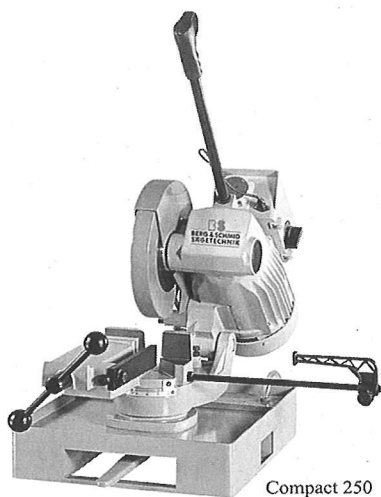


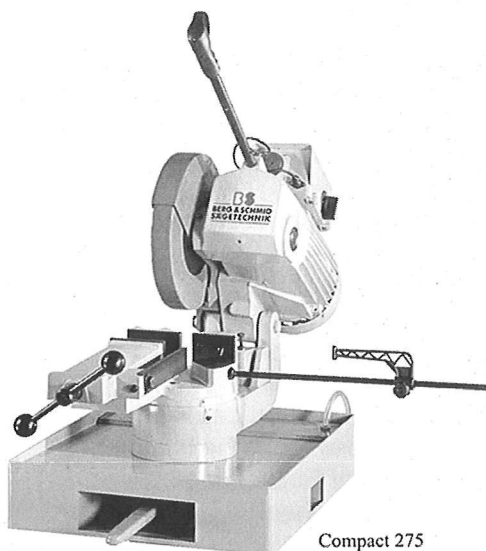
BS

BERG & SCHMID

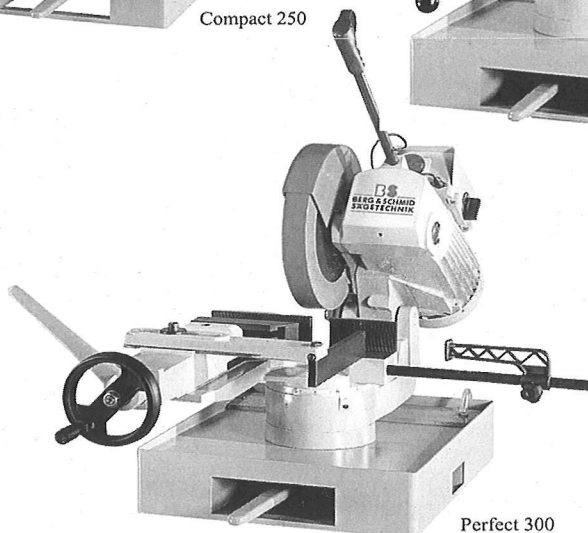
METALLKREISSÄGE COMPACT 250, COMPACT 275, PERFECT 300 BEDIENUNGSANLEITUNG



Compact 250



Compact 275



Perfect 300

Berg & Schmid GmbH, Hofener Weg 15, 71686 Remseck
Tel. 07146-89540
Fax 07146-91830

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheit	2
1.1. Gefahren	2
1.2. Bestimmungsgemäße Verwendung	2
1.3. Gefahrenquelle	2
1.4. Arbeitsplatz/zugelassene Bediener	3
1.5. Persönliche Schutzausrüstung	3
1.6. Sicherheitsmaßnahmen am Aufstellort	3
1.7. Verhalten im Notfall	3
1.8. Emission(Schallpegel der Maschine)	3
2. Transport/Installation	4
2.1. Technische Daten	4
2.2. Transport und Installation	5
2.3. Zubehör	5
3. Bedienung/Betrieb	5
3.1. Sägeblattmontage	5
3.2. Sägeblattschutz Einstellung	6
3.3. Einlauf Empfehlung	6
3.4. Schalteinrichtung	7
3.5. Kühlmittleinrichtung	7
3.6. Spannstock Einstellung	7
3.7. Gehrungsschnitte	8
3.8. Sägevorgang	8
4. Auftretende Betriebsstörungen/Mögliche Ursachen	9
5. Wartung der Maschine	10
5.1. Pflegearbeiten	10
5.2. tägliche Wartungsarbeiten	10
5.3. Allgemeine Wartung	10
5.4. Wartung/Reinigung der Kühlmittleinrichtung	10
5.5. Einstellen der Sicherheitskupplung	11
5.6. Getriebekopf Einstellung	11
5.7. Bronzeradwechsel	12
6. Garantiebedingungen	13
7. Sägeblatt Empfehlung	14
8. Pflege und Wartungsplan	14
9. Maschinenabbildungen	15
10. Schaltplan/-liste	16
11. Ersatzteilzeichnung/-liste	20
EG-Konformitätserklärung	

Wir gratulieren Ihnen zum Kauf eines Produktes von Berg & Schmid GmbH. Wenn wir heute als eines der führenden Unternehmen Deutschlands unserer Branche gelten, so vor allem deshalb, weil wir uns in über 50 Jahren durch eine klare Linie das Vertrauen vieler Kunden erwerben konnten.

Damit Sie viele Jahre mit Ihrer Maschine zufrieden sind, sollten Sie die folgenden Hinweise beachten.

1. Sicherheit

1.1. Gefahren

Die Metallkreissägen wurden auf Funktion und Sicherheit geprüft. Bei Fehlbedienung drohen Gefahren für

- die Gesundheit des Bedieners
- die effiziente Arbeit der Maschine

Alle Personen, die mit der Aufstellung, Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung der Maschine zu tun haben, müssen die nachfolgenden Hinweise aufmerksam lesen und beachten.

Es geht um Ihre Sicherheit!

1.2. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Metallkreissäge Compact 250/275, Perfect 300 ist eine kompakt dimensionierte Maschine, die durch ihre technischen Vorzüge überall einsetzbar ist, wo Metalle gesägt werden sollen.

Wichtig!

Eine andere Verwendung ist nicht bestimmungsgemäß. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten aller Hinweise dieser Betriebsanleitung.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch bestimmungswidrigen Gebrauch entstehen.

1.3. Gefahrenquellen

- Bringen Sie nie Ihre Hände oder Arme in die Nähe des Sägebereiches während die Maschine läuft.
- Verspannen Sie das Werkstück im Spannstock und halten Sie es nicht mit Ihren Händen.
- Wenn Sie kurze Werkstücke schneiden wollen, vergewissern Sie sich vorher, dass diese nicht verklemmen können.
- Wenn sich das Sägeblatt verklemmt, schalten Sie die Maschine sofort aus, öffnen den Spannstock, entfernen das Werkstück vom Sägeblatt, überprüfen das Sägeblatt auf Risse oder gebrochene Zähne und ersetzen dies, wenn notwendig.
- Halten Sie den Druck am Handhebel während des Sägevorganges konstant.
- Unterbrechen Sie immer die Stromversorgung, wenn Wartungsarbeiten bzw. Einstellungen durchgeführt werden.
- Niemals Sicherheitseinrichtungen entfernen oder außer Kraft setzen. Achten Sie darauf, dass alle Schutzabdeckungen angebracht sind.

1.4. Arbeitsplatz/zugelassene Bediener

- Der Arbeitsplatz ist am Bedienfeld vor der Maschine.
- Sorgen Sie für sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.
- Stellen Sie sicher, dass die Bedienperson einen sicheren Arbeitsplatz mit entsprechenden Licht- und Arbeitsraum hat.
- Beachten Sie, dass die Bedienperson gut eingearbeitet ist.
- Sie sollten über alle Bedienungs- und Anwendungsmöglichkeiten informiert sein, bevor Sie mit der Maschine arbeiten.

1.5. Persönliche Schutzausrüstung

- Vermeiden Sie weite Kleidungsstücke, die sich in bewegliche Teile verfangen könnten.
- Beim Sägeblattwechsel feste Schutzhandschuhe zum Schutz gegen Schnittverletzungen tragen.
- Schutzbrille zum Schutz gegen Metallsplitter tragen.
- Sicherheitsschuhe zum Schutz gegen herunterfallende Werkstücke tragen.

1.6. Sicherheitsmaßnahmen am Aufstellort

Die Maschine muss eben und auf festen Untergrund standsicher aufgestellt werden.

1.7. Verhalten im Notfall

Im Notfall lösen Sie sofort den Taster am Handgriff und schalten Sie den Hauptschalter aus oder ziehen den Netzstecker aus der Steckdose. Dadurch werden sämtliche Antriebe abgeschaltet.

