

**INDUSTRIAL PRODUCTS**  
**Manuel de Sécurité, Fonctionnement et Pièces**

---

**SHR10, SHR20-L, SHR20-H,  
SHR20-380, SHR25-L, SHR25-H rev. A1.02**

---



**La sécurité est notre préoccupation n°1!**  
Assurez-vous de lire et de bien comprendre toutes les informations et instructions de sécurité avant de mettre en marche, de monter ou de procéder à l'entretien de cette machine.

*Imprimé n° 1346-5*

## Table of Contents

## Section-Page

<b>PARTIE 1</b>	<b>INTRODUCTION</b>	<b>1-1</b>
1.1	A propos de ce manuel .....	1-1
1.2	Obtenir le service.....	1-2
	<i>Information de contact.....</i>	<i>1-2</i>
	<i>Branches et centres de ventes agréés.....</i>	<i>1-3</i>
1.3	Identification du matériel et du client.....	1-5
1.4	Dimensions .....	1-6
	<i>Dédoubluse à une seule tête avec l'option de tables de chargement</i>	<i>1-7</i>
1.5	Spécifications .....	1-8
<b>PARTIE 2</b>	<b>SÉCURITÉ</b>	<b>2-1</b>
2.1	Symboles de sécurité .....	2-1
2.2	Instructions de sécurité .....	2-2
<b>PARTIE 3</b>	<b>INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT</b>	<b>3-1</b>
3.1	Installation .....	3-1
3.2	Branchement électrique .....	3-2
3.3	Changement de la lame .....	3-3
3.4	Tension de la lame .....	3-4
3.5	Guidage de la lame .....	3-6
3.6	Démarrage et Arrêt de la machine.....	3-8
3.7	Fonctionnement haut/bas.....	3-10
3.8	Ajustement de l'inclinaison de la tête de scie .....	3-11
3.9	Ajustement du galet presseur.....	3-12
3.10	Fonctionnement de l'arrosage .....	3-13
3.11	Le système de lubrification Lube-Mizer (optionnel).....	3-15
3.12	Installation des tables de chargement (optionnelles).....	3-18
3.13	Vérification avant utilisation .....	3-20
3.14	Procédure de fonctionnement .....	3-21
<b>PARTIE 4</b>	<b>ENTRETIEN</b>	<b>4-1</b>
4.1	Guide-lame .....	4-1
4.2	Comment enlever la sciure .....	4-4
4.3	Courroies de volant de lame .....	4-5
4.4	Tension des courroies .....	4-6
4.5	Tension des chaînes .....	4-8
4.6	Palier d'entraînement .....	4-10
4.7	Contrôle des rouleaux.....	4-11
4.8	Autres instructions de maintenance.....	4-12
4.9	Lube-Mizer (Optionnel) .....	4-13

<b>PARTIE 5</b>	<b>ALIGNEMENT</b>	<b>5-1</b>
5.1	Procédure d'alignement.....	5-1
	<i>Alignement du volant de lame.....</i>	<i>5-1</i>
	<i>S Ajustement de la tête de scie.....</i>	<i>5-6</i>
	<i>Installation du guide-lame.....</i>	<i>5-7</i>
	<i>Déflexion du guide-lame.....</i>	<i>5-9</i>
	<i>Alignement de l'inclinaison verticale des guides-lame.....</i>	<i>5-10</i>
	<i>Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame.....</i>	<i>5-12</i>
	<i>Espacement de la collerette du guide de lame.....</i>	<i>5-14</i>
	<i>Ajustement du déflecteur de lame (Guides standard uniquement).....</i>	<i>5-15</i>
	<i>Niveau du guide-lame (Guides de haute performance uniquement).....</i>	<i>5-16</i>
	<i>Ajustement du bloc de lame (Guide de haute performance uniquement).....</i>	<i>5-17</i>
	<i>Ajustement de du galet presseur.....</i>	<i>5-18</i>
	<i>Réglage de l'échelle de hauteur de lame.....</i>	<i>5-19</i>
<b>PARTIE 6</b>	<b>PIÈCES DE RECHANGE</b>	<b>6-1</b>
6.1	Comment utiliser la liste des pièces de rechange.....	6-1
6.2	Ensemble échantillon.....	6-1
6.3	Ensemble guide-lame, côté libre (standard).....	6-2
6.4	Ensemble guide de lame, côté libre (haute performance).....	6-4
6.5	Ensemble guide de lame, côté entraînement (standard).....	6-7
6.6	Ensemble guide de lame, côté entraînement (haute performance).....	6-9
6.7	Ensemble d'entraînement de la lame.....	6-11
6.8	Ensemble volant libre.....	6-13
6.9	Ensemble tendeur de lame.....	6-15
6.10	Vis de gorge du milieu.....	6-16
6.11	Ensemble système d'arrosage.....	6-17
6.12	Carters et chute de sciure.....	6-18
6.13	Décalcomanie de la tête de coupe.....	6-20
6.14	Ensemble mât.....	6-21
6.15	Ensemble du système Haut/bas.....	6-23
6.16	Les carters de la courroie d'entraînement et le solénoïde du frein.....	6-25
6.17	Ensemble moteur de la lame.....	6-27
6.18	Ensemble glissière d'entraînement.....	6-28
6.19	Ensemble moteur d'avance.....	6-29
6.20	Galets d'alimentation fixes.....	6-30
6.21	Ensemble Galet presseur.....	6-31
6.22	Ensemble chaîne du rouleau presseur.....	6-34
6.23	Ensemble d'inclinaison de la tête de scie.....	6-35
6.24	Boîtier de commande et les harnais.....	6-37
6.25	Les tables d'avance optionnelles.....	6-39
6.26	Table d'extrémité (optionnelle).....	6-40
6.27	Table latérale (optionnelle).....	6-41
6.28	Ensemble pompe Lube-Mizer (optionnel).....	6-42

## Table of Contents

## Section-Page

### **PARTIE 7            INFORMATIONS ÉLECTRIQUES** **7-1**

7.1	Diagrammes des symboles électriques.....	7-1
	<i>SHR10</i> .....	7-1
	<i>SHR20-L</i> .....	7-2
	<i>SHR20-H</i> .....	7-3
	<i>SHR20-380</i> .....	7-5
	<i>SHR25-L</i> .....	7-6
	<i>SHR25-H</i> .....	7-7
	<i>Option de LMS-SHR Lube-Mizer</i> .....	7-8
7.2	Liste des composants électriques.....	7-9
7.3	Schémas d'installation des composants.....	7-12
	<i>Boîtier de commande (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H)</i> ..	7-12
	<i>Boîtier de commande (SHR20-L/SHR25-L)</i> .....	7-13
	<i>Boîtier de commande (SHR10)</i> .....	7-14
	<i>Panneau de porte du Boîtier de commande</i> .....	7-15

### **INDEX**

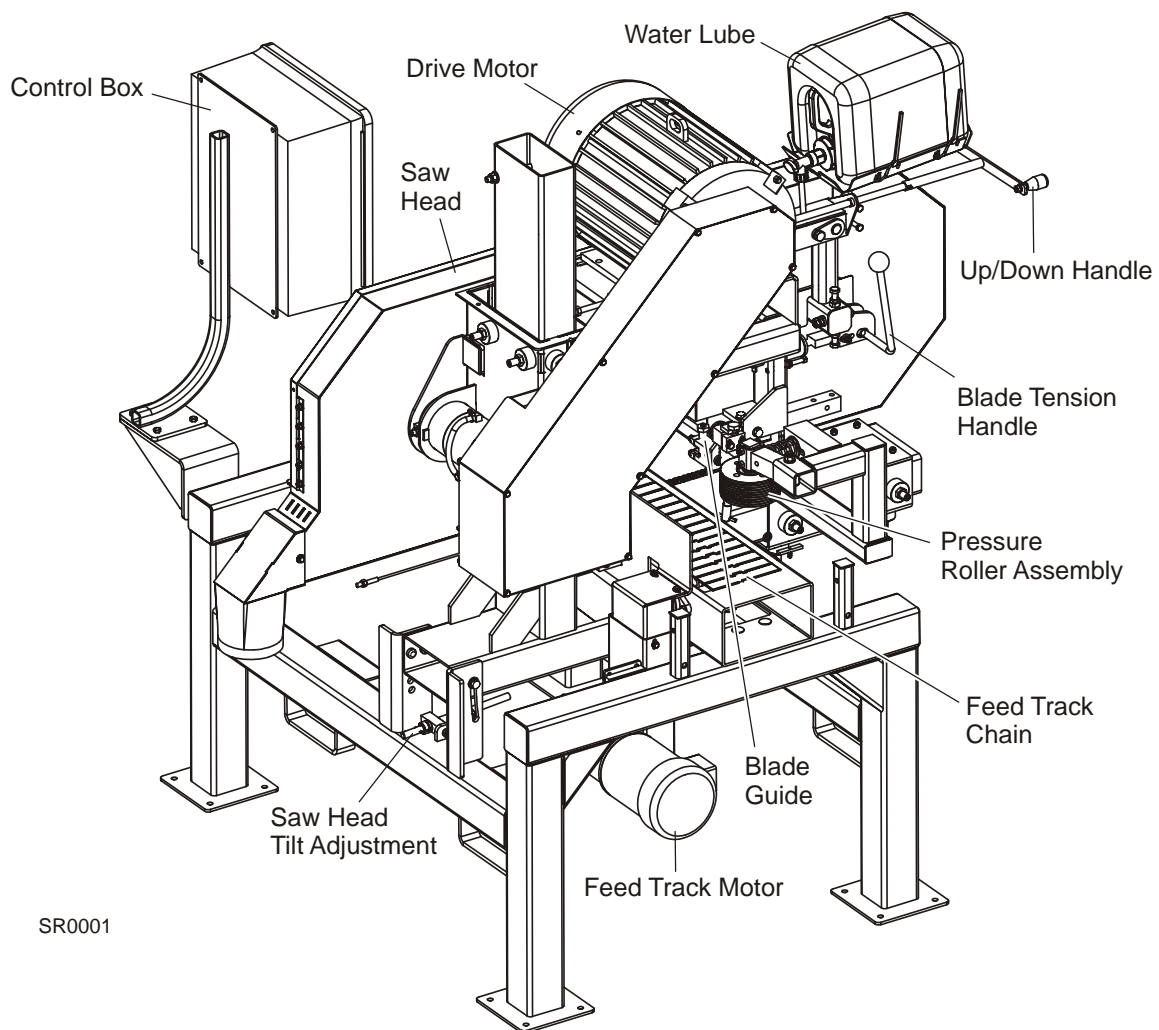
**I**

## PARTIE 1 INTRODUCTION

### 1.1 A propos de ce manuel

Ce manuel est destiné à remplacer et à être utilisé avec les informations reçues précédemment sur la dédoubleuse à une seule tête de Wood-Mizer®\*. Toutes les diffusions ultérieures viendront en complément ou en révision de parties individuelles du présent manuel au fur et à mesure que nous obtiendrons de nouvelles informations.

Les renseignements et les instructions donnés dans le présent manuel ne modifient ou ne prolongent pas les garanties limitées du matériel accordées au moment de l'achat.



\*Wood-Mizer® est une marque déposée de Wood-Mizer Products, Inc.

# 1 Introduction

## Obtenir le service

### 1.2 Obtenir le service

Wood-Mizer s'est engagé à vous fournir la toute dernière technologie, la meilleure qualité et le meilleur service après-vente disponibles sur le marché. Nous évaluons constamment les besoins de notre clientèle pour nous assurer que les besoins de nos clients en matière de transformation du bois sont satisfaits. Vos commentaires et suggestions seront toujours les bienvenus.

#### Information de contact

Les numéros de téléphone gratuits sont cités ci-dessous pour les E U et le Canada. Voir la page suivante pour l'information de contact et les infrastructures spécifiques de Wood-Mizer.

	États Unis	Canada
<b>Ventes</b>	1-800-553-0182	1-877-866-0667
<b>Entretien</b>	1-800-525-8100	1-877-866-0667
<b>Site Internet</b>	<a href="http://www.woodmizer.com">www.woodmizer.com</a>	<a href="http://www.woodmizer.ca">www.woodmizer.ca</a>
<b>Courrier électronique</b>	<a href="mailto:woodmizer@woodmizer.com">woodmizer@woodmizer.com</a>	<a href="mailto:oninfo@woodmizer.com">oninfo@woodmizer.com</a>

**Horaires d'ouverture:** tous les horaires sont donnés à l'heure de la côte Est américaine. Rappelez vous S.V.P que l'Indiana n'observe pas les horaires d'été.

lundi - vendredi	samedi (Bureau d'Indianapolis seulement)	Dimanche
8 :00 h à 17 :00 h	8 h - 16 h	Fermé

Veuillez préparer votre numéro d'identification du véhicule et votre numéro de client avant d'appeler.

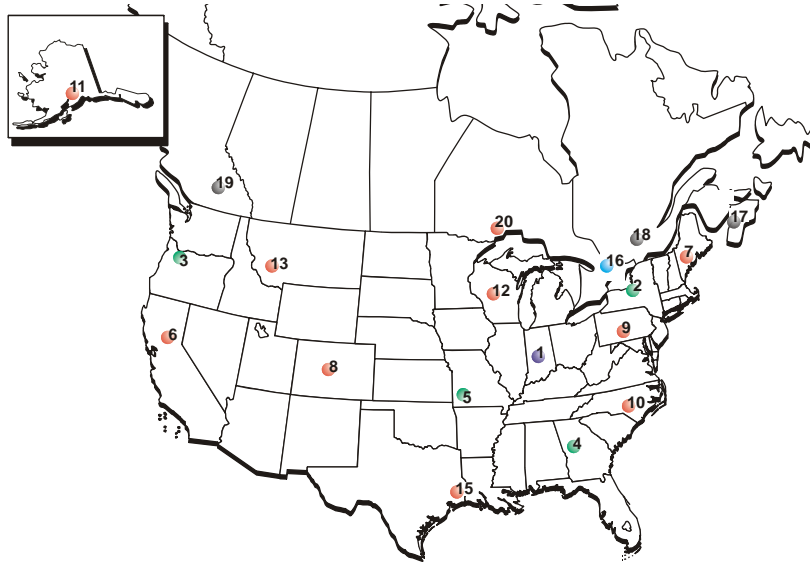
Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

- Visa, Mastercard ou Discover
- Livraison contre remboursement
- Paiement d'avance
- Net le 15 (avec autorisation de crédit)

N'oubliez pas que des frais d'expédition et de manutention peuvent s'appliquer. Les frais de manutention dépendent des dimensions et de la quantité de la commande. Dans la plupart des cas, les articles seront expédiés le jour de la commande. Une livraison sous 48 heures ou 24 heures est possible avec un supplément.

Si vous avez acheté votre scierie en dehors des États Unis d'Amérique ou du Canada, veuillez contacter votre distributeur pour le service après vente.

## Branches et centres de ventes agréés



## ÉTATS UNIS

**1 World Headquarters**  
 8180 W. 10th Street  
 Indianapolis, IN 46214-2400  
 Toll Free (800) 553-0182  
 Tél (317) 271-1542  
 Télécopie (317) 273-1011

## CANADA

**16 Canadian Headquarters**  
 396 County Road 36, Unit B  
 Lindsay, ON K9V 4R3  
 Toll Free (877) 357-3373  
 Tél (705) 878-5255  
 Télécopie (705) 878-5355

## ● Succursales de Wood-Mizer

**2 Wood-Mizer Northeast**  
 8604 State Route 104  
 Hannibal, NY 13074  
 Tél (315) 564-5722  
 Télécopie (315) 564-7160  
 E-mail dscott@woodmizer.com

**3 Wood-Mizer Portland**  
 24435 N.E. Sandy Blvd.  
 Wood Village, OR 97060  
 Tél (503) 661-1939  
 Télécopie (503) 667-2961

**4 Wood-Mizer South**  
 74 Pine Road  
 Newnan, GA 30263-5141  
 Tél (770) 251-4894  
 Télécopie (770) 251-4896  
 E-mail ncollins@woodmizer.com

## ● Centres de ventes agréés\*

**6 California**  
 6980 Camp Far West Road  
 Sheridan, CA 95681  
 Tél (530) 633-4316  
 Télécopie (530) 533-2818  
 E-mail california@woodmizer.com

**7 Maine**  
 541 Borough Road  
 Chesterville, ME 04938  
 Tél (207) 645-2072  
 Télécopie (207) 645-3786  
 E-mail maine@woodmizer.com

**8 Colorado**  
 505 Gregg Drive  
 Buena Vista, CO 81211  
 Tél (719) 221 5477

## ● Succursales de Wood-Mizer au Canada

**17 Wood-Mizer Canada East**  
 546 Stewart Hill Road  
 Upper Musquodoboit, NS  
 B0N 2M0  
 Tél (902) 568-2980  
 Télécopie (902) 568-2518

**18 Wood-Mizer Canada Quebec**  
 7 ch. Baie Grenville  
 Grenville-sur-la-Rouge, QC  
 J0V 1B0  
 Toll Free (877) 866-0667  
 Tél (819) 242-0414  
 Télécopie (819) 242-0714

**19 Wood-Mizer Canada West**  
 4770 46th Avenue S.E.  
 Salmon Arm, BC V1E 2W1  
 Toll Free (877) 866-0667  
 Tél (250) 833-1944  
 Télécopie (250) 833-1945

# 1

## Introduction

### Branches et centres de ventes agréés

#### 5 Wood-Mizer Missouri

9664 Lawrence 2130  
Mt. Vernon, MO 65712  
Tél (417) 466-9500  
Télécopie (417) 471-1327  
E-mail wbaugh@woodmizer.com

#### 9 Pennsylvania

22638 Croghan Pike  
Shade Gap, PA 17255  
Tél (814) 259-9976  
Télécopie (814) 259-3016  
E-mail paasc@woodmizer.com

#### 10 North Carolina

28002 Canton Road  
Albemarle, NC 28001  
Tél (704) 982-1673  
Télécopie (704) 982-1619  
E-mail carolina@woodmizer.com

#### 11 Alaska

10661 Elies Drive  
Anchorage, AK 99507  
Tél (907) 336-5143  
E-mail alaska@woodmizer.com

#### 12 Wisconsin

2201 Highway O  
Mosinee, WI 54455  
Tél (715) 693-1929  
E-mail wisconsin@woodmizer.com

#### 13 Montana

51 Basin Creek Road  
Basin, MT 59631  
Tél (406) 225-4362  
Télécopie (207) 645-3786  
E-mail rockymountainwoodmizer@yahoo.com

#### 14 Mississippi

123 Cable Bridge Road  
Perkinston, MS 39573  
Tél (601) 928-3022  
E-mail msasc@woodmizer.com

#### 15 Texas

11606 Highway 96 S  
P.O. Box 2461  
Kirbyville, TX 75956  
Tél (409) 382-2714

#### Authorized Sales Centers\*

#### 20 Ontario North

2340 Dawson Road  
Thunder Bay, ON P7G 2G2  
Toll Free (877) 866-0667  
Tél (807) 683-9243  
Télécopie (807) 767-1123

\*Les offres de services des centres agréés sont limitées aux démonstrations de scieries, la formation, le service de routine, les ventes de lames et les pièces de rechanges les plus communes.



### 1.3 Identification du matériel et du client.

Sur le côté du bâti de la scierie se trouve une plaque d'identification de celle-ci. Cette plaque porte le numéro de série et les informations de configuration de votre machine. Un numéro de client vous sera également fourni le jour de l'achat de votre machine.

Ces numéros vous permettront d'accélérer le service qui vous sera rendu. Localisez immédiatement leur emplacement et inscrivez-les ci-dessous pour pouvoir y accéder facilement et rapidement.

#### Information d'identification (à remplir par l'acheteur)

N° du modèle

\_\_\_\_\_

N° de série

\_\_\_\_\_

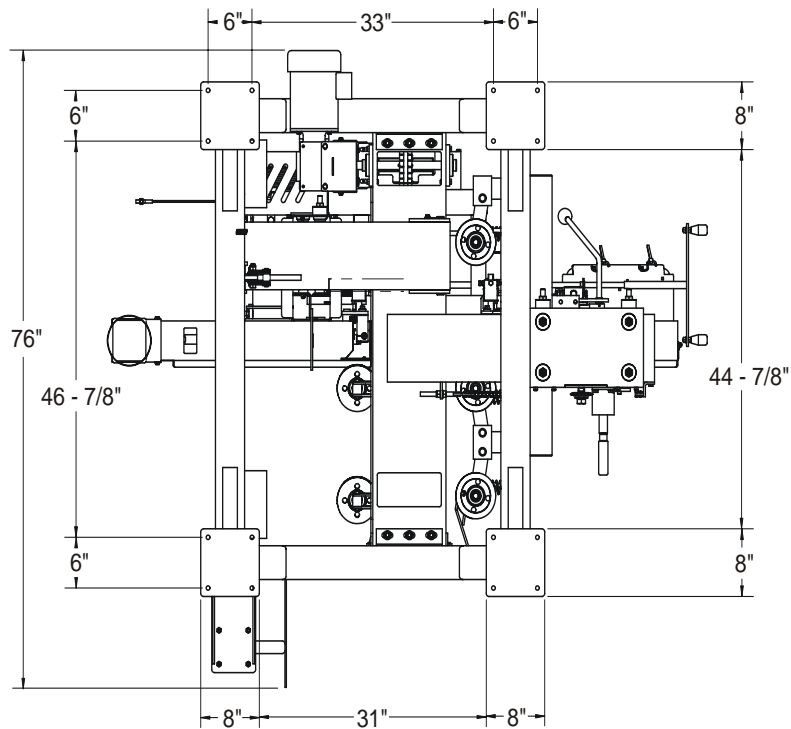
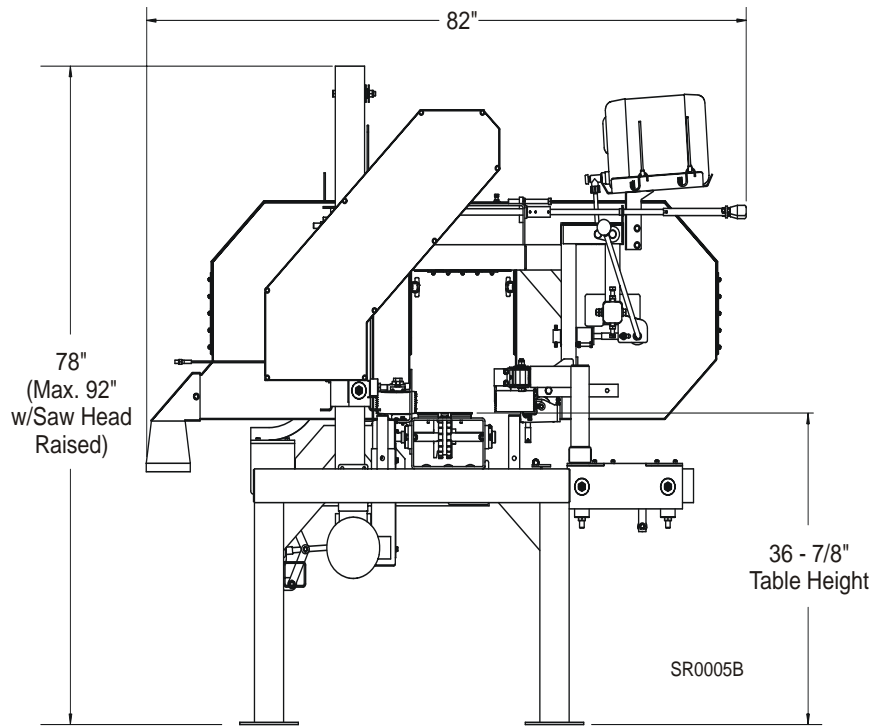
N° de client

\_\_\_\_\_

MFG BY: WOOD-MIZER PRODUCTS, INC. 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400 317/271-1542 or 800/553-0182					
SERIAL #	_____			FLA OF LARGEST LOAD	_____
FLA	_____	AIC	_____	VOLTS	_____
<i>(Base unit only)</i>					
ELECTRICAL DIAGRAM #	_____		PATENTS	_____	
					S20038

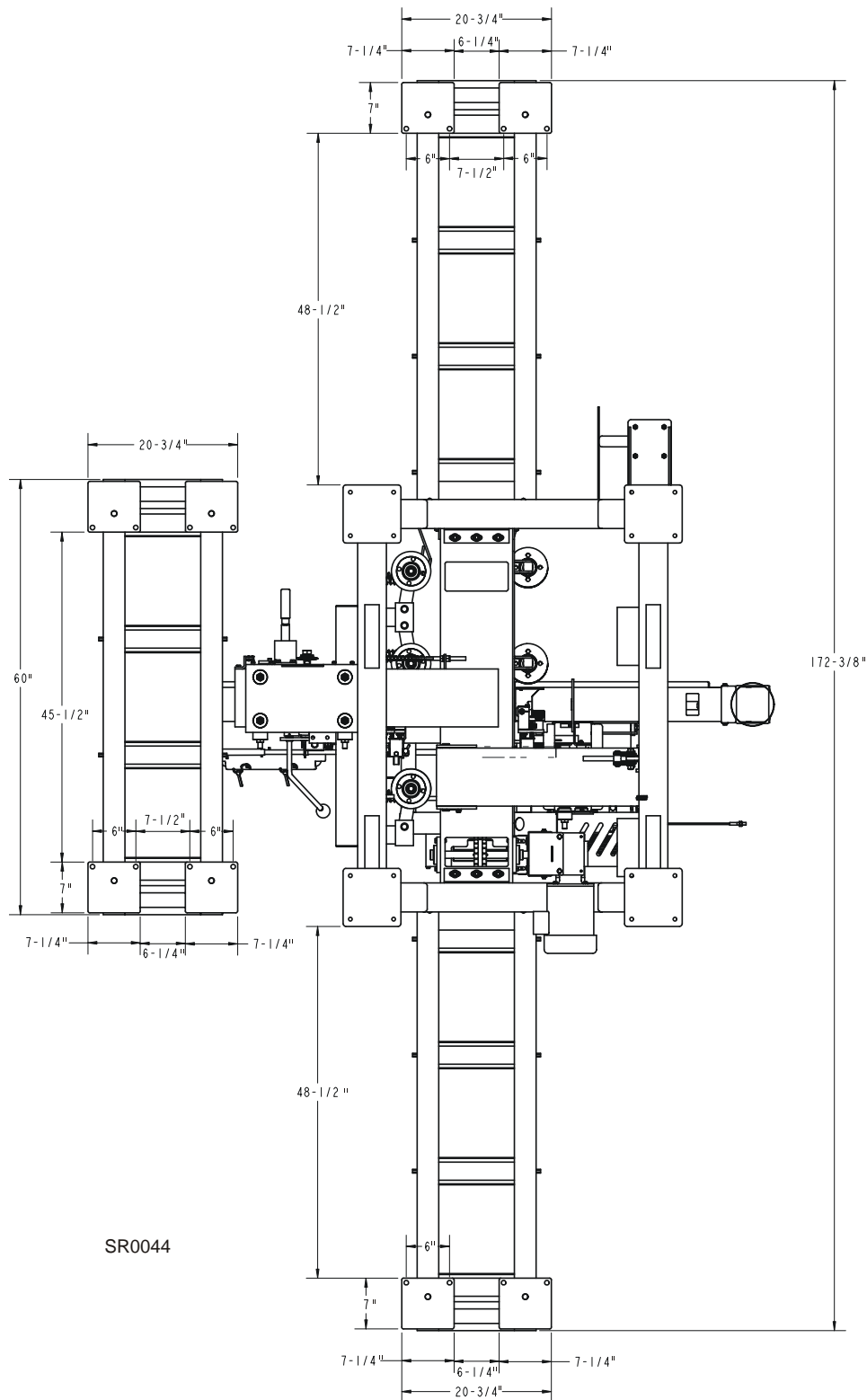
**PLAQUE D'IDENTIFICATION.**

## 1.4 Dimensions



**DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE**

**DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE AVEC L'OPTION DE TABLES DE CHARGEMENT**



**DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE AVEC/ TABLES**

### 1.5 Spécifications

#### Modèle: SHR Rév. A1.00+

##### Dimensions de la machine:

Longueur: 76po  
 Longueur avec tables de chargement  
 optionnelles: 172 3/8po  
 Largeur: 82po  
 Largeur minimale avec table latérale  
 optionnelle: 10po  
 Hauteur minimale: 78po  
 Hauteur maximale (avec tête de coupe  
 soulevée): 9po  
 Poids (unité de bAe): 1200lb

##### Dimensions du produit :

Hauteur de coupe minimale: 1/4po  
 Hauteur de coupe maximale: 10 1/2po  
 Hauteur maximale du matériau: 25po  
 Hauteur minimale du matériau: 18po  
 Longueur maximale du matériau: Sans limite  
 Largeur minimale du matériau: 1po  
 Largeur maximale du matériau: 10po

##### Système d'avance :

Vitesse d'avance: 0-100 pi./Min  
 Puissance moteur d'avance: 1  
 Puissance moteur d'avance: 1725

##### Lame:

Longueur: 158po  
 Largeur standard: 1 1/4po  
 Largeur optionnelle: 1 1/2po  
 Profile: Plusieurs types sont disponibles selon les besoins de  
 coupage.

##### Moteur de lame:

	E10	E20	E25
Fabricant: Lincoln	Lincoln	Lincoln	Lincoln
Puissance nominale: 10	20	25	
Poids: 128lb	287lb	380lb	
Vitesse: 1745 tr/min	1755 tr/min	1775 tr/min	
Courroie d'entraînement: 3/5V800	3/5V800	3/5V800	

##### Exigences électriques:

	SHR-10	SHR20-H*	SHR20-380	SHR20-L	SHR25-H**	SHR25-L
Sectionneur à fusible: 100 A	60 A	60 A	100 A	60 A	100 A	
Dispositif de surcharge: 70 A	40 A	40 A	80 A	50 A	100 A	
Dimension de câble conseillée: 6AWG	8AWG	8AWG	4AWG	8AWG	3AWG	
FLA du plus grand chargement: 41.5	24.1	24.1	48.2	29.4	58.8	
Machine FLA: 45.5	26.2	26.2	52.5	31.5	63	
AIC/SCCR: 200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	
Volts/Hz/PhAe: 230/60/1	460/50-60/3	380/50-60/3	230/50-60/3	460/50-60/3	230/50-60/3	

\*Use transformer kit 054930 for use with 575V

\*\*Use transformer kit 054929 for use with 575V

**SPÉCIFICATIONS DE LA DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE.**

## PARTIE 2 SÉCURITÉ

### 2.1 Symboles de sécurité

Les mots d'avertissement et symboles suivants attirent votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle. Assurez-vous de respecter et de suivre ces instructions.



Le mot **DANGER** indique une situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.



**MISE EN GARDE** suggère une situation de risque potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourra entraîner la mort ou des blessures graves.



**ATTENTION** se rapporte à des situations de risque potentiel qui, si elles ne sont pas évitées, pourront entraîner des dommages mineurs ou modérés aux personnes ou aux équipements.



**IMPORTANT!** indique une information essentielle.

**NOTA:** donne des informations utiles.



Les bandes de mise en garde sont placées sur les endroits où un seul autocollant serait insuffisant. Afin d'éviter de graves blessures, restez en dehors de la trajectoire de tout matériel portant des bandes de mise en garde.

### 2.2 Instructions de sécurité

**NOTA:** SEULES les consignes de sécurité concernant les dommages aux personnes apparaissent dans cette section. Les mises en garde concernant uniquement les dommages aux biens apparaissent aux endroits correspondants tout au long du manuel.

#### RESPECTEZ LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ.



**IMPORTANT!** Lisez le manuel d'utilisation entièrement avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. Prenez connaissance de toutes les mises en garde de sécurité contenues dans ce manuel et de celles apposées sur la machine. Conservez le présent manuel à tout moment avec la machine, quel que soit le propriétaire.

Lisez également tout manuel complémentaire du constructeur et respectez les instructions de sécurité applicables y compris les dangers, mises en garde et avertissements.

Only persons who have read and understood the entire operator's manual should operate the Single Head Resaw. The Single Head Resaw is not intended for use by or around children. Seules les personnes qui ont lu et compris le contenu du manuel de l'utilisateur sont autorisées à faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. La dédoubleuse n'est pas destinée à être utilisée par ou autour des enfants.

**IMPORTANT!** Le propriétaire est seule responsable de l'observation des lois fédérales, étatiques ou locales en vigueur ainsi que les règles et règlements gouvernant les droits de propriété ou le fonctionnement de votre dédoubleuse Wood-Mizer à une seule tête. Tous les propriétaires de l'équipement Wood-Mizer sont encouragés à se familiariser complètement avec les lois en vigueur et à les observer totalement pendant l'utilisation de la dédoubleuse à une seule tête.

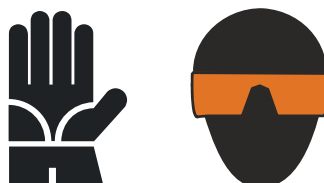


## PORTEZ DES VÊTEMENTS DE SÉCURITÉ



**MISE EN GARDE!** Attachez bien tous vêtements amples et bijoux avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

**MISE EN GARDE!** Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scie à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il est réalisé par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enroulez, déroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Portez toujours une protection pour les yeux, les oreilles, la respiration et les pieds lorsque vous utilisez la dédoubleuse ou que vous en faites l'entretien.



## LA DÉDOUBLEUSE DOIT ÊTRE MAINTENUE PROPRE, DE MÊME QUE LES ZONES AVOISINANTES.



**DANGER!** Maintenez un espace propre et dépourvu de tout obstacle pour tous les mouvements nécessaires autour de la dédoubleuse à une seule tête et pour l'empilage du bois en grume. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MANIPULEZ LES LUBRIFIANTS AVEC PRÉCAUTION**

**MISE EN GARDE!** Utilisez **UNIQUEMENT** de l'eau avec l'accessoire d'arrosage. N'utilisez jamais de combustibles ou de liquides inflammables. Si ces types de liquides sont nécessaires au nettoyage de la lame, enlevez-la et nettoyez-la à l'aide d'un chiffon. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

**ÉVACUEZ LES SOUS-PRODUITS DU SCIAGE CONFORMÉMENT AUX RÈGLEMENTS EN VIGUEUR**

**IMPORTANT!** Disposez d'une manière convenable de tous les sous-produits de sciage tels que la sciure et autres débris.



## INSPECTEZ LA DÉDOUBLEUSE AVANT DE L'UTILISER



**DANGER!** Assurez-vous que toutes les protections et les carters sont en place et bien fixées avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures..

Assurez-vous que les carters de protection de lame et de poulies sont en place et bien fixés. Utilisez le verrou du carter pour sécuriser les carters de protection de la lame.



**MISE EN GARDE!** Il faut toujours éteindre la machine pour arrêter la lame quand la dédoubleuse à une seule tête n'est pas utilisée. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** Vous ne devez, en aucun cas, ajuster les courroies d'entraînement lorsque la machine est en fonctionnement. Vous vous exposeriez à de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** Utilisez vos deux mains pour manipuler la poignée du tendeur de la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

## ELOIGNEZ TOUTES LES PERSONNES



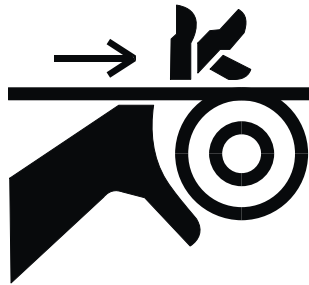
**DANGER!** Éloignez toutes les personnes de la trajectoire des équipements en mouvement et des planches lorsque vous faites fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**GARDEZ LES MAINS ÉLOIGNÉES.**

**DANGER!** Les pièces en mouvement peuvent entraîner des pincements et des coupures. Gardez les mains éloignées. Assurez-vous que toutes les protections et les carters sont en place et bien fixés avant de faire fonctionner la machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**DANGER!** Eloignez toujours vos mains de la lame mobile d'une scie à ruban. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**DANGER!** Il faut toujours être conscient et prendre des mesures de protection contre les arbres en rotation, les poulies, les roues dentées etc. Gardez toujours une distance de sécurité loin des éléments en rotation et assurez-vous que des habits amples ou des cheveux longs ne touchent pas les éléments en rotation car cela pourrait entraîner de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Ne touchez pas les volants à la main. Tourner les volants à la main pourrait entraîner de graves blessures

**MISE EN GARDE!** Moteur débrayé requis. Il faut toujours arrêter la dédoubleuse à une seule tête et permettre aux pièces en mouvement de s'arrêter complètement avant d'enlever les protections ou les carters. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou carters enlevés.

**MISE EN GARDE!** Evitez d'être dans la trajectoire de la sciure. Éloignez les mains, les pieds et tout autre objet du conduit d'éjection de sciure lorsque la dédoubleuse est en fonctionnement. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**SUIVEZ UNE PROCÉDURE ADAPTÉE LORSQUE VOUS RÉALISEZ DES CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE ET DES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE**



**DANGER!** Assurez-vous que tous les travaux d'installation électrique, d'entretien et/ou de maintenance sont réalisés par un électricien qualifié conformément aux codes électriques applicables.

**DANGER!** Une tension dangereuse à l'intérieur du boîtier de sectionnement électrique, du boîtier du démarreur et sur le moteur peut causer des électrocutions, des brûlures, voire la mort. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.



**MISE EN GARDE!** Tenez compte de tous les circuits électriques sous tension et dangereux.

**MISE EN GARDE!** Ne supposez jamais et ne croyez jamais sur parole que le courant est coupé, vérifiez vous-même et verrouillez l'alimentation.

**MISE EN GARDE!** Ne portez pas de bague, montre ou autre bijou lorsque vous travaillez sur un circuit électrique ouvert.

**MISE EN GARDE!** Enlevez la lame avant de réaliser toute opération d'entretien sur le moteur ou la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**DANGER! Des procédures de verrouillage doivent être utilisées pendant:**

- Le changement ou l'ajustement des lames
- Les opérations de décoincement
- Le nettoyage
- La réparation mécanique
- L'entretien électrique
- La récupération des outils/pièces du lieu de travail
- Les activités où les protections ou la protection du panneau électrique sont ouvertes ou enlevées

**Les risques relatifs à l'entretien sont :**

- Le contact avec la lame
- Les points de pincement
- Les contrecoups
- Les missiles (lames projetées/morceaux de bois)
- Électriques

Le non verrouillage peut causer:

- Une coupure
- Un écrasement
- La cécité
- Une perforation
- Des blessures graves et la mort
- Une amputation
- Des brûlures
- Un choc
- Une électrocution

**Pour contrôler les dangers relatifs à l'entretien:**

des procédures de verrouillages doivent être suivies (voir ANSI Standard Z244.1-1982 et OSHA régulation 1910.147)

Ne jamais se fier aux commandes d'arrêt de la machine pour la sécurité lors de l'entretien (arrêt d'urgence, boutons marche/arrêt, verrouillage des commandes).

Ne vous penchez pas trop près des lames en mouvement ou des systèmes d'alimentation. Il faut permettre à toutes les pièces en mouvement de s'arrêter complètement.

L'alimentation en électricité et l'alimentation en air et doivent être toutes les deux verrouillées.

Dans les cas où les procédures de verrouillage établies ne peuvent pas être utilisées (dépannage électrique ou mécanique), d'autres techniques effectives de protection qui exigent des compétences particulières ainsi que la planification doivent être employées.

Toujours observer les pratiques de sécurité dans le lieu de travail.

## **PROCÉDURE DE VERROUILLAGE DE LA DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE.**

Les procédures de verrouillage doivent être suivies (voir ANSI Standard Z244.1-1982 et OSHA réglementation 1910.147).

### **Objectif:**

Cette procédure établit les exigences minimales concernant le verrouillage des alimentations en énergie qui peuvent causer des blessures.

### **Responsabilité:**

Il appartient à chaque travailleur de s'assurer que cette procédure de verrouillage est suivie. Tous les travailleurs doivent être informés de l'importance de cette procédure de verrouillage. Il est de votre responsabilité de faire fonctionner et de maintenir la machine en toute sécurité.

