмодолото
ПИ	– подставка для инструмента
ПЭК	– пневмоэлектрический коммутатор
СО	– сопло обдувочное
СПВ	– система подготовки воздуха
ССП	– сепаратор сухой предварительный
СТ	– стекло смотровое
ТС	– твердосплавное сопло

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,

Благодарим Вас за приобретение **АПО 5.xУ АВЕРОН** серии **КОМПАКТ**.

Данное изделие расширяет спектр аппаратов для струйной обработки производства АВЕРОН. В зависимости от размера фракций, вида абразива (корунд, стеклянные шарики, комбинированные материалы), а также величины рабочего давления **АПО 5.xУ** может применяться от очистки до формирования требуемых свойств, например, придание шероховатости для лучшего сцепления различных поверхностей.



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

Возможна реализация дополнительных функций за счет подключения фильтра-циклона, сепаратора, автономного струйного модуля, обдувочного сопла или пневмодолота.

Удобство пользования **АПО 5.xУ АВЕРОН** обеспечивается компактным корпусом, эффективным освещением и незначительным нагревом в рабочей зоне, эффективной влаго-маслоочисткой подаваемого с помощью встроенной системы подготовки воздуха, легким, доступным управлением.

До начала эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим Руководством!

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	<p>“Внимание! Смотри сопроводительные документы” - необходимость предварительного изучения Руководства по эксплуатации, особенно раздела “Меры безопасности”: подключение к электрической сети, 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>



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 5.0У/5.2У** серии **КОМПАКТ**.

1.2 АПО используется 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 Базовая модель **АПО 5.0У** (рис.1,2) может дооснащаться струйными модулями до 2 шт.

В составе **АПО 5.2У** (рис.3,4) - струйные модули **МС 4.0С** и **МС 4.0Б**, включающие наконечники с твердосплавными соплами (**ТС**) с внутренним диаметром 1,0 мм и 1,5 мм, соответственно.

АПО может дооснащаться обдувочным соплом, пневмодолотом или автономным струйным модулем (для абразива, отличающегося по размеру фракции или виду, загруженного в струйный модуль).

1.4 АПО должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой (рекомендуется **ПВУ АВЕРОН**), обеспечивающей очистку воздуха рабочей зоны.

Рекомендуется использовать автономный фильтр-циклон и сепаратор, а также пневмоэлектрический коммутатор, для повышения эффективности и срока службы вытяжки.

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 5.0У	АПО 5.2У	
Тип струйного модуля	-	МС 4.0Б	МС 4.0С
сопло твердосплавное, внутренний диаметр, мм		1,5	1,0
рекомендуемая фракция абразива, мкм		125...350	25...125
максимальная первичная загрузка, кг		2,1	
расход воздуха, не более, л/мин		80	
рабочее давление воздуха, атм		3...6	
мощность лампы освещения, Вт		25	
электропитание		~220/230В 50/60Гц 0,2А	
габариты, мм		410×355×425	
масса, не более, кг	6	9	

Изготовитель вправе изменять конструкцию для улучшения качества изделия.

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки: АПО 5.0У с СПВ АПО 5.2У с СПВ и двумя струйными модулями (4.0Б и 4.0С)		
Стекло смотровое с защитной полимерной пленкой и петлями	СТ 5.0	1
Педаля пневматическая	ПВП 1.0	1
Решетка бункера		2
Манжеты с кольцами (установлены)		2
Коврик резиновый		1
<input checked="" type="checkbox"/> Струйный модуль, комплект	МС 4.0Б/С	
<input checked="" type="checkbox"/> Сопло обдувочное	СО 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный струйный модуль	АМС 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Пневмодолото, комплект	ПД 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Сепаратор сухой предварительный	ССП 1.0	
<input checked="" type="checkbox"/> Подставка для инструмента	ПИ 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	
Запасные части, инструменты и принадлежности		
Люминесцентная лампа освещения (установлена)		1
Ключ шестигранный		1
Кольцо уплотнительное резиновое ГОСТ 9833-73 (АПО 5.2У)	016-020-25	2
Кольцо уплотнительное резиновое ГОСТ 9833-73 (АПО 5.2У)	075-081-36	2
Документация: Руководство по эксплуатации АВЕ 175.000.000 РЭ		

Примечание: - поставка по дополнительной заявке

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Запрещается:

- эксплуатация без внешней 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.

