

# **Avoyeuse double**

## **Manuel de Sécurité, Fonctionnement, Maintenance et des pièces**

---

**BMT200  
BMT250**

**Rev. A.00  
Rev. A.00**

---



**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.

*Octobre 2012*

*Imprimé n° 1792*

**Traduction du manuel original**

# Sommaire

# Partie-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 agréées .....</i>	<i>1-4</i>
<b>PARTIE 2</b>	<b>INFORMATIONS GÉNÉRALES</b>	<b>2-1</b>
2.1	Sécurité.....	2-1
2.2	ID Composant.....	2-7
2.3	Dimensions et caractéristiques .....	2-8
<b>PARTIE 3</b>	<b>INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT</b>	<b>3-1</b>
3.1	Montage.....	3-1
	<i>Bras de support de lame.....</i>	<i>3-1</i>
	<i>Installation Avance Automatique (en option) .....</i>	<i>3-4</i>
3.2	Fonctionnement .....	3-9
	<i>Installation de la lame/configuration.....</i>	<i>3-9</i>
	<i>Fonctionnement avance manuelle.....</i>	<i>3-15</i>
	<i>Fonctionnement avance manuelle.....</i>	<i>3-16</i>
3.3	Étalonnage de l'avoyeuse double.....	3-18
	<i>Étalonnage du comparateur principal d'avoyage.....</i>	<i>3-18</i>
	<i>Étalonnage de l'avoyeuse double.....</i>	<i>3-19</i>
<b>PARTIE 4</b>	<b>ENTRETIEN</b>	<b>4-1</b>
4.1	Programme d'entretien de routine.....	4-1
	<i>Toutes les 2 semaines.....</i>	<i>4-1</i>
	<i>Tous les 3 mois .....</i>	<i>4-2</i>
	<i>Ajustement de serrage.....</i>	<i>4-2</i>
	<i>Ajustement de l'ensemble de comparateur.....</i>	<i>4-3</i>
4.2	Contrôle des dispositifs de sécurité.....	4-5

<b>SECTION 5</b>	<b>REPLACEMENT PARTS</b>	<b>5-1</b>
5.1	Dual Toothsetter (Complete).....	5-1
5.2	Dual Toothsetter Assembly.....	5-2
5.3	Base Housing Assembly.....	5-3
5.4	Feed Drive Assembly.....	5-5
5.5	Blade Setters.....	5-7
5.6	Blade Set Arm Assembly.....	5-9
5.7	Clamp Assembly.....	5-11
5.8	Index Assembly.....	5-13
5.9	Blade Support Arm Assembly.....	5-15
5.10	Auto Feed Control, 120V (Optional).....	5-17
5.11	Auto Feed Control, 220V (Optional).....	5-19
5.12	Auto Feed Control Panel (Optional).....	5-21
5.13	Auto Feed Motor (Optional).....	5-22
<b>PARTIE 6</b>	<b>INFORMATIONS ÉLECTRIQUES</b>	<b>6-1</b>
6.1	Schéma, AC 120V.....	6-1
6.2	Schéma, AC 220V.....	6-3
6.3	Schémas d'installation des composants.....	6-5
	<i>Panneau avant du boîtier de commande.....</i>	<i>6-5</i>
	<i>Intérieur du boîtier de commande.....</i>	<i>6-5</i>
6.4	Liste des composants.....	6-6

## **PARTIE 1 INTRODUCTION**

### **1.1 A propos de ce manuel**

Ce manuel est destiné à remplacer ou à être utilisé avec toutes les informations reçues précédemment sur la scierie Wood-Mizer®<sup>1</sup>. 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 pas et ne prolongent pas les garanties limitées accordées au moment de l'achat du matériel.

Le présent équipement est conçu pour fonctionner avec les lames Wood-Mizer uniquement.



**IMPORTANT !** Lisez entièrement le manuel de l'opérateur avant de faire fonctionner le matériel. Faites attention à tous les avertissements de sécurité figurant dans le manuel, ainsi qu'à ceux apposés sur le matériel. Conservez toujours le manuel avec le matériel, peu importe qui en est le propriétaire.

---

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

## 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.

	<b>États Unis</b>	<b>Canada</b>
<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>	www.woodmizer.com	www.woodmizer.ca
<b>Courrier électronique</b>	woodmizer@woodmizer.com	oninfo@woodmizer.com

En Europe contactez votre distributeur local ou notre siège européen et usine de fabrication à Kolo, 114 Nagorna Street, Pologne, au **+48-63-2626000**.

### **Horaires d'ouverture:**

<b>Pays</b>	<b>lundi – vendredi</b>	<b>Samedi</b>	<b>Dimanche</b>
<b>U.S.</b> <sup>1</sup>	8 :00 h - 17 :00 h	8 :00 h - 12 :00 h (Bureau d'Indianapolis seulement)	Fermé
<b>Pologne</b>	7 :00 h - 15 :00 h	Fermé	Fermé

<sup>1</sup> Toutes les heures correspondent à l'heure standard de l'Est.

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

# 1

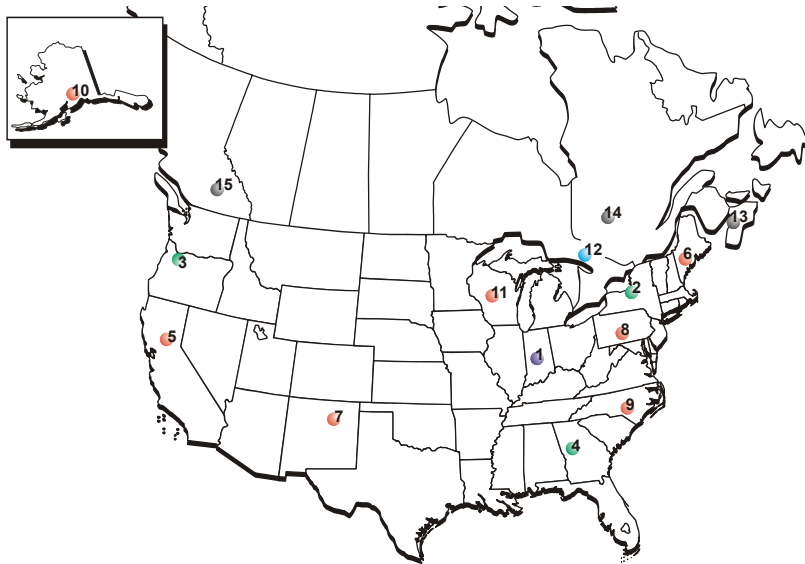
## **Introduction**

*Obtenir le service*

---

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.

Branches et centres de ventes agréés



ETATS UNIS

● 1 siège social mondial  
8180 W. 10th Street  
Indianapolis, IN 46214-2400  
Numéro d'appel gratuit: 1-(800) 553-0182  
Tél (317) 271-1542  
Télécopie (317) 273-1011

CANADA

● 16 sièges sociaux au Canada  
396 County Road 36, Unit B  
Lindsay, ON K9V 4R3  
Numéro d'appel gratuit: 1-(877)  
357-3373  
Tél (705) 878-5255  
Télécopie (705) 878-5355

● Succursales de Wood-Mizer

**2 Wood-Mizer Nord-Est**  
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

● Centres de ventes agréés\*

**6 Californie**  
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

● Succursales de Wood-Mizer au Canada

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

**18 Wood-Mizer - Quebec Canada**  
7 ch. Baie Grenville  
Grenville-sur-la-Rouge, QC  
J0V 1B0  
Numéro d'appel gratuit: 1-(877)  
866-0667  
Tél (819) 242-0414  
Télécopie (819) 242-0714

# 1

## Introduction

*Obtenir le service*

---

### **4 Wood-Mizer - Sud**

74 Pine Road  
Newnan, GA 30263-5141  
Tél (770) 251-4894  
Télécopie (770) 251-4896  
E-mail [ncollins@woodmizer.com](mailto:ncollins@woodmizer.com)

### **8 Colorado**

505 Gregg Drive  
Buena Vista, CO 81211  
Tél (719) 2215477

### **19 Wood-Mizer - Ouest du Canada**

4770 46th Avenue S.E.  
Salmon Arm, BC V1E 2W1  
Numéro d'appel gratuit: 1-(877)  
866-0667  
Tél (250) 833-1944  
Télécopie (250) 833-1945



**5 Wood-Mizer Missouri**

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

**11 Alaska**

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

**12 Wisconsin**

2201 Highway O  
Mosinee, WI 54455  
Tél (715) 693-1929  
E-mail [wisconsin@woodmizer.com](mailto: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](mailto:rockymountainwoodmizer@yahoo.com)

**14 Mississippi**

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

**15 Texas**

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

 **Centres de ventes agréés\***

**20 Nord de l'Ontario**

2340 Dawson Road  
Thunder Bay, ON P7G 2G2  
Numéro d'appel gratuit: 1-(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.

