



АИ16



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

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

Руководство по эксплуатации АВЕ 058.000.000 РЭ

Для литейных лабораторий
и зуботехнических с литейным производством



ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель,
Благодарим Вас за приобретение АСОЗ АБЕРОН.

АСОЗ позволяет подключение до 2 струйных модулей МС 4.2 С и/или МС 4.2 Б для подачи песка фракций 25...125 мкм и 125...350 мкм, соответственно.

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

АСОЗ удобен в эксплуатации благодаря легкому, доступному управлению, просторному рабочему бункеру, а также эффективному освещению и незначительному нагреву в рабочей зоне. Встроенный модуль подготовки воздуха обеспечивает оперативную регулировку рабочего давления, очистку воздуха от влаги и масла.

Предотвращение износа и помутнения смотрового стекла обеспечивается защитной сеткой. Очистка стекла от пыли проводится без снятия сетки, с помощью встроенного обдувочного сопла СО

До начала эксплуатации внимательно ознакомьтесь с настоящим Руководством!

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА



~220/230В 50/60Гц 0,2А

“Внимание! Смотри сопроводительные документы” – необходимо предварительно изучить Руководство по эксплуатации, особенно раздел МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ: подключение АСОЗ к электрической сети, подключение устройств, соблюдение осторожности при подключении к магистрали высокого давления и т.п.

Параметры электропитания: номиналы и частота напряжения, максимальный потребляемый ток



Изделие класса II – использование в оборудовании двойной или усиленной изоляции для защиты от поражения электрическим током



“Зажим заземления”

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1 Настоящее Руководство по эксплуатации распространяется на аппараты для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнический АСОЗ АВЕРОН, ОКП 945220, ТУ 9452-010-25014322-2002 (далее – **АСОЗ**).
- 1.2 **АСОЗ** предназначена для литейных лабораторий или зуботехнических с литейным производством.
Мощный стационарный струйный проектор (циркуляционный) используется для распаковки литейных форм и удаления оксидной пленки с отливок.
Струйные модули – при зуботехнических работах: для точной обработки деталей протезов, снятия оксидной пленки, придания поверхностям дополнительной ретенции, распаковки пресскерамики и полировки поверхностей (гласперленом), удаления зубного камня с протезов и т.п.
- 1.3 В составе **АСОЗ** – по одному струйному модулю **МС 4.2 С** (внутренний диаметр сопла – 1,0 мм) и **МС 4.2 Б** (внутренний диаметр сопла – 1,5 мм).
- 1.4 **АСОЗ** может дооснащаться пневмодолотом, а также автономным струйным модулем **АМС** для абразива, отличающегося по размеру фракции или виду от загруженного в струйный модуль **АСОЗ**.
- 1.5 **АСОЗ** должен эксплуатироваться только совместно с внешней вытяжкой (рекомендуется **УПЗ АВЕРОН**), обеспечивающей очистку воздуха рабочей зоны.
Для повышения эффективности и выработки полного ресурса вытяжки рекомендуется использовать пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК**.
- 1.6 Установка и эксплуатация **АСОЗ** должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем Руководстве.

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

Изделие	АСОЗ	
	МС 4.2Б	МС 4.2С
тип струйного модуля		
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	120	
рабочее давление воздуха, бар	3...6	
мощность лампы освещения, Вт	25	
электропитание	~220/230В 50/60Гц 0,2А	
масса, не более, кг	16	
габариты (ШхВхГ), не более, мм	450×570×430	

