АППАРАТ
ДЛЯ СТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ
КОРУНДАМИ И СТЕКЛЯННЫМИ ШАРИКАМИ
ПОВЕРХНОСТЕЙ МЕТАЛЛОВ, КЕРАМИКИ И ПЛАСТМАСС
ЗУБОТЕХНИЧЕСКИЙ
АСО3 «Аверон»

Серия АСО3 1.х АРТ



Руководство по эксплуатации
АВЕ 620.000.000 РЭ

Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2012/13286 от 07.11.23

Мобильное Приложение АВЕРОН:

feedback@averon.ru

www.averon.ru

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	**“Внимание!** Посмотрите сопроводительные документы” - 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 8А	Параметры электропитания: номинальные значения напряжения и частоты, максимальный потребляемый ток.
	**“Зажим заземления”**

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 АСО3 «Аверон», ТУ 9452-010-25014322-2002 (далее – **АСО3**). Каждая модель **АСО3** (см. таблицу «Различие моделей серии **АСО3 1.х АРТ**») адаптирована под нужды и особенности конкретной лаборатории: зуботехнической, литейной, керамической.

1.2 Струйный модуль (далее – **МС**), входящий в комплект, используется при зуботехнических работах: для снятия оксидной пленки, придания поверхностям дополнительной ретенции, распаковки пресскерамики и полировки поверхностей (гласперленом), удаления зубного камня с протезов и т.п.

1.3 Долото пневматическое распаковочное (далее – **ПД**), входящее в комплект **АСО3 КАСТ**, предназначено для удаления гипса и паковочной массы.

1.4 АСО3 должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой (далее – **вытяжка**, рекомендуется **УПЗ АВЕРОН**), обеспечивающей удаление пылевзвеси из рабочей зоны.

Для повышения эффективности пылеулавливания и увеличения периода обслуживания **вытяжки** рекомендуется автономный фильтр-циклон, например, **АФЦ 1.0 АРТ М / НЬЮ / ПЛЮС**.

1.5 Серия **АСО3 1.х НЬЮ** совсестима с основными элементами системы **АСО3 ПЛЮС**.

1.6 Особенности и назначение:

- просторная герметичная камера;
- уникальный функционал - встроенное выдвижное сито с контейнером для сбора очищенного абразива;
- обеспечивается очистка отработанного абразива в процессе работы;
- сито для крупных отходов;
- в комплекте пневмораспределитель на 4 устройства;
- предподготовка для установки дополнительного струйного модуля МС 4.6;
- светодиодный светильник с магнитной фиксацией (ЛЮКС 5.0 АСО3);
- модуль подготовки воздуха (МПВ 1.0 АСО3);
- пневмопедаль (ПВП 1.0);
- предподготовка для подключения внешней вытяжки;
- предподготовка для встраивания циклона АФЦ 1.0 НЬЮ;
- синхронное включение внешней вытяжки по нажатию пневмопедали;
- предподготовка для установки на многофункциональный вытяжной комплекс серии УПЗ 7.х НЬЮ СТАРТ;
- также возможно использование в ювелирном деле для пескоструйной обработки украшений.

1.7 Различие моделей серии АСО3 1.х АРТ

Конструктивные особенности	Модели **АСО3**			
	1.1 АРТ КАСТ	**1.2 АРТ**	**1.1 Б АРТ ПЛЮС***	**1.1 С АРТ ПЛЮС***
Тип **МС**	**МС 4.6 БМ**	**МС 4.6 БМ / МС 4.6 СМ**	**МС 4.6 БМ**	**МС 4.6 СМ**
Тип **ТС**, внутренний диаметр, мм	**ТС 1.5** 1,5 мм	**ТС 1.5 / ТС 1.0** 1,5 / 1,0 мм	**ТС 1.5** 1,5 мм	**ТС 1.0** 1,0 мм
Размер ячейки сита, мм	0,63	0,315	0,315	0,315
Фракция абразива, мкм	125…350	125…350 / 25…125	125…350	25…125
Пневмодолото	+	–	–	–