## PARTIE 2 INFORMATIONS GÉNÉRALES

### 2.1 Sécurité



Ce symbole attire votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle. Assurez-vous de respecter et de suivre ces instructions. Ce symbole accompagne un mot d'avertissement. 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. Lisez l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel et respectez toutes les mises en garde de sécurité !

Lisez et respectez l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel ! Lisez également tout manuel complémentaire du constructeur et respectez les instructions de sécurité applicables y compris les dangers, mises en garde et avertissements.

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.

La liste des instructions de sécurité est donnée pour les opérations suivantes :

- Sécurité électrique
- Manipulation de la lame
- Fonctionnement de la machine

#### Sécurité électrique (option avance automatique uniquement)



**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 !** La présence d'une tension élevée peut entraîner un choc, des brûlures ou la mort. Coupez et verrouillez l'alimentation avant de réaliser toute opération d'entretien sur n'importe quel endroit de cette machine. Ne rétablissez pas l'alimentation avant d'avoir remis et fixé tous les panneaux d'accès.



**MISE EN GARDE!** Éteignez et coupez toujours l'alimentation sur le boîtier de commande ET sur le disjoncteur d'alimentation principale avant de réaliser toute opération d'entretien sur la machine.

### Manipulation de la lame



**MISE EN GARDE!** Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Éloignez toute autre personne de la zone lorsque vous enroulez ou transportez une lame.

**MISE EN GARDE!** Avant d'installer la lame, inspectez-la pour vérifier l'absence de dommages et de fissures. Manipulez toujours la lame avec une extrême précaution. Utilisez du matériel de transport adapté pour transporter les lames.

### Fonctionnement de la machine



**DANGER !** Assurez-vous que toutes les protections et tous les couvercles sont en place et bien fixés avant de mettre l'avoyeuse en route. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**DANGER !** Éloignez toutes les personnes des pièces en mouvement lorsque vous utilisez cette machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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



**MISE EN GARDE!** Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous manipulez cette machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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

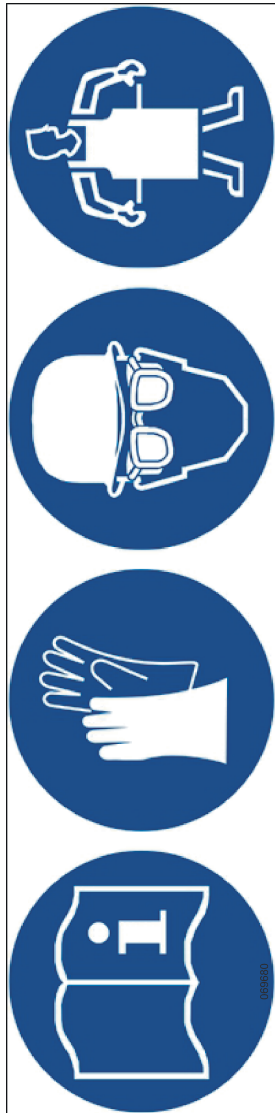
**MISE EN GARDE!** L'avoyeuse ne doit être utilisée que par des adultes qui ont lu et compris la totalité des manuels d'utilisation.

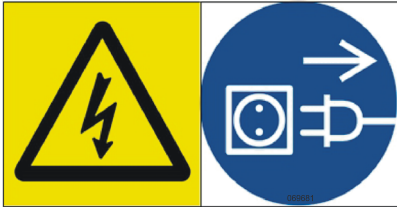



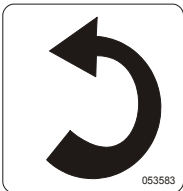
**MISE EN GARDE!** L'éclairage au niveau de la position de l'opérateur doit être d'au moins 300 lx. La source de lumière ne peut pas provoquer d'effet stroboscopique.


**MISE EN GARDE!** Si à tout moment vous devez arrêter immédiatement la machine, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (E-Stop). Avant de faire de nouveau fonctionner la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour le réarmer. La machine ne démarrera pas tant que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas réarmé.

**Autocollants de l'avoyeuse double**

Voir Tableau 2-1. Les autocollants de l'avoyeuse double sont indiqués ci-dessous

Autocollant	N° PIECE	Désignation
	069680	<p><b>MISE EN GARDE!</b> Attachez bien tous vêtements amples et bijoux avant d'utiliser de cette machine. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.</p> <p><b>MISE EN GARDE!</b> Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban.</p> <p><b>MISE EN GARDE!</b> Lisez entièrement le manuel d'utilisation avant de faire fonctionner le matériel. Faites attention à tous les avertissements de sécurité figurant dans le manuel, ainsi qu'à ceux apposés sur le matériel. Conservez toujours le manuel avec le matériel, peu importe à qui il appartient.</p>

	069681	<p><b>DANGER !</b> La présence d'une tension élevée peut entraîner un choc, des brûlures ou la mort. Coupez et verrouillez l'alimentation avant de réaliser toute opération d'entretien sur n'importe quel endroit de cette machine. Ne rétablissez pas l'alimentation avant d'avoir remis et fixé tous les panneaux d'accès.</p> <p><b>MISE EN GARDE!</b> Éteignez et coupez toujours l'alimentation sur le boîtier de commande ET sur le disjoncteur d'alimentation principale avant de réaliser toute opération d'entretien sur la machine.</p>
	069682	<p><b>DANGER !</b> La présence d'une tension élevée peut entraîner un choc, des brûlures ou la mort. Coupez et verrouillez l'alimentation avant de réaliser toute opération d'entretien sur n'importe quel endroit de cette machine. Ne rétablissez pas l'alimentation avant d'avoir remis et fixé tous les panneaux d'accès.</p>
	069685	<p><b>MISE EN GARDE!</b> Lisez entièrement le manuel d'utilisation avant de faire fonctionner le matériel. Faites attention à tous les avertissements de sécurité figurant dans le manuel, ainsi qu'à ceux apposés sur le matériel. Conservez toujours le manuel avec le matériel, peu importe à qui il appartient.</p>
	S20097	Sens de rotation du moteur (avoysuse double automatique uniquement)
	053583	Sens d'avance de la manivelle (avoysuse double manuelle uniquement)

	P85070	Certification de sécurité CE
---	--------	------------------------------

## 2.2 ID Composant

Voir figure 2-1. Les principaux composants de l'avoyeuse double sont représentés ci-dessous.

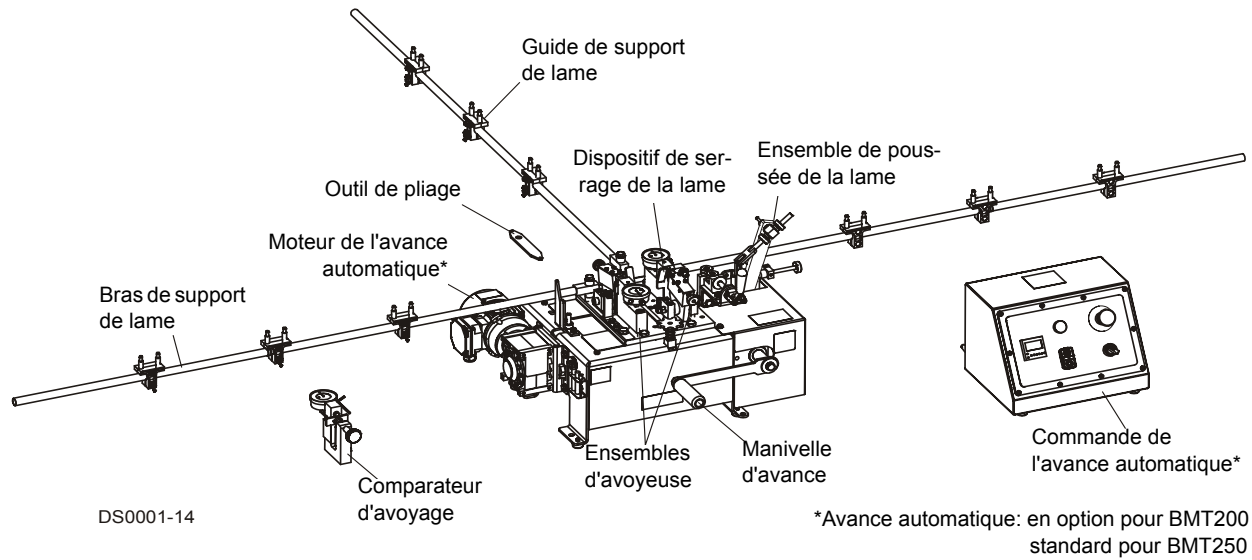


FIG. 2-1



## 2.3 Dimensions et caractéristiques

Voir Figure 2-2. Les dimensions de l'avoyeuse double sont indiquées ci-dessous.

