

BERNARDO®

www.bernardo.at



Scie à ruban

HBS 400 N / HBS 460 N

HBS 500 N





BERNARDO[®]
www.bernardo.at

PWA Handelsges.m.b.H.
4020 Linz | Nebingerstraße 7a | Austria
phone: +43.732.66 40 15 | fax: +43.732.66 40 15-9
e-mail: bernardo@pwa.at | www.bernardo.at

Edition 05/2019

© COPYRIGHT 2019 Bernardo PWA Ltd.
Changes and copies (and extracts) only permitted by written consent from PWA Ltd.
Any infringement to these provisions will be prosecuted without exception.

1. Général

1.1 Informations pour ce manuel et 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 portée de la machine et facilement accessibles au personnel.

Tout le personnel doit avoir lu attentivement 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 de ce 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

- Mode d'emploi
- Livret de sécurité
- Manuel d'utilisation pour la lecture numérique à 2 axes

2. Utilisation prévue

Les scies à ruban pour bois HBS 400 N / HBS 460 N / HBS 500 N conviennent au sciage du bois. N'utilisez pas cette machine pour les matériaux suivants :

- Plastique élastique (par exemple, caoutchouc)
- Matériaux inflammables (par exemple Magnésium)

Type d'utilisation : Semi-Professionnel

La scie à ruban bois HBS 400 N / HBS 460 N / HBS 500 N 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 consiste à 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 utilisation inappropriée.

2.1 Conditions physiques environnantes

La condition physique dans laquelle cette machine est utilisée détermine la sécurité de fonctionnement et la durée de vie des composants de la machine.

Les lignes directrices pour ces conditions sont les suivantes :

Environnement :	exempt de vibrations, de force soudaine et de chocs
Température :	minimum +5°C, maximum 35°C
Humidité ambiante :	30% - 70% d'humidité relative (sans condensation)

3. Caractéristiques techniques

3.1 Spécifications

	HBS 400 N	HBS 460 N
Largeur de coupe	410 mm	465 mm
Hauteur de coupe	260 mm	280 mm
Dimensions de la lame	3345 x 25 x 0,6 - 3 ZpZ	3607 x 25 x 0,6 - 3 ZpZ
Largeur de lame	9,5 - 37 mm	9,5 - 25,4 mm
Taux de coupe	420 / 840 m/min	420 / 840 m/min
Dimensions de la table	450 x 560 mm	480 x 630 mm
Hauteur de table	890 mm	970 mm
Inclinaison de la table	-5° to +45°	-5° to 45°
Orifice de poussière Ø	2 x 100 mm	2 x 100 mm
Puissance moteur S1 100%	2,2 kW (3,0 PS)	2,2 kW (3,0 PS)
Puissance moteur S6 40%	3,0 kW (4,0 PS)	3,0 kW (4,0 PS)
Tension	230 V bzw. 400 V	230 V bzw. 400 V
Dimensions de la machine (LxPxH)	875 x 740 x 1740 mm	1050 x 800 x 1950 mm
Poids env.	132 kg	162 kg
Niveau de pression sonore (sans charge)	< 70 dB(A)	< 70 dB(A)
Numéro de la machine	see serial plate	see serial plate
Année de fabrication	see serial plate	see serial plate

	HBS 500 N
Largeur de coupe	500 mm
Hauteur de coupe	350 mm
Dimensions de la lame	4100 x 25 x 0,6 - 3 ZpZ
Largeur de lame	19 - 38 mm
Taux de coupe	1320 m/min
Dimensions de la table	500 x 640 mm
Hauteur de table	920 mm
Inclinaison de la table	-5° to 45°
Orifice de poussière Ø	2 x 100 mm
Puissance moteur S1 100%	3,5 kW (4,7 PS)
Puissance moteur S6 40%	4,8 kW (6,5 PS)
Tension	400 V
Dimensions de la machine (LxPxH)	1120 x 950 x 2000 mm
Poids env.	280 kg
Niveau de pression sonore (sans charge)	< 70 dB(A)
Numéro de la machine	see serial plate
Année de fabrication	see serial plate

3.2 Accessoires standards

Lame de scie
Guide longitudinal avec loupe
Guide à onglet
Roues motrices en aluminium (HBS 400 N/HBS 460 N)
Roues motrices en fonte grise (HBS 500 N)
Guide-lame de scie à roulement à billes (HBS 400 N / HBS 460 N)
Guidage précis de la bande de scie à 3 rouleaux (HBS 500 N)
Moteur avec frein
Poussoir
Outils

3.3 Accessoires en option HBS 400 N / HBS 460 N / HBS 500 N (recommandé)

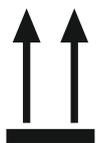
<p>Lame de scie 3345 x 25 x 0,6 - 3 ZpZ pour HBS 400 N</p>  <p>Art. Nr. 11-1009</p>	<p>Lame de scie 3607 x 25 x 0,6 - 3 ZpZ pour HBS 460 N</p>  <p>Art. Nr. 11-1012</p>	<p>Lame de scie 4100 x 25 x 0,6 - 3 ZpZ pour HBS 500 N</p>  <p>Art. Nr. 11-1013</p>	<p>Chariot universel (HBS 460 N / 500 N)</p>  <p>Art. Nr. 56-1071</p>
<p>Bigger Range</p>  <p>www.bernardo.at</p>			

4. Transport

Les appareils 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

Des 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 dirigées vers le haut pour éviter d'endommager le contenu de l'emballage.



Fragile

Affiche les emballages contenant des produits fragiles et/ou cassants.

Manipulez le colis avec soin. Ne lâchez pas. Protéger des chocs soudains.



Garder au sec

Protéger l'emballage de l'humidité



Manipulez le colis avec soin. Ne lâchez pas. Protéger des chocs soudains.



Centre de gravité

Indique le centre de gravité sur l'emballage. Faites attention lors du levage et du transport. Le symbole n'est pas affiché sur l'emballage lorsque le centre de gravité réel est le centre. En cas de manque de clarté, contactez le fabricant.



Attacher ici

Fixez les dispositifs de levage (chaîne, corde de levage, etc.) uniquement là où ce symbole est affiché.

4.2 Dommage pendant le transport

Contrôle à la livraison

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

En cas de dommages visibles avant le déballage procéder comme suit :

- 1 Refuser la livraison ou accepter la marchandise avec réserve
- 2 Notez les dommages sur le bordereau de livraison de la société de logistique
- 3 Faire une réclamation (voir livret de sécurité section 12 pour les périodes de réclamation)

Retour des marchandises

! NOTE



Endommagement des 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 en toute sécurité.

4.3 Manipulation incorrecte

DANGER

Dommages matériels causés par une manipulation incorrecte !

Une manipulation incorrecte pendant le transport peut entraîner la chute ou l'écrasement de marchandises pouvant causer des dommages matériels importants.

- Décharger et déplacer les marchandises dans les locaux avec prudence. Faites attention aux symboles marqués sur l'emballage.
- Utilisez uniquement les points désignés pour le levage.
- Ne retirer l'emballage qu'immédiatement avant le montage.

4.4 Appareils de levage et accessoires

Utilisez des dispositifs de levage et des accessoires appropriés.

5. Déballage de la machine

1 Retirez l'emballage et assurez-vous que l'élimination est conforme aux exigences légales et aux directives locales.

2 Vérifiez que le contenu est complet

5.1 Retrait du revêtement de protection

Les parties non vernies de la machine peuvent être recouvertes d'un revêtement protecteur qui doit être enlevé.

DANGER



Les produits de nettoyage peuvent provoquer des blessures s'ils ne sont pas manipulés de manière appropriée !

Les agents de nettoyage sont dangereux pour la santé et peuvent être extrêmement nocifs lorsqu'ils sont exposés à des composants chimiques et à la température. Des blessures graves à mortelles peuvent être causées.

- Faites toujours attention aux consignes de sécurité des produits de nettoyage et de leurs composants.
- Porter une protection individuelle de sécurité 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, produits de nettoyage à froid, etc. (voir les directives du fabricant)
- Vêtements de protection (voir les précautions de sécurité des produits de nettoyage)

Enlever le revêtement protecteur :

- 1 Portez des vêtements de protection
- 2 Utilisez les détergents de nettoyage recommandés par le fabricant
- 3 Appliquez un protecteur métallique ou de l'huile moteur 20W sur les surfaces nettoyées

6. Assemblage

6.1 Montage et mise en service incorrects

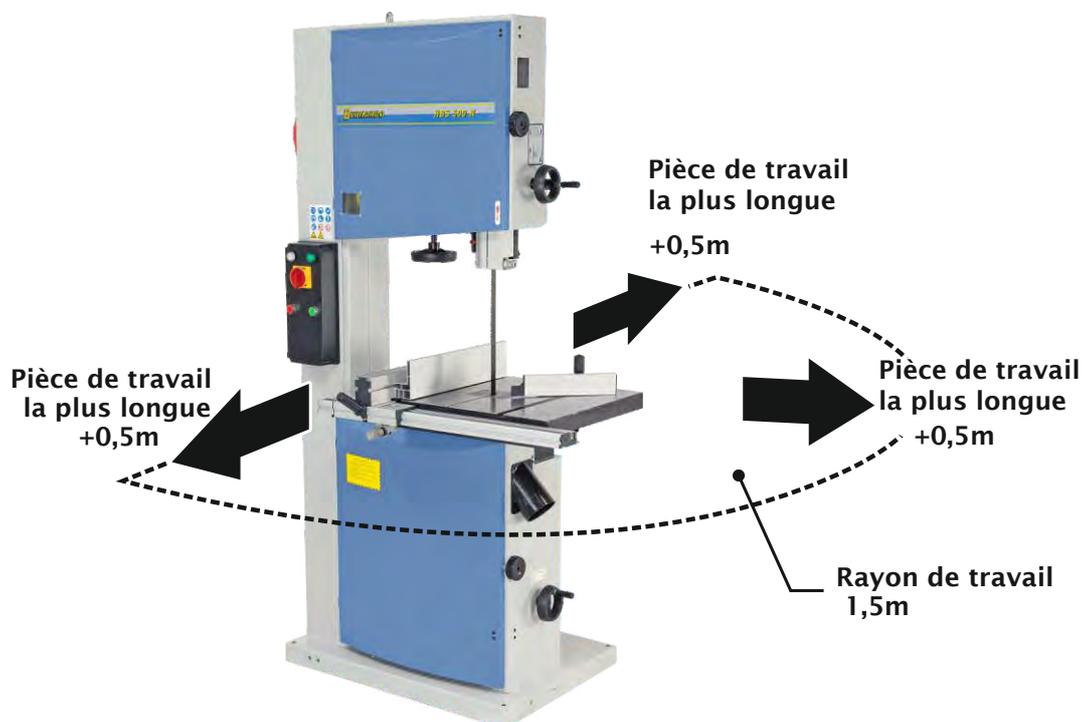
Un montage et une première mise en service incorrects peuvent entraîner des blessures graves et des dommages matériels importants.

- Prévoyez un espace généreux avant de commencer l'assemblage.
- Soyez très prudent lorsque vous manipulez des pièces exposées et tranchantes.
- Gardez l'environnement de travail propre et bien rangé! Des pièces détachées les unes sur les autres ou des pièces placées au hasard peuvent provoquer des accidents.
- Assemblez les pièces en conséquence.
- Fixez les pièces pour les empêcher de tomber ou de tomber.
- Avant la première mise en service, vérifiez que
- Les travaux de montage ont été effectués conformément aux instructions de ce manuel
- Aucun personnel ne se trouve dans les environs immédiats

6.2 Sélection du site d'installation

Les aspects suivants doivent être pris en considération :

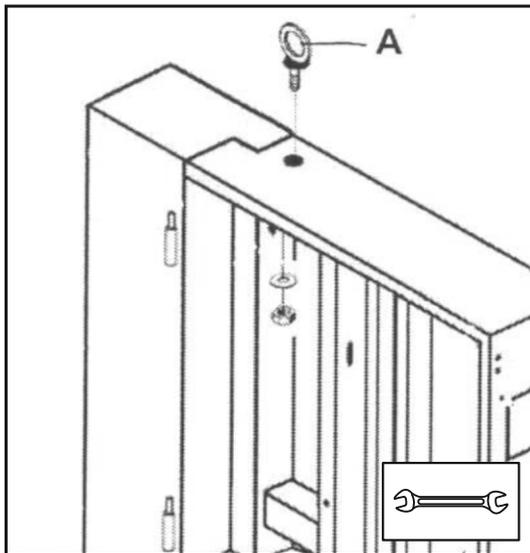
- Poids de la machine
- Charges statiques et dynamiques
- Espace requis
- Source de courant
- Assurez-vous que le sol est de niveau et suffisamment solide
- S'assurer que l'environnement immédiat permet l'utilisation prévue



6.3 Assemblage de pièces de machine supplémentaires

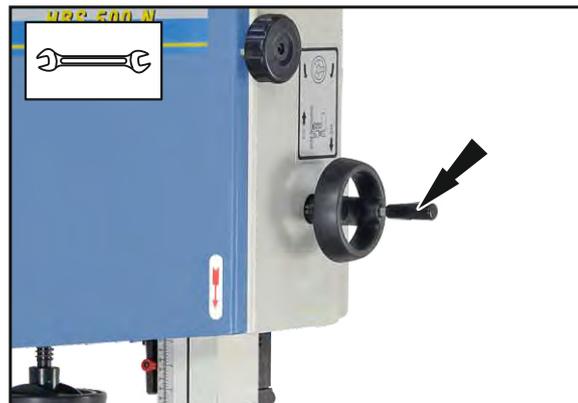
Bague de sécurité

Montez l'anneau de fixation (A) qui sert à soulever la machine sur le corps supérieur de la machine, à l'aide d'écrous hexagonaux M 10 et de rondelles de 10 mm.



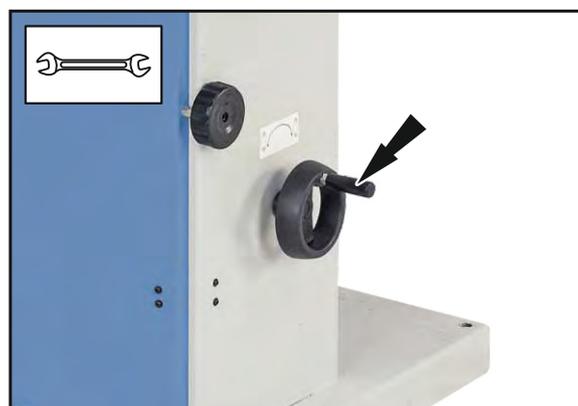
Volant pour guide lame de scie

Placez le levier sur le volant de guidage de la lame de scie et fixez-le à l'aide d'une clé de 10 mm.



Volant pour la tension de la courroie

Montez le levier sur le volant de tension de la courroie et utilisez une clé de 10 mm pour le fixer.



Orifice d'aspiration

Fixez le port anti-poussière supérieur sur le passage de roue inférieur. Serrez les quatre vis M5x16. Les rondelles et les écrous sont situés à l'intérieur du boîtier.



Table de travail

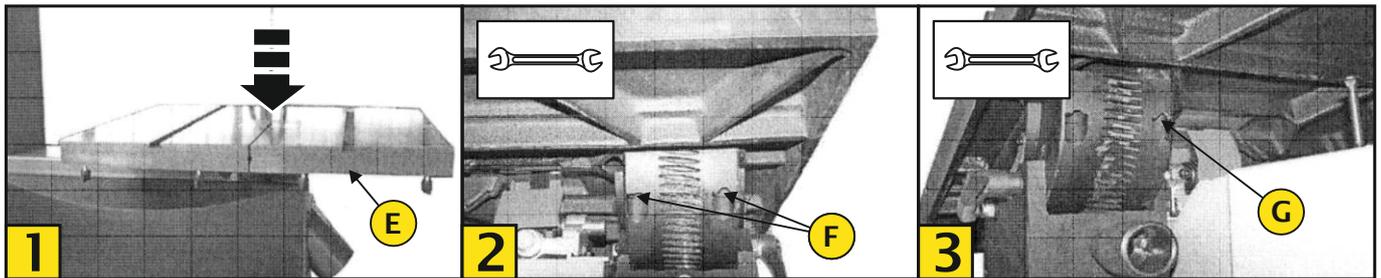


ATTENTION!

La table de travail est très lourde !

Demandez de l'aide lors de la fixation de la table de travail.