АСО3 1.1 Б АРТ ПЛЮС* = Б 1.0 АСО3 АРТ + МС 4.6 БМ + РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ 4.0 АСО3 + МПВ 1.0 АСО3 + ПВП 1.0 + СИТО 0,3
АСО3 1.1 С АРТ ПЛЮС* = Б 1.0 АСО3 АРТ + МС 4.6 СМ + РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ 4.0 АСО3 + МПВ 1.0 АСО3 + ПВП 1.0 + СИТО 0,3

ВНИМАНИЕ!
При дооснащении элементами системы «АСО3 ПЛЮС» используйте инструкцию «Конструктор для индивидуальной сборки пескоструйного аппарата нужной комплектации»

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации

- температура окружающего воздуха..... 10...35°С
- относительная влажность (при 25°С), не более 80%

2.2 Основные технические характеристики

- максимальная первичная загрузка ..... 1,3 кг
- расход воздуха, не более..... 80 л/мин
- рабочее давление воздуха..... 3…6 атм
- наружный диаметр подключаемого пневмошланга ..... 8 мм
- наружный диаметр подсоединяемого шланга вытяжки ..... 45 мм
- освещенность рабочей зоны, до.....3700 люкс
- мощность светодиодной лампы, не менее ..... 12 Вт
- электропитание с подключенной вытяжкой.....~220/230В 50/60Гц 8,0А
- мощность подключаемой вытяжки, не более ..... 1500 Вт
- масса, не более..... 15,5 кг
- габариты **1.1 АРТ КАСТ**, **1.2 АРТ**, не более ..... 365×440×530 мм
  1.1 Б АРТ ПЛЮС*, 1.1 С АРТ ПЛЮС*, не более ..... 365×440×515 мм

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Розетка электропитания **АСО3** должна иметь контакт защитного заземления.
- В **АСО3** в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения. См. ПРИЛОЖЕНИЕ **Эксплуатация быстроразъемного соединения**.
- **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, снятых крышках емкости модуля и/или модуля сита.
- Избегайте прямого попадания света в глаза.
- По окончании работ перекройте подачу сжатого воздуха к **АСО3**.

Особенности подключения к электросети:

ВНИМАНИЕ! Не допускается эксплуатация прибора без защитного заземления. Невыполнение данного требования влечет за собой следующие риски:

- поражение электрическим током персонала при повреждении основной изоляции и контакте с токоведущими частями или корпусом.

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки	АСО3 АРТ	
Смотровое стекло / крышка со смотровым стеклом АСО3 КАСТ		1/1
Модуль струйный (сопло ТС 1.0)*	МС 4.6 СМ	1
Модуль струйный (соплом ТС 1.5)*	МС 4.6 БМ	1
Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.0 АСО3	1
Педаль пневматическая	ПВП 1.0	1
Распределитель пневматический	РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬ 4.0 АСО3	1
Крышка задняя		1
Пневмодолото для АСО3 КАСТ	ПД 1.0 МАГНИТ	1
Пневмотрубка полиуретановая Ø 6 мм для ПД		1
Контейнер для сбора очищенного абразива		1
Передняя крышка отсека сита		1
Сито калиброванное тонкой очистки*		1
Воронка с расширенной горловиной		1
Магнит с крючком для АСО3 КАСТ		1
Пневмотрубка полиуретановая Ø 8 мм L=1,5 м для подключения к внешней пневмосети		1
Износостойкий шланг с наконечником и соплом ТС 1.5 для МС 4.6 БМ / ТС 1.0 для МС 4.6 СМ*		1/1
Кольцо уплотнительное / 1.2 АРТ		2/4
Нарукавник		2
Перчатки резиновые, пара		1
Поставка по дополнительной заявке**		
☒ Автономный фильтр-циклон	АФЦ 1.0 АРТ М / НЬЮ / ПЛЮС	
☒ Устройство пылевсасывающее зуботехническое	УПЗ 7.х	
☒ Модуль струйный	МС 4.6 БМ / СМ	
☒ Обдувочное сопло	СО 1.0 МАГНИТ	
☒ Пневмодолото	ПД 1.0 ВЕНТИЛЬ	
☒ Ремкомплект для МС 4.6	РКМС 1.3	
☒ Адаптер для подключения СО / ПД к МПВ	АДАПТЕР 2.0 МПВ	
☒ Комплект нарукавников	НАРУКАВНИК 1.0	
☒ Перчатки защитные	КПР 2.0	
☒ Дополнительное твердосплавное сопло: Ø1,0 / 1,5 мм	ТС 1.0 / 1.5	
☒ Модуль подготовки воздуха	МПВ 1.1 ФИЛЬТР	
☒ Смотровое стекло с защитной пленкой	СТ 1.0 АРТ	
☒ Износостойкая защитная пленка для смотрового стекла	ЗПП 2.0	
☒ Защитная сетка для смотрового стекла	СЗ 1.0 МЕГА	
Документация: Краткое руководство по эксплуатации на АСО3 АВЕ 620.000.000 РЭК Краткое руководство по эксплуатации на МС 4.6 БМ / СМ АВЕ 251.070.000 РЭК Инструкция: Установка смотрового стекла АВЕ 247.000.000 И1		

