



Scie circulaire manuelle métal  
Bernardo CS250

## Table des matières

1. Général
  - 1.1 Informations pour ce manuel et le livret de sécurité
  - 1.2 Documents applicables
2. Utilisation prévue
  - 2.1 Conditions environnantes
3. Données techniques
  - 3.1 Général
  - 3.2 Liste de colisage
  - 3.3 Accessoires en option CS 250 (recommandé)
4. Transport des machines
  - 4.1 Symboles sur l'emballage
  - 4.2 Dommages en transit
  - 4.3 Manipulation incorrecte
5. Assemblage de la machine
  - 5.1 Assemblage incorrect et démarrage initial
  - 5.2 Sélection du site d'installation
  - 5.3 Déballage de la machine
  - 5.4 Retrait du revêtement protecteur
  - 5.5 Assemblage des pièces de la machine
  - 5.6 Configuration de la machine
6. Première mise en service
7. Description de la machine
  - 7.1 Pièces de machine et éléments de commande
8. Opération
  - 8.1 Serrage de la pièce
  - 8.2 Sélection de la lame de scie
  - 8.3 Allumer / éteindre la machine
  - 8.4 Coupes angulaires
  - 8.5 Refroidissement
9. Entretien et maintenance
  - 9.1 Calendrier d'entretien
  - 9.2 Recharge de liquide de refroidissement
  - 9.3 Lubrification du bloc de palier / de la broche de l'étau
  - 9.4 Contrôle du niveau d'huile de boîte de vitesses
  - 9.5 Remplacement / remplissage d'huile de boîte de vitesses
  - 9.6 Dépannage
10. Démontage et élimination
11. Schéma de câblage
12. Liste des pièces détachées
13. Déclaration de conformité

# 1. Général

## 1.1 Informations pour ce manuel et le livret de sécurité

Ce manuel et ce livret de sécurité permettent une utilisation sûre et efficace de ce produit. Comme ils font partie de la machine, ils doivent être maintenus à proximité de la portée de la machine facilement accessible au personnel.

Tout le personnel doit avoir lu et compris le contenu de ce manuel et du livret de sécurité avant d'utiliser la machine. Un fonctionnement sûr ne peut être assuré qu'en respectant pleinement les consignes de sécurité et les instructions de ce manuel et du livret de sécurité.

De plus, les réglementations locales en matière de santé et de sécurité et les précautions générales de sécurité s'appliquent lors de l'utilisation de ce produit.

## 1.2 Documents applicables

Manuel d'utilisation

Livret de sécurité

# 2. Utilisation conforme

La scie circulaire à métaux manuelle CS 250 convient à la découpe de métaux.

N'utilisez pas cette machine pour les matériaux suivants:

Plastique élastique (par exemple caoutchouc)

Matériaux inflammables (par exemple le magnésium)

Type d'utilisation: Semi-professionnel

La scie circulaire à métaux manuelle CS 250 est conçue pour une utilisation moyenne de 3 heures par jour / 50% de temps de fonctionnement. Cela équivaut à un maximum de 300 heures par an.

Une partie de l'utilisation prévue est de suivre les instructions de ce manuel ainsi que le livret de sécurité.

Toute variation de l'utilisation prévue de cette machine est considérée comme une mauvaise utilisation.

## 2.1 Conditions physiques environnantes

Les conditions physiques dans lesquelles cette machine est utilisée déterminent la sécurité de fonctionnement et la durée de vie des composants de la machine.

Les directives pour ces conditions sont:

Environnement: exempt de vibrations, de force soudaine et de chocs

Température: + 5 ° C, maximum 35 ° C

Humidité ambiante: 30% - 70% d'humidité relative (sans condensation)

relative Luftfeuchtigkeit: esprit. 30%, max. 70% (nicht kondensierend)

## 3. Données techniques

### 3.1 Général





Dimensions de la lame de scie	250 x 32 mm
Taux de coupe	40 / 80 rpm
Max. ouverture	115 mm
Hauteur de fonctionnement	850 mm
Puissance de sortie du moteur S1 100%	0,75 / 1,1 kW
Puissance absorbée moteur S6 40%	1,1 / 1,6 kW
Tension	400 V
Largeur	840 mm
Profondeur la taille	1150 mm
Poids env.	124 kg
Niveau de pression acoustique	< 70 dB(A)
Numero de machine	Voir plaque signalétique
Année de fabrication	Voir plaque signalétique

Capacité de coupe	●	○	□	▭
90°	60 mm	65 mm	65 x 65 mm	90 x 50 mm
45°	50 mm	50 mm	50 x 50 mm	55 x 50 mm

### 3.2 Colisage

Dispositif de refroidissement avec filtre  
Support  
Guide  
Étau

### 3.3 Accessoires en option CS 250 (recommandé)

Carbide saw blade, TiN coated 250 x 2,5 x 32 mm, Z 128  Art. Nr. 48-1037	Carbide saw blade, TiN coated 315 x 2,5 x 32 mm, Z 160  Art. Nr. 48-1040	Carbide saw blade, TiN coated 350 x 2,5 x 32 mm, Z 160  Art. Nr. 48-1044	Magnetic chip removal device  Art. Nr. 51-1050
Universal coolant fluid, MN 1103, 5 l canister  Art. Nr. 54-1206			

## 4. Transport

Les dispositifs de levage utilisés pour le transport, tels qu'un chariot élévateur (ainsi que pour le montage ou le démontage de la machine) à l'intérieur ou à l'extérieur des locaux sont autorisés uniquement par du personnel de transport agréé et expérimenté.

### 4.1 Symboles sur l'emballage

Les symboles, tels que les suivants, se trouvent sur l'emballage.



Ce côté vers le haut

Les flèches pointent vers le haut de l'emballage. Les flèches doivent toujours être orientées vers le haut pour éviter d'endommager le contenu de l'emballage.



Fragile

Affiche les emballages contenant des marchandises fragiles et / ou cassables.



Garder au sec

Protégez l'emballage contre l'humidité



Manipulez l'emballage avec soin. Ne lache pas. Protéger des chocs soudains.



#### Centre de gravité

Affiche le centre de gravité sur l'emballage. Faites attention lors du levage et du transport.

Le symbole ne s'affiche pas sur l'emballage lorsque le centre de gravité réel est le centre. Par manque de clarté, contactez le fabricant.



#### Fixez ici

Attachez les dispositifs de levage (chaîne, corde de levage, etc.) uniquement là où ce symbole apparaît.

## 4.2 Dommages en transit

#### Inspection à la livraison

Vérifiez les marchandises immédiatement après la livraison pour les dommages ou les composants manquants.

En cas de dommages visibles avant déballage, procédez comme suit :

- 1 Refuser la livraison ou accepter des marchandises avec réservation
- 2 Notez les dégâts sur le bordereau de livraison de la société de logistique
- 3 Faire une réclamation (voir la section 12 du livret de sécurité pour les périodes de réclamation)

#### Retour des marchandises

Dommages aux marchandises lors de l'expédition de retour!

PWA Ltd n'est pas responsable des marchandises endommagées lors du retour à l'expéditeur. Il est de la responsabilité du client de retourner les marchandises dans un emballage approprié et d'assurer un transport sûr.