Avec l'aide d'une autre personne, placez la table de travail (E) sur le support au-dessus de la lame de scie. Placez trois vis M8x30 (F) sur le support de la table de travail et fixez-les fermement. Enfin, inclinez la table de travail à 30°, placez une vis M8x30 (G) et serrez-la fermement.



ATTENTION!

Assurez-vous que les différentes vis ne sont pas complètement serrées à ce stade de l'assemblage car les réglages doivent encore être terminés.

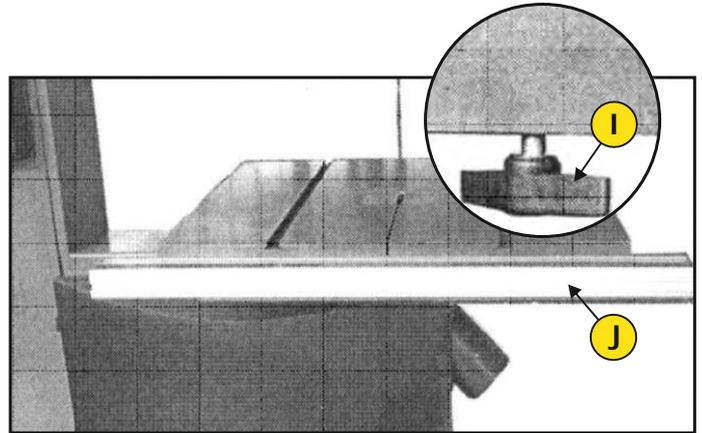
- La lame de scie doit être positionnée au centre de la table de travail. Si ce n'est pas le cas, utilisez un marteau en caoutchouc pour frapper le côté de l'insert de table jusqu'à ce que la lame de scie soit correctement positionnée.
- Procéder au serrage complet des vis de fixation.

Réglages du rail

Inspectez le rail du guide en desserrant les quatre écrous à oreilles et les rondelles respectives (I). Ceux-ci sont situés dans les trous pré-perçés sous la table de travail.



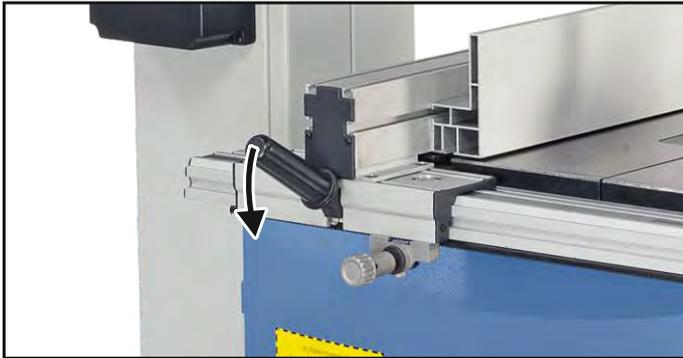
ATTENTION!
Quelques tours des écrous à oreilles rendent la distance au guide parallèle (J) suffisante pour le placer sur la table de travail.



Placez l'extérieur du guide de clôture sur le dessous de la table de travail à l'aide des écrous à oreilles préalablement montés. Serrez complètement les écrous à oreilles.

Réglage du guide parallèle

Placez le côté du support du guide parallèle sur le côté opposé du rail du guide. Fixez le guide à la position requise en poussant le levier du guide vers le bas.



6.4 Installation de la machine

- 1 Retirer les accessoires de la caisse d'expédition
- 2 Assurez-vous que la table de travail est bien fixée
- 3 Utilisez un dispositif de levage pour placer la machine sur le site
- 4 Monter la machine sur site



7. Démarrage initial

DANGER



Le respect de ce qui suit est d'une grande importance :

- Éteignez toujours la machine en appuyant sur le bouton désigné. N'éteignez jamais la machine en débranchant la prise ou en désactivant un interrupteur de fin de course !
- Seuls les électriciens certifiés sont habilités à traiter les pannes.
- N'apportez jamais de modifications aux parties électriques de la machine.

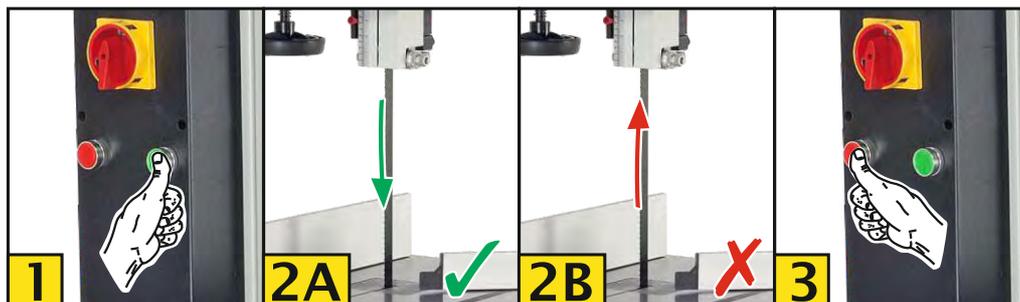
DANGER



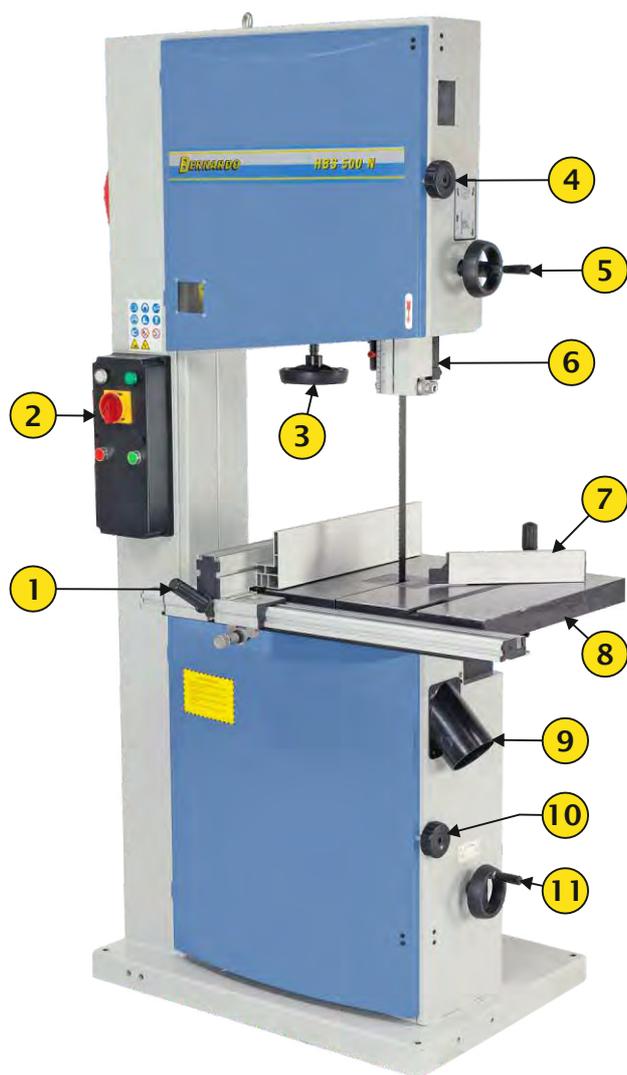
Le raccordement à l'alimentation électrique par un électricien doit être conforme aux réglementations et directives d'installation électrique.

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

- 1 Connecter à la source d'alimentation
- 2 Vérifier le sens de rotation



8. Description de la machine



- 1 Rail parallèle
- 2 Tableau électrique
- 3 Tension de la lame de scie à main
- 4 Mécanisme d'ouverture - capot supérieur
- 5 Guide-lame de scie
- 6 Protection et housse de lame de scie
- 7 Guide à onglet
- 8 Table de travail

- 9 Orifice d'aspiration
- 10 Mécanisme d'ouverture - capot inférieur
- 11 Volant - Tension de la courroie
- 12 Levier de dégagement rapide
- 13 Molette de réglage - course de la lame de scie
- 14 Mécanisme de blocage de la course de la lame de scie
- 15 Mécanisme de réglage - table de travail

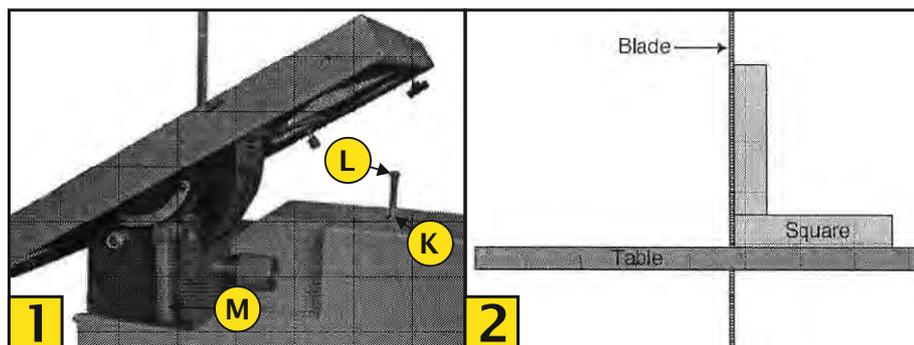
9. Ajustements avant l'opération

Table de travail

La butée sous la table de travail permet de remettre la table en position de départ après chaque réglage d'angle.

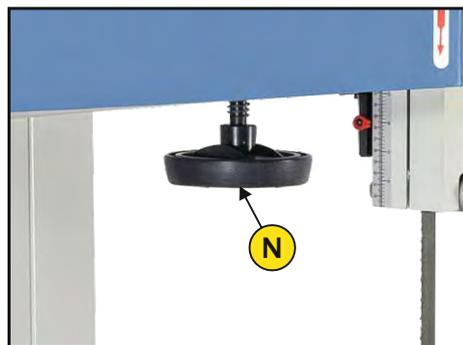
Procédez comme suit:

- 1 Desserrez le levier (M) sur la fixation de la table de travail. (Image 1)
- 2 Desserrez l'écrou hexagonal (K) sur la vis de butée de la butée (L) et abaissez la butée.
- 3 Soulevez la fixation du guide supérieur de la lame de scie et placez une règle entre la table de travail et la lame de scie. Déterminez la distance et ajustez-la en déplaçant la butée vers le haut ou vers le bas. Pour cela, tournez la butée. Réglez la butée de manière à ce que la table de travail soit positionnée à un angle de 90° par rapport à la table de travail.
- 4 Fixez la butée en serrant l'écrou hexagonal. Assurez-vous que la butée ne bouge pas lors de la fixation de l'écrou hexagonal. Serrez le levier (M).
- 5 Réglez la jauge d'angle sur zéro.



Tension de la lame

Débranchez la machine de la source d'alimentation et réglez la tension de la lame en tournant le volant (N). Tourner le volant dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la tension de la lame et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour diminuer la tension. La tension de la lame est correcte lorsqu'elle peut être pressée d'environ 10 mm sur le côté avec le doigt.



Course de la lame de scie

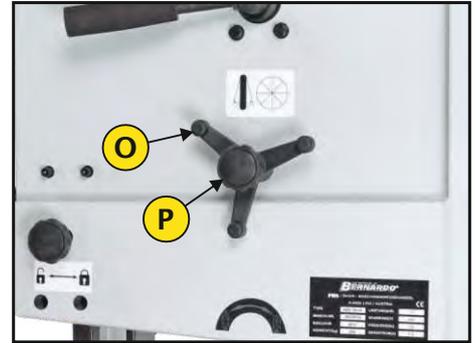
- Desserrez le bouton (O) pour la course de la lame de scie.
- Ouvrez le capot supérieur de la machine et tournez la roue motrice à la main.
- Continuez à tourner la roue et appuyez sur le bouton (P) pour la course de la lame de scie.
- Tournez la roue d'entraînement ainsi que le bouton pour la course de la lame de scie jusqu'à ce que la lame de scie soit positionnée au centre de la roue d'entraînement.



ATTENTION!

Lors de l'utilisation quotidienne de la machine, la tension de la lame de scie peut être contrôlée sur la fenêtre de lecture.

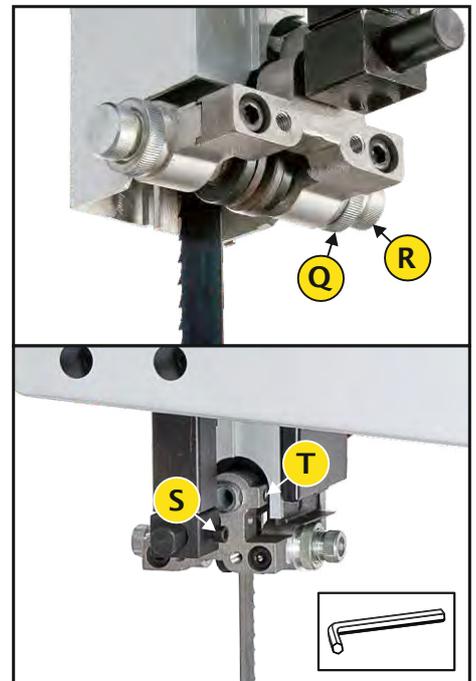
- Dès que la lame de scie est correctement réglée, tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer la position.



Guide-lame supérieur (HBS 500 N)

Les blocs de montage doivent être placés à 0,5 mm de la lame de scie.

- Desserrez l'écrou (Q) qui fixe le dispositif de réglage.
- Tourner le dispositif de réglage (R) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et repousser les cales. La lame de scie peut être retirée ou déplacée.



Les blocs de guidage arrière doivent être ajustés pour être positionnés env. 3 mm derrière la lame de scie. Il n'y a contact avec la pièce que lorsqu'une pièce est en cours d'usinage.

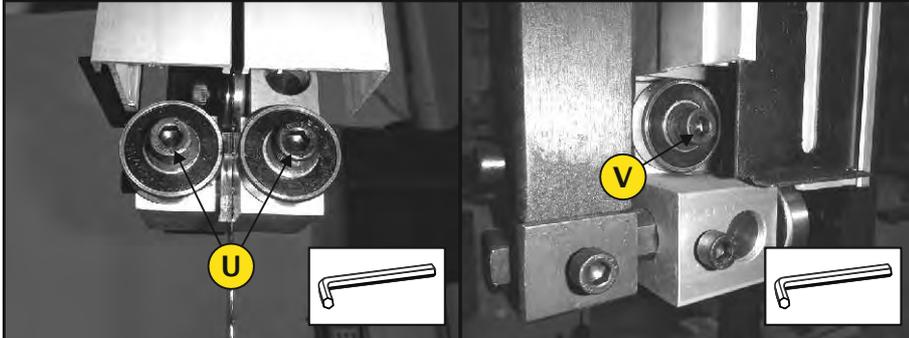
Diverses largeurs de lames de scie commerciales exigent que les blocs arrière aient plus de dégagement que les blocs avant. La raison en est la double course des blocs arrière par opposition à une seule course des blocs avant.

- Vis S : elle permet au dispositif de guidage qui doit être utilisé pour les grands mouvements.
- Vis T : elle permet de déplacer les blocs de guidage arrière le long du guide qui doit être utilisé pour quelques mouvements.
- Desserrez les deux vis nécessaires.
- Déplacez les blocs de guidage et le dispositif de guidage jusqu'à ce qu'ils atteignent tous les deux la position requise.
- Ensuite, serrez diverses vis desserrées pour fixer les blocs de guidage.

Guide-lame de scie (HBS 400 N / HBS 460 N)

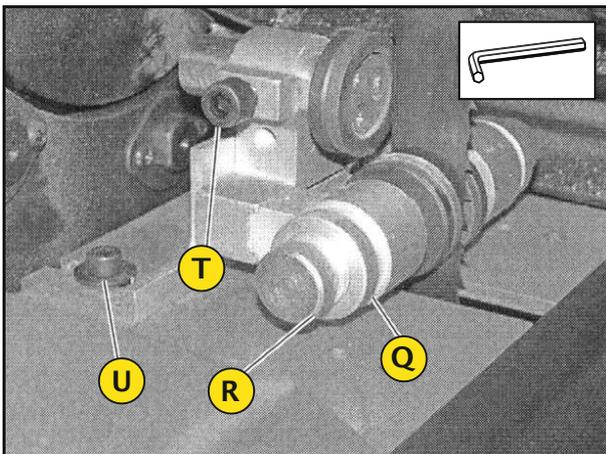
Les galets de guidage et le palier de contre-pression doivent être réajustés fréquemment. Procédez comme suit:

- Desserrez les vis (U) pour régler les différents galets de guidage latéraux. Déplacez maintenant les rouleaux de manière à ce qu'ils touchent légèrement la lame de scie.
- Pour régler le palier de contre-pression, desserrer les vis (V). Déplacez maintenant le roulement de sorte que la courroie de scie soit légèrement touchée.
- Serrer les vis (U,V).