### **La séquence de la procédure de verrouillage:**

1. Informez tout le monde que le verrouillage est obligatoire et la raison pourquoi.
2. Si la dédoubleuse est en fonctionnement, arrêtez-la en suivant la procédure normale d'arrêt.
3. Utilisez les interrupteurs pour déconnecter ou isoler les sources d'alimentation en énergie de la dédoubleuse. L'énergie emmagasinée dans les lames en mouvement ou le système d'avance doit être dissipée.
4. Verrouillez les dispositifs d'isolation de l'énergie avec des verrous individuels spécifiés.
5. Une fois que vous vous êtes assuré que personne n'est exposé au danger, et comme assurance que vous avez déconnecté les alimentations en énergie, actionnez le bouton poussoir ou autre commande de fonctionnement de la machine pour vous assurer que la dédoubleuse ne fonctionne pas. Attention! Remettez les commandes à la position neutre après cette vérification.
6. La dédoubleuse est maintenant verrouillée.

### Remettre en marche l'équipement

1. Une fois que vous avez terminé le travail et la dédoubleuse est prête pour la vérification ou la mise en service normal, vérifiez de nouveau que dans les alentours de la machine personne n'est exposé.
2. Une fois satisfait de la sécurité de la dédoubleuse, enlevez tous les verrous. Les dispositifs d'isolation des sources d'énergie peuvent être actionnés pour restaurer l'alimentation à la dédoubleuse.

### Procédure concernant plusieurs personnes

Dans les étapes précédentes, si plusieurs personnes sont impliquées dans le verrouillage de la dédoubleuse, chaque personne doit installer son propre verrou sur les dispositifs d'isolation.

### Règles pour l'utilisation de la procédure de verrouillage

La dédoubleuse doit être verrouillée pour protéger contre des fonctionnements accidentels ou involontaires lorsque cela peut occasionner des blessures au personnel. Ne pas essayer d'activer un interrupteur ou vanne ayant un verrou.

### Responsabilité du propriétaire

Les procédures mentionnées dans ce manuel peuvent ne pas comprendre certains aspects de sécurité décrits dans l'ANSI, OSHA ou certaines procédures de sécurité requises localement. Il appartient au propriétaire/opérateur et non Wood-Mizer Products de s'assurer que tous les opérateurs sont bien formés et mis au courant des protocoles de sécurité. Les propriétaires ou les opérateurs sont les seuls responsables du suivi des procédures de sécurité lors du fonctionnement et de l'entretien de la dédoubleuse.

### MAINTENEZ LES ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ EN BON ÉTAT



**IMPORTANT!** Assurez-vous toujours que les autocollants de sécurité sont propres et lisibles. Changez tout autocollant de sécurité abîmé afin d'éviter tout dommage aux personnes ou aux équipements. Contactez votre distributeur local ou appelez votre Représentant du Service Clients pour commander d'autres autocollants.



**IMPORTANT!** Dans le cas de remplacement d'un composant portant un autocollant de sécurité, assurez-vous que le nouveau composant porte aussi l'autocollant de sécurité.

## PARTIE 3 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

### 3.1 Installation

Utilisez un chariot élévateur à fourche ou autre équipement approprié pour déplacer la dédoubleuse (SHR).



**MISE EN GARDE!** Faites particulièrement attention et utilisez un matériel approprié pour soulever et déplacer la dédoubleuse à une seule tête. Soulevez la machine en utilisant les côtés seulement mais jamais en utilisant le dessous de l'avant ou de l'arrière de la base ou la plate-forme supérieure. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures et/ou des dommages à la machine.

Voir Figure 3-1.

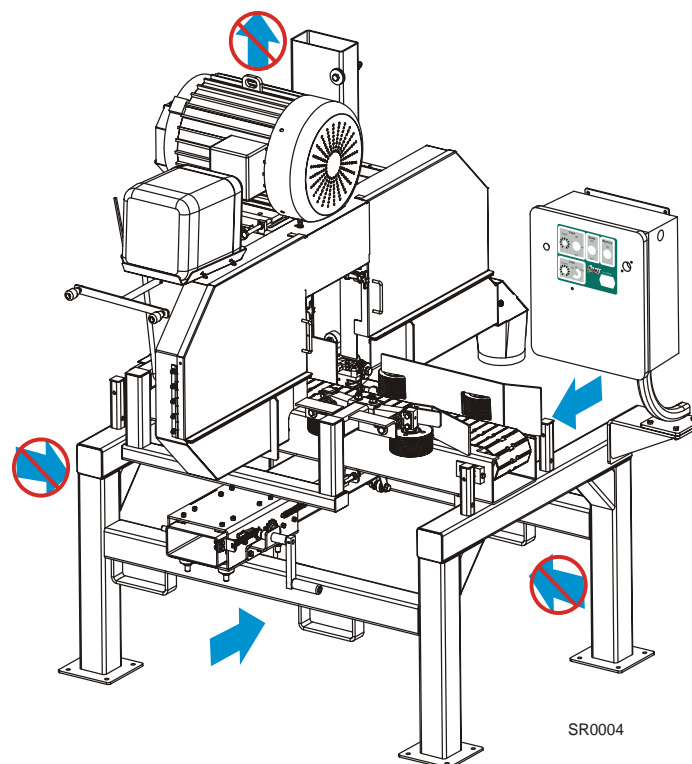


FIG. 3-1

Placez la dédoubleuse à une seule sur une fondation en béton capable de supporter le poids de la machine. Laissez assez d'espace autour de la machine pour pouvoir l'alimenter et enlever le matériel. Fixez la dédoubleuse à la fondation en à l'aide de boulons d'ancrage.

## 3.2 Branchement électrique



**DANGER!** Assurez-vous que tous les travaux d'installation électrique, d'entretien et/ou de maintenance sont réalisés par un électricien qualifié conformément aux codes électriques applicables.

**DANGER!** Un voltage dangereux à l'intérieur de la boîte de commande électrique et au niveau du moteur peut entraîner un choc, des brûlures ou même la mort. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.

Suivez les étapes suivantes avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête pour établir les connections électriques nécessaires:

1. Déverrouillez et ouvrez la boîte de commande de la dédoubleuse.
2. Localisez le sectionneur dans le coin droit du haut de la boîte de commande. Faites passer le câble d'alimentation électrique à travers le trou latéral de la boîte de commande près du sectionneur. Connectez les câbles d'alimentation au sectionneur principal dans la boîte de commande comme illustré.

Voir Figure 3-2.

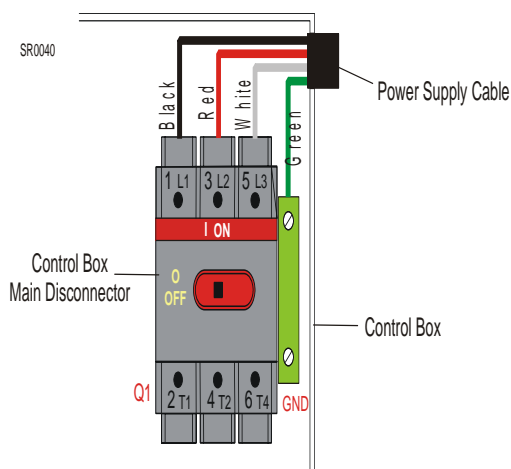


FIG. 3-2

3. Fermez et verrouillez la boîte de commande de la dédoubleuse.



### 3.3 Changement de la lame



**DANGER!** Il faut toujours débrayer la lame et éteindre le moteur de la dédoubleuse avant de changer la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scie à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il est réalisé par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, déroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Ouvrez les deux carters de lame qui protègent les volants. Abaissez le carter articulé intermédiaire de protection de lame. Tournez la poignée du tendeur de lame pour relâcher la tension de la lame jusqu'à ce que le volant soit tiré à l'intérieur et que la lame soit détendue dans son carter. Sortez la lame de son logement.

Lors de l'installation d'une lame, assurez-vous que les dents sont dirigées dans la bonne direction. Les dents doivent être dirigées vers l'alimentation et le conduit de sciure vers les côtés de la dédoubleuse. Installez la lame de façon à ce qu'elle soit posée autour des volants.

Placez les lames de 1 1/4" (32 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve à l'extérieur du bord du volant. Placez les lames de 1 1/2" (38 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve à l'extérieur du bord du volant.

Fermez le carter de protection de lame.

Tournez ensuite la poignée de tension jusqu'à ce que la lame soit correctement tendue.

### 3.4 Tension de la lame

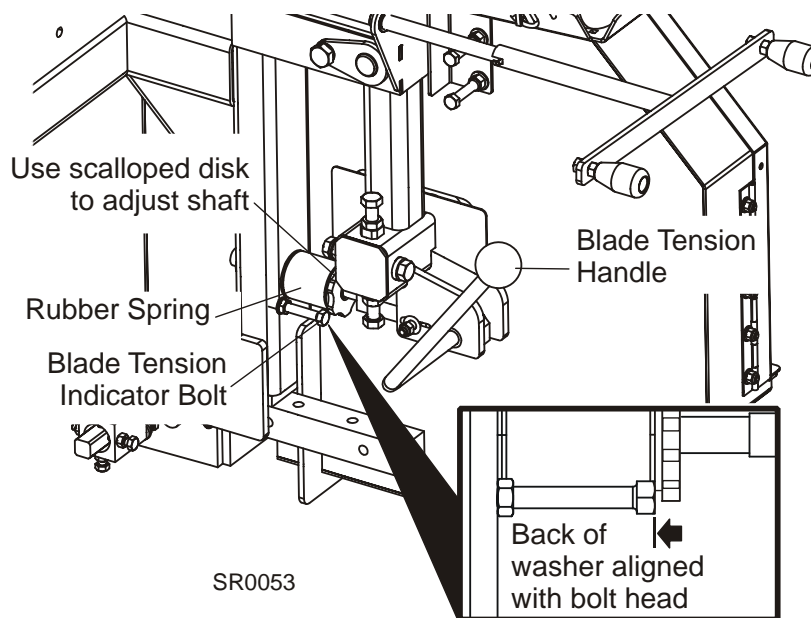
Le tendeur de lame est réglé en usine pour obtenir la bonne tension de lame lorsque le ressort en caoutchouc est comprimé à 4,8 mm (3/16 po). Un boulon indicateur est fourni pour indiquer quand le ressort en caoutchouc est comprimé d'une manière convenable. Pour tendre la lame, tournez la poignée de tension de la lame vers le haut jusqu'à ce qu'elle se bloque sur place.



**MISE EN GARDE!** Utilisez les deux mains en manipulant la poignée du tendeur de la lame sinon des blessures peuvent en résulter.

Vérifiez que l'arrière de la rondelle du ressort en caoutchouc est aligné avec la tête du boulon indicateur. Sinon, relâchez la tension de la lame et tournez l'arbre du tendeur de lame dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour comprimer davantage le ressort en caoutchouc et dans le sens des aiguilles pour le comprimer moins.

Voir **Figure 3-3**. Utilisez le disque festonné pour tourner l'arbre du tendeur.



**FIG. 3-3**

Tendez la lame et vérifiez de nouveau l'alignement de la rondelle du ressort en caoutchouc avec la tête du boulon indicateur.

Vérifiez la tension de la lame de temps en temps lorsque vous réglez l'inclinaison ou lorsque vous coupez. La tension de la lame sera modifiée en cas d'échauffement et d'allongement de la lame et des courroies. Réglez l'arbre du tendeur, si nécessaire, pour

maintenir une tension convenable de la lame.

### 3.5 Guidage de la lame

1. Assurez-vous que les carters de protection de la lame sont fermés et que toutes les personnes sont loin du côté ouvert de la tête de scie.
2. Demarrez le moteur, tournant la lame jusqu'à ce que la lame se positionne sur les volants.



**MISE EN GARDE!** Ne tournez pas les volants à la main car cela pourrait entraîner de graves blessures.

3. Arrêtez le moteur, ouvrez les carters de protection de la lame et vérifiez la position de la lame sur les volants de la lame.

**Voir Figure 3-4.** Placez les lames de 1 1/4" (32 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve 1/8" (3,0 mm) à l'extérieur du bord du volant ( $\pm 1/16$  [1,5 mm]) ( $\pm 1/32$  [0,75 mm]). Placez les lames de 1 1/2" (38 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve 3/16" (4,5 mm) à l'extérieur du bord du volant ( $\pm 1/16$  [1,5 mm]).

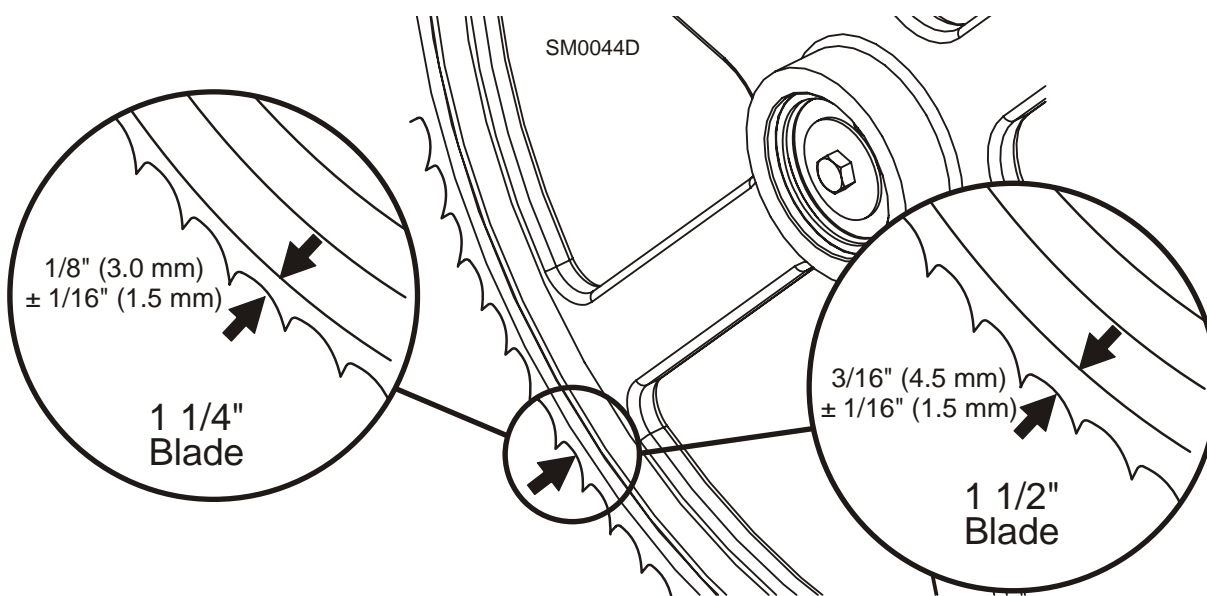
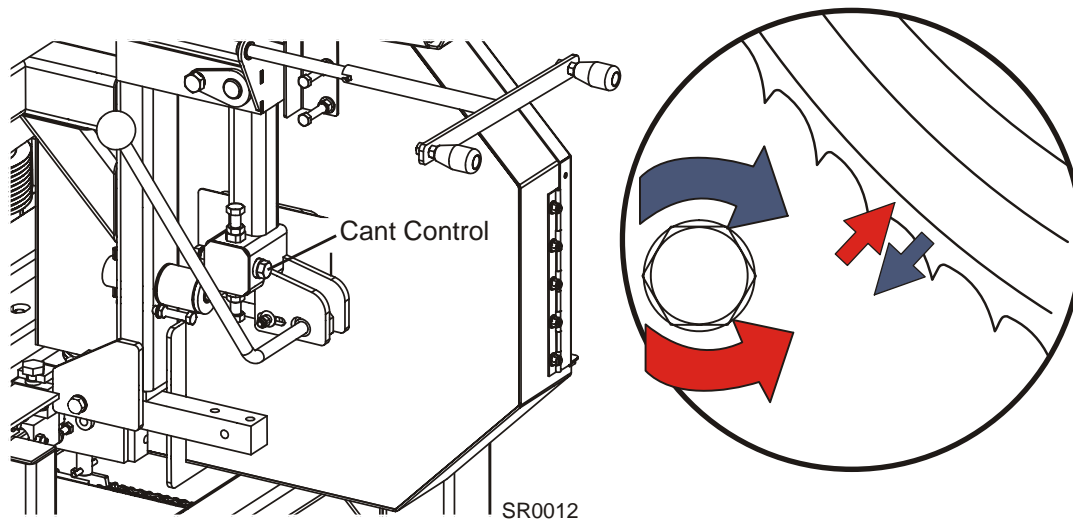


FIG. 3-4

Voir **Figure 3-5**. Pour régler le positionnement de la lame sur les volants, utilisez la poignée de contrôle d'inclinaison.



**FIG. 3-5**

Si la lame est trop à l'extérieur, reculez-la sur le volant en tournant le contrôle d'inclinaison dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si la lame est trop à l'intérieur, tournez le contrôle d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la gorge de la lame se trouve à la bonne distance du bord avant du volant.

4. Réglez si nécessaire la tension de la lame pour compenser toute modification qui a pu se produire pendant le réglage du contrôle d'inclinaison.
5. Fermez les carters de protection de lame.



**DANGER!** Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Assurez-vous que les carters de protection de lame et de poulies sont en place et bien fixés.



**IMPORTANT!** Après avoir aligné la lame sur les volants, vérifiez toujours une deuxième fois l'espacement des guide-lame et leur positionnement. ([Voir Partie 5](#) pour plus d'informations.)

### 3.6 Démarrage et Arrêt de la machine



**DANGER!** Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Assurez-vous que les carters de protection de lame et de poulies sont en place et bien fixés.

**DANGER!** Assurez-vous que toutes les personnes sont éloignées de la dédoubleuse avant de démarrer le moteur. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Toujours portez des lunettes de protection, des protections pour les oreilles, la respiration et des protections pour les pieds quand vous faites fonctionner la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

1. Si nécessaire, relâchez le bouton d'ARRÊT D'URGENCE en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il sorte.

Voir **Figure 3-1**. Le boîtier de commande principal possède des interrupteurs servant à démarrer et arrêter les fonctions de la dédoubleuse.

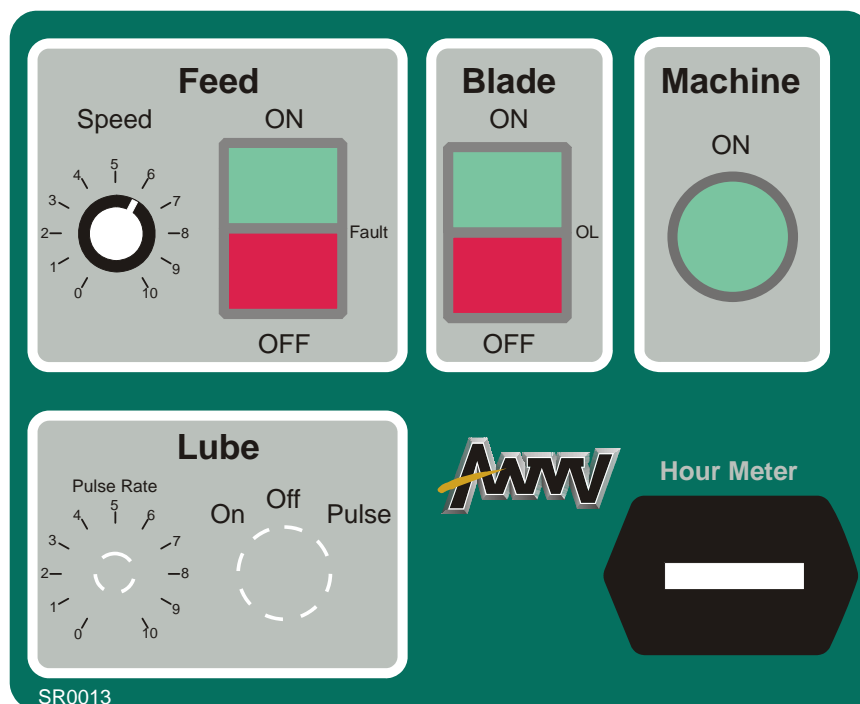


FIG. 3-1

2. Pour allumer la dédoubleuse, poussez le bouton MACHINE EN MARCHÉ (MACHINE-ON) sur le boîtier de commande.
3. Poussez le bouton LAME EN MARCHÉ (BLADE-ON) pour démarrer la lame de la dédoubleuse.
4. Poussez le bouton AVANCE EN MARCHÉ (FEED-ON) pour démarrer le système d'avance de la dédoubleuse.
5. Ajustez la vitesse d'avance à l'aide du potentiomètre de vitesse d'avance. Tournez l'interrupteur de vitesse d'avance dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse d'avance désirée. La vitesse d'avance maximum varie en fonction de la largeur et de la dureté du bois.

Les interrupteurs sur le boîtier de commande peuvent être utilisés pour arrêter la dédoubleuse.

1. Poussez le bouton ARRÊT D'URGENCE (MACHINE-E-STOP) pour arrêter et éteindre la dédoubleuse en cas d'urgence. Ce bouton doit être relâché en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre avant que la dédoubleuse puisse redémarrer.
2. Poussez le bouton ARRÊT d'AVANCE (FEED-OFF) ou ARRÊT de LAME (BLADE-OFF ) pour arrêter les fonctions correspondantes sans avoir à arrêter la machine.

## 3 Installation et fonctionnement

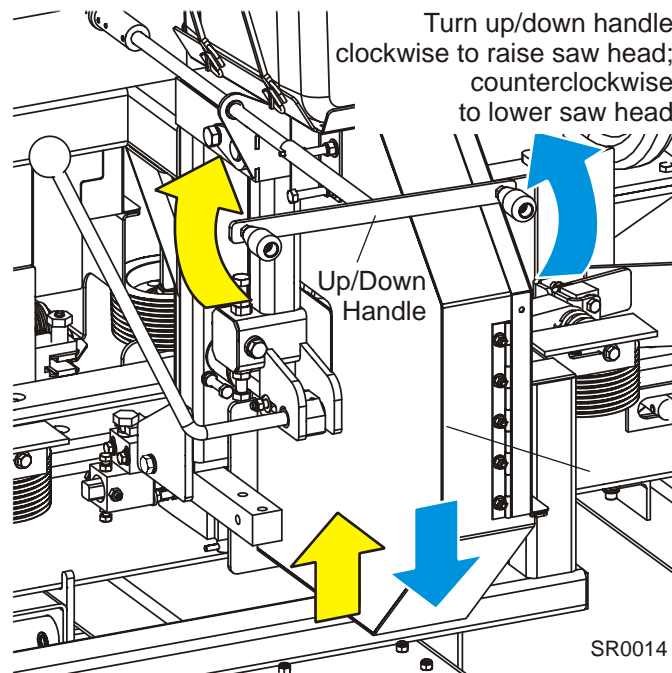
### Fonctionnement haut/bas

### 3.7 Fonctionnement haut/bas

1. Installez une lame si nécessaire et vérifiez que la tension est correcte. ([Voir Partie 3.3](#)).
2. Réglez la tête de coupe à la hauteur voulue. (L'échelle de hauteur de la lame indique la hauteur de la lame au-dessus de la chaîne d'alimentation).



**Voir Figure 3-1.** Utilisez la poignée de la manivelle du haut/bas pour soulever ou rabaisser la tête de coupe. Tournez la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever la tête de scie ou dans le sens contraire pour la rabaisser.



**FIG. 3-1**



### 3.8 Ajustement de l'inclinaison de la tête de scie

Voir Figure 3-2. Utilisez le boulon d'ajustement d'inclinaison pour incliner la tête de coupe selon vos besoins. Installez la poignée de la manivelle à partir du système haut/bas vers les boulons d'ajustement d'inclinaison si nécessaire. Enlevez le boulon d'arrêt d'un des trous d'ajustement d'inclinaison. Desserrez les deux boulons qui se trouvent dans les trous à encoches. Tournez la poignée de la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire pour incliner la tête de scie comme illustré.

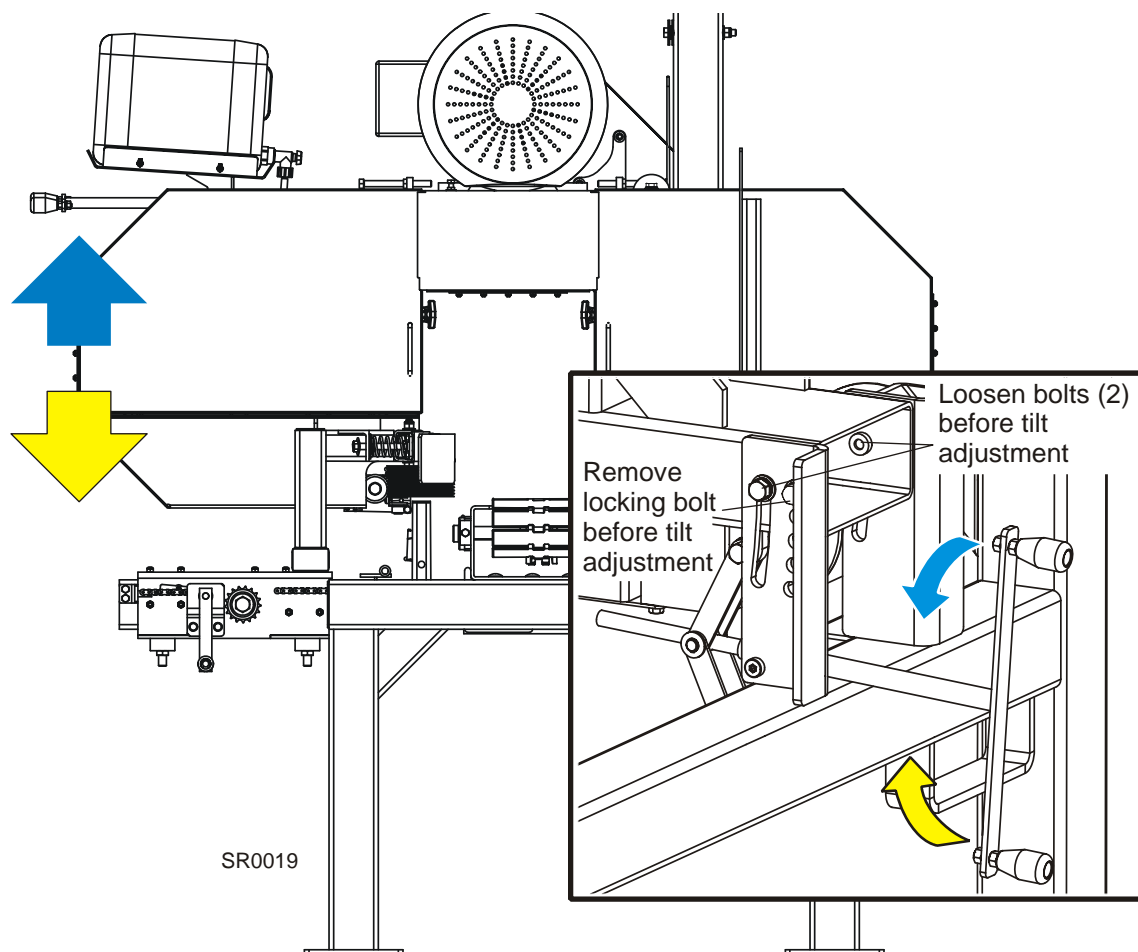


FIG. 3-2

Remplacez le boulon d'arrêt dans le trou pour fixer la tête de scie sur place comme vous le desirez. **NOTA:** Chaque trou ajoute 2 degrés supplémentaires d'inclinaison de la tête de scie. Ce qui permet d'incliner la tête de scie de 8 degrés au total.

Une fois que vous avez terminé, resserrez les deux boulons dans les trous à encoches pour fixer la tête de scie.

### 3.9 Ajustement du galet presseur

Voir Figure 3-3. Utilisez la poignée de la manivelle pour déplacer l'ensemble galet presseur vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Tournez la poignée de la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour rapprocher les galets presseurs des galets stationnaires. Soulevez le pignon de verrouillage et tournez la poignée de la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour éloigner les galets presseurs des galets stationnaires.

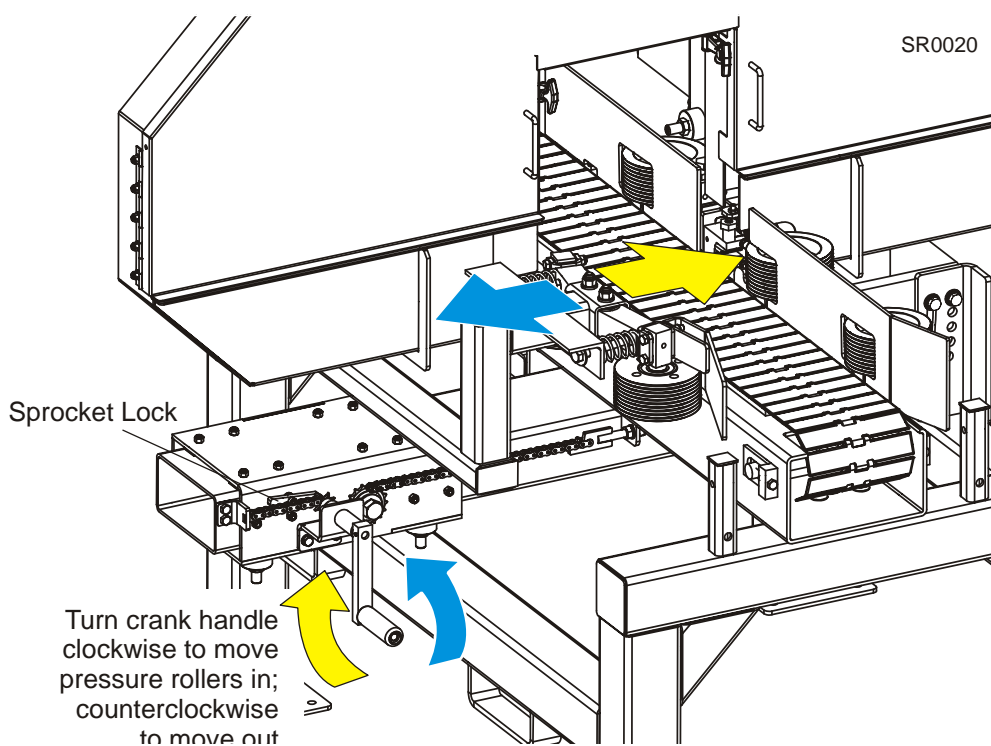


FIG. 3-3

Ajustez l'ensemble galet presseur de telle manière que ses galets soient à 1" (25mm) plus près des galets stationnaires que la largeur réelle du matériau à couper. Cela permettra l'application de la pression nécessaire pour l'avancement du matériau dans le système d'avance et faire le coupage.

### 3.10 Fonctionnement de l'arrosage

Le système d'arrosage maintient la lame propre. De l'eau s'écoule d'un réservoir de 18,9 litres par un tuyau jusqu'au guide-lame à l'endroit où la lame pénètre dans la bille. Une vanne située sur le bouchon du réservoir commande le débit de l'eau.

Voir Figure 3-4.

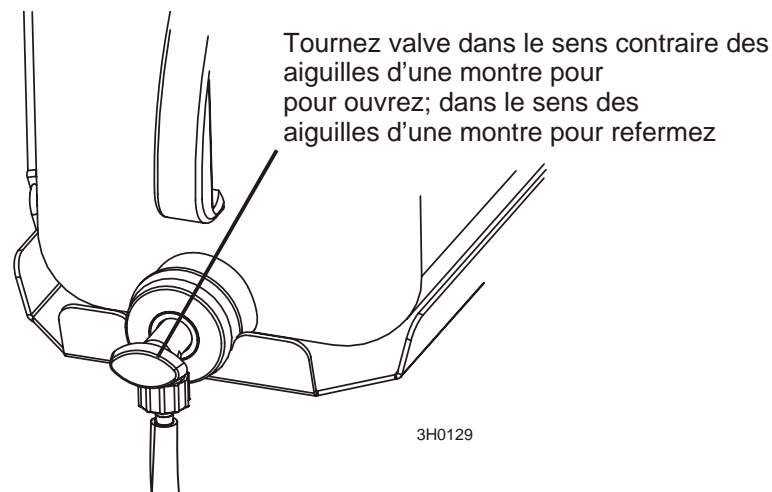


FIG. 3-4

Tous les types de bois ne requièrent pas l'utilisation du système d'arrosage. Lorsqu'il est nécessaire, utilisez juste assez d'eau pour maintenir la lame propre. Cela économise l'eau et diminue le risque de tâcher les planches avec l'eau. Le débit habituel sera de 3,8 à 7,6 litres (1-2 gallons) par heure.

Avant d'enlever la lame, laissez-la tourner avec l'eau tombant dessus pendant à peu près 15 secondes. Cela enlève l'accumulation de sève sur la lame. Essuyez la lame à l'aide d'un chiffon avant le rangement ou l'affûtage.

Pour plus d'avantages de lubrification, ajoutez un flacon de 355 ml (12 onces) d'additif de lubrifiant Wood-Mizer à 18,9 litres (5 gallons) d'eau. L'additif de lubrifiant Wood-Mizer permet de couper du bois difficile à couper en réduisant considérablement l'accumulation de résine sur la lame. Cela permet de réduire l'effet thermique, les coupes en zigzag et les bruits de lame. Ce pré-mélange écologique et biodégradable inclut un additif adoucisseur d'eau pour le rendre compatible avec l'eau calcaire.



**MISE EN GARDE!** Utilisez UNIQUEMENT de l'eau et un additif de lubrifiant Wood-Mizer avec l'accessoire d'arrosage. N'utilisez jamais de combustibles inflammables ou de liquides tels que le Mazout. Faute de quoi un dommage à l'équipement peut en résulter provoquant ainsi une grave blessure ou même la mort.

Si vous sciez à des températures proches de zéro degré, enlevez le réservoir d'eau de la dédoubleuse lorsque vous avez fini de scier et stockez-le dans un endroit chaud. Soufflez dans le tuyau d'arrosage pour enlever tout restant d'eau.

Si votre dédoubleuse est équipée du système de lubrification optionnel Lube-Mizer, consultez séparément le manuel des instructions d'utilisation.

### 3.11 Le système de lubrification Lube-Mizer (optionnel)

Cette option est utilisée en lieu et place du système standard d'arrosage à l'eau pour lubrifier la lame pendant l'opération de sciage. L'option LubeMizer applique un lubrifiant aux deux côtés de la lame pendant l'opération de sciage, ce qui réduit l'accumulation de résine sur la lame. Le système utilise une vanne automatique qui amorce l'écoulement de lubrifiant pendant que la lame est en rotation. Les interrupteurs de commande de l'option Lube-Mizer vous permettent de régler le volume de lubrifiant à appliquer en fonction du type de bois. Cette option nécessite un volume moindre que le système standard d'arrosage à l'eau permettant ainsi de réduire le gâchis/déchets et éviter des planches moirées.

Le flot habituel serait entre : 2,6 – 9,5 litres soit (0,07 et 2,5 gallons) par heure.

1. Pour démarrer le système de l'amorçage automatique,
  - Ouvrez à fond la vanne de la bouteille d'arrosage.
  - Poussez le bouton Lame-Marche (ON) sur la boîte de commande pour démarrer la lame.
  - Tournez l'interrupteur de commande de l'arrosage vers PULSE \* et réglez le cadran d'arrosage vers le débit du flot désiré. Utilisez le réglage le plus bas de façon à éliminer l'accumulation de pas.

**NOTA:** Les opérations de sciage de bois tendre, en général, exigent plus de lubrifiant que les opérations de sciage de bois dur.

2. Coupez le matériau normalement.
3. Pour arrêter l'arrosage,
  - Tournez l'interrupteur de commande de l'arrosage vers la position Arrêt.
  - Fermez à fond la vanne de la bouteille d'arrosage.

---

\*La position PULSE est convenable à la majorité des opérations de sciage. La position CONTINUE (CONTINUOUS) fournit un jet continu de lubrifiant et devrait être utilisée dans le cas de grande accumulation de pas ou pour des nettoyages occasionnels de lame.

# 3

## Installation et fonctionnement

Le système de lubrification Lube-Mizer (optionnel)

Voir Figure 3-1. Les commandes de lubrification sont illustrées dans le graphe suivant.

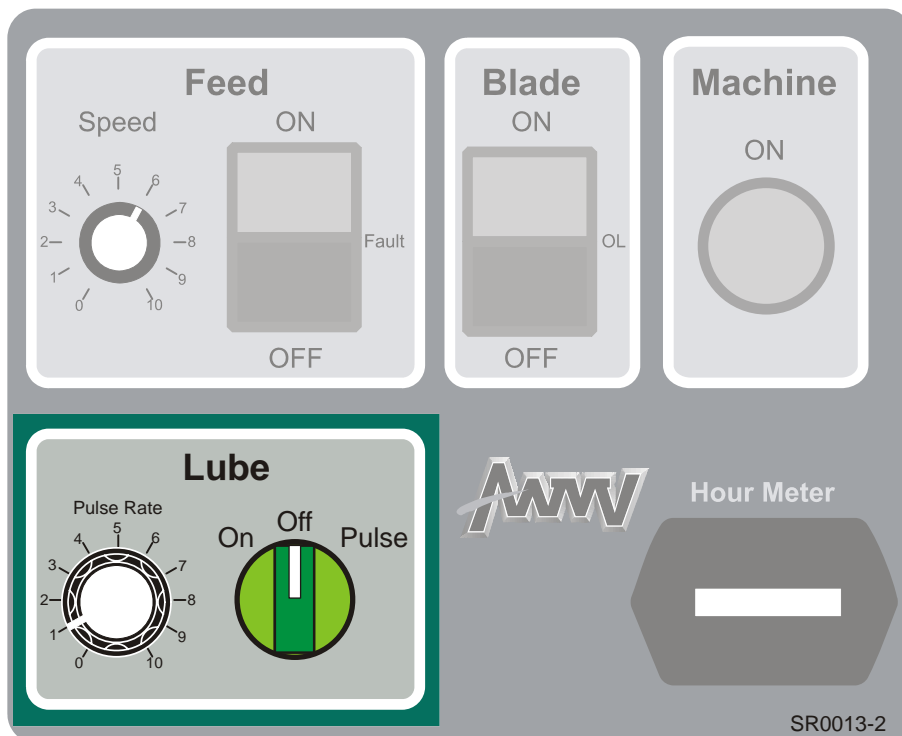


FIG. 3-1

4. Si vous sciez ou entreposez la dédoubleuse sous des températures de congélation, utilisez un fluide lave-glace pour empêcher l'eau de se congeler.



**ATTENTION!** Ajoutez un fluide lave-glace au réservoir d'eau et amorcez selon les recommandations lorsque vous sciez ou entreposez la dédoubleuse sous des températures de congélation. Utilisez un fluide lave-glace avec un seuil de congélation d'eau moins  $-29^{\circ}\text{C}$  ( $-20^{\circ}\text{F}$ ). Faute de quoi un dommage au système LubeMizer pourrait en résulter.

Pour plus d'avantages, ajoutez un flacon de 355 ml (12 oz) d'additif de lubrifiant Wood-Mizer à un récipient d'eau de 23 litres (5 gallons). L'additif de lubrifiant Wood-Mizer permet de couper du bois difficile à couper en réduisant considérablement l'accumulation de résine sur la lame. Cela permet de réduire l'effet thermique, les coupes en zigzag et les bruits de lame. Ce pré-mélange écologique et biodégradable inclut un additif adoucisseur d'eau pour le rendre compatible avec l'eau calcaire.



**MISE EN GARDE!** Utilisez UNIQUEMENT de l'eau, un additif de lubrifiant Wood-Mizer ou un fluide lave-glace avec l'accessoire d'arrosage d'eau. N'utilisez jamais de combustibles inflammables ou de liquides tels que le Mazout. Si ces types de liquides sont nécessaires au nettoyage de la lame, enlevez-la et nettoyez-la à l'aide d'un chiffon. Faute de quoi un dommage à l'équipement peut en résulter provoquant ainsi une grave blessure ou même la mort.

**Voir tableau 3-2.** Afin d'empêcher l'eau de geler et par conséquent d'entraîner un dommage quelconque au système LubeMizer, utilisez un fluide lave-glace comme antigel. Voir le tableau ci-dessous pour les niveaux de mélange recommandés en fonction des températures de l'endroit où vous sciez ou entreposez la dédoubleuse.

Faites marcher le système LubeMizer sur fonction "continue" pendant 30 secondes après avoir ajouté le fluide lave-glace au système. Ceci va empêcher l'eau de geler et d'endommager ainsi les vannes d'arrêt à travers tout le système.