## 4.3 Manipulation incorrecte

Dommages matériels causés par une mauvaise manipulation!

Une manipulation incorrecte pendant le transport peut entraîner la chute de marchandises et l'écrasement, ce qui peut causer des dommages matériels importants.

Déchargez et déplacez les marchandises dans les locaux avec prudence. Faites attention aux symboles marqués sur l'emballage.

Utilisez uniquement les points désignés pour le levage.

Retirez l'emballage juste avant l'assemblage.

## 5. Montage

### 5.1 Montage et démarrage initial incorrects

Un montage et une mise en service incorrects peuvent entraîner des blessures graves et des dommages matériels importants.

Prévoyez un espace généreux avant de commencer l'assemblage.

Soyez extrêmement prudent lorsque vous manipulez des pièces exposées et tranchantes.

Gardez l'environnement de travail propre et bien rangé! Des pièces lâches les unes sur les autres ou des pièces placées au hasard peuvent provoquer des accidents.

Assemblez les pièces en conséquence.

Fixez les pièces pour éviter qu'elles ne tombent ou ne tombent.

Avant le démarrage initial, vérifiez que

Les travaux de montage ont été effectués conformément aux instructions de ce manuel

Aucun membre du personnel n'est dans les environs immédiats

### 5.2 Sélection du site d'installation

Les aspects suivants doivent être pris en considération :

Poids de la machine

Charges statiques et dynamiques

Espace requis

Alimentation

Assurez-vous que le sol est de niveau et suffisamment solide

S'assurer que l'environnement immédiat permet l'utilisation prévue

### 5.3 Déballage de la machine

1 Retirez l'emballage et assurez-vous de son élimination conformément aux exigences légales et aux directives locales.

2 Vérifier l'exhaustivité du contenu

### 5.4 Retrait du revêtement protecteur

Les pièces de machine non vernies sont recouvertes d'un revêtement protecteur qui doit être retiré.

#### DANGER !

Les agents de nettoyage peuvent provoquer des blessures lorsqu'ils ne sont pas manipulés correctement!

Les agents de nettoyage sont dangereux pour la santé et peuvent être extrêmement nocifs en ce qui concerne les composants chimiques et la température. Des blessures graves, voire mortelles, peuvent être causées.

Faites toujours attention aux informations de sécurité des produits de nettoyage et de leurs composants.

Porter une protection de sécurité individuelle décrite dans la notice de sécurité.

Nettoyez dans des zones ventilées avec un débit d'air suffisant.

(voir également les recommandations du fabricant sur le produit de nettoyage)

Utilisation:

Chiffon de nettoyage

Détergents, agents de nettoyage à froid, etc. (voir les directives du fabricant)

Vêtements de protection (voir les consignes de sécurité des produits de nettoyage)

Retirez le revêtement protecteur:

1 Portez des vêtements de protection

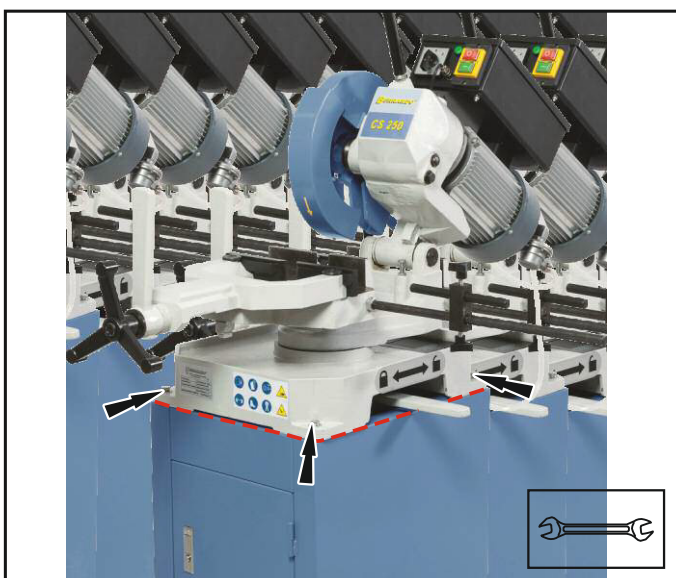
2 Utilisez des détergents de nettoyage recommandés par le fabricant

3 Appliquez un protecteur métallique ou de l'huile moteur 20W sur les surfaces nettoyées

5.5 Assemblage des pièces de la machine

Unité de scie

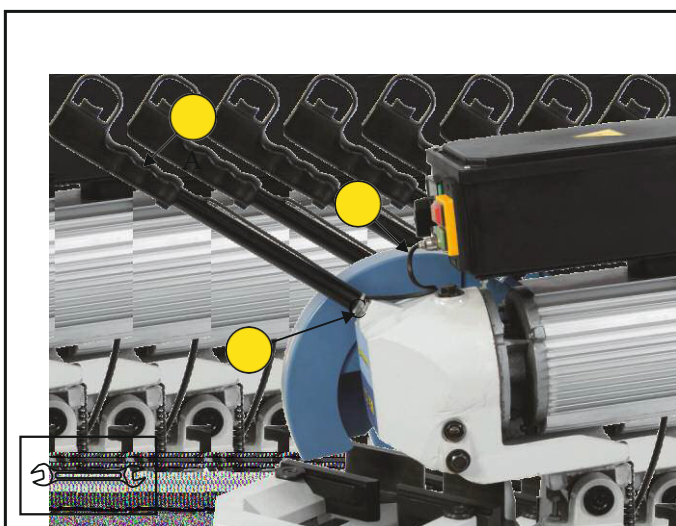
Utilisez les vis hexagonales pour fixer l'unité de scie au support. (voir photo.)



Levier de manœuvre

Utilisez l'écrou hexagonal (B) pour fixer le levier (A) sur la tête de scie.

Connectez le cordon (C) avec le levier et l'armoire de commande. (voir photo.)





## Lame de scie

Pour l'installation initiale de la lame de scie et tout autre changement de lame de scie, procédez comme suit:

Tournez le commutateur de niveau sur «0».

Assurez-vous qu'il n'y a pas de connexion à la source d'alimentation.

Mettez la tête de scie dans la position la plus haute possible.

Ouvrez complètement le couvercle de la lame de scie.

Retirez les vis M10 (D) de la broche et retirez la bride.

Retirez la lame de scie et nettoyez la broche et la bride.

Montez une nouvelle lame de scie et remplacez le couvercle de protection.



