



ЭЛЕКТРОПЕЧЬ ВАКУУМНАЯ МАЛОГАБАРИТНАЯ С ПРОГРАММНЫМ РЕГУЛИРОВАНИЕМ ТЕМПЕРАТУРЫ «ЭВП АВЕРОН»



Регистрационное удостоверение
№ ФСР 2007/00137 от 27.06.2022

**Руководство по эксплуатации
АВЕ 156.000.000 РЭ**

СОДЕРЖАНИЕ


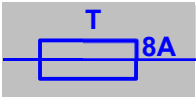


КРАТКИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ	3
НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА	4
ВВЕДЕНИЕ	5
1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ	6
2 ХАРАКТЕРИСТИКИ	6
2.1 Условия эксплуатации ЭВП	6
2.2 Основные технические характеристики ЭВП	6
3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	6
4 КОМПЛЕКТНОСТЬ	7
5 КОНСТРУКЦИЯ	8
6 ЭКСПЛУАТАЦИЯ	8
6.1 Подготовка	8
6.2 Установка	8
6.3 Начальный режим (после включения питания)	9
6.4 Индикация режимов работы	9
6.5 Проверка привода, вакуумсистемы и нагревателя	9
6.6 Рабочие программы (программы обжига)	10
6.6.1 Параметры программы	10
6.6.2 Коррекция параметров	11
6.6.3 Выполнение программы	11
6.6.4 Коррекция параметров во время выполнения программы	11
6.6.5 Завершение выполнения программы обжига	11
6.6.6 Программы прессования	12
6.6.7 Окончание работы	13
6.7 Сервисные программы	13
6.7.1 Температура поддержания	13
6.7.2 Язык/Language	13
6.7.3 Обучение	13
6.7.4 Время и дата	13
6.7.5 Автотест	13
6.7.6 Вакуумный тракт	14
6.7.7 Коррекция Т°С (температуры)	14
6.7.8 Скол керамики	14
6.7.9 Калибровка привода	15
6.7.10 Настройка	15
6.7.11 Циклическая программа	16
6.7.12 Нарботка	16
6.7.13 О печи	16
6.7.14 Служебные программы	16
6.8 Обновление программного исполнения ЭВП	16
7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	16
8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	16
9 УТИЛИЗАЦИЯ	17
10 ГАРАНТИИ	17
11 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ	18
Параметры для служб сервиса	19

КРАТКИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Действие	Шаг 1	Шаг 2	Шаг 3
Включить/выключить ЭВП	Использовать выключатель I/O	Если ЭВП находится в ночном режиме, нажать на дисплей	Для перехода в ночной режим нажать
Получить справочные данные по отображаемому параметру	Нажать кнопку		
Открыть/закрыть камеру ЭВП (Проверить привод)	Нажать кнопки		
Проверить вакуумсистему	Перейти в режим "Сервисный" (нажать на кнопку	Для включения нажать на кнопку НАСОС	Для выключения повторно нажать на кнопку НАСОС
Проверить нагреватель (ТЭНВАК)	Перейти в режим "Сервисный" (нажать на кнопку	Для включения нажать на кнопку НАГРЕВ	Для выключения повторно нажать на кнопку НАГРЕВ
Выбор рабочей программы	Нажать на название массы	В появившемся списке выбрать программу и нажать на ее название	
Изменение параметра выбранной программы	Нажать на значение нужного параметра	Ввести нужное значение	Нажать на кнопку
Сохранение внесенных изменений	Нажать	В появившейся снизу черной строке нажать ДА	
Запуск выбранной рабочей программы	Нажать		
Просмотр/изменение параметров и возврат к индикации хода выполняемой программы	Нажать	Нажать на значение нужного параметра и ввести нужное значение	Нажать на правую часть дисплея для возврата к графике программы
Включение "спящего" режима при выполнении программы	Нажать		
Приостановка выполнения программы и возврат к ее выполнению	Нажать для постановки программы на паузу	Нажать для продолжения выполнения	
Прерывание выполнения программы и возврат к выбору рабочей программы	Нажать	В появившемся окне нажать кнопку	
Возврат в ИСХОДНОЕ из меню рабочих программ	Нажать		
Выбор и вход в сервисную программу	Нажать	Выбрать сервисную программу и нажать на её название	
Установка автоматически поддерживаемой температуры	Выбрать и войти в сервисную программу «Т°С поддержания»	Нажать на значение Т поддержания и ввести новое значение	Нажать
Установка даты и времени	Выбрать и войти в сервисную программу «Время/дата»	Нажать на кнопку "Установка времени" или "Установка даты"	
Автотест – комплексная проверка ЭВП, возврат в меню по ее завершении или прерывании	Выбрать и войти в сервисную программу «Автотест»	Нажать	Для прерывания нажать
Калибровка вакуумного тракта	Выбрать и войти в сервисную программу «Вакуумный тракт» и в подпрограмму «Калибр. вак. тракта»	Кнопками / установить величину Р через 120с работы ВН	

Действие	Шаг 1	Шаг 2	Шаг 3
Управление ВН (выбор режима работы)	Выбрать и войти в сервисную программу «Вакуумный тракт» и в подпрограмму «Управление ВН»	Нажать на текущее значение режима	Выбрать новый режим работы ВН
Коррекция температуры (изменение настройки термоизмерительного тракта)	Выбрать и войти в сервисную программу «Кор-ция Т°С»	Кнопками  /  установить требуемую величину ΔT	
Калибровка электропривода, возврат в меню по ее завершении или прерывании	Выбрать и войти в сервисную программу «Калибр. привода»	Нажать 	
Выбор языка отображения информации	Выбрать и войти в сервисную программу «Язык/Language»	Нажать на строку с нужным языком	
Возврат в ИСХОДНОЕ из меню сервисных программ	Нажать 		
Ночной режим из ИСХОДНОГО	Нажать 	Возврат в ИСХОДНОЕ - нажать на дисплей	
Изменение яркости дисплея	Провести от верхнего края дисплея вниз	В появившемся окне переместить ползунок на нужное значение	Нажать на любую часть дисплея для возврата к основному экрану

НАНЕСЕННАЯ МАРКИРОВКА

	“ Внимание! Смотрите сопроводительные документы ” - необходимо предварительно изучить Руководство по эксплуатации, особенно раздел МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ: подключение ЭВП к электрической сети, подключение вакуумного насоса (ВН), осторожное обращение с нагревателем, подвижными частями и пр.
	Предохранители, тип Т, номинальный ток 8 А.
	Розетка питания подключаемой внешней нагрузки (ВН) переменным напряжением 220/230В 50Гц, током до 1,5А.
	Параметры электропитания: номинальные значения напряжения и частоты, максимальный потребляемый ток

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый Покупатель, благодарим Вас за приобретение ЭВП.