Rapport LLG(WWF) <sup>1</sup> :L'e au pour remplir un réservoir de 23 litres (5 gallons).	Point de congélation de la solution	
	(°F)	(°C)
5:0	-22	-30
4:1	-3	-19
3:2	7	-14
2.5:2.5	13	-10
1:4	24	-4
0:5	32	0

**TABLEAU 3-2**

<sup>1</sup> LLG(WWF) =Liquide lave-glace avec un seuil de congélation de -29°C (-20°F).

### 3.12 Installation des tables de chargement (optionnelles)

Les tables de chargement optionnelles de la dédoubleuse servent à aider l'opérateur pour mieux manipuler le matériau. L'ensemble table de chargement (Pièce No. 054464) est composé de deux tables avant/arrière et d'une table latérale. Les tables avant/arrière sont utilisées pour alimenter et ramasser le matériel par les opérateurs aux deux extrémités de la machine. La table latérale est fournie dans le but de permettre le transfert du matériel non fini vers l'opérateur avant afin de procéder à une autre coupe.



**MISE EN GARDE!** Il faut toujours déconnecter et verrouiller l'alimentation avant de procéder à l'entretien de la dédoubleuse. Suivez la procédure de verrouillage décrite dans le chapitre sécurité. ([Voir Partie 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Pour installer les tables de chargement sur la dédoubleuse, suivez les étapes suivantes:

1. Déconnectez l'alimentation vers la dédoubleuse puis exécutez la procédure de verrouillage.



- Placez les deux tables d'extrémités près de l'avant et de l'arrière de la machine. Utilisez les attaches de fixation fournies pour fixer les tables avant et arrière sur le châssis de la dédoubleuse comme illustré.

Voir Figure 3-2.

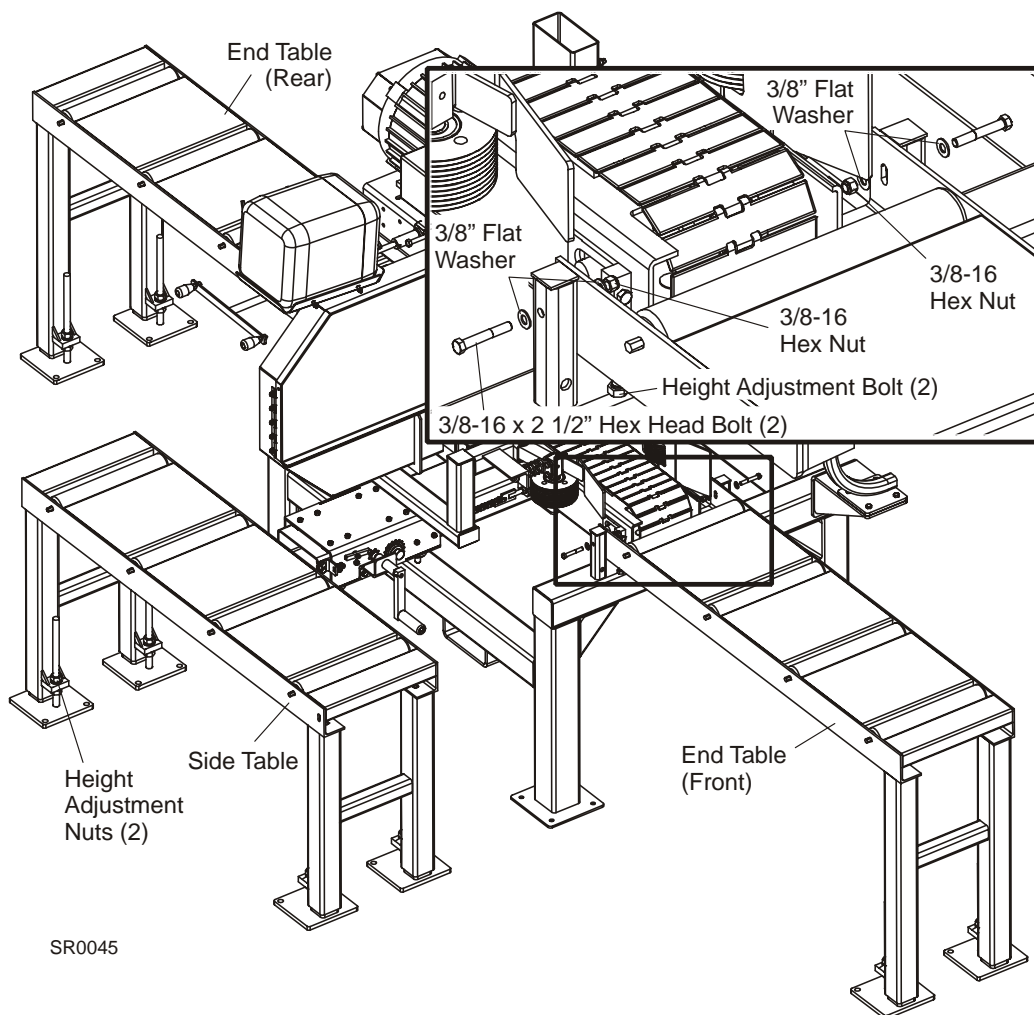


FIG. 3-2

- Placez la table latérale dans un endroit convenable près de la dédoubleuse. Assurez-vous que la table latérale ne gêne pas la machine pendant le fonctionnement.
- Ajustez les tables des extrémités et de côté si nécessaire. Utilisez les écrous d'ajustement de hauteur situés au bas des pieds des tables pour soulever ou abaisser les tables. Assurez-vous que les tables d'extrémités et la glissière d'avance sont au même niveau. Utilisez les boulons d'ajustement des tables d'extrémités pour soulever ou abaisser l'autre bout des tables d'extrémités.

### 3.13 Vérification avant utilisation

Avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête faites les vérifications de base suivantes:

1. Assurez-vous que la dédoubleuse est montée correctement:
2. Assurez-vous que la courroie de transmission du moteur est correctement tendue. [Voir Partie 4.4](#) pour plus d'informations.



**MISE EN GARDE!** Ne procédez en aucun cas au réglage des courroies de transmission du moteur lorsque le moteur tourne. Vous vous exposeriez à de graves blessures.

3. Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés.



**DANGER!** Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

4. Soyez conscient du fait que la lame est en rotation lorsque le moteur est allumé. Vous devez éteindre le moteur pour arrêter la lame à chaque fois que la dédoubleuse n'est pas en utilisation et vous devez également vous assurer que toutes les pièces en mouvement sont arrêtées avant d'enlever les carters ou les protections.



**MISE EN GARDE!** Moteur débrayé requis. Eteignez toujours le moteur et attendez l'arrêt complet de toutes les pièces en mouvement avant de déposer toute protection ou tout carter. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou carters enlevés.

**MISE EN GARDE!** Vous devez éteindre le moteur pour arrêter la lame à chaque fois que la dédoubleuse n'est pas en utilisation. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

5. Un bouton d'arrêt d'urgence est situé sur le boîtier de commande de la dédoubleuse. Pressez le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter la dédoubleuse. Avant de la réutiliser, tournez l'interrupteur du bouton d'arrêt dans le sens des aiguilles d'une montre puis relâchez.



**MISE EN GARDE!** Il faut toujours déconnecter et verrouiller l'alimentation avant de faire tout entretien à la dédoubleuse. Suivez la procédure de verrouillage décrite dans le chapitre sécurité ([Voir Partie 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

### 3.14 Procédure de fonctionnement



**DANGER!** Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**DANGER!** Eloignez toute personne de la trajectoire de tout équipement en mouvement et des planches lorsque vous utilisez la dédoubleuse ou chargez des planches. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Eloignez toute personne de la trajectoire de pièces et de billes en mouvement lorsque vous utilisez la scierie ou lorsque vous chargez et tournez des billes.

**DANGER!** Les pièces en mouvement peuvent entraîner des pincements et des coupures. Gardez les mains éloignées. Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant de mettre en fonctionnement. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**DANGER!** Délimitez une zone propre et dégagée pour effectuer tous les mouvements nécessaires autour de la dédoubleuse et des endroits où est empilé le bois. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE!** Il faut toujours éteindre la machine pour arrêter la lame lorsque la dédoubleuse n'est pas utilisée. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** Il faut toujours porter des protections pour les yeux, les oreilles, la respiration ainsi que des protections pour les pieds quand la dédoubleuse est en fonctionnement. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** Attachez bien tous les vêtements amples et bijoux avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

1. Installer une lame si nécessaire.
2. Tendez la lame comme cela est décrit dans [Partie 3.4 Tension de la lame](#).

3. Ajustez la hauteur de la tête de scie comme il a été décrit dans [Partie 3.7 Fonctionnement haut/bas](#).
4. Ajustez l'inclinaison de la tête de scie comme il a été décrit dans [Partie 3.8 Ajustement de l'inclinaison de la tête de scie](#).
5. Ajustez la pression de l'ensemble galet presseur à la largeur du matériel à couper comme il a été décrit dans [Partie 3.9 Ajustement du galet presseur](#).
6. Faites une vérification de la machine avant sa mise en fonction comme il a été décrit dans [Partie 3.13 Vérification avant utilisation](#).
7. Démarrez le moteur de la lame comme il a été décrit dans [Partie 3.6 Démarrage et Arrêt de la machine](#).
8. Utilisez le potentiomètre de vitesse d'avance sur le boîtier de commande pour choisir la vitesse d'avance désirée.
9. Placez le matériau sur la glissière d'avance et poussez-le vers les galets presseurs et fixes. À l'aide d'un autre morceau de matériau, poussez-le contre la lame de la dédoubleuse. Assurez-vous qu'une autre personne est présente à l'autre extrémité de la machine pour le retirer.
10. Répétez les procédures précédentes pour toutes les planches à couper.
11. Arrêtez la machine quand vous avez terminé de couper.

## PARTIE 4 ENTRETIEN

Cette partie présente la liste des procédures d'entretien devant être réalisées.



**Ce symbole** indique l'intervalle (en heures de fonctionnement) auquel chaque opération d'entretien doit être effectuée.

Assurez-vous de consulter les manuels des options et du moteur pour toutes les autres procédures d'entretien.

### 4.1 Guide-lame



**MISE EN GARDE!** Avant d'exécuter tout entretien à proximité de pièces en mouvement telles que les lames, les poulies, les moteurs, les courroies et les chaînes, il faut impérativement mettre la machine à l'arrêt. Car Si la machine se met en marche et que les pièces en mouvement sont activées de graves blessures pourraient en résulter.

1. Lors de chaque changement de lame, vérifiez le bon fonctionnement et le niveau d'usure des galets. Assurez-vous qu'ils sont propres et qu'ils tournent librement. Dans le cas contraire, remplacez-les. Changez tout galet devenu lisse ou conique.
2. Assurez-vous que la vis de lame en haut au milieu du cadre en U se trouve à 1,5 mm de la lame. Dans le cas contraire, desserrez l'écrou et ajustez convenablement la vis. Vérifiez la position de la vis lors de chaque changement de lame. Si ce réglage n'est pas conservé, cela entraînera une rupture prématurée de la lame.

Voir Figure 4-1.

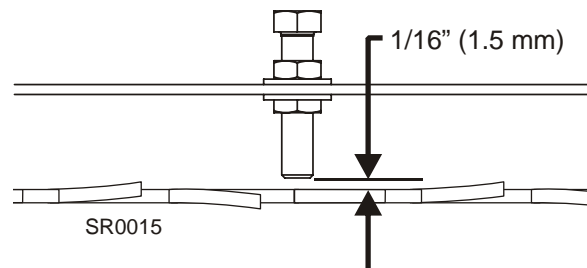


FIG. 4-1

### Guides de haute performance seulement.

3. Inspectez les blocs lors de chaque changement de lame pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou usés. Si le carter de protection du bloc est tordu ou endommagé, changez l'ensemble du bloc. Remplacez également les ensembles blocs avant qu'ils soient usés à tel point que la lame puisse toucher le carter de protection du bloc.
4. Vérifiez que les guides blocs sont convenablement espacés de la lame après toutes les 25 heures de fonctionnement. Utilisez la cale fournie ou une jauge d'épaisseur pour vérifier que les blocs sont réglés à 0,2 – 0,25 mm (0.008" – 0.010") de la lame.

25

Pendant que les blocs s'usent, le coin intérieur avant va s'user plus que le corps du bloc lui-même. Lorsque l'usure du coin est dans un état assez avancé, la performance de sciage sera affectée même si le corps du bloc est convenablement ajusté vers la lame. A ce moment là, le bloc devrait être tourné ou changé. Effectuez une rotation aux blocs en inter changeant leurs emplacements de manière à ce que le coin usé soit situé vers l'extérieur. Si vous avez l'équipement nécessaire, vous pourriez raboter les blocs, aplanir leurs surfaces et les réutiliser. Il est recommandé de développer une routine pour le remplacement des blocs du guide de lame appropriée à votre expérience et à vos conditions de sciage.

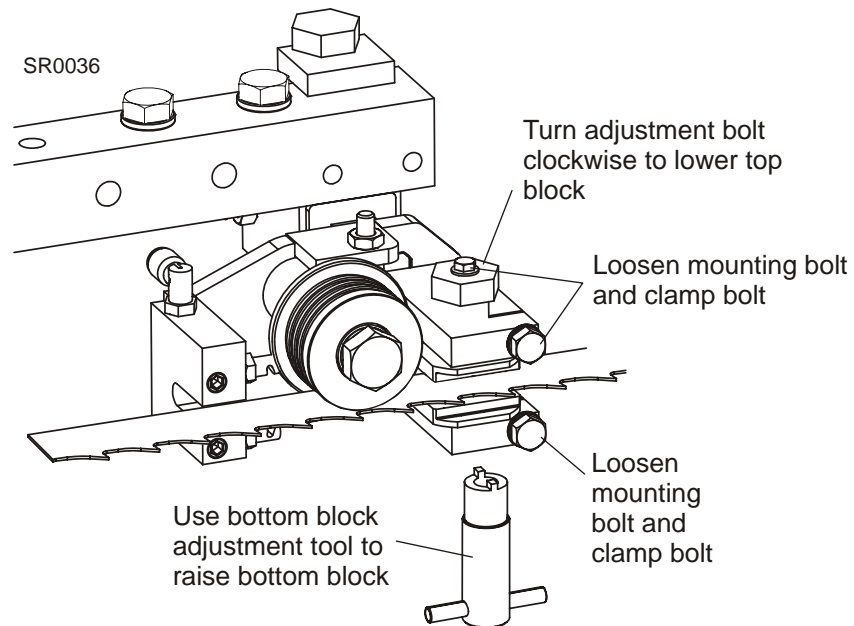
### Voir Figure 4-2.

Pour ajuster le bloc supérieur vers le haut, desserrez le boulon du collier de serrage et le boulon de montage. Tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Resserrez le boulon de montage et le boulon du collier de serrage.

Pour ajuster le bloc inférieur vers le haut, desserrez le boulon du collier de serrage et le boulon de montage. Utilisez l'outil de réglage fourni à cet effet pour tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre. Resserrez le boulon de montage et le boulon du collier de serrage.



**IMPORTANT!** Les blocs doivent être parallèles à la lame. Vérifiez l'espacement entre l'insertion et la lame sur chaque côté de l'insertion pour vous assurer qu'elle est parallèle. Utilisez le boulon d'ajustement extérieur adéquat pour basculer la plaque de montage de manière qu'elle soit parallèle à la lame. [Voir Partie 5.1](#) Pour les instructions relatives à la vérification et au réglage du niveau de l'ensemble avec la lame.



**FIG. 4-2**

Prévenir l'accumulation de sève sur la lame est critique lorsque vous utilisez le système de guide-lame de grande performance. Si le bois que vous êtes en train de scier produit des accumulations de sève, utilisez l'additif de graissage Wood-Mizer (une bouteille de 60 oz. No. 039422; caisse de bouteilles No. ADD-1).

## 4.2 Comment enlever la sciure



**MISE EN GARDE!** Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, les moteurs, les courroies ou les chaînes, il est impératif de, premièrement, mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et que ces pièces entrent en mouvement de graves blessures pourraient en résulter.



Enlevez l'excès de sciure des carters de protection du volant mobile et du collecteur de sciure lors de chaque changement de lame.



**MISE EN GARDE!** Il faut toujours se tenir à l'écart de la sortie de sciure. Éloignez les mains, les pieds et tout autre objet de la chute de sciure quand vous faites fonctionner la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** Il faut toujours vérifier et s'assurer que les doigts en acier sont bien en place à l'intérieur de la chute de sciure avant de mettre la machine en marche. Les doigts en acier ont été conçus dans le but d'empêcher un morceau de lame cassée ou tout autre objet de devenir un projectile à la sortie de la chute de sciure. De graves blessures peuvent en résulter dans le cas du non-respect de cette condition.



### 4.3 Courroies de volant de lame



**MISE EN GARDE!** Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, des moteurs des courroies ou des chaînes, il est impératif de premièrement mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et que ces pièces entrent en mouvement de graves blessures pourraient en résulter.



Interchangez les courroies des volants et contrôlez leur état d'usure. Le fait d'interchanger les courroies toutes les 50 heures prolongera la durée de vie des courroies. Changez les courroies si nécessaire. Pour un rendement maximal des courroies et des lames, il est recommandé, d'utiliser exclusivement les courroies B72.5 fournies par le point de vente AWMV le plus proche de vous.

## 4.4 Tension des courroies



**DANGER!** Moteur débrayé requis. Avant de retirer toutes protections ou carters, il faut toujours arrêter la dédoubleuse et donner le temps à toutes les pièces en mouvement de s'immobiliser complètement. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou carters enlevés.



**MISE EN GARDE!** Avant d'entreprendre tout entretien sur la dédoubleuse, il est impératif de toujours déconnecter l'alimentation et d'exécuter la procédure de verrouillage décrite dans le chapitre sécurité. ([Voir Partie 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**MISE EN GARDE!** Dans toutes les circonstances, Il ne faut jamais ajuster la courroie d'entraînement du moteur avec le moteur en marche. Vous vous exposeriez à de graves blessures.



**PRÉCAUTION!** N'appliquez jamais de graisse pour courroie car cela l'endommagera et entraînera une défaillance prématurée.

50

Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement après les 20 premières heures de fonctionnement et puis après toutes les 50 heures.

**Voir Figure 4-3.** Pour ajuster la tension de la courroie de transmission:

- Déboulonnez et retirez la protection de la courroie d'entraînement.
- Desserrez les quatre boulons de montage fixant le moteur au support du moteur.

- Utilisez les boulons d'ajustement gauches et droits tel qu'illustré ci-dessous pour déplacer le support du moteur jusqu'à ce que la courroie soit tendue convenablement avec une flexion de (7/16" (11mm) avec une force de flexion de 18 lbs (8.1 kg).

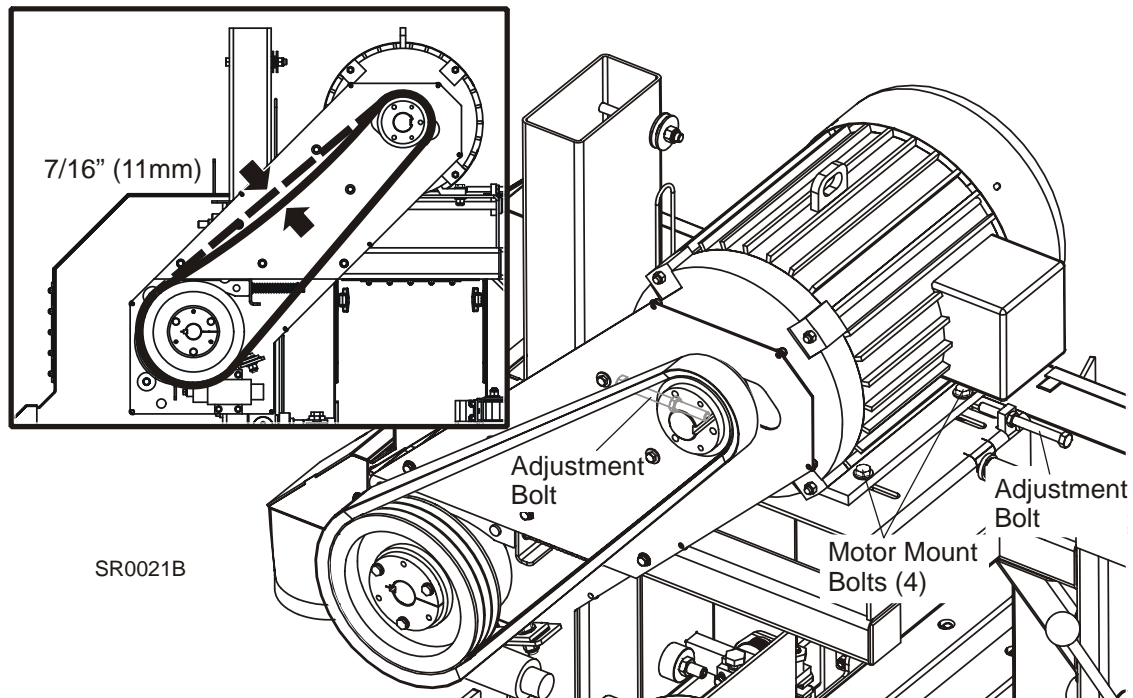


FIG. 4-3



**PRÉCAUTION!** Afin d'éviter une rupture précoce de la courroie, il est recommandé de ne pas trop serrer la courroie d'entraînement.

**PRÉCAUTION!** Ne pas assez sous-serrer la courroie d'entraînement car cela peut causer le patinage de celle-ci sur les poulies d'entraînement.

- Resserrez les quatre boulons du support du moteur lorsque le réglage de la tension est complet.
- Resserrez les boulons d'ajustement gauche et droit pour maintenir en place le support du moteur.
- Fermez et sécurisez convenablement la protection de la courroie d'entraînement.



Contrôlez périodiquement l'état d'usure de la courroie d'entraînement. Si nécessaire, changez toute courroie endommagée ou usée.

## 4.5 Tension des chaînes

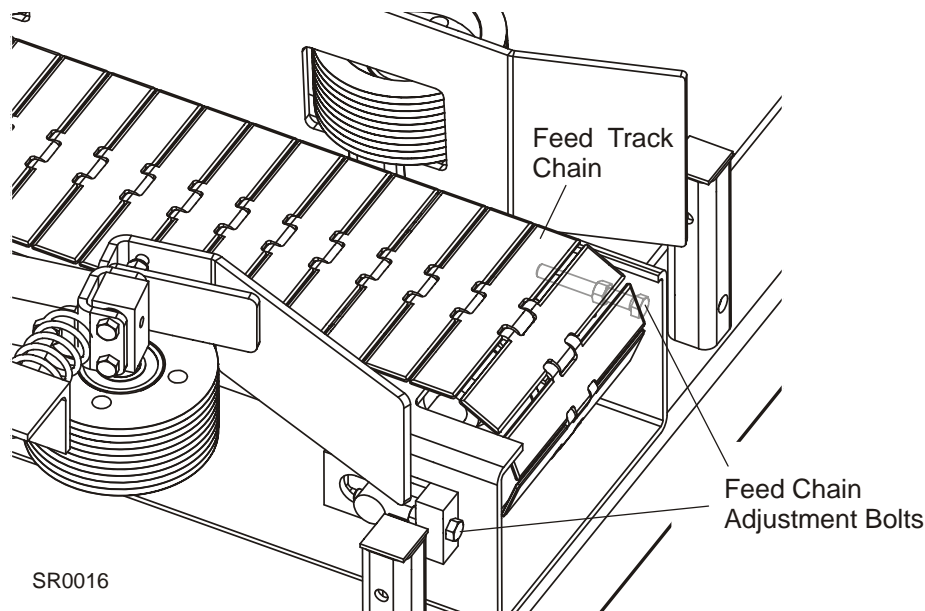


**DANGER!** Moteur débrayé requis. Avant de retirer toutes protections ou tous carters, il faut toujours arrêter la dédoubleuse et donner le temps à toutes les pièces en mouvement de s'immobiliser complètement. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou des carters enlevés.



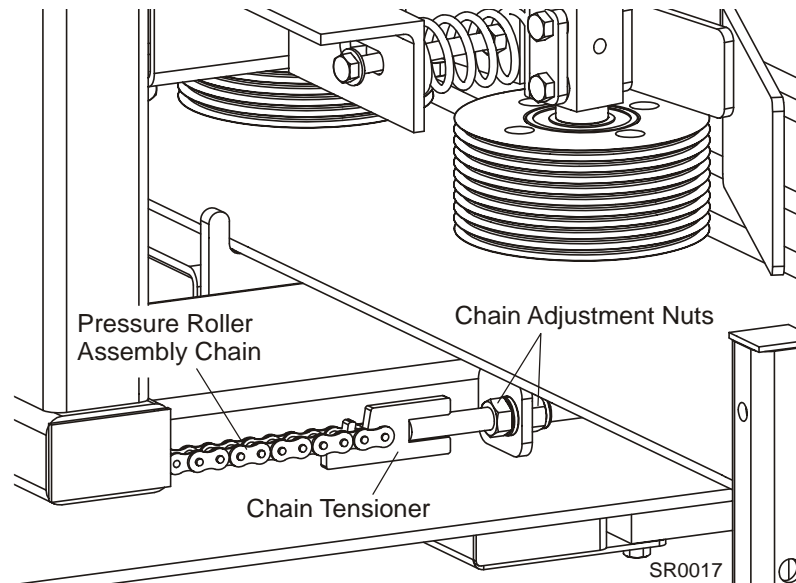
**MISE EN GARDE!** Avant d'entreprendre tout entretien sur la dédoubleuse, il est impératif de toujours déconnecter l'alimentation et d'exécuter la procédure de verrouillage. Suivre la procédure décrite dans la partie sécurité. ([Voir Partie 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Voir **Figure 4-4**. Pour exercer une tension sur la glissière d'alimentation, utilisez les deux boulons et écrous situés à l'extrémité près de l'opérateur de la dédoubleuse. Ne pas serrer excessivement la glissière d'alimentation.



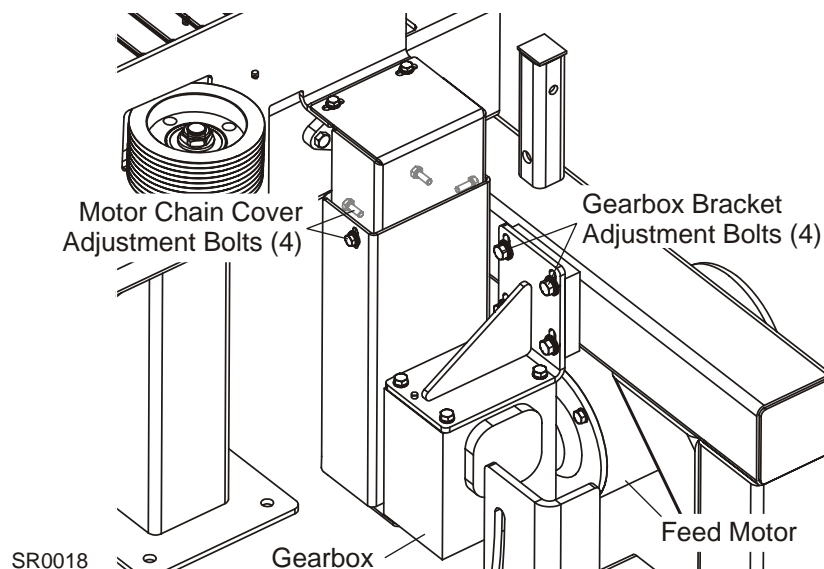
**FIG. 4-4**

**Voir Figure 4-5.** Pour exercer une tension sur la chaîne du rouleau presseur, desserrez les écrous de tension et ajustez la tension de la chaîne selon le besoin.



**FIG. 4-5**

**Voir Figure 4-6.** Pour exercer une tension sur la chaîne du moteur d'avance, utilisez les quatre écrous d'ajustement sécurisant la boîte d'engrenage au bâti de la dédoubleuse et les deux écrous se trouvant sur le carter de la chaîne. Évitez une tension exagérée.



**FIG. 4-6**

## 4.6 Palier d'entraînement



**MISE EN GARDE!** Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, des moteurs des courroies ou des chaînes, il est impératif de, premièrement, mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et ces pièces entrent en mouvement de graves blessures peuvent en résulter.

Purgez et remplissez le fluide dans le carter du palier du cylindre côté entraînement toutes les 500 heures de fonctionnement.

500

Deconnectez le flexible de vision du niveau d'huile de sa monture en haut du carter du palier. Avec la monture en bas du carter du palier toujours connectée, laissez l'huile s'écouler du tuyau de vision du niveau d'huile. Une fois vidée, versez un fluide frais de transmission automatique (ATF) tel que Dexron III ATF dans le tuyau jusqu'à ce que le niveau d'huile soit dans une gamme acceptable comme indiqué sur la décalcomanie de la jauge. Reconnectez le tuyau en haut de la monture.

Voir Figure 4-7.

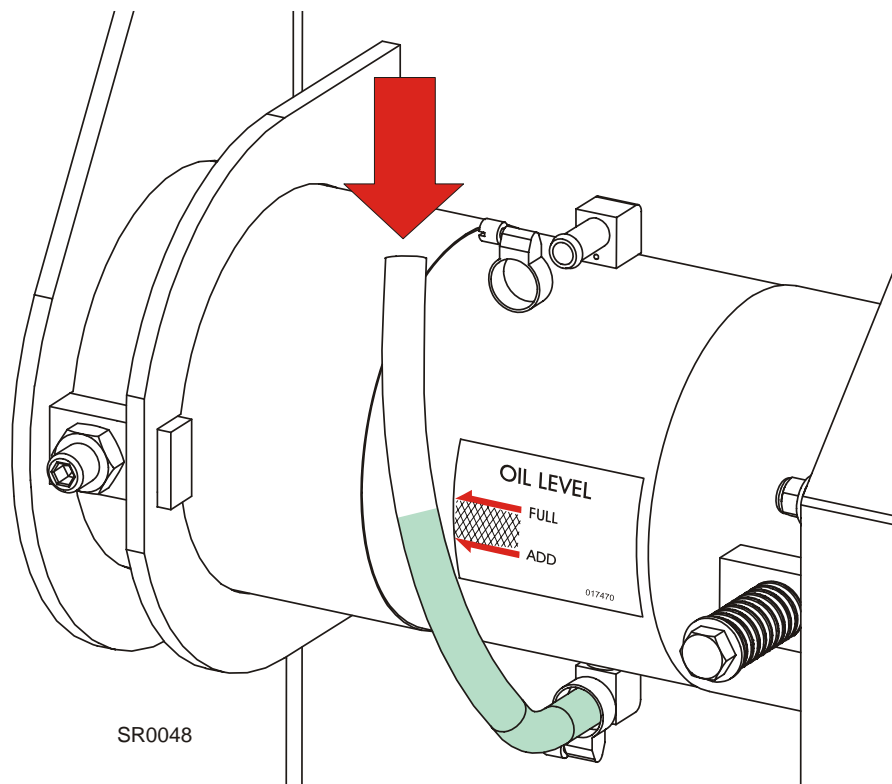


FIG. 4-7

## 4.7 Contrôle des rouleaux



Contrôlez les rouleaux d'alimentation toutes les 8 heures de fonctionnement. Enlevez les saletés et les débris présents sur les rouleaux. Assurez-vous qu'ils tournent librement, avec un jeu limité.

## 4.8 Autres instructions de maintenance



**MISE EN GARDE!** Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, des moteurs des courroies ou des chaînes, il est impératif de premièrement mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et que ces pièces entrent en mouvement de graves blessures peuvent en résulter.

- 50 1. Huilez toutes les chaînes à l'aide de Dexron III ATF toutes les cinquante heures de fonctionnement.



**ATTENTION!** Ne pas utiliser de lubrifiant à chaîne. Cela provoque une accumulation de sciure dans les maillons.

2. Vérifiez l'alignement de la dédoubleuse à chaque réglage.
- AR 3. Graissez selon le besoin la vis du haut/bas située sous le support de montage du moteur avec de la graisse NLGI No 2 grade lithium.
- AR 4. Graissez selon le besoin les filetages de la vis d'inclinaison de la tête de scie avec de la graisse NLGI No 2 grade lithium.
- 50 5. Graissez les paliers de la glissière d'alimentation avec de la graisse NLGI No 2 grade lithium chaque 50 heures de fonctionnement.
6. Assurez-vous que tous les autocollants de sécurité et de mise en garde sont lisibles. Enlevez la sciure et la saleté. Changez immédiatement tout autocollant endommagé ou illisible. Commandez d'autres autocollants auprès de votre Représentant du Service Clients.
7. Vérifiez le niveau d'huile dans la boîte d'engrenage de la glissière d'entraînement. Ajoutez une huile à engrenages synthétique telle que Mobil SHC 634 si nécessaire.

Purgez et remplissez avec 24 onces d'huile la boîte à engrenages toutes les 2500 heures de fonctionnement de resciage ou après six mois d'opération, selon la première éventualité. Répétez toutes les 5000 heures ou une fois par an, selon la première éventualité.

Wood-Mizer propose une huile pour engrenages dans des bouteilles de 226 g (3 bouteilles sont nécessaires pour une vidange complète).



## 4.9 Lube-Mizer (Optionnel)



**DANGER!** Un voltage dangereux à l'intérieur du boîtier de commande électrique et du moteur peut donner des décharges électriques et provoquer des brûlures ou même la mort, Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.



Vérifiez périodiquement les tuyaux d'arrosage et les lignes pour toutes accumulations éventuelles. Enlevez et chassez avec de l'eau si nécessaire.

## PARTIE 5 ALIGNEMENT

La dédoubleuse Wood-Mizer est alignée en usine. L'alignement de la dédoubleuse doit être effectué selon le besoin ou toutes les 1500 heures de fonctionnement pour résoudre les problèmes de sciage non reliés à la performance de la lame.

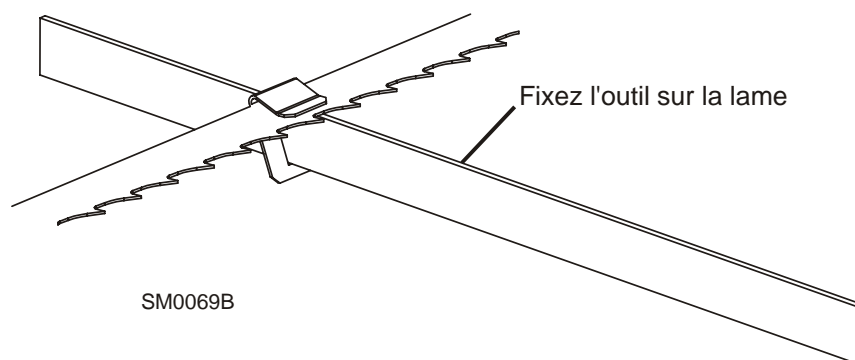
### 5.1 Procédure d'alignement

#### *Alignement du volant de lame*

Les volants de lame doivent être réglés de manière qu'ils soient de niveau sur le plan vertical et horizontal. Si les volants de la lame sont inclinés vers une direction (le haut ou le bas), la lame aura tendance à se déplacer dans cette même direction. Si les volants de la lame sont inclinés horizontalement, la lame n'entraînera pas correctement sur les volants.

1. Utilisez l'outil d'alignement du guide-lame pour vérifier l'alignement vertical de chaque volant de la lame. Attachez l'outil à la lame près du montage du guide-lame intérieur. Assurez-vous que l'outil ne s'appuie pas sur une dent ou une barbe et que celui-ci est bien à plat contre le bas de la lame.

Voir Figure 5-1.

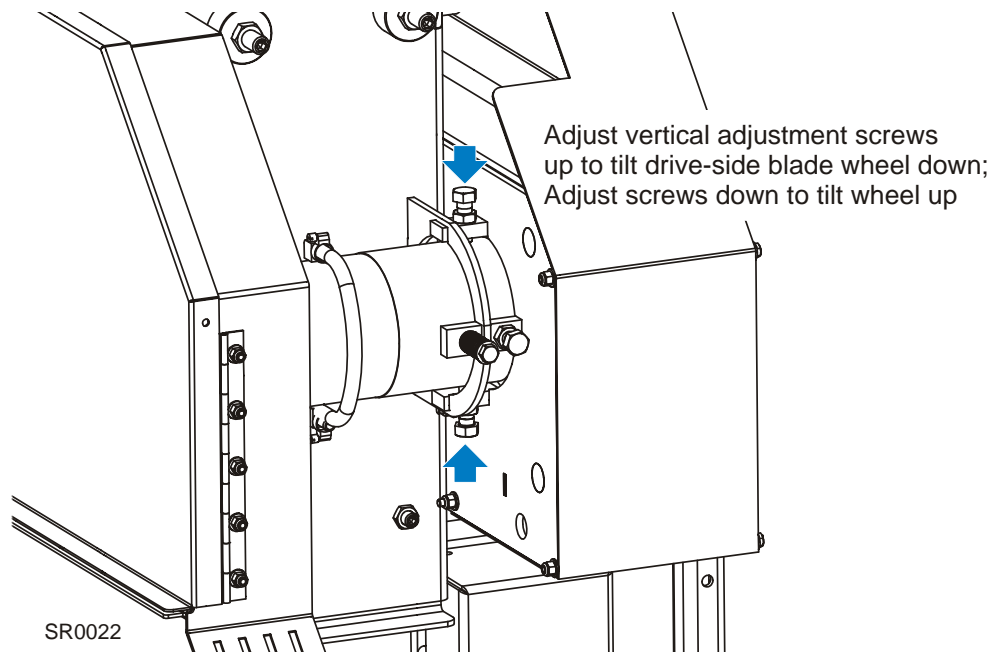


**FIG. 5-1**

2. Mesurez à partir de l'extrémité inférieure de la partie avant de l'outil jusqu'à la surface supérieure de la glissière d'entraînement de la dédoubleuse.
3. Mesurez à partir de l'extrémité inférieure de la partie arrière de l'outil jusqu'à la surface supérieure de la glissière d'entraînement.
4. Si la différence est supérieure à 1,5 mm, ajustez l'inclinaison verticale du volant entraîneur.

**Voir Figure 5-2.** Utilisez les vis d'ajustement vertical pour ajuster le volant de la lame du côté entraînement. Pour incliner le volant vers le bas, desserrez la vis de réglage supérieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage inférieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

Pour incliner le volant vers le haut, desserrez la vis de réglage inférieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage supérieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

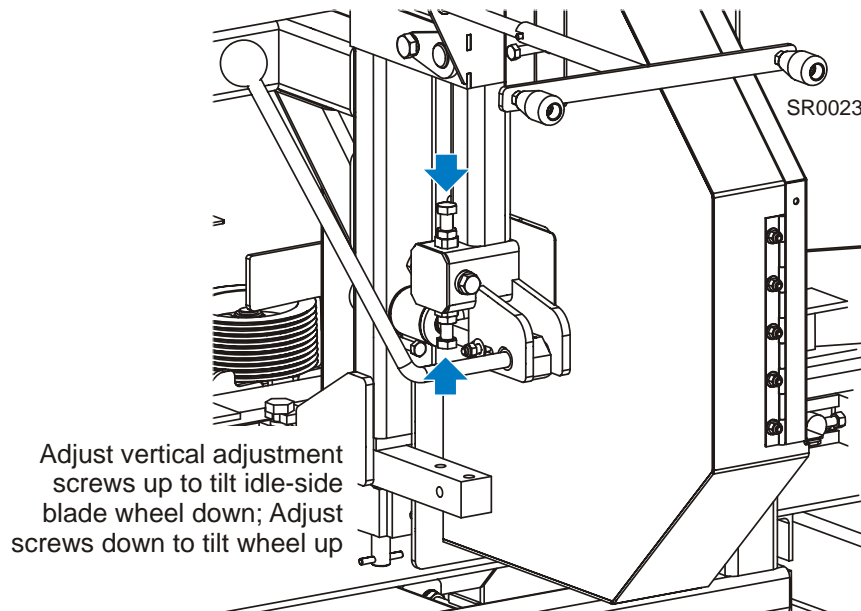


**FIG. 5-2**

5. Vérifiez de nouveau l'inclinaison verticale du volant entraîné avec l'outil d'alignement du guide-lame. Réajustez le volant de la lame si nécessaire jusqu'à ce que l'avant et l'arrière de l'outil soient à la même distance de la glissière d'entraînement (à 1,5mm (1/16") près). Réajustez la tension de la courroie d'entraînement si nécessaire.
6. Enlevez l'outil de la lame pour le fixer près de l'ensemble guide-lame extérieur.
7. Mesurez la distance entre l'outil et la glissière d'entraînement aux deux extrémités de l'outil. Si les mesures à l'extrémité avant et arrière diffèrent de plus de 1,5 mm, ajustez l'inclinaison verticale du volant libre.

