

## 1.2 Декларация о соответствии

При конструировании ленточнопильного станка, при подборе материалов деталей станка и его узлов, при выборе комплектующих, изготовлении станка была обеспечена безопасность станка в соответствии со следующими российскими стандартами, европейскими директивами и нормами по безопасности:

- ГОСТ 7599-82 Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия
- ГОСТ 12.2.009-99 Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности.
- ГОСТ Р 51333-99 Безопасность машин. Основные понятия, общие принципы конструирования. Термины, технологические решения и технические условия.
- ГОСТ Р 51334-99 Безопасность машин. Безопасные расстояния для предохранения верхних конечностей от попадания в опасную зону.
- ГОСТ Р 51335-99 Безопасность машин. Минимальные расстояния для предотвращения защемления частей человеческого тела.
- ГОСТ Р 51337-99 Безопасность машин. Температуры касаемых поверхностей. Эргономические данные для установления предельных величин горячих поверхностей.
- ГОСТ Р 51339-99 Безопасность машин. Безопасные расстояния для предохранения нижних конечностей от попадания в опасную зону.
- ГОСТ Р 51343-99 Безопасность машин. Предотвращение неожиданного пуска.
- ГОСТ Р 51345-99 Безопасность машин. Блокировочные устройства, связанные с защитными устройствами – Принципы конструирования и выбора.
- ГОСТ Р 51344-99 Безопасность машин. Принципы оценки и определения риска.
- ГОСТ Р МЭК 60204-1-2007 Безопасность машин. Электрооборудование машин и механизмов. Часть 1: Общие требования.
- Директива ЕС по безопасности машин (98/37/EG).
- Директива ЕС по электрооборудованию, предназначенному для работы в определенных границах напряжения (2006/95/EG).
- ГОСТ ИСО 12100-1-2001 Безопасность машин: Основные понятия, общие принципы конструирования. Часть 1: Основные термины, методика.
- ГОСТ ИСО 12100-2-2002 Безопасность машин: Основные понятия, общие принципы конструирования. Часть 2. Технические правила и технические требования.
- ГОСТ Р ИСО 13849-1-2003 Безопасность оборудования. Элементы систем управления, связанные с безопасностью. Часть 1. Общие принципы конструирования.
- ГОСТ ЕН 1005-2-2005 Безопасность машин. Физические возможности человека. Часть 2. Составляющая ручного труда при работе с машинами и механизмами.
- EN 1005-3 Безопасность машин. Физические возможности человека. Часть 3. Рекомендуемые пределы усилий для работы на машине.

Генеральный директор  
ОАО «Астраханский  
станкостроительный завод»

Ю.А. Марышев

## 2 Технические характеристики

Таблица 2 - Технические характеристики станков

№ п/п	Наименование параметров	Величина
1	Максимальные размеры разрезаемой заготовки, мм	
	0°	Ø 500
	●	□500X650
	—	
45°	●	Ø 500
	—	□500X500
2	Размер пильного полотна, мм	6410×41×1,3
3	Скорость подачи пильного полотна, м/мин	24, 38, 57, 78, 97
4	Регулировка натяжения ленточной пилы	Ручное
5	Скорость подачи рамы, мм/мин	Бесступенчатое, 0-500
7	Максимальная величина открытия тисков, мм	800
8	Скорость открытия тисков, мм/мин	1500
9	Длина рольганга, мм	1500
10	Мощность двигателя, кВт	
	-привод пильного полотна	5,5
	-гидравлического насоса	1,5
	-насоса охлаждения	0,09
11	Емкость баков, л:	
	Гидравлической системы	20
	Охлаждающей жидкости	40
12	Габаритные размеры, мм	
	длина	3200
	ширина	2000
	высота	2200
13	Масса, кг	3700