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

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

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

4 КОНСТРУКЦИЯ

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

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

Система подготовки воздуха СПВ

- 11 – Редуктор
- 12 – Ручка редуктора
- 13 – Манометр
- 14 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 15 – Свободный выход **СПВ** (заглушен)
- 16 – Рабочий выход (подключение педали)
- 17 – Фильтр влаго-маслоотделитель с полуавтоматическим или ручным сбросом конденсата

Струйный модуль МС

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

Пневмораспределитель

- 23/24 – Выходной штуцер подключения **МС**
- 25 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от педали



Рис. 1 АПО 5.0У

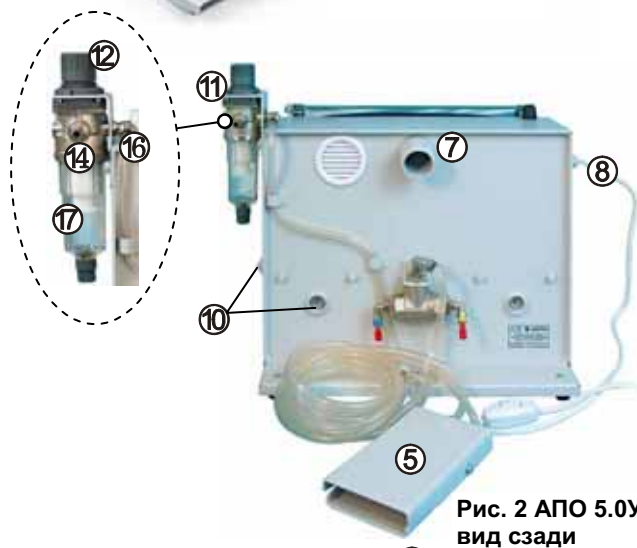


Рис. 2 АПО 5.0У,
вид сзади

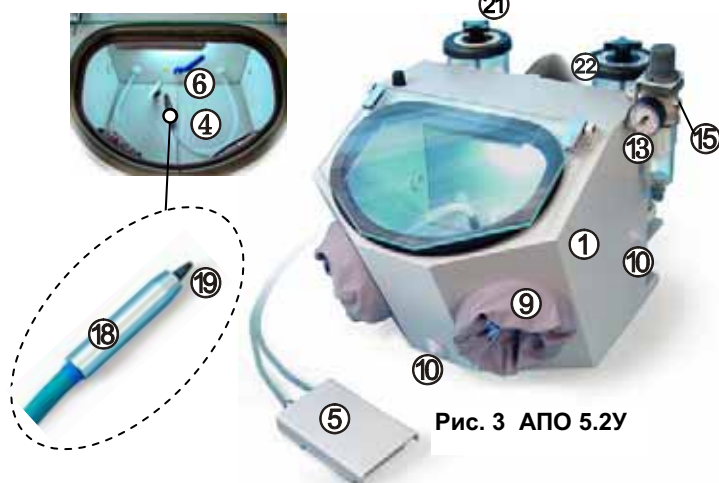


Рис. 3 АПО 5.2У

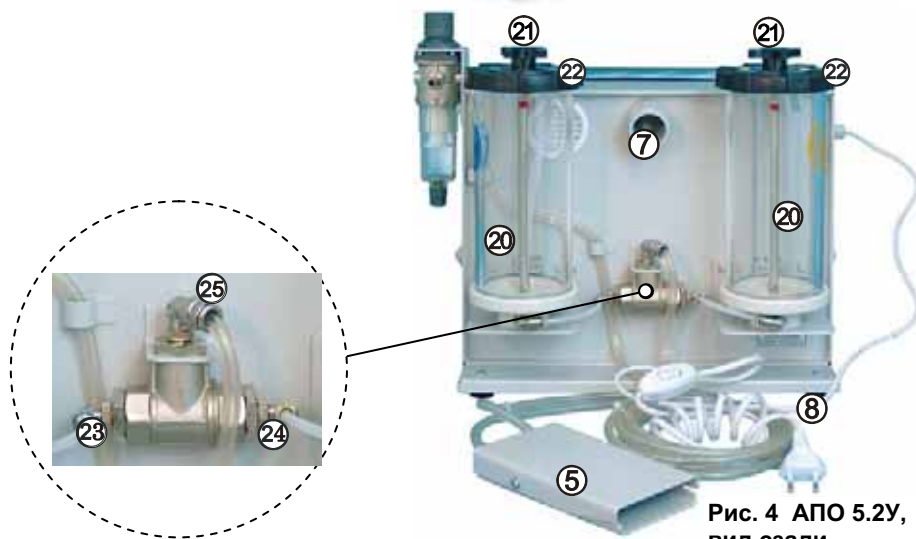


Рис. 4 АПО 5.2У,
вид сзади

4.2 По дополнительной заявке поставляются

СО 1.0*

ПД 1.0*

АМС 1.0*

АФЦ 1.0*

ССП 1.0*

ПЭК 1.0*



Рис.5



Рис.6



Рис.7

Повышение эффективности очистки
и срока службы вытяжки ВВ



Рис.8

Включение вытяжки ВВ
на время подачи абразива

4.3 Устройство

- 4.3.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (смотровое стекло закрыто, установлены манжеты, подключена **ВВ**).
- 4.3.2 Для удаления абразива внизу на передней стенке корпуса имеется отверстие с заглушкой.
- 4.3.3 В верхней части камеры установлена люминесцентная лампа освещения (**2**).
- 4.3.4 Резиновый коврик защищает от износа решетку бункера.