Guide lame de scie inférieur (HBS 500 N)

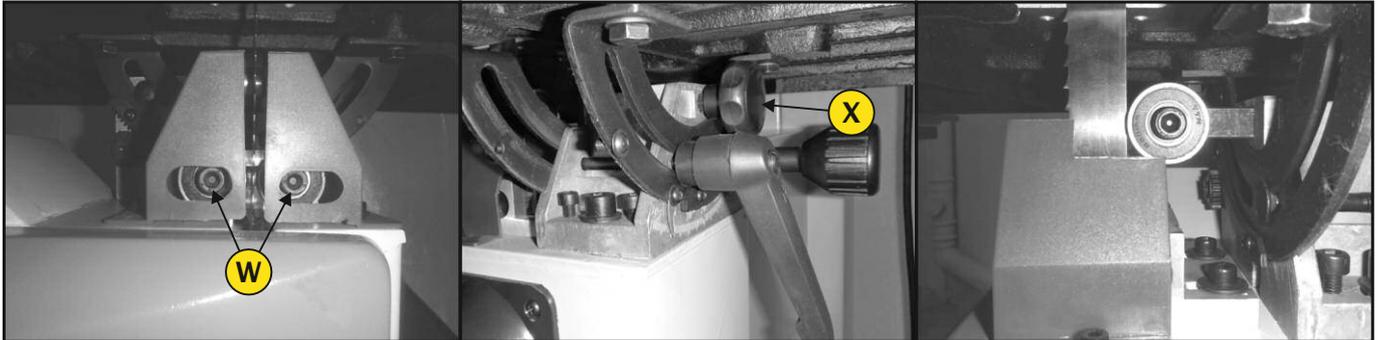
- Desserrez l'écrou (Q) et tournez le dispositif de réglage vers les blocs de guidage avant. Les blocs de guidage arrière peuvent être réglés avec les vis (U) et (T).
Vis U : l'utilisation de la vis permet de déplacer le dispositif de guidage. A utiliser pour les grands mouvements.
Vis T : cette vis permet de déplacer les blocs de guidage arrière, à utiliser pour peu de mouvements.



Guide lame de scie inférieur (HBS 400 N/HBS 460 N)

Les galets de guidage et le palier de contre-pression doivent être réajustés fréquemment. Procédez comme suit:

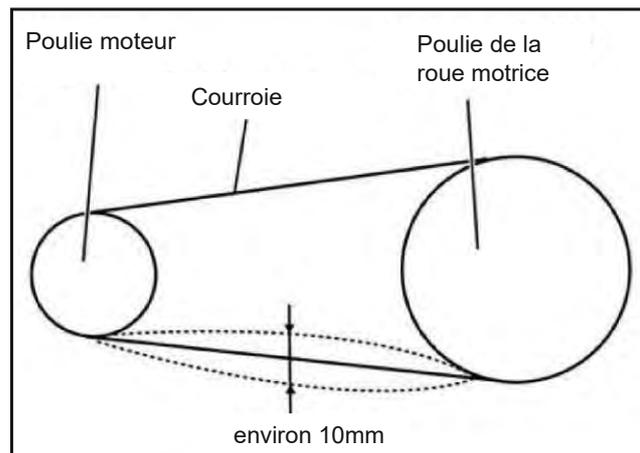
- Desserrez les vis (W) pour régler les différents galets de guidage latéraux. Déplacez maintenant les rouleaux de manière à ce qu'ils touchent légèrement la lame de scie. Lorsque les galets de guidage sont correctement réglés, serrez la vis de fixation (W).
- Le palier de contre-pression est réglé avec la vis étoile (X). Déplacez maintenant le roulement de sorte que la courroie de scie soit légèrement touchée.



Tension de la courroie

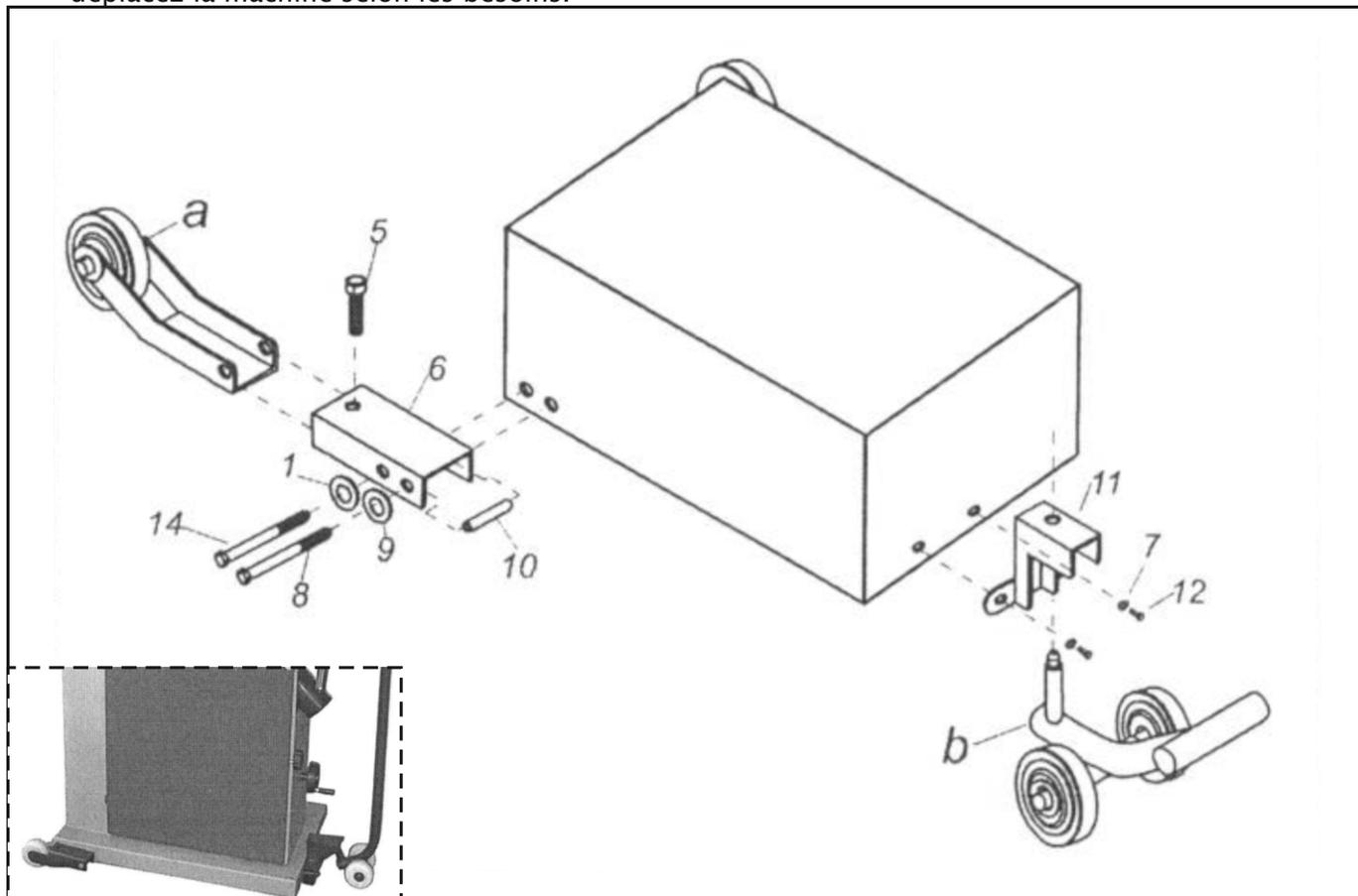
Les capots inférieurs de la machine permettent d'accéder à la courroie trapézoïdale. Appuyez au milieu de la courroie trapézoïdale et voyez à quel point la courroie peut être poussée - idéalement, c'est $\frac{3}{4}$ de pouce.

Tourner le volant pour la tension de la courroie trapézoïdale (V) pour modifier la tension de la courroie trapézoïdale.



Ajustement de la roue

- Placez la mâchoire en forme de U (6) sur la roue avant (a). Les pièces 1, 2, 3, 15 et 4 (figure F) font partie de la roue avant.
- Placer la vis hexagonale M 10 x 70 (8) et la rondelle (9) et monter la roue avant (a) avec la douille (10) sur le support de la machine.
- Mettre le filetage (14) et la rondelle (1) sur la fixation de la roue avant.
- Fixez le cadre de la face arrière (11) sur le support à l'aide de deux vis hexagonales M10 20 (12) ainsi que d'une rondelle (7).
- Lors du déplacement de la machine, la vis M12 x 50 (5) doit être ajustée et la machine doit être déplacée d'environ 5 mm au-dessus du sol. Fixez le carter arrière (b), poussez le levier vers le bas et déplacez la machine selon les besoins.

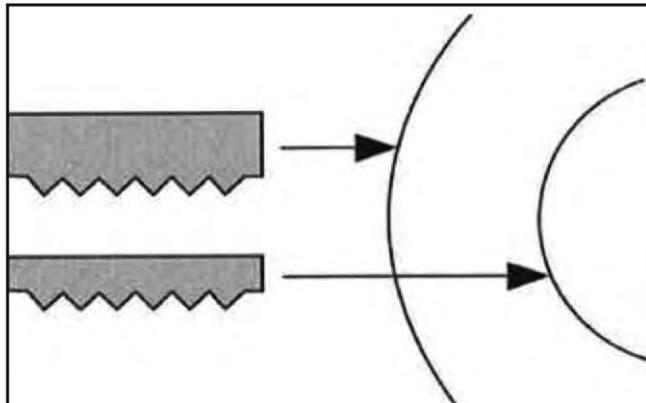


10. Démarrage

Inspectez toutes les pièces et tous les réglages de la machine pour vous assurer qu'ils fonctionnent correctement et qu'ils sont en bon état. Le respect total des règles de sécurité et des procédures d'exploitation adéquates garantissent un traitement précis et minimisent le risque de blessure.

Lame de scie

La sélection d'un ruban de scie approprié est importante pour obtenir les meilleurs résultats de coupe. Utilisez uniquement des lames de scie tranchantes et intactes. Des lames de scie endommagées augmentent le risque de blessure et réduisent les performances de coupe. Le dos de la lame de scie doit suivre la ligne d'une coupe arquée. L'utilisation de petites lames de scie permet de couper des rayons plus petits par rapport aux lames de scie plus larges. (photo à droite)



Interrupteur de porte

Les portes supérieure et inférieure de la scie sont équipées d'un interrupteur de sécurité. Ceux-ci sont activés et arrêtent la machine dès qu'une des portes s'ouvre pendant le fonctionnement. La scie est alors automatiquement déconnectée de la source d'alimentation. Lors du redémarrage de la machine, fermez la porte pour désactiver l'interrupteur.

Branchement d'un aspirateur

N'utilisez la machine qu'avec un extracteur de poussière.
Démarrer la machine et l'extracteur de poussière en même temps.
Un aspirateur adapté est disponible chez votre concessionnaire.
La force d'aspiration du dépoussiéreur doit être au minimum de 20 m.s-1. Utilisez un tuyau à poussière flexible d'un diamètre de 100 mm, 75 mm ou 50 mm. Connectez le tuyau au port de poussière.



ATTENTION!

Pour éviter une charge statique, le tuyau à poussière doit être mis à la terre.

11. 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.

MISE EN GARDE

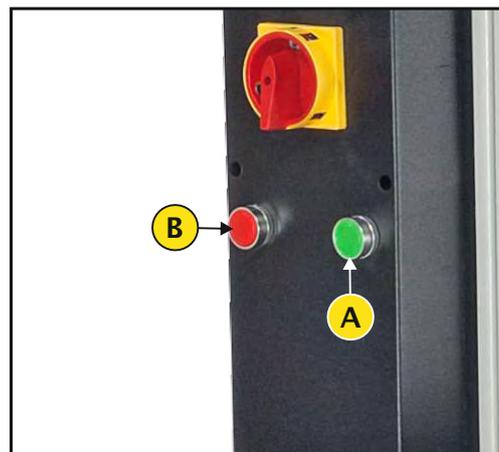


Pendant le fonctionnement, le niveau de pression acoustique peut dépasser 85 dB (A) en fonction de la pièce et/ou du matériau. Nous vous conseillons de porter une protection auditive adaptée !

- 1 Avant le traitement, inspectez l'état de la lame de scie et des capots de protection supérieur et inférieur. Gardez vos doigts à une distance de sécurité de la lame pendant la coupe.
- 2
- 3 Portez des lunettes de sécurité pendant le traitement, mais ne portez jamais de gants.
- 4 N'utilisez qu'UNE SEULE pièce à la fois.
- 5 Continuez à presser la pièce contre la table.
- 6 Ne coincez pas les pièces.
- 7 N'essayez jamais de ralentir ou d'arrêter la lame de scie en appuyant la pièce contre elle.
- 8 Utilisez toujours un poussoir.
- 9 Utilisez une table de support lors de la coupe de matériaux longs afin qu'elle ne puisse pas tomber de la table après la coupe.
- 10 Utilisez un extracteur de poussière.
- 11 Remplacez immédiatement les pièces endommagées.
- 12 Vérifiez la position correcte lors de l'utilisation - Les dents de la lame de scie doivent être dirigées vers l'opérateur et vers le bas.
- 13 Faites attention au recul de la pièce.

11.1 Démarrage de la machine

Pour démarrer la machine, appuyez sur l'interrupteur principal (A). Pour arrêter la machine, appuyez sur l'interrupteur principal (B). N'éteignez jamais la machine en débranchant la fiche d'alimentation.



11.2 Utilisation du rail parallèle

Positionnez le guide parallèle selon les besoins et assurez-vous que la partie la plus longue de la pièce repose sur le guide.

Pour des coupes précises, appuyez sur le bouton pour des réglages fins et positionnez le guide comme requis. Ensuite, appuyez sur la poignée de verrouillage pour déplacer le guide parallèle vers le bas.



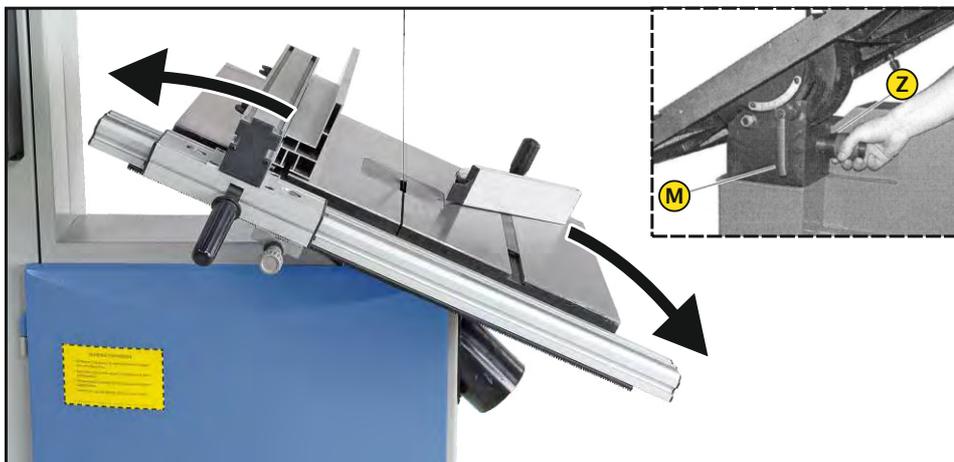
11.3 Utilisation d'un guide d'onglet

Prenez une règle jusqu'au repère "0" puis testez la coupe. Si des ajustements sont nécessaires, desserrez la vis qui fixe le pointeur, déplacez-le en conséquence. Le guide d'onglet peut être utilisé à n'importe quelle position de la table de travail. St l'angle requis sur l'échelle et faire la coupe tout en appuyant la pièce contre le guide.



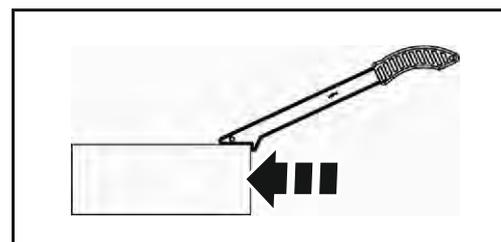
11.4 Inclinaison de la table de travail

Lorsque vous utilisez la table de travail pour des coupes angulaires, desserrez le levier de la table (M) pour déplacer le levier (Z) qui a changé la table dans l'angle requis. Tirez fermement le levier de serrage (M). Une coupe complexe peut être effectuée en utilisant le guide d'onglet en combinaison avec l'inclinaison de la table.