**ATTENTION !**

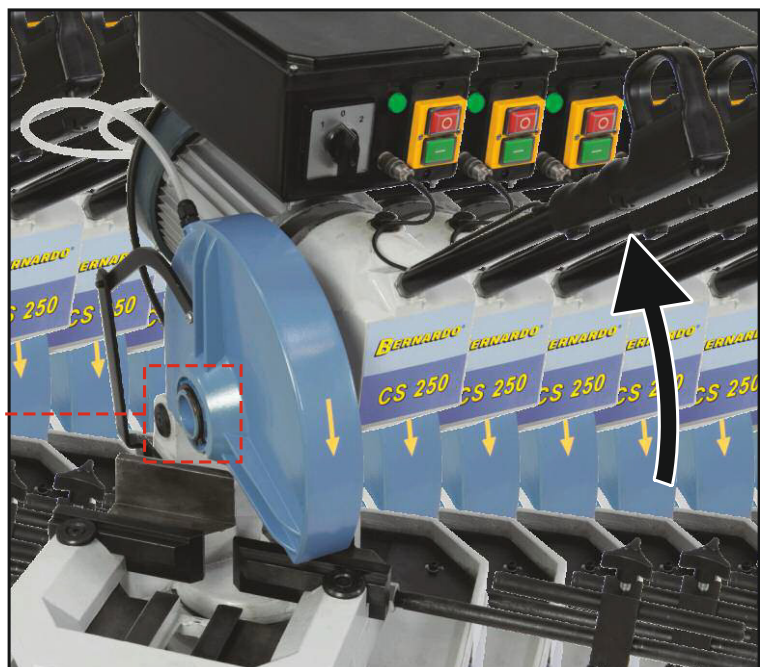
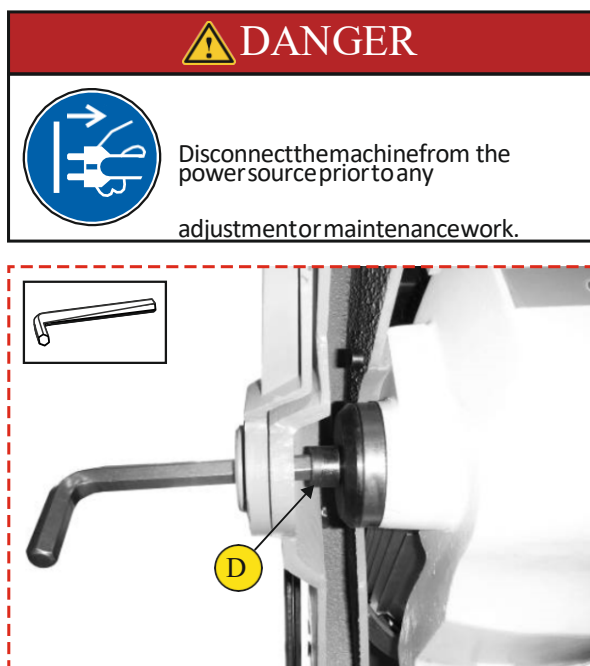
Assurez-vous que le sens de rotation est correct - la dent de la lame de scie et que la lame de scie est correctement installée sur la bride de la broche.\*\*



**DANGER !**

Débranchez la machine de la source d'alimentation avant tout travaux de réglage ou d'entretien.

Débranchez la machine de la source d'alimentation avant tout travaux de réglage ou d'entretien.



## 5.6 Configuration de la machine

- 1 Retirez les pièces jointes de la base
- 2 Assurez-vous que la table de travail est sécurisée
- 3 utiliser un appareil de levage pour placer la machine sur le site
- 4 machines sécurisées sur site



## 6. Démarrage initial

## Danger !

La conformité aux éléments suivants est de la plus haute importance:

Mettez toujours la machine hors tension en appuyant sur le bouton désigné.  
N'éteignez jamais la machine en débranchant la fiche ou en coupant un interrupteur de fin de course!

Seuls les électriciens certifiés sont autorisés à traiter les défauts.

Ne modifiez jamais les parties électriques de la machine.

## Danger !

Le raccordement à l'alimentation électrique par un électricien doit être conforme aux réglementations et directives d'installation électrique.

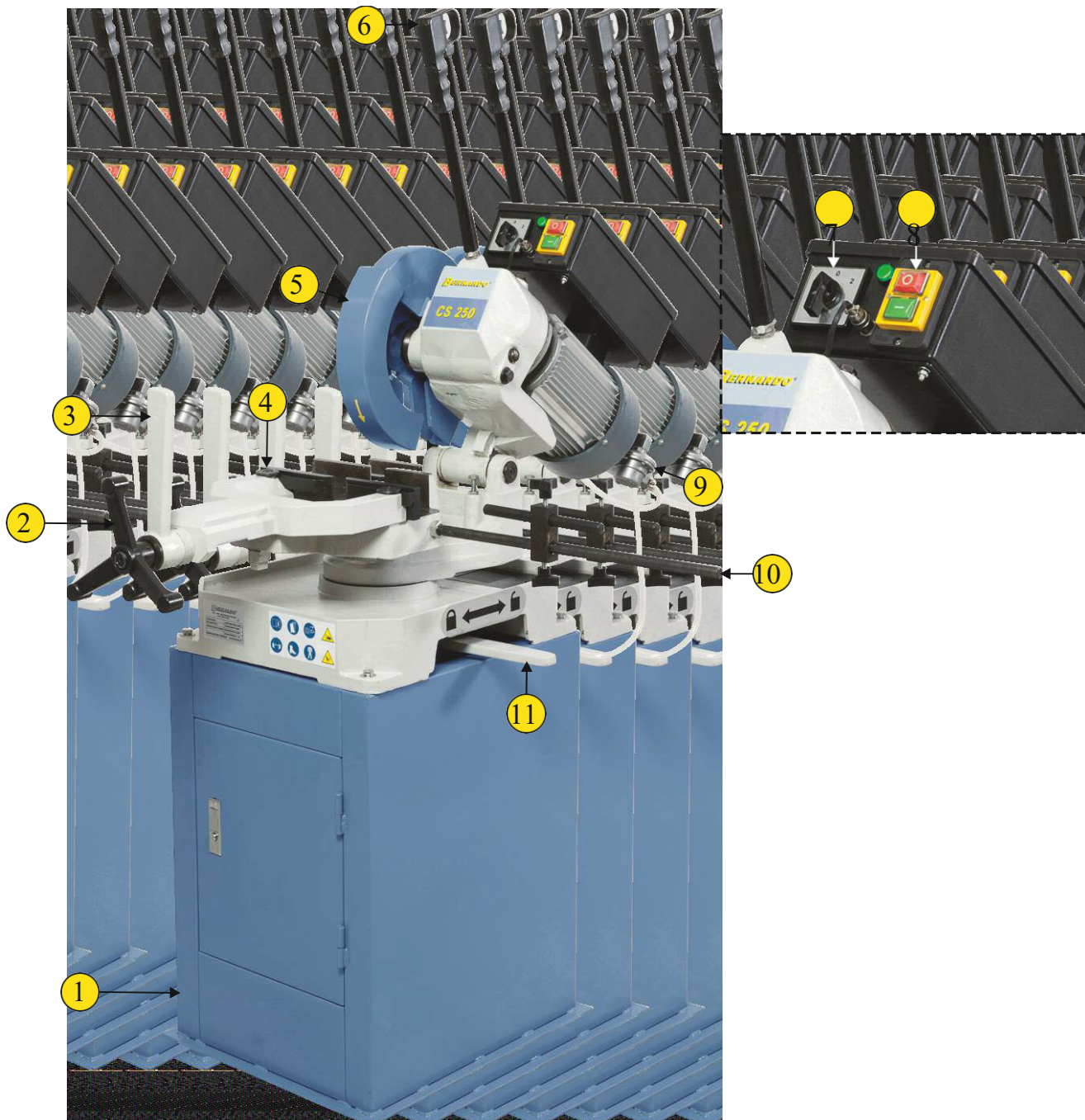
Tension d'alimentation correcte! Les spécifications sur la plaque signalétique doivent être conformes à la tension de l'alimentation.