Данное изделие является дальнейшим развитием Электropечей вакуумных “ЭВП АВЕРОН” в направлении совершенствования дизайна и конструкции.

В основу работы ЭВП положен принцип программного автоматического управления техпроцессами, реализуемый цифровой системой управления.

ЭВП обеспечивает одновременное хранение параметров 60 керамических масс. В память уже занесены параметры программ для наиболее распространенных масс от Ducera, Vita, Noritake, IPS, GC, Ivoclar, Shofu, DentsplySyrona, HeraeusKulzer. Дополнительно введены программы для спекания каркасов из оксида алюминия на массах Turcom-Cera и TopCeram.

Вы можете откорректировать параметры любой программы обжига или полностью ввести их вновь. Возможность изменять в широком диапазоне параметры рабочих программ позволит Вам производить на данной ЭВП обжиг практически всего спектра керамических масс различных Производителей.

7-дюймовый сенсорный дисплей обеспечивает интуитивно понятное управление. Дисплей отобразит одновременно все параметры выбранной программы, а также данные о ходе ее выполнения.

Речевое и световое сопровождение режимов работы.

Управление ЭВП также возможно и от внешнего управляющего устройства, например, планшета, по беспроводному радиоканалу Wi-Fi. Обновление ПО, дистанционная диагностика.

Документы по регистрации и сертификации (декларированию) указанной продукции см. на сайте www.averon.ru.

До начала эксплуатации ознакомьтесь с настоящим Руководством.

ВНИМАНИЕ!

ЭВП разработана и предназначена для обжига керамики. Изготовитель не несет ответственности за вред или ущерб, полученный в результате иного использования ЭВП, отличного от указанного в настоящем Руководстве или в результате нарушения указаний по эксплуатации.

Использование не по назначению, например, для разогрева любых опок или с нарушением указаний по эксплуатации прекращает действие гарантии на данную ЭВП.

То же самое касается нарушений, связанных с эксплуатацией ВН.

Устанавливайте трегер по центру столика! Установка трегера не по центру столика приведет при закрывании камеры к повреждению нагревателя с возможным выпадением спирали и в последствии дорогостоящему НЕГАРАНТИЙНОМУ ремонту ЭВП!

Избегайте повреждений дисплея: не подвергайте его воздействию высоких температур, нагретых или острых предметов.

Сервисные работы должны проводиться Изготовителем или специалистами, имеющими разрешение Изготовителя на их проведение.

Допускается доработка трегера по формированию зацепов для пинцета.

Не требует устранения и не влияет на качество работы появление:

- темных пятен и трещин на деталях столика в процессе эксплуатации;
- трещин и незначительных сколов футеровки на своде камеры;
- металлических щелчков внутри прибора при наборе вакуума.

ВНИМАНИЕ!

Применение масляных вакуумных насосов НЕ ДОПУСКАЕТСЯ из-за возможности попадания масла или его паров в камеру обжига ЭВП.

1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

- 1.1 Настоящее Руководство действительно для Электропечи вакуумной малогабаритной с программным регулированием температуры “ЭВП АВЕРОН” (далее ЭВП), ТУ 9452-001-25014322-2007.
- 1.2 ЭВП предназначена для программируемой термообработки изделий из фарфора и керамики габаритами до 80×80×40 мм в ортопедической стоматологии, а также для изготовления цельнокерамических протезов с использованием метода прессования в ортопедической стоматологии.
- 1.3 Установка и эксплуатация ЭВП должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем Руководстве.

2 ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Условия эксплуатации ЭВП

Температура окружающего воздуха	10...35 °С
Относительная влажность (при 25 °С), до	80 %

2.2 Основные технические характеристики ЭВП

Максимальная температура нагрева	1200 °С
Скорость нагрева	1...100, МАХ °С/мин
Максимальная продолжительность обжига	60 мин
Шаг установки температуры	1 °С
Шаг установки скорости нагрева	1 °С/мин
Электропитание	~220/230 В 50 Гц 6А
Электропитание внешнего насоса	~220/230В 50Гц 1,5А
Потребляемая мощность*, не более	1400 Вт
Дальность связи по беспроводному радиоканалу Wi-Fi, не менее	3 м
Габариты (ШхГхВ), не более	270х370х690 мм
Внутренние габариты камеры (диаметр×высота), не более	80х40 мм
Масса, не более	18 кг






* - данные для справки

3 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Питающая розетка должна допускать подключение устройств с током потребления до 10А и иметь контакт защитного заземления. **Без заземления могут быть сбои на дисплее.**
- Остерегайтесь:
 - касаний нагреваемых частей ЭВП - верхнего блока, столика, кожуха электропривода;
 - потока горячего воздуха при открывании нагретой камеры ЭВП;
 - травмирования перемещающимся столиком ЭВП.
- Сетевой шнур ЭВП должен быть отключен от питающей сети при:
 - выполнении электросоединений ЭВП;
 - проверке и замене предохранителей.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ БЕЗ ОГНЕУПОРНОГО СТОЛИКА (СВ 3.0)

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Обозначение	К-во	Поз. (рис.1)
Электропечь вакуумная малогабаритная		1	
Столик огнеупорный вакуумформованный	СВ 3.0	1	
Столик для прессования	СТОЛИК 1.1 ПРЕСС	1	
Трегер сотовый круглый с проволокой (до 1 м) для опорных штифтов	ТРЕГЕР 8.0 ДИСК	1	
Комплект для изготовления опок	КОМПЛЕКТ 0.35 ПРЕСС	1	12
Форма для изготовления плунжера	ФОРМА 1.0 ПЛУНЖЕР	1	13
Вата огнеупорная	ТЕРМОВАТА 1.0 КЕРАМИКА	1	
Кисть из синтетического волоса круглая №5 для нанесения керамики*	КИСТОЧКА 5.0 КЕРАМИКА	1	
Держатель провода	ДЕРЖАТЕЛЬ 1.0 ПРОВОД	1	
Тальк (пакет 3 г)		1	
Краткое руководство по эксплуатации	АВЕ 156.000.000 РЭК	1	