2.3 Комплектность

Наименование	Обозначение	К-во
Аппарат для пескоструйной обработки с:		1
- модуль подготовки воздуха	МПВ	1
- стационарный струйный проектор	СП	1
- стекло смотровое	СТЕКЛО	1
- сетка защитная	СЕТКА	1
- нарукавники		2
Педаля пневматическая	ПВП	1
Сопло обдувочное	СО	1
Сито бункера		1
Модуль струйный	МС 4.2 Б / МС 4.2 С	1/1
Люминесцентная лампа освещения (цоколь E27)*		1
Перчатки резиновые, пара	КПР	1
Ключ шестигранный		1
Руководство по эксплуатации	ABE.058.000.000 РЭ	
Дополнительные принадлежности		
☒ Пневмодолото, комплект	ПД	
☒ Пневмоэлектрический коммутатор	ПЭК	
☒ Переключатель сетевых розеток	ПСР	
☒ Подставка для инструмента	ПИ	
☒ Дополнительное струйное сопло: 1 мм 1,5 мм 3 мм	ТС 1.0 ТС 1.5 ТС 3.0	
Примечание: ☒ - поставка по дополнительной заявке * - установлена или в индивидуальной упаковке (после распаковки установить в АСОЗ)		

4 КОНСТРУКЦИЯ

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

- 1 – Корпус с рабочей камерой
- 2 – Лампа освещения
- 3 – Крышка со смотровым стеклом
- 4 – Защитная металлическая сетка
- 5 – Пневмопедаль
- 6 – Втулка подключения внешней вытяжки
- 7 – Сетевой шнур
- 8 – Нарукавники
- 9 – Заглушки технических отверстий
- 10 – Ручка переключения исполнительного устройства
- 11 – Стационарный струйный проектор
- 12 – Внешний фильтр струйного проектора ФВ
- А – Магнитная защелка
- В – Сито

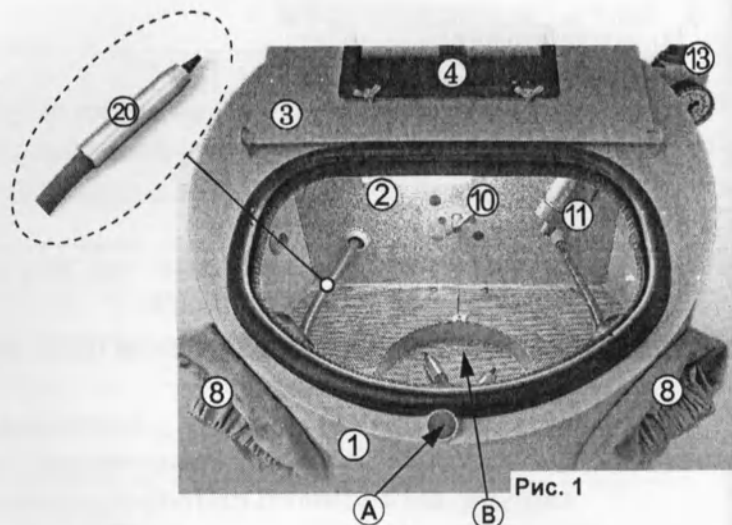


Рис. 1

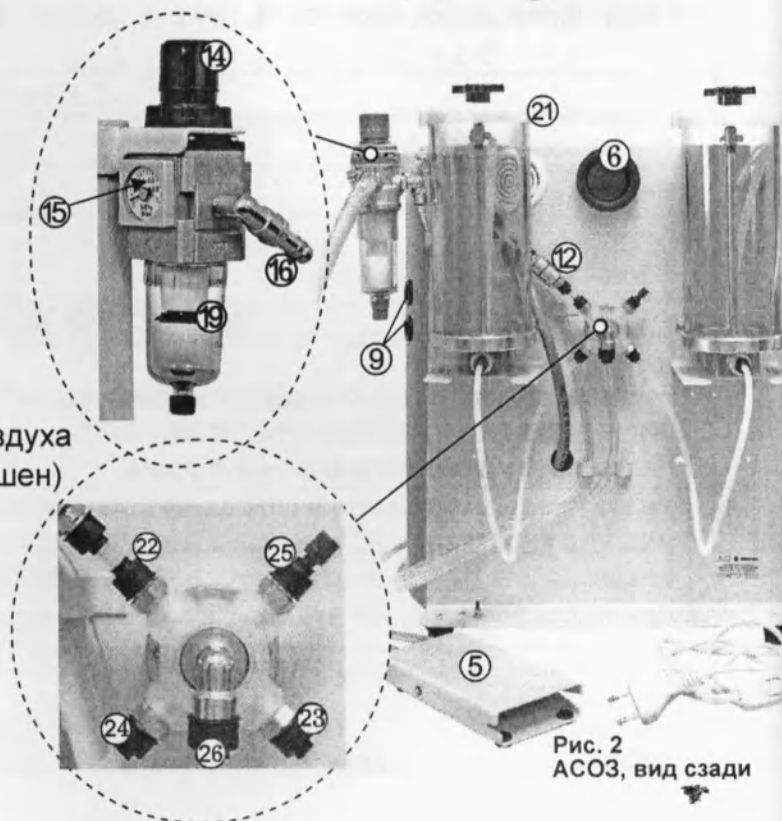
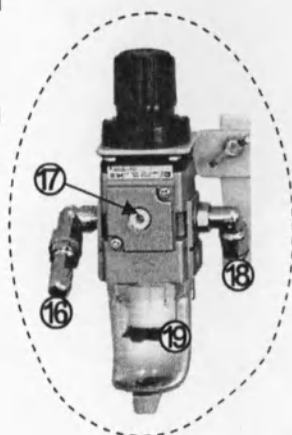
Модуль подготовки воздуха