**Voir Figure 5-3.** Utilisez les vis d'ajustement vertical pour ajuster le volant libre. Pour incliner le volant vers le haut, desserrez la vis de réglage inférieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage supérieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

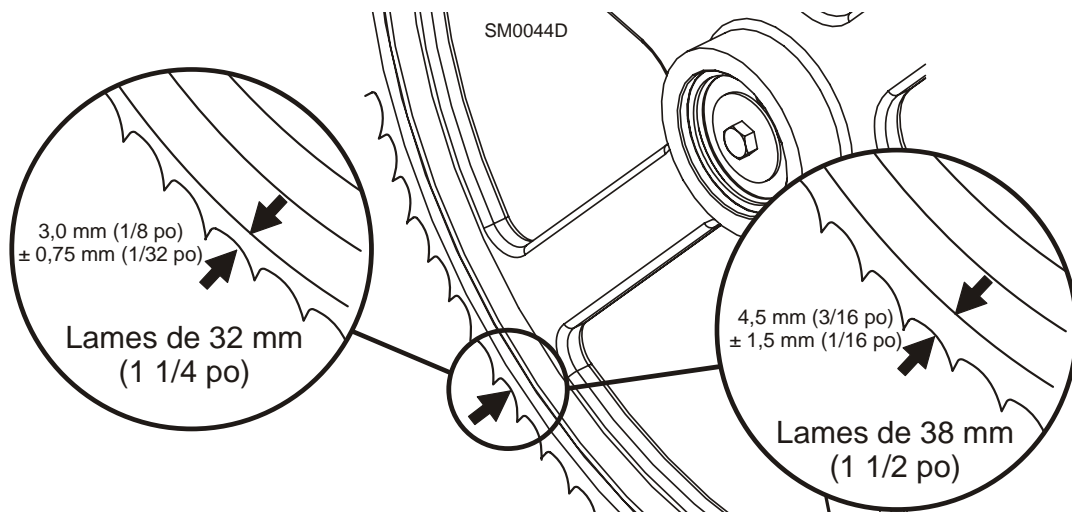
Pour incliner le volant vers le bas, desserrez la vis de réglage supérieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage inférieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

**FIG 5-3**

8. Vérifiez de nouveau l'inclinaison verticale du volant libre avec l'outil d'alignement du guide-lame. Réajustez le volant de la lame si nécessaire jusqu'à ce que l'avant et l'arrière de l'outil soient à la même distance de la glissière d'entraînement de la dédoubleuse (à 1,5mm (1/16") près).

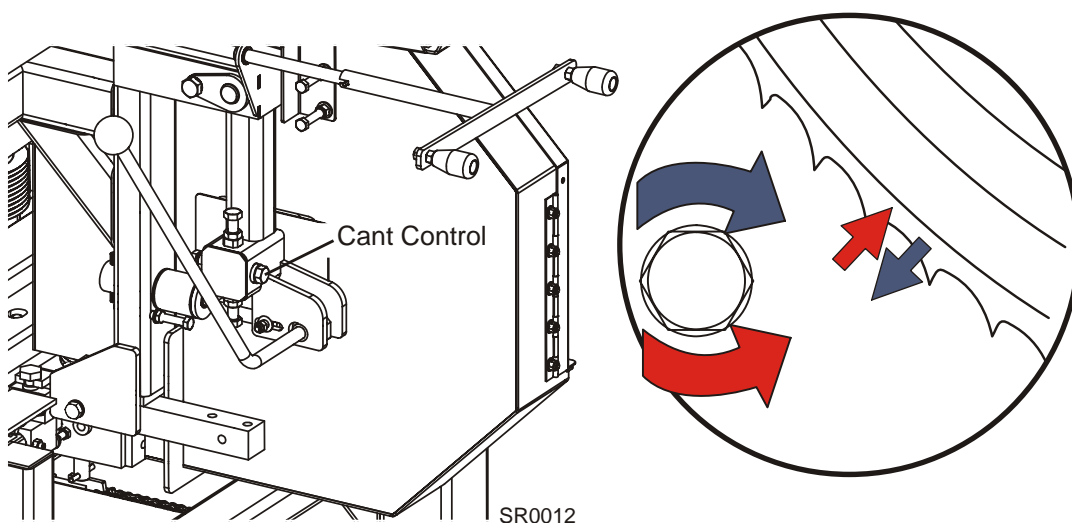
9. Vérifiez la position de la lame sur le volant de lame du côté libre.

**Voir Figure 5-4.** L'inclinaison horizontale du volant de la lame doit être réglée de manière que le gosier d'une lame de 1-1/4" (31mm) soit de 1/8" (3 mm) en dehors du bord avant du volant ( $\pm 1/32$  [0.75 mm]) ( $\pm 1/16$  [1.5 mm]). Le gosier d'une lame de 1-1/2" (1,5mm) doit être de 3/16" (4,5mm) en dehors du bord avant du volant ( $\pm 1/16$  [1.5 mm]). Ne laissez pas les dents sur les volants.



**FIG. 5-4**

**Voir Figure 5-5.** Utilisez le réglage de contrôle d'inclinaison pour ajuster le volant libre. Si la lame est trop à l'avant sur le volant, tournez le contrôle d'inclinaison dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si elle est trop à l'arrière sur le volant, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.



**FIG. 5-5**

10. Vérifiez la position de la lame sur le volant entraîneur. La lame doit être positionnée sur le volant de la même manière que le volant libre. Réglez le volant entraîneur si nécessaire.

**Voir Figure 5-6.** Utilisez la vis de réglage horizontal pour ajuster le volant entraîneur. Desserrer la vis verticale supérieure pour permettre le mouvement de l'arbre de l'axe d'entraînement. Pour déplacer la lame vers l'arrière sur le volant, desserrer le contre écrou et tourner la vis de réglage horizontale dans le sens des aiguilles d'une montre d'un quart de tour.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, desserrer le contre écrou et tourner la vis de réglage horizontale dans le sens contraire des aiguilles d'une montre d'un quart de tour.

Répéter les ajustements en incréments d'un quart de tour jusqu'à ce que la lame glisse convenablement sur le volant de la lame coté entraînement.

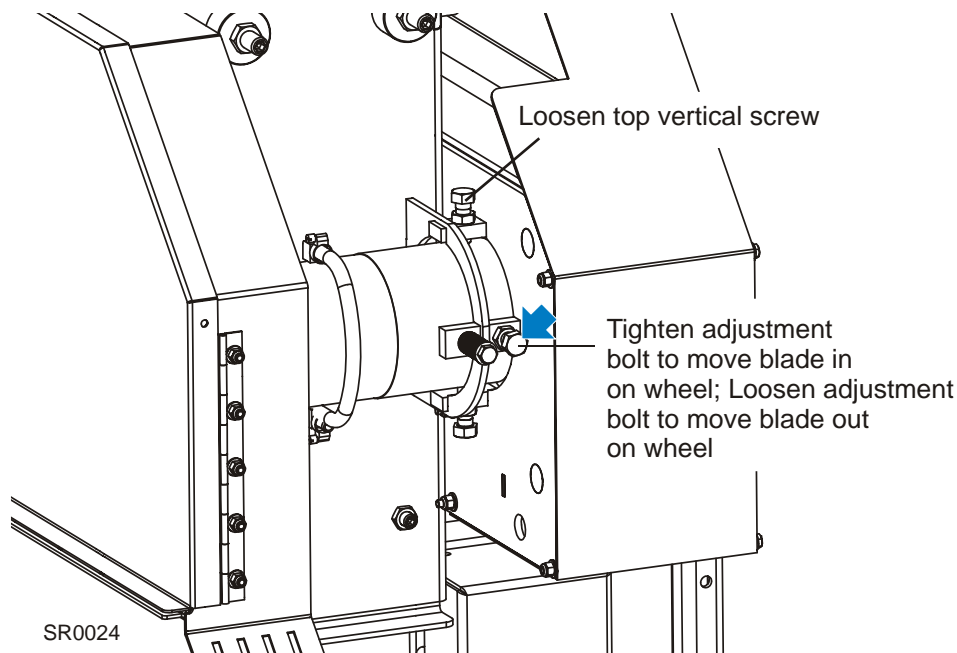


FIG. 5-6

### S Ajustement de la tête de scie

Le fait de faire ces ajustements correctement, va assurer à la tête de scie de réaliser des coupes précises et cela va aussi permettre à la lame de rester parallèle à la glissière d'entraînement.

**Voir Figure 5-7.** Pour ajuster l'inclinaison de la tête de scie, utiliser les vis d'ajustement horizontales supérieure et inférieure. Pour soulever ou abaisser l'extérieur de la tête de scie, desserrer les deux écrous d'ajustement supérieur et inférieur. Utiliser les vis pour ajuster l'inclinaison de la tête de scie tel qu'illustré. Re vérifier les mesures à partir de la lame jusqu'à la glissière d'entraînement et régler les vis d'ajustement horizontales et inférieures jusqu'à ce que l'extérieur de la tête de scie soit parallèle à la glissière d'entraînement. Une fois avoir terminé, Serrer les écrous d'ajustement supérieur et inférieur.

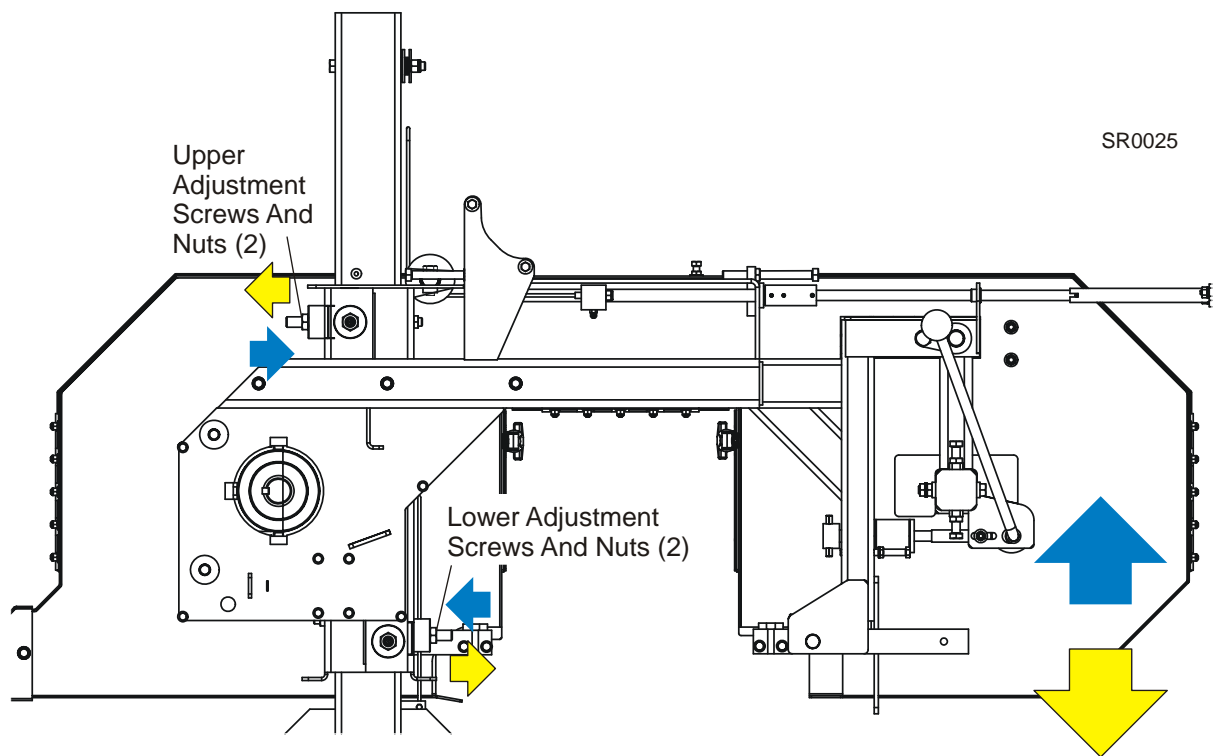


FIG. 5-7

### Installation du guide-lame

Chaque dédoubleuse Wood-Mizer possède deux ensembles guide-lame qui aident la lame à conserver une coupe droite. Les deux ensembles guide-lame se trouvent sur la tête de coupe pour guider la lame de chaque côté du matériau à couper.

Un ensemble guide-lame est monté en position fixe sur le côté d'entraînement de la tête de coupe. Cet ensemble est appelé ensemble guide-lame "intérieur".

L'autre ensemble guide-lame est monté sur le côté mené de la tête de coupe. Cet ensemble est appelé ensemble guide-lame "extérieur". Il est ajustable pour accommoder plusieurs largeurs de matériaux à couper.

**NOTA:** Avant d'installer les ensembles guide-lame, enlevez les vis d'ajustement du guide-lame et appliquez sur chaque vis de l'huile lubrifiante telle que 10W30 ou Dexron III. Cela empêchera toute corrosion des vis et des trous filetés et cela facilitera les réglages des vis.

1. Enlevez la lame de la dédoubleuse.
2. **Pour les guides de haute performance uniquement** Inspectez les blocs des guides puis réparer ou remplacer selon le besoin. Desserrez les boulons de serrage et de montage du bloc supérieur. Tournez le boulon de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour soulever le bloc supérieur complètement vers le haut. Retirez le bloc du guide inférieur de chaque ensemble guide-lame et installez la barre d'alignement fournie à cet effet.

Voir Figure 5-8.

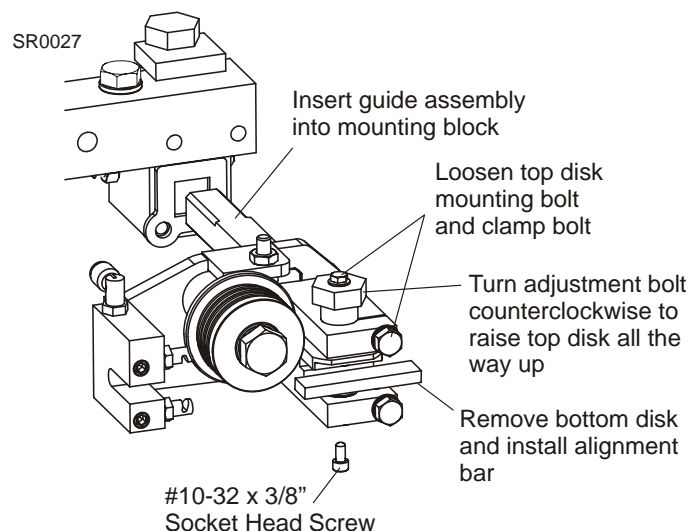


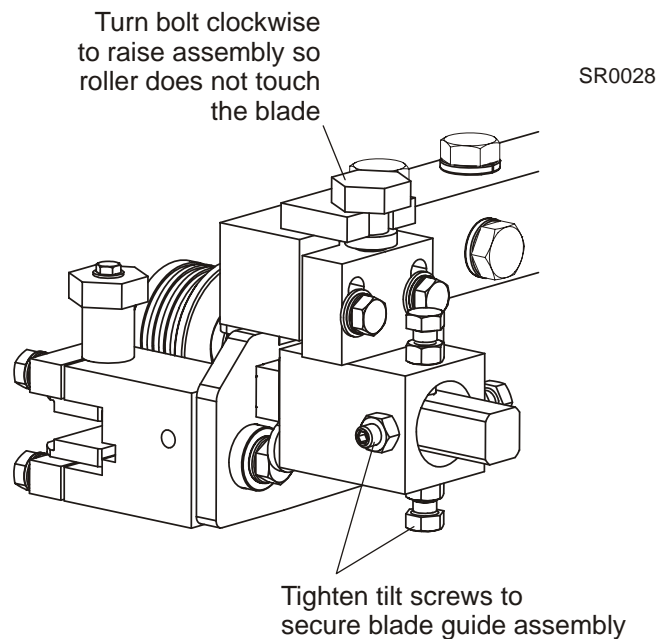
FIG. 5-8



3. Installez chaque ensemble guide-lame sur les blocs de montage et poussez à fond. Installez, tendez et guidez une nouvelle lame. Réglez l'ensemble guide-lame extérieur pour que la collerette du galet se trouve à 3,2 mm (de l'arrière de la lame. Réglez l'ensemble guide-lame intérieur pour que la collerette du galet se trouve à 1,6 mm (1/16") de la lame.

**Voir Figure 5-9.** Resserrez les deux vis d'ajustement de l'inclinaison desserrées préalablement pour fixer l'ensemble guide de lame. Tournez le boulon de réglage supérieur dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever l'ensemble guide de lame de manière à ce que le galet ne touche pas la lame.

**NOTA:** Avant d'ajuster le boulon supérieur, relâchez la pression sur le boulon en le tournant de 1/2 tour dans le sens inverse à celui du dernier réglage.



**FIG. 5-9**

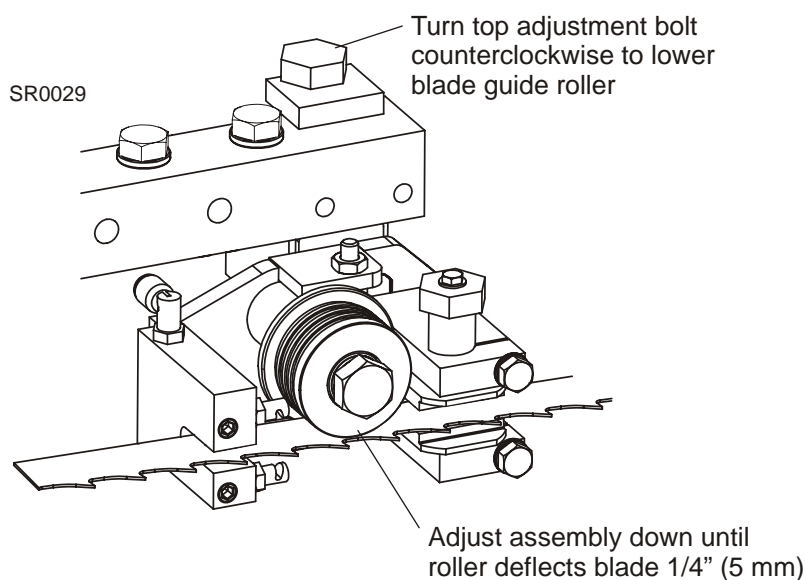
### Déflexion du guide-lame

Réalisez les étapes suivantes pour obtenir une déflexion de lame correcte avec les guide-lame.

1. Soulevez la tête de scie jusqu'à ce que la lame soit à 200 mm (8") au-dessus d'une glissière d'entraînement. À l'aide d'un mètre, mesurez la distance réelle à partir de la partie supérieure de la glissière d'entraînement jusqu'à la partie inférieure de la lame.

### Voir Figure 5-10.

Tournez le boulon de réglage supérieur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour abaisser l'ensemble de manière que le galet du guide-lame fléchisse la lame vers le bas jusqu'à ce que la partie inférieure de la lame soit à 7 3/4" (195 mm) de la glissière d'entraînement.



**FIG. 5-10**

**NOTA:** Avant d'ajuster le boulon supérieur, relâchez la pression sur le boulon en le tournant de 1/2 tour dans le sens inverse à celui du dernier réglage.

2. Répétez ces opérations pour l'autre guide-lame.

### Alignement de l'inclinaison verticale des guides-lame

Les guide-lame doivent être ajustés correctement sur le plan vertical. Si les guide-lame sont inclinés verticalement, la lame aura tendance à aller dans la direction de l'inclinaison.

Un outil d'alignement de guide-lame est fourni pour vous aider à mesurer l'inclinaison verticale de la lame.

1. Fixez l'outil d'alignement sur la lame. Positionnez l'outil près d'un galet de guide-lame extérieur. Assurez-vous que l'outil ne s'appuie pas sur une dent ou une barbe et qu'il est bien à plat sur la lame.

Voir Figure 5-11.

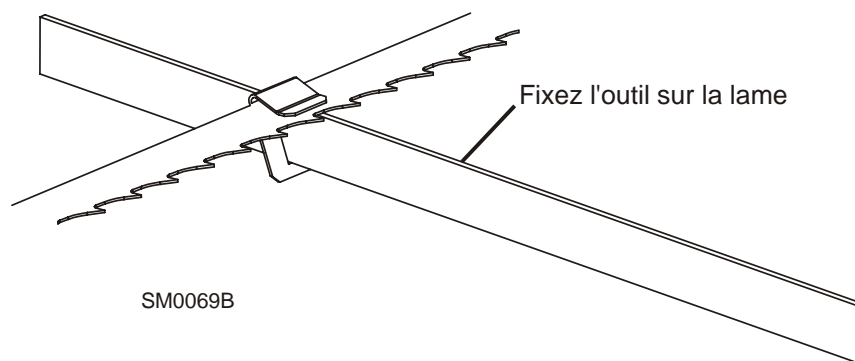


FIG. 5-11

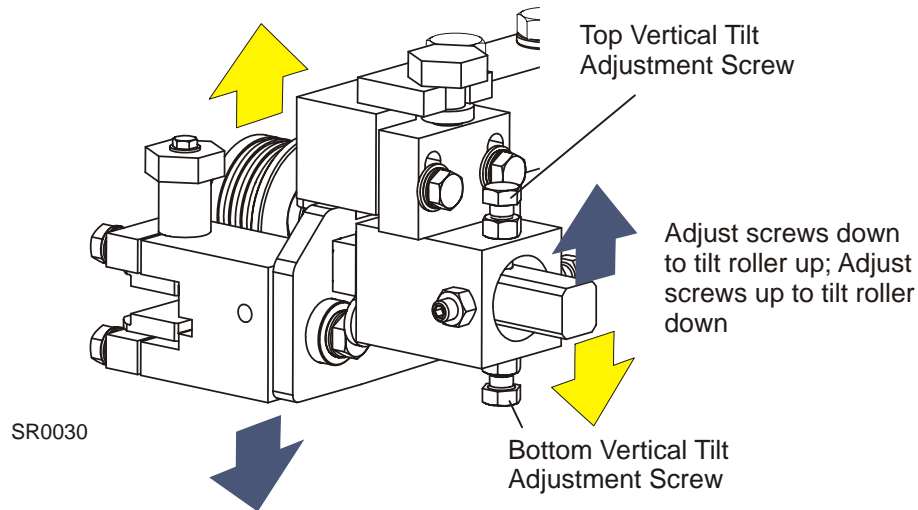
2. Mesurez la distance de la glissière d'entraînement jusqu'au bas du bord de l'extrémité avant de l'outil.
3. Mesurez la distance à partir de la glissière d'entraînement jusqu'au bas du bord de l'extrémité arrière de l'outil.
4. Si la mesure de l'outil jusqu'à la glissière d'entraînement n'est pas égale, ajustez l'inclinaison verticale du galet du guide-lame extérieure.
5. Desserrez une vis sans tête sur le côté de l'ensemble guide-lame.

# 5

## Alignement

### Procédure d'alignement

Voir **Figure 5-12**. Desserrez les contre-écrous sur les vis supérieure et inférieure d'ajustement de l'inclinaison verticale. Pour incliner le galet vers le haut, desserrez la vis du bas et serrez la vis du haut. Pour incliner le galet vers le bas, desserrez la vis du haut et serrez la vis du bas. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la lame.



**FIG. 5-12**

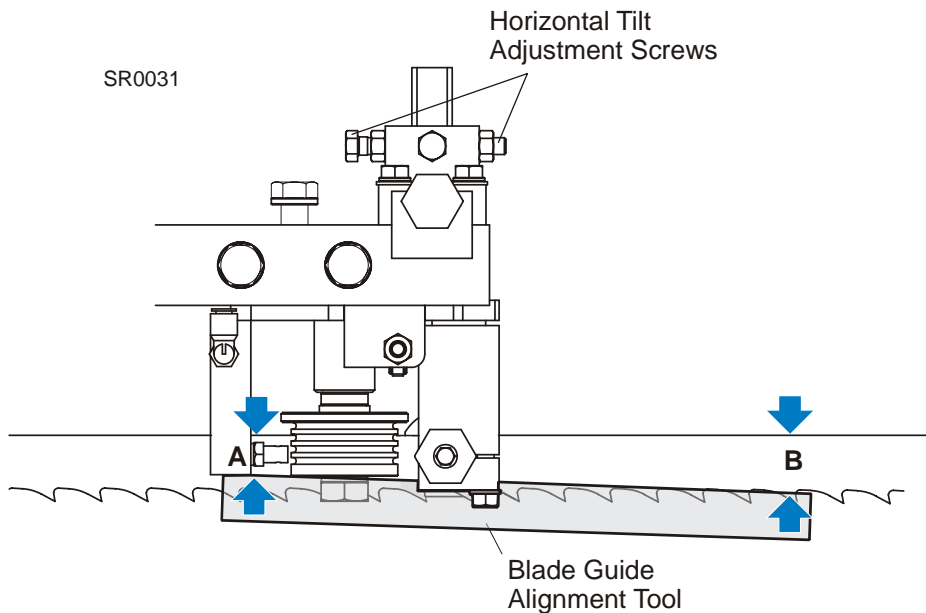
6. Déplacez l'outil d'alignement du guide-lame auprès du galet de guidage intérieur assemblage puis répétez les étapes ci-dessus. Ajustez l'inclinaison verticale du guide-lame intérieur si nécessaire.
7. Après avoir ajusté l'inclinaison verticale des guide-lame, re-vérifiez la déflexion de la lame et faire des ajustements si nécessaire.

**Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame**

Si les guides de lame sont inclinés horizontalement dans la mauvaise direction, l'arrière de la lame peut toucher la collerette quand le galet tourne vers le bas l'obligeant ainsi à éloigner la lame du galet de guidage.

1. Enlevez l'outil d'alignement du guide-lame de la lame.
2. Retirez la pince de l'outil d'alignement du guide-lame. Placez l'outil contre la face du galet de guide-lame extérieur.

**Voir Figure 5-13.**

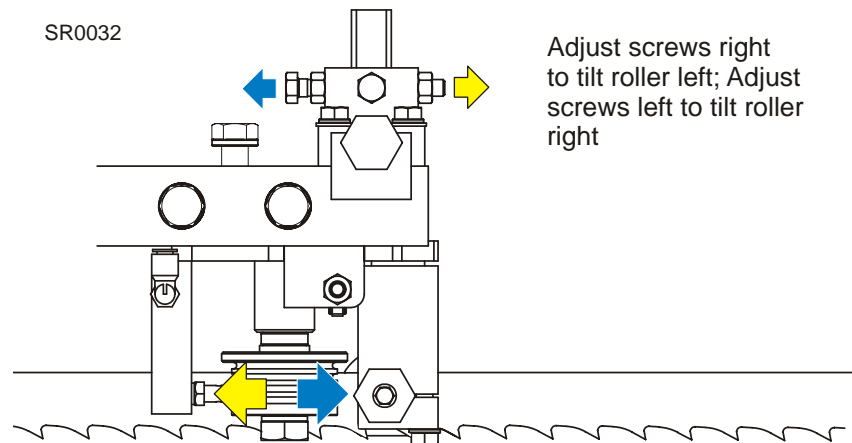


**FIG. 5-13**

3. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'outil à l'extrémité la plus proche du guide-lame intérieur ("B").
4. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'autre extrémité de l'outil ("A").

Le galet doit être légèrement incliné vers la gauche ('A' 1/8" [3 mm] inférieur à 'B' ±1/8" [3 mm]).

Voir **Figure 5-14**. Desserrez les contre-écrous sur les vis d'ajustement de l'inclinaison horizontale. Pour incliner le galet vers la gauche, desserrez la vis droite et serrez la vis gauche. Pour incliner le galet vers la droite, desserrez la vis gauche et serrez la vis droite. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la lame.



**FIG. 5-14**

5. Répétez les étapes précédentes pour l'assemblage du galet de guide-lame intérieur.

**NOTA:** Une fois que les guide-lame sont réglés, les éventuelles variations de coupe résulteront très certainement de la lame. [Consultez le Manuel Lame, imprimé n°600.](#)

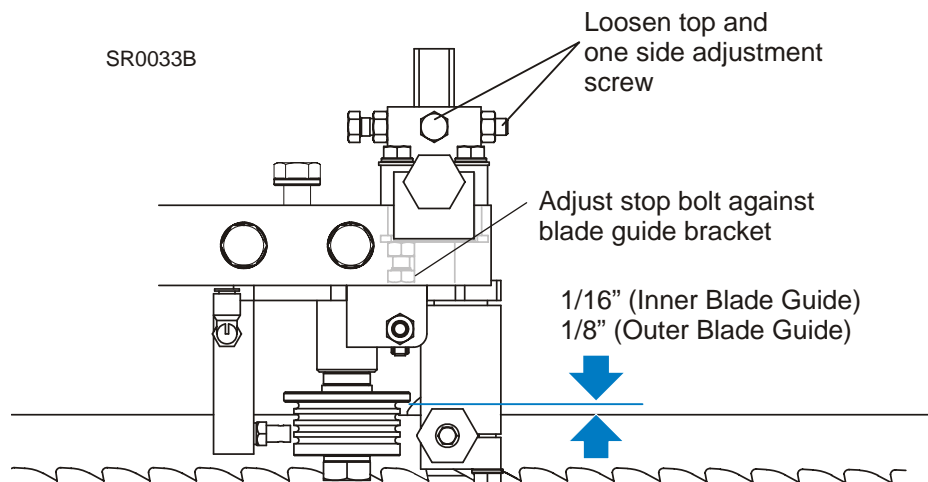
**Espacement de la collerette du guide de lame**

Chaque guide-lame doit être réglé de manière à ce que la collerette du galet soit à la bonne distance du bord arrière de la lame. Si la collerette est trop proche ou trop éloignée de la lame, la dédoubleuse ne coupera pas avec précision.

**CONSEIL:** Lors du réglage de l'espacement des guide-lame, desserrez uniquement la vis sans tête supérieure et une vis sans tête latérale. Ceci garantira que les réglages d'inclinaison horizontale et verticale sont maintenus lorsque les vis de réglage sont resserrées.

1. Mesurez la distance entre la collerette sur le galet de guide-lame intérieur et le bord arrière de la lame. Cette distance doit être de 1,5 mm (1/16"). Réglez le galet en avant ou en arrière si besoin est.

**Voir Figure 5-15.** Desserrez la vis supérieure et une vis latérale comme illustré. Écartez vers l'arrière le boulon d'arrêt si nécessaire. Tapotez le guide-lame vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit bien positionné. Resserrez les vis et contre-écrous. Ajustez le boulon d'arrêt du support du guide-lame.



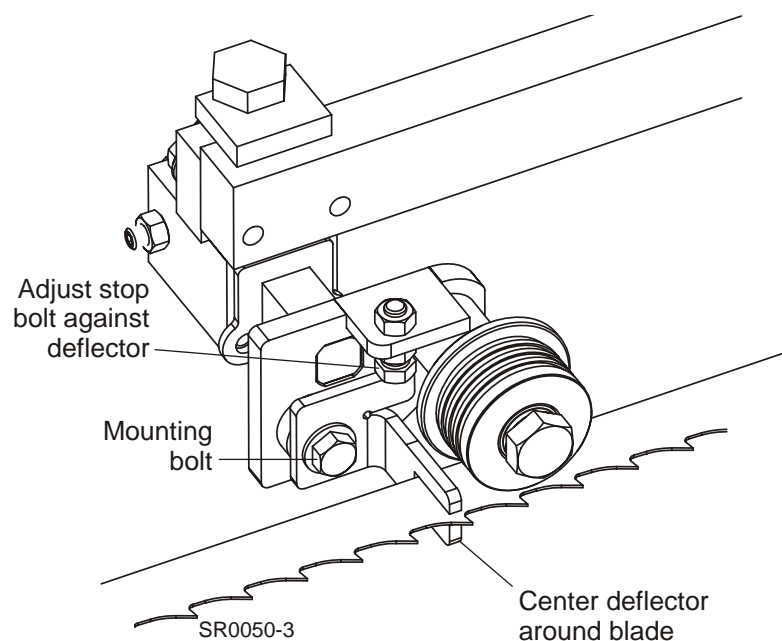
**FIG. 5-15**

2. Mesurez la distance entre la collerette sur le galet de guide-lame extérieur et le bord arrière de la lame. Cette distance doit être de 1/8" (3,0 mm). Réglez le galet en avant ou en arrière si besoin est.

***Ajustement du déflecteur de lame (Guides standard uniquement)***

1. Installez, tendez et guidez la lame.
2. Assurez-vous que le déflecteur de lame est centré et qu'il ne touche pas la lame. Desserrez le boulon de montage et déplacez le déflecteur vers le haut ou vers le bas selon le besoin. Resserrez le boulon de montage. Desserrez les contre-écrous du boulon d'arrêt et ajustez le boulon d'arrêt contre le déflecteur. Resserrez les contre-écrous.

**Voir Figure 5-16.**



**FIG. 5-16**



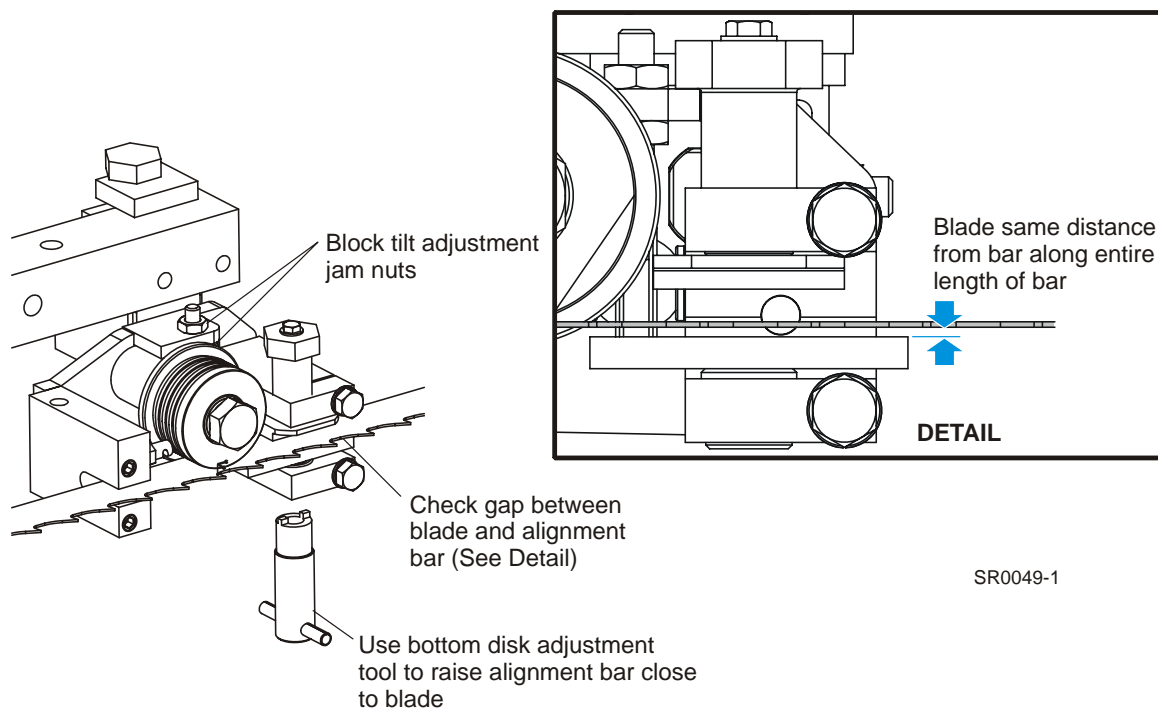
***Niveau du guide-lame (Guides de haute performance uniquement)***

Procédez aux réglages suivants pour vous assurer que l'ensemble guide-lame est parallèle à la lame.

1. Desserrez le boulon de montage de la barre d'alignement. Utilisez l'outil d'ajustement du bloc inférieur fourni pour ajuster la barre d'alignement vers le haut de manière à ce que la barre soit près de la lame sans pour autant toucher le bas de cette dernière. Resserrez le boulon de montage de la barre d'alignement.
  
2. Vérifiez que le jeu entre la barre d'alignement et la lame est le même sur toute la longueur de la barre. Allumez une lampe électrique derrière l'ensemble guide-lame pour vous aider à voir le jeu entre la barre et la lame.

Pour ajuster, tournez les contre-écrous d'ajustement de l'inclinaison pour faire pivoter l'ensemble bloc jusqu'à ce que la barre d'alignement soit parallèle à la lame. Resserrez les contre-écrous. Répétez ces opérations pour le second ensemble guide-lame.

**Voir Figure 5-17.**

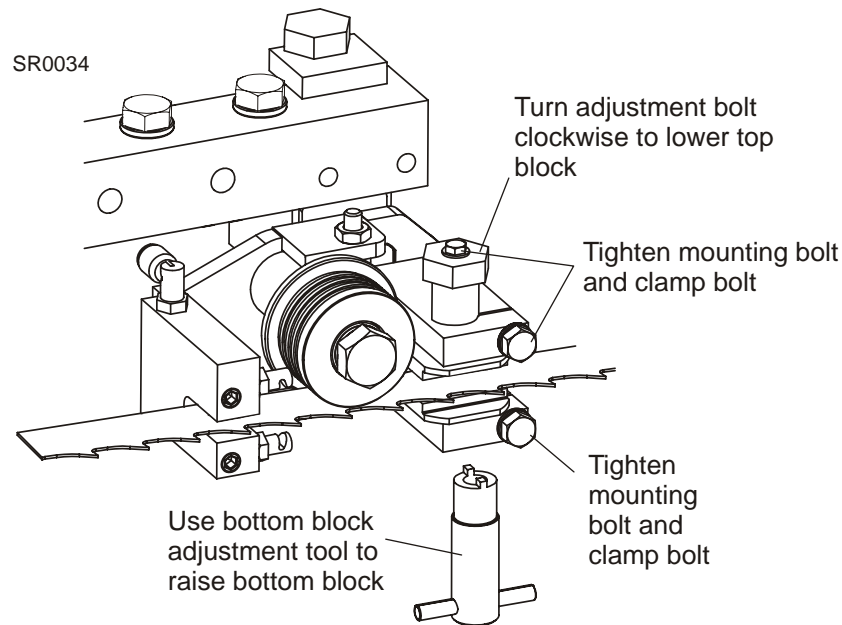


**FIG. 5-17**

**Ajustement du bloc de lame (Guide de haute performance uniquement)**

1. Utilisez l'outil d'ajustement du bloc inférieur fourni à cet effet pour abaisser le bloc inférieur complètement vers le bas. Installez, tendez et guidez la lame.

Voir Figure 5-18.