1.8. Emission(Schallpegel der Maschine)

Die nachfolgend aufgeführte Lärmmessung mittels Phonometer wurde unter folgenden Bedingungen durchgeführt:

Einige Teile der Maschine sind gleichzeitig in Bewegung(abhängig vom genauen Arbeitszyklus) und das Werkzeug(Sägeblatt) befindet sich im Trennprozeß. Die Dezibel sind je nach Gebrauch bzw. Einsatz der Maschine unterschiedlich. Das Messgerät wurde in ca. 1m Entfernung von der Maschine und ca. 1,60m Höhe vom Boden platziert. Die Testergebnisse werden in dBA angegeben und sind der Durchschnitt aus einer Serie von drei durchgeführten Tests, wobei das Messgerät je einmal auf der linken, der rechten Seite und gegenüber der Maschine platziert wurde.

Es ergeben sich folgende Resultate:

- Sägeblatt mit max. Durchmesser bei max. Drehzahl (Leerschnitt): 66 dBA
- Beim Schneiden des Werkstücks(im Test St 37/Vollmaterial): 88 DBA

Die Tests wurden gemäß der EG Maschinenrichtlinien 89/392 und 86/188 bzw. EN/ISO 11202 durchgeführt.

Wird die Maschine in technisch schlechtem Zustand oder mit ungeeignetem Werkzeug betrieben, können sich Abweichungen zu den oben genannten Testergebnissen ergeben. Dies könnte sich möglicherweise nachhaltig auf die Gesundheit des Bedieners und der Arbeitsergebnisse auswirken.

In größtem Maße jedoch, ist der Maschinenlärm abhängig, von der Form, Größe und Einspannung des zu schneidenden Werkstückes, sowie von den räumlichen Gegebenheiten. Werden die oben genannten Dezibel überschritten, empfehlen wir dem Bediener, bei längerem Einsatz der Maschine auf höchster Stufe, eine persönliche Schutzausrüstung in Form von Kopfhörern, Ohrstöpseln oder ähnlichen zu verwenden.

2. Transport/Installation




2.1. Technische Daten

			Compact 250	Compact 275	Perfect 300
Motorleistung	bei 220V	KW	1,0		
	bei 400V		1,0	1,1/1,3	1,5/2,0
Max. Sägeblattdurchmesser		mm	250	275	300
Drehzahlen		U/min	52	33-66	33-66
Gewicht ohne Kühlmittel		kg	73	107	130

Abmessung

Breite		mm	400	500	500
Tiefe		mm	700	850	1050
Höhe		mm	850	970	990

Schneidbereich

90°	Rohre	mm	80	90	102
	Vierkant Profile	mm	70	80	90
	Rechteck Profile	mm	95 x 60	100 x 70	120 x 80
45°li.	Rohre	mm	70	80	90
	Vierkant Profile	mm	60	70	80
	Rechteck Profile	mm	65 x 60	80 x 60	90 x 70
45°re.	Rohre	mm	--	--	80
	Vierkant Profile	mm	--	--	70
	Rechteck Profile	mm	--	--	85 x 70

2.2. Transport und Installation

Die Maschine wird von uns mit einer stabilen Transportverpackung geliefert.

Achtung!

Um ein Kippen oder Verrutschen beim Transport zu verhindern, wird das Untergestell der Maschine und das Oberteil in zwei Teilen geliefert.

Vergewissern Sie sich, dass keine offensichtlichen Beschädigungen an den Maschinenteilen bestehen und damit alle Zubehörteile, wie Montagewerkzeug, Längenanschlag und Bedienungsanleitung vorhanden sind.

An der Maschine sind alle blanken Metallteile mit Korrosionsschutz behandelt, um sie während des Transportes und der Lagerung zu schützen. Diese Oberflächen müssen gereinigt werden.

Stellen Sie die Maschine wie Abbildung A, B, C zeigt auf. Entfernen Sie die Transportsicherung und befestigen Sie dann den Handhebel an der vorgesehenen Bohrung am Getriebekopf. Stecken Sie den Stecker des Handhebelkabels in die vorgesehene Buchse der Schalteinrichtung und befestigen Sie den mitgelieferten Längenanschlag.

Achtung!

Der Elektro Anschluss darf nur durch geschultes Fachpersonal und unter Berücksichtigung der VDE-Richtlinien vorgenommen werden.

Vergewissern Sie sich, dass die Anschlussspannung mit der Maschine übereinstimmt, die auf dem Typenschild angegeben ist. Prüfen Sie, ob sich die Antriebswelle für das Sägeblatt entgegen dem Uhrzeigersinn dreht, wie der Pfeil auf dem Sägeblattschutz dargestellt. Ist dies nicht der Fall, dann vertauschen Sie im Stecker zwei Phasen(nicht jedoch den grün/gelben Erdleiter).

2.3. Lieferbares Zubehör

Maschinen – Untergestell für Compact 250, für Compact 275 und Perfect 300 wahlweise Transportwagen oder Maschinensockel mit Werkzeugfach.

Für alle Maschinen sind die originalen Sägeblätter - Qualität HSS DMO – mit 2 Nebenlöchern 8/45 bzw. 11/63mm lieferbar.

Als Kühlmittel empfehlen wir B&S Supercool Kühlmittelkonzentrat(wahlweise 5l oder 10l Kanister).

Für eine sichere Materialzufuhr ist ein Materialaufgeständer lieferbar.

3. Bedienung/Betrieb

3.1. Sägeblatt-Montage

Wählen Sie das richtige Sägeblatt entsprechend den Sägeblatt Empfehlungen aus. Bringen Sie den Getriebekopf(Nr.3, Abb. A, B, C) in die vertikale = Ruheposition und gehen Sie wie folgt vor.

Compact 250 (Abb. D)

Lösen Sie die Schraube Nr.1 und schieben Sie den beweglichen Teil der Sägeblatt Schutzhaube Nr.2 in den feststehenden Teil Nr.3.Lösen Sie die Schraube Nr.4, ziehen Sie die Schutzhaube vom Haltestift Nr.4 Abb. A und bewegen diese nach hinten. Drehen Sie die Schraube mit Linksgewinde Nr.1 Abb. E heraus, entfernen Sie den Flansch Nr.2 Abb. E und

montieren Sie das Sägeblatt in der Richtung, wie es der Pfeil in Abb. E zeigt. Setzen Sie den Flansch Nr.2 Abb. E wieder ein, vergewissern Sie sich, dass die Mitnehmer Stifte des Flansches mit den Nebenlöchern des Sägeblattes und den Bohrungen im Teil Nr.3 Abb. E übereinstimmen. Ziehen Sie dann die Schraube Nr.1 Abb. E mit dem Montageschlüssel wieder an. Bringen Sie den Schutz wieder in die Ausgangslage und befestigen diesen mit der vorgesehenen Schraube.

Compact 275 (Abb. D)

Lösen Sie die Schraube Nr.1 und schieben Sie den beweglichen Teil der Sägeblatt Schutzhaube Nr.2 in den feststehenden Teil Nr.3. Lösen Sie die Schraube Nr.4, Abb. B und bewegen diese nach hinten. Drehen Sie die Schraube mit Linksgewinde Nr.1 Abb. F heraus, entfernen Sie den Flansch Nr.2 Abb. F, entfernen Sie die Teile 2, 3 und 4 Abb. F und montieren Sie das Sägeblatt in der Richtung, wie es der Pfeil in Abb. F zeigt. Setzen Sie den Flansch Nr.4 Abb. F wieder ein, vergewissern Sie sich, dass die Mitnehmer Stifte des Flansches mit den Nebenlöchern des Sägeblattes und den Bohrungen im Teil Nr.5 Abb. F übereinstimmen. Setzen Sie das Teil Nr.3 Abb. F auf das Ende der Welle, anschließend die Federscheibe Nr.2 Abb. F und dann die Schraube Nr.1 Abb. F mit dem Montageschlüssel wieder anziehen. Bringen Sie den Schutz wieder in die Ausgangslage und befestigen diesen mit der vorgesehenen Schraube.

Perfect 300 (Abb. G)

Lösen Sie die Schraube Nr.1 und schieben Sie den beweglichen Teil der Sägeblatt Schutzhaube Nr.2 in den feststehenden Teil Nr.3, ziehen Sie inzwischen den Hebel Nr.4 nach oben. Durch die Öffnung Nr.5 können Sie die innenliegende Schraube erreichen. Drehen Sie die Schraube mit Linksgewinde Nr.1 Abb. F heraus, entfernen Sie den Flansch Nr.2 Abb. F, entfernen Sie die Teile 2, 3 und 4 Abb. F und montieren Sie das Sägeblatt in der Richtung, wie es der Pfeil in Abb. F zeigt. Setzen Sie den Flansch Nr.4 Abb. F wieder ein, vergewissern Sie sich, dass die Mitnehmer Stifte des Flansches mit den Nebenlöchern des Sägeblattes und den Bohrungen im Teil Nr.5 Abb. F übereinstimmen. Setzen Sie das Teil Nr.3 Abb. F auf das Ende der Welle, anschließend die Federscheibe Nr.2 Abb. F und dann die Schraube Nr.1 Abb. F mit dem Montageschlüssel wieder anziehen. Bringen Sie den Schutz wieder in die Ausgangslage und befestigen diesen mit der vorgesehenen Schraube.