- 13 – Редуктор
- 14 – Ручка редуктора
- 15 – Индикатор давления
- 16 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха
- 17 – Свободный выход редуктора (заглушен)
- 18 – Рабочий выход редуктора (подключение пневмопедали)
- 19 – Фильтр влажно-маслоотделитель
- 20 – Наконечник струйного модуля

21 – Струйный модуль

Пневмораспределитель

- 22 – Выходной штуцер подключения стационарного струйного проектора
- 23 – Выходной штуцер подключения струйного модуля
- 24 – Выходной штуцер подключения струйного модуля
- 25 – Свободный выход распределителя (заглушен)
- 26 – Входной штуцер подачи сжатого воздуха от пневмопедали

Рис. 2
АСОЗ, вид сзадиРис. 3
Модуль подготовки воздуха

4.2 Устройство

4.2.1 Во время работы должна обеспечиваться герметичность рабочей камеры (крышка со смотровым стеклом закрыта и зафиксирована магнитной защелкой, установлены перчатки, подключена внешняя вытяжка).

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 установлена лампа освещения (2).

4.2.4 Пневмоэлектрический коммутатор ПЭК предназначен для обычного включения внешней вытяжки выключателем или пневмопедалью на время подачи абразива при совместной работе с АСОЗ

4.2.5 **Модуль подготовки воздуха:** фильтр влаго-маслоотделитель (19) с ручным сбросом конденсата, редуктор (13), управляемый ручкой (14), индикатор давления (15), входной штуцер подачи сжатого воздуха (16). Для сброса конденсата, открутите колпачок (по часовой стрелке) внизу колбы.

4.2.6 **ФФ 1.0 (1, рис.4)** фильтр стационарного струйного проектора препятствует засорению заборного устройства отходами при распаковке опок и другим мусором. Удерживая **ФФ** за резиновую втулку (не за сетку!), установить его на штуцер (2) до упора и два-три раза повернуть вокруг своей оси.

4.2.7 Внешний фильтр стационарного струйного проектора **ФВ 1.0** препятствует попаданию абразива в пневмосеть **АСОЗ**.

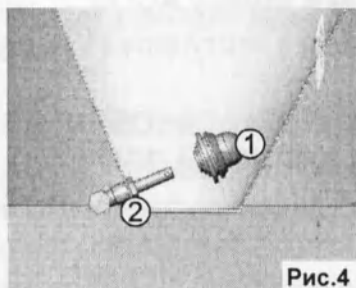


Рис.4

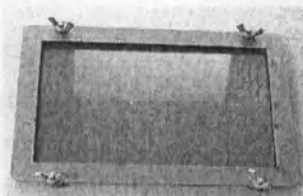


Рис.5

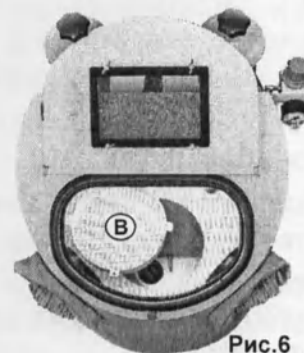


Рис.6

4.2.8 Защитная сетка закреплена на нижней стороне крышки при помощи четырех гаек-барашков (рис. 5). Между сеткой и крышкой расположено смотровое стекло.