**FIG. 5-18**

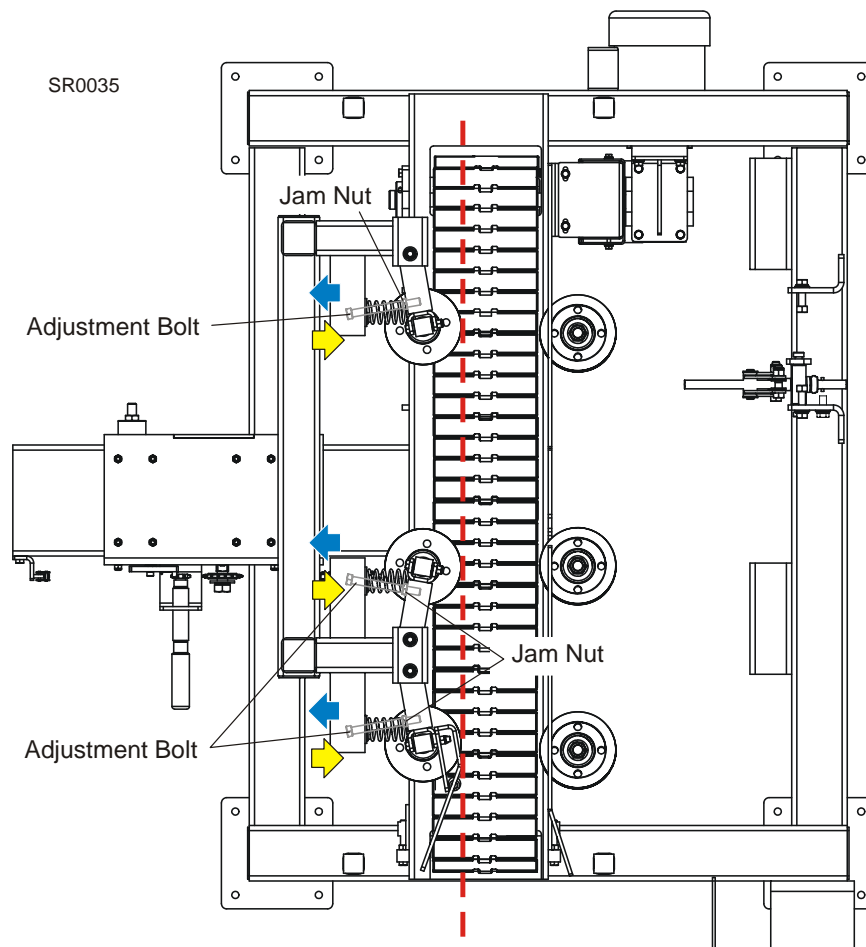
2. Utilisez l'outil d'ajustement du bloc inférieur fourni à cet effet pour soulever le bloc inférieur de .008" - .010" de la lame. Utilisez la cale fournie à cet effet pour régler la distance entre le bloc et la lame.
3. Tournez le boulon de réglage du bloc supérieur dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser le bloc supérieur de .008" - .010" de la lame ( en utilisant la cale comme guide). Serrez les boulons de montage et de serrage du bloc supérieur.
4. Après avoir serré le boulon de serrage, vérifiez de nouveau la distance entre le bloc supérieur et la lame et ajustez si nécessaire.

**Ajustement de du galet presseur.**

Vérifiez l'alignement de tous les galets presseurs. Chaque galet presseur doit être à égale distance du galet fixe correspondant pour s'assurer que le matériau est pressé uniformément sur toute sa longueur pendant le coupage.

1. Mesurez la distance entre chaque paire de galets presseurs et chaque paire de galets fixes.
2. Utilisez les boulons de réglage et les contre-écrous pour déplacer chaque galet presseur vers l'intérieur ou l'extérieur si nécessaire.

**Voir Figure 5-19.** Desserrez le contre-écrou sur le boulon de réglage comme illustré. Tournez le boulon de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour éloigner le galet presseur du galet fixe. Tournez le boulon de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour rapprocher le galet presseur du galet fixe. Resserrez le contre-écrou.



**FIG. 5-19**

### Réglage de l'échelle de hauteur de lame

Une fois la dédoubleuse entière est alignée et que tous les réglages ont été effectués, vérifiez que l'échelle de hauteur indique bien la distance exacte de la lame à la glissière d'entraînement.

1. Mesurez à partir du bord inférieur d'une dent dirigée vers le bas de la lame jusqu'en haut de la glissière d'entraînement.
2. Regardez l'échelle de hauteur de lame en mettant vos yeux au même niveau que l'indicateur. L'échelle doit indiquer la distance actuelle de la lame à la glissière d'entraînement. Ajustez l'indicateur si nécessaire.

**Voir Figure 5-20.** Desserrez le boulon de montage de l'indicateur. Ajustez l'échelle de l'indicateur vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que l'indicateur soit aligné avec le bon repère de l'échelle (+0 -1/32 [0,8 mm]). Resserrez les boulons de montage de l'échelle.

Par exemple, si la mesure de la distance à partir de la dent la plus basse de la lame à la glissière de l'entraînement est de 200 mm (8"), assurez-vous que l'indicateur lit bien 200 mm (8") sur l'échelle.

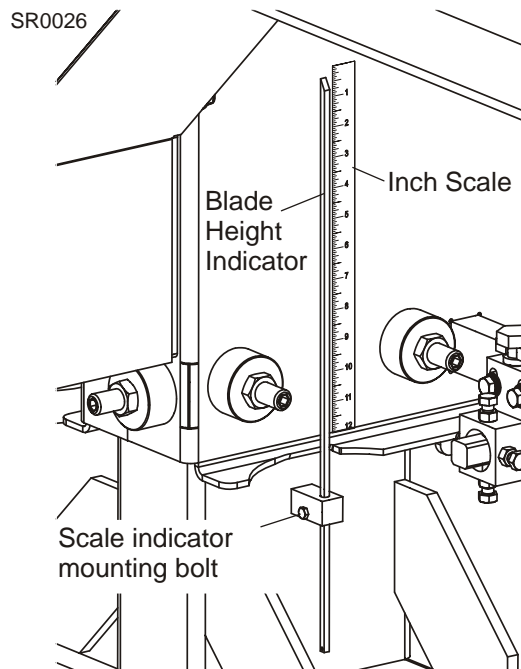


FIG. 5-20

## PARTIE 6 PIÈCES DE RECHANGE

### 6.1 Comment utiliser la liste des pièces de rechange

- Consultez la section correspondante et repérez la pièce sur le schéma l'illustration.
- Relevez le numéro correspondant à désignant la pièce et utilisez ce numéro pour consulter le tableau descriptif.
- Les pièces illustrées en retrait sous une autre pièce font partie de cette dernière.
- Les pièces marquées d'un losange (◆) ne sont disponibles que dans l'ensemble énuméré dont la liste se trouve au-dessus de la pièce.

Reportez-vous au tableau d'exemples fictifs ci-dessous. La pièce n°A01111 de l'exemple comprend la pièce F02222-2 et le sous-ensemble A03333. Le sous-ensemble A03333 comprend la pièce S04444-4 et le sous-ensemble K05555. Le losange (◆) indique que la pièce S04444-4 n'est disponible que dans le sous-ensemble A03333. Le sous-ensemble K05555 comprend les pièces M06666 et F07777-77. Le losange (◆) indique que la pièce M06666 n'est disponible que dans le sous-ensemble K05555.

<b>6.2 Ensemble échantillon</b>				
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
	<b>ENSEMBLE ÉCHANTILLON COMPLET</b> (Comprend toutes les pièces en retrait ci-dessous)	A01111	1	
<b>1</b>	Pièce échantillon	F02222-22	1	
<b>2</b>	Sous-ensemble échantillon (comprend toutes les pièces en retrait ci-dessous)	A03333	1	
	Pièce échantillon (indique que la pièce n'est disponible qu'avec le A03333)	S04444-4	1	◆
<b>3</b>	Sous-ensemble échantillon (comprend toutes les pièces en retrait ci-dessous)	K05555	1	
	Pièce échantillon (indique que la pièce n'est disponible qu'avec le K05555)	M06666	2	◆
<b>4</b>	Pièce échantillon	F07777-77	1	

#### Pour commander des pièces:

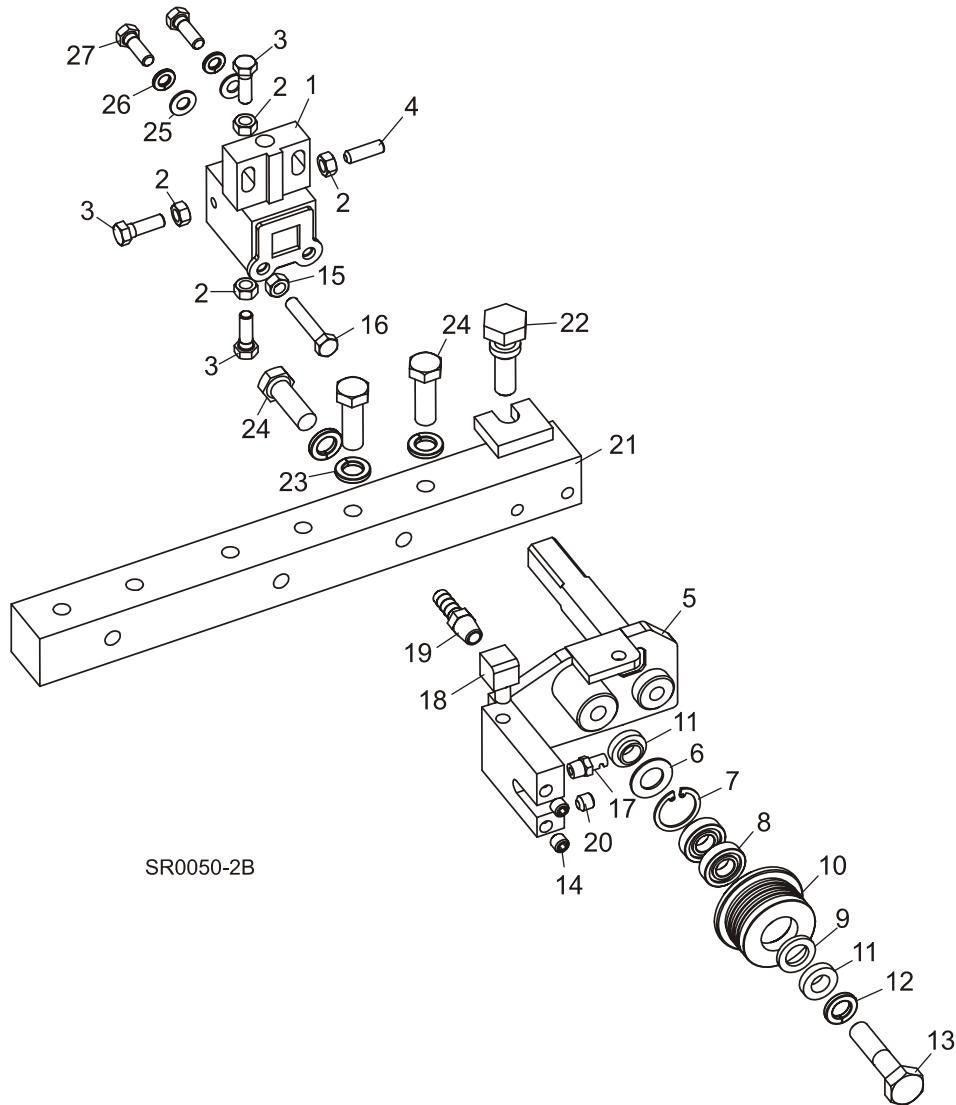
Depuis les Etats-Unis, composez le **1-800-525-8100** pour commander des pièces. Ayez à portée de la main votre numéro de client, le numéro de série et les numéros des pièces lors de votre appel. Pour l'obtention de pièces à partir d'autres pays, prenez contact avec le concessionnaire Wood-Mizer de votre région.

# 6

## Pièces de rechange

### Ensemble guide-lame, côté libre (standard)

#### 6.3 Ensemble guide-lame, côté libre (standard)



SR0050-2B

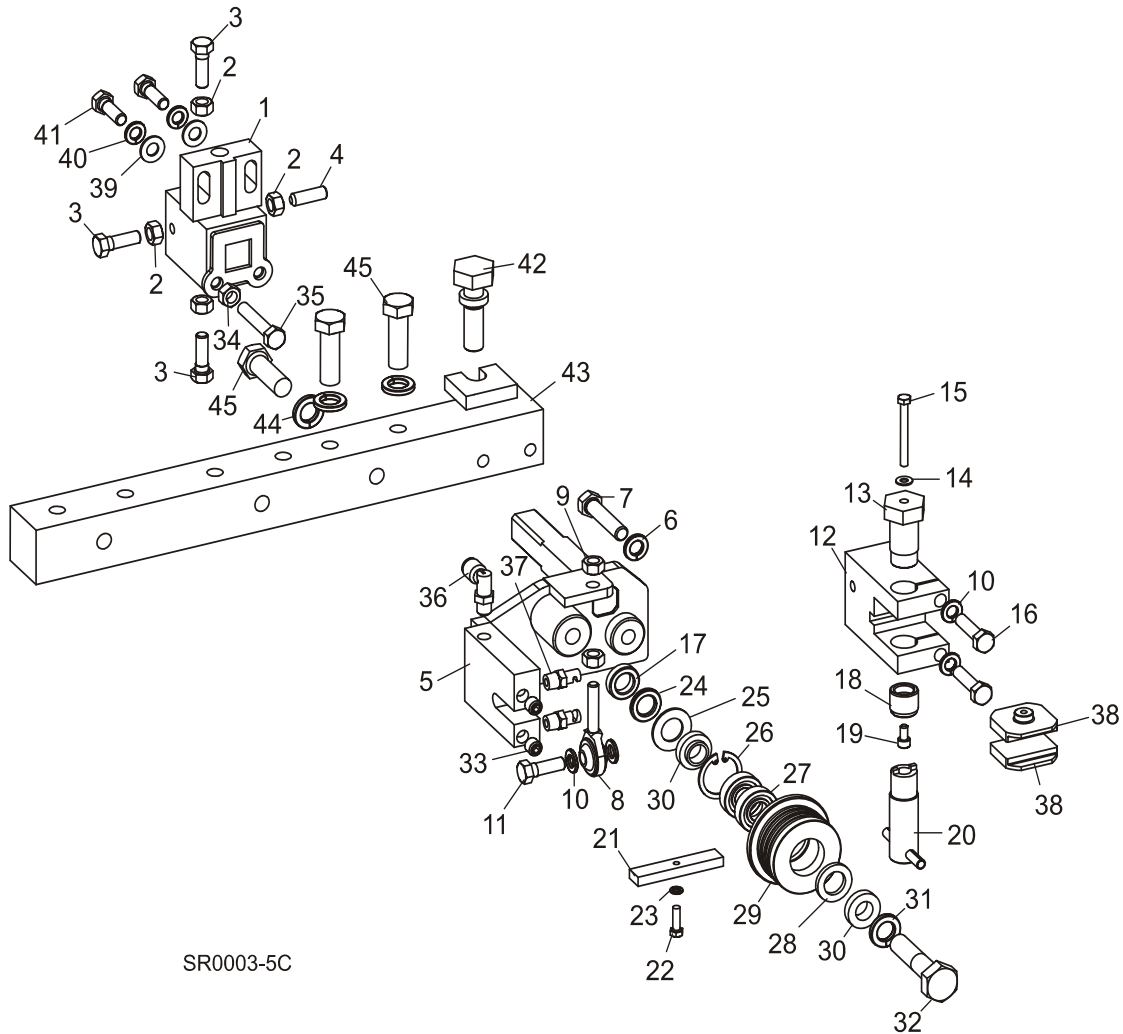
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
	<b>ENSEMBLE GUIDE, LAME CÔTÉ LIBRE (NON STANDARD)</b>	038618 <sup>1</sup>	1	
	Ensemble bloc, support du guide de lame	036872	1	
<b>1</b>	Ensemble bloc soudé, support du guide de lame	036868	1	◆
<b>2</b>	Écrou à six pans, 5/16-18	F05010-17	5	
<b>3</b>	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1 3/4", filetage complet gr 5	F05006-81	1	
<b>4</b>	Boulon à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"	F05006-88	3	
<b>5</b>	Vis inox tête creuse, à bout plat 5/16-18 x 1"	F05006-122	1	
<b>6</b>	Ensemble arbre soudé, guide du côté libre	036866	1	

	Galet de guide-lame, avec paliers	A04925	1	
	Galet, guide de lame avec extension des paliers (pour une utilisation optionnelle avec lames de 1 1/2")	014299	1	
	Kit de paliers pour remise en état du guide-lame	K07079	1	
7	Rondelle en feutre blanche 5/8"	P04252	1	
8	Bague de retenue intérieure 1 1/8"	F04254-1	1	
9	Palier, Guide-lame R8-2RS	015975	2	◆
10	Rondelle en feutre, grise 5/8"	P06455	1	
	Vis, 1/4-28 x 1/4" à tête creuse bout cuvette oxydée noire	F05005-105	1	
	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame	A04925-364	1	
11	Galet de guide-lame, avec bride	S04250	1	◆
	Galet, guide de lame avec extension des paliers (pour une utilisation optionnelle avec des lames 1 1/2")	014298	1	◆
12	Rondelle d'écartement, guide-lame	S04253	2	
13	Rondelle frein fendue, 1/2"	F05011-9	1	
14	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 2 1/4", gr 5	F05008-10	1	
15	Bouchon fileté à 6 pans creux, 1/8 NPT	P30127	2	
16	<b>RACCORD, TUYAUTERIE DE GRAISSAGE DE LA LAME</b> <sup>2</sup>	016637	1	
17	<b>RACCORD, COUDE MÂLE-FEMELLE 1/8" NPT X 1/4 NPT</b> <sup>2</sup>	038566	1	
18	<b>RACCORD CANNELÉ 1/4" NPT X 3/8"</b> <sup>2</sup>	014685	1	
19	<b>BOUCHON FILETÉ À 6 PANS CREUX, 1/8 NPT</b> <sup>2</sup>	P30127	1	
20	<b>BOULON, RÉGLAGE VERTICAL DU GUIDE DE LAME</b>	035656	1	
21	<b>RONDELLE FREIN FENDUE, 1/2"</b>	F05011-9	3	
22	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5</b>	F05008-33	3	
23	<b>RONDELLE PLATE SAE 5/16"</b>	F05011-17	2	
24	<b>RONDELLE FREIN FENDUE 5/16"</b>	F05011-13	2	
25	<b>BOULON À SIX PANS EN ACIER INOXYDABLE 5/16-18 X 1"</b>	F05006-88	2	

<sup>1</sup> Utilisez l'ensemble 038621 pour mettre à jour vers les guides de lame de haute performance [Voir Partie 6.4](#).

<sup>2</sup> [Voir Partie 6.28](#) Pour des raccords du Lube Mizer optionnel.

## 6.4 Ensemble guide de lame, côté libre (haute performance)



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
	<b>ENSEMBLE GALET/BLOC, CÔTÉ LIBRE (HAUTE PERFORMANCE EXTÉRIURE)</b>	036818	1	
	Ensemble bloc, support du guide de lame	036872	1	
1	Ensemble bloc soudé, support du guide de lame	036868	1	◆
2	Écrou à six pans, 5/16-18	F05010-17	5	
3	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1 3/4", filetage complet gr 5	F05006-81	1	
4	Boulon à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"	F05006-88	3	
5	Vis inox tête creuse, à bout plat 5/16-18 x 1"	F05006-122	1	
6	Ensemble arbre soudé, guide du côté libre	036866	1	
7-26	Ensemble guide de mise à jour pour la haute performance (comprend des pièces pour l'entraînement et les côtés libres)	038621 <sup>1</sup>	1	



7	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	1	
8	Boulon, à six pans, 3/8-16 x 1 3/4" Filetage complet grade 5	F05007-129	1	
9	Embout mâle 5/16-24	P09814	1	
10	Contre-écrou à six pans 5/16-24, poignée gauche	F05010-119	2	
11	Rondelle-ressort, 5/16"	F05011-13	4	
12	Boulon à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"	F05006-88	1	
13	Bloc, support du guide	036814	1	
14	Boulon, support du bloc du guide de lame	035216	1	
15	Rondelle, en laiton no 10	042867	1	
16	Boulon, à six pans en acier inoxydable no 10-32 x 1 3/4"	F05004-178	1	
17	Boulon, à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1 1/4"	F05006-118	2	
18	Entretoise, 1/2" dia. int. x 7/8" dia. Ext. x 1/4"	041626	1	
19	Bloc, usure du guide de lame (standard pour des lames 1 1/4")	052355	2	
	Bloc, usure du guide de lame (optionnel pour des lames 1 1/2")	052309	2	
	Ensemble bloc, usure du carré EZ-Glide de 1"	036347	2	
20	Vis, réglage du bloc inférieur	044057	1	
21	Vis, à tête creuse en acier inoxydable no 10-32 x 3/8"	F05004-200	1	
22	Outil d'ajustement du bloc inférieur	044064	1	
23	Bloc, alignement du guide de lame	035799	1	
24	Vis à tête hexagonale, n°10-32 x 5/8"	F05004-152	1	
25	Rondelle frein fendue no10	F05011-20	1	
26	Entretoise épaisse de 1/2" dia. int. x 7/8" dia. ext. x 1/8" (pour utilisation avec lames de 1 1/4" EZ-Glide seulement)	052364	1	
	Cale, entretoise du bloc du guide de lame de 0.008"	035248	1	
	Galet de guide-lame, avec paliers	A04925	1	
	Galet, guide de lame avec extension des paliers (pour une utilisation optionnelle avec lames de 1 1/2")	014299	1	
	Kit de paliers pour remise en état du guide-lame	K07079	1	
27	Rondelle en feutre blanche 5/8"	P04252	1	
28	Bague de retenue intérieure 1 1/8"	F04254-1	1	
29	Palier, Guide-lame R8-2RS	015975	2	◆
30	Rondelle en feutre, grise 5/8"	P06455	1	
	Vis, 1/4-28 x 1/4" à tête creuse bout cuvette oxydée noire	F05005-105	1	
	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame	A04925-364	1	
31	Galet de guide-lame, avec bride	S04250	1	◆
	Galet, guide-lame large (pour utilisation optionnelle avec lames 1 1/2")	014298	1	◆
32	Rondelle d'écartement, guide-lame	S04253	2	
33	Rondelle frein fendue, 1/2"	F05011-9	1	
34	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 2 1/4", gr 5	F05008-10	1	
35	Bouchon fileté à 6 pans creux, 1/8" NPT	P30127	2	
36	<b>RACCORD, TUYAUTERIE DE GRAISSAGE DE LA LAME</b> <sup>2</sup>	016637	1	
37	<b>RACCORD, COUDE MÂLE-FEMELLE 1/8" NPT X 1/4 NPT</b> <sup>2</sup>	038566	1	
38	<b>RACCORD CANNELÉ 1/4" NPT X 3/8"</b> <sup>2</sup>	014685	1	

## 6

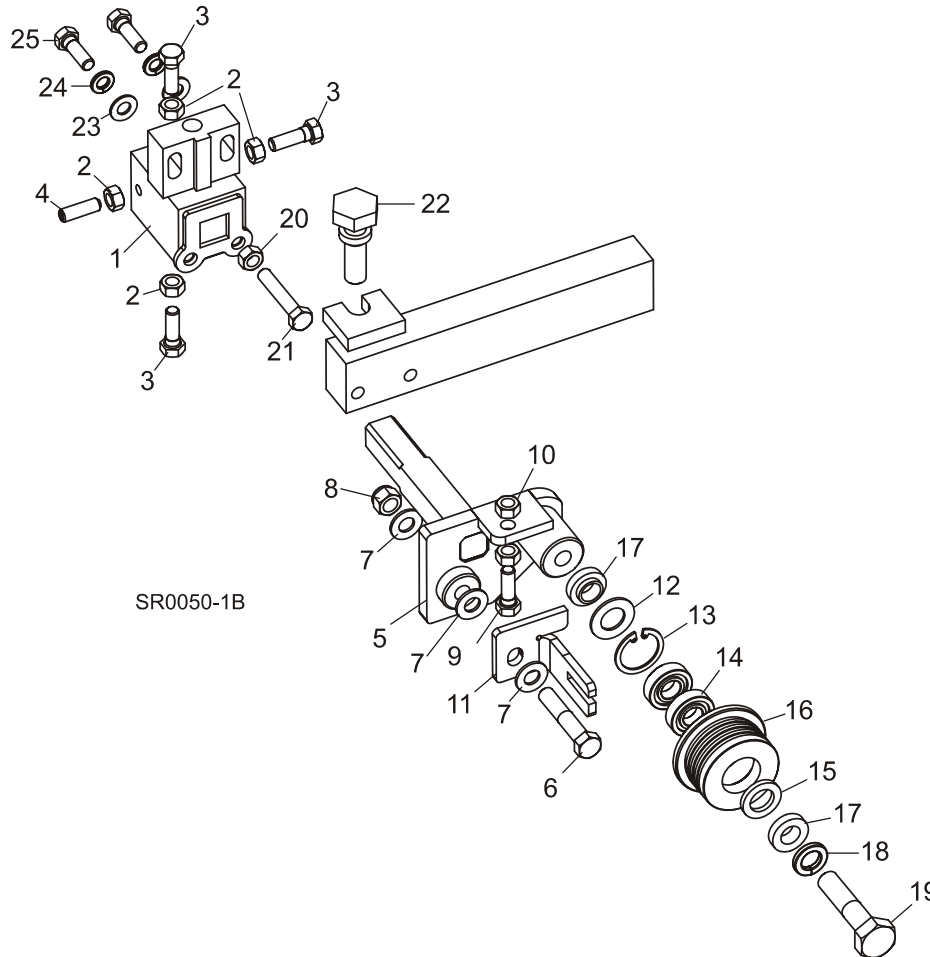
**Pièces de rechange***Ensemble guide de lame, côté libre (haute performance)*

39	BOUCHON FILETÉ À 6 PANS CREUX, 1/8 NPT <sup>2</sup>	P30127	1	
40	RONDELLE PLATE SAE 5/16"	F05011-17	2	
41	RONDELLE FREIN FENDUE 5/16"	F05011-13	2	
42	BOULON À SIX PANS EN ACIER INOXYDABLE 5/16-18 X 1"	F05006-88	2	
43	BOULON, RÉGLAGE VERTICAL DU GUIDE DE LAME	035656	1	
44	ENSEMBLE SOUDÉ DU BRAS, SUPPORT DU GUIDE DE LAME EXTÉRIEUR	036864	1	
45	RONDELLE FREIN FENDUE, 1/2"	F05011-9	3	
46	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5	F05008-33	3	

<sup>1</sup> L'ensemble 038621 comprend des pièces nécessaires à la reversion des guides de lame standards en guides de lame de haute performance.

<sup>2</sup> [Voir Partie 6.28](#) Pour des raccords du Lube Mizer optionnel.

## 6.5 Ensemble guide de lame, côté entraînement (standard)



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
	<b>ENSEMBLE GUIDE, LAME CÔTÉ ENTRAÎNEMENT (INTERNE STANDARD)</b>	038617 <sup>1</sup>	1	
	Ensemble bloc, support du guide de lame	036867	1	
1	Ensemble bloc soudé, support du guide de lame	036868	1	◆
2	Écrou à six pans, 5/16-18	F05010-17	5	
3	Boulon à six pans, 5/16-18 x 1 3/4" Filetage complet gr 5	F05006-81	1	
4	Boulon, à six pans en acier inoxydable, 5/16-18 x 1"	F05006-88	3	
5	Vis inox tête creuse, à bout plat 5/16-18 x 1"	F05006-122	1	
6	Ensemble arbre soudé, guide côté entraînement	036865	1	
7	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2", gr 5	F05007-124	1	
8	Rondelle plate SAE 3/8"	F05011-3	3	
9	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 3/8-16	F05010-10	1	
10	Boulon à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"	F05006-88	1	
11	Écrou à six pans, 5/16-18	F05010-17	2	

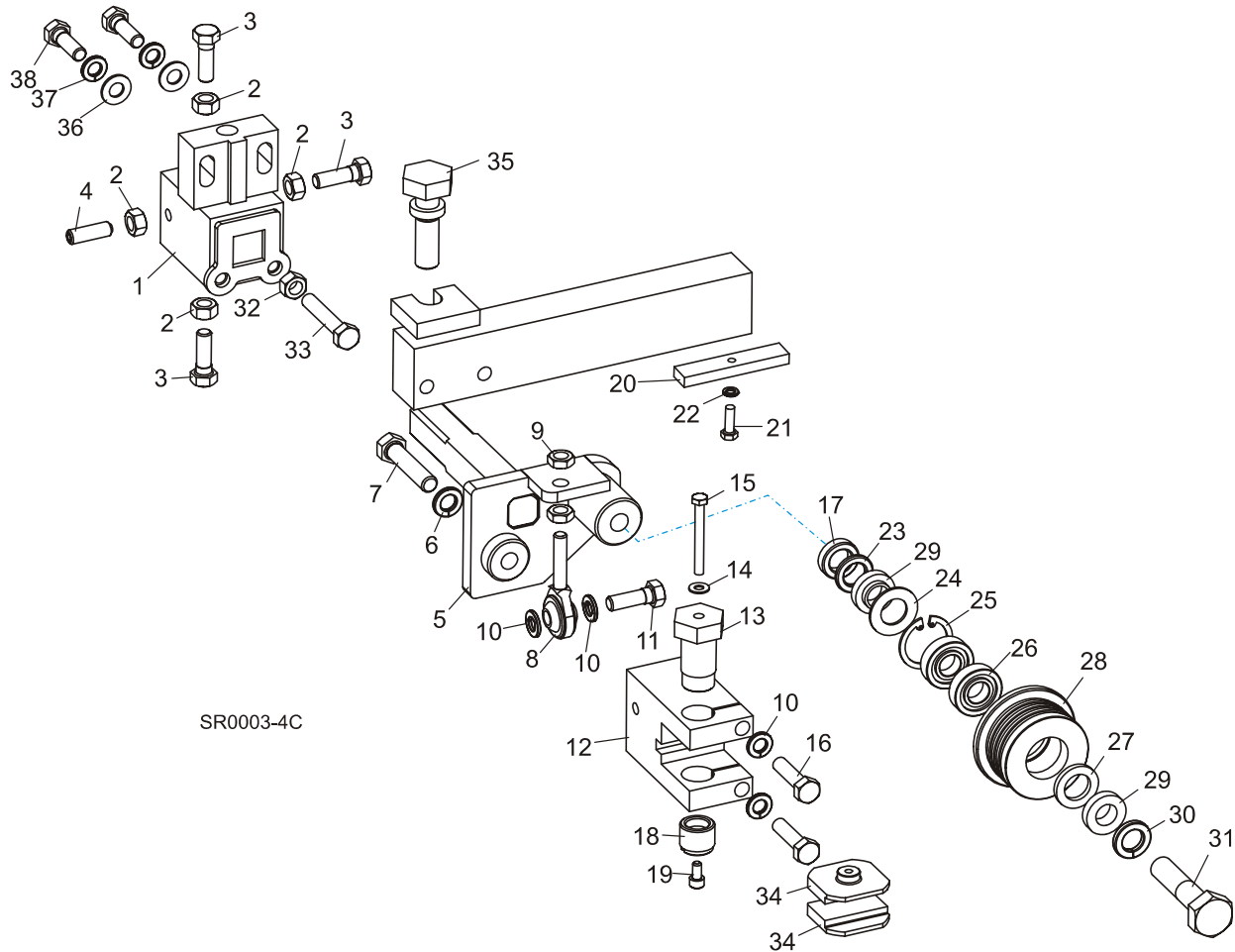
## 6

**Pièces de rechange***Ensemble guide de lame, côté entraînement (standard)*

12	Support, déflecteur du guide de lame	038619	1	
	Galet de guide-lame, avec paliers	A04925	1	
	Galet, guide de lame avec extension des paliers ( pour une utilisation avec des lames 1 1/2")	014299	1	
	Kit de paliers pour remise en état du guide-lame	K07079	1	
13	Rondelle en feutre blanche 5/8"	P04252	1	
14	Bague de retenue intérieure 1 1/8"	F04254-1	1	
15	Palier, Guide-lame R8-2RS	015975	2	◆
16	Rondelle en feutre, grise 5/8"	P06455	1	
	Vis, 1/4-28 x 1/4" à tête creuse bout cuvette oxydée noire	F05005-105	1	
	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame	A04925-364	1	
17	Galet de guide-lame, avec bride	S04250	1	◆
	Galet, guide-lame rallongé (pour utilisation optionnelle avec lames 1 1/2")	014298	1	◆
18	Rondelle d'écartement, guide-lame	S04253	2	
19	Rondelle-ressort, 1/2"	F05011-9	1	
20	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 2 1/4", gr 5	F05008-10	1	
21	<b>BOULON, RÉGLAGE VERTICAL DU GUIDE DE LAME</b>	035656	1	
22	<b>RONDELLE PLATE SAE 5/16"</b>	F05011-17	2	
23	<b>RONDELLE-RESSORT, 5/16"</b>	F05011-13	2	
24	<b>BOULON À SIX PANS, EN ACIER INOXYDABLE 5/16-18 X 1"</b>	F05006-88	2	

<sup>1</sup> Utilisez l'ensemble 038621 pour mettre à jour avec des guides de lame de haute performance ([Voir Partie 6.6](#)).

## 6.6 Ensemble guide de lame, côté entraînement (haute performance)



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
	<b>ENSEMBLE GALET/BLOC, CÔTÉ ENTRAÎNEMENT (INTERNE HAUTE PERFORMANCE)</b>	036812	1	
	Ensemble bloc, Support du guide de lame	036867	1	
1	Ensemble bloc soudé, support du guide de lame	036868	1	◆
2	Ecrou à six pans, 5/16-18	F05010-17	5	
3	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1 3/4", filetage complet gr 5	F05006-81	1	
4	Boulon à six pans, acier inoxydable 5/16-18 x 1"	F05006-88	3	
5	Vis, ensemble en acier inoxydable tête creuse, à bout plat 5/16-18 x 1"	F05006-122	1	
6	Ensemble arbre soudé, guide côté entraînement	036865	1	
7-25	Ensemble guide, mise à jour de haute performance (sont incluses les pièces pour l'entraînement et les côtés libres)	038621 <sup>1</sup>	1	
7	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	1	
8	Boulon, 3/8-16 x 1 3/4" Filetage complet gr 5	F05007-129	1	
9	Embout, mâle 5/16-24	P09814	1	

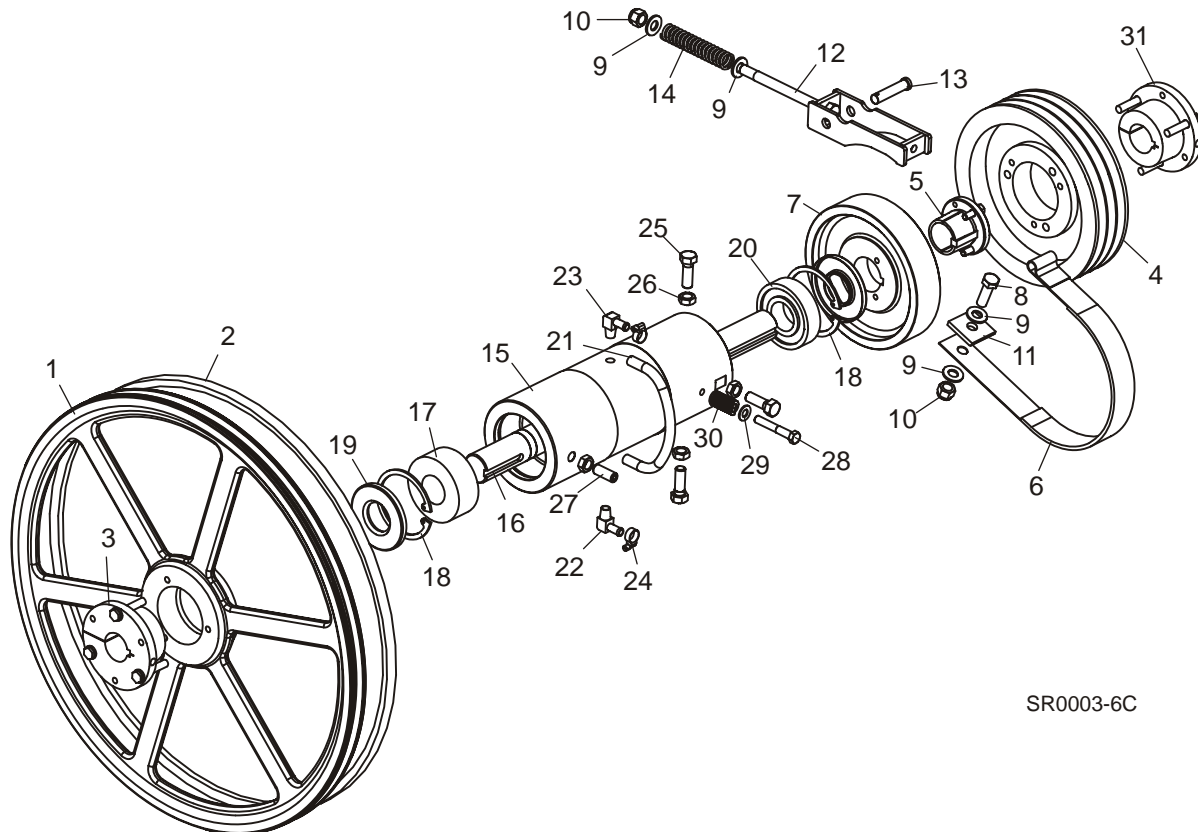
## 6

**Pièces de rechange***Ensemble guide de lame, côté entraînement (haute performance)*

10	Écrou hexagonal 5/16-24, montant de la poignée gauche,	F05010-119	2	
11	Rondelle frein fendue, 5/16"	F05011-13	4	
12	Boulon, à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"	F05006-88	1	
13	Bloc, support du bloc guide	036814	1	
14	Boulon, support du bloc du guide de lame	035216	1	
15	Rondelle No. 10, en laiton	042867	1	
16	Boulon, à six pans en acier inoxydable No.10-32 x 1 3/4"	F05004-178	1	
17	Boulon à six pans en acier inoxydable No. 5/16-18 x 1 1/4"	F05006-118	2	
18	Entretoise, 1/2" dia. Int. x 7/8" dia. ext x 1/4"	041626	1	
19	Bloc, usure du guide de lame, (standard pour des lames de 1 1/4")	052355	2	
	Bloc, usure du guide de lame, (optionnel pour des lames de 1 1/2")	052309	2	
	Ensemble bloc, usure du carré EZ-Glide de 1"	036347	2	
20	Vis, réglage du bloc inférieur	044057	1	
21	Vis, à tête creuse en acier inoxydable No. 10-32 x 3/8"	F05004-200	1	
22	Bloc, alignement du guide de lame	035799	1	
23	Vis à tête hexagonale, N°10-32 x 5/8"	F05004-152	1	
24	Rondelle frein fendue #10	F05011-20	1	
25	Entretoise épaisse 1/2" dia. int. x 7/8" dia. Ext. x 1/8 ( pour utilisation avec les lames EZ-Glide seulement)	052364	1	
	Cale, entretoise du bloc de lame de 0.008"	035248	1	
	Galet de guide-lame, avec paliers	A04925	1	
	Galet, guide de lame avec extension des paliers (pour une utilisation optionnelle avec des lames de 1 1/2" )	014299	1	
	Kit de paliers pour remise en état du guide-lame	K07079	1	
26	Rondelle en feutre blanche 5/8"	P04252	1	
27	Bague de retenue intérieure 1 1/8"	F04254-1	1	
28	Palier, R8-2RS Guide-lame	015975	2	◆
29	Rondelle en feutre, grise 5/8"	P06455	1	
	Vis, 1/4-28 x 1/4" à tête creuse bout cuvette oxydée noire	F05005-105	1	
	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame	A04925-364	1	
30	Galet de guide-lame, avec bride	S04250	1	◆
	Galet, guide-lame larges (pour utilisation optionnelle avec lames de 1 1/2")	014298	1	◆
31	Rondelle d'écartement, guide-lame	S04253	2	
32	Rondelle frein fendue, 1/2"	F05011-9	1	
33	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 2 1/4", gr 5	F05008-10	1	
34	<b>BOULON, RÉGLAGE VERTICAL DU GUIDE DE LAME</b>	035656	1	
	<b>CALE, ENTRETOISE D'INSERTION EN CÉRAMIQUE DE 0.008"</b>	035248	1	
35	<b>RONDELLE PLATE SAE 5/16"</b>	F05011-17	2	
36	<b>RONDELLE FREIN FENDUE, 5/16"</b>	F05011-13	2	
37	<b>BOULON, À SIX PANS EN ACIER INOXYDABLE 5/16-18 X 1"</b>	F05006-88	2	

<sup>1</sup> L'ensemble 038621 comprend des pièces nécessaires à la reconversion des guides de lame standards vers des guides de lame de haute performance.