- Поставка по дополнительной заявке



на www.averon.ru или по тел.8 800 700 12 20, звонок бесплатный по РФ

<input checked="" type="checkbox"/> Насос вакуумный ВН АВЕРОН	ВН		
<input checked="" type="checkbox"/> Комплект для изготовления опок	КОМПЛЕКТ 0.50 ПРЕСС		
<input checked="" type="checkbox"/> Форма для изготовления плунжера	ФОРМА 1.0 ПЛУНЖЕР		
<input checked="" type="checkbox"/> Термоиндикаторы одноразовые	ОТИ 1.0		
<input checked="" type="checkbox"/> Инструмент для удержания коронки	ДЕРЖАТЕЛЬ 1.0 КОРОНКА		
<input checked="" type="checkbox"/> Гель-шприц для коронок	ФИКСАТОР 1.0 КОРОНКА		
<input checked="" type="checkbox"/> Подставка для обжига	ПАУК 9.0 ТРЕГЕР		
<input checked="" type="checkbox"/> Пинцет	ПИНЦЕТ 1.0 ЛОНГ		
<input checked="" type="checkbox"/> Кисть для нанесения керамики	КИСТОЧКА 3.0 КЕРАМИКА		
<input checked="" type="checkbox"/> Подставка для кисточек	ПОДСТАВКА 6.0 КИСТОЧКА		
<input checked="" type="checkbox"/> Электропечь муфельная	ЭМП 1.1 КОМБИ		

Примечания:

* после завершения работы с кистью ОБЯЗАТЕЛЬНО: надевать на нее колпачок; хранить кисть вертикально, колпачком вниз, исключая сминание ворса.

КОНТАКТЫ АВЕРОН

	averon.ru		АВЕРОН зуботехникам
	8 800 700-12-20 бесплатно на территории РФ		АВЕРОН – оборудование для зубных техников
	feedback@averon.ru		АВЕРОН, зуботехническое оборудование

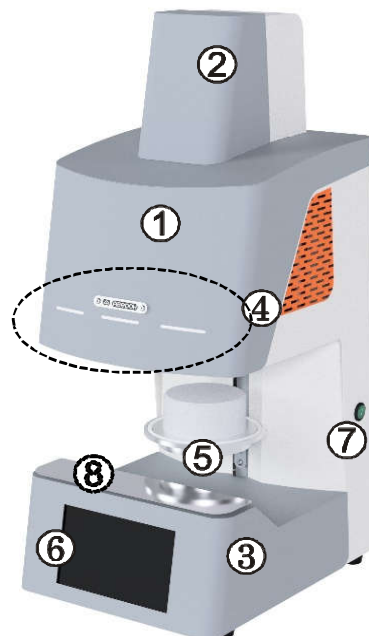
Следите за нашими новостями



5 КОНСТРУКЦИЯ

Основные конструктивные элементы (рис. 1):

- 1 Камера нагрева
- 2 Пресс-блок
- 3 Блок управления
- 4 Световая индикация режимов работы
- 5 Рабочий столик
(со столиком СВ 3.0 и трегером)
- 6 Дисплей
- 7 Выключатель СЕТЬ (0/1)
- 8 Столик для установки трегеров
- 9 Шланг для подключения ВН
- 10 Сетевой шнур
- 11 Разъем питания ВН
- 12 Кольца для изготовления опок
(А –формирующая подставка,
В –полиуретановое кольцо,
С – выравнивающее кольцо)
- 13 Форма для изготовления плунжера



6 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

6.1 Подготовка

Распакуйте ЭВП. При выявлении нарушений тары, внешнего вида и комплектности зафиксируйте их и обратитесь к Поставщику.

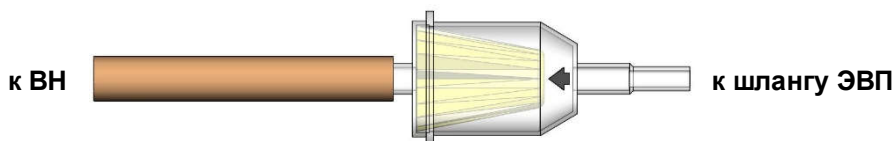
Выдержите ЭВП при комнатной температуре 4 часа, если она находилась в холоде.

6.2 Установка

Удалите защитные транспортировочные элементы.

Разместите ЭВП на рабочем месте.

Подключите шланг ВН к шлангу (9) ЭВП через воздушный фильтр.



Подключите вилку сетевого шнура ВН к разъему (11)

Подключите ЭВП к сети ~ 220/230В 50Гц (см. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ).

Перед подключением ЭВП к сети убедитесь в соответствии параметров питающей сети установленным требованиям.

Удалите защитную пленку с дисплея.

6.3 Начальный режим (после включения питания)



Включите ЭВП сетевым выключателем **0/1 (7)**: около минуты на дисплее отображается логотип АВЕРОН, после чего отображается исходное состояние - текущие параметры, дата, время, подключение к Wi-Fi сети и кнопки.

Из исходного состояния доступны команды ручного управления приводом столика **Открыть/Заккрыть** (кнопки /), список **Рабочих Программ** (в левой части дисплея) и режим **Сервисные программы** (кнопка). Кнопка – для включения Ночного режима (в камере поддерживается температура 120°C для исключения образования конденсата).

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ БЕЗ ОГНЕУПОРНОГО СТОЛИКА (СВ 3.0).
Открыть камеру и установить столик **СВ 3.0** на рабочий **(5)**.

При необходимости, мягкой тканью очистите уплотнительное кольцо и поверхность основания столика **(5)**, затем нанесите на уплотнительное кольцо небольшое количество талька во избежание "прилипания" кольца к верхнему блоку.

Для получения стабильных результатов обжига независимо от степени прогретости камеры ЭВП - установите температуру поддержания 400°C (п. 6.7.1).

Открытая камера закрывается автоматически через 5 мин простоя ЭВП.

ВНИМАНИЕ!

Программы обжига керамических масс смотри на сайте АВЕРОН: вкладка Документы, Приложение 1.

6.4 Индикация режимов работы

В ЭВП предусмотрено световое сопровождение режимов работы **(4)**:

- **Начальный режим** – Переливающаяся подсветка (постоянно меняющиеся цвета);
- **Ошибка** - Красный (мигает);
- **Программа запущена** – Синий;
- **Программа на паузе** - Синий (мигает);
- **Программа завершена** – Зеленый;
- **Запущен автотест** - Синий (мигает);
- **Ночной режим** - Зеленый (тусклый);
- **Калибровка привода** - Голубой (мигает);
- **Включен НАГРЕВ в "Сервисных"** – Красный;
- **Включен НАСОС в "Сервисных"** – Зеленый.