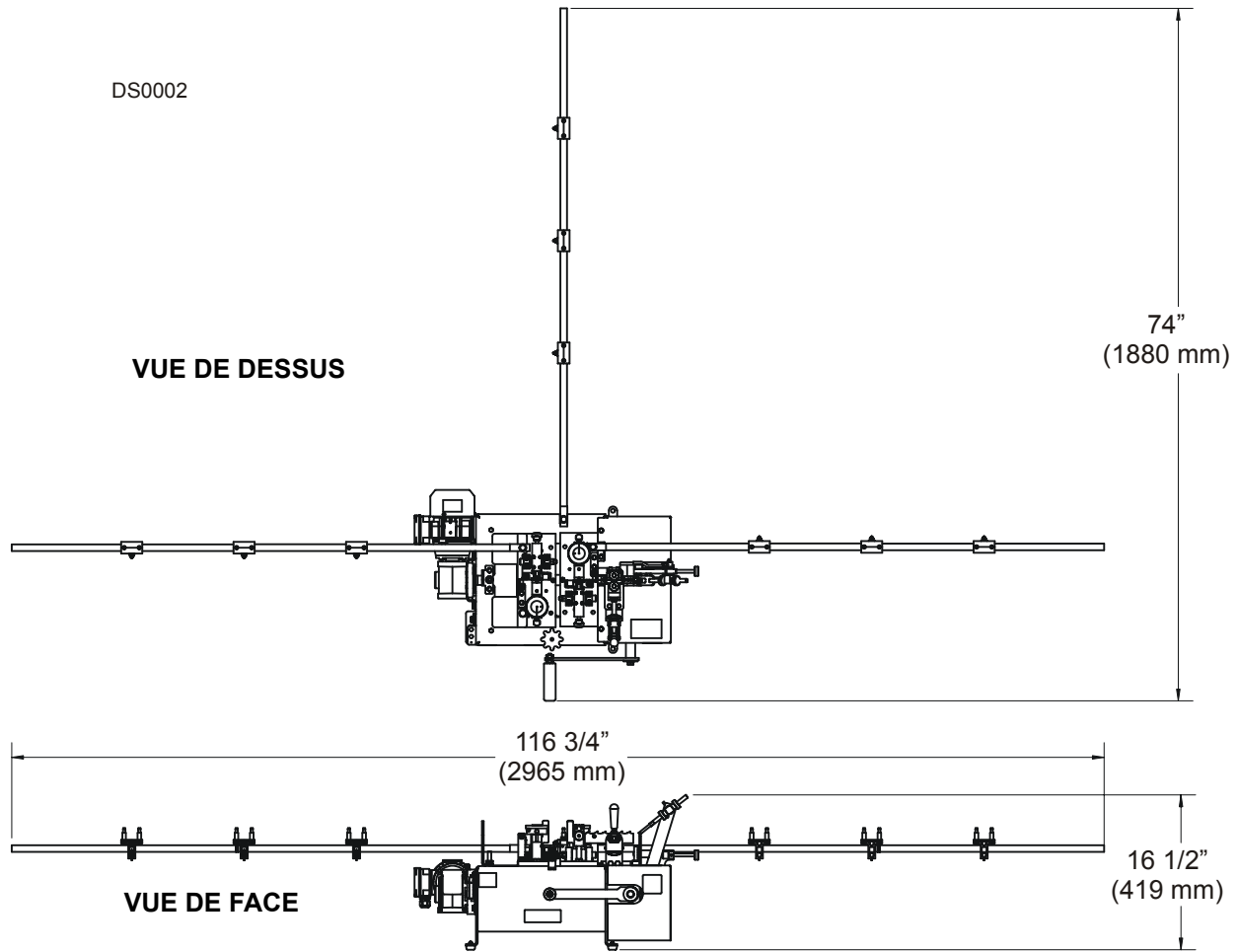


FIG. 2-2

Voir Tableau 2-2. Les dimensions globales et le poids sont indiqués ci-dessous.

	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids
<b>BMT200</b>	74" (1880 mm)	116 3/4" (2965 mm)	16 1/2" (419 mm)	90 lbs (41 kg)
<b>BMT250</b>	74" (1880 mm)	116 3/4" (2965 mm)	16 1/2" (419 mm)	105 lbs (47,5 kg)

Voir Tableau 2-3. Vous trouverez ci-dessous les modèles d'avoyeuse double.

Modèle	Code tension <sup>1</sup>	Code électrique standard <sup>2</sup>	Matériel électrique	Désignation
BMT200	---	---	---	Avoyeuse double avec manivelle manuelle
BMT250	M	U	EP	Avoyeuse double automatique (1 x 110V 60Hz)
BMT250	A	S	EP	Avoyeuse double automatique (1 x 230V 50Hz)

<sup>1</sup> M - 1 x 110V; A - 1 x 230V.

<sup>2</sup> U - UL (60Hz); S - CE (50Hz).

Voir Tableau 2-4. Les caractéristiques du moteur sont indiquées ci-dessous.

Moteur	Fabricant	Modèle	Puissance nominale	Courant nominal	Vitesse nominale
Électrique	Besel S.A., Poland	SKh 63-4A2	0.16 HP (0.12 kW)	0.80A à 230V 0.45A à 400V	1380 tr/min

Voir Tableau 2-5. Le niveau sonore de l'avoyeuse double BMT250 en fonctionnement est indiqué ci-dessous.<sup>1</sup>

Modèle	Niveau sonore
BMT250	dB (A)

Voir Tableau 2-6. Les charges électriques maximales sont indiquées ci-dessous.

Modèle	Charge maximale
BMT250 (1 x 110V AC 60Hz)	6.8 Amps
BMT250 (1 x 220V AC 50/60Hz)	3.95 Amps



**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 !** Il est conseillé d'utiliser un disjoncteur de fuite à la terre de 30 mA.

1. Les chiffres indiqués sont les niveaux d'émission et non pas nécessairement des niveaux de travail sûrs. Bien qu'il existe une corrélation entre les niveaux d'émission et d'exposition, celui-ci ne peut pas être utilisé de façon fiable pour déterminer si d'autres précautions sont requises ou non. Les facteurs qui influencent le niveau réel d'exposition du personnel incluent les caractéristiques de la salle de travail et les autres sources de bruit, etc., c'est-à-dire le nombre de machines et autres procédés environnants. La valeur d'exposition admissible peut par conséquent varier d'un pays à l'autre. Cette information permettra toutefois à l'utilisateur de la machine de mieux évaluer les dangers et les risques.

## PARTIE 3 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

### 3.1 Montage

Placez l'avoyeuse sur une table ou sur un établi suffisamment solide pour supporter le poids de la machine. Assurez-vous qu'il y ait suffisamment d'espace de chaque côté de l'avoyeuse pour permettre à la lame de se déplacer.

L'unité est supportée par les pieds en caoutchouc en bas de la machine. Si vous le souhaitez, vous pouvez boulonner l'unité à la table par le biais des trous prévus dans la partie inférieure du cadre de base.

#### *Bras de support de lame*

**NOTA:** Les bras de support de lame fournis avec l'avoyeuse sont capables de supporter la plupart des lames jusqu'à une largeur de 1 1/2" . Un kit de mise à niveau est disponible pour accroître la capacité du bras de support à supporter des lames plus lourdes ([Voir Partie 5.1](#)).

**Voir Figure 3-1.** Il est prévu des emplacements de montage pour les bras sur le côté droit, le côté gauche et à l'arrière de la machine. Installez deux bagues d'écartement et un bloc de montage de bras à chacun des emplacements. Fixez chaque bloc avec la rondelle de blocage 10mm et le boulon à tête hexagonale M10-1.5 x 80 fournis.

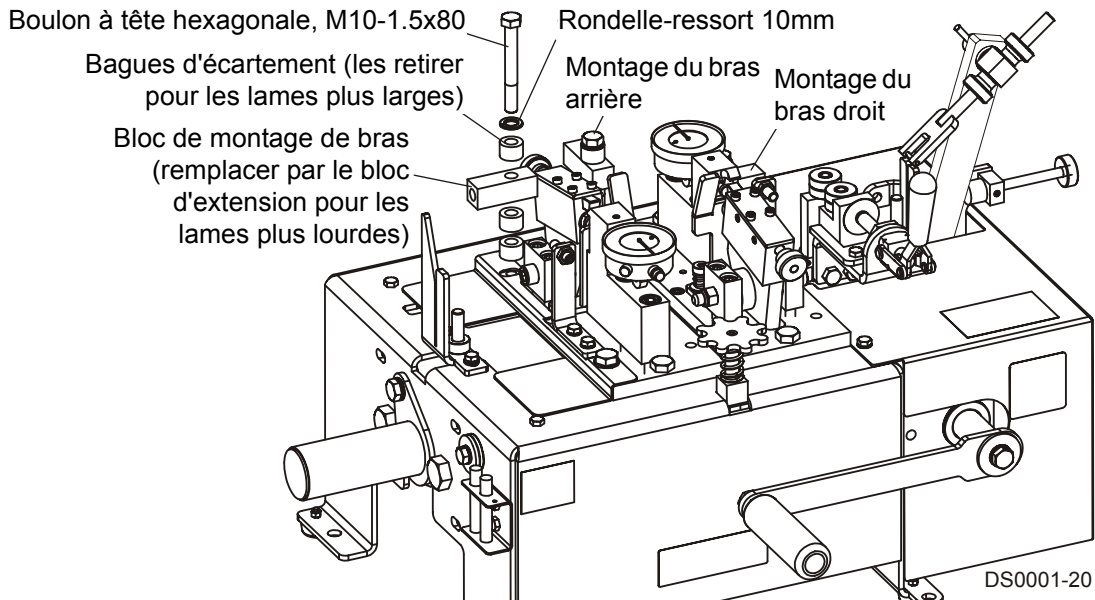
**NOTA:** Si vous avoyez des lames très larges, vous pouvez être amené à retirer une des bagues d'écartement ou bien même les deux pour garantir un bon positionnement de la lame dans le dispositif de serrage. Si vous installez le kit de bras en option pour les lames plus lourdes, remplacez les blocs de montage de bras par les bras prolongateurs. Installez les bras prolongateurs les plus longs à gauche et à droite, et le bras le plus court à

# 3

## Installation et fonctionnement

### Montage

l'arrière.