Примечание: * - см. таблицу различий

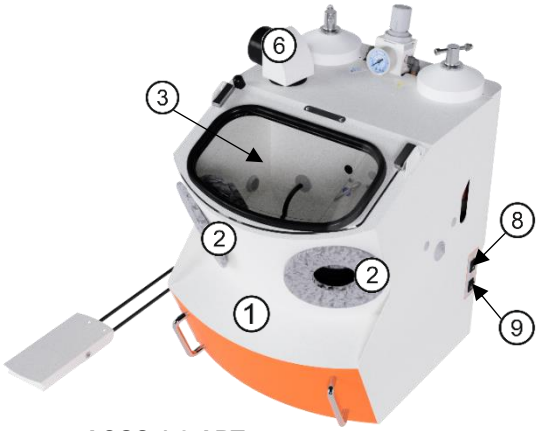
** - эксплуатация, обслуживание и гарантии согласно своей эксплуатационной документации.

5 КОНСТРУКЦИЯ

5.1 Основные конструктивные элементы

- **АСО3 х.х АРТ:**

1 – Корпус с рабочей камерой
2 – Нарукавники (2 шт.)
3 – Смотровое стекло / крышка со смотровым стеклом
4 – Сито бункера грубое
5 – Крышка задняя
6 – Угловая втулка для подключения шланга вытяжки
7 – Розетка для подключения вытяжки
8 – Выключатель освещения
9 – Выключатель пневмоэлектрического коммутатора



АСО3 1.2 АРТ

- **Пневмораспределитель:**

10 – Вход для подачи сжатого воздуха с выхода пневмоэлектрического коммутатора
11 – Свободный выход Ø6 мм – для **МС** (3 шт.)
12 – Свободный выход Ø6 мм – для **ПД** (пневмодолото)

- **Модуль подготовки воздуха МПВ 1.0 АСО3:**

13 – Вход для подачи сжатого воздуха Ø8 мм
14 – Выход для подключения педали Ø6 мм
15 – Пневмопедаль **ПВП 1.0**

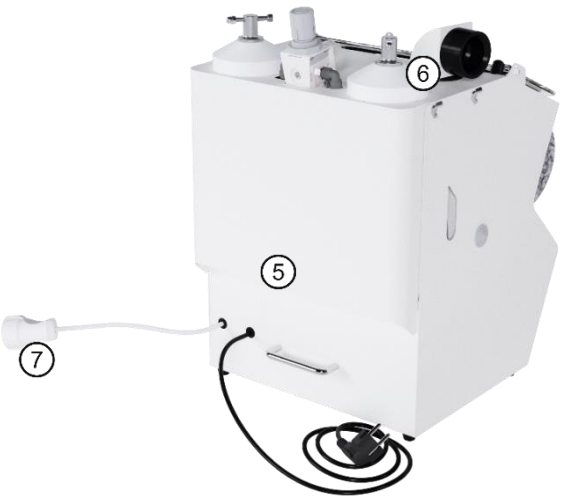
- **Модуль сита:**

16 – Крышка передняя
17 – Сито калиброванное, тонкой очистки
18 – Контейнер для сбора очищенного абразива
19 – **Модуль струйный МС**