3.2. Sägeblattschutz Einstellung

Es ist möglich, dass beim maximalen Schneidbereich der bewegliche Schutz das Werkstück berührt. In diesem Fall verfahren Sie bitte den unteren Sägeblattschutz und fixieren diesen durch festziehen der Schraube, dass er sich frei über dem Werkstück bewegt.

3.3. Einlauf Empfehlung

Während der ersten 50 Betriebsstunden belasten Sie die Maschine nicht zu sehr, vermeiden Sie das Einhaken des Sägeblattes und überprüfen Sie den Ölstand durch das Schauglas. Während dieses Zeitraumes sind höhere Motor und Getriebeerwärmungen als normal anzusehen.

3.4. Schalteinrichtung

Compact 250

Die Maschine ist zu Ihrer Sicherheit mit einem 24V Sicherheitsschalter am Handgriff ausgerüstet. Verbinden Sie den Anschlußstecker mit der dazugehörigen Buchse an der Vorderseite des Schaltkastens auf dem Motor Abb. A Nr.1. Zum Einschalten der Maschine drücken Sie den Taster im Handgriff Abb. A Nr.2, durch loslassen des Tasters wird die Maschine wieder ausgeschaltet und kommt zum Stillstand.

Compact 275 / Perfect 300

Die Maschine ist zu Ihrer Sicherheit mit einem 24V Sicherheitsschalter am Handgriff ausgerüstet. Verbinden Sie den Anschlußstecker mit der dazugehörigen Buchse an der Vorderseite des Schaltkastens auf dem Motor Abb. B, C Nr.1. Außerdem befindet sich auf der Vorderseite des Schaltkastens ein abschließbarer Hauptschalter mit Not Aus Einrichtung und Unterspannungsauslöser nach VDE 0113 / EN 60204. Mit diesem Schalter wird die Stromzufuhr zu Arbeitsbeginn, -ende ein bzw. ausgeschaltet. Seitlich am Schaltkasten befindet sich der Geschwindigkeitswahlschalter, mit dem die gewünschte Drehzahl eingestellt wird.

Verbinden Sie den Anschlußstecker mit der dazugehörigen Buchse an der Vorderseite des Schaltkastens auf dem Motor Abb. B, C Nr.1. Zum Einschalten der Maschine drücken Sie den Taster im Handgriff Abb. B, C Nr.2, durch loslassen des Tasters wird die Maschine wieder ausgeschaltet und kommt zum Stillstand.

3.5. Kühlmiteleinrichtung

Das Kühlmittel wird durch eine Membran Pumpe aus dem Kühlmitteltank direkt auf das Sägeblatt gefördert. Die Pumpe arbeitet immer, wenn die Maschine läuft. Zwei Filter sorgen dafür, dass Verunreinigungen, Schmutzreste, Späne usw. aus dem Kühlmittelbehälter herausgefiltert werden. Die beiden Filter sollten regelmäßig geprüft und mit Wasser ausgewaschen werden. Ein Filter befindet sich im Kühlmittelbehälter, der andere an der Pumpe.

Kühlmittel

Entscheidend für die Standzeit der Sägeblätter und die Qualität der Sägeschnitte ist die Verwendung des richtigen Kühlmittels.

Für Berg & Schmid Metallkreissägen wurde das Kühlmittel „Supercool“ entwickelt. Ein Hochleistung Kühlkonzentrat mit EP-Zusätzen. Zu verdünnen im Verhältnis 1:10 bis 1:15. Bei hochfesten Stählen und rostfreien Stählen jedoch in geringerem Verhältnis, d.h. 1:5.

3.6. Spannstockeinstellung

Die Maschinen sind mit einem Doppelspannarm für exakte und gratarme Schnitte ausgestattet.

Vorteil:

Das Werkstück wird auf beiden Seiten des Sägeblattes gespannt, d.h. nach dem Sägevorgang fällt das abgesägte Werkstück nicht ab und somit wird die Gratbildung verhindert. Der Doppelspannarm kann durch die Schrauben 9 Abb. B und Nr.12 Abb. C eingestellt werden.

Um die Führungsschiene Abb. G beim Typ Perfect 300 zu justieren gehen sie wie folgt vor. Schließen Sie den Spannstock Nr.6 fast vollständig, lösen Sie die Muttern Nr.7 und drehen die Schrauben Nr.8 ein Stück heraus. Beginnen Sie jetzt das Einjustieren des Spannstockes, indem Sie zuerst die beiden äußeren Schrauben parallel eindrehen, bis ein Widerstand spürbar ist. Dann werden die Kontermuttern angezogen. Anschließend verfahren Sie den Spannstock und verstellen die restlichen Schrauben. Zum Abschluss muss die Einstellung geprüft und falls notwendig nachgestellt werden.

3.7. Gehrungsschnitt

Mit den Metallkreissägen Compact 250/275 können Sie Gehrungsschnitte bis 45° links ausführen. Mit der Metallkreissägen Perfect 300 können Sie Gehrungsschnitte bis 45° links und 45° rechts ausführen.

Zum Einstellen der Schnittwinkel:

Lösen Sie dazu den Spannhebel Nr.6 Abb. A, B, C nach links und drehen dann den Getriebekopf Nr.3 Abb. A, B, C von Hand in die gewünschte Winkelposition, die auf der Gradskala Nr.7 Abb. A, B, C angezeigt wird. Verriegeln Sie dann die Sägeeinheit wieder, in dem Sie den Spannhebel Nr.6 Abb. A, B, C nach rechts bewegen und fest anziehen.

Compact 250

Der Spannstock Nr.8 Abb. A ist fixiert.

Compact 275

Der Spannstock Nr.8 Abb. B ist durch die Schraube Nr.10 Abb. B fixiert, die entfernt werden kann. Nach Entfernen der Schraube lässt sich der Spannstock unabhängig vom Getriebekopf nach links und rechts drehen. Vorher muss der Spannhebel Nr.6 Abb. B nach links bewegt werden. Zum arretieren von Spannstock bzw. Getriebekopf muss der Spannhebel Nr.6 Abb. B wieder verriegelt werden, in dem er nach rechts bewegt wird.

Perfect 300

Der Spannstock Nr.8 Abb. C ist durch die Schraube Nr.9 Abb. C fixiert, die entfernt werden kann(siehe obige Beschreibung Compact 275).

Der Spannstock der Perfect 300 besitzt zusätzlich:

- einen Schnellspannhebel(hinter dem Handrad)
- eine längsverschiebbare Spannbacke Nr.10 Abb. C
- einen Doppelspannarm für exakte und Gratarme Schnitte Nr.11 Abb. C, der je nach Werkstück verstellbar ist, so dass er nicht dem Sägeblatt im Wege steht.

3.8. Sägevorgang

Vor Arbeitsbeginn muss der Vorschub des Sägekopfes in Richtung Werkstück eingestellt bzw. begrenzt werden. Die Vorschublänge richtet sich nach dem Sägeblattdurchmesser bzw. dem auszuführenden Schnitt, um zu vermeiden, dass in den Spannstock gesägt wird. Dazu wird die Anschlagsschraube Nr.5 Abb. A, B, C nach oben oder unten gedreht und durch die Kontermutter gesichert. Verspannen Sie das Werkstück im Spannstock, ziehen ihn fest genug an, schalten den Motor ein, prüfen ob das Kühlmittel auf das Sägeblatt gefördert wird und beginnen dann zu sägen. achten sie darauf, dass der Spannhebel Nr.6 Abb. A, B, C immer fest angezogen ist. Wenn das Sägeblatt sich zu leicht im Werkstück festhakt oder die

Maschine bei normalem Druck zu häufig stehen bleibt, muss die Sicherheitskupplung nachgestellt werden (nur bei Compact 275 und Perfect 300).