6.5 Проверка привода, вакуумсистемы и нагревателя

ОГНЕУПОРНЫЙ СТОЛИК ДОЛЖЕН БЫТЬ УСТАНОВЛЕН!

Включение привода – кнопками / в зависимости от положения столика.

Выключение привода кнопками / либо автоматически при достижении крайнего положения столика.

Включение вакуумсистемы – кнопкой **НАСОС** в "Сервисном" режиме, при столике, поднятом в крайнее верхнее положение.

При включенном насосе эта кнопка будет **зеленого** цвета.

Выключение вакуумсистемы – кнопкой **НАСОС** в "Сервисном" режиме или автоматически через 5 минут.

Нагреватель (ТЭНВАК) включается в "Сервисном" кнопкой **НАГРЕВ**.

При включенном насосе эта кнопка будет **красного** цвета.

Температура в камере и время включения ТЭНВАК зависят от положения столика:

- в крайнем нижнем положении 400°C в течение 5 минут;
- в промежуточном положении 700°C в течение 5 минут;
- в крайнем верхнем положении 1200°C в течение 1 минуты.

Нагрев сопровождается редким звуковым сигналом.



Открывание камеры прекращает нагрев, если T° в камере больше указанной для нового положения столика на 50°C.

6.6 Рабочие программы (программы обжига)


В ЭВП реализована двухуровневая система хранения программ обжига: программы записаны в папки с названием керамических масс. В каждой папке размещается до 11 программ обжига.


При выборе программы выбирается **Масса**, затем - программа обжига слоя керамики.


Скачивание программ обжига:

- добавить новую Массу в список из файла с сайта: нажмите сверху списка «+»;
- нажмите - , «СКАЧАТЬ С САЙТА», выберите необходимую Массу (№ Имя файла), скачайте . Масса загрузится в начало списка Масс.



 - сохранение текущих изменений/создание пользовательских файлов с Массами.

 - доступ к скаченным файлам.

При выборе программы дисплей отображает ее параметры. Далее программу можно запустить на исполнение кнопкой  или перейти к **Коррекции** ее параметров.

Для переименования нужно смахнуть элемент списка вправо, а для его удаления - влево.

6.6.1 Параметры программы

Программы обжига имеют одинаковое количество участков, обусловленное необходимостью постепенной сушки керамической массы без закипания воды, выжигания органических связующих при приоткрытой камере, нагрева и спекания в вакууме для придания керамике нужных оптических свойств и, при необходимости, постепенного охлаждения для исключения трещин керамики из-за несовпадения КТР керамики и металла.

Невостребованные участки (определены Изготовителями масс) исключаются из обжига заданием соответствующих параметров.

Пример выполнения программы обжига:

участок	параметры программы		Действие ЭВП
П - Сушка	500 °C	3 мин	камера полностью открыта (h=0%), T° увеличивается до 500 °C, затем предсушка 3 мин
Сушка	90 %	3 мин	камера разогревается до 550°C, за 3 мин закрывается до h сушки 90 %, 1 мин выдерживается уровне сушки 90%
	550 °C	1 мин	
П - Нагрев	600 °C	55 °C/мин	* камера разогревается до 600°C со скоростью 55°C/мин и выдерживается 2 мин
		2:00	


участок	параметры программы		Действие ЭВП
Нагрев	910 °C	55 °C/мин	закрывание камеры и нагрев до T° обжига 910 °C со скоростью 55 °C/мин
Обжиг		01:30	выдержка 1 мин 30 сек при конечной температуре 910 °C
Охлажд. (управляемое)	800 °C	5 мин	управляемое (линейное замедленное) охлаждение за 5 мин до 800°C, закалка (выдержка) в течение 3 мин на температуре 800°C
Закалка		3 мин	
Открыв.	700 °C	2 мин	пассивное охлаждение до 700°C, постепенное открывание за 2 мин.
Вакуум	601 °C	910 °C	включение** и вакуумирование до достижения T° его выключения***

* **преднагрев** возможен как с приоткрытым столиком (на уровне сушки) так и при закрытой камере, в вакууме: в первом случае температура включения вакуума должна быть больше температуры преднагрева (как в примере), во втором - равна.

** **температура включения ВН** - при установке температуры включения равной температуре преднагрева (здесь 600°C) ВН включится по факту закрывания камеры, при установке более высокой температуры (начиная с 601°C) – вакуум включится только на участке нагрева.

*****выключение ВН** по температуре на участке нагрева (здесь 910°C) или по времени на участке обжига.

6.6.2 Коррекция параметров

Для изменения параметра программы нажмите на его текущее значение и в появившемся окне введите новое значение, после чего нажмите на кнопку .


Для сохранения изменений нажмите на кнопку , иначе после перезагрузки печи в программе останутся старые значения.

6.6.3 Выполнение программы




Разместите подготовленное к обжигу изделие на столике, используя массивный трегер из комплекта ЭВП и/или вату огнеупорную ТЕРМОВАТА 1.0 КЕРАМИКА (для безметалловых реставраций).

При использовании других (легковесных) трегеров необходимо снизить температуру обжига на 7°C.


Допускается доработка трегера по скруглению углов и формированию зацепов для пинцета. Запуск программы на исполнение производится из режима просмотра параметров нажатием кнопки .

Во время исполнения программы на дисплей выводится информация о температуре в камере ЭВП, массе и текущем участке и ориентировочное время до завершения программы.

При включении ВН ЭВП автоматически включит паузу для набора разрежения до уровня 90% для дегазации керамики при температуре, меньшей начала ее расплавления.

В правом нижнем углу дисплея – кнопка включения спящего режима  для автоматического перехода ЭВП в спящий режим. При активированном маркере по завершении программы камера ЭВП остынет до 100°C, закроется и перейдет в спящий режим. При нажатии на дисплей камера откроется и ЭВП предложит вынуть обожженное по программе изделие.



6.6.4 Коррекция параметров во время выполнения программы

Для коррекции программы в ходе ее выполнения нажмите , действия по коррекции и сохранению параметров аналогичны изложенным в п. 6.6.2. Не выполненные на момент сохранения коррекции участки программы будут выполняться с учетом внесенных изменений.

6.6.5 Завершение выполнения программы обжига

По окончании программы камера открывается и на дисплее появляется сообщение: **Программа завершена**. По достижении в камере температуры 600°C выдается прерывистый звуковой сигнал*.