## NOTE

Inspectez le niveau du liquide de refroidissement. Assurez-vous qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement.

Inspectez le sens de rotation de la lame de scie. Assurez-vous que la lame de scie est correctement installée. (voir - ensemble lame de scie)

## 7. Description de la machine



- 1 support
- 2 Volant
- 3 Levier de serrage rapide
- 4 étau
- 5 Capot de sécurité
- 6 Levier de commande
- 7 Commutateur de vitesse de coupe
- 8 Interrupteur ON / OFF
- 9 Pompe de liquide de refroidissement
- 10 Clôture de pièce
- 11 Pince pour dispositif d'inclinaison

## 8.0 Opération

## Danger !

Une mauvaise utilisation peut entraîner des blessures graves et des dommages matériels.

Avant l'utilisation, l'opérateur de la machine doit s'assurer qu'il n'y a personne d'autre à proximité de l'espace de travail de la machine et que tous les dispositifs de sécurité sont en bon état de fonctionnement.

## Danger !

Arrêt lent!

Il faut du temps pour que la machine s'arrête après l'avoir éteinte.

Fonctionnement normal

Ce qui suit décrit le fonctionnement standard :

- 1 Avant de commencer, assurez-vous que la lame de scie peut tourner sans obstruction.
- 2 Après avoir allumé la machine, la lame de scie doit atteindre sa vitesse maximale avant de commencer le traitement.

### 8.1 Serrage de la pièce

La pièce est serrée dans l'étau, qui se compose d'une table de travail, de mâchoires de serrage et d'un volant. Les mâchoires de serrage avant et arrière sont déplacées simultanément, ce qui permet un serrage centralisé de la pièce. Tournez le volant vers la droite pour serrer la pièce.



Note :

L'étai ne peut être suffisamment serré que si la machine est fixée au sol.

Note :



Les pièces longues doivent être supportées par un support de pièce!

## 8.2 Sélection des lames de scie

La sélection correcte d'une lame de scie appropriée est essentielle pour obtenir des résultats précis.

Si le nombre de dents est élevé (lame de scie à dents fines) et que la largeur de coupe est trop grande, le matériau retiré ne peut pas être absorbé entre les dents. Si le nombre de dents est faible, les dents peuvent se coincer dans la pièce et se casser facilement.

Le tableau suivant vous aide à sélectionner la lame de scie:

			
S in mm	T	S und sp in mm	T
10	6	10 sp = 0,5	3 - 4
30	8	30 sp = 1,5	4 - 5
50	10	50 sp = 2,5	6 - 7
70	12	70 sp = 3,5	8 - 9
90	14	90 sp = 4,5	8 - 9
130	18	130 sp = 6,5	10

Exemple: pièce à traiter -  
diamètre du tuyau 80 mm, épaisseur de paroi 4 mm  
Nombre de dents de la lame de scie > 8-9

S = dimension de la pièce      sp = dureté du matériau      T = tooth pitch

## 8.3 Allumer / éteindre la machine

- 1 connectez la machine à la source d'alimentation
- 2 maintenez enfoncé le bouton «on» du levier de commande
- 3 abaissez le levier vers la pièce

Lorsque vous éteignez la machine, appuyez sur le levier de commande et relâchez le bouton marche.



## 8.4 Coupe angulaire

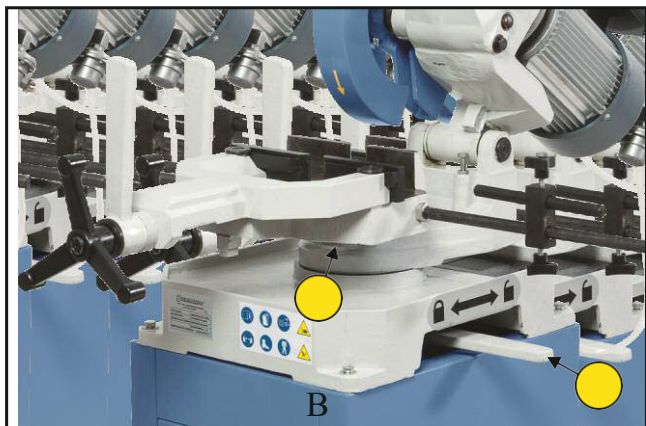
La scie peut pivoter de  $-45^\circ$  à  $45^\circ$  pour obtenir une coupe angulaire.

Assurez-vous que tous les débris sont retirés de la scie avant de procéder aux réglages!

Desserrez la vis de serrage (A).

Utilisez l'échelle (B) pour placer la scie dans l'angle requis.

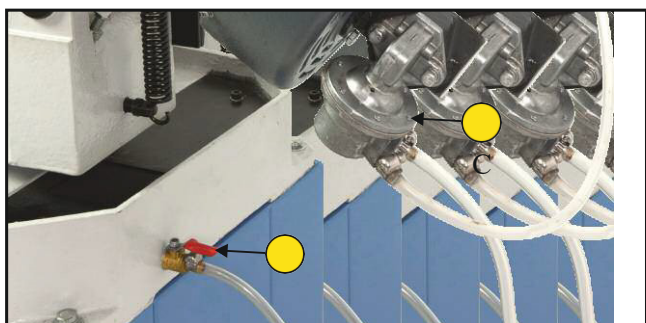
Serrez la vis de serrage (A).



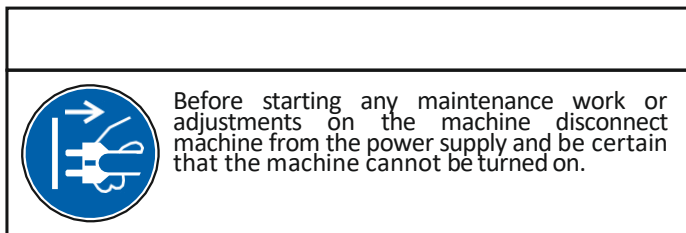
## 8.5 Refroidissement

Assurez-vous qu'il y a suffisamment de liquide de refroidissement dans la pompe (C). Un liquide de refroidissement suffisant permet les meilleures performances de la machine et la durée de vie de la lame de scie.

Utilisez un liquide de refroidissement soluble dans l'eau et respectueux de l'environnement. Assurer une élimination correcte.



## 9. Entretien et maintenance



En cas de questions concernant le plan de maintenance et d'entretien, contactez le fabricant, voir page 2 pour les coordonnées.

## 9.1 Plan de maintenance

Danger causé par le liquide de refroidissement

Un entretien insuffisant du liquide de refroidissement peut entraîner la croissance de champignons et de bactéries, ainsi que des troubles du travail.

Conformément aux règles de sécurité, porter des vêtements de protection lors de la manipulation du liquide de refroidissement.