4. Auftretende Betriebsstörungen /Mögliche Ursachen

Auftretende Betriebsstörungen

Prüfen Sie folgende mögliche Ursachen

1.	Motor läuft nicht	1	2	4	13	14	15			
2.	Das Sägeblatt läuft in falscher Drehrichtung	1								
3.	Das Sägeblatt dreht nicht	9	15							
4.	Der Motor bleibt während des Sägens stehen	13	15	19	20					
5.	Das Sägeblatt bleibt leicht oder öfter währen des Sägens stehen	9	16	17	18	19	20			
6.	Die Kühlung ist unzureichend	5	6	7	8					
7.	Der Motor erwärmt sich stark	13	14	15	19	20				
8.	Der Getriebekopf erwärmt sich stark(nach der Einlaufzeit)	11	12	15	19	20				
9.	Das Sägeblatt verhakt sich während des Sägevorganges	10	16	18	23	24				
10.	Der schnitt ist nicht im Winkel zur Werkstückauflage	10	11	17	18	20	22	23	24	
11.	Das Sägeblatt hat während des Laufens seitliches Spiel	11	22							
12.	Das Werkstück bewegt bzw. verzieht sich	20	23	24						
13.	Die Sägespäne sind dünn bzw. pulverförmig	17	18	19	21					
14.	Die Sägespäne sind groß oder angelassen	16	17	20						
15.	Die Kupplung arbeitet nicht einwandfrei, greif nicht rechtzeitig	9	16	17	19	20	22			

Mögliche Ursachen für Störungen

1.	Stromzufuhr / Steckdose / Anschlußstecker
2.	Steckverbindung des 24V Handschalters
3.	Elektrische Sicherungen im Schaltkasten
4.	Hauptschalter
5.	Regulierhahn im Kühlmittelsystem
6.	Filter im Kühlmittelbehälter bzw. Kühlmittelpumpe
7.	Kühlmittelpumpe
8.	Kühlmittelbehälter ist verschmutzt bzw. leer
9.	Kupplung ist nicht eingestellt
10.	Zu großes Spiel bei der Sägekopflagerung
11.	Beschädigte oder nicht richtig eingestellte Rollenlager
12.	Ölstand im Getriebe prüfen
13.	Motor ist beschädigt oder durchgebrannt
14.	Fehler in der Spannungsversorgung
15.	Kraftübertragung zwischen Motor und Sägeblattwelle ist blockiert
16.	Falsche Zahnteilung des Sägeblattes für das zu sägende material
17.	Sägeblatt ist stumpf
18.	Sägeblatt übermäßig abgenutzt oder Zähne ausgebrochen
19.	Falsche Schnittgeschwindigkeit
20.	Zu starker Druck beim Sägen
21.	Ungenügender Druck beim Sägen
22.	Sägeblattfalsch ist verschmutzt oder nicht richtig montiert
23.	Spannstock ist nicht fest genug angezogen
24.	Der Spannhebel – zur Verriegelung von Spannstock und Getriebekopf- ist nicht richtig angezogen

5. Wartung der Maschine

5.1. Pflegearbeiten

Die Compact 250/275, Perfect 300 benötigt bestimmte Wartungen, um den Zustand und die Qualität der Maschine zu gewährleisten.

5.2. Tägliche Wartungsarbeiten

Entfernen Sie alle Metallspäne von der Maschine, reinigen Sie die Filter des Kühlsystems und waschen diese mit klarem Wasser aus.

Füllen Sie Kühlmittel bis zum max. Stand von 15-20mm unterhalb der Oberkante des Kühlmittelbehälters nach.

Überprüfen Sie das Sägeblatt in Bezug auf Abnutzung. Lassen Sie es rechtzeitig nachschärfen und ersetzen Sie es bei Zahnausbrüchen.

5.3. Allgemeine Wartung

Schmieren Sie den Spannstock mit Fett ein, ölen Sie sämtliche beweglichen Teile und überprüfen Sie regelmäßig, längstens nach 50 Betriebsstunden, durch das Schauglas den Ölstand im Getriebe.

Compact 250

Entfernen Sie das Schauglas Nr.1 Abb. H durch Herausdrehen und lassen Sie das Öl ab. Setzen Sie das Schauglas Nr.1 Abb. H wieder ein. Schrauben Sie den Handhebel Nr.2 Abb. H heraus und füllen Sie durch die freigewordene Öffnung Waschbenzin ein. Lassen Sie die Maschine für einige Sekunden langsam laufen. Entfernen Sie das Waschbenzin wieder und füllen Sie dann das Öl in der empfohlenen Menge (0,35 L) ein.

Compact 275 und Perfect 300

Entfernen Sie die Ölablaßschraube Nr.1 Abb. I die sich unten am Getriebekopf befindet und lassen Sie das Öl ab. Setzen Sie Schraube Nr.1 Abb. I wieder ein. Schrauben Sie den Handhebel Nr.2 Abb. H heraus und füllen Sie durch die Öleinfüllschraube Nr.2 Abb. I Waschbenzin ein. Lassen Sie die Maschine für einige Sekunden langsam laufen. Entfernen Sie das Waschbenzin wieder und füllen Sie dann das Öl in der empfohlenen Menge (0,4 L) ein.

Wenn sich im abgelassenen Öl Rückstände bzw. Abriebsspäne des Bronzerades befinden, ist dies normal.

Wir empfehlen ein handelsübliches Getriebeöl SAE 90, Viskosität 220 CST bei 40° zu verwenden. Das Öl sollte nach 1500 Betriebsstunden oder mindestens jährlich gewechselt werden.

5.4. Wartung und Reinigung der Kühlmiteleinrichtung

Erfahrungsgemäß treten trotz der beiden Filter bei mangelnder Reinigung und Wartung von Säge und Kühlmittelpumpe kleinere Störungen auf.

- Reinigen Sie täglich bzw. nach der Arbeit die Grundplatte der Maschine von Materialspänen, Schmutz etc. Damit kann das Kühlmittel automatisch und ungehindert durch die Siebe in den Kühlmittelbehälter, der sich ebenfalls in der Grundplatte der Maschine befindet, zurücklaufen und wieder auf das Sägeblatt gefördert werden.

- Wenn die Kühlmittelpumpe nicht mehr arbeitet bzw. verstopft ist gehen Sie wie folgt vor: Entfernen Sie das Abdeckblech vom Kühlmittelbehälter in der Grundplatte der Maschine. Dazu sind die beiden Schrauben zu lösen. Reinigen Sie zuerst den Kühlmittelbehälter von Ablagerungen, Metallstaub und Spänen, danach den im Tank befindlichen Filter. Bei der Kühlmittelpumpe sind 6 Kreuzschlitzschrauben zu entfernen, damit Sie die Pumpe in zwei Teile zerlegen können. In der einen Hälfte mit den Schraubanschlüssen befindet sich ein Filter. Um diesen herauszunehmen ist es notwendig, die beiden Schrauben der Innenseite der Pumpe zu lösen. Der Filter ist dann mit Wasser gründlich zu reinigen und möglichst mit Druckluft auszublasen. Der Zusammenbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

5.5. Einstellen der Sicherheitskupplung

Die Maschinen Compact 275 und Perfect 300 sind mit einer speziellen Konus Sicherheitskupplung aus gehärtetem Stahl ausgestattet. Diese schützt das Getriebe vor Beschädigungen und verhindert weitgehend Sägeblattbrüche. Sofern sich das Sägeblatt im Werkstück festhakt, arbeitet die Sicherheitskupplung richtig, wenn sie so eingestellt ist, dass die Welle Nr.7 Abb. F noch eine halbe Umdrehung macht, bevor der Motor zum Stillstand kommt. Damit die Sicherheitskupplung immer funktionsfähig ist und effektiv arbeitet, ist es erforderlich sie regelmäßig zu reinigen, wenn das Sägeblatt montiert wird. Ziehen Sie die Schraube Nr.1 Abb. F nicht zu stark an.

5.6. Getriebekopf Einstellung

Entsteht ein Spiel in der Getriebekopflagerung, d.h. zwischen der Aufnahme und der Achse, so kann dieses durch Anziehen der Nutmutter beseitigt werden, die sich als Abschluss auf der Getriebekopfachse befindet. Die Nutmutter ist, wenn Sie vor der Maschine stehen, auf der linken Seite angebracht.

Sägeblattwell: Ein Nachstellen ist nicht erforderlich.

Wenn die Verriegelung von Spannstock und Getriebekopf durch den Spannhebel Nr.6 nicht mehr ausreichend ist, d.h. der Spannhebel nicht fest genug angezogen werden kann, dann muss der Spannhebel wie folgt nachgestellt werden:

Compact 250

Bewegen Sie den Hebel Nr.1 Abb. L in die Position „Öffnen“, lösen Sie dann die Schraube Nr.2 Abb. L und ziehen die Schraube Nr.3 Abb. L so weit an, dass der Spannhebel Nr.1 Abb. L in der mittleren Position die volle Spannkraft für die Verriegelung von Spannstock und Getriebekopf erreicht.