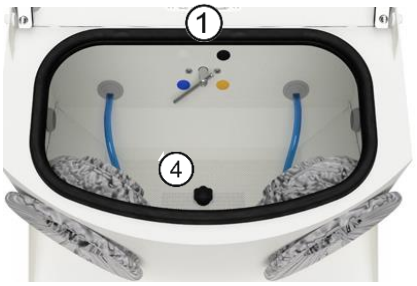
- Пневмотрубка Ø6 мм для подключения МС к АСО3

20 – Пневмодолото в составе **АСО3 АРТ КАСТ**
21 – Место для установки дополнительного **МС**

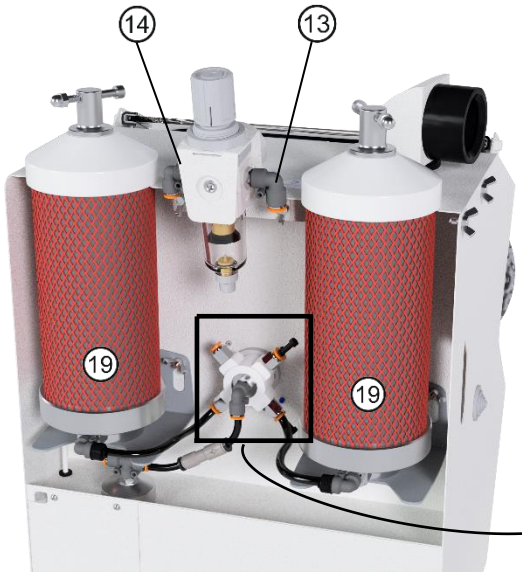
- Светильник светодиодный
- Трубка Ø8 мм для подключения пневмосети
- Перчатки защитные
- Воронка с широкой горловиной

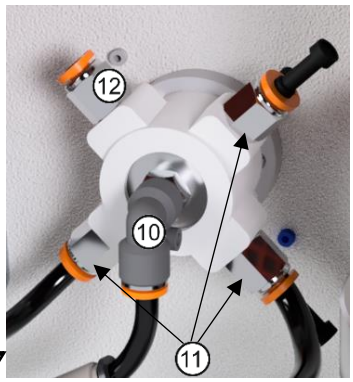


АСО3 1.1 АРТ КАСТ









5.2 Устройство

Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (смотровое стекло **(3)** закрыто, используются нарукавники **(2)**, включена вытяжка).

Четырехканальный пневмораспределитель позволяет подключать дополнительные струйные модули и пневмодолото **(20)** для **АСО3 АРТ КАСТ**. Пневмораспределитель закреплен на задней стенке корпуса и имеет четыре положения переключателя. Ручка пневмораспределителя выведена внутрь камеры.

Давление подачи воздуха регулируется на модуле подготовки воздуха **МПВ**.

Подача абразива производится нажатием на пневмопедаль **(15)**.

Синхронно с подачей абразива включается внешняя вытяжка.

Отработанный абразив и мусор ссыпается вниз камеры в бункер, где попадает на сито бункера грубой очистки **(4)**. Сито предназначено для сбора и удаления крупных отходов. Для удаления абразива из бункера рабочей камеры в нижней его части имеется отверстие.

Абразив и мелкий мусор пересыпается на сито тонкой очистки **(17)**, где песок окончательно отделяется от мусора и попадает в контейнер **(18)**.

Образовавшаяся пыль удаляется внешней вытяжкой.

Передняя часть модуля сита закрывается крышкой **(16)**. Крышка удерживается магнитами и шнуром.

Крышка **(5)** закрывает задний отсек корпуса. Заведите крышку в проем корпуса, затем внизу резиновые втулки заведите между стенками. Сверху зафиксируйте магнитом.

На своде рабочей камеры установлен светодиодный светильник с магнитным креплением.