## 6.7 Ensemble d'entraînement de la lame



SR0003-6C

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
1	POULIE TRAPÉZOÏDALE À GORGE DE 24", SHR	036827	1	
2	COURROIE, B72.5	017922	1	
3	MANCHON SF X 1 9/16"	016532	2	
4	POULIE À GORGE, 3/5V X 9.75SF	036929	1	
	MANCHON CONIQUE FENDU, P 1 1-9/16	014003	1	
5	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1", gr 2	014003-2	3	◆
6	Manchon conique fendu 1-9/16	014003-1	1	◆
7	Clef, 3/8"	014003-3	1	◆
8	BANDE, FREIN DU PIVOT SUPÉRIEUR	014391	1	
9	POULIE, FREIN	014000	1	
10	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5	F05008-33	1	
11	RONDELLE PLATE SAE 1/2"	F05011-2	4	
12	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 1/2-13	F05010-8	2	
13	PLAQUE, 1/4" X 1 3/4" X 1 3/4" LAME DE FREIN	S04195	1	
14	ENSEMBLE SOUDÉ DE TIGE-POUSOIR DE FREIN, SHR	036953	1	
15	AXE D'ARTICULATION, 1/2" X 2 1/4"	F05012-81	1	

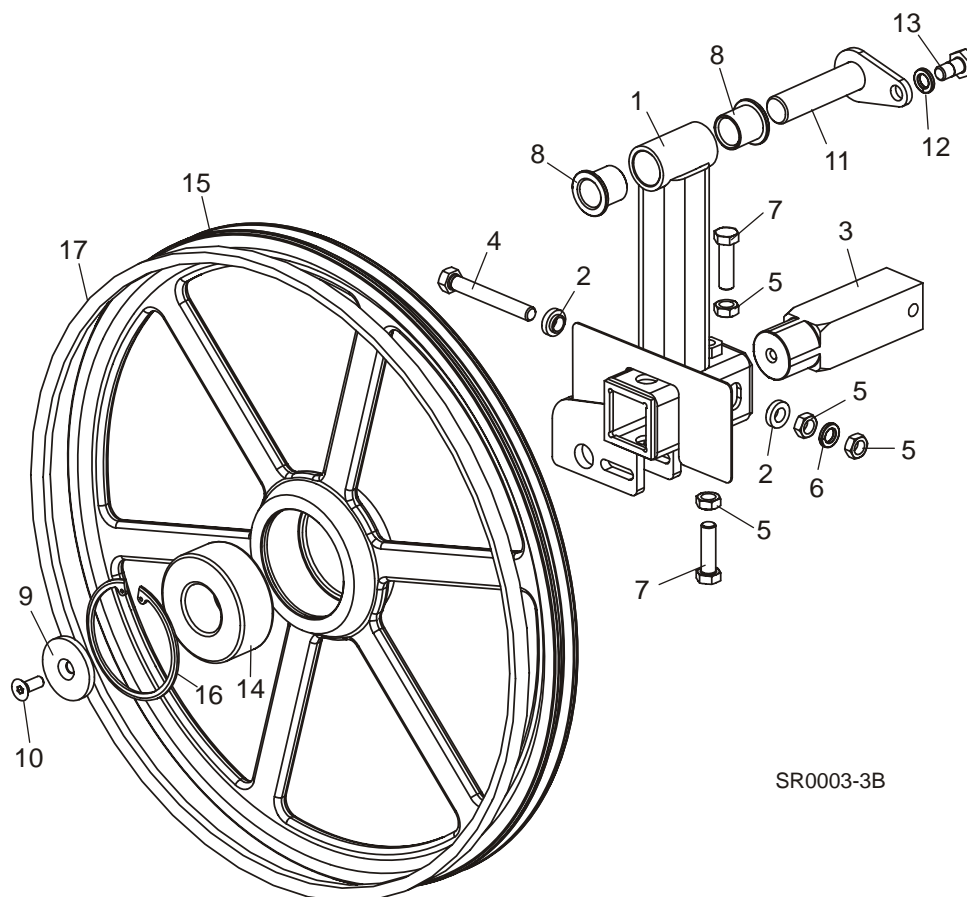
## 6

**Pièces de rechange***Ensemble d'entraînement de la lame*

16	<b>RESSORT 0.88" X 4.31" X 0.125"</b>	036954	1	
	<b>ENSEMBLE PALIER, SHR</b>	036925	1	
17	Logement du palier cylindrique, SHR	036927	1	
18	Arbre d'entraînement de SHR	036928	1	
19	Palier, MU5308TV	036926	1	
20	Bague de retenue, 90mm I17 IR	F04254-17	2	
21	Joint, CR15890	P10206	2	
22	Palier ouvert, 6308 C3	016055	1	
23	Tube, Niveau d'huile	016394	1	
24	Tuyau à coude, cannelé, 1/4" NPT x 3/8"	016330	2	
25	Tuyau à coude ventilé, raccord cannelé 1/4" NPT x 3/8"	016331	1	
26	Collier de serrage pour flexible, 7/32"-5/8"	P649	2	
27	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-20 X 1 1/2", GR 5</b>	F05008-53	3	
28	<b>CONTRE-ÉCROU À SIX PANS, 1/2-20</b>	F05010-16	4	
29	<b>BOULON, BOUT POINTU EN ACIER INOXYDABLE 1/2-20 X 1 1/2"</b>	F05004-170	1	
30	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 2 -1/2", GR 5</b>	F05007-125	1	
31	<b>RONDELLE PLATE, 3/8" SAE</b>	F05011-3	1	
32	<b>RESSORT, MOULE 3/4" DIA. EXT. X 1 1/2"</b>	034430	1	



## 6.8 Ensemble volant libre



SR0003-3B

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE DE LA POULIE LIBRE, SHR</b>	036877	1
1	Ensemble soudé de la poulie libre, SHR	036874	1
2	Entretoise .510" x .937" x .34"	S04253	2
3	Arbre, poulie libre 1 3/4", retenue 3/8"	016398	1
4	Boulon à tête hexagonale, 1/2-20 x 3 3/4", filetage complet gr 2	F05008-111	1
5	Contre-écrou à six pans, 1/2-20	F05010-16	4
6	Rondelle frein fendue, 1/2"	F05011-9	1
7	Boulon à tête hexagonale, 1/2-20 x 1 3/4", filetage complet	F05008-127	2
8	Manchon, bride 1" dia. Int. x 1-1/4" dia. Ext.	P109	2
9	Retenue, 13/32" dia. int. x 2 1/4" dia. ext. x 1/4"	016397	1
10	Vis à tête creuse, 3/8-16 x 1"	F05007-64	1
11	<b>ENSEMBLE SOUDÉ DE L'AXE, SUPPORT LATÉRAL</b>	042232	1
12	<b>RONDELLE FREIN FENDUE, 1/2"</b>	F05011-9	1
13	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1", GR 2</b>	F05008-50	1
	<b>ENSEMBLE VOLANT, LIBRE 24 CEINTURÉ</b>	017835	1

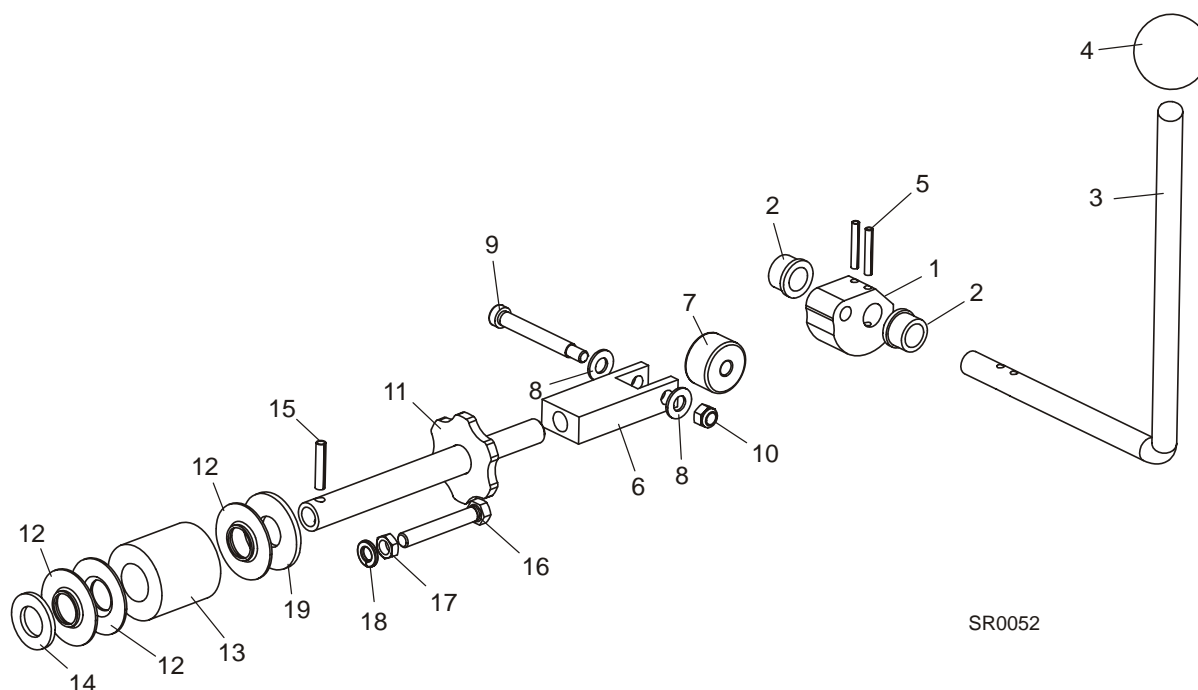
## **6** Pièces de rechange

### *Ensemble volant libre*

---

<b>14</b>	Palier, 5309-2RS	016014	1	
<b>15</b>	Poulie à gorge trapézoïdale, volant libre 24"	034871	1	
<b>16</b>	Anneau chanfreiné interne de 100mm	F04254-28	1	

## 6.9 Ensemble tendeur de lame



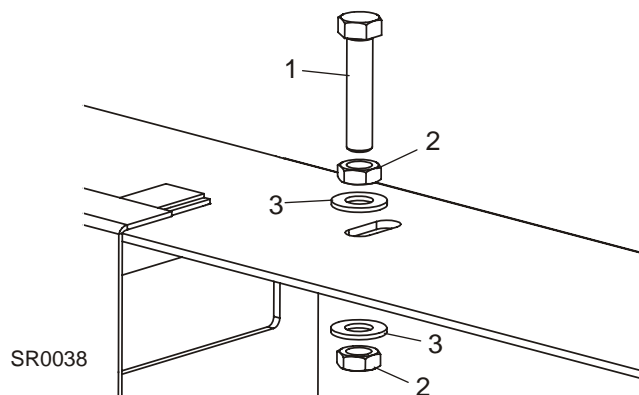
SR0052

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE TENSION, LAME ACTIONNÉE PAR LA CAME</b>	038643	1
1	Came, tension	049104	1
2	Douille en bronze 5/8" x 7/8" x 1/2"	P05135	2
3	Poignée, tendeur de la lame	048804	1
4	Bouton sphérique 5/8-18	P04211	1
5	Goupille élastique, 3/16 x 1 1/4"	F05012-16	2
6	Bloc, support du palier du tendeur	049321	1
7	Poussoir de soupape, 3/8" x 1 3/8" x 13/16"	048219	1
8	Rondelle plate SAE 3/8"	F05011-3	2
9	Boulon à épaulement, tête creuse 3/8 x 2 1/2"	F05007-202	1
10	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 5/16-18	F05010-58	1
11	Ensemble soudé de l'arbre, tension de la lame	038642	1
12	Guide, poignée de tension	014925	3
13	Ressort caoutchouc, tendeur de lame	014828	1
14	Rondelle plate SAE 3/4"	F05011-62	1
15	Goupille élastique, 1/4" x 1 1/4"	F05012-12	1
16	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2 1/2", filetage complet	F05007-157	1
17	Contre-écrou 3/8-16	F05010-29	1
18	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	1
19	Rondelle plate 3/4" USS	F05011-29	1

## 6 Pièces de rechange

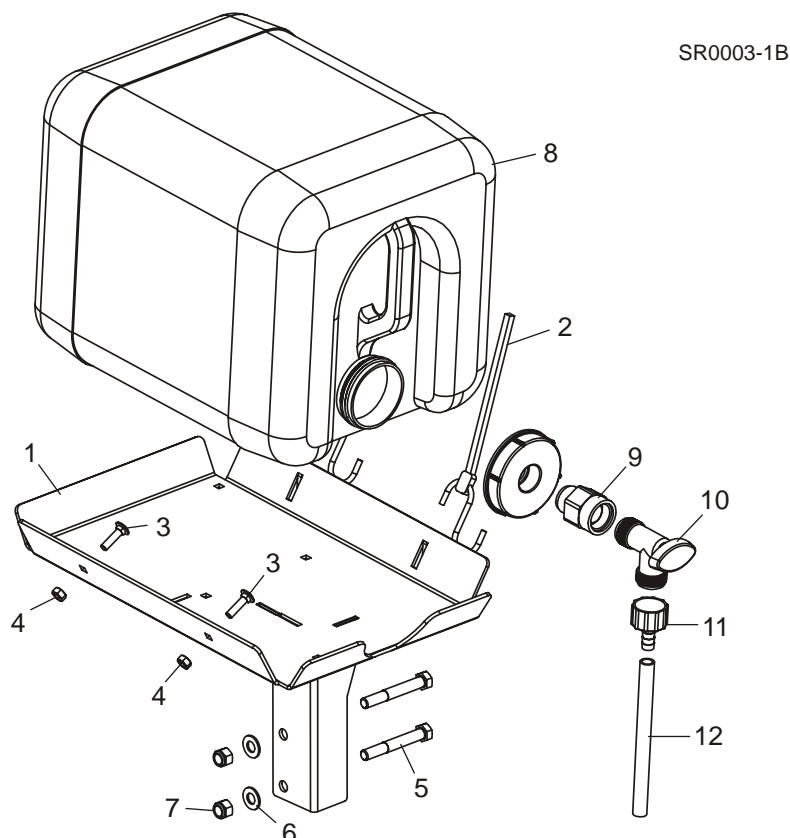
*Vis de gorge du milieu*

### 6.10 Vis de gorge du milieu



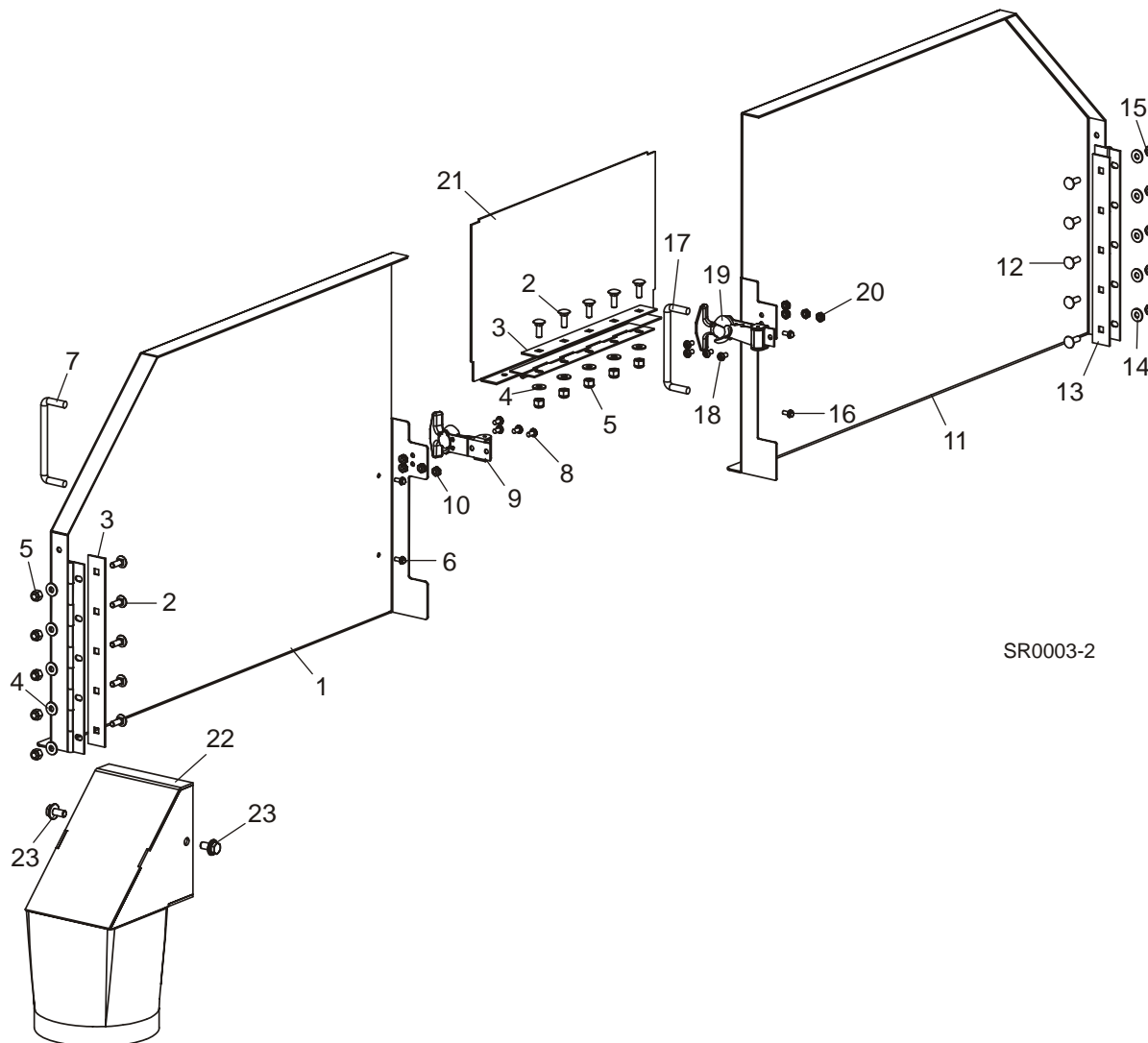
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
1	BOULON À TÊTE HEXAGONALE 3/8-16 X 1 3/4", GR 5	F05007-129	1	
2	CONTRE-ÉCROU 3/8-16	F05010-29	2	
3	RONDELLE PLATE 3/8" SAE	F05011-3	2	

## 6.11 Ensemble système d'arrosage



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
	<b>ENSEMBLE PLATEAU, BOUTEILLE D'EAU, LT28</b>	048599	1	
1	ensemble soudé du plateau, bouteille d'eau de LT28	048600	1	◆
2	Attache caoutchouc 20" avec crochet	P11668	2	
3	Boulon de carrosserie 1/4-20 x 1"	F05005-34	2	
4	Écrou à six pans, auto-freinant, 1/4-20	F05010-21	2	
5	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2 3/4"	F05007-29	2	
6	Rondelle plate 3/8"SAE	F05011-3	2	
7	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 3/8-16	F05010-10	2	
8	Réservoir 20 litres système d'arrosage	014637	1	◆
9	Bouchon 70 mm, bouteille d'eau	036744	1	
10	Raccord, 3/4" FPT x 3/4" MPT	014636	1	
11	Soupape d'arrêt mâle, 5/8" 90o	014100	1	
12	Tuyau, Raccord cannelé 5/8-3/8	014113	1	
13	flexible du genre tuyau d'arrosage	R01885	6 ft.	

## 6.12 Carters et chute de sciure



SR0003-2

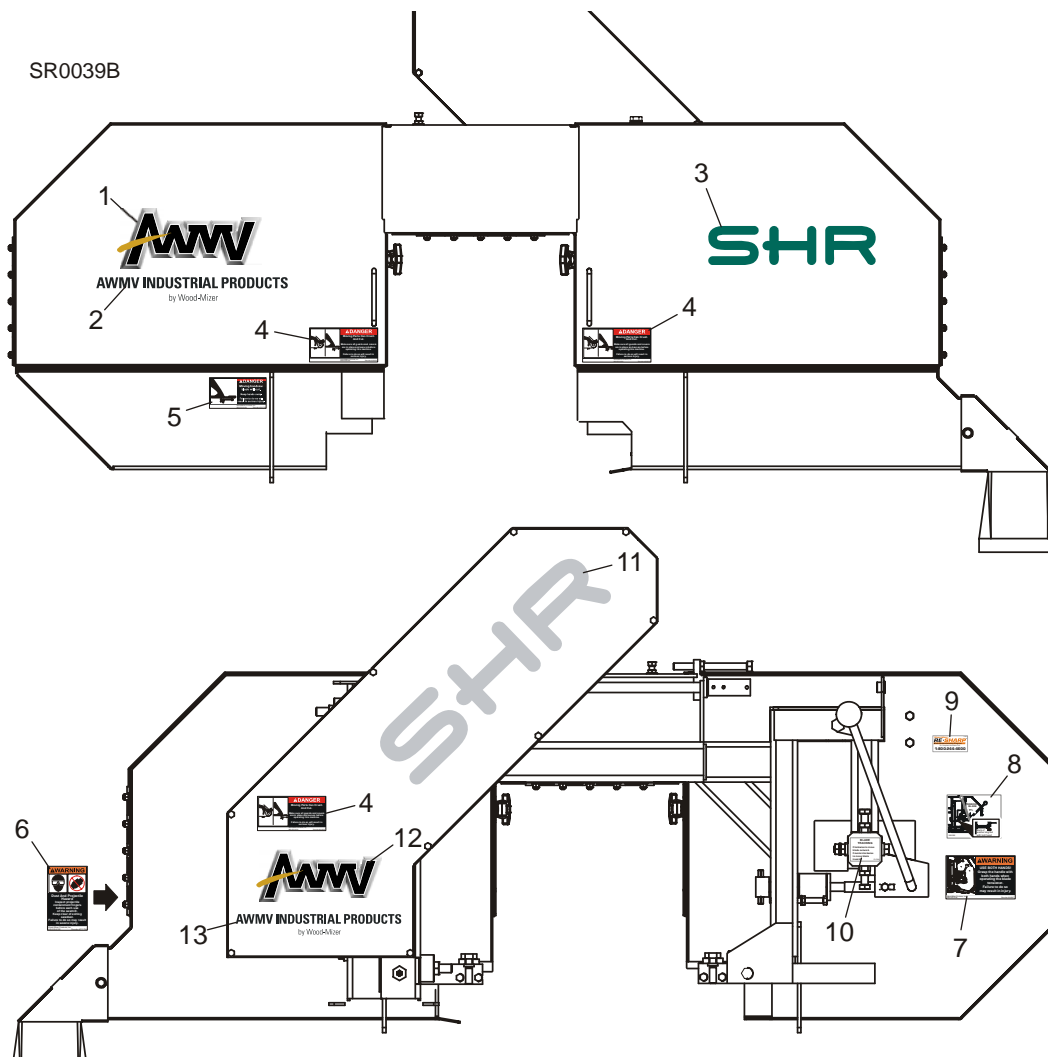
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE CARTER, CÔTÉ ENTRAÎNEMENT DE LA SHR</b>	036922	1
1	Ensemble soudé de la porte, côté entraînement de la SHR	036879	1
2	Boulon, chariot de 1/4-20 x 3/4"	F05005-113	5
3	Plaque d'appui de la charnière	034251	1
4	Rondelle plate SAE 1/4"	F05011-11	5
5	Écrou auto-freinant, à garde en polyamide, 1/4-20	F05010-69	5
6	Boulon taraud No. 8-32 x 3/8"	F05015-8	2
7	Poignée, 4" avec boulons	P08065	1
8	Vis cruciforme No. 10-24 x 3/8"	F05004-3	4
9	Crochet flexible	014829	1

10	Écrou à rondelle dentée No 10-24	F05010-14	4	
	<b>ENSEMBLE CARTER, CÔTÉ LIBRE DE LA SHR</b>	036921	1	
11	Ensemble soudé de la porte, côté entraînement de la SHR	036879	1	
12	Boulon, chariot de 1/4-20 x 3/4"	F05005-113	5	
13	Plaque d'appui de la charnière	034251	1	
14	Rondelle plate SAE 1/4"	F05011-11	5	
15	Écrou auto-freinant, à garde en polyamide, 1/4-20	F05010-69	5	
16	Boulon taraud No. 8-32 x 3/8"	F05015-8	2	
17	Poignée, 4" avec /boulons	P08065	1	
18	Vis cruciforme No. 10-24 x 3/8"	F05004-3	4	
19	Crochet flexible	014829	1	
20	Écrou à rondelle dentée No 10-24	F05010-14	4	
21	<b>ENSEMBLE SOUDÉ DU CARTER INTERMÉDIAIRE, SHR</b>	036895	1	
22	<b>ENSEMBLE SOUDÉ DE L'EXTENSION DE CHUTE DE SCIURE, SHR</b>	036943	1	
23	<b>BOULON À SIX PANS AVEC RONDELLE PLATE ET RONDELLE FREIN, 5/16-18 X 3/4"</b>	F05006-101	2	

## 6 Pièces de rechange

< \$paratext[Subhead1]

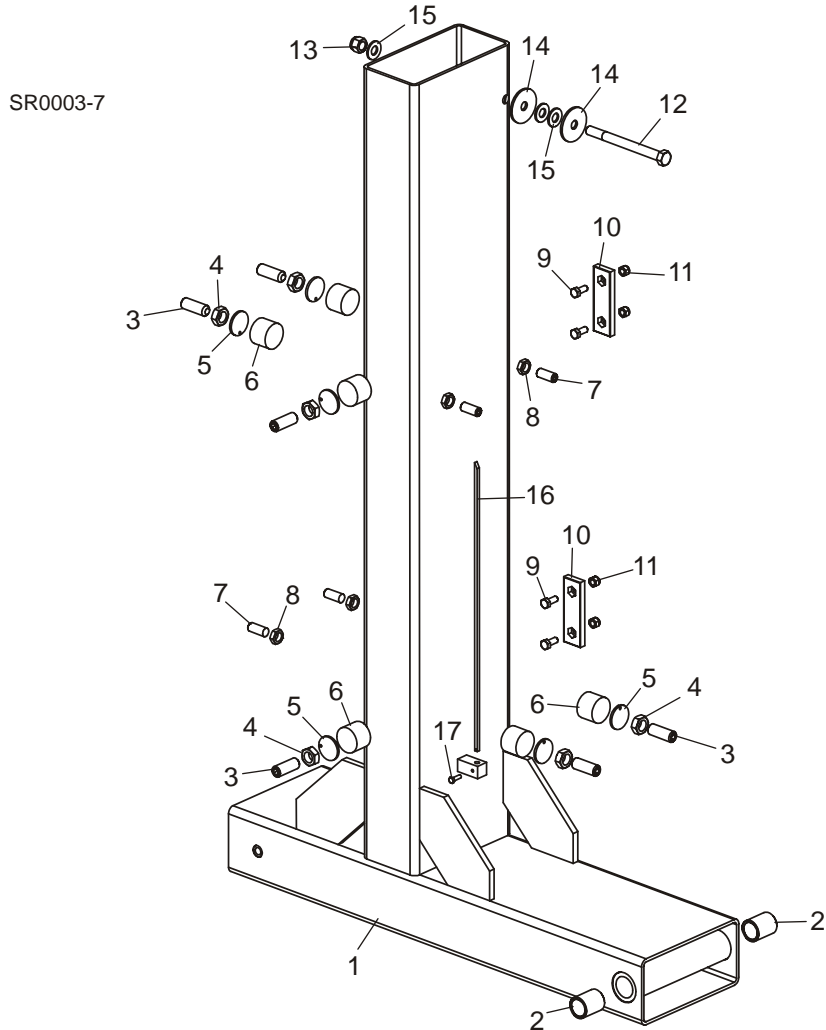
### 6.13 Décalcomanie de la tête de coupe



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	DÉCALCOMANIE, AWMV LOGO 15".	052281	1
2	DÉCALCOMANIE 9", PAR WOOD-MIZER POUR AWMV	038547	1
3	DÉCALCOMANIE, LOGO DE SHR	038546	1
4	DÉCALCOMANIE, DANGER PIÈCES EN MOUVEMENT.	033254	3
5	DÉCALCOMANIE, FLÈCHE DE DANGER DE LAME	S11752	1
6	DÉCALCOMANIE, AVERTISSEMENT COLLECTEUR DE SCIURE	P11754	1
7	DÉCALCOMANIE, AVERTISSEMENT DU TENDEUR	049367	1
8	DÉCALCOMANIE, INFORMATION DE TENSION	049368	1
9	DÉCALCOMANIE, RÉ-AFFÛTER	P12879	1
10	DÉCALCOMANIE, ALIGNEMENT DE LA LAME	P11789	1



## 6.14 Ensemble mât



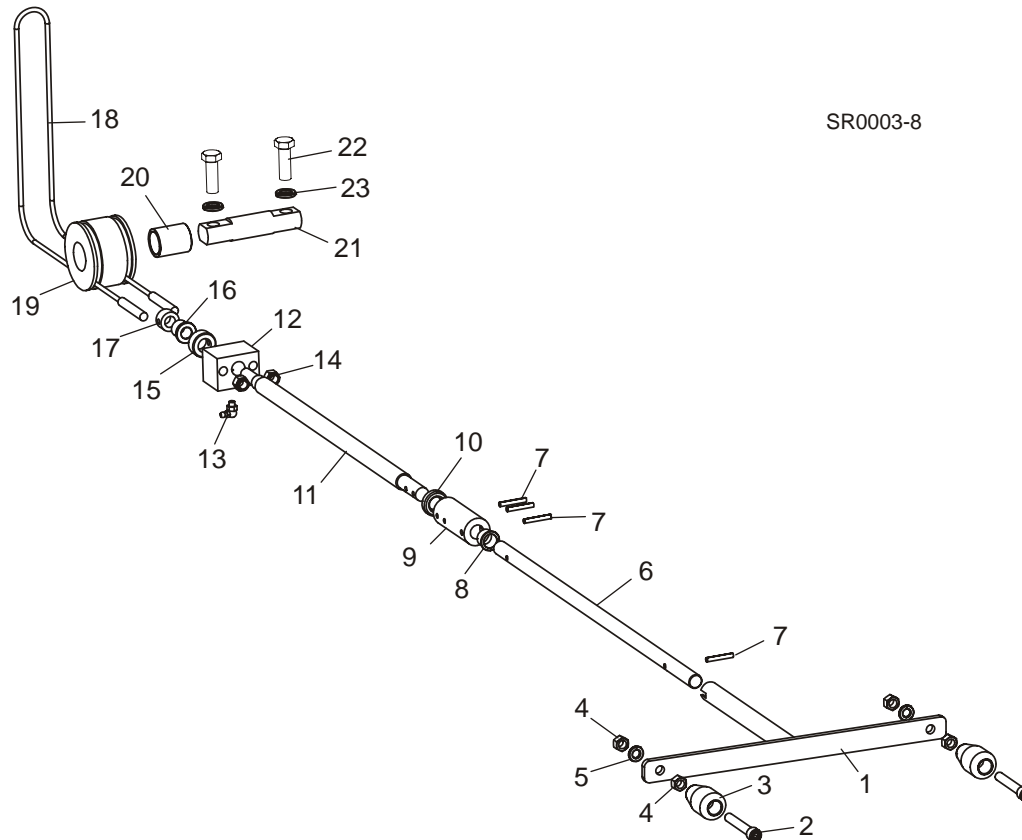
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	ENSEMBLE SOUDÉ DU MONTANT DE SHR	036916	1
2	MANCHON EN BRONZE, 1" X 1 1/4" X 1 1/2"	P05041	2
3	VIS À TÊTE CREUSE 5/8-18 X 1 3/4"	F05009-27	6
4	CONTRE-ÉCROU À SIX PANS, 5/8-18	F05010-11	6
5	PLAQUE DE PRESSE EN NYLON	042432	6
6	PATIN, ROND EN NYLON	033098	6
7	BOULON, DE 1/2-13 X 1 1/4" EN ACIER INOXYDABLE AVEC BOUT EN LAITON.	F05008-18	4
8	CONTRE-ÉCROU 1/2-13	F05010-31	4
9	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 3/4", GR 2	F05006-5	4
10	PATINS DE GLISSEMENT HAUT/BAS DELRIN	M04096	2
11	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 5/16-18	F05010-58	4

**6****Pièces de rechange**

&lt;\$paratext[Subhead1]

12	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 5 1/2", GR 5	F05008-28	1	
13	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 1/2-13	F05010-8	1	
14	RONDELLE, AILE 1/2" X 2"	F05011-38	2	
15	RONDELLE PLATE SAE 1/2"	F05011-2	3	
16	INDICATEUR DIRECT DE LA HAUTEUR DE LAME MH	S22636	1	
17	VIS À TÊTE HEXAGONALE, N°10-24 X 5/8"	F05004-18	1	

## 6.15 Ensemble du système Haut/bas



SR0003-8

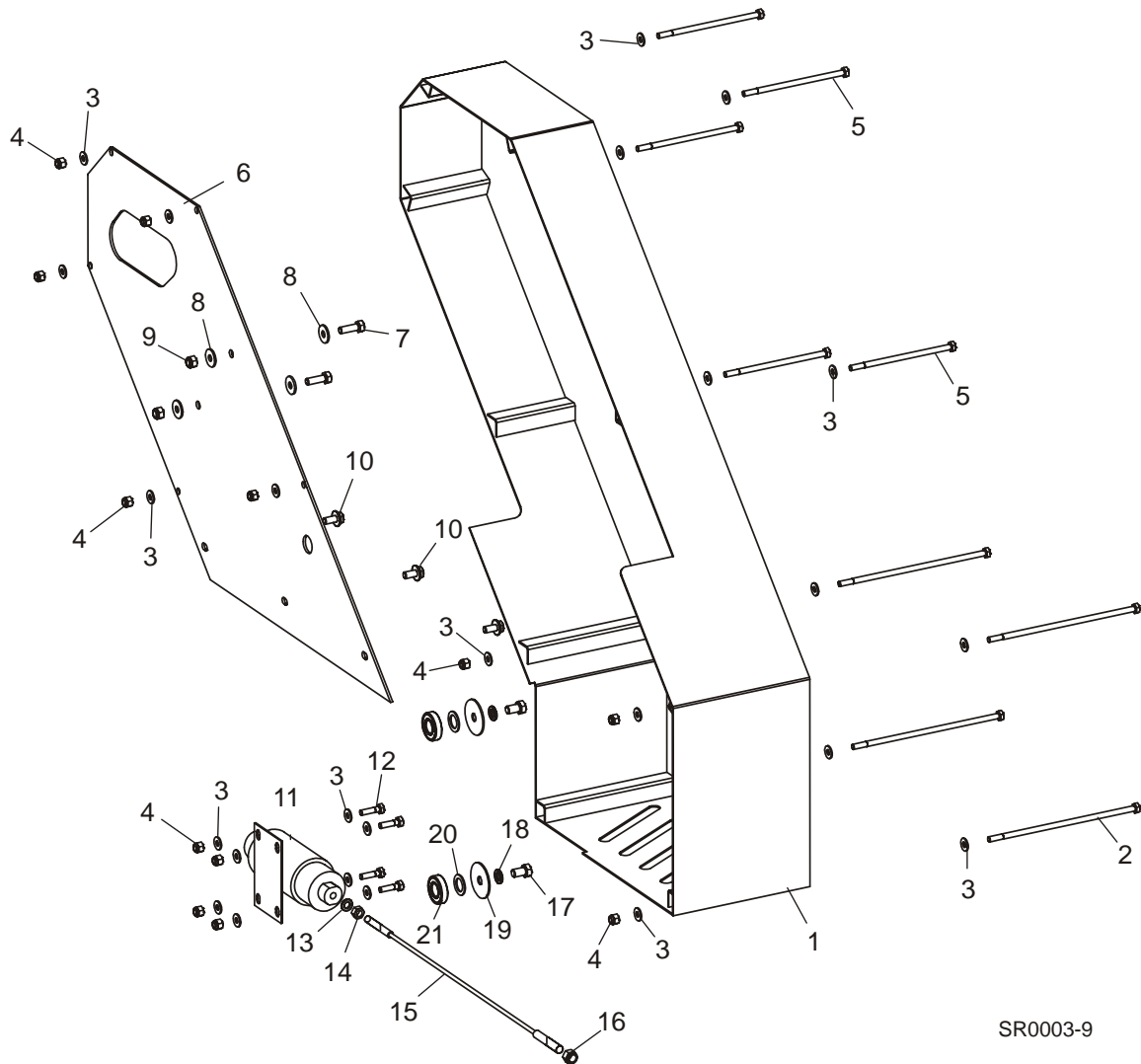
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE POIGNÉE, MANIVELLE HAUT/BAS</b>	033251	1
1	Ensemble soudé de la poignée, manivelle	033253	1
2	Vis à tête creuse 3/8-16 x 3 1/2"	F05007-111	2
3	Poignée, avance mécanique et haut/bas	060170	2
4	Écrou à six pans, 3/8-16	F05010-29	4
5	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	2
6	<b>VILEBREQUIN, TÊTE DE SHR</b>	036949	1
7	<b>GOUPILLE ÉLASTIQUE, 3/16 X 1 1/4"</b>	F05012-16	4
8	<b>MANCHON , BRIDE EN NYLON .635" DIA. INT X 3/4" DIA. EXT</b>	P22478	1
9	<b>ACCOUPEMENT, MANIVELLE DU HAUT/BAS</b>	S22476	1
10	<b>PALIER DE BUTÉE 5/8"</b>	P04214	1
11	<b>TIGE, RÉGLAGE HAUTEUR</b>	S22208	1
12	<b>BLOC, RÉGLAGE HAUTEUR</b>	S22209	1
13	<b>EMBOUIT DE GRAISSAGE, 900 1/4-28</b>	P04108.	1
14	<b>ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16</b>	F05010-10	2
15	<b>COLLIER BLOQUANT 5/8" I.D.</b>	P05035	1
16	<b>MANCHON EN BRONZE BRIDÉ, 1/2" X 3/4"</b>	P22317	1

**6****Pièces de rechange***Ensemble du système Haut/bas*

---

17	COLLIER BLOQUANT, 1/2" DIA. INT. X 7/8" DIA. EXT.	014820	1	
18	CABLE, UP/DOWN RESAW CÂBLE, DÉDOUBLEUSE HAUT/BAS	S22307	1	
19	CÂBLE DE LA POULIE À 2 GORGES	S22205	1	
20	MANCHON EN BRONZE, 1" X 1 1/4" X 1 1/2"	P05041	1	
21	AXE, GALET DU CÂBLE	S22203	1	
22	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5	F05008-33	2	
23	RONDELLE FREIN FENDUE, 1/2"	F05011-9	2	

## 6.16 Les carters de la courroie d'entraînement et le solénoïde du frein



SR0003-9

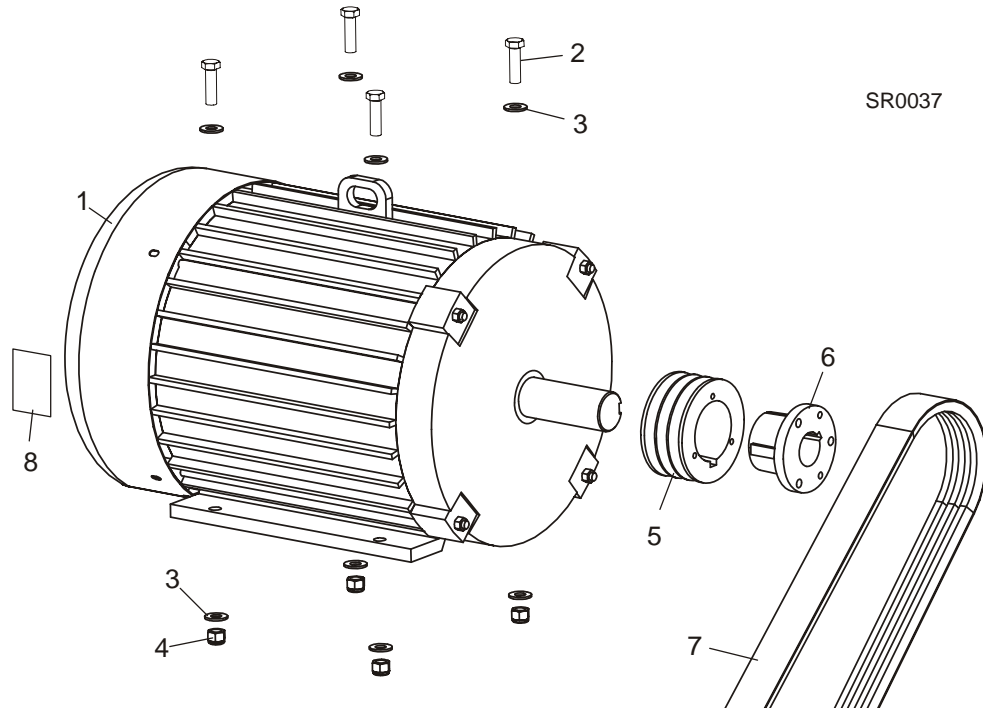
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	PROTECTION DE L'ENSEMBLE SOUDÉ, SHR	036935	1
2	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 8", GR 5	F05005-173	4
3	RONDELLE PLATE SAE 1/4"	F05011-11	26
4	ÉCROU AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 1/4-20	F05010-69	13
5	VIS À SIX PANS, 1/4-20 X 5 1/2", GR 5	F05005-82	5
6	PLAQUE, PROTECTION ARRIÈRE	036896	1
7	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 1", GR 5	F05006-27	2
8	RONDELLE PLATE STANDARD 5/16"	F05011-16	4
9	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 5/16-18	F05010-58	2