4.2.9 Решетка бункера жестко закреплена в камере **АСОЗ** (рис.6). Сито (**В**) бункера съемное и предназначено для сбора и удобного удаления крупных отходов.

4.3 По дополнительной заявке поставляются

Пневмодолото ПД

Пневмоэлектрический коммутатор ПЭК

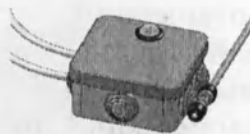


Рис.7
Дополнительные функции

5 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1 Расфиксировать крышку со смотровым стеклом.

5.2 Распаковать пневмопедаль, а также запасные части, инструменты и принадлежности.

5.3 Установить модуль подготовки воздуха (рис.2,3,9), для чего:

- в МПВ вкрутить входной штуцер (16, рис.2,3) с уплотнительным кольцом;
- отвинтить на корпусе АСОЗ винты-барашки (1, рис.9);
- пропустить длинный пневмошланг (2) от пневмопедали через скобки (6) на задней стенке АСОЗ (рис.9);
- соединить пневмошланг (2) со штуцером (3) МПВ;
- установить кронштейн (4) модуля подготовки воздуха и закрепить винтами-барашками;
- короткий пневмошланг (5) от пневмопедали пропустить через скобку (7) и подсоединить к штуцеру (26, рис.2) пневмораспределителя АСОЗ.

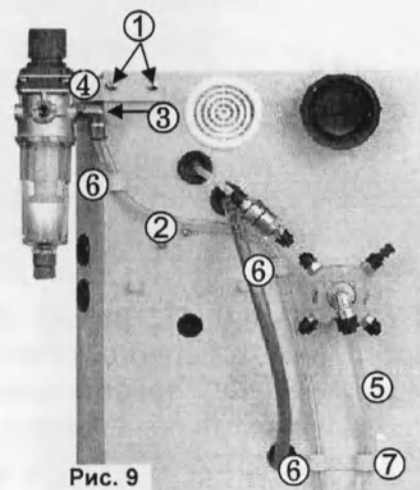


Рис. 9

5.4 Подключить сопло обдувочное СО или пневмодолото ПД (при наличии) к свободному выходу (17, рис.3) модуля подготовки воздуха. Для чего: выкрутить заглушку из свободного выхода ключом из ЗИПа, вместо нее вкрутить до упора штуцер СО или ПД. При необходимости, завести шланг СО/ПД через заглушку технического отверстия (9, рис.2,3) в камеру АСОЗ.

5.5 Подсоединить шланг подвода воздуха от внешнего источника к штуцеру (16), рис. 2 (см. **Меры безопасности**).

5.6 Подключить шланг внешней вытяжки к втулке (6) на задней стенке АСОЗ. В качестве внешней вытяжки рекомендуется использовать УПЗ АВЕРОН и ПЭК

5.7 При необходимости, закрепить при помощи самоклеющихся застёжек ПЭК на задней стенке АСОЗ или в другом удобном для работы месте.

5.8 Для работы со стационарным струйным проектором засыпать в бункер абразив фракции 150...400 мкм не более 2/3 объема бункера.

Не допускать прямого воздействия абразивной смеси на защитную сетку или стекло (в т.ч. рикошетом) за счет выбора положения проектора – угла наклона и смещения вдоль кронштейна.

5.9 Поместить обрабатываемую деталь в камеру, опустить крышку до фиксации магнитной защелкой.