Compact 275 und Perfect 300

Bewegen Sie den Hebel Nr.1 Abb. N nach links in die Position „Öffnen“, lösen Sie dann die Mutter Nr.2 Abb. N und ziehen die Spannmutter Nr.3 Abb. N so weit an, dass der Spannhebel Nr.1 Abb. N in der mittleren Position die volle Spannkraft für die Verriegelung von Spannstock und Getriebekopf erreicht.

Prüfen Sie nach Abschluss der Arbeiten, ob der Spannhebel jetzt effektiv genug arbeitet. Ist dies nicht der Fall, muss der Vorgang wiederholt werden. Vergessen Sie nicht die Schraube Nr.2 Abb. L und die Mutter Nr.2 Abb. N fest anzuziehen.

5.7. Bronzeradwechsel

Dies ist die schwierigste Instandhaltungsarbeit. Unterbrechen Sie zuerst die Stromzufuhr der Maschine. Entfernen Sie das Sägeblatt von der Welle, hängen Sie die Feder Nr.3 Abb. H oder Nr.3 Abb. I aus, lassen sie das Getriebeöl ab und bewegen Sie den Sägeblattschutz nach hinten. Demontieren Sie die Pumpe, die mit zwei Schrauben befestigt ist und entfernen Sie den Ventilordeckel Nr.4 Abb. H / Nr.4 Abb. I der mit vier Schrauben befestigt ist. Dann gehen Sie wie folgt vor:

Compact 250 (Abb. H)

Entfernen Sie die Schraube Nr.5 und den Distanzring Nr.6, die das Bronzerad Nr.7 auf der Welle Nr.8 fixieren. Lösen Sie die vier Schrauben, durch welche der Lagerdeckel Nr.9 gehalten wird und drehen Sie die Welle Nr.8, um die komplette Baugruppe Nr.10 leicht herausziehen zu können. Entfernen Sie die Welle, indem Sie mit einem geeigneten Werkzeug durch die Bohrung des Schauglases hämmern. Demontieren Sie dann das Bronzerad und ersetzen es durch ein neues. Für den Bronzeradwechsel ziehen Sie die Schraube Nr.5 fest an, nach dem die Baugruppe Nr.10 wieder im Getriebekopf eingesetzt ist.

Compact 275 und Perfect 300 (Abb. I)

Entfernen Sie die Kupplungsteile Nr.5 von der Welle Nr.6 und lösen die drei Schrauben, mit denen der Abschluss Flansch Nr.7 auf dem Getriebegehäuse befestigt ist. Lösen Sie die vier Schrauben, durch welche der Lagerdeckel Nr.9 gehalten wird und drehen Sie die Welle Nr.6, um die komplette Baugruppe Nr.9 leicht herausziehen zu können. Entfernen Sie die Welle, indem Sie mit einem geeigneten Werkzeug durch die Bohrung des Schauglases Nr.10 hindurch hämmern und so die Welle lösen. Demontieren Sie dann das Bronzerad und ersetzen es durch ein neues.

Wir empfehlen, beim Wechsel des Bronzerades alle Abstreifringe Nr. P Abb. H und I zu erneuern.

6. Garantiebestimmungen

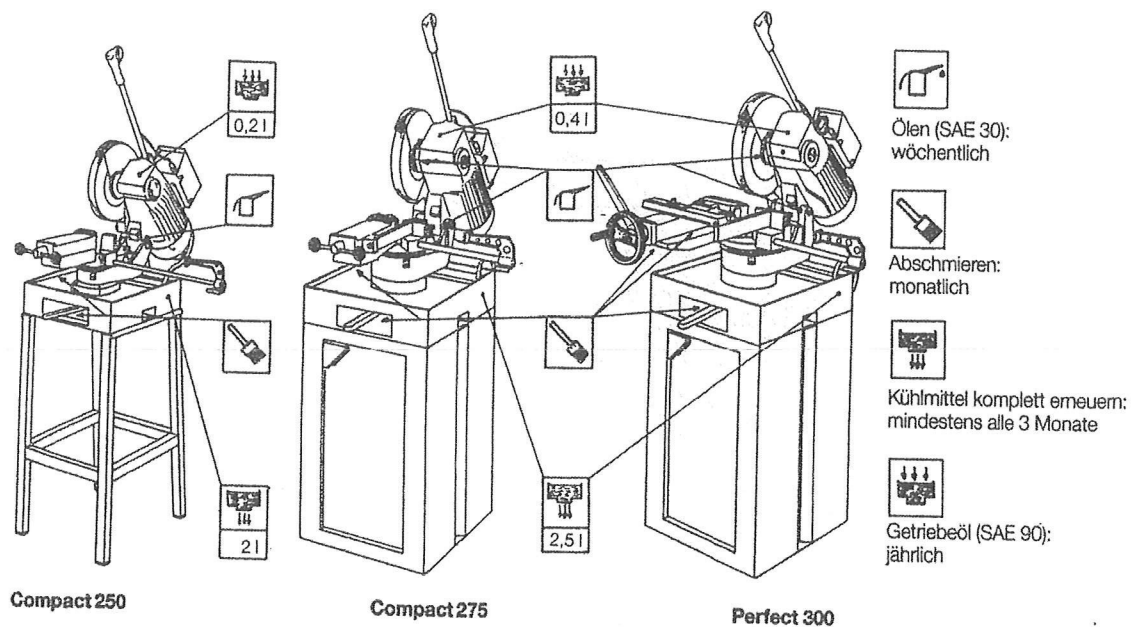
Wir übernehmen für Berg & Schmid Sägemaschinen eine Garantie von 12 Monaten, gerechnet vom Tag des Verkaufes an den Verbraucher. Das Lieferdatum ist vom Verbraucher durch den Kaufbeleg nachzuweisen.

Im Rahmen der Garantie beseitigen wir kostenlos alle Mängel, die nachweislich auf Material- oder Fertigungsfehler zurückzuführen sind. Ausgeschlossen von der Garantie sind in jedem Fall Schäden die durch natürliche Abnutzung entstehen, Nichtbeachtung von Bedienvorschriften, übermäßige Beanspruchung, Einsatz ungeeigneter Betriebsmittel sowie durch Gründe, die Berg & Schmid nicht zu vertreten hat. Die Garantie erlischt außerdem, wenn Reparaturen oder Eingriffe durch Dritte, d.h. nicht von Berg & Schmid autorisierte Stellen erfolgen. Garantieleistungen dürfen nur von Berg & Schmid oder von uns hierzu autorisierten Vertragswerkstätten durchgeführt werden.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn die Maschine ohne vorherige Eingriffe in unterlegten Zustand Berg & Schmid zur Verfügung gestellt wird.

Die Kosten für Hin- und Rücktransport trägt der Verbraucher.

7. Pflege und Wartungsplan



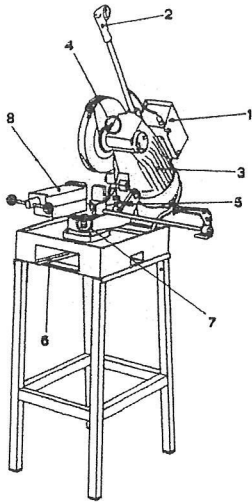
8. Sägeblatt Einsatzempfehlung

Verwenden Sie nur Original -Berg & Schmid- HSS- Vollstahlsägeblätter, Bohrung 32 mm mit zwei Nebenlöchern (\varnothing 250 mm) 8 / 45 mm bzw. (\varnothing 275/300 mm) 11 / 63 mm und der richtigen Zahnteilung.

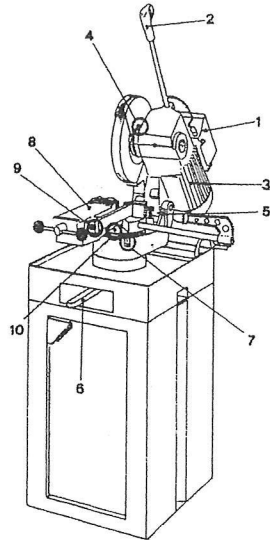
- 4 mm ZT für Rohre und Profile bis 2,0mm Wandstärke
- 6 mm ZT für Rohre und Profile bis 4,0mm Wandstärke
- 8 mm ZT für Rohre und Profile bis 10,0mm Wandstärke