Les liquides et lubrifiants renversés créent un sol extrêmement glissant!

Si vous utilisez du liquide de refroidissement, vérifiez les niveaux de pH, les niveaux de nitrite et le nombre de bactéries du liquide de refroidissement à intervalles réguliers.

L'opérateur doit respecter les directives suivantes:

N'éteignez la machine qu'en appuyant sur le bouton correspondant. N'éteignez jamais la machine en débranchant la fiche ou en débranchant l'alimentation.

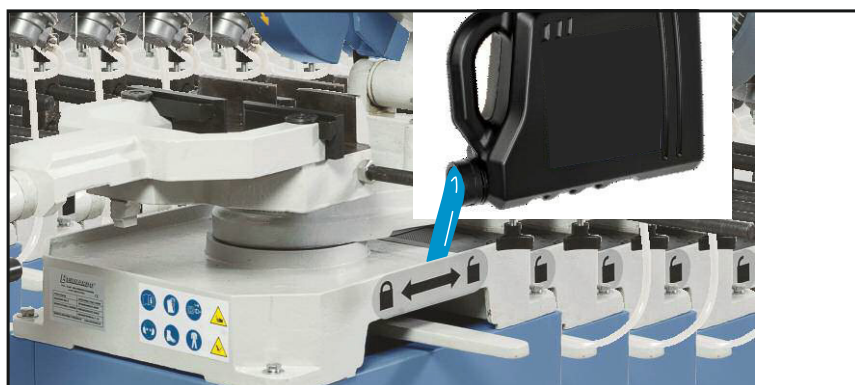
Les défauts électriques doivent être réparés par un électricien qualifié.

Ne modifiez jamais les composants électriques de la machine.

## 9.2 Recharge de liquide de refroidissement

Remplissez le liquide de refroidissement comme indiqué sur l'image.

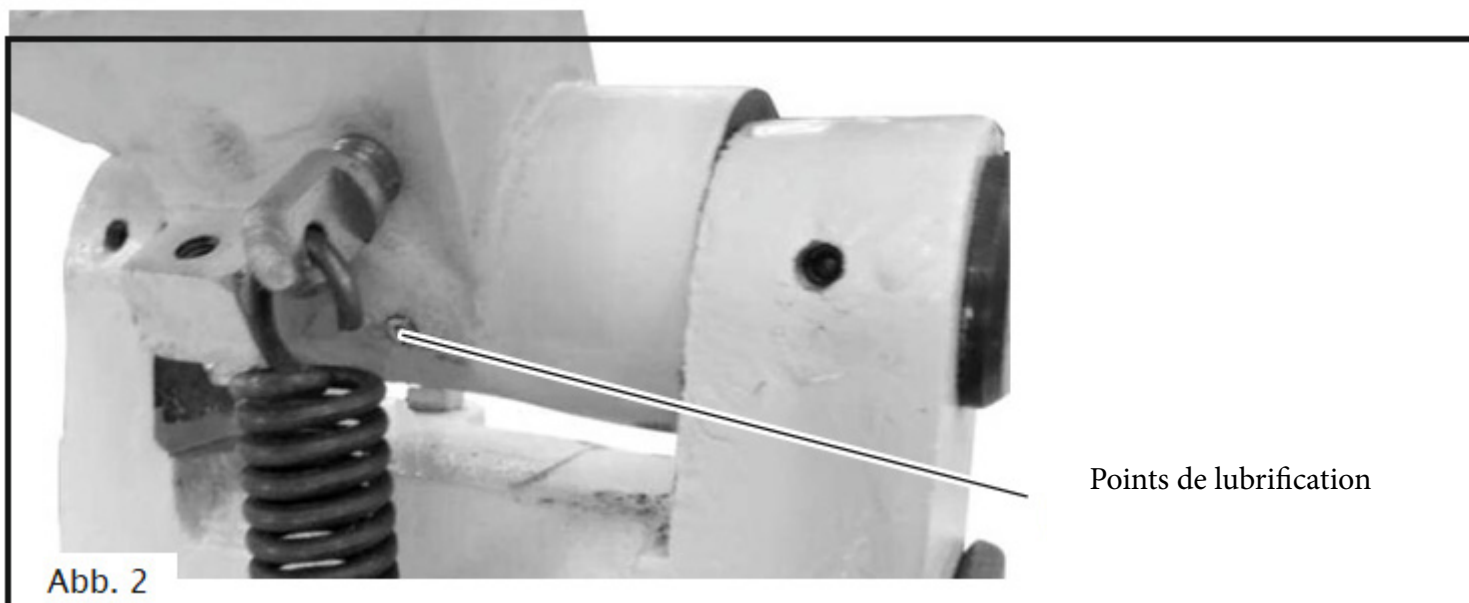
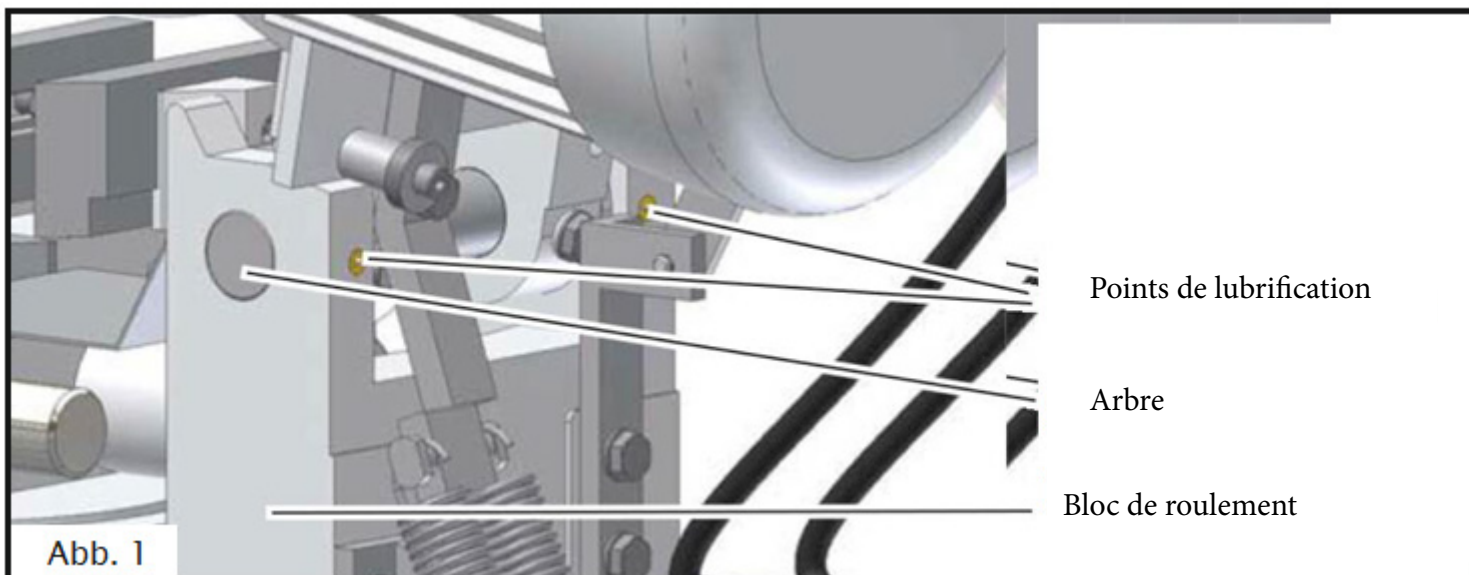
Testez le pH, les bactéries, la concentration de nitrate, etc. à intervalles réguliers.