5.10 Выдвинуть вверх ручку редуктора (14) модуля подготовки воздуха и, вращая ее, установить требуемое (определяется опытным путем) давление воздуха. Переместить ручку управления вниз до упора (для фиксации). Давление воздуха контролируется визуально по показаниям индикатора (15).

5.11 Выбрать переключением ручки (10) требуемое исполнительное устройство

- (белый) – все отключено
- (желтый) – левый струйный модуль (МС 4.2 Б)
- (синий) – правый струйный модуль (МС 4.2 С)
- (серый) – стационарный струйный проектор

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

Рекомендуется использовать пневмоэлектрический коммутатор **ПЭК АВЕРОН** для включения внешней вытяжки на время подачи абразива. **ПЭК** подключается к выходному штуцеру пневмопедали.

5.13 Соединить зажим заземления ∇ с шиной контура заземления в помещении для защиты от статического электричества. Вставить вилку **АСОЗ** в розетку сети ~220/230В 50/60Гц (см. **Меры безопасности**).

5.14 По окончании работ:

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

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

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Транспортирование **АСОЗ** проводится в таре изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам.

Условия транспортирования: температура от минус 50 до 50°C, относительная влажность до 100% при температуре 25°C.

6.2 **АСОЗ** должен храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 50 до 40°C и относительной влажности до 98% при температуре 25°C. Не допускается хранение **АСОЗ** совместно с кислотами и щелочами.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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

- **ежедневное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции продувки защитной металлической сетки сжатым воздухом, очистки наружных поверхностей от пыли влажной мягкой тканью (губкой), дезинфекции, при необходимости (растворы по МУ 287-113-00). Очистка стекла от пыли производится без снятия защитной сетки с помощью встроенного обдувочного сопла СО;

- **еженедельное**, выполняемое эксплуатирующим персоналом и содержащее операции по проверке степени заполнения накопительного бункера внешней вытяжки;

- **контроль функционирования индикатора давления:**

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

По мере необходимости, эксплуатирующим персоналом должны проводиться:

- **замена сопла** (рис.10) – 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 струйного проектора;

- **замена абразива для струйного проектора** – вынуть пробку бункера, высыпать абразив, вставить пробку на место и засыпать новый абразив;

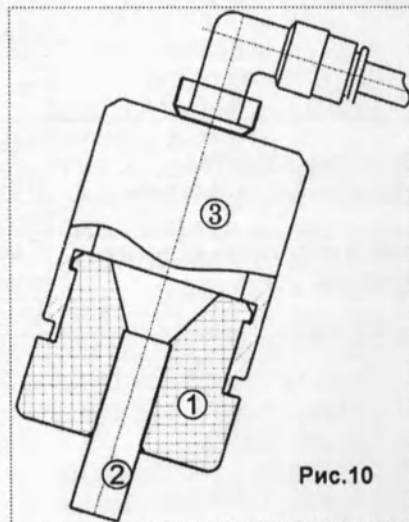


Рис.10

• **очистка или замена** фильтрующих элементов фильтра **ФВ** – отсоединить фильтр от шлангов и раскрутить его корпус (рис.11), аккуратно вынуть все фильтрующие элементы и продуть (не повредив) их сжатым воздухом, или заменить новыми из ремкомплекта **ФМ** (поставка по дополнительной заявке). Фитинг **А** подключается к выходу пневмораспределителя (22, рис. 2);

Фитинг **В** подключается к стационарному струйному проектору (11, рис.1).

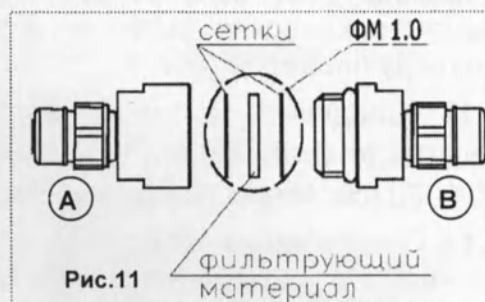


Рис.11

• **замена лампы освещения** – выкрутить старую лампу и вкрутить вместо нее новую, не прилагая значительных усилий, не допуская перекосов и заклинивания резьбы;

• **замена смотрового стекла** – снять помутневшее стекло и установить вместо него новое.