Внимание !



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

Не применять для работы влажный абразив.

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

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

При подсоединении **МС** для дооснащения **АПО 5.0** соблюдать цветовую маркировку.

* - эксплуатируется и обслуживается в соответствии с его сопроводительной документацией.

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Расфиксировать смотровое стекло, удалить с него защиту.

5.2 Разрезать транспортировочные пластиковые хомуты, извлечь из камеры пневмопедаль, ЗИП, резиновый коврик.

5.3 Разместить на решетке бункера резиновый коврик.

5.4 Подключить, если требуется, пневмодолото, обдувочное сопло или модуль **АМС** 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, АМС**:

- снять заглушку одного из технических отверстий;
- сделать в ней прорезь по диаметру пневмошланга для подключения **ПД, СО, АМС**;
- продеть пневмошланг в заглушку;
- закрепить заглушку на техническом отверстии.

5.5 Подсоединить пневмошланг подвода воздуха от внешнего источника к штуцеру (14) (см. **Меры безопасности**).

5.6 Подключить пневмошланг вытяжки **ВВ** к патрубку (7) на задней стенке **АПО**.

В качестве **ВВ** рекомендуется использовать **ПВУ АВЕРОН** совместно с фильтром **АФЦ** и/или сепаратором **ССП** для повышения эффективности очистки и её срока службы.

5.7 Для работы со струйным модулем **МС** открутить гайку (21) и снять крышку (22), 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.

5.8 Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить стекло.

5.9 Выдвинуть вверх ручку (12) редуктора системы подготовки воздуха и, вращая ее, установить по манометру требуемое (определяется опытным путем) давление воздуха. Переместить ручку управления вниз до упора.

5.10 Выбрать (для **АПО 5.2У**) переключением (до упора) ручки (6) требуемое исполнительное устройство:

● (желтый) – левый струйный модуль (**МС 4.0Б**)

● (синий) – правый струйный модуль (**МС 4.0С**)

5.11 Для подачи воздушно-абразивной смеси нажать на пневмопедаль (5).

Рекомендуется использовать пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК 1.0** (рис.8) для включения вытяжки **ВВ** на время подачи абразива. Коммутатор подключается к выходному штуцеру пневмопедали.

5.12 По окончании работ:

- выключить электропитание **АПО** выключателем на сетевом шнуре (8);
- 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:

- **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 пневмошлангу 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.

- **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).

- **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения вытяжки **ВВ**.

- **по мере необходимости:**

- **замена сопла** – из наконечника (**18**), вынуть сопло (**19**). 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 вытяжки** – в соответствии с ее эксплуатационной документацией.
- **добавление абразива для МС** – снять крышку емкости и засыпать абразив.
- **замена полимерной пленки стекла** – снять отработанную и наклеить новую (согласно «Инструкции по приклейке пленки ЗПП 2.0»).
- **замена уплотнительных колец** – кольца 016-020-25 и 075-081-36 устанавливаются в крышку (**22**) струйного модуля.
- **удаление абразива из камеры** – снять заглушку, удалить абразив через отверстие, закрыть отверстие заглушкой.



Внимание !

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

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

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

При длительном перерыве в работе не оставлять абразив в емкости **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 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
	Неисправный пневмораспределитель воздуха	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
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 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 Претензии на гарантию не принимаются:

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

Гарантия не распространяется на:

- сопло твердосплавное
- лампу освещения
- шланги;
- пленку защитную для стекла
- манжеты (перчатки),
- стекло смотровое.

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 и комплектации изделия:

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

9.5 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**

9.6 Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется поставщиком или в ближайших представительствах фирмы АВЕРОН.

Доставка оборудования для ремонта/замены производится владельцем за свой счет.

Адреса представительств, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования 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	ВЛАДМИВА	(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



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

Василенко
Подпись

З.В. Василенко
инициалы, фамилия

Эксперт

[Signature]
Подпись

С.П. Коший
инициалы, фамилия

Сертификат имеет юридическую силу на всей территории Российской Федерации

10 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:

модель АПО 5.0У/АПО 5.2У	
Заводской номер	
Дата выпуска	
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.