6 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- Распакуйте **АСО3**, при выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксируйте их и обратитесь к Поставщику.
- Выдержите при комнатной температуре 4 часа, если он находился на холоде.
- Распакуйте запасные части, инструменты и принадлежности.
- Установите модуль подготовки воздуха **МПВ:**
  - закрепите сзади у верхней кромки корпуса **АСО3** винтами-барашками;
  - согласно маркировке соедините соответствующую пневмотрубку **ПВП (15)** с выходом **(14) МПВ**;
  - второй конец пневмотрубки от **ПВП** соедините с тройником **(10)** пневмоэлектрического коммутатора.
- Подсоедините магистраль сжатого воздуха (не более 6 атм) – соедините трубку Ø8 мм для подключения к пневмосети из комплекта поставки одним концом к штуцеру **(14) МПВ**, другим - к источнику сжатого воздуха (быстроразъемный штуцер), см. **Меры безопасности**, Приложение **«Эксплуатация быстроразъемного соединения»**.
- Подключите **МС** к **АСО3,** (согласно Руководству по эксплуатации **МС**):
  - заведите трубку **МС** в камеру **АСО3** через заглушку;
  - наденьте опору **МС** пазами через винты-барашки;
  - подсоедините **МС** трубкой к штуцеру пневмораспределителя (в зависимости от того - с какой стороны установлен **МС**);
  - выберите переключателем ручки пневмораспределителя требуемый **МС**, согласно цветовой маркировке:
  - **желтый – левый МС 4.6 БМ;**
  - **синий – правый МС 4.6 СМ.**
- Для **АСО3 АРТ КАСТ**:
  - подключите **ПД (21)** к штуцеру **(12)** пневмораспределителя;
  - пропустите пневмошланг через боковое отверстие в стенке корпуса **АСО3**;
  - **ПД** закрепите у правой петли или в другом удобном месте.
- Установите лампу в светильник и расположите его на своде рабочей камеры (магнитная фиксация).
- Установите заднюю крышку **(5)**.
- Проверьте правильность установки, последовательно, без перекосов: сита **(17)**, контейнера для сбора очищенного абразива **(18)**.

- Установите крышку переднюю **(16)** модуля сита.
- Используйте в качестве вытяжки УПЗ АВЕРОН совместно с АФЦ 1.0 АРТ М / НЬЮ / ПЛЮС:
  – шланг вытяжки соедините с втулкой **(6)**;
  – вилку питания вытяжки подключите к розетке **(7)**.

Возможность установки АСО3 на многофункциональный вытяжной комплекс УПЗ 7.2 СТАРТ / НЬЮ СТАРТ.
Рекомендуется использование УПЗ совместно с блоком регулятора мощности БРМ 1.0 НЬЮ – задание оптимальной всасывающей силы в камере АСО3.

ВНИМАНИЕ!
НЕ ПОДКЛЮЧАЙТЕ вытяжки мощностью более 1500 Вт к розетке АСО3.

Для АСО3 1.2 АРТ:
- Установите смотровой экран **(3)** согласно Инструкции по его установке.
- **Сильная затяжка винтов может привести к растрескиванию экрана.**

- Включите **АСО3** в сетевую розетку (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).
- Подключите, если требуется, сопло обдувочное СО 1.0 МАГНИТ* или пневмодолото ПД 1.0 ПЕДАЛЬ / ПД 1.0 ВЕНТИЛЬ*. Подключение СО / ПД производите с использованием АДАПТЕРА 2.0 МПВ*. При необходимости, заведите трубку СО через заглушку технического отверстия в камеру **АСО3**, пробив в заглушке необходимое отверстие.

Закрепите АФЦ 1.0 НЬЮ на корпусе **АСО3**, соедините шлангом со втулкой **(6)**. Рекомендуется отрезок шланга длиной 105 мм.

АФЦ 1.0 НЬЮ



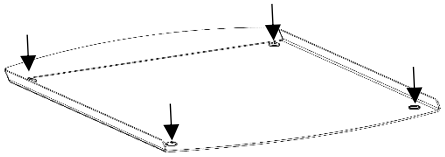


Пример установки АФЦ 1.0 НЬЮ на АСО3 АРТ



Конструкция **АСО3** позволяет установить и закрепить его на верхнюю часть вытяжки УПЗ 7.х*. Для этого в УПЗ:
– открутите 4 винта;
– снимите поддон с УПЗ, вкрутите винты обратно не до конца;
– надежно установите **АСО3** пазами на дне корпуса на шляпки винтов УПЗ;
– сдвиньте корпус **АСО3** назад по пазам, затяните винты изнутри корпуса сита;
– установите контейнер для сбора очищенного абразива **(18),** сито **(17)** и переднюю крышку **(16)** в модуле сита.