**5 Комплектность**

Комплектность поставки станка приведена в таблице 5

Таблица 5 - Комплектность поставки

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
✦ Аллигатор-500У	Станок в сборе	1	
<b>ВХОДЯТ В КОМПЛЕКТ И СТОИМОСТЬ СТАНКА</b>			
<u>Запасные части</u>			
✦	Подшипник 160300	4	Подшипник SKF 6300-RZ
<u>Другие части станка, демонтируемые перед упаковкой</u>			
✦	Ремень В1727 Li	1	Установлен на станке
✦	Ленточная пила 6410×41×1,3	1	Установлена на станке
<u>Принадлежности</u>			
✦ Аллигатор-500У.44.000	Рольганг	1	
<u>Инструмент</u>			
✦ Аллигатор-500У.83.440	Ключ	1	К электрошкафу
✦	Ключи ГОСТ 2839-80 7811-0004НС1 Хим. Окс. прм. 7811-0022НС1 Хим. Окс. прм. 7811-0024НС1 Хим. Окс. прм.	1 1 1	Ключи гаечные двусторонние: S 10×12 S 14×17 S 19×22
✦	Ключи ГОСТ 11737-93 7812-0368 Хим. Окс. прм. 7812-0369 Хим. Окс. прм. 7812-0371 Хим. Окс. прм. 7812-0372 Хим. Окс. прм. 7812-0373 Хим. Окс. прм. 7812-0374 Хим. Окс. прм. 7812-0375 Хим. Окс. прм. 7812-0376 Хим. Окс. прм. 7812-0377 Хим. Окс. прм.		Ключи для винтов с внутренним шестигранником: S 1,5 S 2 S 2,5 S 3 S 4 S 5 S 6 S 8 S 10
✦	Ключ 7813-0034 ГОСТ 7275-75	1	Ключ гаечный разводной
✦	Головка 7812-0498 ГОСТ 25604-83	1	Сменная головка S 24
✦	Отвертка 7810-0941 ГОСТ17199-88	1	
✦	Отвертка 7810-0985 ГОСТ17199-88	1	
<u>Документы</u>			
✦ Аллигатор-500У.00.000РЭ	Руководство по эксплуатации	1	

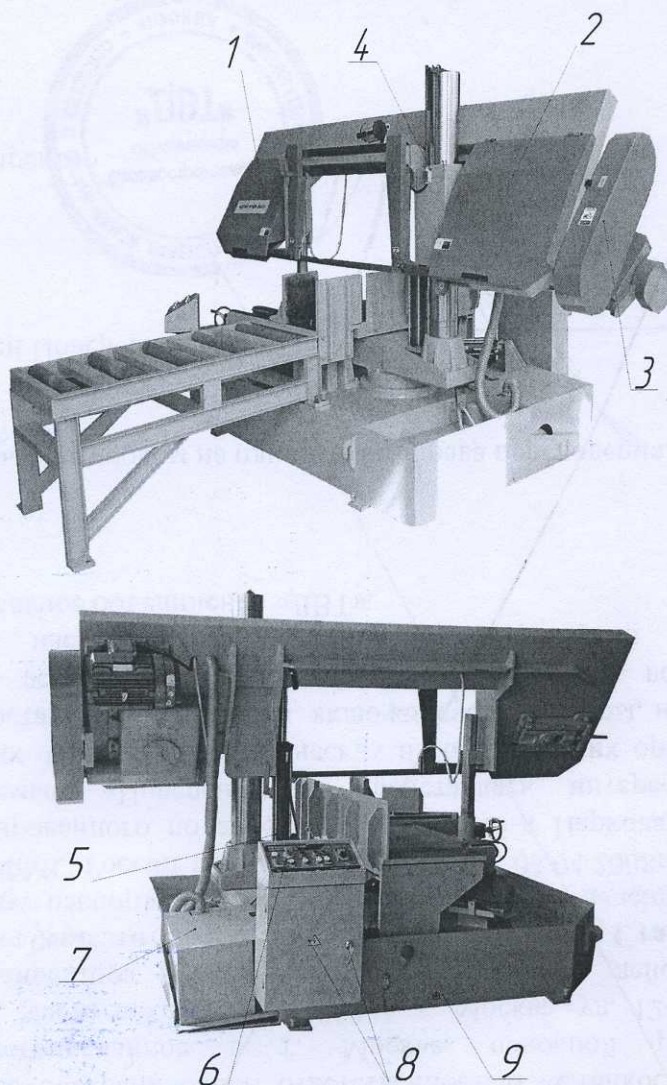



Рисунок 2 - Расположение средств защиты

- 1 — ограждение ведомого диска;
- 2 — ограждение ведущего диска;
- 3 — ограждение ременной передачи;
- 4 — верхний концевой выключатель (блокирует движение пильной рамы вверх);
- 5 — нижний концевой выключатель (блокирует движение пильной рамы вниз);
- 6 — кнопка «Стоп/Аварийный выключатель»;
- 7 — кожух гидравлической системы.
- 8 — дверца электрошкафа с замком и знаком безопасности;
- 9 — зажим заземления.

Крепежные детали зажима должны иметь антикоррозионное токопроводящее покрытие.

Над зажимом размещен графический символ .