11.5 Utiliser un poussoir

Le poussoir est une extension de la main et protège des blessures causées par le contact avec la lame. Le poussoir doit être utilisé si la distance entre la lame de scie et le guide parallèle est inférieure à 150 mm. Si le poussoir n'est pas utilisé, il peut être rangé sur le crochet à l'arrière de la machine.



11.6 Sciage

- 1 Placez le guide-courroie supérieur à 3 mm au-dessus de la pièce à usiner.
- 2 Placez la pièce sur la table de travail.
- 3 Branchez la machine.
- 4 Allumez la scie.
- 5 Coupez la pièce en une seule fois.
- 6 Éteignez la machine s'il n'y a pas de coupes immédiates à faire.

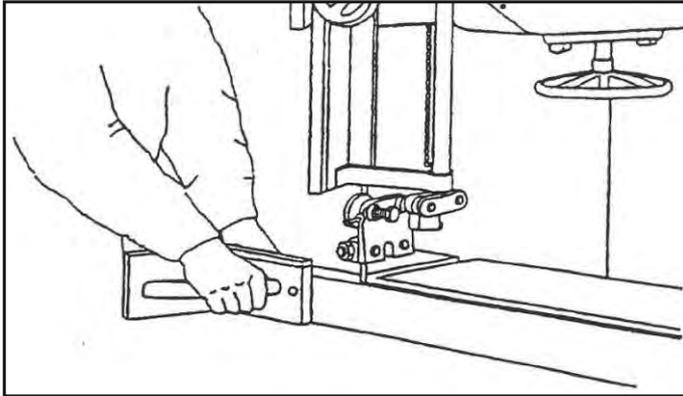
! NOTE

Utilisation d'un aspirateur

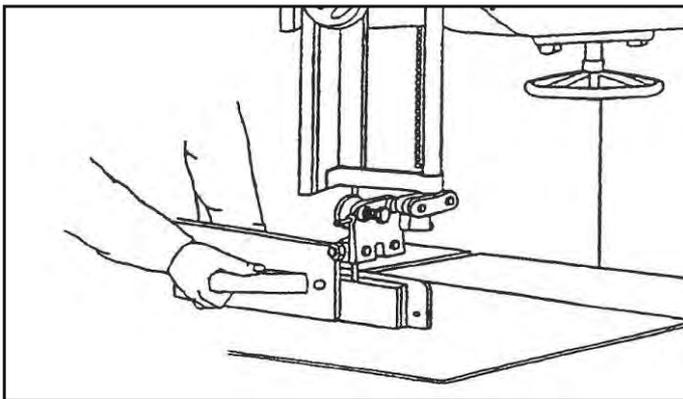
N'utilisez la machine qu'avec un extracteur de poussière.
Démarrez la machine ainsi que l'extracteur de poussière en même temps !

11.7 Directives de traitement

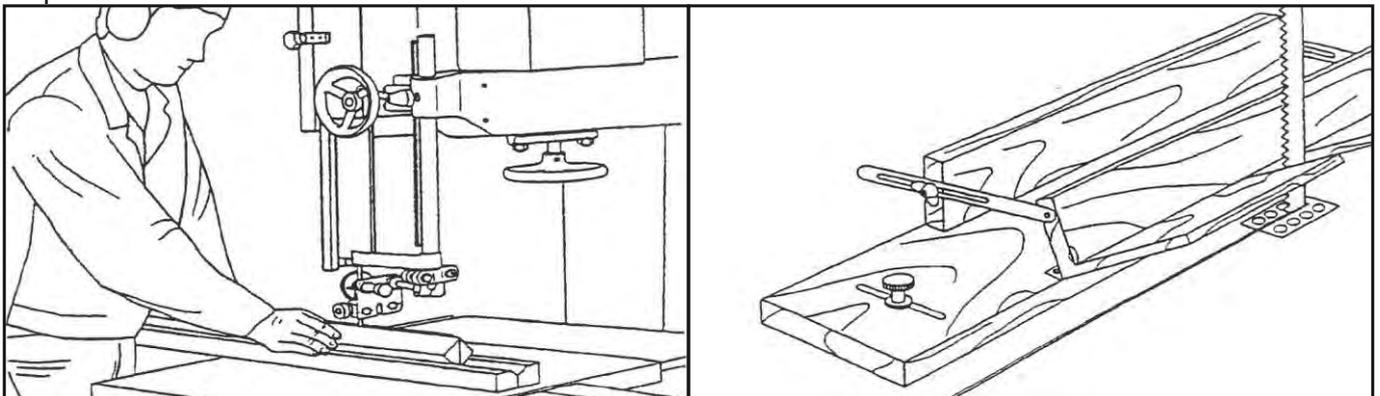
- La roue de support de la lame de scie maintient la lame de scie en place pendant la coupe. Fixez-le après avoir réglé le guide-lame de scie. Cependant, il doit y avoir un certain dégagement pour obtenir les meilleurs résultats.
- Il est nécessaire d'amener le couvercle de la lame de scie aussi près que possible de la pièce à usiner.



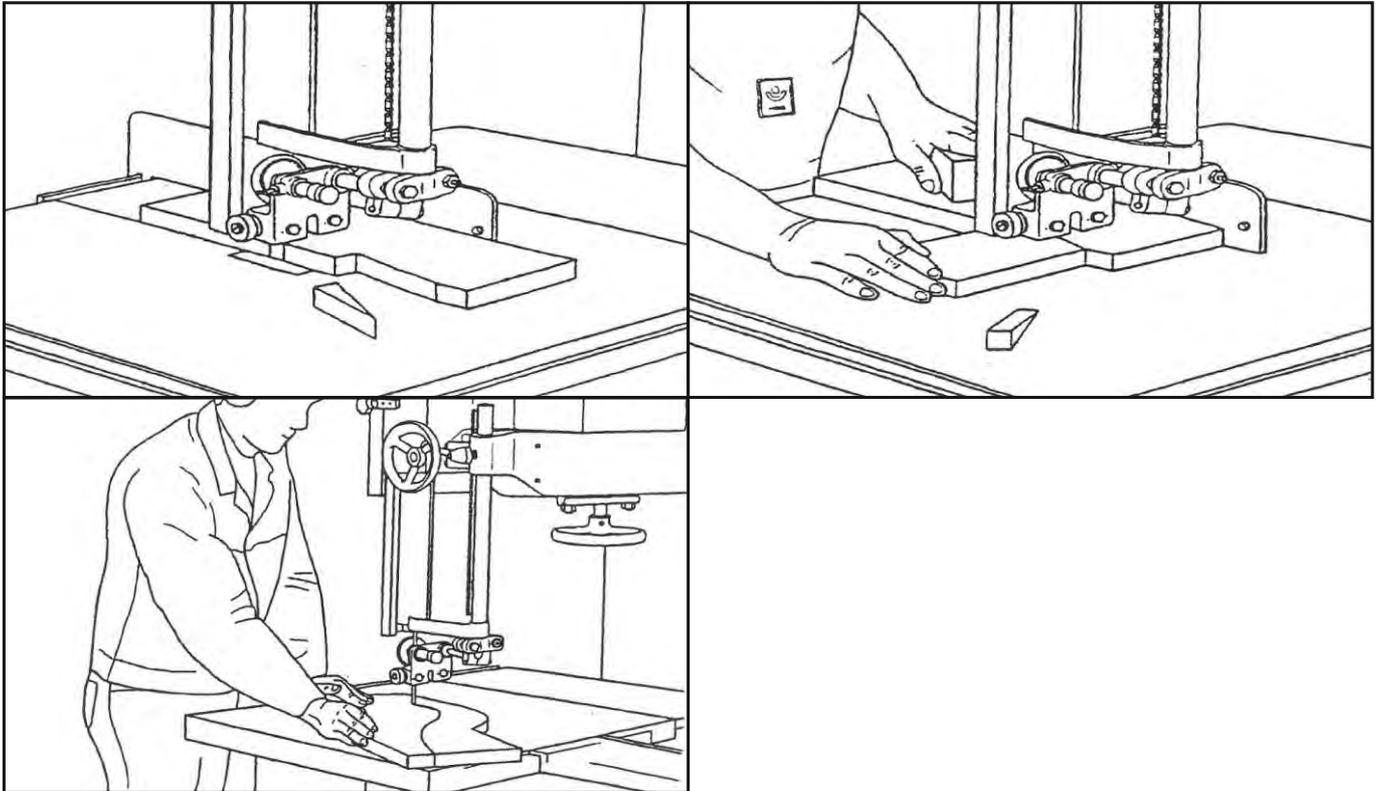
- Pour les coupes droites, utilisez toujours le guide afin que la pièce ne puisse pas bouger. Si vous faites avancer la pièce à la main, utilisez un poussoir.
- L'utilisation de l'avance augmente non seulement la sécurité pendant le fonctionnement, mais également les performances de la machine.



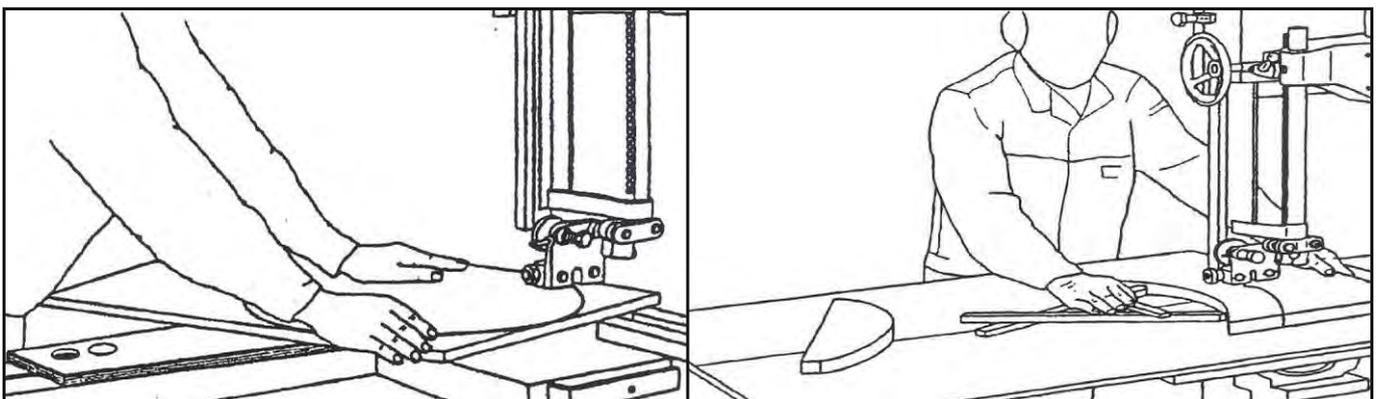
- Lorsque vous effectuez des coupes en diagonale, fixez la table et utilisez un dispositif de serrage. Lorsque vous avez terminé la coupe, utilisez un poussoir pour faire avancer l'extrémité de la pièce.



- Si vous n'avez pas d'appareil Slot Groove, la machine offre une possibilité appropriée.
- Lorsque vous coupez des cales, utilisez toujours un guide (voir photo).
- Lors de l'usinage de pièces arquées, la pièce doit être alimentée de manière constante tout en la maintenant fermement enfoncée. Assurez-vous que vos mains ne s'approchent pas trop près de la lame. Alternativement, vous pouvez utiliser une matrice. Pour le traitement répétitif de formes arquées ou irrégulières, utilisez un guide fixe en combinaison avec une matrice pour améliorer la sécurité ainsi que la vitesse de la lame de scie.



- Lors de la coupe de pièces rondes, il est nécessaire de serrer la pièce et d'utiliser une lame de scie appropriée.
- Lorsque vous sciez des disques, utilisez un guide comme indiqué sur l'image.



12. Entretien et maintenance

 **DANGER**

 Avant de commencer tout travail d'entretien ou de réglage sur la machine, débranchez la machine de l'alimentation électrique et assurez-vous que la machine ne peut pas être mise en marche.

Pour toute question concernant le plan de maintenance et d'entretien, contactez le fabricant, voir page 2 pour les coordonnées.

 **DANGER**

Les fluides et lubrifiants renversés créent un sol extrêmement glissant !

 Éviter les déversements de fluides et lubrifiants de toutes sortes dans les abords des machines afin d'éviter les accidents par des sols glissants

12.1 Plan de service

Intervalles	Type de maintenance	Personnel
Si requis	Nettoyer la machine	Opérateur
Tous les 6 mois	Inspecter les fonctions électriques	Électricien qualifié

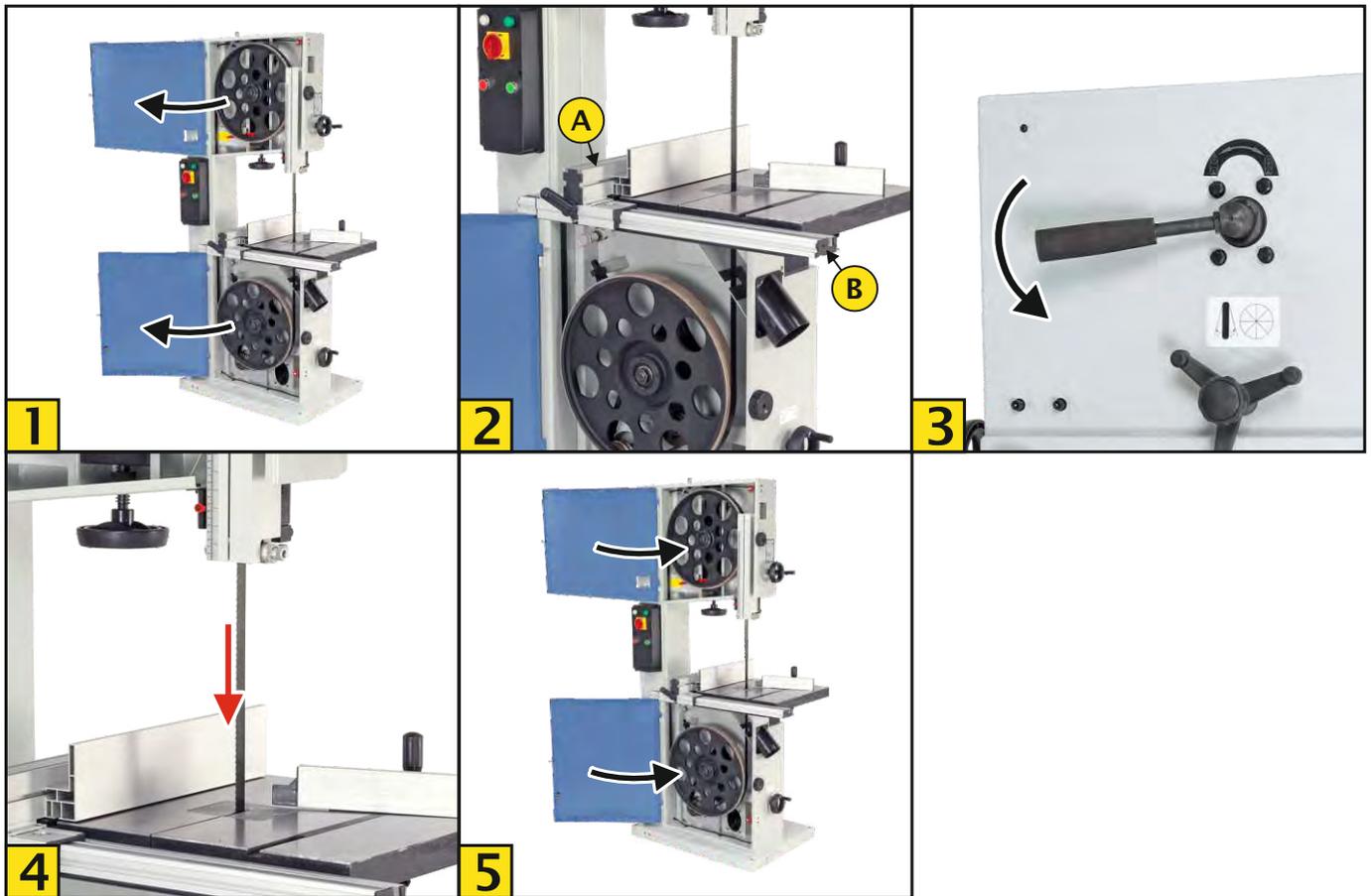
12.2 Nettoyage

Utilisez des gants de protection appropriés lors du nettoyage de la machine. Retirez la poussière et les copeaux à intervalles réguliers. (également derrière les couvertures)

12.3 Remplacement de la lame de scie

Portez toujours des gants de sécurité lors du changement de la lame de scie. Faites attention au sens des dents de la lame. Les dents doivent pointer vers le bas. Le levier de serrage rapide est utilisé pour desserrer et serrer la lame.