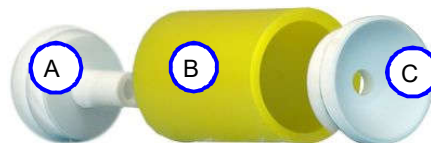
* Снимать изделие со столика раньше подачи звукового сигнала не рекомендуется для исключения рисков, связанных с резким переохлаждением керамики

Для досрочного завершения программы обжига нажмите на кнопку  и подтвердите свой выбор нажатием .

6.6.6 Программы прессования



Программы прессования могут храниться как вместе с программами обжига, так и группироваться отдельно. Например, для IPS e.max предусмотрены программы прессования для разных опок из разных таблеток (пример программы для IPS e.max)..



Используется технология прессования по выжигаемым моделям - восковая модель реставрации пакуется фосфатной огнеупорной массой для пресскерамики в специальную форму (12), образующую в опоке цилиндрическую полость, предназначенную для размещения керамической таблетки и поршня (плунжера).

При использовании одноразового плунжера из этой же массы одновременно с опоккой в форме (13) отливается плунжер.

Перед заливкой плунжера убедитесь, что в поднутрениях доньшка нет остатков паковочной массы – иначе плунжер может получиться коническим и повредить опоку при прессовании (трещины). Фторопластовые части форм для опоки и плунжера изолируйте силиконом или вазелином. Опока и одноразовый плунжер разогреваются в муфельной печи в соответствии с рекомендациями производителя огнеупорной массы до 850°C в течение 40-60 мин.

Многоразовый плунжер предварительно не разогревается, а перед установкой в опоку изолируется алюмооксидным сепаратором.

ЭВП рассчитана на работу с плунжером диаметром 13 мм. Не допускается применение плунжеров других размеров. Подобная замена приведет к изменению усилия прессования и соответственно к недопрессовкам или разрыву опок.

В связи с длительным режимом вакуумирования при прессовании (более 20 мин) - установите экономичный режим работы вакуумсистемы, например, 0,91 (п. 6.7.6.2).

Выберите программу прессования.


ЭВП оборудована электромеханическим пресс-блоком. В программе задается усилие прессования и время допрессовки после достижения этого усилия. Заводские установки 9ед и 5с соответственно. Эти параметры можно менять в случае чрезмерного или недостаточного усилия, недопрессовок или чрезмерного реакционного слоя и обля.

В случае возникновения в опоке трещины программа прессования немедленно прерывается и на экран выдается соответствующее сообщение. При этом, как правило, удастся использовать реставрацию, удалив небольшой обля.

Участки программы прессования показаны на рисунке (пример программы для IPS e.max).

Температура готовности ЭВП - 700 °C, для чего закройте камеру и разогрейте до 700 °C, по достижении которой выдается сообщение **Готов к прессованию** и звуковой сигнал.

Разогретую в муфельной печи опоку переверните отверстием вверх, не вынимая из печи, поместите в отверстие керамическую таблетку и плунжер.

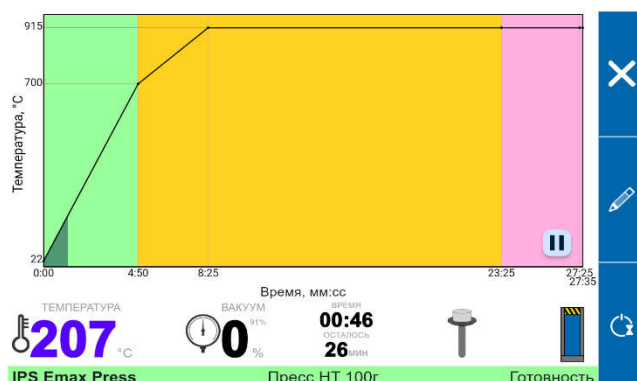
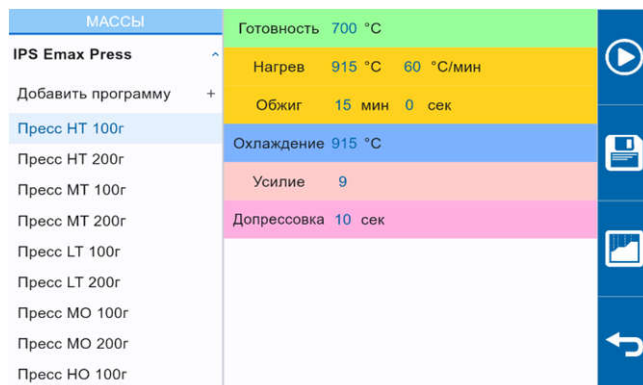
Нажмите кнопку  в ЭВП, - камера откроется, выдаются сообщения **Установите опоку** и звуковой сигнал.

Откройте муфельную печь, щипцами переверните опоку и оставьте в муфельной печи, поместите в опоку керамическую таблетку и плунжер. **Не допускать установку опоки на холодные поверхности и охлаждение опоки ниже 600°C. Это может привести к растрескиванию опоки!**

Переместите опоку из муфельной печи в ЭВП, нажмите . Камера закроется, включится вакуум.

Температура нагрева - конечная температура 920°C, до которой камера разогревается с заданной скоростью 60°C/мин.

Выдержка - 15 мин - время выдержки опоки на конечной температуре для прогрева опоки.



Охлаждение – параметр позволяет создавать индивидуальные программы ускоренного разогрева опоки. Суть метода – передать опоке такое же количество тепла, как и при обычном нагреве, но за более короткое время: опока разогревается с повышенной скоростью до повышенной температуры, выдерживается короткое время и для выравнивания температуры опоки охлаждается до температуры охлаждения. После чего начинается этап прессования.

Общее время выполнения программы можно сократить до 3 раз. Кроме выигрыша по времени, при ускоренном разогреве таблетка меньшее время находится под воздействием высоких температур, за счет этого керамика имеет более насыщенный цвет.

При работе по стандартным программам параметр ОХЛАЖДЕНИЕ должен быть равным Температуре нагрева!



Прессование – 9ед - усилие прессования, запрессовки керамики в опоку (максимальное усилие 10).

Допрессовка –5 с - время допрессовки при достижении заданного усилия.

Подробно методика препарирования зубов под конкретные виды реставраций, моделирование реставраций, паковка, прессование, распаковка и обработка керамики показана в инструкциях для конкретной пресскерамики, которые необходимо строго соблюдать для получения стабильных и качественных результатов.