**ВНИМАНИЕ!**  
**НЕОБХОДИМО СЛЕДИТЬ ЗА ИСПРАВНОСТЬЮ ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ.**

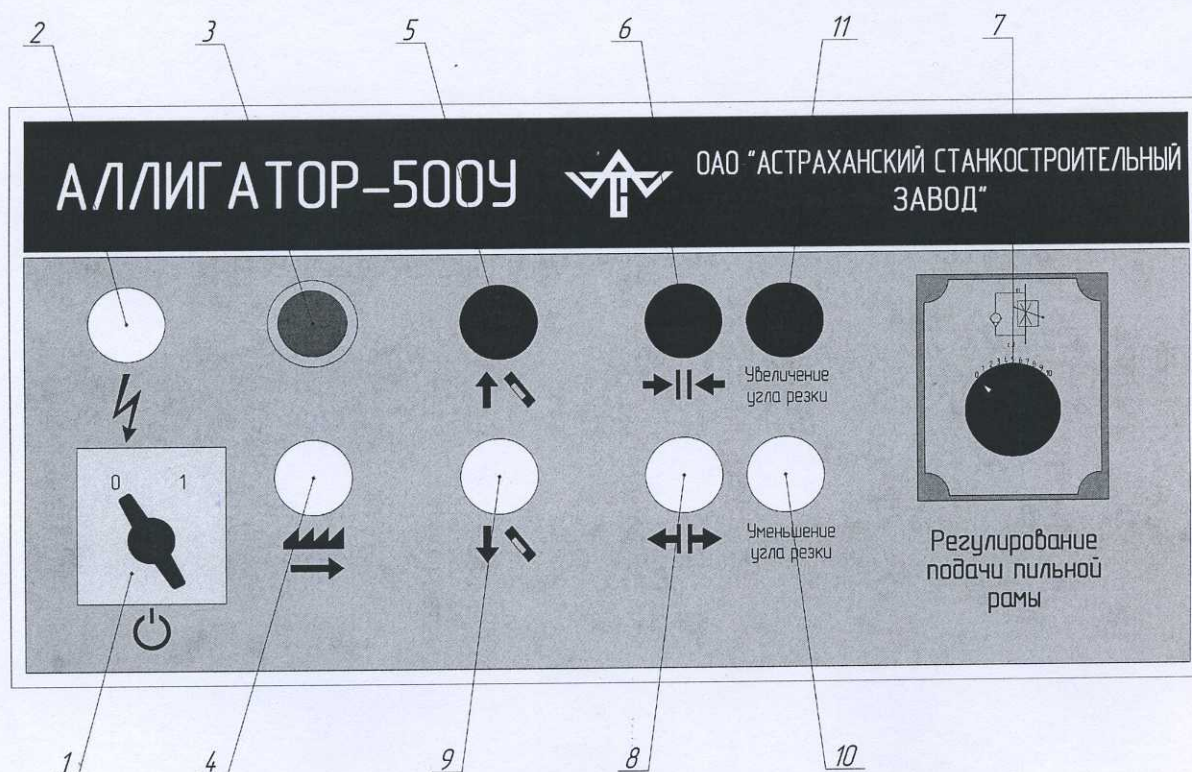


Рисунок 10 — Общий вид панели управления

В таблице 7 и на рис. 10 приведены функции панели управления.

Таблица 7 — Функции панели управления

Поз.	Наименование	Функция
1	Кнопка питания	Запуск станка
2	Индикатор питания	Если индикатор горит, то питание включено
3	Аварийный выключатель	Нажмите на кнопку, чтобы произвести аварийную остановку
4	Запуск ленточной пилы	Нажмите кнопку и она загорится
5	Кнопка перемещения пильной рамы вверх	Для подъема пильной рамы
6	Кнопка зажима заготовки	Нажмите кнопку и она загорится, тиски в зажатом состоянии
7	Кнопка регулирования скорости опускания пильной рамы	Для регулировки скорости пильной рамы
8	Кнопка разжима заготовки	Для ослабления тисков
9	Кнопка перемещения пильной рамы вниз	Для опускания пильной рамы
10	Кнопка уменьшения угла резки	Уменьшает угол резки
11	Кнопка увеличения угла резки	Увеличивает угол резки

На рисунке 11 приведен общий вид вспомогательного пульта управления.  
 При помощи вспомогательного пульта управления можно изменять и регулировать угол резки.