- 1 Ouvrez le couvercle supérieur et inférieur (fig.1)
- 2 Retirer le guide longitudinal (A) et le rail de guidage (B) (fig. 2)
- 3 Utilisez le levier de serrage rapide pour relâcher la tension de la lame et retirer la lame (fig.3)

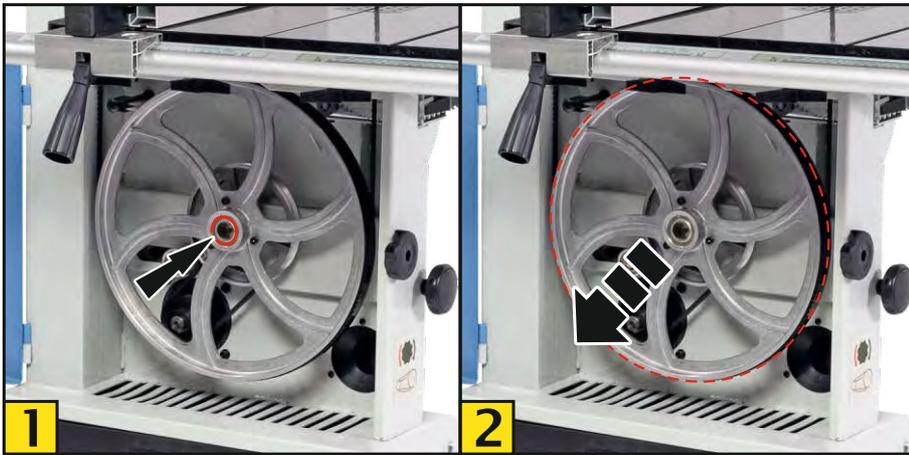


- 4 Placez la nouvelle lame sur les roues et utilisez le levier de serrage pour établir la tension. Assurez-vous que les dents sont orientées dans le bon sens ! (photo 4)
- 5 Remontez le rail de guidage et fermez les couvercles (fig. 5)

12.4 Remplacement de la courroie

Procédez comme suit lors du remplacement de la courroie d'entraînement :

- 1 Retirez la lame de scie. (fig. 2, voir 12.3 remplacement de la lame de scie)
- 2 Relâchez la tension de la courroie (voir 9. Réglage de la tension de la courroie).



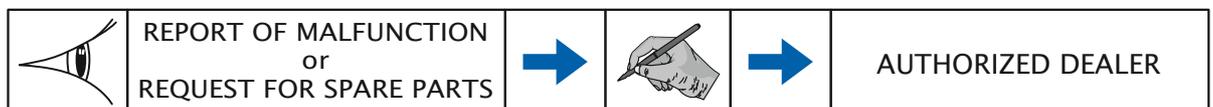
- 3 Retirez la courroie des poulies et remplacez-la par une neuve. Procédez dans l'ordre inverse pour assembler toutes les pièces.
- 4 Tendre la courroie (voir 9. Réglage de la tension de la courroie).

12.5 Dépannage

Problème	Cause possible	Solution possible
La machine ne démarre pas	<ul style="list-style-type: none"> défaut dans la connexion principale problèmes d'alimentation moteur défectueux couvercles mal fermés 	<ul style="list-style-type: none"> tester le câble d'alimentation pour les dommages inspecter la connexion principale Inspecter l'interrupteur et le remplacer Inspectez le moteur et remplacez-le Fermer les capots
Le moteur tourne mais la lame ne bouge pas	<ul style="list-style-type: none"> Tension de la lame de scie insuffisante La lame de scie est sortie du guide Lame de scie déchirée La courroie d'entraînement est déchirée ou manque de tension 	<ul style="list-style-type: none"> Éteignez le moteur et serrez la lame de scie Insérez la lame de scie Ouvrez le couvercle et remplacez la lame de scie Remplacer la courroie d'entraînement ou la resserrer
La lame de scie ne coupe pas droit	<ul style="list-style-type: none"> n Le parallèle n'est pas utilisé ou est utilisé de manière incorrecte L'avance est trop élevée Les dents de la lame sont émoussées ou endommagées Les guides de ceinture ne sont pas correctement réglés 	<ul style="list-style-type: none"> Utilisez une clôture et assurez-vous qu'elle est correctement ajustée Utilisez moins de pression sur la pièce et laissez la scie faire la coupe Remplacer la lame Ajuster les guides de lame
La lame ne coupe pas ou coupe lentement	<ul style="list-style-type: none"> Les dents de la lame sont émoussées ou le type de lame ne correspond pas au matériau Mauvais taux de vitesse La lame de scie n'a pas été montée correctement (mauvaise direction - dents pointant vers le haut) 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacement de la lame Modifier le taux de vitesse Placer correctement la lame de scie (dents pointant vers le bas)
Accumulation de poussière de bois à l'intérieur de la machine	<ul style="list-style-type: none"> Normal 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyez la machine à intervalles réguliers et enlevez la poussière de bois. Utilisez un extracteur de poussière.
La scie vibre	<ul style="list-style-type: none"> Sol inégal La poulie motrice ou la lame de scie est endommagée Vis desserrées, écrous 	<ul style="list-style-type: none"> Placer la machine sur un sol plat Remplacer la poulie motrice et/ou la lame de scie Serrez les écrous et les vis.
Fusible ou interrupteur principal défectueux	<ul style="list-style-type: none"> Le moteur est surchargé Fusible incorrect Lame émoussée Moteur défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Avancer les pièces plus lentement Remplacer les fusibles défectueux et/ou l'interrupteur principal Remplacer la lame Remplacer le moteur

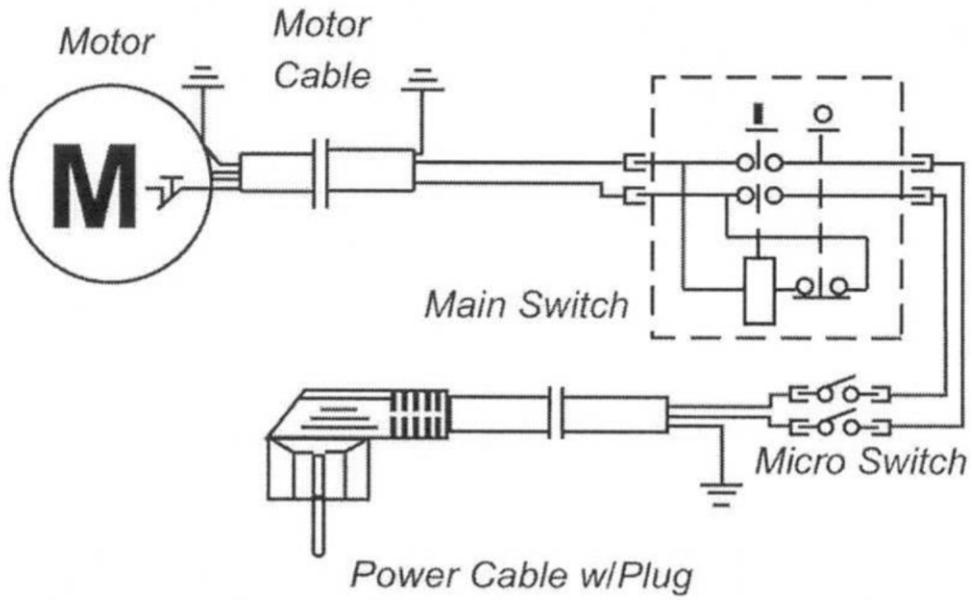
13. Démontage et élimination

Si vous n'utilisez plus la machine, elle doit être démontée et éliminée dans le respect de l'environnement.