**FIG. 3-1**

**Voir Figure 3-2.** Vissez un tube de support de lame dans les trous filetés prévus dans les trois blocs de montage. Montez un tube d'extension de support de lame sur chaque tube de support de lame.

**NOTA:** Si vous installez le kit de bras optionnel pour les lames plus lourdes, montez les tubes d'extension du support de lame sur les bras prolongés.

Installez au moins un guide de support de lame au niveau de chacun des tubes de support à l'aide de deux boulons à tête hexagonale 1/4-20 x 1 1/2", de rondelles plates, d'un écrou auto-bloquant et d'un écrou à oreilles. On ajustera la position des guides ultérieurement. Il est fourni trois ensembles de guide pour chaque bras, de sorte qu'il vous est possible de procéder au réglage pour différentes longueurs de lame sans avoir à ajuster

l'ensemble de guidage.

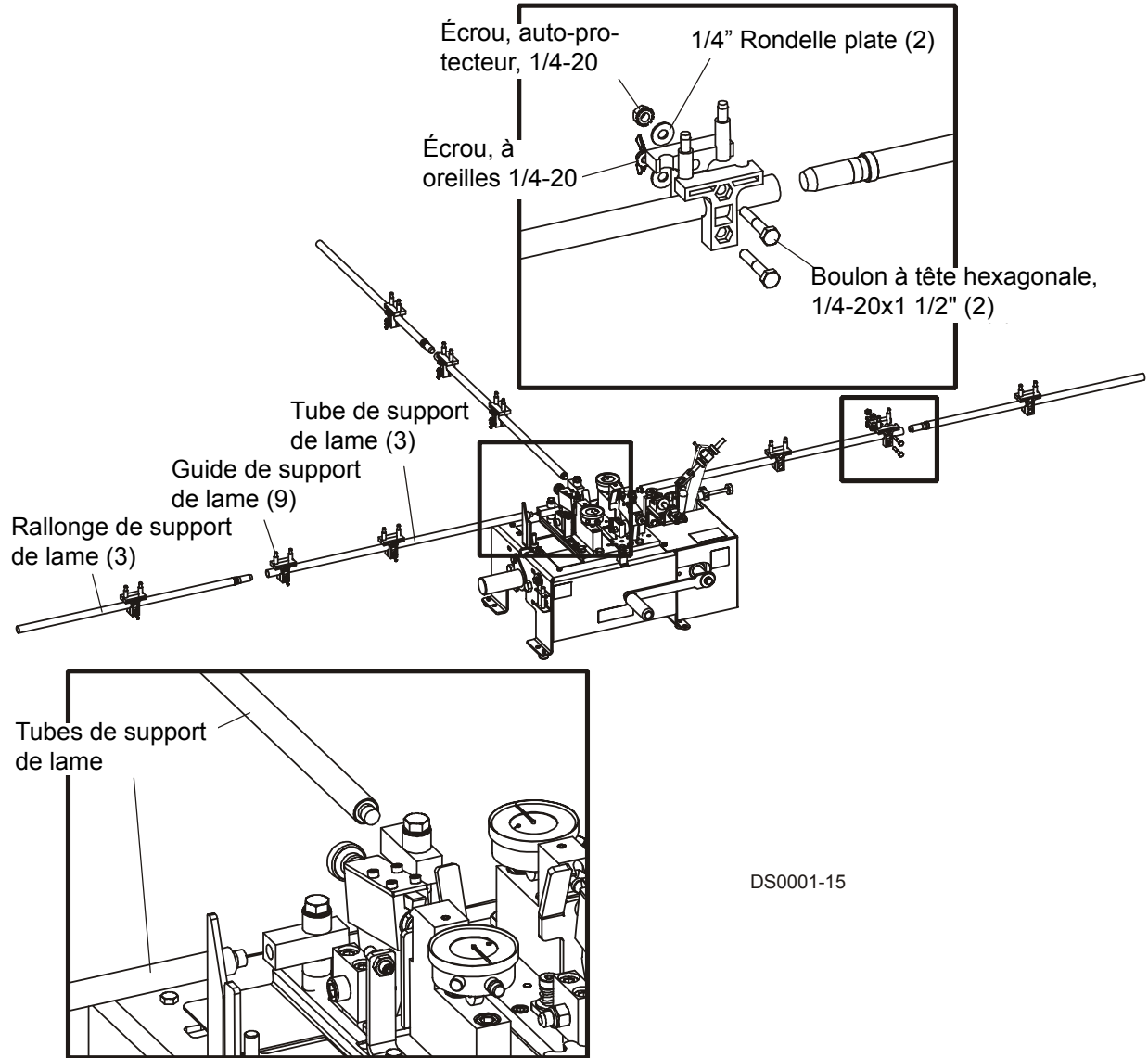


FIG. 3-2

***Installation Avance Automatique (en option)***

L'option Avance automatique (Auto Feed) comprend un moteur et une commande électriques pour automatiser le processus d'avoyage.

**Voir Figure 3-3.** Avant d'installer l'Avance Automatique, retirez la manivelle d'avance manuelle. Démontez l'écrou, la rondelle de blocage et le garde-boue afin de pouvoir retirer la manivelle. Retirez le boulon à tête hexagonale M10-1.25 x 20, la rondelle et le capot de l'arbre montés sur le côté gauche de l'ensemble d'avoyeuse. Servez-vous du boulon à tête hexagonale M10-1.25 x 20 et de la rondelle existants pour réinstaller le

capot de l'arbre sur l'arbre d'avance manuelle.