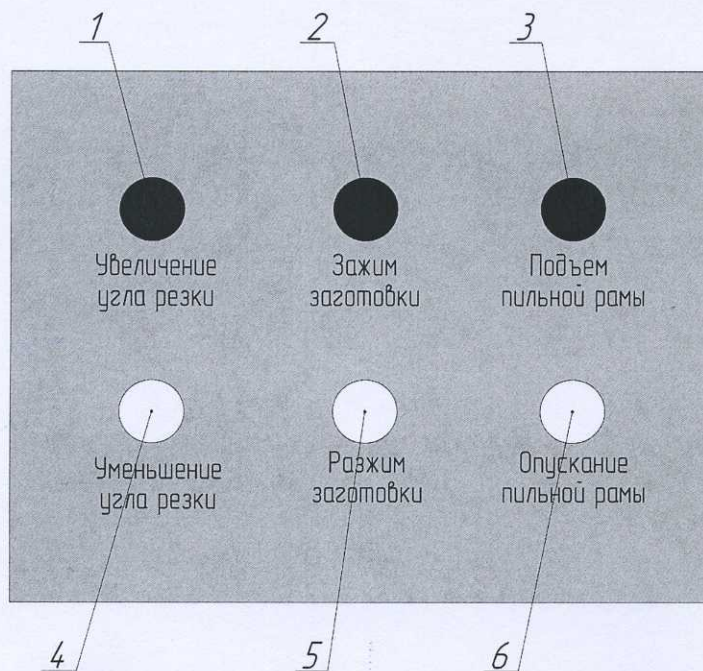


Рисунок 11 — Вспомогательный пульт управления

Таблица 8 — Функции вспомогательного пульта управления

№	Функции
1	Увеличение угла резки
2	Зажим заготовки
3	Перемещение пильной рамы вверх
4	Уменьшение угла резки
5	Разжим заготовки
6	Перемещение пильной рамы вниз

## 12 Порядок работы на станке

### 12.1 Панель управления станка

На рисунке 16 представлен общий вид панели управления.

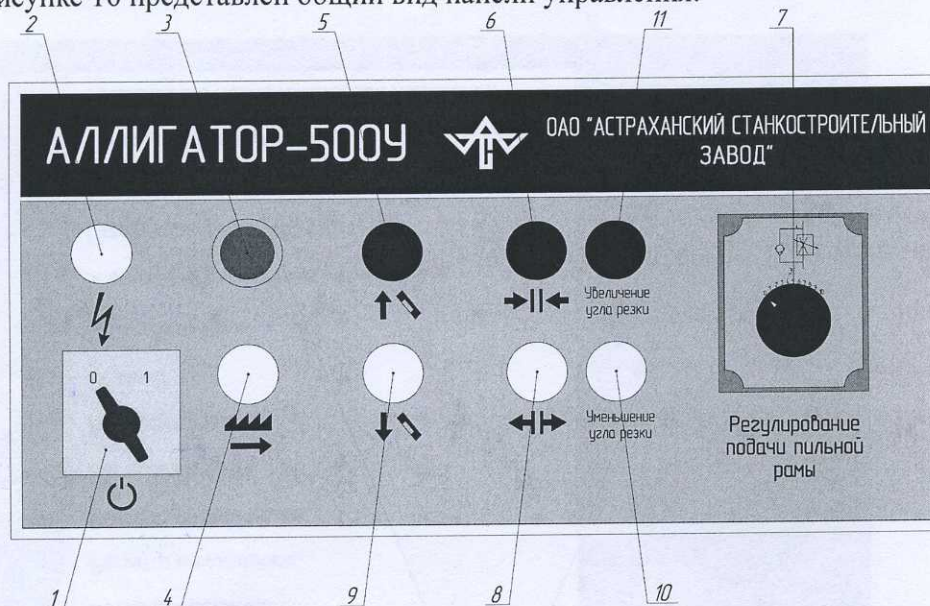


Рисунок 16— Панель управления станка

Сначала необходимо включить питание для запуска гидравлической системы. Если питание подключено, то индикатор (поз. 2, рис. 16) загорится.

Нажмите кнопку «перемещение пильной рамы вверх» (поз. 5, рис. 16) и удерживайте кнопку до тех пор, пока пильная рама не достигнет верхнего концевого выключателя. Это необходимо выполнить перед установкой заготовки. Установите заготовку на рабочий стол.

Затем нажмите кнопку «зажим заготовки» (поз. 6, рис. 16) до тех пор пока заготовка не будет зажата. После того, как заготовка будет зажата, нажмите и удерживайте кнопку «перемещение пильной рамы вниз» (поз. 9, рис. 16) до тех пор, пока пильная рама не опустится до заготовки.

Нажмите кнопку «запуск ленточной пилы» (поз. 4, рис. 16). Затем отрегулируйте скорость перемещения пильной рамы вниз, медленно поворачивая кнопку «регулирование скорости опускания пильной рамы» (поз. 7, рис. 16) и установите в нужное вам положение.

После того как заготовка была отрезана, нажмите и удерживайте кнопку «перемещение пильной рамы вверх», пока пильная рама не достигнет верхнего концевого выключателя (поз. 5, рис. 16).

Чтобы извлечь заготовку, нажмите и удерживайте кнопку «разжим заготовки» (поз. 8, рис. 16), чтобы ослабить тиски, и извлеките заготовку.

При необходимости отрезания заготовки под углом, используйте кнопки изменения угла резки (поз. 10, 11, рис. 16).

Если в процессе работы станка возникли проблемы или неправильная работа частей станка, нажмите кнопку «аварийный выключатель» (поз.3, рис. 16).

В зависимости от типа и размера заготовки, а также от технологического процесса можно использовать и вспомогательный пульт управления (рис. 11).