*- Поставка по дополнительной заявке



поддон УПЗ

7 РАБОТА

- Засыпьте абразив* в **МС (19):** открутите ручку и снимите крышку, засыпьте абразив в емкость до уровня поперечного винта на центральной шпильке, крышку установите на место и закрутите ручкой.
- Свободный край гибкой части трубки должен всегда оставаться выше уровня абразива. Не допускается попадание абразива внутрь этой трубки.

*** Выбор абразива осуществляется Потребителем самостоятельно исходя из технологических требований процесса работы.**

ВНИМАНИЕ!

Обеспечьте во время работы герметичность рабочей камеры:
- закройте смотровое стекло / крышку со смотровым стеклом **(3)**;
- используйте нарукавники **(2)** с перчатками;
- включите внешнюю вытяжку.

Не применяйте для работы влажный и загрязненный абразив.
МС (20) работает под давлением.
Не подвергайте емкость **МС** грубым механическим воздействиям.
Не удаляйте защитную сетку с емкости **МС**: она предохраняет емкость от ударов в эксплуатации.

- Установите требуемое давление воздуха:
  - выдвиньте вверх и поверните ручку редуктора **МПВ**;
  - контролируйте давление воздуха по показаниям манометра;
  - переместите ручку управления вниз до упора для ее фиксации.
- Включите освещение выключателем **(8)**.
- Пневмораспределитель закреплен на задней стенке корпуса **АСО3**, ручка переключения выведена внутрь камеры.
- Поместите обрабатываемую деталь в камеру, опустите смотровое стекло / крышку со смотровым стеклом **(3).**
- Нажмите на пневмопедаль **(15)**:
  - синхронное включение вытяжки;
  - подача воздушно-абразивной смеси на выход **ТС**;
  - подача давления к **ПД (20)** (для **АСО3 АРТ КАСТ**), если на пневмораспределителе выбран соответствующий выход на **ПД.**
- Встроенный пневмоэлектрический коммутатор обеспечивает включение вытяжки Пневмопедалью **(15)** на время подачи абразива или выключателем **(9).**
  При включении выключателя **(9)** вытяжка работает в постоянном режиме. При его выключении и нажатии на пневмопедаль **(15)** происходит синхронное включение вытяжки и подача давления к пневмораспределителю.

ВНИМАНИЕ! Для эффективной работы ПД требуется давление 6 бар.

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

* Повторное использование абразива **для чистовой** обработки значительно ухудшает качество обработки поверхностей. Отработанный абразив ведет к последующим дефектам сцепления слоев, пузырям и цветодефектам.

- Для загрузки струйного модуля **(19)** вторичным* абразивом снимите крышку **(5)**.
- Вторичное использование абразива в МС:
  - утилизируйте мусор из:
    - сита бункера **(4)**;
    - сита тонкой очистки **(17)**;
  - установите на горловину емкости МС воронку.
  - засыпьте абразив из контейнера **(18)** в **МС (19):** открутите ручку и снимите крышку, засыпьте абразив в емкость до уровня поперечного винта на центральной шпильке, крышку установите на место и закрутите ручкой.
- Вставьте сито **(17)** в контейнер **(18)**.
- Заведите крышку **(16)** в проем модуля сита до магнитной фиксации.

- По окончании работ:
  - выключите освещение выключателем **(8)**;
  - выключите электропитание **АСО3** выключателем **(9)**;
  - проведите, при необходимости, техобслуживание АСО3.
- При длительных перерывах в работе рекомендуется перекрывать подачу сжатого воздуха к **АСО3**.
- Контролируйте степень заполнения струйного модуля **(19)**.