9. Maschinenabbildungen

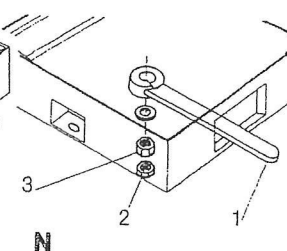
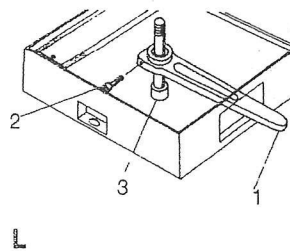
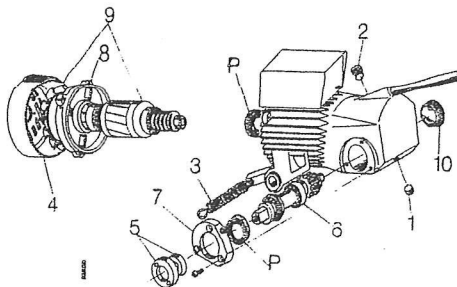
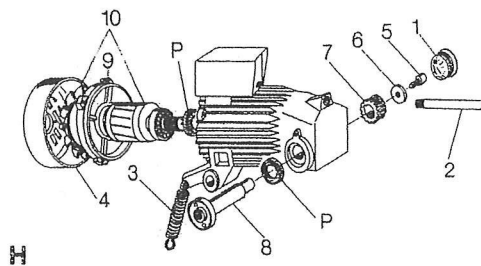
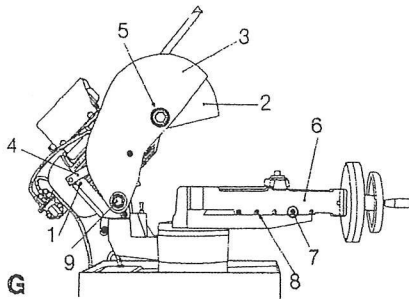
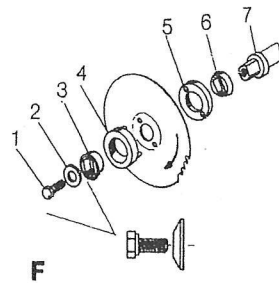
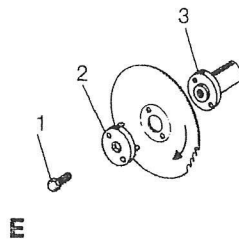
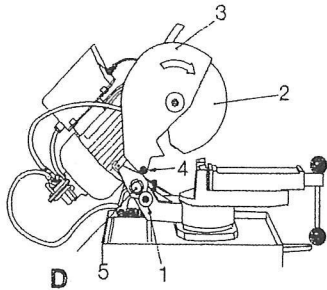
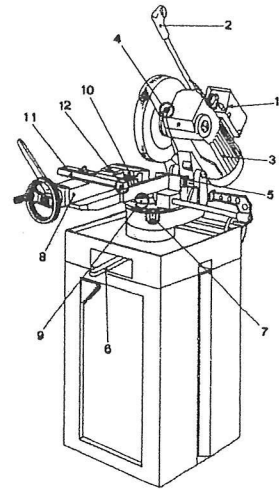
A Compact 250
mit Untergestell (Zubehör)



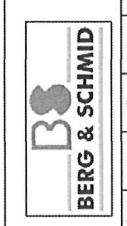
B Compact 275
mit Maschinensockel (Zubehör)



C Perfect 300
mit Maschinensockel (Zubehör)



Pos.	Bezeichnung	Eigenschaft	Funktion	Hersteller	Typ	Code Nr.	Stk.
KM1	Netzschütz NO	4KW - 9A - 24Vac	Netzschütz Sägemotor	LOVATO	MC9-10-24	260750	0
				TELEMECANIQUE	LC1-K09-10		0
				SIEMENS	3TF 201E		0
				C.G.E.	MC1A 10 24V		0
C1	Kondensator	VDE 560-8 20uF-450V	Anlaufkondensator Sägemotor	ARCOTRONICS		259670	0
M1	Motor	0.8 KW-1500 U/min	Sägemotor Kompakt 250	ELETROADDA	tipo 80 P100		0
		1.1 KW-900 U/min	Sägemotor Kompakt 275	ELETROADDA	tipo 90 P135		0
		1.1 KW-900 U/min	Sägemotor PERFECT 300	ELETROADDA	tipo 90 P135		0
FU1	Sicherungshalter	4mm ² /6A	Überlastschutz Trafo primär	CONTACTIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	0
FU1	Sicherung	5x20mm./Stärke 2A	Überlastschutz Trafo primär	WEBER	5x20mm/2A	390001	0
FU2	Sicherungshalter	4mm ² /6A	Überlastschutz Trafo primär	CONTACTIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	0
FU2	Sicherung	5x20mm./Stärke 2A	Überlastschutz Trafo primär	WEBER	5x20mm/2A	390001	0
FU3	Sicherungshalter	4mm ² /6A	Überlastschutz Trafo sekundär	CONTACTIP MORSETT. IT.	STK1-PA EURO 54	694520	0
FU3	Sicherung	5x20mm./Stärke 6.3A	Überlastschutz Trafo sekundär	WEBER	5x20mm/6.3A	390001	0
TC1	Transformator	18VA-VI 240/415-Vu 24 CEI141B	Erzeugung Kleinspannung	C.E.	TM VA18	932350	0
				Z.E.	200.1.17		0
SB1	Taster	6A 250V	Starttaster Handgriff	BREMAS	AP 65	520821	0
ST1	Thermoschalter	Classe B	Überhitzungsschutz Motor	TERMIK			0
XP1	Stecker	2 Pol DIN 41529	Stecker Handgriff		PUNTO LINEA	698504	0
XS1	Buchse	2 Pol DIN 41529	Buchse Handgriff		PUNTO LINEA	204504	0
XS2	Netzstecker	Stecker 2P+Erde 10/16A	Schutzstecker	STAMPLASTIC	LINEL 2P+T 10/16A	786802	0
X2	Klemme	3 Pol/4mm ² /6A	Klemme Motor	WEIDMÜLLER	BK-3	558820	0
X1	Stecker/Buchse	1.5mm ²	Stecker/Buchse Thermoschalter	F.E.	35038+35004	182942+182945	2