При использовании многоцветных плунжеров НЕДОПУСТИМО использовать грязные плунжеры, не очищенные от остатков керамики! Это может привести к попаданию керамики на толкатель блока прессования, прилипанию отпрессованной опоки к толкателю (зависание опоки в камере) и последующему дорогостоящему ремонту. Для исключения прилипания опоки к толкателю рекомендуется наносить сепаратор на плунжер с обеих сторон.


6.6.7 Окончание работы

По окончании работы рекомендуется включить ночной режим нажатием кнопки  в Исходном меню. Если такой возможности нет, например, помещение обесточивается на ночь - закройте камеру ЭВП нажатием  и выключите сетевой выключатель.



При техническом обслуживании отключать вилку сетевого шнура от сети!

6.7 Сервисные программы

Вход в меню сервисных программ из Исходного - нажатием кнопки .

В левой части дисплея - список сервисных программ. Возврат в исходное - кнопкой .

6.7.1 Температура поддержания

Позволяет установить температуру в камере, которую ЭВП будет поддерживать в Исходном. Рекомендуется установить температуру наиболее близкую к стартовой. У большинства керамических масс рекомендуемая температура сушки выше 400°C: для стабильных результатов обжига независимо от степени прогретости ЭВП рекомендуется температура поддержания 400°C. Для изменения температуры нажмите на текущее значение температуры поддержания, выделенное синим цветом и в открывшемся меню введите новое значение, после чего нажмите . Для сохранения изменений нажмите .

Заводская установка ЭВП: температура поддержания выключена.

6.7.2 Язык/Language

Позволяет выбрать язык системы. Для изменения нажмите на строку с выбранным языком.


6.7.3 Обучение

В этом меню расположены текстовые и видео-материалы для помощи с основными функциями ЭВП.

6.7.4 Время и дата

Позволяет скорректировать текущее время и дату. Для изменения времени нажмите на кнопку "Установка времени" и введите новое значение времени. Для изменения даты аналогично - нажмите на кнопку "Установка даты" и введите новое значение. Все изменения сохраняются автоматически.

6.7.5 Автотест

При входе на дисплей выводится напоминание о необходимости подключения ВН к новой ЭВП. Запуск программы самодиагностики ЭВП - кнопкой . По ходу выполнения проверяется работоспособность основных узлов: электропривод, нагреватель, вакуумсистема, термоизмерительный тракт. Если какой-то из параметров не в допуске, то на дисплей выводится сообщение об ошибке. Сообщение **Автотест завершен успешно** говорит о том, что ЭВП исправна.

6.7.6 Вакуумный тракт

6.7.6.1 Калибровка вакуумного тракта

Выполняется при необходимости, например, правильности индикации уровня вакуума. Позволяет изменить коэффициент, влияющий на показания уровня разрежения. Фактический максимальный уровень при этом не меняется, так как зависит только от ВН.

Калибровку можно проводить только с заведомо исправным ВН. Все соединения шлангов должны быть герметичны. Калибровку следует проводить по образцовому вакуумметру, подсоединяемому между ЭВП и ВН.

После запуска программы дождитесь установления максимального уровня разрежения **P** (ориентировочно через 1 мин):

- если величина **P** равна или превышает 95- 96% – перенастройка не требуется;
- если **P** менее 95%, то, изменяя коэффициент, установить значение **P** по образцовому вакуумметру, а при его отсутствии - 95% по показаниям на дисплее.

Изменение кнопками  /  Сохранение кнопкой .

6.7.6.2 Управление ВН

Внимание!

Для оптимальной выработки ресурса и срока службы ВН, экономии электроэнергии и снижения уровня шума рекомендуется использовать ВН в экономичном режиме работы.

Экономичный режим использовать только с ВН, обеспечивающими включение под вакуумом, например, ВН 6.x.

Режимы работы ВН:

«---» - разрежение набирается до максимального значения, ВН отключается и больше НЕ ВКЛЮЧАЕТСЯ до окончания программы;

«91%...95%» - экономичный режим работы. ВН работает в повторно-кратковременном режиме, поддерживая уровень разрежения в указанном диапазоне.

Если в этом режиме заданный уровень разрежения не набирается, то ВН переходит в режим «MAX».

«MAX» - ВН работает непрерывно, но не более 20 мин на участке обжига. При запуске исполнения программы с заданным временем обжига и вакуумирования более 20 мин на дисплей выдается предупреждение, и после 20 мин обжига ВН выключается.


Для изменения нажмите на текущее значение режима работы ВН, в появившемся списке выберите нужное значение. Изменения сохраняются автоматически.

6.7.7 Коррекция Т°С (температуры)

Предназначена для изменения тепловой настройки ЭВП - увеличить или уменьшить фактическую температуру в камере ЭВП сразу для всех программ обжига. Вход в программу - с предупреждением об изменении настройки ЭВП.


Для входа нажмите кнопку . Отказ - .



Изменение  / . Сохранение происходит автоматически.

При нажатии кнопки  включается нагрев до температуры 960°С с последующей выдержкой 10 мин и индикацией обратного отсчета - используется Изготовителем и сервисными специалистами для предварительной настройки ЭВП по электронному термометру.

6.7.8 Скол керамики

Используется для удаления керамической облицовки с металлического каркаса для повторного нанесения при несоответствии формы, цвета. Скол керамики происходит за счет термоудара при помещении разогретого до высокой температуры изделия в холодную воду.

Установите трегер с изделием на столик ЭВП. При запуске программы можно скорректировать конечную температуру (по умолчанию установлена 1000°С) и нажать . Камера закроется, включится нагрев.

При нагреве до установленной температуры ЭВП выдаст сообщение о достигнутой температуре - нажмите , камера откроется. Максимально быстро переместите разогретое изделие в емкость с водой, нажмите  для выхода и закройте камеру ЭВП.




Остатки керамики удаляются бормашиной, затем изделие подвергается пескоструйной обработке.

6.7.9 Калибровка привода

Используется, если время открывания/закрывания камеры ЭВП не соответствует заданным значениям. Калибровка автоматическая, параметры сохраняются по окончании программы.


6.7.10 Настройка

6.7.10.1 Настройка по ТИ (по термоиндикатору)

Позволяет проверить и, при необходимости, подстроить Тепловую настройку ЭВП по температуре плавления одноразового термоиндикатора, близкой к температуре спекания большинства облицовочных керамических масс. Для проверки установите термоиндикатор на рабочий трегер, кнопками  /  установите температуру плавления ОТИ (указана в инструкции) и нажмите  для запуска программы.