ВНИМАНИЕ! **РЕКОМЕНДАЦИИ**

Не допускайте переполнение сита **(17)** и контейнера **(18)** абразивом – это резко снижает эффективность и увеличивает время просеивания.
Избегайте попадания абразива на торец емкости МС **(19)** и внутрь трубки **(5)**.
После загрузки емкости **МС** очистите резьбовой конец шпильки и продуйте ручку от абразива. Попадание абразива приводит к поломке **МС** из-за быстрого износа резьбового соединения и невозможности удержания крышки ручкой при подаче давления в **МС**. Дальнейшая эксплуатация такого **МС** возможна только после замены изношенных деталей.
При длительном перерыве в работе не оставляйте абразив в емкости **МС**, накопительном контейнере/сите, т.к. он будет слеживаться.
Работоспособность **АСО3** не гарантируется при использовании твердосплавных сопел, не рекомендованных изготовителем.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ)

8.1 Для **АСО3** рекомендуется:

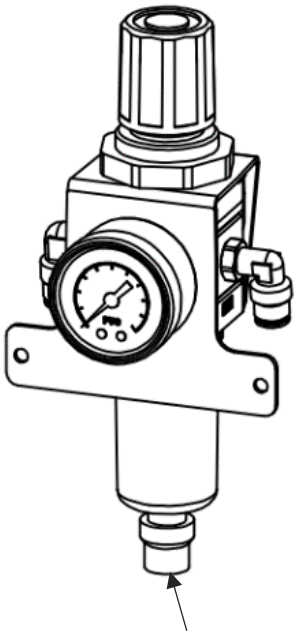
- **ежедневно** очищать наружные поверхности смотрового стекла **(3)** от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости (растворы по МУ 287-113-00).
  Для увеличения ресурса смотрового стекла при работе на максимальном давлении и при распаковке опок используйте:
  - защитную пленку **ЗПП 2.0** для **АСО3 1.2 АРТ**.
  - защитную сетку для **АСО3 1.1 АРТ КАСТ**.
- удаление абразива из камеры. Утилизируйте мусор из сита бункера **(4).** Достаньте контейнер для сбора очищенного абразива **(18)** и сито тонкой очистки **(17).** Удалите пыль внешней вытяжкой и проведите влажную уборку внутри корпуса.

8.2 Для **МС** обслуживание согласно своей документации.

8.3 Для **МПВ** установлены следующие виды ухода и техобслуживания:

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

  Влажный воздух и конденсат - одна из самых частых причин нарушения стабильной работы **АСО3**. Влажный песок перестает подаваться, забивает каналы, быстро слеживается.
- сброс конденсата.
  Во избежание вытекания конденсата подставьте под колбу редуктора емкость.


колпачок

Два способа сброса конденсата:

1) Если редуктор находится под давлением: нажмите на колпачок вверх.

ВНИМАНИЕ!
Осторожно! - произойдет выброс конденсата под давлением воздуха.

2) Предварительно сбросьте давление из редуктора: для этого выдвиньте вверх ручку редуктора МПВ, вращайте ее против часовой стрелки до упора, показания манометра опустятся до нуля. После этого нажмите на колпачок вверх - из колбы редуктора вытечет скопившийся в ней конденсат.

ВНИМАНИЕ!
НЕ прилагайте чрезмерных усилий на колпачок во избежание его поломки.
НАЖИМАТЬ строго вверх!

9 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
При включении камера не освещается	Перегорела лампа	☎
	Обрыв сетевого шнура или неисправен 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.)	☎
	Неисправная пневмопедаль / пневмопереключатель	☎
	Влага/конденсат в пневмосистеме **АСО3**	Удалить скопившийся конденсат из колбы **МПВ**
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/стекло сильно загрязнены или повреждены	Очистить или заменить пленку / стекло

Примечания:
☎ **-** если дефект не устранен, то обратитесь к продавцу или в ближайшее представительство АВЕРОН.

10 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

10.1 Транспортирование **АСО3** 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.
10.2 **АСО3** 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 **АСО3** совместно с кислотами и щелочами.

11 УТИЛИЗАЦИЯ

В составе **АСО3** не содержится драгметаллов и опасных веществ. Специальных мер по утилизации (уничтожению) **АСО3** не требуется.

12 ГАРАНТИИ

12.1 Гарантийный срок на изделие – 24 месяца с даты продажи или, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.