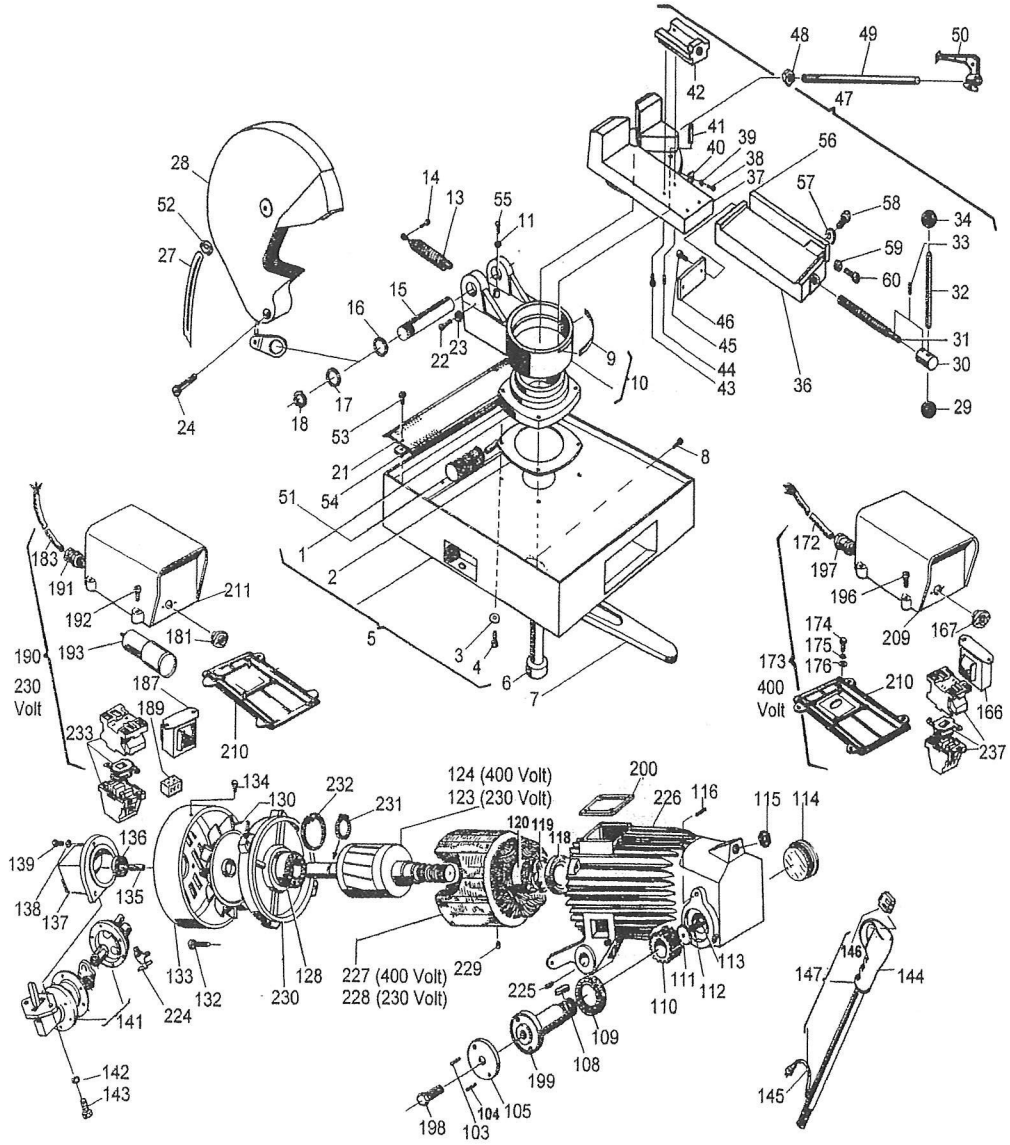


3	Maschinen Typ:	Kompakt 250/275, Perfekt 300
2	Beschreibung :	Elektro Plan
1		
N°	DATUM	ÄNDERUNG
6		
5		
4		
3		
2		
1		

Name	DE0065A4
Datei	
Datum	04.2008
Seite Nr.	2

11. Ersatzteilzeichnung

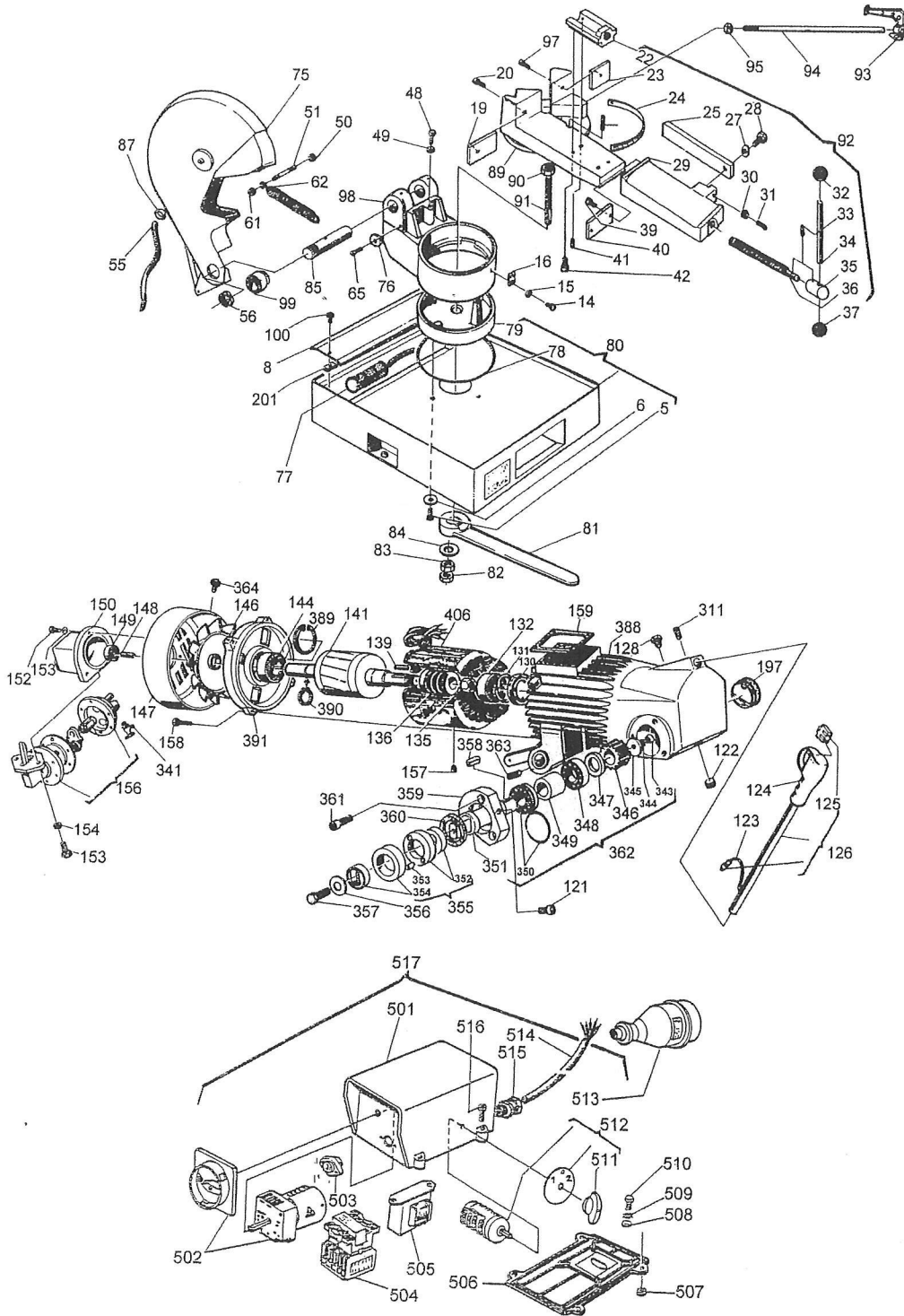
Compact 250



Compact 250

Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.
1	686222	46	477919	137	771945	225	941482
2	507548	47	555599	138	751020	226	927870
3	741720	48	303845	139	991603	227	799391 / kpl. 400 Volt
4	995920	49	136777	140	Nicht mehr lieferbar	228	799291 / kpl. 230 Volt
5	144044	50	726558	141	691300	229	941302
6	956061	51	335748	142	751795	230	265664
7	524222	52	331888	143	995145	231	127895
8	980420	53	970200	144	513573	232	128059
9	910333	54	667765	145	204704	233	260745
10	683233	55	978870	146	520821	234	969950
11	307720	56	169075	147	132433	235	751900
12		57	744987			236	748695
13	549403	58	986865	166	932350	237	260745
14	981970	59	744045	167	698504		
15	647333	60	978095				
16	735704			172	205065		
17	735704	103	791700	173	241200		
18	499466	104	791700	174	991603		
19		105	348333	175	751020		
20		108	216270	176	744611		
21	268444	109	129725				
22	977650	110	275444	181	698504		
23	742100	111	742431	183	204955		
24	975000	112	750600	187	932350		
25		113	983916	189	558820		
26		114	786077	190	241300		
27	936245	115	306120	191	630895		
28	191533	116	787445	192	969950		
29	513931	117		193	259670		
30	495128	118	129081	196	969950		
31	957055	119	544666	197	630895		
32	537249	120	290670	198	956844		
33	789268			199	109601		
34	513931	123	100292 / 230 V	200	508445		
35		124	100392 / 400 V	202	744611		
36	182975			203	751020		
37	159042	128	287876	204	991603		
38	991270	129	265665	209	771820		
39	747920	130	947095	210	921000		
40	911026	131		211	771820		
41	791940	132	976550	213	744611		
42	153837	133	271295	214	751020		
43	978095	134	991270	215	991603		
44	789065	135	790545				
45	976545	136	286020	224	755808		