6.7.10.2 Чистка камеры

Рекомендуется при смещении тепловой настройки ЭВП из-за оседания на стенках камеры обжига, нагревателе и термопаре сажи от выгорания связующих и затворной жидкости: керамика не допекается (сахаристая поверхность светлого тона) или, при сильном загрязнении камеры, не спекается (белый порошок на поверхности изделия).

Для очистки камеры установите трегер на столик, положите на него 1-2 таблетки активированного угля и запустите программу кнопкой .

По окончании удалите золу от сгоревших таблеток. Настройка ЭВП должна восстановиться.

6.7.10.3 Обжиг нагревателя


Используется для обжига нового нагревателя Изготовителем или сервисными специалистами. После запуска выполняется специальная программа длительного обжига нагревателя. Из программ обжига керамики не программируется. Для запуска нажмите .

6.7.10.4 Прогон привода

Запускает заданное количество циклов открывания-закрывания камеры. Используется Изготовителем, сервисными специалистами для технологического прогона электроприводов.

6.7.10.5 Соединение

Используется для задания доступа к ЭВП по Wi-Fi.

Кнопкой  (Выкл/Вкл) устанавливается состояние вкл. или выкл.


Из списка доступных Wi-Fi сетей выберите Вашу сеть, нажмите на неё.

В следующем меню наберите пароль сети и нажмите кнопку "Подключиться".

6.7.10.6 Управление нагревателем

Заводская установка - Число-Импульсная Модуляция (ЧИМ) напряжения, подаваемого на нагреватель: помехи минимальны, но при низкокачественной питающей электросети может наблюдаться фликер (мерцание освещения в помещении при работе ЭВП).

Для устранения фликера применяется Широтно-Импульсная Модуляция (ШИМ) напряжения, подаваемого на нагреватель. Возможна вибрация нагревателя в низкочастотном звуковом диапазоне. Для выбора нажмите на строку с нужным режимом.

Для сохранения изменений нажмите .

6.7.10.7 Дисплей и подсветка: вкл/откл разноцветной светодиодной подсветки, изменение яркости дисплея.

6.7.10.8 Музыка и звуки: озвучка действий и настройка радио.

6.7.10.9 Проверка ПРЕСС




Предназначена для проверки и настройки пресс-блока. Изменение значения Максимального давления используется для изменения степени усилия прессования. Снижение усилия может привести к недопрессовке, увеличение усилия - к разрыву опоки.

Усилие настроено на заводе изготовителе. Коэффициент указан в Приложении "Параметры для служб сервиса" (Краткое руководство по эксплуатации).

Не изменяйте его без необходимости!

Разрыв опоки $\Delta=3$ – параметр сработки защиты от трещины в опоке (**3 – заводское значение**). Сработка происходит при резком падении усилия прессования на величину Δ . При этом мгновенно прекращается прессование. При уменьшении Δ защита сработает при меньшем скачке усилия (возможны ложные срабатывания). При увеличении – сработает при большем скачке. При значении «**Выкл**» – функция защиты от трещин отключена.

6.7.11 Циклическая программа

Для изменения количества циклов (до 99) нажмите на его текущее значение и в появившемся окне введите новое значение, после чего нажмите на кнопку . Для редактирования параметров программы нажмите на кнопку  в нижней части экрана. Действия по коррекции параметров программы описаны в п. 6.6.2. Для запуска программы нажмите на кнопку  в нижней части экрана.

Используется Изготовителем при проведении приемо-сдаточных испытаний ЭВП.

6.7.12 Нароботка

Нароботка нагревателя определяется в условных единицах с учетом условий эксплуатации:

- при температуре в камере ниже 500 °С время работы нагревателя не учитывается;
- с ростом температуры и использованием вакуумирования вес времени работы нагревателя в оценке наработки увеличивается, поскольку возрастает скорость износа материала нагревателя.

Для увеличения срока службы нагревателя рекомендуется, без необходимости, не поддерживать высокую температуру в камере ЭВП. Нароботка привода определяется в количестве срабатываний нижнего датчика в приводе.

6.7.13 О печи

Отображение информации о печи, обновление/проверка наличия обновлений ПО.

6.7.14 Служебные программы

Программы используются Изготовителем и сервисными специалистами для профессиональной настройки ЭВП. Защищены паролем.

**Изменение коэффициентов в служебных программах
может привести к выходу ЭВП из строя!**

6.8 Обновление программного исполнения ЭВП

Проверить наличие обновлений ПО можно в меню Сервисные -> "О печи".

Во время входа в это меню, при наличии подключения к интернету через Wi-Fi, печь автоматически проверяет наличие новых версий ПО. Если новая версия ПО будет доступна вместо кнопки "проверить" напротив текущей версии ПО появится кнопка "Скачать обновление". После скачивания появится кнопка "Установить обновление".

Прошивка несовместимой версии может нарушить работоспособность ЭВП!

При неработоспособной после перепрошивки ЭВП обратитесь в сервисную службу.

7 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

7.1 Транспортирование ЭВП проводится в таре Изготовителя всеми видами крытых транспортных средств по действующим для них правилам.

7.2 Условия транспортирования: температура от минус 30 до +50 °С, относительная влажность до 100% при температуре 25°С.

7.3 ЭВП должна храниться на закрытых складах в упаковке предприятия-изготовителя, на стеллажах в один ряд при температуре от минус 30 до 40 °С и относительной влажности до 98% при температуре 25°С. Не допускается хранение ЭВП совместно с кислотами и щелочами.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Работы проводить с соблюдением правил электробезопасности.

8.1 Для ЭВП установлены следующие виды ухода и техобслуживания, выполняемые персоналом, эксплуатирующим ЭВП:

- ежедневный, включающий очистку наружных поверхностей ЭВП от пыли влажной мягкой тканью (губкой) или дезинфекцию (дезинфицирующие растворы в соответствии с МУ-287-113-00). Затекание растворов в конструкцию ЭВП, пульта управления или ВН недопустимо;
- полугодовой, включающий операции ежедневного обслуживания, визуальной проверки состояния нагревательной камеры, столика и термопары.

8.2 При необходимости, очистите поверхность уплотнительного кольца столика-основания мягкой тканью, затем нанесите небольшое количество талька во избежание "прилипания" кольца к основанию верхнего блока.

8.3 Обслуживание ВН – согласно прилагаемой к нему документации.

9 УТИЛИЗАЦИЯ

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

10 ГАРАНТИИ

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие Электropечи вакуумной малогабаритной с программным регулированием температуры "ЭВП АВЕРОН" требованиям действующей технической документации в случае соблюдения потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения.