Внимание !



Абразив, используемый для струйного проектора, подлежит просеиванию при загрязнении крупными фракциями отходов через сетку с ячейкой не более 3,5х3,5 мм.

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

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

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

Работоспособность **АСОЗ** не гарантируется при использовании твердосплавных сопел, не рекомендованных изготовителем.

8 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Неисправность	Причина	Что делать
При включении камера не освещается	Перегорела лампа	Заменить или обратиться в сервисный центр
	Обрыв сетевого шнура или неисправен выключатель	
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
	Неисправные пневмораспределитель воздуха или пневмопедаль	Обратиться в сервисный центр
	Засорение пневмопедали	Обратиться в сервисный центр
Обработка объекта недостаточно эффективна	Недостаточное давление воздуха	Повысить давление
	Износ сопла, увеличение отверстия в 1,5 раза	Заменить сопло
	Многократное использование абразива	Засыпать новый абразив
Плохая видимость объекта обработки	Смотровое стекло сильно загрязнено или повреждено	Очистить или заменить стекло
	Многократное использование абразива	Засыпать новый абразив

9 ГАРАНТИИ

- 9.1 Изготовитель гарантирует соответствие Apparata для струйной обработки корундами и стеклянными шариками поверхностей металлов, керамики и пластмасс зуботехнического **АСОЗ АВЕРОН** требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения согласно настоящему Руководству.
- 9.2 Гарантийный срок – 24 месяца с даты продажи, если она не указана, то с даты выпуска предприятием-изготовителем.
Срок службы – 5 лет.
Гарантия не распространяется на:
- сопло твердосплавное
 - сетку защитную
 - перчатки, нарукавники
 - лампу освещения
 - шланги
 - стекло смотровое
- 9.3 Претензии на гарантию не принимаются:
- при наличии механических повреждений или не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию;
 - при использовании **АСОЗ** не по назначению.
- 9.4 Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену **АСОЗ** в течение гарантийного срока эксплуатации по письменной заявке владельца, с предъявлением настоящего руководства, копии документа, подтверждающего покупку (чек, платежное поручение), 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 сервисных представительствах.
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
- 9.7 Адреса сервисных представительств, осуществляющих гарантийное и постгарантийное обслуживание, а также ремонт оборудования АВЕРОН:

МОСКВА АВЕРОН-М (495) 785-93-48
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ АВЕРОН СЕВЕРО-ЗАПАД (812) 492-80-35

АЛМАТЫ ЛУЧ (10-77-272) 742-998, ф. 740-157
 АРХАНГЕЛЬСК ИНМЕД (8182) 633-152, 633-174, ф. 633-202
 АСТРАХАНЬ ЧП САВИН (8512) 382-867, ф. 383-584
 ИП ЛЕОНЕНКО (8512) 349-494, 631-226, ф. 631-139
 БАКУ АРАШ (10-99-412) 972-216, ф. 977-689
 БАРНАУЛ СИБ. СТОМ. КОМПАНИЯ (3852) 200-781, 200-782
 БЕЛГОРОД ВЛАДИМИВА (4722) 313-508, 262-683 ф. 313-502
 БИШКЕК ИП ГРЕЦОВ (10-996) 555-77-57-80
 ВЛАДИВОСТОК ДЕНТАЛЬ СЕРВИС (4232) 418-094, ф. 418-510
 СТОМАТЕХНИКА (4232) 405-960, 339-253, ф. 339-983
 ВОЛГОГРАД ИП АЛЕКСАНДРОВ (8442) 377-738, 339-325 ф. 338-994
 РЕНОМЕ (8442) 385-258 ф. 385-244
 ДЕНТАЛ ЕВРОМЕД (8442) 238-899, ф. 243-724
 ВОРОНЕЖ МЕДИКА-СЕРВИС (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) 723-016, ф. 725-575
 КАЗАНЬ РОКАДА ДЕНТ (843) 570-68-81, ф. 570-68-80
 КАЛИНИНГРАД ИП УМНОВ (4012) 642-371, 8 9022-13-99-54
 КЕМЕРОВО СТОМЛЮКС СЕРВИС (3842) 756-350
 КИРОВ ГАММА-ДЕНТ (8332) 677-910, ф. 677-810
 ВЕЛЕСМЕД (8332) ф. 646-744, 341-110