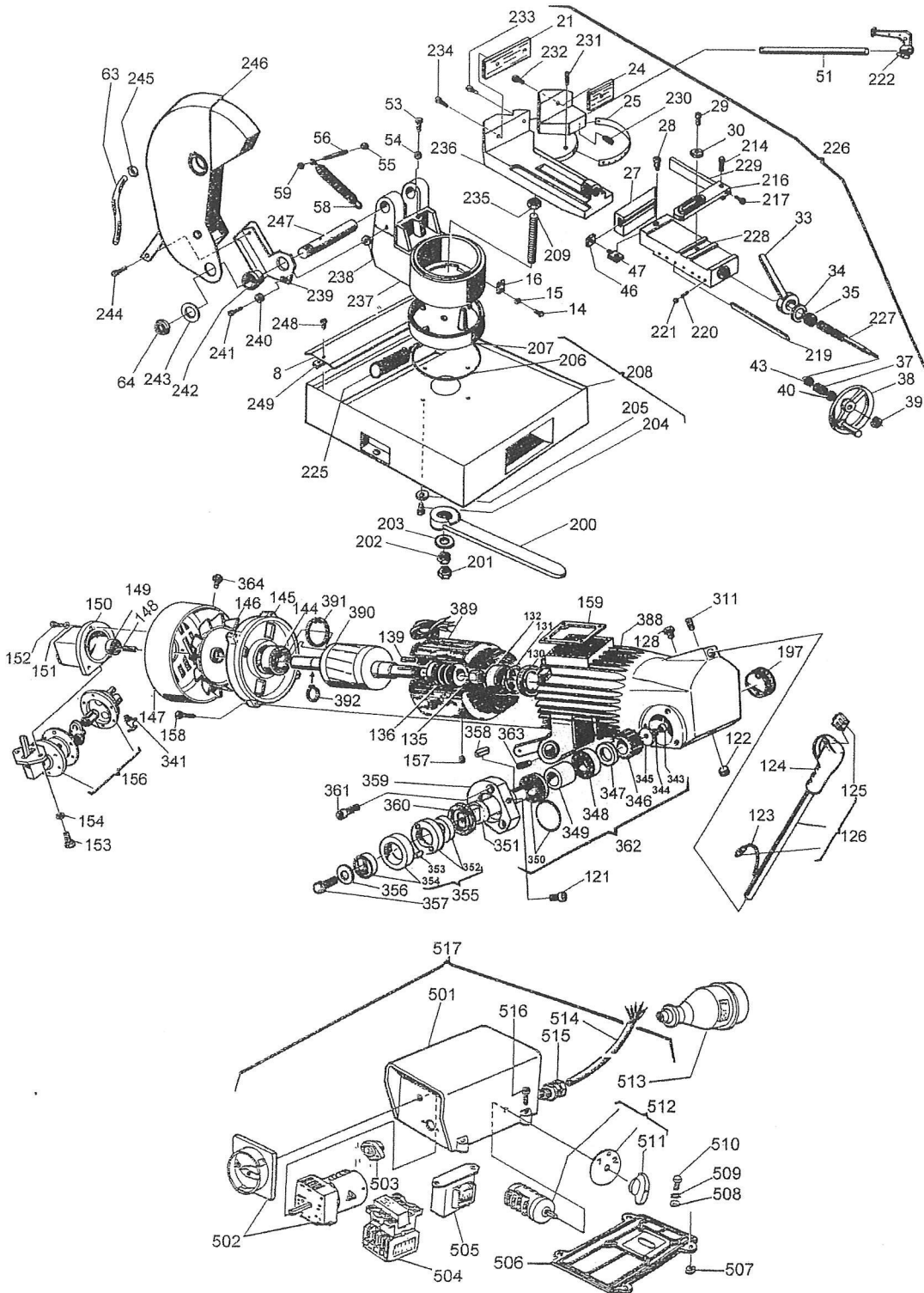
Compact 275



Compact 275

Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.
1		79	686500	154	751795	501	771820
2		80	144046	155	Nicht mehr lieferbar	502	520218
3		81	528207	156	691300	503	698504
4		82	306170	157	941302	504	260745
5	995145	83	306200	158	976550	505	932350
6	744820	84	749577	159	508445	506	921000
8	268833	85	648105			507	306500
14	991270	87	331888			508	744611
15	747920	89	159120	197	786162	509	751020
16	918420	90	306200			510	992045
19	471961	91	956183			511	540220
20	977650	92	556249	201	667765	512	257909
22	153845	93	726558			513	787000
23	469963	94	136777			514	205112
24	910206	95	303845	311	941670	515	630895
25	169075	96	946500	323	259670	516	969950
27	744987	97	979645	341	755808	517	253005
28	972670	98	683531	342	927918		
29	183017	99	744333	343	983916		
30	307720	100	970200	344	750600		
31	946320			345	742431		
32	513931	121	977320	346	275945		
33	789268	122	865936	347	327116		
34	537249	123	204704	348	288725		
35	495128	124	513573	349	322065		
36	957061	125	520821	350	288877		
37	513931	126	132595	351	109828		
38		128	865720	352	341726		
39	976113	130	129696	353	791880		
40	477927	131	544666	354	341897		
41	789065	132	290670	355	506862		
42	978870	135	294545	356	546938		
48	996700	136	959193	357	956843		
49	307720	139	214720	358	216270		
50	307720	141	100698	359	336000		
51	646450	144	287876	360	129627		
55	936245	145	265789	361	978095		
56	499466	146	947095	362	112560		
61	307720	147	271379	363	941640		
62	549403	148	790545	364	991270		
65	977650	149	286020	388	927911 / kpl.		
75	191580	150	771945	389	128059		
76	742100	151	751020	390	127865		
77	335748	152	992045	391	265789		
78	119943	153	995145	406	799790		

Perfect 300



Perfect 300

Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.	Pos.	Teile - Nr.
8	268833	135	294545	230	942445	364	991270
14	991270	136	959193	231	946500		
15	747920	139	214720	232	980420	388	927924 / kpl.
16	918420	144	287876	233	977650	389	799821
21	471996	145	265789	234	980420	390	100715
24	469996	146	947095	235	306200	391	128059
25	910206	147	271379	236	159184	392	127865
27	477946	148	790545	237	683531		
28	961056	149	286020	238	744190		
29	974220	150	771945	239	630140		
30	738976	151	751020	240	744045		
33	529303	152	992045	241	979645		
34	694083	153	995145	242	744400		
35	288097	154	751795	243	745161		
37	545458	155	Nicht mehr lieferbar	244	958402	501	771820
38	963837	156	691300	245	331888	502	520218
39	499145	157	941302	246	191644	503	698504
40	741509	158	976550	247	648105	504	260745
43	741509	159	508445	248	970200	505	932350
46	677103			249	667765	506	921000
47	928673					507	306500
51	134120					508	744611
53	996700	197	786162	311	941670	509	751020
54	307720	200	528207	341	755808	510	992045
55	307720	201	306200	343	983916	511	540220
56	646450	202	306170	344	750600	512	257909
58	549403	203	749577	345	742431	513	787000
59	307720	204	995920	346	275945	514	205112
63	936245	205	741720	347	327116	515	630895
64	499466	206	119943	348	288725	516	969950
67	647530	207	686500	349	322065	517	253005
		208	144046	350	288877		
		209	956183	351	109828		
		214	984320	352	341726		
		216	169002	353	791880		
121	977320	217	970273	354	341897		
122	865936	219	279921	355	506862		
123	204704	220	943807	356	546938		
124	513573	221	306500	357	956843		
125	520821	222	723776	358	216270		
126	132595	225	335748	359	336000		
128	865720	226	558491	360	129627		
130	129696	227	957077	361	978095		
131	544666	228	183483	362	530035		
132	290670	229	478286	363	941640		

EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE / 01

Im Sinne der EG – Maschinenrichtlinien, Anhang II A

Hersteller

Berg & Schmid GmbH
Hofener Weg 15
71686 Remseck

Wir erklären, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG - Maschinenrichtlinien entspricht.

Bezeichnung der Maschine : Kreissäge

Maschinen - Type : Compact 250

Die Bauart dieses Gerätes entspricht folgender Bestimmung:

Einschlägige EG - Richtlinien : (2006 / 42) – (2004 / 108) – (2006 / 95)

Angewandte harmonisierte Normen: EN13849-1-2; 12100-1-2; EN13850; EN13855, EN13857, EN292-1-2, EN61029- 1, EN953, EN945- 1, EN1088, EN1037, EN61000-6-3+ A11, EN55014-1, EN55014-2, EN13849-1-2.

Remseck, 12. 01. 2011



Hans – Peter Sebald
Geschäftsführer

EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE / 01

Im Sinne der EG – Maschinenrichtlinien, Anhang II A

Hersteller

Berg & Schmid GmbH
Hofener Weg 15
71686 Remseck

Wir erklären, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG - Maschinenrichtlinien entspricht.

Bezeichnung der Maschine : Kreissäge

Maschinen - Type : Compact 275

Die Bauart dieses Gerätes entspricht folgender Bestimmung:

Einschlägige EG - Richtlinien : (2006 / 42) – (2004 / 108) – (2006 / 95)

Angewandte harmonisierte Normen: EN13849-1-2; 12100-1-2; EN13850; EN13855, EN13857, EN292-1-2, EN61029- 1, EN953, EN945- 1, EN1088, EN1037, EN61000-6-3+ A11, EN55014-1, EN55014-2, EN13849-1-2.

Remseck, 12. 01. 2011



Hans – Peter Sebald
Geschäftsführer

EG – KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE / 01

Im Sinne der EG – Maschinenrichtlinien, Anhang II A

Hersteller
Berg & Schmid GmbH
Hofener Weg 15
71686 Remseck

Wir erklären, daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund Ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG - Maschinenrichtlinien entspricht.

Bezeichnung der Maschine : Kreissäge

Maschinen - Type : Perfekt 300

Die Bauart dieses Gerätes entspricht folgender Bestimmung:

Einschlägige EG - Richtlinien : (2006 / 42) – (2004 / 108) – (2006 / 95)

Angewandte harmonisierte Normen: EN13849-1-2; 12100-1-2; EN13850; EN13855, EN13857, EN292-1-2, EN61029- 1, EN953, EN945- 1, EN1088, EN1037, EN61000-6-3+ A11, EN55014-1, EN55014-2, EN13849-1-2.

Remseck, 12. 01. 2011



Hans – Peter Sebald
Geschäftsführer