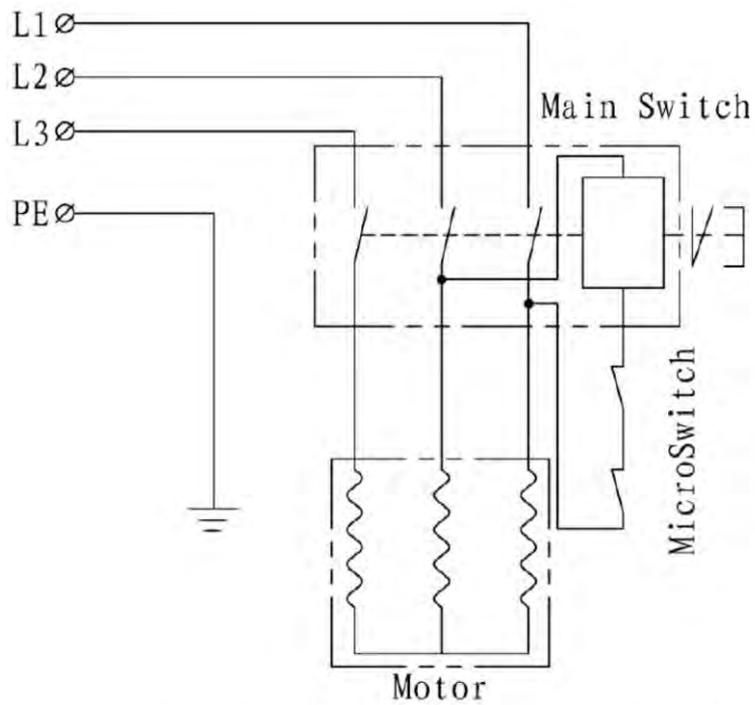


14. Schéma de câblage
14.1 HBS 400 N / HBS 460 N

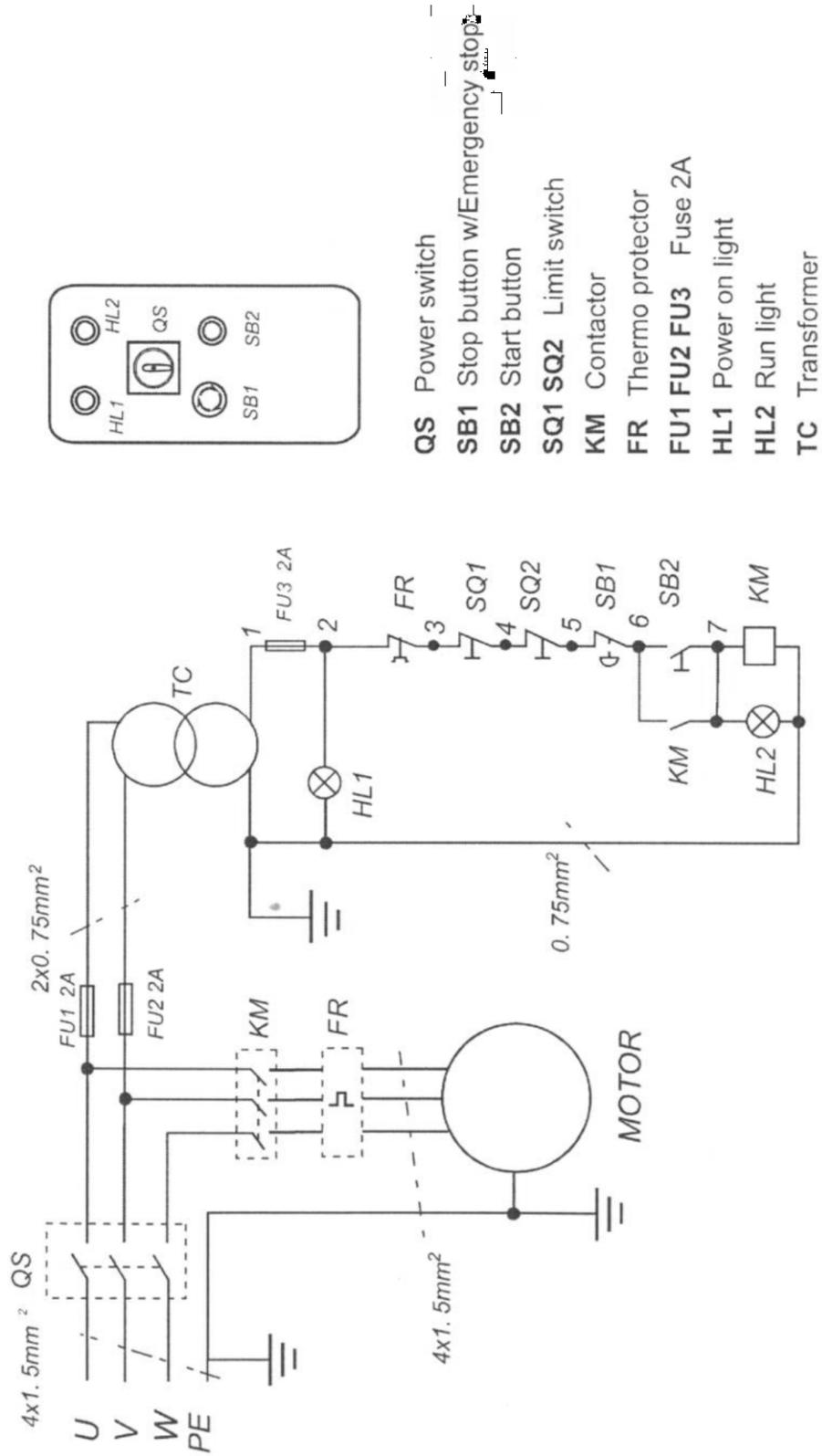
230 V



400 V

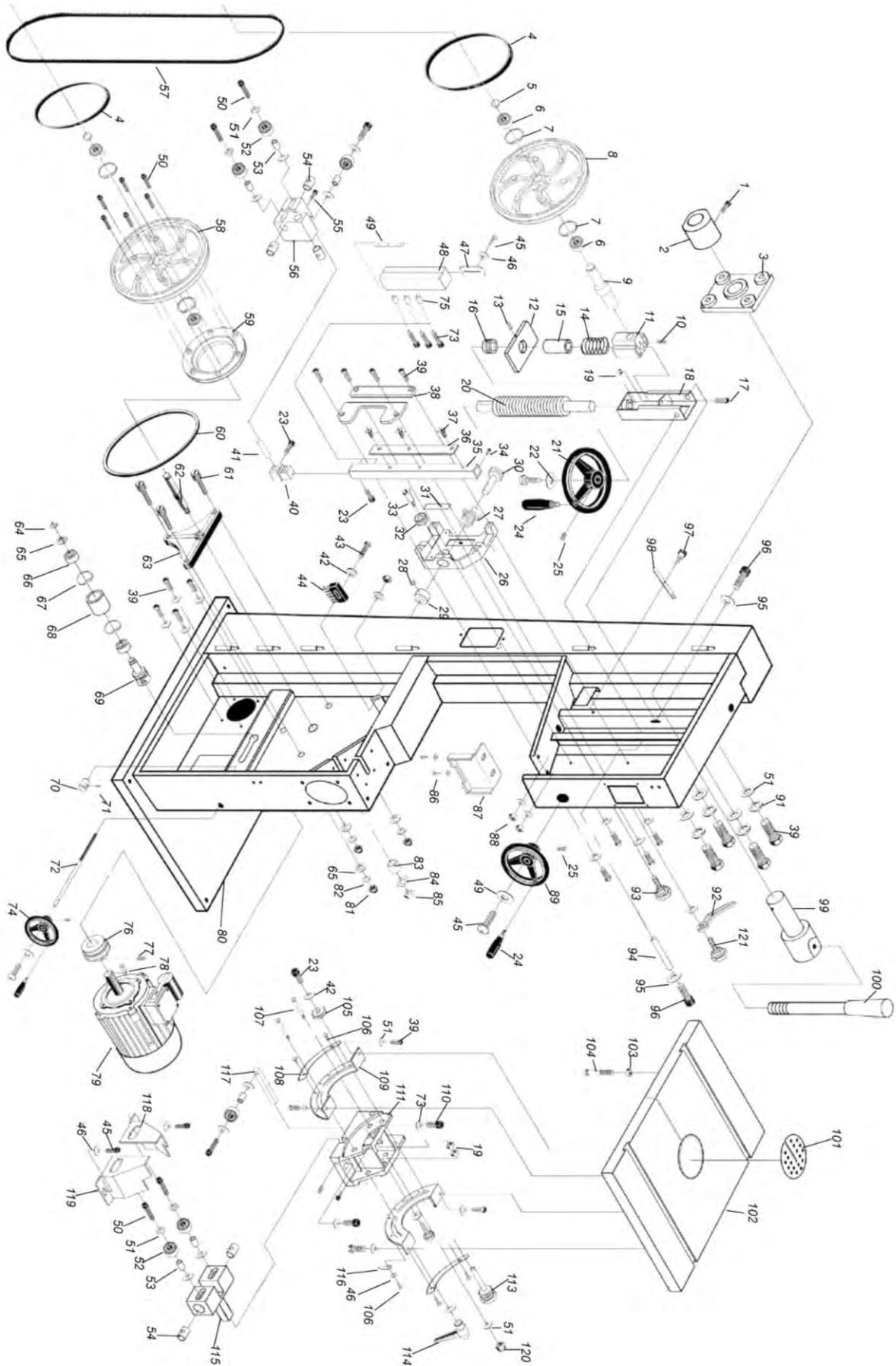


14.2 HBS 500 N



15. Liste de pièces détachées

15.1 HBS 400 N / HBS 460 N

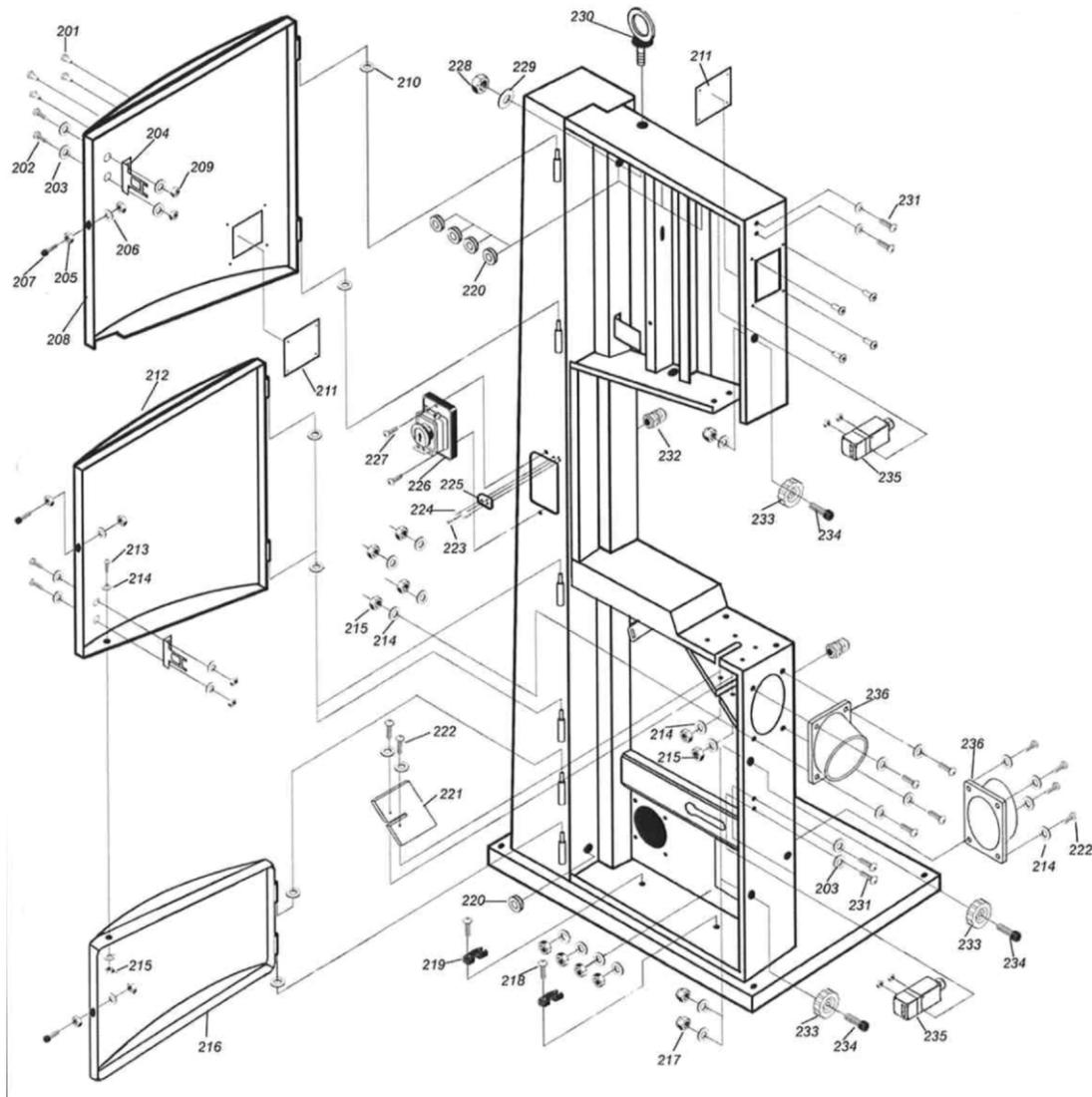


<u>NO</u>	<u>DESCRIPTION</u>
1	Allen bolt M6x20
2	Cam shaft
3	Cam base
4	Tyre
5	Ring circle 20mm
6	Bearing 80104
7	Ring circle 42mm
8	Upper wheel
9	Shaft, upper wheel
10	Screw set M6x10
11	Mount, upper wheel
12	Indicator base
13	Pin roll 3x10
14	Spring
15	Spring seat
16	Bearing, trust 8201
17	Hex screw M6x30
18	Bracket, upper wheel
19	Hex nut M6
20	Thread, upper wheel
21	Hand wheel
22	Flat washer 6mm
23	Allen bolt M6x16
24	Lever
25	Screw set M6x12
26	Mount, upper guide
27	Thread tube
28	Screw set M4x5
29	Ring, worm
30	Worm
31	Insert, upper guide
32	Gear, upper guide
33	Thread, gear
34	Allen bolt M5x10
35	Square tube, upper guide
36	Rack
37	Sunk head screw M5x10
38	Cover plate, upper guide
39	Allen screw M8x16
40	Mount, upper guide
41	Shaft bearing, upper guide
42	Flat washer 6mm
43	Hex screw M6x30
44	Brush
45	Allen bolt M5x10

<u>NO</u>	<u>DESCRIPTION</u>
46	Washer 5mm
47	Sliding guard
48	Safe guard, upper guide
49	Bracket
50	Allen bolt M8x30
51	Washer 8mm
52	Bearing 80201
53	Bush, bearing
54	Nut, bearing
55	Allen bolt M6x16
56	Guide base, upper guide
57	Saw blade
58	Lower wheel
59	Pulley drive
60	Belt "A"
61	Dual thread screw
62	Shaft, lower wheel
63	Bracket, lower wheel
64	Ring circle 12 mm
65	Washer 12mm
66	Bearing 80101
67	Ring circle 28mm
68	Tension pulley
69	Shaft, tension pulley
70	Collar, tension rod
71	Screw set M6x8
72	Thread , tension rod
73	Allen bolt M5x30
74	Handwheel, tension
75	Spacer
76	Motor pulley
77	Screw set m5x10
78	Key flat
79	Motor
80	Saw frame
81	Spring washer 12mm
82	Cap nut M12
83	Bush, shaft lower wheel
84	Washer 16mm
85	Hex nut M16
86	Cross pan head screw M5x16
87	Pointer, mount
88	Hex nut M5
89	Hand wheel
90	Cross pan head screw M6x10

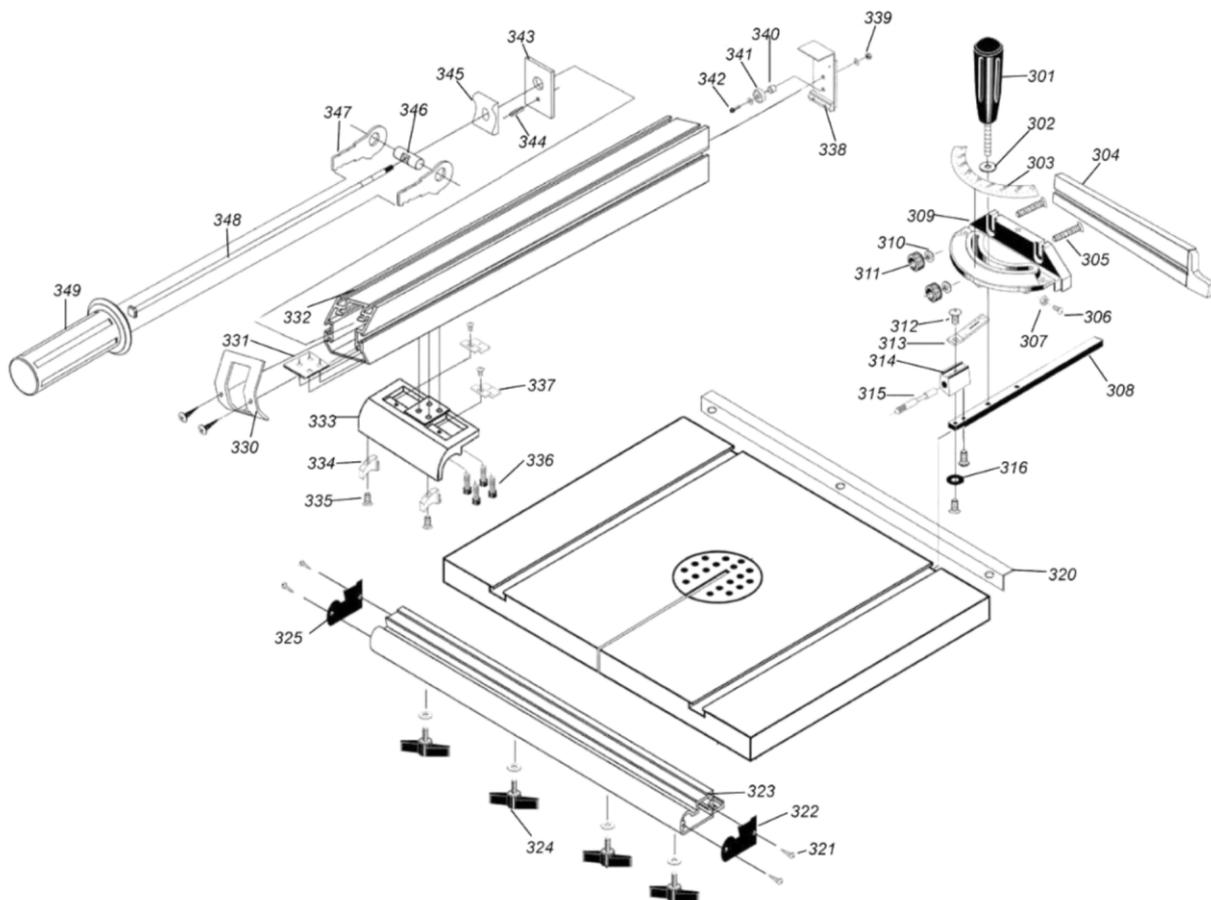
<u>NO</u>	<u>DESCRIPTION</u>
91	Spring washer
92	Lock lever, wheel tilt
93	Lock, flower screw
94	Parallel pin
95	Flat washer 8mm
96	Allen bolt M8x12
97	Screw, indicator
98	Indicator
99	Lock cam
100	Lever, lock cam
101	Insert cut
102	Table
103	Hex nut M8
104	Hex screw M8x70
105	Tilt rack
106	Cross pan head screw M5x6

<u>NO</u>	<u>DESCRIPTION</u>
107	Carriage bolt M8x80
108	Rack, table trunnion
109	Table trunnion, upper
110	Allen bolt M10x30
111	Table trunnion, lower
112	Flower screw, lower guide
113	Flower screw & shaft, lower guide
114	Lock lever, table tilt
115	Guide base, lower guide
116	Pointer, table tilt
117	Guide rod, bearing
118	Guard left, lower guide
119	Guard right, lower guide
120	Lock nut M8
121	Flower screw M8x50



NO	DESCRIPTION
201	Rivet
202	Cross pan head screw M4x10
203	Washer 4 mm
204	Key, microswitch
205	Hex nut M6
206	Washer 6mm
207	Allen bolt M6x20
208	Door upper
209	Hex nut M4
210	Copper ring
211	View window
212	Door Middle
213	Cross pan head screw M5x12
214	Washer 5mm
215	Hex nut M5
216	Door lower
217	Lock nut M6
218	Cross pan head screw M5x10

NO	DESCRIPTION
219	Clamp, cord
220	Bush, cord
221	Flat brush
222	Cross pan head screw M5x10
223	Pan head rivet 2x5
224	Cross pan head screw M4x6
225	Grounding terminal
226	Power switch
227	Cross pan head screw M4x12
228	Hex nut M10
229	Washer 10mm
230	Ring, lift up
231	Cross pan head screw M4x4
232	Strain relief
233	Door lock
234	Allen bolt M6x22
235	Microswitch
236	Suction connection



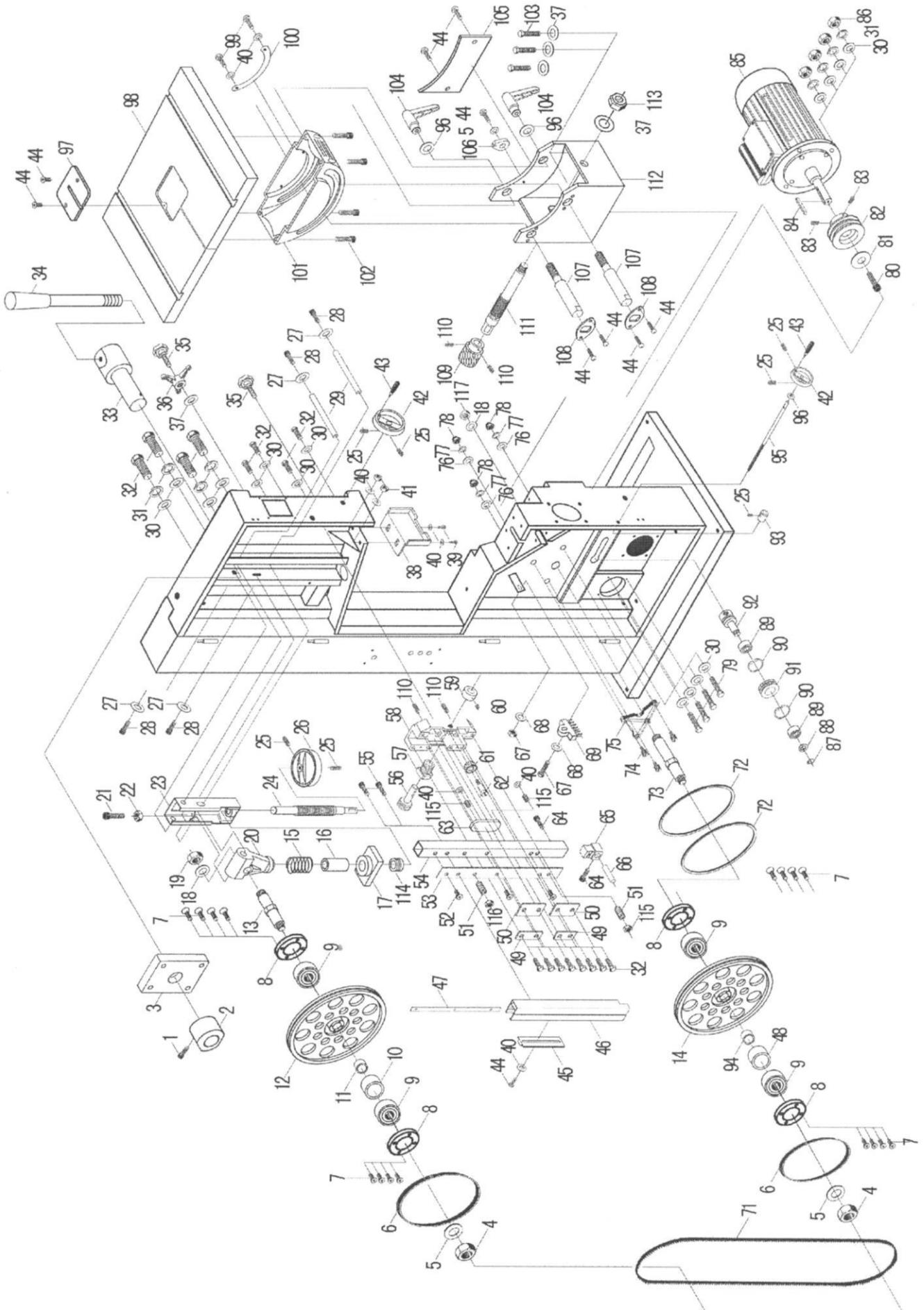
NO DESCRIPTION

- 301 Mitre gauge knob
- 302 Washer 8mm
- 303 Scale, gauge
- 304 Fence, gauge
- 305 Carriage bolt M6x40
- 306 Pan head screw M4x8
- 307 Hex nut M4
- 308 Mitre gauge rod
- 309 Mitre gauge base
- 310 Washer 6mm
- 311 Thumbnut M6
- 312 Pan head screw M5x10
- 313 Indicator, gauge
- 314 Block, indicator
- 315 Stop pin
- 316 Roller, gauge
- 320 Rear rail, table
- 321 Taping screw ST4.0x12
- 322 Left end cap, front rail
- 323 Front rail, table
- 324 Wing screw
- 325 Right end cap, front rail