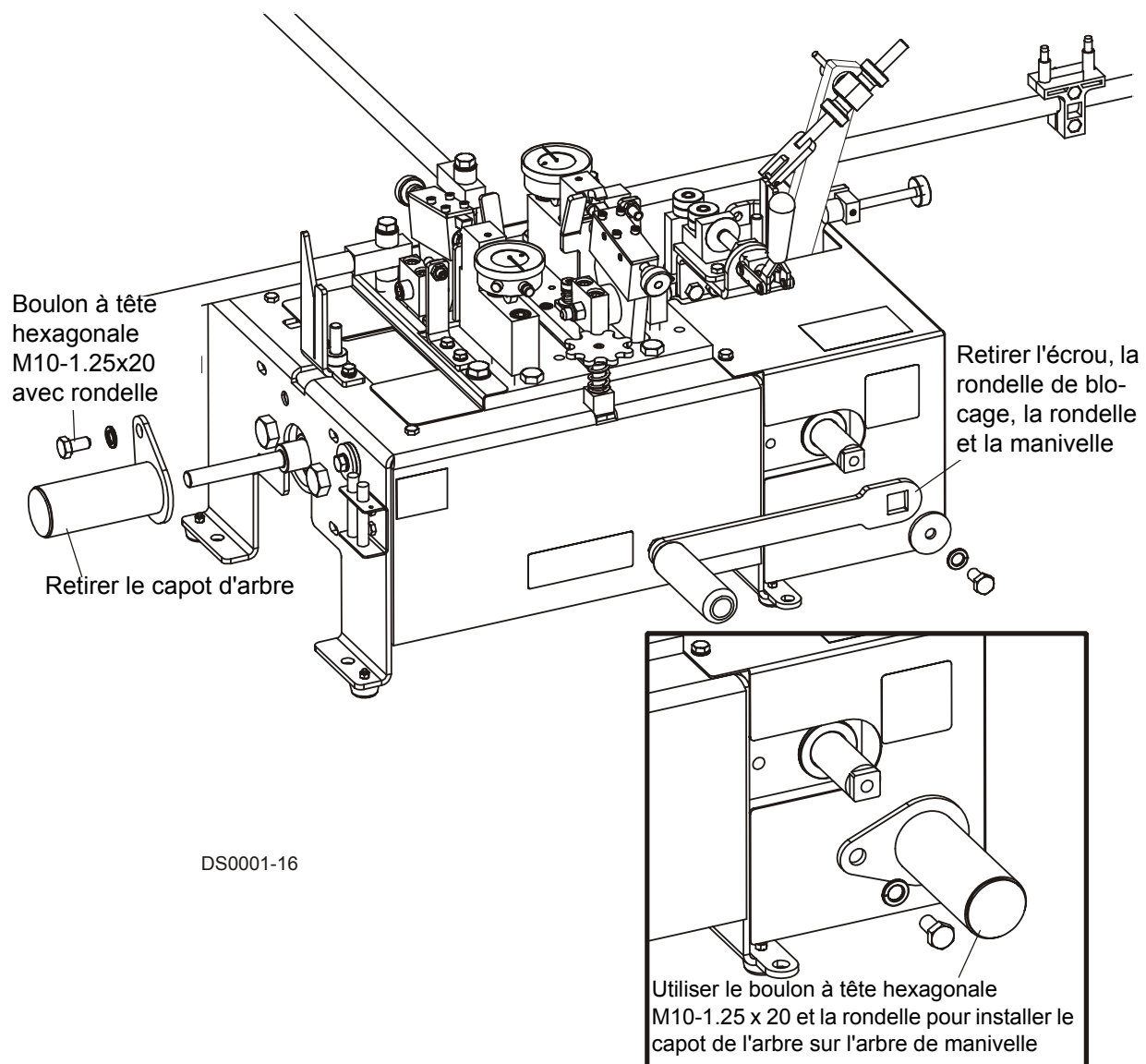


FIG. 3-3

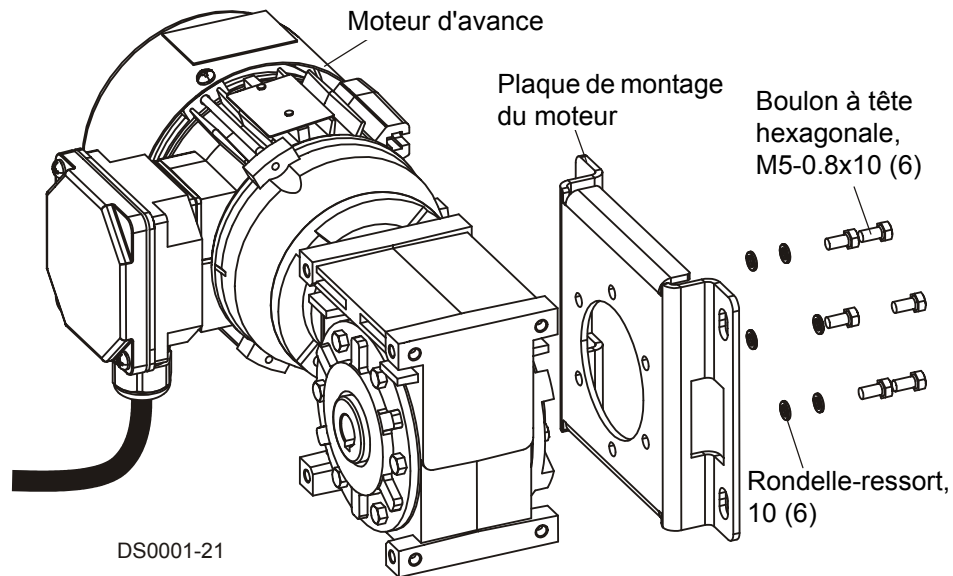
Voir Figure 3-4. Installez la plaque de montage du moteur sur le moteur d'avance à l'aide

# 3

## Installation et fonctionnement

### Montage

de six boulons à tête hexagonale M5-8 x 10 et de rondelles #10.



**FIG. 3-4**

**Voir Figure 3-5.** Installez deux clavettes à bout rond de 5 x 5 x 25mm sur l'arbre d'avance et glissez le moteur avec la plaque de montage sur l'arbre d'avance. Fixez le moteur sur la base de l'avoyeuse à l'aide de 8 rondelles plates M8, de quatre boulons à tête hexago-



nale M8-1.25 x 20 et de quatre écrous en nylon M8.

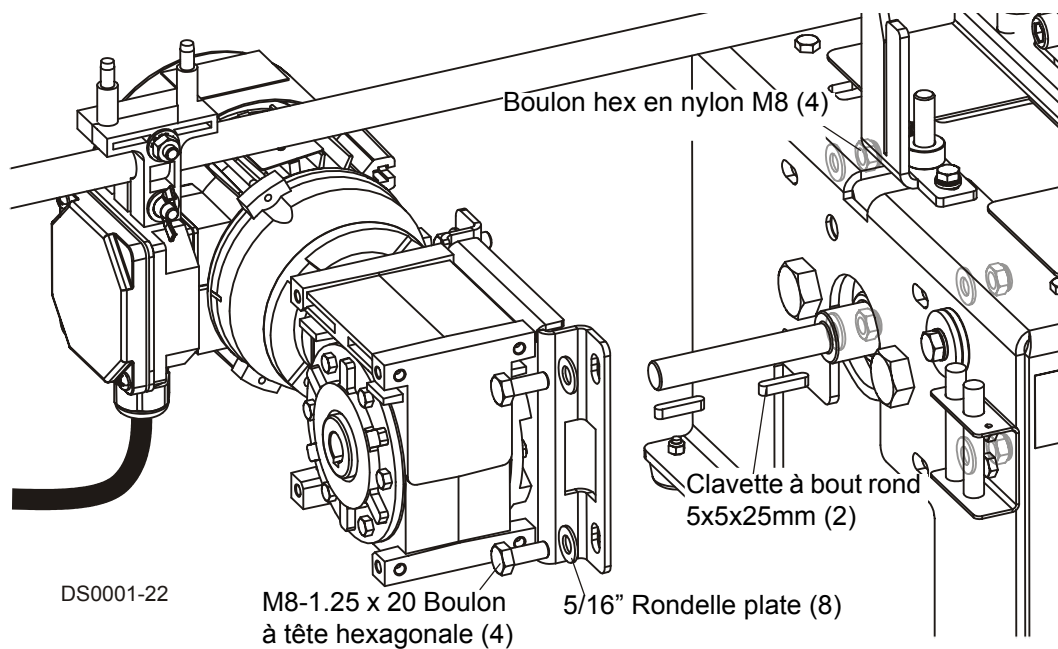


FIG. 3-5

**Voir Figure 3-6.** Fixez le boîtier de commande de l'avance automatique à proximité de l'avoyeuse à un emplacement approprié. Fixez les câbles du moteur avec des attaches si

nécessaire.

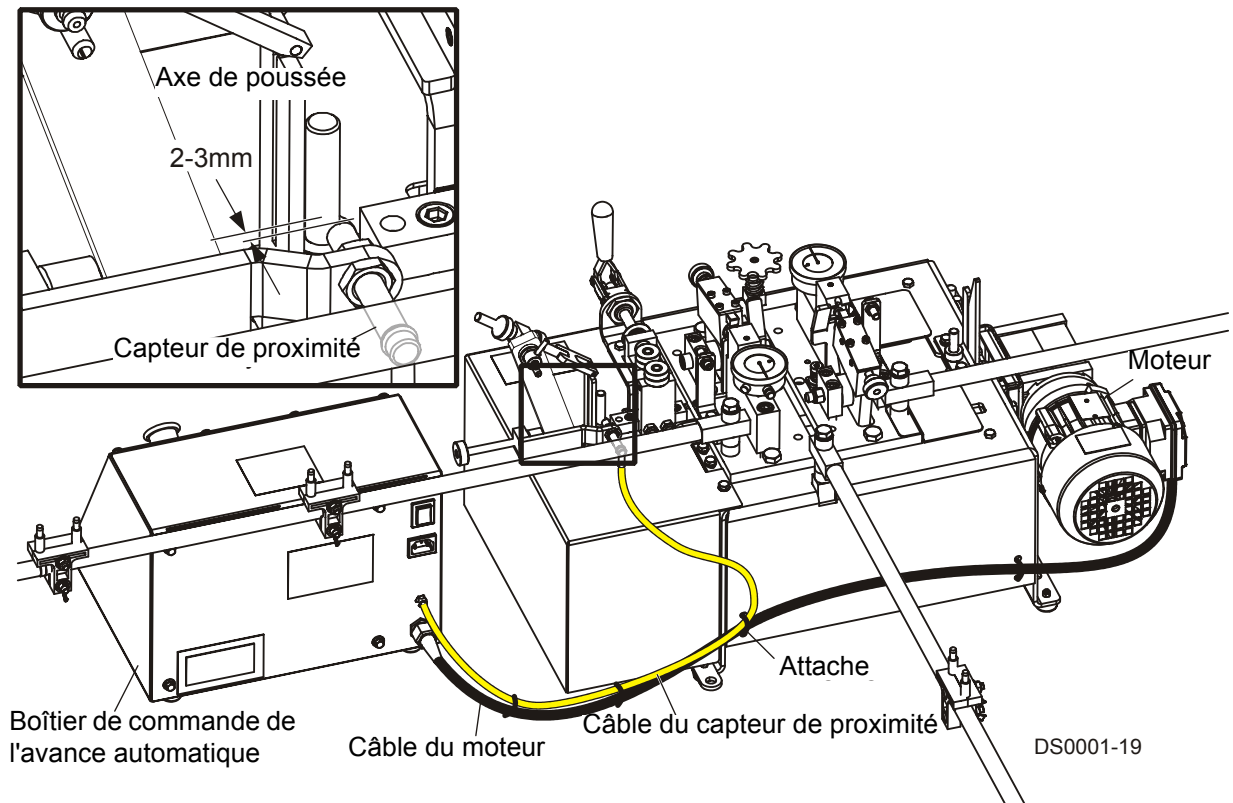


FIG. 3-6

Installez le capteur de proximité sur la plaque de butée à côté de l'ensemble de poussée de l'avoieuse. Assurez-vous que le capteur de proximité est à approximativement 2-3 millimètres de l'axe de poussée. Raccordez le câble du capteur de proximité depuis le boîtier de commande au détecteur de proximité. Fixez le câble au câblage du moteur si nécessaire.