## 6

**Pièces de rechange***Les carters de la courroie d'entraînement et le solénoïde du frein*

10	BOULON, TÊTE HEXAGONALE AVEC RONDELLE PLATE ET RONDELLE FREIN, 5/16-18 X 3/4"	F05006-101	3	
11	SOLÉNOÏDE, NO. 39, 24V CC	038442	1	
12	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 1", GR 5	F05005-101	4	
13	RONDELLE FREIN FENDUE, 5/16"	F05011-13	1	
14	ÉCROU À SIX PANS, 5/16-24	F05010-28	1	
15	CÂBLE, FREIN SHR	038460	1	
16	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16	F05010-10	1	
17	VIS À SIX PANS, 3/8-16 X 1/2", GR 5	F05004-124	2	
18	RONDELLE FREIN FENDUE, 3/8"	F05011-4	2	
19	RONDELLE, 39" X 1.75" X 14GA	036931	2	
20	CALE, 5/8" X 1" X 1/16"	016510	2	
21	PALIER, R-10	P04156	2	

## 6.17 Ensemble moteur de la lame

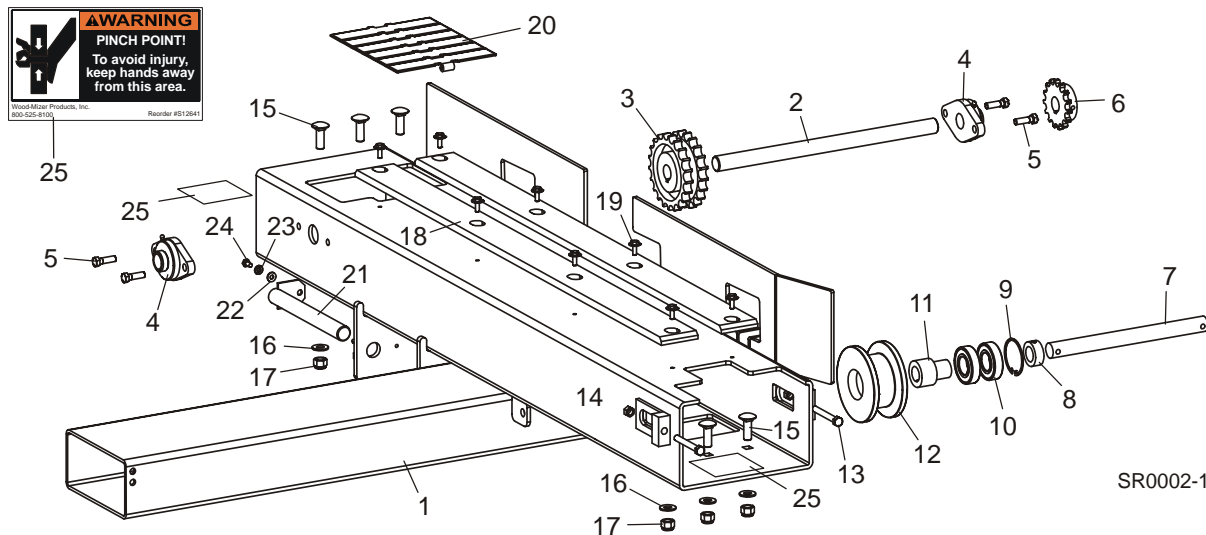


RÉF.	DÉSIGNATION (♦ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE MOTEUR, DÉDOUBLEUSE À TÊTE UNIQUE DE 10 HP</b>	038490	1
	<b>ENSEMBLE MOTEUR, DÉDOUBLEUSE À TÊTE UNIQUE DE 20 HP</b>	038489	1
	<b>ENSEMBLE MOTEUR, DÉDOUBLEUSE À TÊTE UNIQUE DE 25 HP</b>	038488	1
1	Moteur Lincoln monophasé de 10 HP, 1725 tr/min.(SHR10 Seulement)	038497	1
	Moteur Lincoln de 20 HP, 1755 tr/min ( SHR20-L, SHR20-H & SHR20-380 Seulement)	038486	1
	Moteur Lincoln de 25 HP, 1775 tr/min( SHR25-L & SHR25-H Seulement)	038485	1
2	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 1 3/4", gr 5	F05008-88	4
3	Rondelle plate SAE 1/2"	F05011-2	8
4	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 1/2-13	F05010-8	4
5	Poulie d'entraînement à gorge, 3/5V49	034560	1
6	Manchon, Q1 x 1 3/8" ( Moteur de 10 HP seulement)	038662	1
	Manchon, Q1 x 1 5/8" ( Moteur de 20 HP seulement)	034503	1
	Manchon, Q1 x 1 7/8" ( Moteur de 25 HP seulement)	042353	1
7	<b>COURROIE D'ENTRAÎNEMENT 3/5V800</b>	038478	1
8	<b>AUTOCOLLANT, DIRECTION DU MOTEUR</b>	S20097	1

## 6 Pièces de rechange

### Ensemble glissière d'entraînement

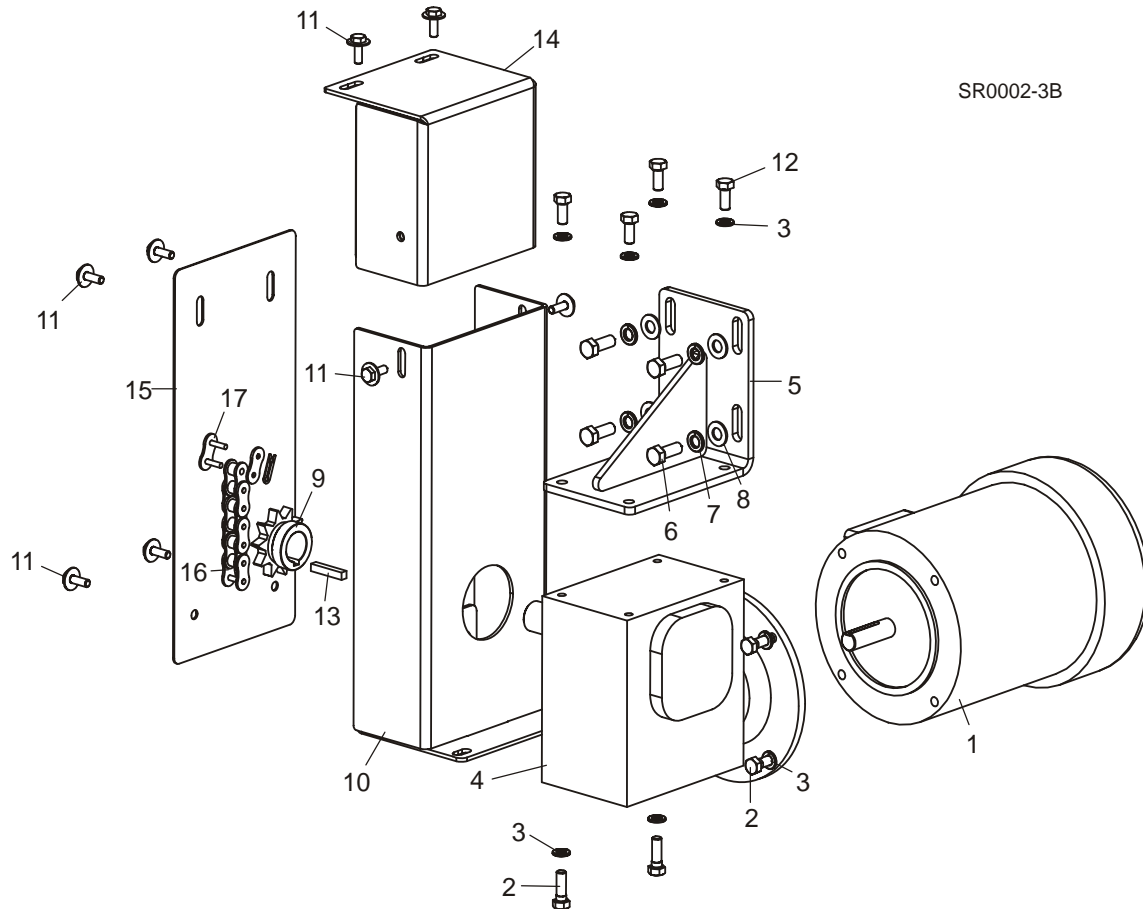
#### 6.18 Ensemble glissière d'entraînement



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	ENSEMBLE SOUDÉ DU TUBE, CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT	054349	1
2	ARBRE, CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT	054372	1
3	PIGNON D'ENTRAÎNEMENT 21-22T	P20202	1
4	PALIER, 1BRIDE VF2S 216	038124	2
5	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1 1/4", GR 5	F05007-123	4
6	PIGNON, 50-15 X 1"	054172	1
7	ARBRE, POULIE LIBRE À TÊTES MULTIPLES	S22425	1
8	COLLIER D'ARRÊT, 1"	038090	1
9	BAGUE DE RETENUE IR, 62MM	F04254-12	1
10	PALIER, 6206-2NSE	P11035	2
11	MANCHON, POULIE FOLLE D'ENTRAÎNEMENT	S20286	1
12	POULIE FOLLE D'ENTRAÎNEMENT	S20282	1
13	BOULON À TÊTE HEXAGONALE 3/8-16 X 3", FILETAGE COMPLET	F05007-1	2
14	ÉCROU À SIX PANS, 3/8-16	F05010-1	2
15	BOULON DE CARROSSERIE, 1/2-13 X 1 -1/2"	F05008-150	6
16	RONDELLE PLATE SAE 1/2"	F05011-2	6
17	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 1/2-13	F05010-8	6
18	BAGUETTE PRE-SÉCHÉE TYVAR, 40-7/8 X 2-3/4"	054373	2
19	BOULON À SIX PANS 1/4-20 X 3/4" AVEC RONDELLE CONIQUE	F05005-134	8
20	CHAÎNE À GLISSIÈRE D'ENTRAÎNEMENT PLATE, 7-1/2" X 108"	054374	1
21	ENSEMBLE SOUDÉ, POSTE DE CONTRÔLE	054427	1
22	RONDELLE PLATE SAE 1/4"	F05011-11	1
23	RONDELLE FREIN FENDUE, 1/4"	F05011-14	1
24	BOULON À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2"	F05005-15	1
25	DÉCALCOMANIE DE SÉCURITÉ, AVERTISSEMENT POINT DE PINCEMENT	S12641	2

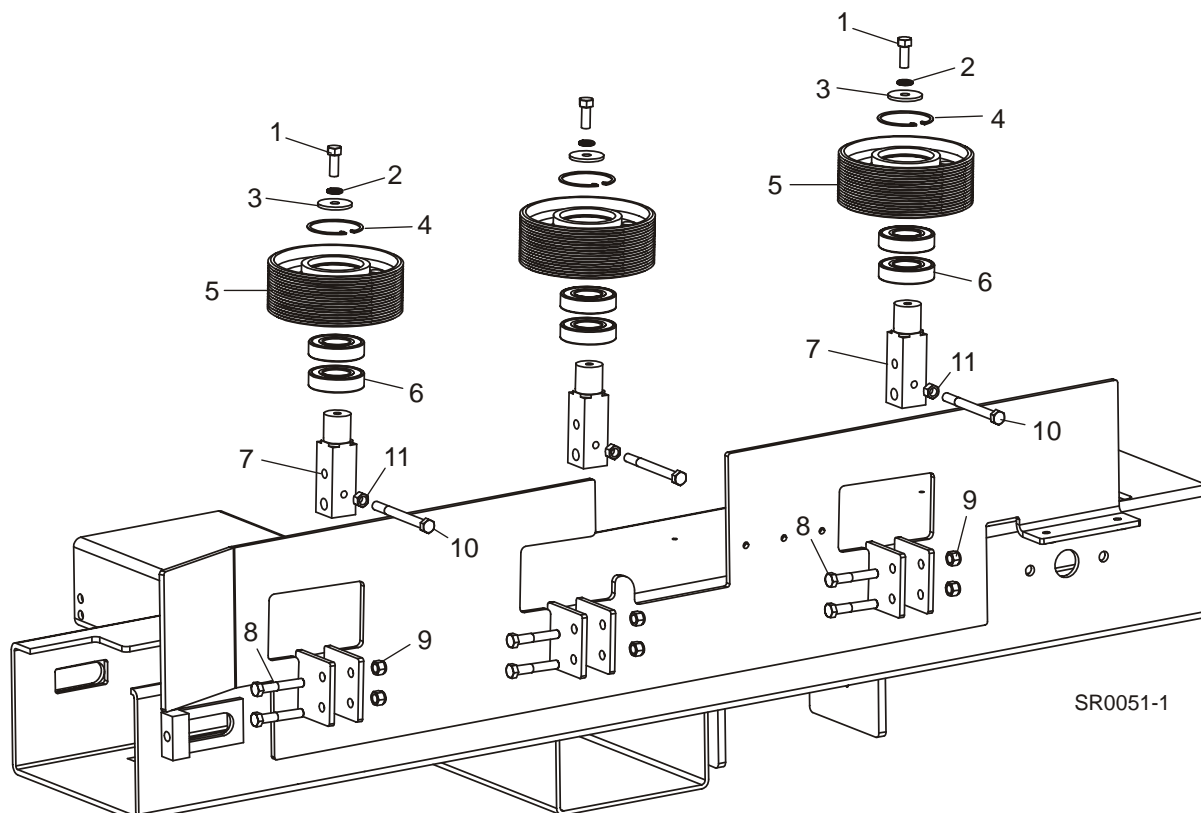


## 6.19 Ensemble moteur d'avance



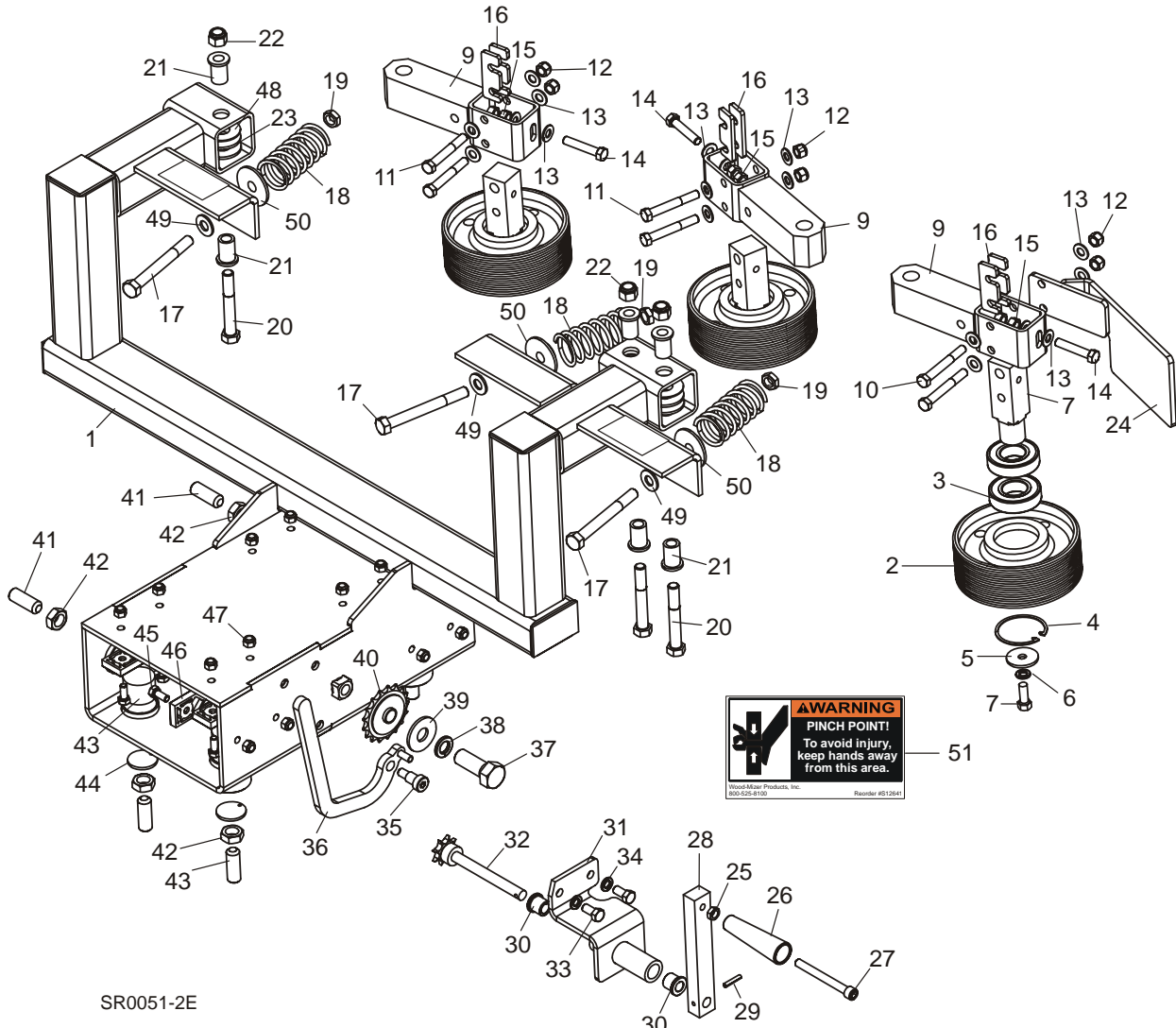
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ	
1	MOTEUR D'AVANCE, 1 HP CA	047486	1	
2	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 1", GR 2	F05006-1	10	
3	RONDELLE FREIN FENDUE, 5/16"	F05011-13	12	
4	BOÎTE D'ENGRENAGES DROITE, 90 DEGRÉS BMQ220	054363	1	
5	ENSEMBLE SOUDÉ DE LA PLAQUE, SUPPORT DE BOÎTE D'ENGRENAGE	054435	1	
6	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1", GR 5	F05007-87	4	
7	RONDELLE FREIN FENDUE, 3/8"	F05011-4	4	
8	RONDELLE PLATE 3/8"SAE	F05011-3	4	
9	PIGNON, 50BS10 X 1 MGR END	P21414	1	
10	ENSEMBLE SOUDÉ DE PROTECTION, INFÉRIEURE	054451	1	
11	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 3/4", FILETAGE COMPLET	F05005-1	8	
12	RONDELLE FREIN FENDUE, 1/4"	F05011-14	4	
13	RONDELLE PLATE SAE 1/4"	F05011-11	4	
14	ENSEMBLE SOUDÉ DU CARTER , ENTRAÎNEMENT SUPÉRIEUR	054448	1	
15	PLAQUE, CARTER AVANT	054455	1	

## 6.20 Galets d'alimentation fixes



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE GALET D'ALIMENTATION FIXE</b>	054368	3
1	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1"	F05007-7	1
2	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	1
3	Rondelle épaisse, 3/8" dia. int. x 1 1/2" dia. ext. x 1/8"	F05011-104	1
4	Bague de retenue interne de 62 mm	F04254-12	1
5	Galet d'alimentation	054369	1
6	Palier, 6206-2NSE	P11035	2
7	Arbre de Galet d'alimentation	054370	1
8	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE 3/8-16 X 2 -1/4", GR 5</b>	F05007-201	6
9	<b>ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16</b>	F05010-10	6
10	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 4", FILETAGE COMPLET GR 5</b>	F05007-92	3
11	<b>ÉCROU À SIX PANS, 3/8-16</b>	F05010-1	3

## 6.21 Ensemble Galet presseur



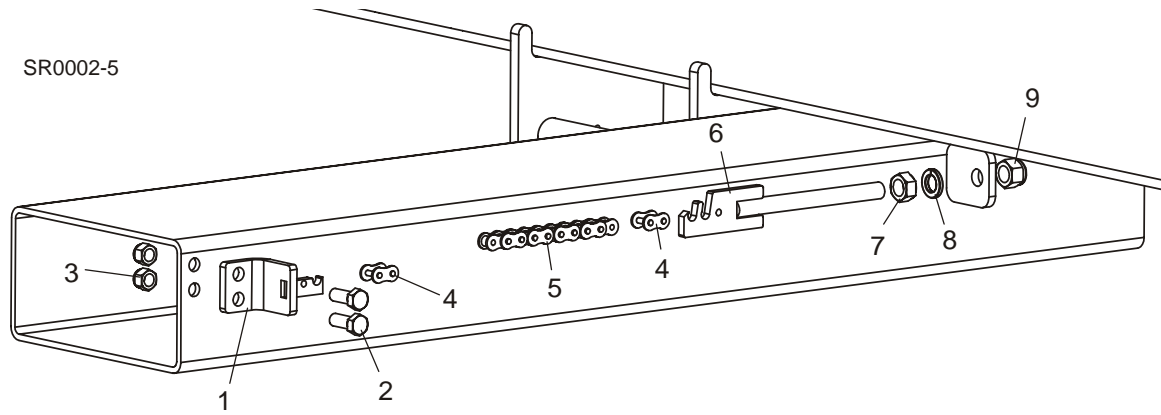
SR0051-2E

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE GALET PRESSEUR</b>	054375	1
1	Ensemble soudé du châssis, Galet presseur	054376	1
	Ensemble aménagement par Galet fixe	054368	3
2	Galet, alimentation	054369	1
3	Palier, 6206-2NSE	P11035	2
4	Bague de retenue, 62 mm intérieure	F04254-12	1
5	Rondelle, 3/8" dia. int. x 1 1/2" dia. ext. x 1/8" d'épaisseur	F05011-104	1
6	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	1
7	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1"	F05007-7	1
8	Arbre, Galet fixe	054370	1

9	Ensemble bloc soudé, montage du rouleau	054399	3	
10	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 3", gr 5	F05007-73	2	
11	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2 3/4", gr 5	F05007-206	4	
12	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 3/8-16	F05010-10	6	
13	Rondelle plate 3/8"SAE	F05011-3	18	
14	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2", filetage complet	F05007-16	3	
15	Écrou à six pans, 3/8-16	F05010-1	6	
16	Plaque entretoise, arbre du galet	038583	3	
17	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 4 1/2", gr 5	F05008-35	3	
18	Ressort 1-11/16" x 3-1/2" x .177" (MH100-300)	054462	3	
19	Contre-écrou à six pans, 1/2-13	F05010-31	3	
20	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 3 1/2", gr 5	F05008-61	3	
21	Manchon, 1/2" x 3/4" x 1-1/4"	054403	6	
22	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 1/2-13	F05010-8	3	
23	Entretoise, 1" x 1-3/4" x 1/8"	054423	6	
24	Ensemble soudé du sabot, équerrie	054400	1	
	Ensemble manivelle, aménage par Galet	054417	1	
25	Étrier-E, arbre 1/2"	P10649	2	
26	Poignée en plastique, 33/64" dia. int. x 1 1/4" dia. ext. x 4"	046647	1	
27	Arbre, poignée de manivelle	054463	1	
28	Palier de butée en bronze, 1/2" dia. int. x 1" dia. ext. x 1/16"	036597	1	
29	Bloc, poignée du Haut/Bas.	046627	1	
30	Goupille élastique 3/16" x 1"	F05012-11	1	
31	Manchon bridé en bronze, 1/2" X 3/4"	P22317	2	
32	Ensemble soudé de l'alimentation, entrée/sortie	054418	1	
33	Ensemble soudé de l'arbre, aménage par Galet	054433	1	
34	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 3/4", gr 5	F05007-118	2	
35	Rondelle frein fendue, 3/8"	F05011-4	2	
36	Boulon en acier inoxydable, à épaulement 1/2" x 5/8", filetage 3/8-16	F05008-115	1	
37	Dessin, frein de chaîne	054460	1	
38	Goupille élastique 5/16" x 3/4"	F05012-99	1	
39	Boulon à tête hexagonale, 5/8-11 x 1 -1/2", filetage complet gr 5	F05009-41	1	
40	Rondelle frein fendue, 5/8"	F05011-27	1	
41	Rondelle plate standard 5/8"	F05011-40	1	
42	Pignon tendeur 40 17T dia. int. 5/8"	P04333	1	
43	Vis, Jeu de vis à tête creuse et à bout plat 5/8-18 x 1 3/4"	F05009-27	6	
44	Contre-écrou à six pans, 5/8-18	F05010-11	6	
45	Pad, Round Nylon. Patin en nylon rond	033098	6	
46	Plaque de presse en nylon	042432	6	
47	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 3/4", gr 2	F05006-5	11	
48	Patins de glissement haut/bas Delrin	M04096	6	
49	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 5/16-18	F05010-58	12	
50	Entretoise, 3/4" dia. int. x 1 3/4" dia. ext. x 1/16" d'épaisseur	054467	3	

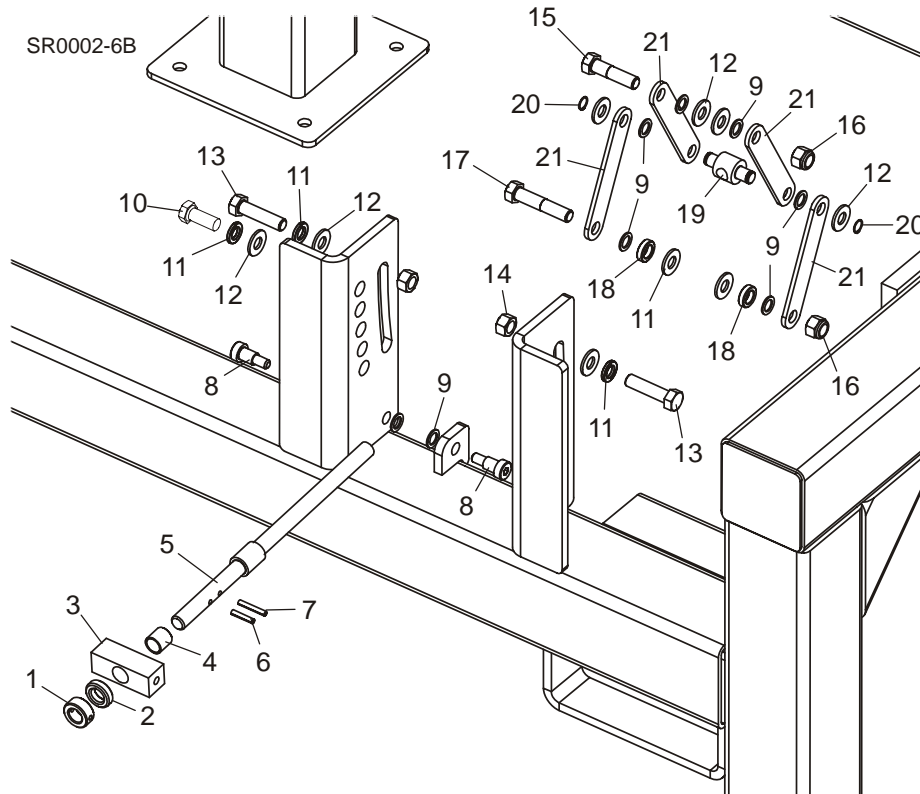
<b>51</b>	Rondelle plate 1/2" SAE Grade 5	F05011-101	3	
<b>52</b>	Manchon, ressort	054457	3	
<b>53</b>	<b>DÉCALCOMANIE D'AVERTISSEMENT, POINTS DE PINCEMENT MANUELS</b>	S12641	2	

## 6.22 Ensemble chaîne du rouleau presseur



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	ENSEMBLE SOUDÉ DE LA PLAQUE, MONTAGE DE LA CHAÎNE	054414	1
2	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1", GR 5	F05007-87	2
3	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16	F05010-10	2
4	RACCORD DE LA CHAÎNE N°40	P04200	2
5	CHAÎNE #40 X 21 -1/2"	054465	1
6	ENSEMBLE TENDEUR SOUDÉ, CHAÎNE D'AVANCE MÉCANIQUE	015721	1
7	ÉCROU LIBRE À SIX-PANS 1/2-13	F05010-35	1
8	RONDELLE FREIN FENDUE, 1/2"	F05011-9	1
9	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 1/2-13	F05010-8	1

## 6.23 Ensemble d'inclinaison de la tête de scie



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE
	<b>ENSEMBLE ARBRE, INCLINAISON DE SHR</b>	038479	1
1	Collet, 5/8" diam. inter x 1 1/8" diam. Ext arrêt 3/16"	016267	1
2	Palier de butée 5/8"	P04214	1
3	Axe, inclinaison de SHR	038470	1
4	Entretoise longue en bronze, 5/8" dia. int. x 3/4" dia. ext. x 3/4"	P09130	1
5	Ensemble soudé de l'arbre, réglage d'inclinaison de SHR	038477	1
6	Goupille élastique 3/16" x 1"	F05012-11	1
7	Goupille élastique, 3/16 x 1 1/4"	F05012-16	1
8	<b>BOULON À ÉPAULEMENT FILETÉ 3/8-16 1/2 X 5/8"</b>	F05008-115	2
9	<b>RONDELLE NYLON 1/2" X 3/4" X 1/16"</b>	P05251-1	8
10	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/4", GR 5</b>	F05008-37	1
11	<b>RONDELLE FREIN FENDUE, 1/2"</b>	F05011-9	3
12	<b>RONDELLE PLATE SAE 1/2"</b>	F05011-2	9
13	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 2", FILETAGE COMPLET GR 5</b>	F05008-116	2
14	<b>ÉCROU FREIN RÉDUCTEUR BIDIRECTIONNEL À TÊTE HEXAGONALE 1/2-13</b>	F05010-3	2
15	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 2", GR 5</b>	F05008-102	1
16	<b>ECROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 1/2-13</b>	F05010-8	2
17	<b>BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 2 1/2", GR 5</b>	F05008-74	1

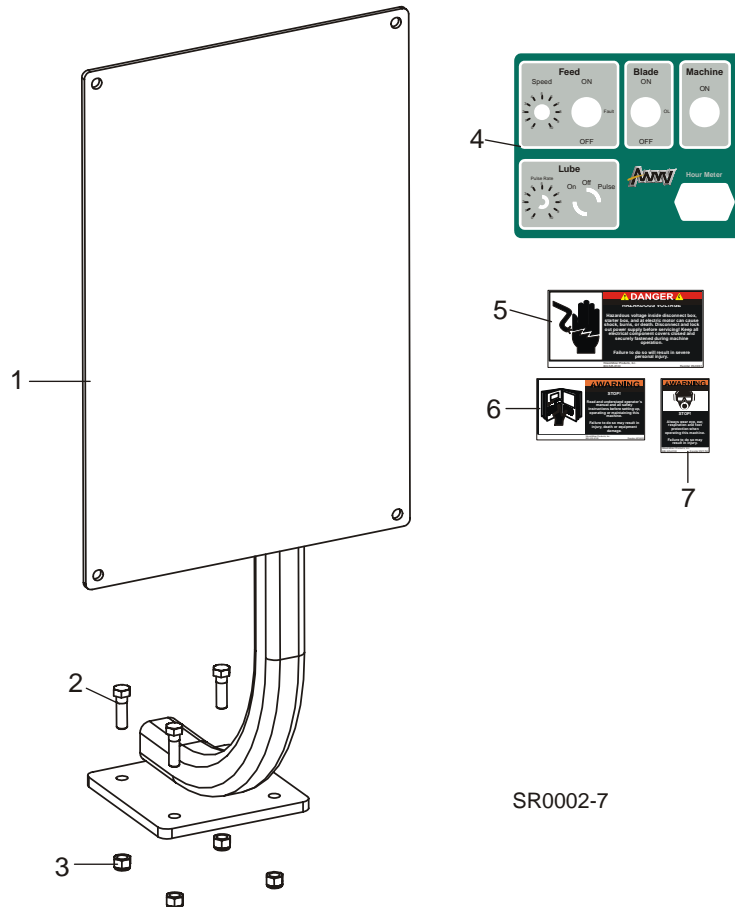
**6****Pièces de rechange***Ensemble d'inclinaison de la tête de scie*

---

18	ENTRETOISE, 1/2" DIA. INT. X 7/8" DIA. EXT. X 1/4"	041626	2	
19	TOURILLON, D'INCLINAISON DE SHR	038475	1	
20	BAGUE DE RETENUE DE L'ARBRE 1/2" OU 3100-50	F04254-18	2	
21	BIELLE, RÉGLAGE D'INCLINAISON DU SHR	038474	4	



## 6.24 Boîtier de commande et les harnais



SR0002-7

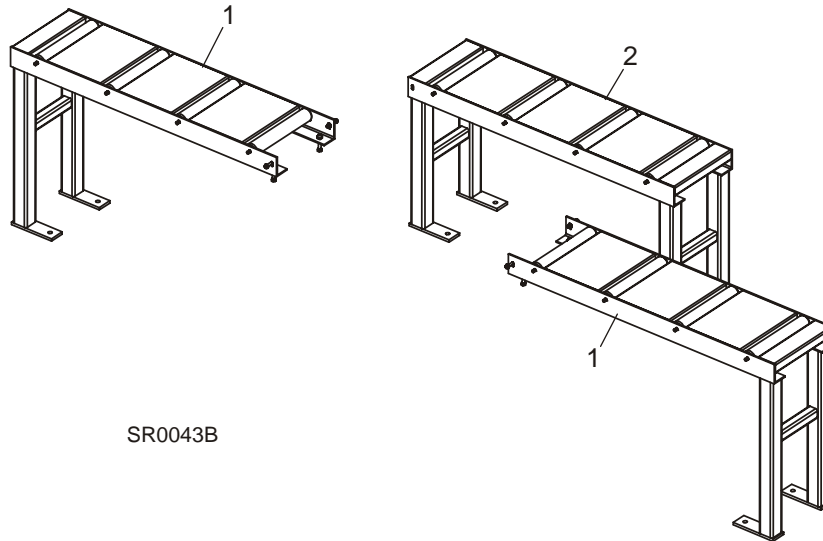
RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
1	ENSEMBLE SOUDÉ POSTE DE CONTRÔLE	054427	1
2	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1 1/4", GR 5	F05007-123	4
3	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, AVEC GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16	F05010-10	4
	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 230V 1PH 10HP (NON ILLUSTRÉ)	052480	1
	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 460V 3PH 20HP (NON ILLUSTRÉ)	052476	1
	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 380V 3PH 20 HP (NON ILLUSTRÉ)	052772	1
	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 230V 3PH 20 HP (NON ILLUSTRÉ)	052478	1
	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 460V 3PH 25 HP (NON ILLUSTRÉ)	052472	1
	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 230V 3PH 25 HP (NON ILLUSTRÉ)	052474	1
	Composants électriques ( <a href="#">Voir Partie 7.2</a> )		
	Coffret, boîtier de commande de SHR	052494	1
	Légende, Arrêt d'urgence jaune et rond	050992	1

## 6

**Pièces de rechange***Boîtier de commande et les harnais*

	Ensemble garnitures isolantes, SHR 460V 3Ph 25 HP	052471	1	
	Ensemble garnitures isolantes, SHR 230V 3Ph 25 HP	052473	1	
	Ensemble garnitures isolantes, SHR 460V 3Ph 20 HP	052475	1	
	Ensemble garnitures isolantes, SHR 380V 3Ph 20 HP	052771	1	
	Ensemble garnitures isolantes, SHR 230V 3Ph 20 HP	052477	1	
	Ensemble garnitures isolantes, SHR 230V 1Ph 10 HP	052479	1	
	Ensemble harnais, moteur d'alimentation de SHR	052486	1	
	Ensemble harnais, Frein de SHR	052488	1	
	Ensemble harnais, moteur de la lame de SHR (380/460V Triphasé seulement)	052492	1	
	Ensemble harnais, moteur de la lame de SHR (230V Triphasé seulement)	052520	1	
	Ensemble harnais, moteur de la lame de SHR (230V monophasé seulement)	052523	1	
<b>4</b>	Décalcomanie, boîtier de commande SHR	052444	1	
<b>5</b>	Décalcomanie Danger - tension électrique	S20061	1	
<b>6</b>	Décalcomanie, lire Avertissement dans le manuel	016402	1	
<b>7</b>	Décalcomanie, Avertissement de protection des yeux/oreilles	S11753	1	

## 6.25 Les tables d'avance optionnelles



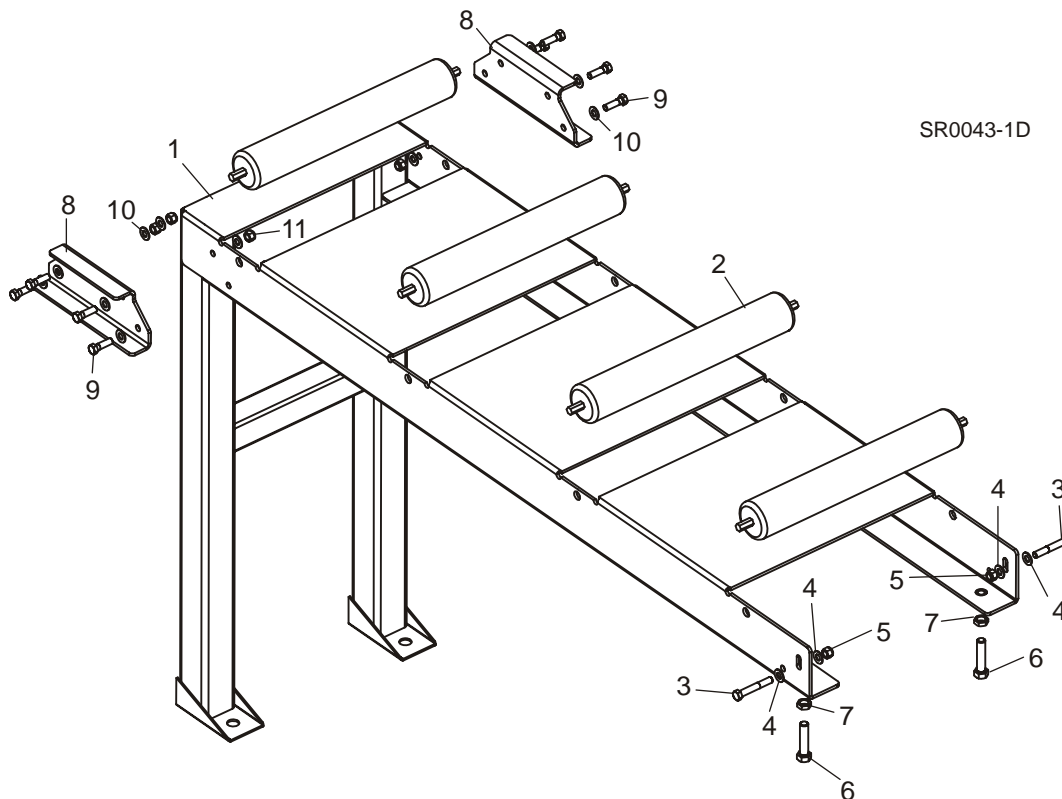
SR0043B

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE TABLE D'AVANCE OPTIONNELLE</b>	054464	1
<b>1</b>	Les pièces de la table d'extrémité ( <a href="#">Voir Partie 6.26</a> )		
<b>2</b>	Les pièces de la table latérale ( <a href="#">Voir Partie 6.27</a> )		