NO DESCRIPTION

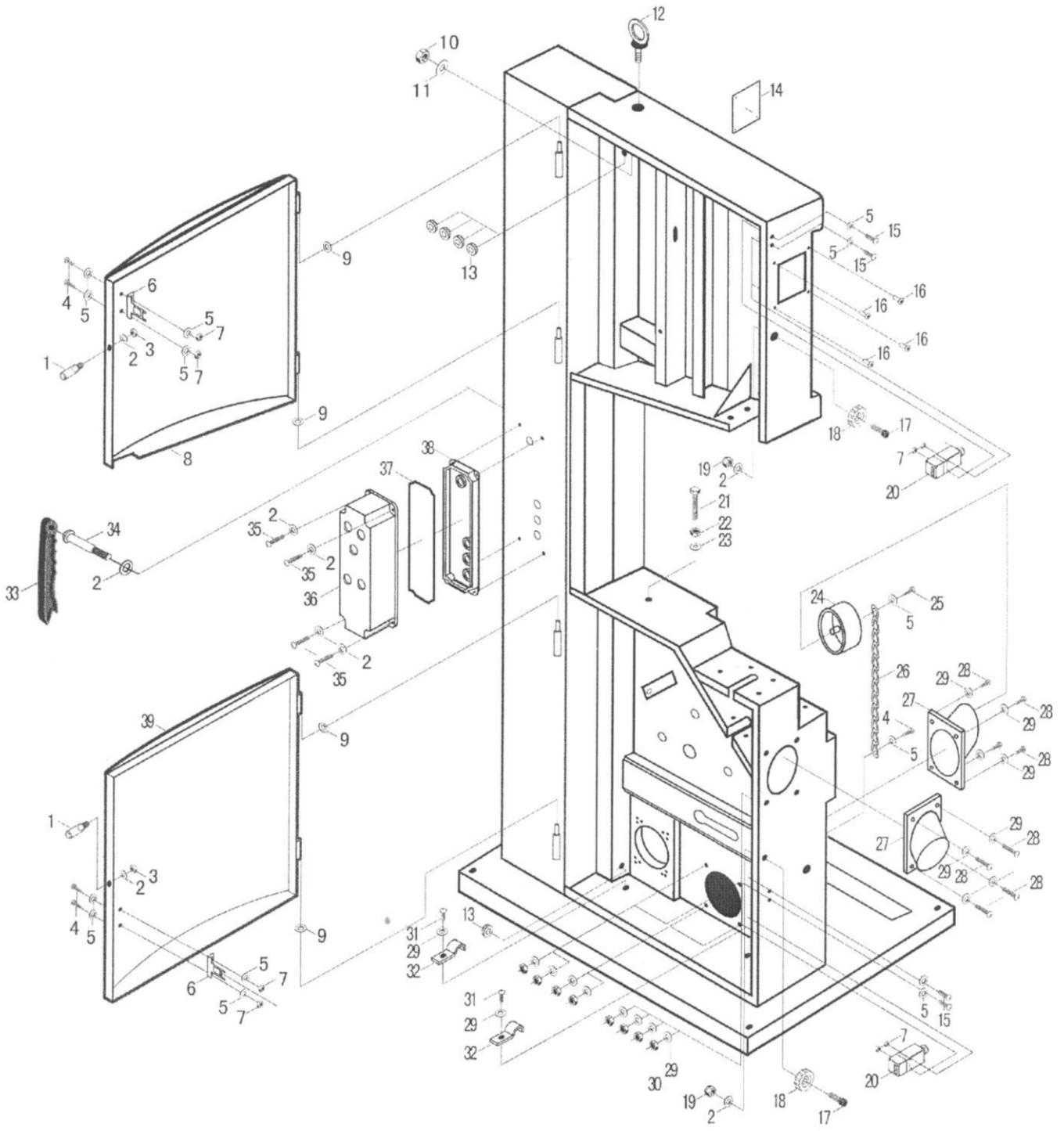
- 330 Front plat, fence
- 331 Insert, fence mount
- 332 Fence
- 333 Rip fence head
- 334 Plastic shoes
- 335 Sunk head screw M4x10
- 336 Allen screw M6x8
- 337 View lens, rip fence
- 338 Rear clamp
- 339 Lock nut M6
- 340 Spacer
- 341 Bearing 80016
- 342 Allen screw M6x35
- 343 Rear plate, rip fence
- 344 Pin roll 5x16
- 345 Rear block, rip fence
- 346 Lock eccentric rod
- 347 Lock eccentric
- 348 Rip fence lock rod
- 349 Rip fence handle

15.2 HBS 500 N

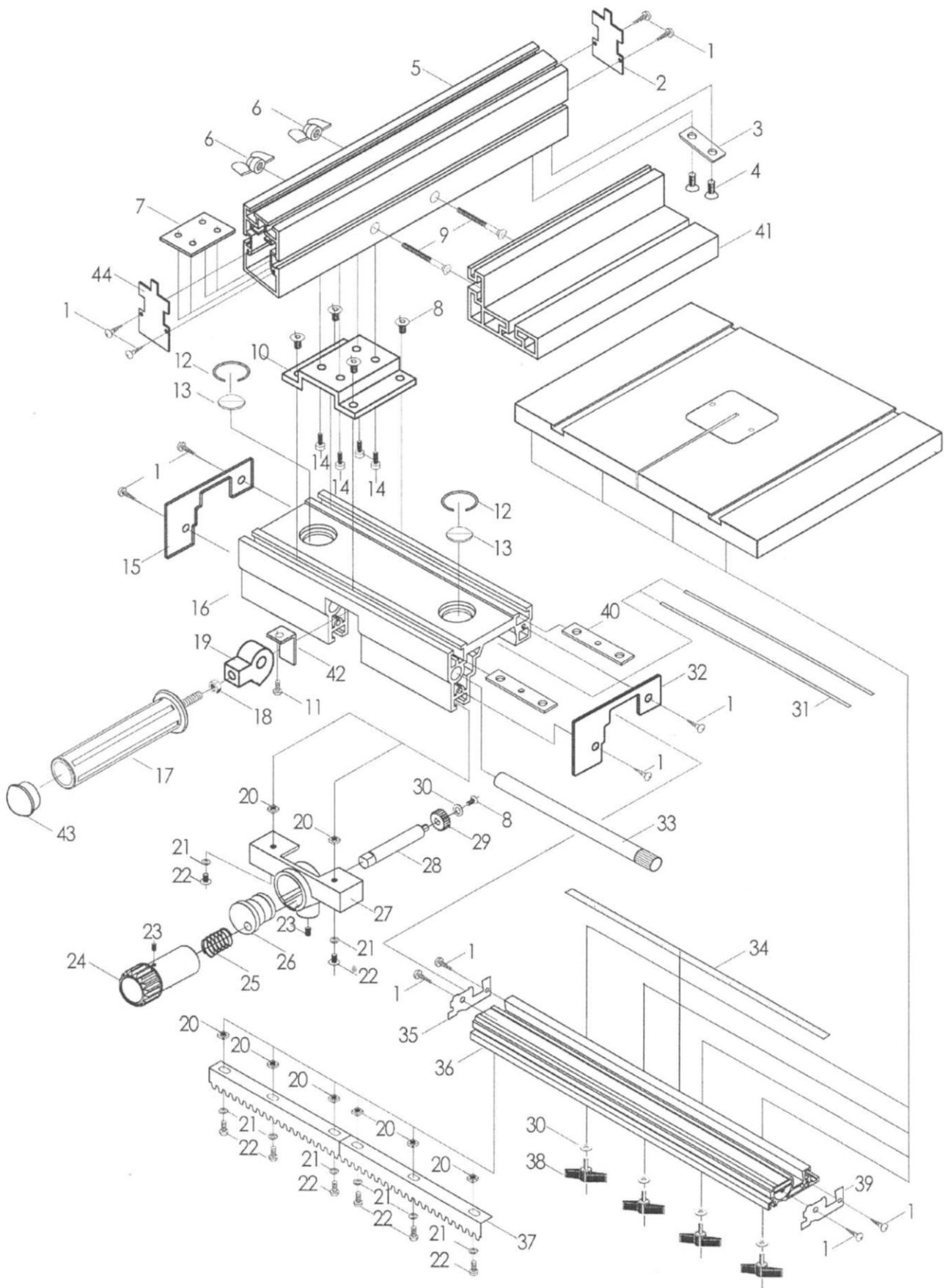


<u>No</u>	<u>Description</u>	<u>No</u>	<u>Description</u>
A-1	Allen screw M8x35	A-41	Hex nut M5
A-2	Cam shaft	A-42	Hand wheel, belt tension
A-3	Cam base	A-43	Lever
A-4	Thin hex nut M24	A-44	Pan head screw M5x10-12
A-5	Washer 24mm	A-45	Sliding guard
A-6	Tyre, wheel	A-46	Upper blade guard
A-7	Sunk head screw M6x12	A-47	Bolt guide, guard
A-8	Block bearing	A-48	Spacer, lower wheel
A-9	Bearing 6207	A-49	Cover, upper guard
A-10	Space, upper wheel	A-50	Cover, upper guard
A-11	Inner space, upper wheel	A-51	Spacer
A-12	Upper wheel	A-52	Sunk head screw M5x10
A-13	Shaft, upper wheel	A-53	Rack
A-14	Lower wheel	A-54	Square tube, upper guide
A-15	Spring	A-55	Allen screw M5x45
A-16	Spring seat	A-56	Worm
A-17	Indicator base	A-57	Tread tube
A-18	Washer 30mm	A-58	Mount, upper guide
A-19	Thin hex nut M30	A-59	Ring worm
A-20	Mount, upper wheel	A-60	Set screw M4x5
A-21	Allen screw M6x25	A-61	Gear, upper guide
A-22	Hex nut M6	A-62	Thread, gear
A-23	Bracket upper wheel	A-63	Block, upper guide
A-24	Thread upper wheel	A-64	Allen screw M6x16
A-25	Set screw M6x8	A-65	Mount upper guide
A-26	Hand wheel, upper wheel	A-66	Shaft, upper guide
A-27	Flat washer 8mm	A-67	Hex screw M6x16
A-28	Allen screw M8x12	A-68	Washer 6mm
A-29	Parallel pin	A-69	Brush
A-30	Washer 8mm	A-70	Hex nut M6
A-31	Spring washer 8mm	A-71	Saw blade
A-32	Hex screw M8x16	A-72	Motor belt "A" 1000mm
A-33	Lock cam	A-73	Shaft, lower wheel
A-34	Lever, lock cam	A-74	Special bolt
A-35	Flower screw M10x40	A-75	Bracket Lower wheel
A-36	Star lock knob, wheel tilt	A-76	Washer 16mm
A-37	Washer 10mm	A-77	Spring washer 16mm
A-38	Pointer mount	A-78	Cap nut M16
A-39	Pan head screw m5x16	A-79	Hex screw M8x180
A-40	Washer 5mm	A-80	Allen screw M8x30

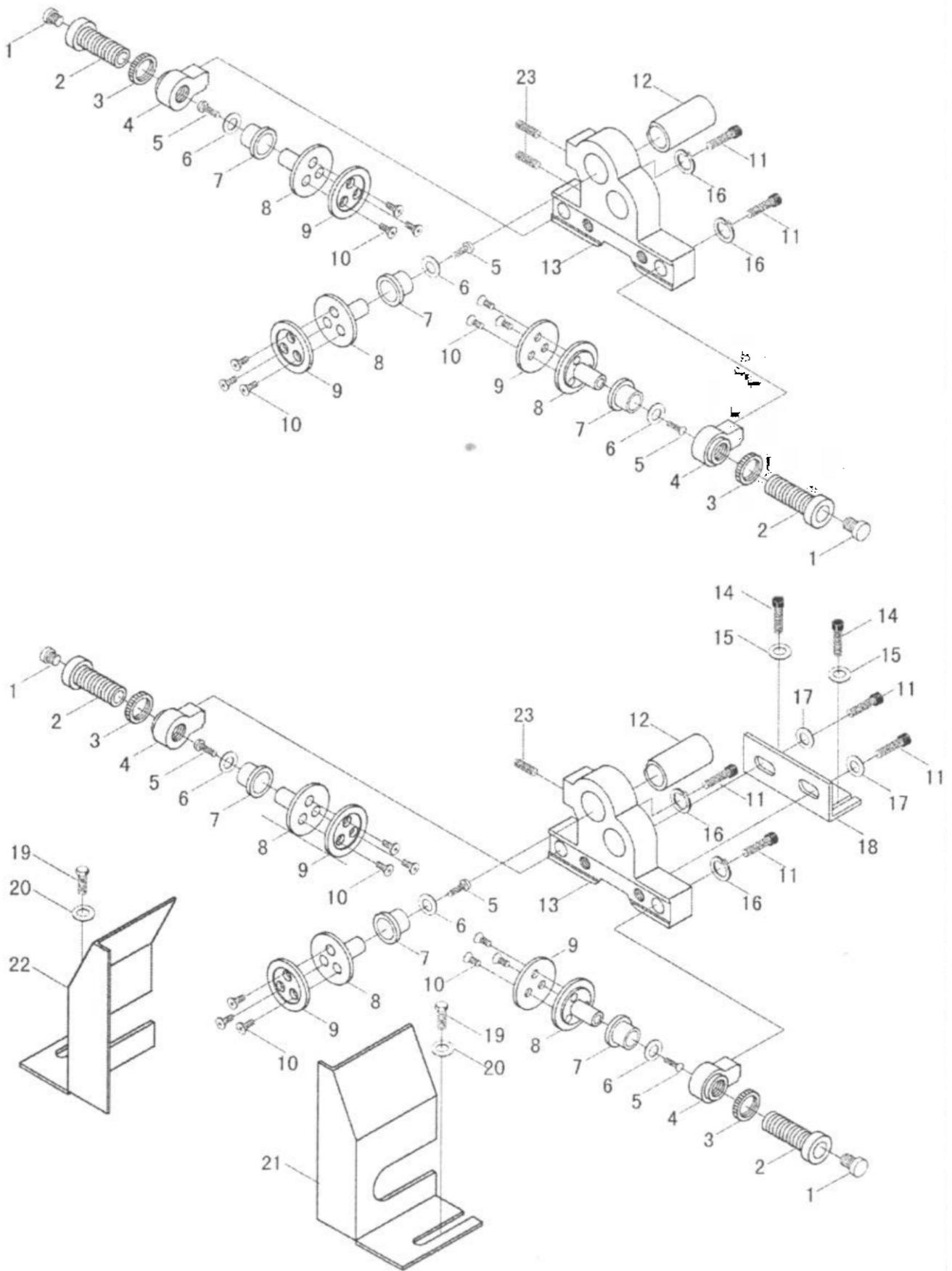
No	Description	No	Description
A-81	Block, pulley	A-100	Scale, table tilt
A-82	Motor pulley	A-101	Table trunion, upper
A-83	Set screw M8x10	A-102	Allen screw M8x30
A-84	Flat key	A-103	Allen screw M10x20
A-85	Motor	A-104	Ratchet lever, table tilt
A-86	Hex nut M8	A-105	Block trunion
A-87	Ring circle 20mm	A-106	Pointer tilt
A-88	Washer 20mm	A-107	Lock shaft, trunion
A-89	Bearing 6204	A-108	Washer, lock shaft
A-90	Ring circle 42mm	A-109	Knob, table tilt
A-91	Tension pulley	A-110	Set screw M8x8
A-92	Shaft tension pulley	A-111	Gear, table tilt
A-93	Collar, tension rod	A-112	Table trunion, lower
A-94	Inner space, lower wheel	A-113	Lock nut M10
A-95	Thread tension rod	A-114	Trust bearing 8201
A-96	Washer 12mm	A-115	Spring
A-97	Insert table	A-116	Hex nut M12x1
A-98	Table	A-117	Hex nut M30
A-99	Pan head screw M5x6		