Branchez le cordon d'alimentation du boîtier de commande dans une prise mise à la terre. **NOTA:** La commande est équipée d'un dispositif de détection automatique de la tension. Utilisez simplement un adaptateur approprié ou modifiez le cordon d'alimentation pour qu'il s'adapte à votre prise.



**DANGER !** Pour des raisons de sécurité, le cordon d'alimentation de ce matériel comporte une fiche à contact de sécurité. Ce cordon d'alimentation ne doit être utilisé qu'avec des prises correctement mises à la terre (à 3 orifices) afin d'éviter tout choc électrique.

### 3.2 Fonctionnement

#### Installation de la lame/configuration

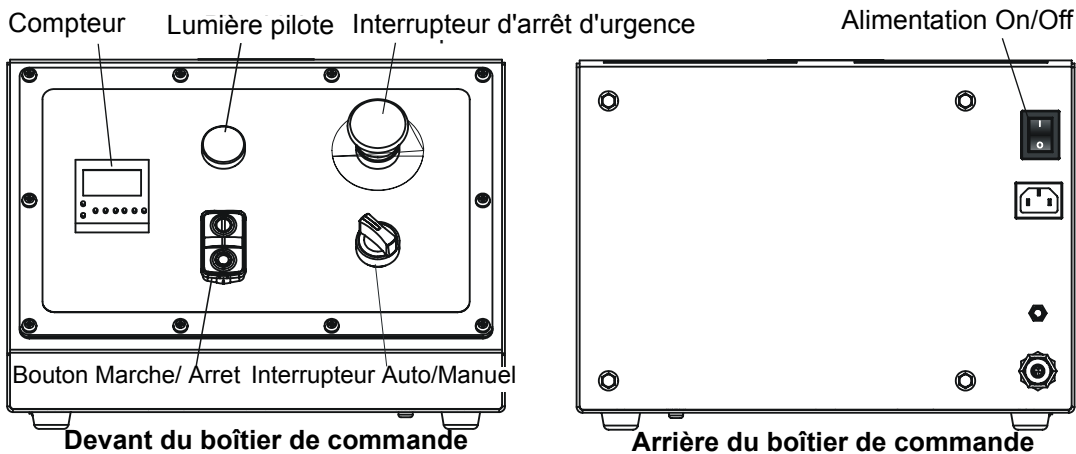


**MISE EN GARDE!** Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Le remplacement des lames est plus sûr quand il est fait par une seule personne! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, transportez ou changez une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

**MISE EN GARDE!** L'avoyeuse ne doit être utilisée que par des adultes qui ont lu et compris la totalité des manuels d'utilisation.

**MISE EN GARDE!** L'éclairage au niveau de la position de l'opérateur doit être d'au moins 300 lx. La source de lumière ne peut pas provoquer d'effet stroboscopique.

**Voir Figure 3-7. Option AVANCE AUTO uniquement :** Basculez l'interrupteur ON/OFF à l'arrière du boîtier de commande en position ON (I). Assurez-vous que le bouton AUTO/MANUEL est en position manuelle (MANUAL).



DS0005

FIG. 3-7



**MISE EN GARDE!** Si à tout moment vous devez arrêter immédiatement la machine, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence (E-Stop). Avant de faire de nouveau fonctionner la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour le réarmer. La

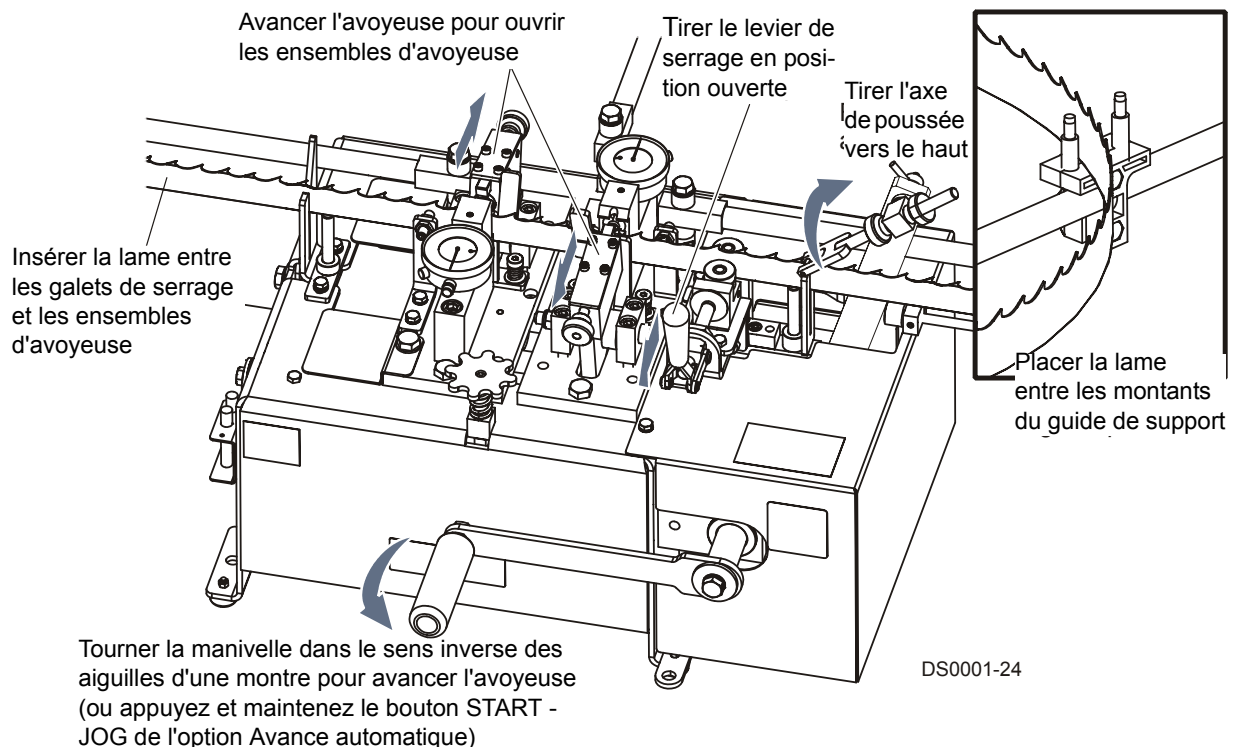
machine ne démarrera pas tant que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas réarmé.

**Voir Figure 3-8.** Tirez le levier de serrage de la lame en position ouverte et tirez l'axe de poussée vers le haut. Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ou appuyez et maintenez le bouton START -JOG de l'option avance automatique) pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse s'ouvrent.



**MISE EN GARDE!** Avant d'installer la lame, inspectez-la pour vérifier l'absence de dommages et de fissures. Manipulez toujours la lame avec une extrême précaution. Utilisez du matériel de transport adapté pour transporter les lames.

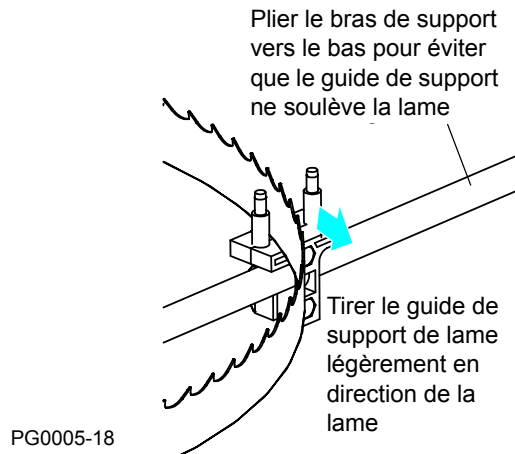
Enroulez la lame sur l'avoyeuse et positionnez-la entre les montants des guides de support de lame. Placez la lame entre les galets de serrage et entre les blocs d'avoyage de façon à ce qu'elle vienne reposer sur les goupilles de réglage de hauteur de la lame.