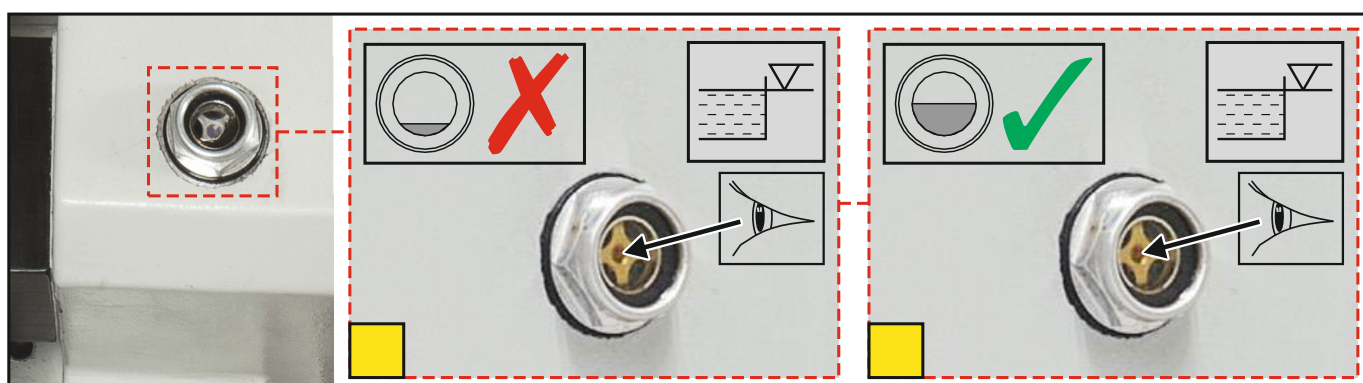
## 9.3 Lubrification - bloc de palier / axe de l'étai

Lubrifiez régulièrement le bloc de palier de l'arbre (fig. 1) et l'axe de l'étai (fig. 2)



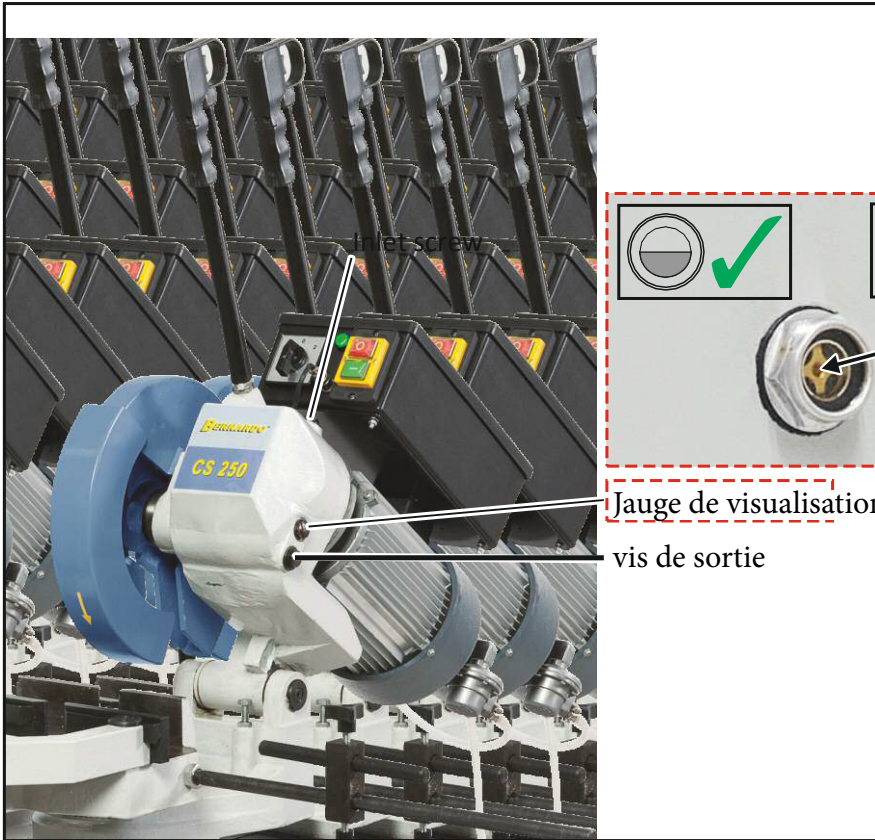


#### 9.4 Contrôle du niveau d'huile de boîte de vitesses



#### 9.5 Remplacement / remplissage d'huile de boîte de vitesses

Contrôler régulièrement le niveau d'huile du réducteur et faire et changer l'huile tous les 6 mois. Le niveau d'huile dans la jauge doit atteindre au moins la moitié de la jauge (voir 9.4). L'huile moyenne nécessaire est de 200 ml.