## 6 Pièces de rechange

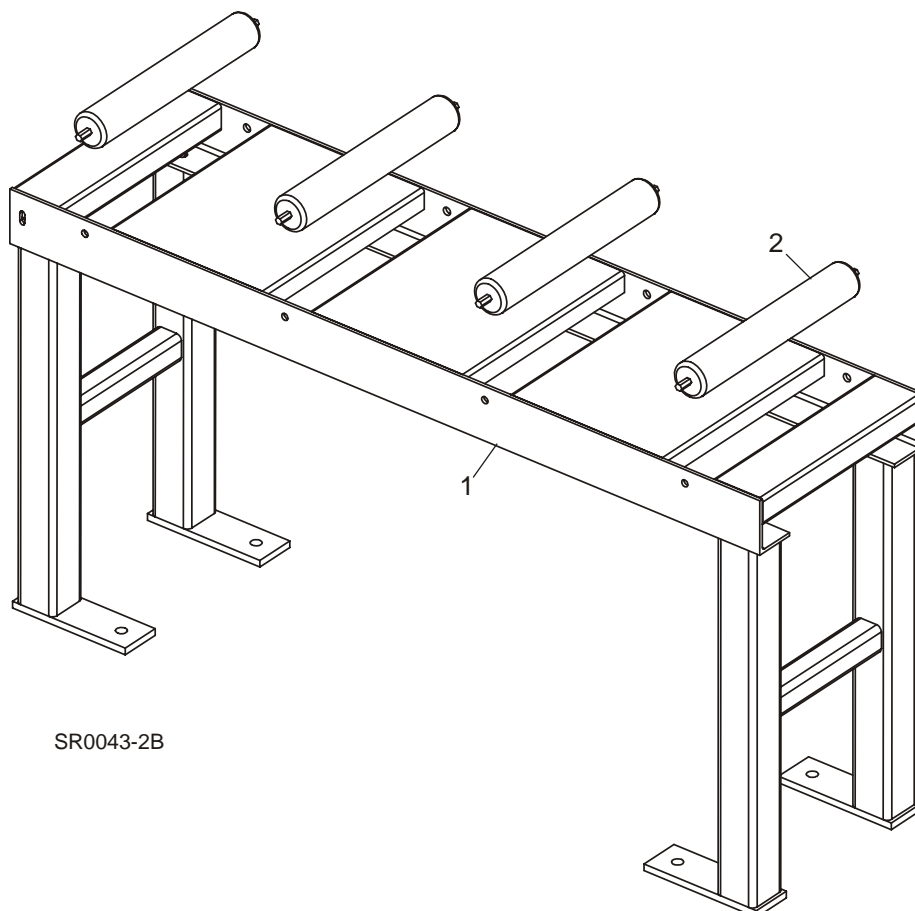
### Table d'extrémité (optionnelle)

#### 6.26 Table d'extrémité (optionnelle)



RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE TABLE D'EXTRÉMITÉ</b>	054404	2
1	Ensemble soudé table d'extrémité	054405	1
2	Galet, 2.5" dia. Ext. x 16"	054412	4
3	Boulon à tête hexagonale 3/8-16 x 2 1/2", gr 2	F05007-47	2
4	Rondelle plate 3/8"SAE	F05011-3	4
5	Écrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 3/8-16	F05010-10	2
6	Boulon à tête hexagonale, 1/2-20 x 3", filetage complet	F05008-62	2
7	Contre-écrou à six pans, 1/2-20	F05010-16	2

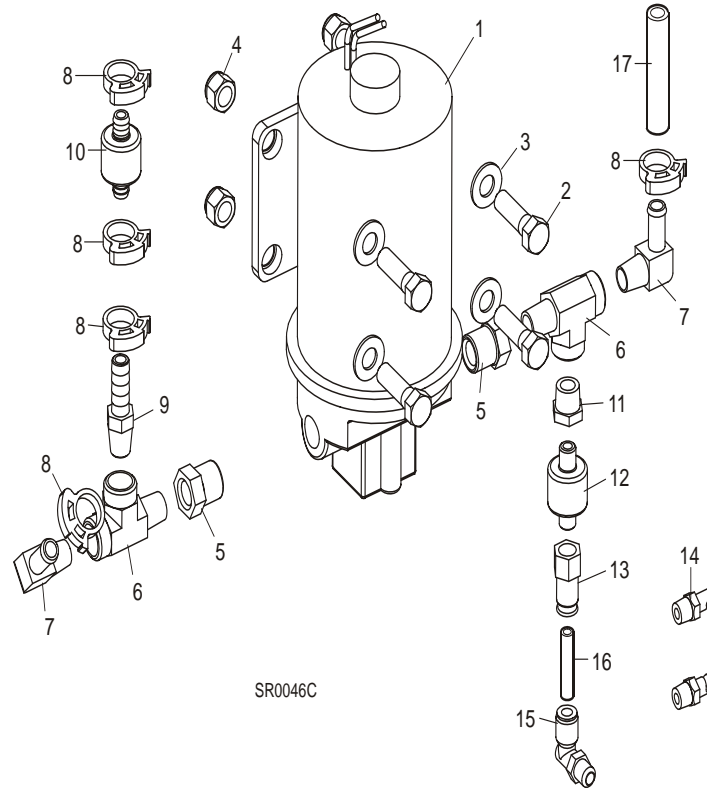
## 6.27 Table latérale (optionnelle)



SR0043-2B

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIÈCE	QTÉ
	<b>ENSEMBLE TABLE LATÉRALE</b>	054442	1
1	ensemble soudé de la table latérale	054443	1
2	Rouleau, 2.5 dia. Ext. x16	054412	4

## 6.28 Ensemble pompe Lube-Mizer (optionnel)



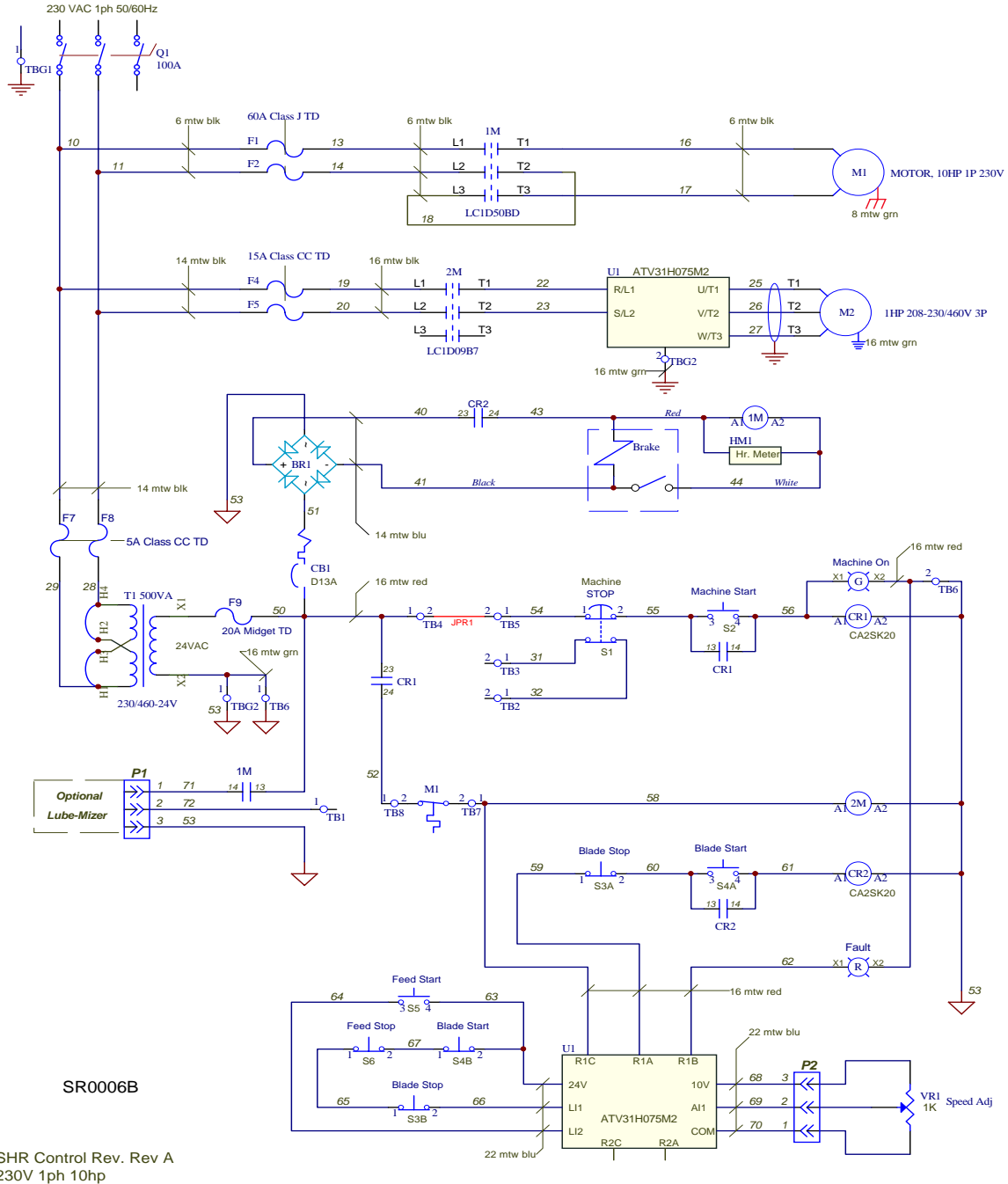
SR0046C

RÉF.	DÉSIGNATION (◆ indique les pièces disponibles uniquement dans des ensembles)	N° PIECE	QTE
	<b>ADDITIF LUBRIFIANT, CAISSE DE 4 BOUTEILLES DE 60 OZ.</b>	ADD-1	1
	Additif lubrifiant, bouteille de 60 oz	039422	4
	<b>ENSEMBLE LUBE-MIZER SHR, OPTIONNEL</b>	038563	1
1	Ensemble pompe, lubrification	050029	1
2	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1 1/4", gr 5	F05007-123	4
3	Rondelle plate 3/8"SAE	F05011-3	8
4	Ecrou à six pans, auto-freinant, avec garde en polyamide, 3/8-16	F05010-10	4
5	Raccord 3/8" NPT -1/4" NPT réducteur	015490	2
6	Raccord en T mâle 1/4 NPT x 1/4 JIC	P09141	2
7	Raccord cannelé 1/4" NPT x 3/8", Coude	016330	2
8	Bride de serrage, fermeture unique #38	016845	5
9	Raccord cannelé, 1/4" NPT-3/8"	014685	1
10	Vanne d'arrêt, cannelée, 6 PSI, 3/8"	033448	1
11	Raccord réducteur, 1/4" NPT - 1/8" NPT	P22680	1
12	Vanne d'arrêt, 1/8" NPT 3PSI	033449	1
13	Raccord d'air en T mâle, 1/4" TB x 1/8" NPT	033450	1
14	Raccord pulvérisateur, lubrification de la lame	033479	2
15	Raccord, coude pivotant du tube 1/4" MPT x 1/4"	P09736	1

# PARTIE 7 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

## 7.1 Diagrammes des symboles électriques

### SHR10



SHR Control Rev. Rev A  
 230V 1ph 10hp

FIG. 7-1 DIAGRAMME DU SYMBOLE





**SHR20-H**







SHR25-H

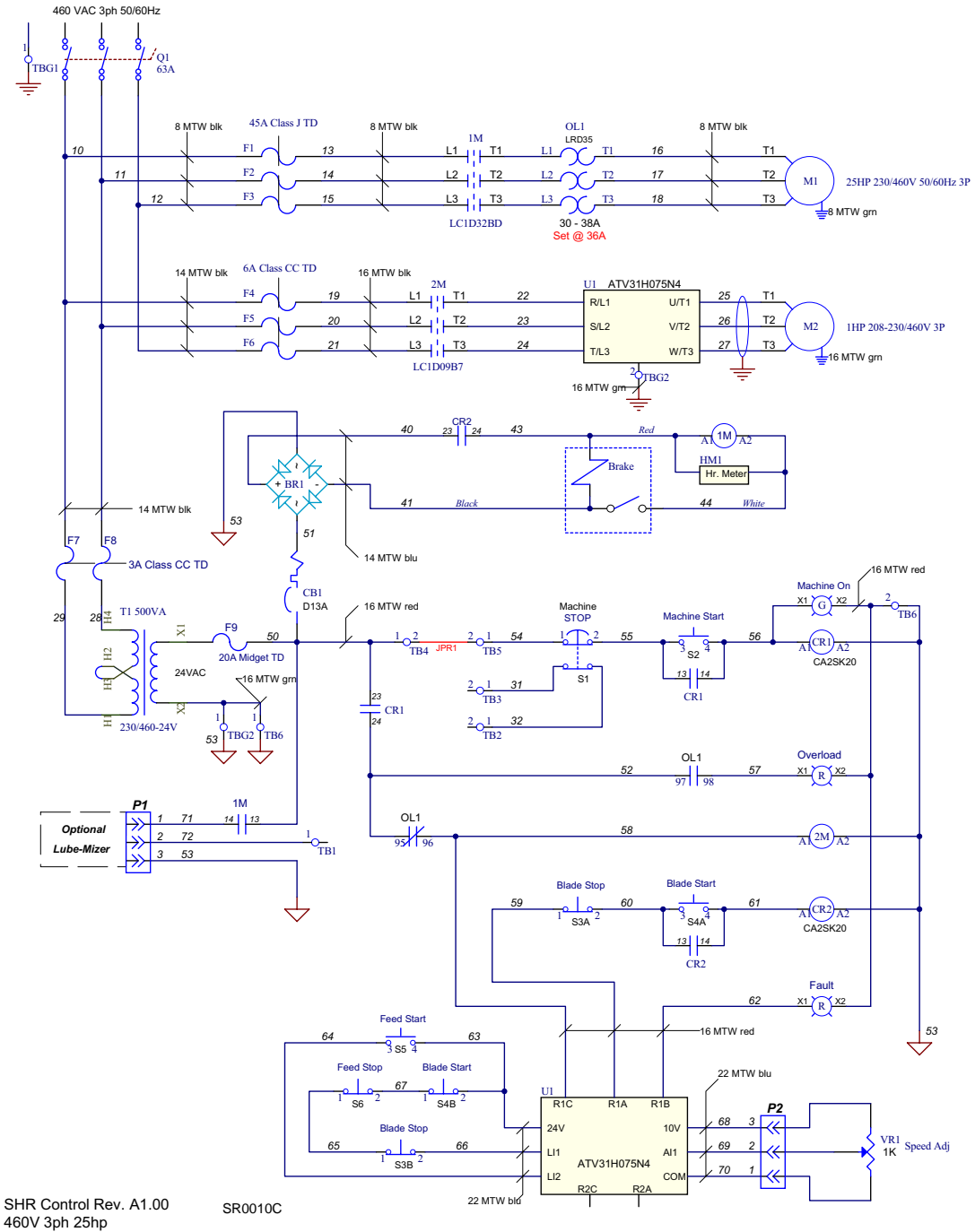
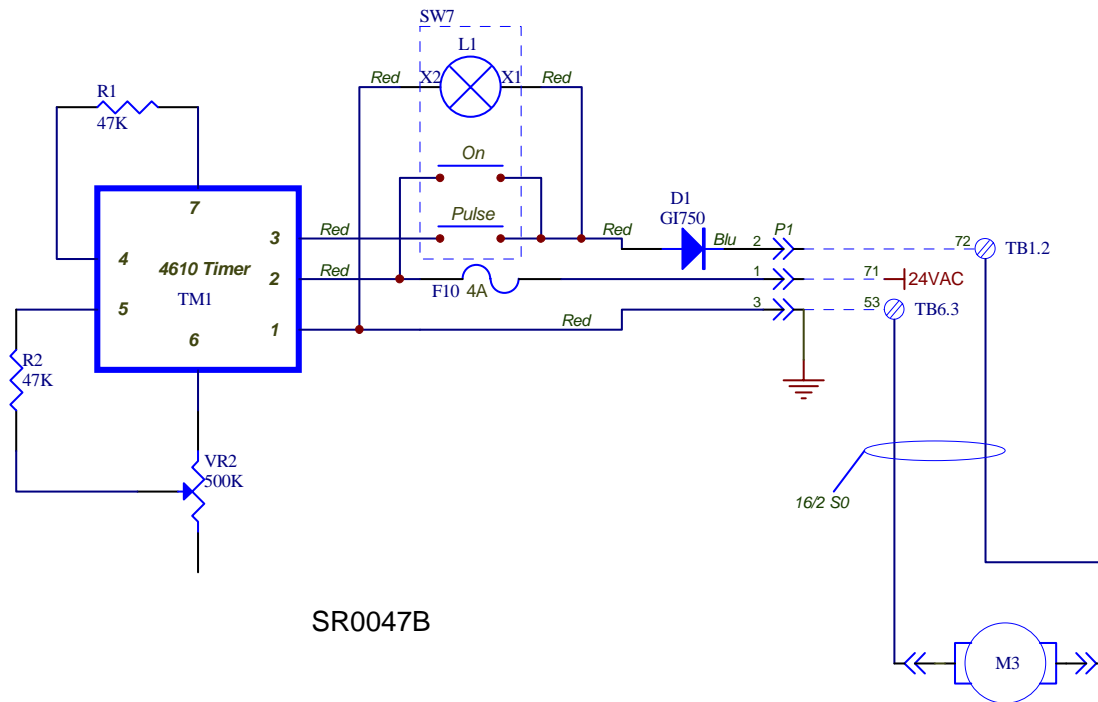


FIG. 7-6 DIAGRAMME DU SYMBOLE

**Option de LMS-SHR Lube-Mizer**

**Lube-Mizer Option (SHR)**



SR0047B

**FIG. 7-7 DIAGRAMME DU SYMBOLE**

## 7.2 Liste des composants électriques

Composant	N° de pièce du fabricant	Fabricant	N° pièce Wood-Mizer	Désignation
<b>1M</b>	LC1D32BD	Carré D	052465	Contacteur, 3 pôles 24 V CC 32A (SHR25-H seulement)
	LC1D65BD	Square D	052516	Contacteur, 3 pôles 24VCC 65A (SHR25-L seulement)
	LC1D25BD	Carré D	051322	Contacteur, 3 pôles 24 V CC (SHR20-H/SHR20-380 seulement)
	LC1D50BD	Carré D	025013	Contacteur, 3 pôles 24VCC 50 A (SHR10/SHR20-L Seulement)
<b>2M</b>	LC1D09B7	Carré D	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
<b>T2</b>	4610A-4-1-A	Commandes de l'artisan	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A (Option LMS Seulement)
<b>BR1</b>	GBPC 3502	Fils électriques	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
<b>CB1</b>	MG24507	Carré D	052463	Disjoncteur, courbe D 13A 1P
<b>CR1, CR2</b>	CA2SK20B7	Carré D	052464	Relais de Commande, 2NO 24VACC
<b>D1</b>	---	---	052616	Ensemble diode, graissage de SHR ( Option de LMS Seulement)
<b>F1, F2</b>	JTD045	Petit fusible	052458	Fusible temporisé, 45 A classe J (SHR25-H seulement)
	JTD060	Petit fusible	052733	Fusible temporisé, 60 A classe J (SHR10-H seulement)
	JTD090	Petit fusible	052515	Fusible temporisé, 90 A classe J (SHR25-L seulement)
	JTD035	Petit fusible	052506	Fusible temporisé, 35 A classe J (SHR20-H/SHR20-380 seulement)
	JTD070	Petit fusible	052521	Fusible temporisé, 70A classe J (SHR20-L seulement)
<b>F3</b>	JTD045	Petit fusible	052458	Fusible temporisé, 45A classe J (SHR25-H seulement)
	JTD090	Petit fusible	052515	Fusible temporisé, 90A classe J (SHR25-L seulement)
	JTD035	Petit fusible	052506	Fusible temporisé, 35A classe J (SHR20-H/SHR20-380 seulement)
	JTD070	Petit fusible	052521	Fusible temporisé, 70A classe J (SHR20-L seulement)
<b>F4, F5</b>	CCMR006	Petit fusible	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H seulement)
	CCMR015	Petit fusible	052513	Dispositif de surcharge, 15A 600V CCMR (SHR10/SHR20-L/SHR25-L seulement)
<b>F6</b>	CCMR006	Petit fusible	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
<b>F7, F8</b>	KLDR003	Petit fusible	052454	Dispositif de surcharge, 3A 600V KLDR (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H seulement)
	KLDR005	Petit fusible	052511	Dispositif de surcharge, 5A 600V KLDR (SHR10/SHR20-L/SHR25-L seulement)
<b>F9</b>	FLM020	Petit fusible	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA

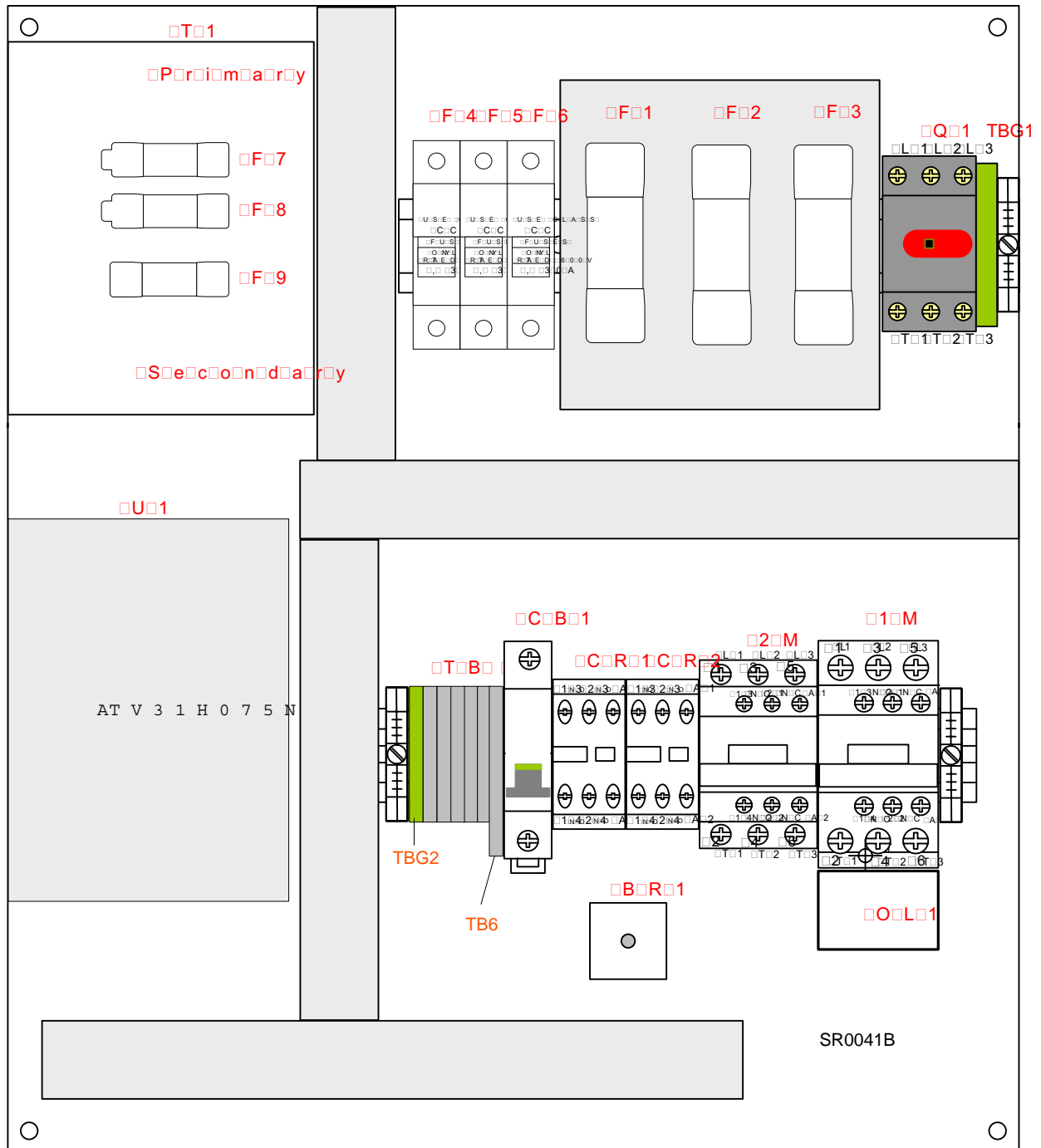
<b>F10</b>	F997-ND	Petit fusible	024150-4	Fusible rose de la lame, 4A ATO (option LMS seulement)
<b>HM1</b>	T14BH517BC95	ENM Company	015401	Horomètre, support rectangulaire
<b>M1</b>	SSF4S10T1B55 TP2MB6	Lincoln	038487	Moteur monophasé, 10 HP 1725 tr/min (SHR10 Seulement)
	LM60008	Lincoln	038486	Moteur, 20 HP 1755 tr/min (SHR20 Seulement)
	LM60009	Lincoln	038485	Moteur, 25 HP 1755 tr/min (SHR20 seulement)
<b>M2</b>	110048	Leeson	047486	Moteur d'avance, 1 HP CA
<b>M3</b>	050029	Wood-Mizer	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
<b>OL1</b>	LRD1532	Carré D	052505	Relais de Surcharge, 25-32A Classe 10 (SHR20-H/SHR20-380 seulement)
	LR2D3559	Carré D	052522	Relais de Surcharge, 48-65A Classe 20 (SHR20-L seulement)
	LR2D3563	Carré D	052517	Relais de Surcharge, 63-80A Classe 20 (SHR25-L Seulement)
	LRD35	Carré D	052466	Relais de Surcharge, 30-38A Classe 10 (SHR25-H Seulement)
<b>Q1</b>	OT32E3	RSA, Inc	050903	Déconnexion sans fusible, 40A 3P (SHR20-H/SHR20-380 Seulement)
	OT45E3	RSA, Inc	050881	Déconnexion, 63Amp 600V 3P (SHR25-H Seulement)
	OT100E3/B	RSA, Inc	050906	Déconnexion sans fusible, 100A 3P (SHR10/SHR20-L/SHR25-L Seulement)
	OHY45J5	RSA, Inc	050907	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune
	EXP5X265	RSA, Inc	050908	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 265mm
<b>R1, R2</b>	---	---	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K( option LMS seulement)
<b>S1</b>	KB5AT42	Carré D	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	ZBE102	Carré D	050540	Contact, NC ZBE102
<b>S2</b>	ZB5AW333	Carré D	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	ZB5AW0B31	Carré D	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
<b>S3/S4</b>	ZB5AW833743	Carré D	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	ZB5AW0B45	Carré D	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	ZBE102	Carré D	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
<b>S5/S6</b>	ZB5AW833743	Carré D	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	ZB5AW0B45	Carré D	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
<b>SW7</b>	ZB5AW0B33	Carré D	052612	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 2NO 24V (option LMS seulement)
	ZB5AK1333	Square D	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)



<b>T1</b>	9070TF500D2	Carré D	052453	Transformateur, 208-480V/24V 500VA (SHR10/SHR20-L/SHR20-H/SHR25-L/SHR25-H seulement)
	9070T500D2	Carré D	052773	Transformateur, 380/400/415-12/24V 500VA 500 VA (SHR20-380 seulement)
<b>TM1</b>	4610A-4-1-A	Commandes de l'artisan	052614	Commande de la minuterie, cycle répétitif, 24V CA 5 A (Option LMS Seulement)
<b>TB1-TB5</b>	DN-Q12	Automation directe	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
<b>TB6</b>	DN-Q12-1-2	Automation Directe	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
<b>TBG1</b>	DN-QG8	Automation Directe	052459	Borne, 8GA GND sans vis (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H Seulement)
	DN-G4	Automation Directe	052525	Borne, 4GA GND Sans vis (SHR10/SHR20-L/SHR25-L Seulement)
<b>TBG2</b>	DN-QG12	Automation Directe	052460	Borne, 12GA GND sans vis
<b>U1</b>	052481	Wood-Mizer	052481	Ensemble d'entraînement à CA avec/logiciel (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H seulement)
	052518	Wood-Mizer	052518	Ensemble d'entraînement à CA avec/logiciel (SHR10/SHR20-L/SHR25-L Seulement)
<b>VR1</b>	052451	Wood-Mizer	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance IK SHR
<b>VR2</b>	024590	Wood-Mizer	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

### 7.3 Schémas d'installation des composants

*Boîtier de commande (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H)*



**FIG. 7-8**

Boîtier de commande (SHR20-L/SHR25-L)

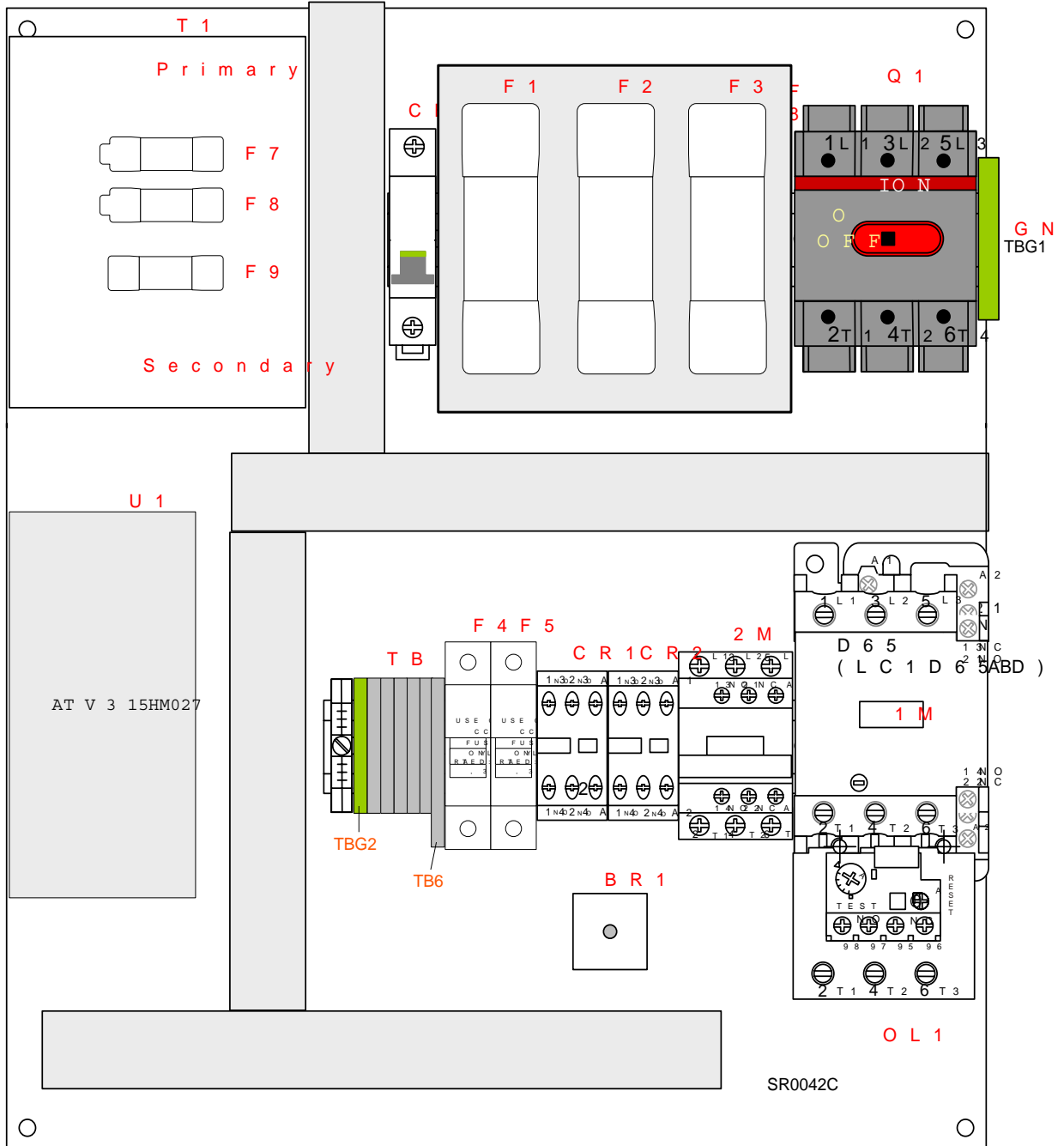


FIG. 7-9

# 7 Informations électriques

## Boîtier de commande (SHR10)

### Boîtier de commande (SHR10)

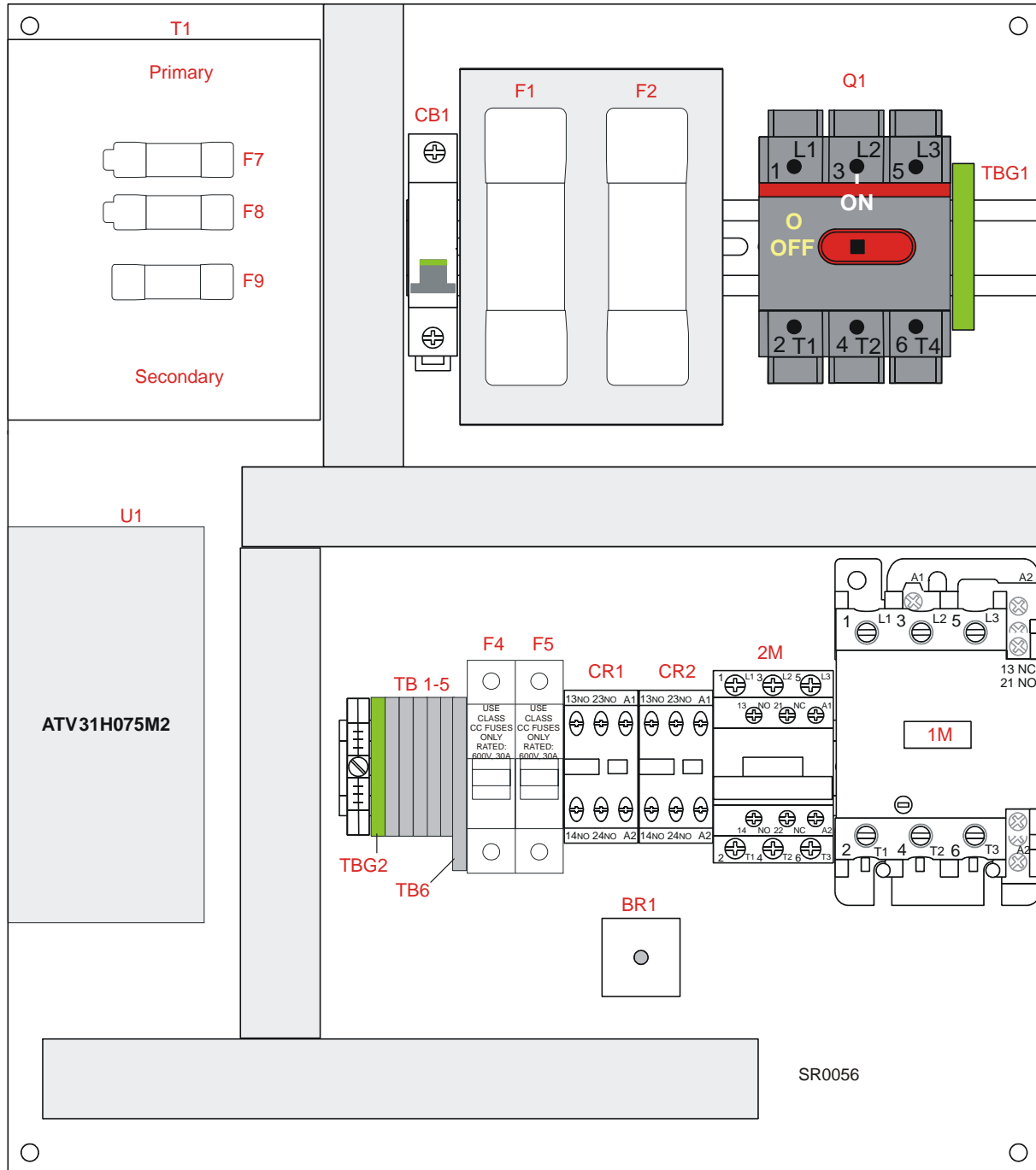


FIG. 7-10

Panneau de porte du Boîtier de commande

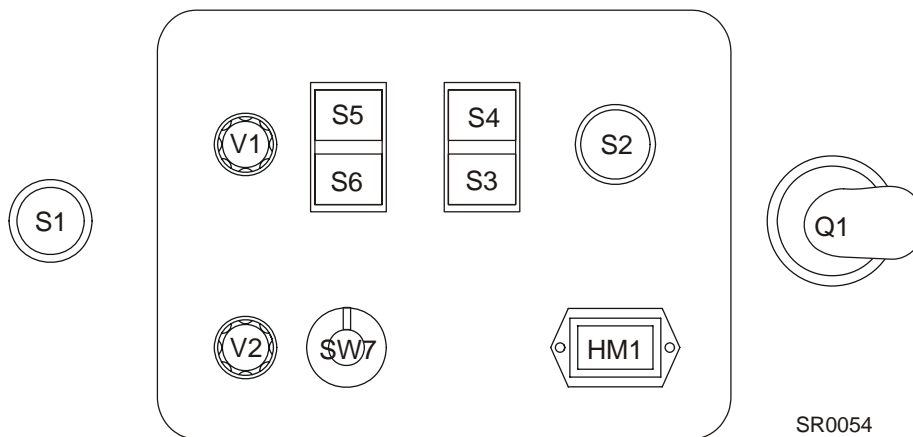


FIG. 7-11

# INDEX

---

## A

- alignement 5-1
  - galets presseurs 5-18
  - guides de lame
    - défecteur (standard) 5-15
    - espacement de la collerette du galet 5-14
    - espacement du bloc (haute performance) 5-17
    - inclinaison horizontale 5-12
    - inclinaison verticale 5-10
    - installation 5-7
    - niveau des blocs (haute performance) 5-16
- guides de lames
  - déflexion 5-9
- inclinaison de la tête de scie 5-6
- volants de la lame 5-1

---

## E

- entretien
  - autres instructions 4-12
  - chaînes de tensionnage. 4-8
  - comment enlever la sciure 4-4
  - courroies de volant mobile 4-5
  - guide-lame 4-1
  - Lube-Mizer (Optionnel). 4-13
  - palier d'entraînement 4-10
  - rouleaux d'alimentation 4-11
  - tension des courroies 4-6
  - tuyaux d'arrosage. 4-13

---

## F

- fonctionnement
  - ajustement de l'inclinaison 3-11
  - ajustement du galet presseur 3-12
  - arrêt de la machine 3-9
  - branchement électrique 3-2
  - démarrage de la machine 3-8
  - guidage de la lame 3-6
  - haut/bas 3-10
  - installation 3-1
  - installation de la lame 3-3
  - le système de lubrification Lube-Mizer 3-15
  - procédure de fonctionnement 3-21
  - système d'arrosage 3-13
  - tables de chargement (optionnelles) 3-18
  - tension de la lame 3-4
  - vérifications avant utilisation 3-20

---

## I

- Information de service
  - identification du matériel et du client. 1-5
- Informations électriques
  - liste des composants 7-9
  - Schémas d'installation des composants 7-12
- informations électriques 7-1
  - diagrammes des symboles 7-1
- introduction
  - dimensions 1-6
  - spécifications 1-8

---

## P

- pièces de rechange
  - boîtier de commande et les harnais. 6-37
  - carters et chute de sciure 6-18
  - chaîne du rouleau presseur 6-34
  - Comment utiliser de la liste des pièces de rechange

6-1  
décalsomanie de la tête de coupe 6-20  
Ensemble d'inclinaison de la tête de scie 6-35  
ensemble Galet presseur 6-31  
Ensemble mât 6-21  
ensemble moteur d'avance 6-29  
entraînement de la lame 6-11  
Galets d'alimentation fixes 6-30  
glissière d'entraînement 6-28  
Guide-lame  
    côté libre (haute performance) 6-4  
    Côté libre (standard) 6-2  
guides de lame  
    côté entraînement (haute performance) 6-9  
Guides-lame  
    côté entraînement (standard) 6-7  
Les carters de la courroie d'entraînement et le  
    solénoïde du frein. 6-25  
logement des guides de lame 6-15  
moteur de la lame 6-27  
pompe Lube-Mizer 6-42  
système d'arrosage 6-17  
système Haut/bas 6-23  
table d'extrémité (optionnelle) 6-40  
Table latérale (optionnelle) 6-41  
tables d'avance optionnelles 6-39  
Vis de gorge du milieu 6-16  
volant libre 6-13

---

## S

### sécurité

instructions 2-2  
symboles 2-1

### service information

branch locations 1-3  
general contact info 1-2

---

## T

### tendeur

entretien 4-12