**FIG. 3-8**

**Voir Figure 3-9.** Desserrez l'écrou au niveau de chaque guide de support de lame et ajustez de façon à ce que la lame soit positionnée entre les axes d'appui. Inclinez le guide légèrement en avant dans la direction suivie par la lame et resserrez l'écrou.

Assurez-vous que le support de lame ne soulève pas la lame. La lame doit reposer bien à plat sur les goupilles de réglage de hauteur de la lame. Pliez le bras de support légèrement vers le bas si nécessaire pour éviter qu'il ne soulève la lame.



**FIG. 3-9**

**Voir Figure 3-10.** Ajustez les goupilles de réglage de hauteur de la lame de façon à ce que la gorge de la lame soit positionnée approximativement 1/16" en-dessous de chaque plaque de serrage de l'avoyeuse. Poussez le levier de serrage en position fermée et

abaissez l'axe de poussée sur la lame.

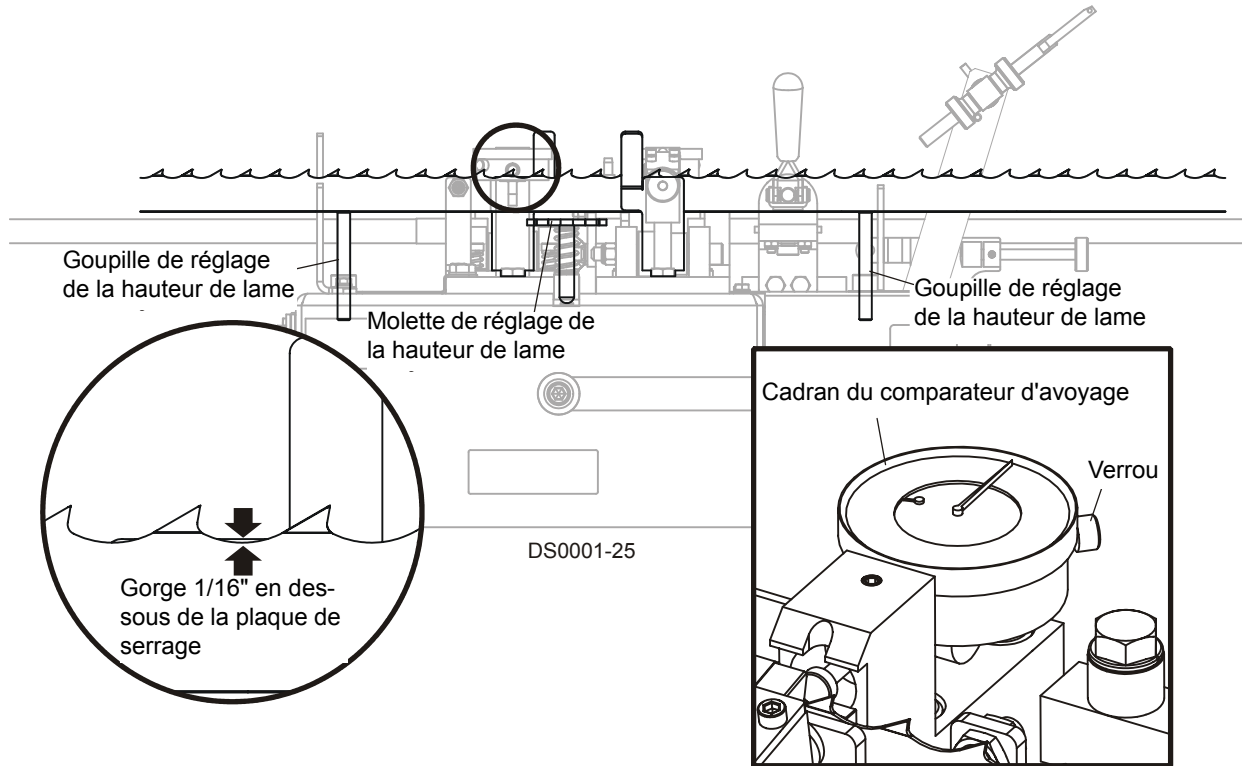


FIG. 3-10

Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ou appuyez et maintenez le bouton START - JOG de l'option Avance automatique) pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que l'axe de poussée fasse avancer la lame. Arrêtez l'avoyeuse avant que les ensembles d'avoyeuse commencent à se fermer.

Tirez le levier de serrage en position ouverte et relevez l'axe de poussée. Ajustez la lame dans l'avoyeuse jusqu'à ce qu'une dent avoyée vers l'arrière de l'avoyeuse soit positionnée face au bloc d'avoyage droit. Abaissez l'axe de poussée et poussez la lame vers la droite jusqu'à ce qu'une dent soit bien ajustée contre la goupille de poussée.

**Voir Figure 3-11.** Vérifiez la position de la dent avoyée arrière par rapport au bloc d'avoyage droit. La dent doit être centrée avec le bloc. Tournez les molettes de réglage sur l'axe de poussée si nécessaire de façon à ce que la dent avoyée arrière soit centrée

avec le bloc d'avoyage. Poussez le levier de serrage en position fermée.

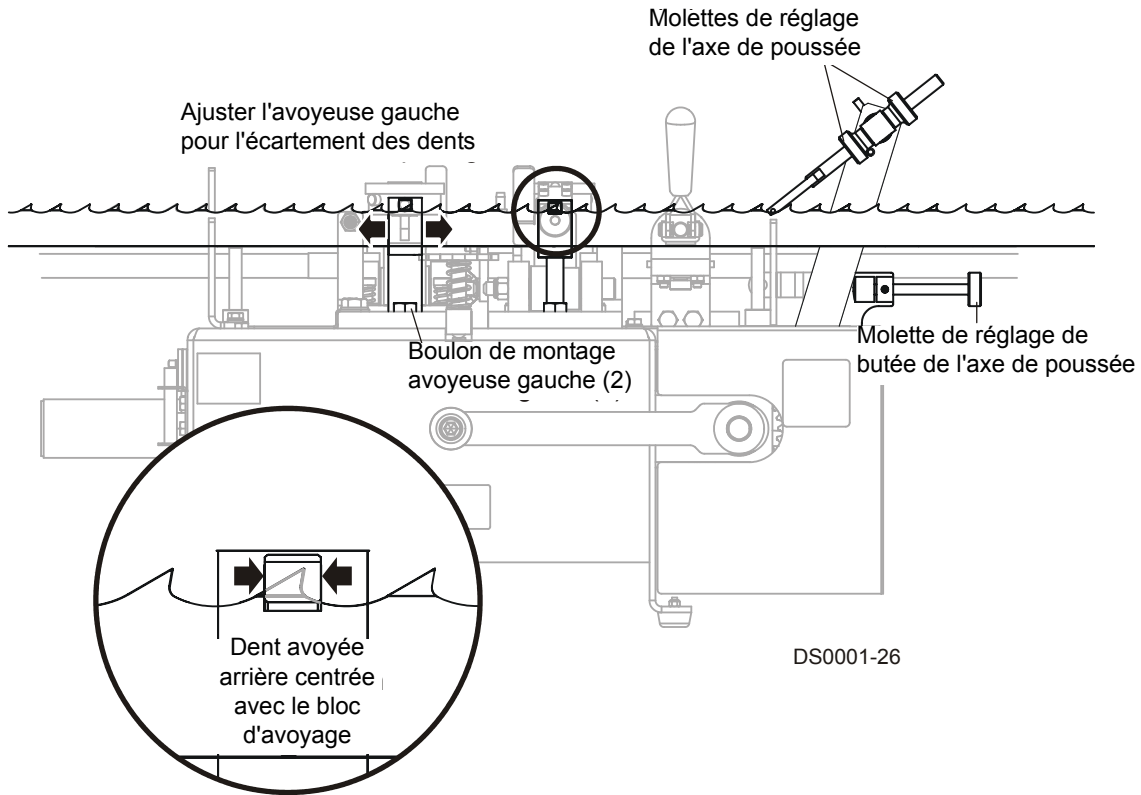


FIG. 3-11

Continuez de faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que l'axe de poussée se rétracte et commence seulement à se déplacer vers l'avant. L'axe de poussée doit déplacer trois dents depuis celle poussée précédemment. Tournez la molette de réglage de butée vers l'intérieur pour augmenter la course de poussée ou vers l'extérieur pour la diminuer.

**NOTA:** L'avoyeuse est réglée en usine pour des lames présentant un écartement de dents de 7/8". Dès qu'une dent avoyée arrière est poussée en face du bloc d'avoyage droit, une dent avoyée avant doit être positionnée face au bloc d'avoyage gauche. Pour ajuster l'avoyeuse pour un écartement de dents différent, desserrez les boulons de montage de l'avoyeuse de gauche et faites glisser l'ensemble de façon à positionner le bloc d'avoyage derrière une dent avoyée arrière. Resserrez les boulons de montage.