КРАСНОДАР	АЛЛЕКО-КУБАНЬ	(8612) 657-154, ф. 332-904
КРАСНОЯРСК	КОНТАКТ	(39175) 2-17-02, 2-16-80, ф. 2-17-79
	МЕДИА	(3912) 586-880, ф. 365-773
ЛИПЕЦК	ПРЕД-ТИЕ ПО РЕМОНТУ МЕД. ТЕХНИКИ	(4742) 412-378, ф. 406-294
МИНСК	ЛОДЭ-С	(10-37-517) ф. 284-17-95
	БЕЛМЕДТЕХНИКА	(10-37-517) 284-22-55
МОСКВА	ГЕОСОФТ-ДЕНТ	(495) 681-90-46, ф. 681-93-06
	СТОМАТОРГ СЕРВИС	(495) 205-33-69, ф. 744-34-80
НАХОДКА	СТОМАТЕХНИК	(4236) 620-948, ф. 620-458
НОВОСИБИРСК	ИНВЕРСИЯ	(383) 236-40-20, ф. 236-40-21
	ЮНА	(383) ф. 227-71-61, 227-71-71
Н-НОВГОРОД	ФАРМАСТОМТ	(831) 439-32-71
ОМСК	ИП МАЛЫШКИН	(3812) ф. 247-333
ОРСК	СТОМАКС	(3537) 272-893, ф. 272-894
ПЕРМЬ	СТЭЛС	(342) 294-01-91, ф. 242-21-51
	ДЕНТАЛСЕРВИС	(342) 227-72-10, 227-72-40
ПИНСК	МЕДТЕХНИКА	(10-37-5165) ф. 38-06-74
ПЯТИГОРСК	ДЕНТ-АЛ СЕРВИС	(87-933) 39-272, 39-274, ф. 39-275
РОСТОВ-НА-ДОНУ	СТОМАТОЛОГИЧЕСКИЙ МИР	(863) 267-59-39, ф. 267-54-22
САМАРА	ИНВЕРСИЯ	(846) 279-24-39, ф. 373-80-00
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ	МЕДЭКСПРЕСС	(812) 326-29-17, ф. 567-80-05
САРАТОВ	ЕВРОСТОМ	(8452) ф. 237-471
СТАВРОПОЛЬ	МЕДТЕХСЕРВИС	(8652) 460-114, 565-818, ф. 565-111
ТАШКЕНТ	SVID	(10-99-871) 173-02-02, 173-19-35
УФА	АНЖЕЛИКА	(3472) 356-210, ф. 337-575
ХАБАРОВСК	СТОМА-ТРЕЙД МТ	(4212) 212-854, ф. 315-752
ХАРЬКОВ	РЕГАРД	(10-38-057) 756-02-97, 738-09-53
ЧЕЛЯБИНСК	ДЕНТАЛ-СЕРВИС Ч	(351) 271-51-30, ф. 210-24-31
	МЕДИПАРТ-ЧЕЛЯБИНСК	(351) ф. 260-86-65, 232-62-33
ЧИТА	МЕДИКС ГРУППА	(3022) т/ф. 202-030
ЯРОСЛАВЛЬ	МЕДТЕХСЕРВИС	(4852) 581-831, ф. 581-832

При возникновении претензий к сервису (качество, сроки и т.п.) или других нерешенных вопросов при обслуживании в представительствах АВЕРОН – обращайтесь к Изготовителю:

тел. (343) 234-65-86 факс (343) 234-65-72 feedback@averon.ru