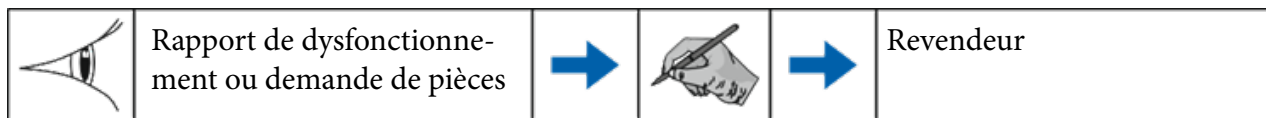
Jauge de visualisation  
vis de sortie

## 9.6 Dépannage

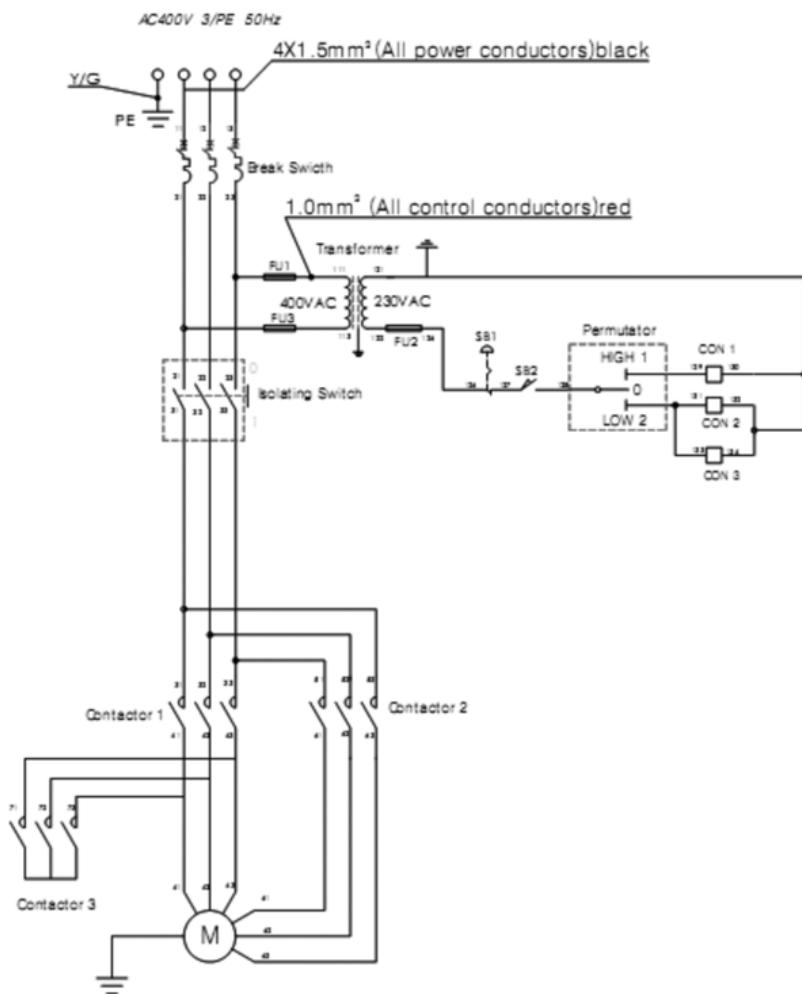
Symptoms	Possible cause	Possible solution
La rupture de scie dents de la lame	<ul style="list-style-type: none"> <li>▫ graisseur incorrecte / refroidissement</li> <li>▫ lame de scie n'a pas en cours d'exécution dans</li> <li>▫ lame de scie avec extrêmement forte pression</li> <li>▫ New lame de scie est installée au cours de la première coupe</li> <li>▫ la pièce se déplace dans l'étau</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▫ Assurer liquide de refroidissement circule suffisamment</li> <li>▫ Opérez sur 50% du taux de coupe lors de l'utilisation de nouvelles lames</li> <li>▫ Après fonctionner dans (environ 300 cm<sup>2</sup> de la résistance des matériaux pour les matériaux durs et 1000 cm<sup>2</sup> pour les matériaux tendres) la vitesse de coupe peut être utilisée.</li> <li>▫ Les copeaux arrivent dans la moitié inférieure des dents qui forte pression sur les</li> <li>▫ La condition du matériel peut avoir changé. Si le travail est poursuivi avec une nouvelle lame de scie, utilisez une vitesse de coupe plus faible et l'alimentation. Si une dent reste dans la pièce de la coupe précédente - ci doit être retirée avant de poursuivre les travaux</li> <li>▫ Si la pièce se déplace pendant le traitement des dommages à la scie sont possibles. Vérifier l'étau, les mâchoires de serrage et les vis de serrage.</li> </ul>
Une usure rapide de la lame	<ul style="list-style-type: none"> <li>▫ force d'avance insuffisant</li> <li>▫ taux de lame de scie trop élevée</li> <li>▫ fluide réfrigérant insuffisant</li> <li>▫ dilution incorrecte du fluide réfrigérant</li> <li>▫ Matériau non adapté</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▫ la lame passe sur la pièce à usiner sans le contact</li> <li>▫ Augmenter la force d'avance</li> <li>▫ La lame de scie passe sur la pièce sans le contact</li> <li>▫ Réduire le taux de lame de coupe</li> <li>▫ Vérifier le niveau du liquide de refroidissement, nettoyer les tuyaux de liquide de refroidissement et la dilution</li> <li>▫ Il peut y avoir des changements à la surface de la pièce, par exemple du sable. Même au sein de la pièce, il peut y avoir des particules abrasives que la lame de scie qui peut conduire à la rupture de la dent.</li> </ul>
La rupture de scie lame	<ul style="list-style-type: none"> <li>▫ alimentation à haute vitesse</li> <li>▫ Les dents sont en contact avec la pièce à usiner avant la coupe</li> <li>▫ fluide de refroidissement insuffisant</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>▫ Réduire le taux de lame de coupe</li> <li>▫ Vérifier la position de la lame de scie avant chaque opération</li> <li>▫ Vérifier le niveau de liquide de refroidissement et de nettoyer tous les tuyaux et les jets.</li> </ul>

# 10. Démontage et élimination

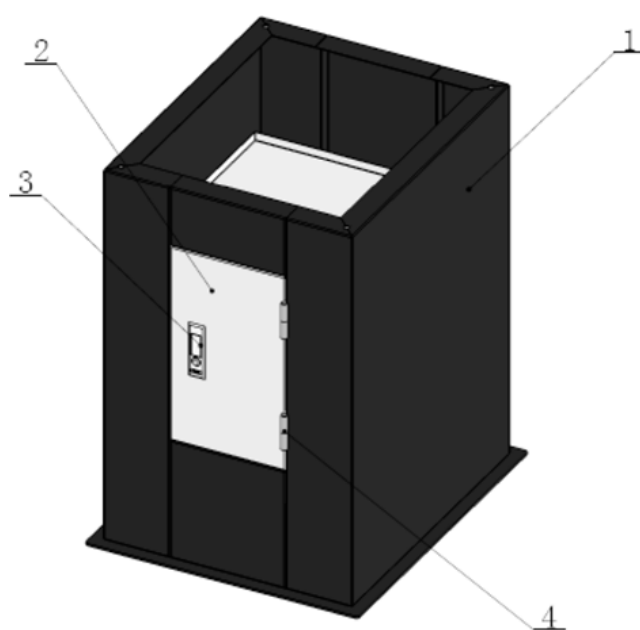
Si la machine n'est plus utilisée, elle doit être démontée et éliminée de manière écologique.