Гарантийный срок на лампу светильника – 6 месяцев.
Гарантия не распространяется на: твердосплавное сопло, пленку защитную для стекла, нарукавники / перчатки, смотровое стекло, сито, пневмотрубки, защитную сетку для смотрового стекла СЗ 1.0 МЕГА (АСО3 ПРЕСС / КАСТ).

Средний срок службы – 5 лет. По истечении срока службы Изготовитель не несет ответственность за обеспечение возможности использования **АСО3** по назначению, включая его безопасность. Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности **АСО3**.

12.2 Изготовитель гарантирует соответствие Аппарата для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнического **АСО3 АВЕРОН** требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.

12.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения **АСО3** не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

12.4 Изготовитель осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.12.2, 12.3, по письменной заявке владельца, с предъявлением краткого 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.

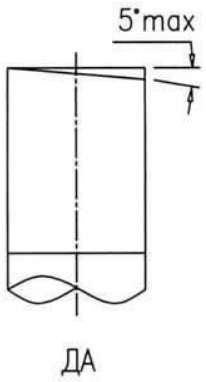
12.5 Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется Поставщиком или в ближайших сервисных представительствах АВЕРОН.
Доставка оборудования для ремонта производится владельцем за свой счет.
12.6 Перечень авторизованных сервисных центров приведен на сайте АВЕРОН: https://www.averon.ru/service/.

Адрес Изготовителя:
ООО "ВЕГА-ПРО" **www.averon.ru**
Юр. адрес: 620146, Россия, Свердловская обл., г.о. город Екатеринбург,
г. Екатеринбург, ул. Фурманова, д.127, помещ. 1,
тел.: +73433111121, **feedback@averon.ru**
Адрес производства: 620902, Россия, Свердловская обл.,
г.о. город Екатеринбург, г. Екатеринбург, ул. Николы Тесла, стр.4
бесплатный звонок по РФ: **88007001220**
Сервис-центр: бесплатный звонок по РФ **88007001102**

ПРИЛОЖЕНИЕ

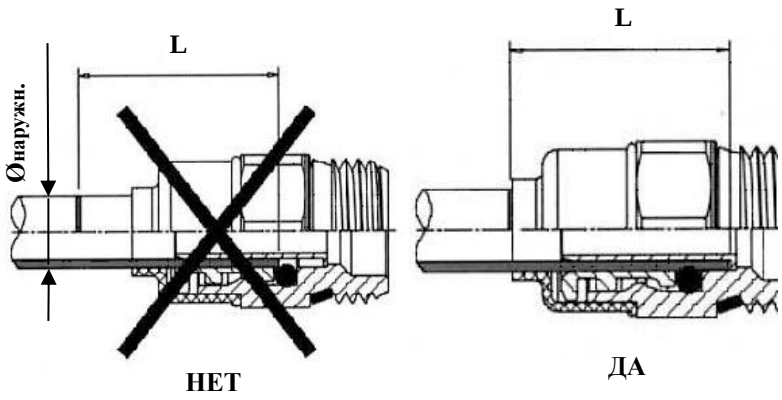
В изделии в качестве штуцеров применены быстроразъемные соединения

Эксплуатация быстроразъемного соединения



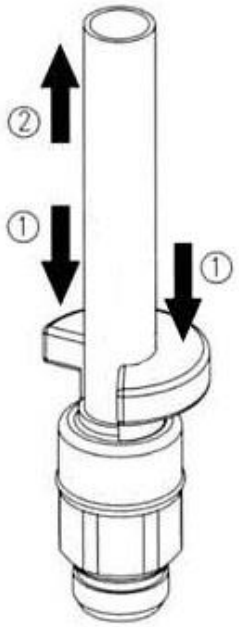
1. Требования к поверхности и геометрии пневмошланга (трубки):
- устанавливаемая в соединение часть трубки должна быть без повреждений (вмятин, заусенец и т.п.);
- неперпендикулярность торца - не более 5 градусов (см. рис.).

2. Установка трубки в штуцер - 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 торец **(1)** соединения, который сместит цангу и освободит трубку;
- удерживая торец в нажатом положении, извлечь трубку **(2)** из соединения.



Соединение, находящееся под давлением, неразборное!