10.2 Гарантийный срок на ЭВП - 24 месяца с даты продажи или, если она не указана, то с даты выпуска Изготовителем.

Гарантийный срок на нагреватель ТЭНВАК и датчик температуры составляет - 12 месяцев с даты продажи ЭВП или, если она не указана, то с даты выпуска ЭВП.

10.3 Претензии на гарантию не принимаются при наличии механических повреждений, в т.ч. при невыполнении требований распаковки, не санкционированного Изготовителем доступа в конструкцию или применения ЭВП не по назначению, а также на неисправности, обусловленные некачественным сжатым воздухом.

10.4 Изготовитель (Представительство) осуществляет бесплатно ремонт или замену продукции в течение гарантийного срока эксплуатации, при выполнении п.п.10.1, 10.4, по письменной заявке владельца, с предъявлением Руководства по эксплуатации из комплекта поставки 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.

10.5 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.

10.6 Средний срок службы - 5 лет. По истечении срока службы Изготовитель не несет ответственность за обеспечение возможности использования Изделия по назначению, включая его безопасность.

Критерием предельного состояния является невозможность или технико-экономическая нецелесообразность восстановления работоспособности ЭВП.

10.7 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

10.8 Гарантийный и постгарантийный ремонт в первую очередь осуществляется Поставщиком или в ближайших сервисных представительствах АВЕРОН.






Доставка оборудования для проведения работ производится владельцем за свой счет.


10.9 Перечень авторизованных сервисных центров приведен на сайте АВЕРОН: <https://www.averon.ru/service/>.

11 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перечень неисправностей, диагностических сообщений ЭВП, методы их устранения.

Сообщение или проявление неисправности	Причины	Методы устранения
Нет индикации выключателя I/O	Неисправен предохранитель	Заменить предохранитель
Нет индикации на дисплее или реакции на нажатия	Неисправность ЭВП	
Питание пропало на X:YY	Пропадание электропитания на X минут YY секунд, но не более 2-х минут	Если необходимо прекратить выполнение программы – нажать кнопку  . Для продолжения выполнения программы - нажать 
Сбой по питанию > 2мин	При выполнении программы электропитание отсутствовало более 2-х минут	Обеспечить бесперебойное питание от сети
Низкий уровень разрежения	Посторонние частицы на уплотнительном кольце столика	Открыть камеру и очистить уплотнительное кольцо столика
	ЭВП эксплуатируется в возвышенной местности	Провести калибровку вакуумного тракта в соответствии с п. 6.7.6.1
	Плохо закреплен шланг ВН	Проверить надежность подсоединения шланга к ЭВП и ВН
	Неисправен ВН	Провести профилактику согласно эксплуатационной документации
Выход из строя ВН		
Уровень остаточного разрежения в камере после сброса вакуума выше 2%, камера не открывается	Смещение параметров измерения разрежения	Провести калибровку вакуумного тракта в соответствии с п. 6.7.6.1
Неисправна вакуумсистема	Не зарегистрировано изменение уровня разрежения через 5с после выдачи команды на включение ВН	Проверить правильность подключения ВН
Неисправен клапан	Не зарегистрирован сброс разрежения через 60с после выдачи команды на отключение ВН	Проверить наличие разрежения, отсоединив шланг ВН (аварийный сброс) / открыв камеру в ИСХОДНОМ
Неисправен симистор	T° растёт при отсутствии команд на включение нагревателя	Проверить факт выдачи напряжения по индикатору нагревательного блока 
Сработала защита от перегрева	С термопары поступает сигнал о превышении T° в камере 1230°C	Выключить ЭВП. Включить через 10с, открыть камеру и убедиться по свечению в наличии высокой T°
Неисправен нагреватель	Нет роста T° при выдаче команды на включение нагревателя	Проверить факт выдачи напряжения по индикатору нагревательного блока 
Неисправны конечники	Одновременно срабатывают датчики крайних положений столика	
Неисправен привод	Получен сигнал ошибки от блока управления приводом	Проверить привод из ИСХОДНОГО (калибровка). При необходимости провести калибровку. 
Обрыв термопары	Повреждение термопары или нарушения в цепи сигнала термопары	
Обрыв датчика ХК	Нарушения в цепи сигнала датчика холодных концов	
Неисправность нагревателя/термопары	Замыкание в цепи термопары или неисправность нагревателя	
Неисправен пресс-блок	За 3 мин непрерывного движения в одном направлении подвижная часть пресс-блока не достигает соответствующего крайнего положения	Проверить надежность соединения разъема с двигателем пресс-блока 
Сообщение Разрыв опоки (опока целая)	Неравномерное движение плунжера в опоке из-за закусывания плунжера	Удалить с плунжера возможные неровности, выровнять торец плунжера
	Неравномерное движение штока из-за заедания привода прессблока	

Сообщение или проявление неисправности	Причины	Методы устранения
Разрыв опоки (опока треснула)	Неподходящая паковочная масса	Использовать паковочную массу предназначенную для пресскерамики
	Не правильный режим разогрева опоки.	Разогреть опоку в соответствии с инструкцией на паковочную массу. Учитывать падение температуры в муфельной печи при постановке опоки шоквым способом (температура не должна упасть ниже 600°C).
	Опока после разогрева в муфельной печи остыла ниже 600°C	Опока во время закладки таблетки и плунжера должна находиться в муфеле
	Установлен чрезмерно большой коэффициент максимального усилия прессования	В программе Проверка ПРЕСС уменьшить параметр максимального усилия прессования (п. 6.7.10.9)
Отсутствует генерация RTC	Не работает блок часов текущего времени	 Работать можно
Предустановки текущего времени и даты не сохраняются	Разряд батареи часов текущего времени	 Работать можно
Отсутствуют 100 Гц импульсы	Неисправна система синхронизации	
Превышен ход поршня!	Поршень зашёл за нижнее положение	
Обрыв сигнала ОС пресс-блока!	Отсутствуют сигналы датчика холла положения вала электропривода поршня	

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

Параметры для служб сервиса

Данные в ОБЯЗАТЕЛЬНОМ порядке вносятся Изготовителем, Исполнителем сервисных работ перед передачей ЭВП Владельцу

Параметр \ Дата				
Смещение ТП				
Смещение ВС				
Ктп1				
Ктп2				
T ↑				
T ↓				
Сраб.Конечн.	—			
Смещение T°к				
Квс				
Порог защиты				
R _н , Ом	26±1	26±1	26±1	26±1
Наработка ТЭН, ед.	—			
ΔT				
Кмакс давления прессблока				
Подпись				