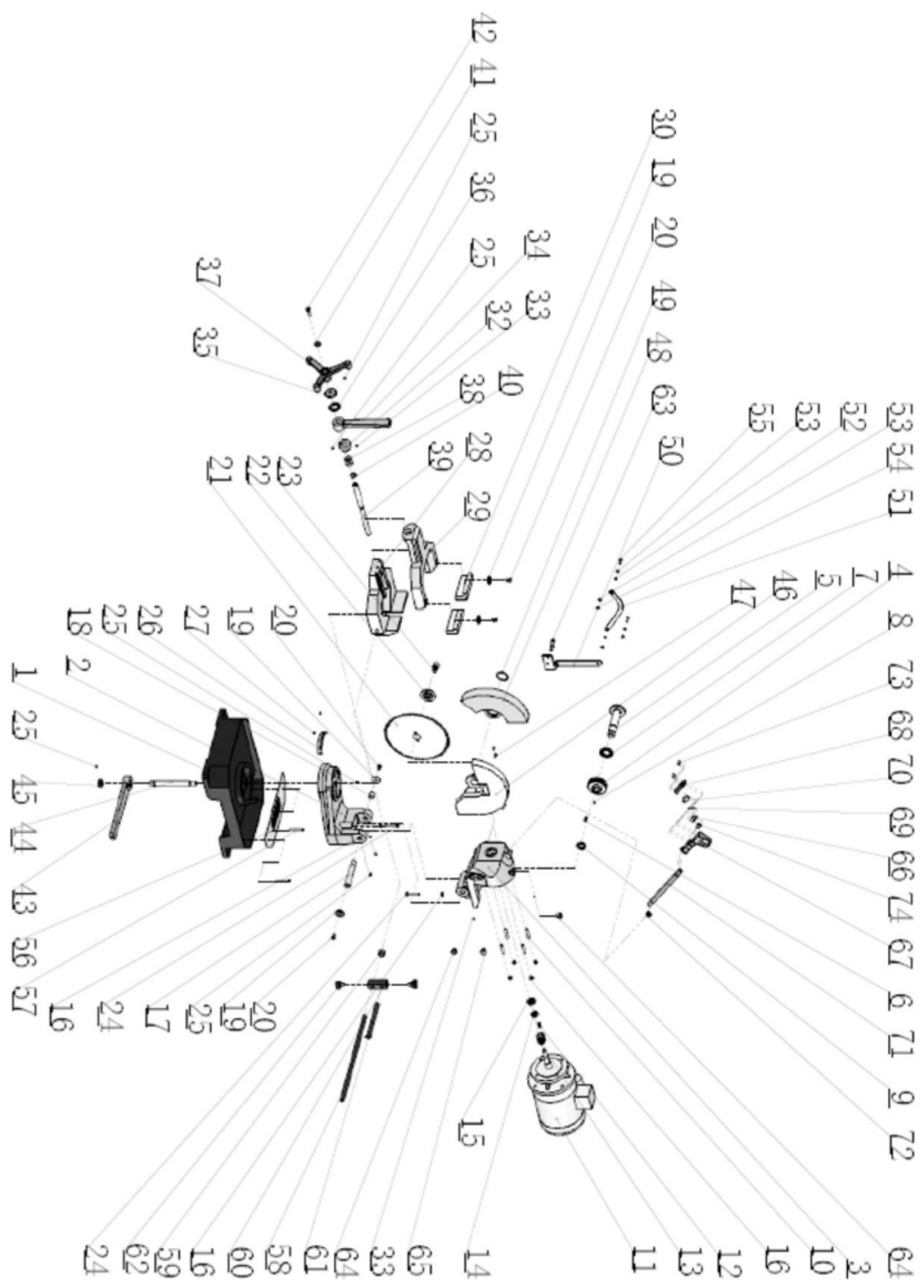


# 11. Schéma de câblage



## 12. Liste des pièces détachées





Index No.	Part No.	Description	Specification	Qty
1	YJ275-001	base		1
2	YJ275-002	rotation des blocs		1
3	YJ275-003	bouilloire à vis sans fin		1
4	YJ275-004	roue à vis sans fin		1
5	YJ275-005	arbre à vis sans fin		1
6	CBI 096-79	clé		1
7	GB13871-1992	Joint Huile	B30 52	1
8	GB/T 71-1985	vis	M6X8	1
9	GB/T 810-1988	petit écrou rond	M24X1.5	1
10	GB/T 77-2000	vis sans tête à tête creuse	M8X50	4
11	0.75/L.1 KW	MOTEUR	1.5HP/2HP	1
12	GB1096-79	clé		1
13	YJ275-006	Ver de terre		1
14	GB/T 812-1988	écrou hexagonal	M14X1.5	1
15	GB/T 276-89	palier	201	1
16	GB/T 6178-1986	écrou hexagonal		6
17	YJ275-007	broche		1
18	YJ275-008	manchon d'arbre		1
19	YJ275-009	machine à laver		4
20	GB/T 70.3-2000	vis à tête creuse	M8X20	4
21		Lame de scie circulaire		1
22	YJ275-010	plaque de pression		1
23	GB/T 70.1-2000	vis à tête cylindrique à six pans creux	M1 6X25-left	1
24	GB/T 5780-2000	vis hexagonale	M8X50	2
25	GB/T 77-2000	vis sans tête à tête creuse	M6X10	6
26	YJ275-012	point de vue de l'échelle		1
27	GB/T 70.1-2000	tête creuse scrw	M3X6	2
28	YJ275-013	montage sur étau		1

GB896-86	rouleau fendue	15
YJ275-023	machine à laver	
GB/T 70.3-2000	vis à tête creuse	M8X40
YJ275-024	poignée de verrouillage	
YJ275-025	broche	
GB/T 6172.1-1986	écrou hexagonal	M20
YJ275-026	garde fixe	
GB/T 70.1-2000	vis à tête cylindrique à six pans creux	M6X10
YJ275-027	rotation de la garde	
GB/T894.1-86	anneau élastique	45
YJ275-028	bras de support	
YJ275-031	bras de levier	
YJ275-032	manchon d'arbre	
GB/T 95-1985	machine à laver	6
GB/T 6178-1986	écrou hexagonal	
GB/T 70.1-2000	vis à tête cylindrique à six pans creux	M6X20
YJ275-033	plaque d'écran	
GB/T 70.1-2000	vis à tête cylindrique à six pans creux	M6X55
YJ275-034	tige de positionnement fixe	
GB/T 6178-1986	écrou hexagonal	M16
YJ275-035	bloc coulissant	
YJ275-036	activités tige de repérage	
SH81-08	manipuler	
GB/T 70.1-2000	vis à tête cylindrique à six pans creux	M8X20
YJ275-042	prise de courant	
YJ275-043	pointeur d'huile	
YJ275S-063	montage de l'interrupteur	
YJ275-061	manipuler	
YJ275-062	couverture	

# 13. Déclaration de conformité

<p>PWA HandelsgmbH Nebingerstraße 7a A-4020 Linz - Austria Tel.: +43 732 66 40 15 - Fax: +43 732 66 40 15-9 bernardo@pwa.at www.bernardo.at</p>	
<p><b>EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b> <i>Declaration of Conformity</i> nach EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A according to Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A</p>	
<p>Hiermit erklären wir, dass die nachfolgend bezeichneten Maschinen aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung sämtlichen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen folgender EG-Richtlinien entsprechen: 2006/42/EG, 2014/35/EU und 2014/30/EU. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. <i>Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2014/35/EU, 2014/30/EU. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity.</i></p>	
<p><b>Die Technische Dokumentation wird verwaltet von:</b> <i>The technical documentation is managed by:</i></p>	<p>PWA HandelsgmbH Nebingerstraße A-4020 Linz</p>
<p><b>Bezeichnung der Maschine:</b> <i>Product:</i></p>	<p>Manuelle Metallkreissäge <i>Manual metal circular saw</i></p>
<p><b>Maschinentype/typen:</b> <i>Type/Types:</i></p>	<p>CS 250</p>
<p><b>Baujahr:</b> <i>Year of manufacture:</i></p>	<p>ab September 2018</p>
<p><b>Angewandte harmonisierte Normen:</b> <i>Applied harmonized European standards:</i></p>	<p>EN ISO 16093:2017 EN 60204-1:2006+A1+AC</p>
<p><b>Ort / Datum:</b></p>	<p>Linz, 04.09.2018</p>
<p><b>Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:</b> <i>Name and Function of the Signatory:</i></p>	<p>PWA HandelsgmbH Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz Bernhard Pindeus, Geschäftsführer <i>Bernhard Pindeus, Manager</i></p>