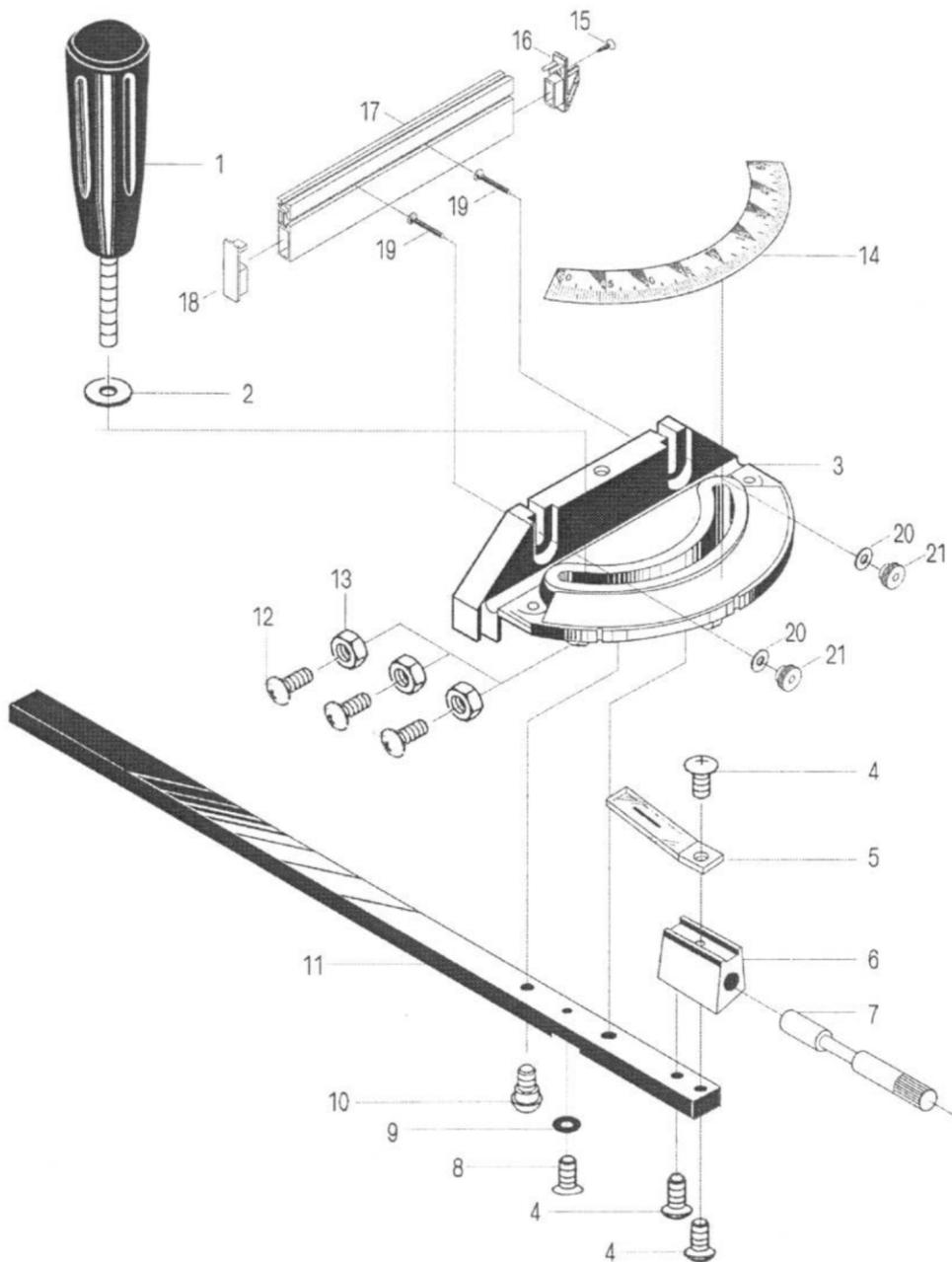
No	Description	No	Description
B-1	Door lock pin	B-21	Hex screw M8x30
B-2	Washer 6mm	B-22	Hex nut M8
B-3	Hex nut M6	B-23	Washer 8mm
B-4	Pan head screw M4x12	B-24	Suction cover
B-5	Washer 4mm	B-25	Taping screw ST3.5x12
B-6	Key, micro switch	B-26	Chain, suction
B-7	Hex nut M4	B-27	Suction connector
B-8	Upper door	B-28	Pan head screw M5x16
B-9	Copper washer	B-29	Washer 5mm
B-10	Hex nut M10	B-30	Hex nut M5
B-11	Washer 10mm	B-31	Pan head screw M5x6
B-12	Ring, lift up	B-32	Clamp, wire
B-13	Bush wire	B-33	Push stick
B-14	View windows	B-34	Holder, push stick
B-15	Pan head screw M4x50	B-35	Pan head screw M5x25
B-16	Rivet	B-36	Cover, switch box
B-17	Allen screw M6x25	B-37	Seal, box
B-18	Door lock	B-38	Switch box
B-19	Lock nut M6	B-39	Lower door
B-20	Micro switch	B-40	Saw frame



No	Description	No	Description
C-1	Taping screw ST4.2x10	C-23	Set screw M6x6
C-2	Cap , fence	C-24	Handle, fine adjust
C-3	Plate, fence	C-25	Spring, gear
C-4	Sunk head screw M4x10	C-26	Eccentric, fine adjust
C-5	Fence	C-27	Seat, fine adjust
C-6	Wing nut M6	C-28	Rod, gear
C-7	Guide plate, screw	C-29	Gear
C-8	Countersunk screw M5x8	C-30	Washer 5mm
C-9	Carriage bolt M6x70	C-31	PVC sticker
C-10	Jointer, fence	C-32	Right cap, fence guide
C-11	Pan head screw m4x6	C-33	Rod, lock handle
C-12	Ring circle	C-34	Scale, fence guide
C-13	Len	C-35	Left cap, fence rail
C-14	Allen screw M6x12	C-36	Fence rail
C-15	Left cap, fence guide	C-37	Rack, fine adjust
C-16	Fence guide	C-38	Wing screw
C-17	Lock handle, fence	C-39	Right cap, fence rail
C-18	Hex nut M8	C-40	Screw guide plate
C-19	Lock eccentric cam	C-41	"L" fence
C-20	Square nut M5	C-42	Lock plate
C-21	Washer 5mm	C-44	Cap , fence
C-22	Pan head screw M5x10		

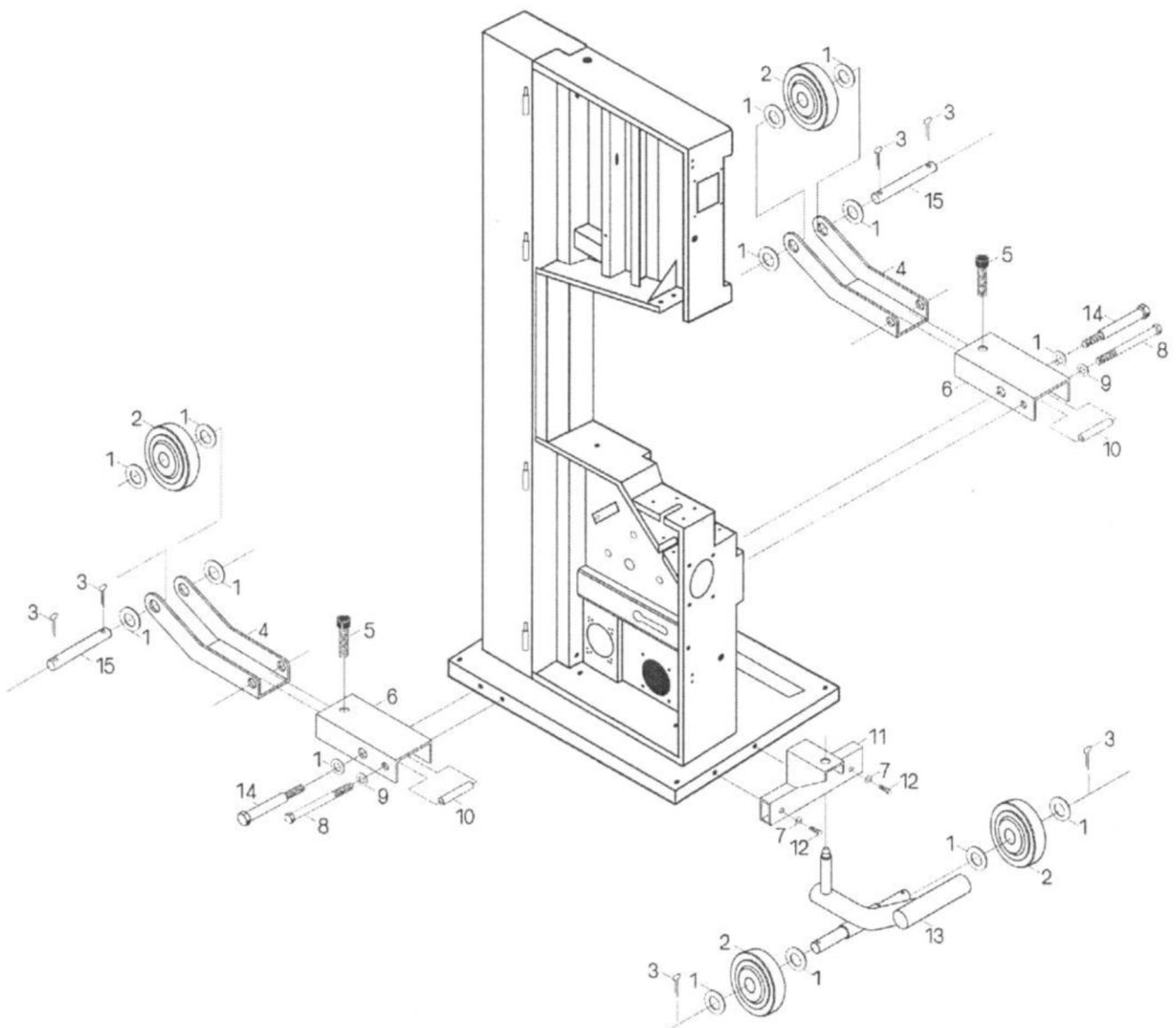


No	Description	No	Description
D-1	End cap, thread	D-13	Guide base
D-2	Adjustable tread	D-14	Allen screw M6x12
D-3	Adjustable nut	D-15	Washer 6mm
D-4	Seat, adjustable thread	D-16	Spring washer 8mm
D-5	Pan head screw M4x8	D-17	Washer 8mm
D-6	Flat washer 4mm	D-18	Angle bracket
D-7	Bush, copper	D-19	Hex screw M5x12
D-8	Seat, hard alloy block	D-20	Flat washer 5mm
D-9	Hard alloy block	D-21	Guard, lower guide
D-10	Sunk head screw M4x8	D-22	Guard, lower guide
D-11	Allen Screw M8x12	D-23	Set screw M8x10
D-12	Adjustable rod		



No	Description
E-1	Mitre gauge knob
E-2	Washer 6mm
E-3	Mitre gauge base
E-4	Pan head screw M5x10
E-5	Indicator gauge
E-6	Block indicator
E-7	Stop pin
E-8	Sunk head screw M5x8
E-9	Roller, gauge
E-10	Guide pin

No	Description
E-11	Mitre gauge rod
E-12	Pan head screw M4x18
E-13	Hex nut M4
E-14	Scale, gauge
E-15	Taping Screw ST4.8x10
E-16	End cap, Gauge fence
E-17	Gauge fence
E-18	End cap, Gauge fence
E-19	Carriage bolt M6x32
E-20	Washer 6mm



No	Description
F-1	Washer 16mm
F-2	Castor
F-3	Roll pin 4x30
F-4	Bracket castor
F-5	Allen screw M12x50
F-6	Bracket castor
F-7	Washer 10mm
F-8	Hex screw M12x80

No	Description
F-9	Washer 12mm
F-10	Bushing bracket
F-11	Support, pull rod
F-12	Hex screw M10x55
F-13	Pull rod
F-14	Bolt, bracket
F-15	Shaft, castor

16. Déclaration de conformité

16.1 HBS 400 N

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

EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

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, 2006/95/EG und 2004/108/EG. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Das Konformitätsbewertungsverfahren wurde nach Anhang IX der EG Richtlinie 2006/42/EG durchgeführt.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2006/95/EC, 2004/108/EC. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity. The conformity assessment procedure was realised according Annex IX of EC Directive 2006/42/EG.

Die Technische Dokumentation wird verwaltet von:
The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a
A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:
Product:

Holzbandsäge
Wood bandsaw

Maschinentype/types:
Type/Types:

HBS 400 N

Die Baumusterprüfung wurde durchgeführt von:
EC-type examination was realised by:

TÜV Rheinland
LGA Products GmbH
Tillystraße 2
DE-90431 Nürnberg

Kennnummer der Zertifizierungsstelle:
Identification number of certification body:

0197

Zertifikatsnummer/n:
Number of the Certificate/s:

BM 50341157 0001 (2006/42/EG)

Baujahr:
Year of manufacture:

ab Juli 2016

Angewandte harmonisierte Normen:
Applied harmonized European standards:

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

Ort / Datum:

Linz, 20.07.2016

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:
Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer
Bernhard Pindeus, Manager

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

EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

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, 2006/95/EG und 2004/108/EG. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Das Konformitätsbewertungsverfahren wurde nach Anhang IX der EG Richtlinie 2006/42/EG durchgeführt.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2006/95/EC, 2004/108/EC. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity. The conformity assessment procedure was realised according Annex IX of EC Directive 2006/42/EG.

Die Technische Dokumentation wird verwaltet von:
The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a
A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:
Product:

Holzbandsäge
Wood bandsaw

Maschinentype/typen:
Type/Types:

HBS 460 N

Die Baumusterprüfung wurde durchgeführt von:
EC-type examination was realised by:

TÜV Rheinland
LGA Products GmbH
Tillystraße 2
DE-90431 Nürnberg

Kennnummer der Zertifizierungsstelle:
Identification number of certification body:

0197

Zertifikatsnummer/n:
Number of the Certificate/s:

BM 50341157 0001 (2006/42/EG)

Baujahr:
Year of manufacture:

ab Juli 2016

Angewandte harmonisierte Normen:
Applied harmonized European standards:

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

Ort / Datum:

Linz, 20.07.2016

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:
Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer
Bernhard Pindeus, Manager

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

EG - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Declaration of Conformity

nach

EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Anhang II Teil 1A

according to

Directive 2006/42/EC, Annex II Part 1 A

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, 2006/95/EG und 2004/108/EG. Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. Das Konformitätsbewertungsverfahren wurde nach Anhang IX der EG Richtlinie 2006/42/EG durchgeführt.

Hereby we declare that the following machines meet all essential health and safety requirements of the following EC Directives: 2006/42/EC, 2006/95/EC, 2004/108/EC. Any by us unauthorized changes of the machine cause losing of the declaration validity. The conformity assessment procedure was realised according Annex IX of EC Directive 2006/42/EG.

Die Technische Dokumentation wird verwaltet von:
The technical documentation is managed by:

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a
A-4020 Linz

Bezeichnung der Maschine:
Product:

Holzbandsäge
Wood bandsaw

Maschinentype/typen:
Type/Types:

HBS 500 N

Die Baumusterprüfung wurde durchgeführt von:
EC-type examination was realised by:

TÜV Rheinland
LGA Products GmbH
Tillystraße 2
DE-90431 Nürnberg

Kennnummer der Zertifizierungsstelle:
Identification number of certification body:

0197

Zertifikatsnummer/n:
Number of the Certificate/s:

BM 50341157 0001 (2006/42/EG)

Baujahr:
Year of manufacture:

ab Juli 2016

Angewandte harmonisierte Normen:
Applied harmonized European standards:

EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

Ort / Datum:

Linz, 20.07.2016

PWA HandelsgmbH
Nebingerstraße 7a, A-4020 Linz

Name und Funktion des zu Unterzeichnenden:
Name and Function of the Signatory:

Bernhard Pindeus, Geschäftsführer
Bernhard Pindeus, Manager

BERNARDO[®]
www.bernardo.at

PWA Handelsges.m.b.H.
4020 Linz | Nebingerstrar..e 7a | Austria
phone: +43.732.66 40 15 | fax: +43.732.66 40 15-9
e-mail: bernardo@pwa.at | www.bernardo.at