**Voir Figure 3-12.** Continuez de faire avancer l'avoyeuse pour pousser la lame vers la prochaine denture. Arrêtez l'avoyeuse lorsque les ensembles d'avoyage sont complètement fermés. Tournez les molettes de réglage du bloc d'avoyage jusqu'à ce que les blocs viennent toucher les dents de la lame. Faites avancer l'avoyeuse pour ouvrir les ensembles d'avoyeuse et tournez les molettes de réglage du bloc d'avoyage quelques tours

encore.

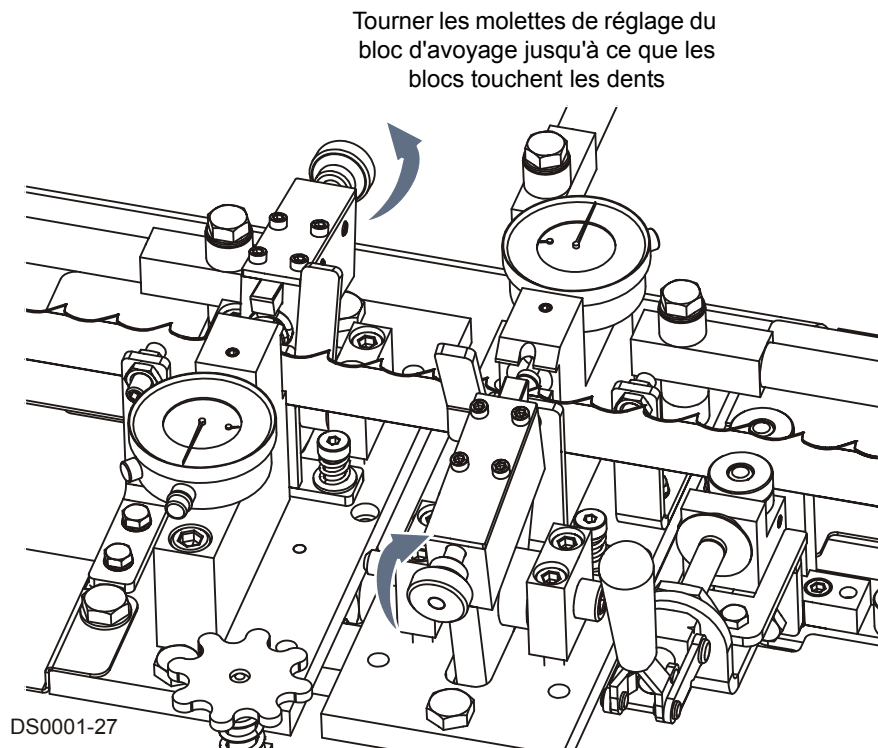


FIG. 3-12

Avancez l'avoyeuse pour pousser la lame vers la prochaine denture. Continuez d'avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les blocs d'avoyeuse plient les dents et poussent vers la prochaine denture. Utilisez le comparateur fourni pour mesurer la voie à la fois des dents avoyées arrières et des dents avoyées avants. ([Voir Partie 3.3](#) pour plus d'informations sur l'étalonnage de l'avoyeuse).

Si une dent est trop pliée, utilisez l'outil de correction de voie fourni pour ramener la dent. Ajustez la molette de réglage du bloc d'avoyeuse pour augmenter ou diminuer la distance à laquelle les dents sont courbées.

Répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que vous obteniez un niveau de voie souhaité à la fois pour les dents avoyées arrières et avants.



**Fonctionnement avance manuelle**

**MISE EN GARDE!** Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous manipulez l'avoyeuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Tournez la manivelle d'avance dans le sens des aiguilles d'une montre pour avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse s'ouvrent. Poussez le levier de serrage en position ouverte et faites tourner la lame autour de l'avoyeuse jusqu'à ce que la lame soudée soit positionnée à gauche de l'ensemble d'avoyeuse gauche. Positionnez la lame contre la goupille de l'axe de poussée avec une dent avoyée arrière alignée avec le bloc d'avoyeuse droit.

Poussez le levier de serrage en position fermée. Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour avoyer les dents. Continuez d'avoyer les dents autour de la lame jusqu'à atteindre la soudure. Avancer l'avoyeuse afin d'ouvrir les ensembles d'avoyeuse.

Levez l'axe de poussée et ouvrez le dispositif de serrage pour retirer la lame.

**Fonctionnement avance manuelle**

Appuyez sur le bouton START - JOG pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse s'ouvrent. Amenez le levier de serrage en position ouverte et positionnez la lame contre la goupille de l'axe de poussée avec une dent avoyée arrière alignée avec le bloc d'avoyeuse droit.

**NOTA:** La plupart des lames fabriquées par Wood-Mizer sont fabriquées de façon à ce que le motif d'avoyage à travers la soudure soit constant avec le reste de la lame. Lorsque c'est le cas, vous pouvez commencer à avoyer les dents à n'importe quel endroit de la lame et l'avance automatique (Auto Feed) arrêtera automatiquement lorsque le compteur aura atteint toutes les dents entrées. Si le motif d'avoyage à travers la soudure n'est pas constant, faites partir la lame avec la soudure à gauche du dispositif de serrage gauche et terminez le cycle lorsque la soudure arrive à la droite du dispositif de serrage droit. Afin d'éviter de ré-avoyer les dents dans le sens opposé, comptez le nombre de dents entre les deux blocs de serrage, soustrayez ce nombre du nombre total de dents sur la lame et entrez le résultat dans le compteur de l'avoyeuse. Utilisez l'outil de pliage fourni (023774) pour avoyer les dents qui sont entre les dispositifs de serrage de l'avoyeuse.

Poussez le levier de serrage en position fermée. Entrez le nombre approprié de dents sur le compteur. Appuyez sur les boutons inférieurs pour ajuster le réglage du compteur.

**Voir Tableau 3-1.** La quantité de dents sur la lame dépend de la longueur et de l'écartement des dents de la lame en question. Les quantités de dents sur les lames sont fournies ci-dessous.

		Écartement des dents		
		0,656"	0,875"	1,125"
Longueur de lame	144"	220	165	128
	158"	241	180	140
	178"	272	203	200
	184"	280	210	163
	205"	312	234	182
		Nb de dents		

**TABLEAU 3-1**

Voir Figure 3-13. Utilisez les boutons en bas pour régler le compteur au nombre de dents

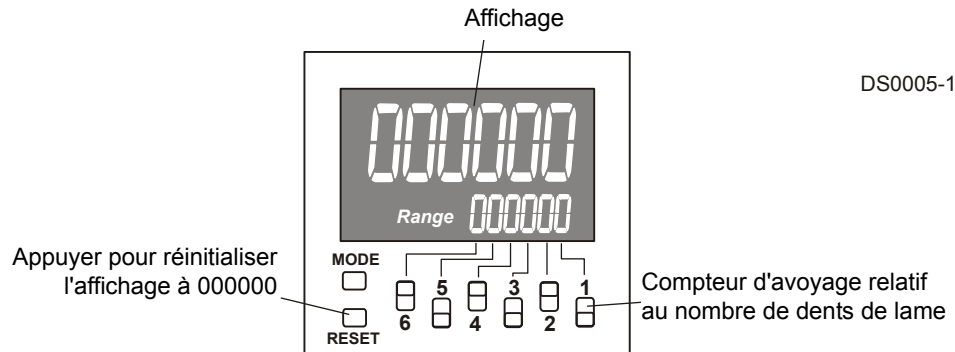


FIG. 3-13

souhaité.

Placez l'interrupteur AUTO/MANUAL en position AUTO. Appuyez sur le bouton START - JOG pour commencer à avoyer la lame. La valeur d'affichage va augmenter à mesure que la lame va passer et l'avoyeuse s'arrêtera lorsque la valeur affichée correspondra à la valeur réglée sur le compteur.

**IMPORTANT!** Si vous avoyez des lames Wood-Mizer avec un motif de type dent-rabot (une dent pliée à gauche, une pliée à droite et une dent droite), l'affichage du compteur augmentera par multiple de trois. Si le compteur n'augmente pas par multiples de trois avant que les avoyeuses s'activent, ajustez l'avoyeuse.

Appuyez sur le bouton RESET sur le compteur pour remettre le compteur à zéro. Levez l'axe de poussée et ouvrez le dispositif de serrage pour retirer la lame. Une fois les lames avoyées, basculez l'interrupteur ON/OFF à l'arrière du boîtier de commande en position OFF (O).

### 3.3 Étalonnage de l'avoyeuse double



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

#### Étalonnage du comparateur principal d'avoyage

Voir Figure 3-14. Desserrez la broche d'étalonnage du dispositif de serrage du comparateur d'avoyage en tournant la molette de serrage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Lorsque la broche n'est pas serrée, l'aiguille du comparateur d'avoyage doit indiquer entre  $-.005$  et  $-.010$ . Si ce n'est pas le cas, resserrez la broche, desserrez la vis de blocage et retirez l'ensemble de comparateur de sorte que le pied ne soit plus en contact avec la broche. Répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que l'aiguille indique zéro lorsque l'étalonnage est serré et entre  $-.005$  et  $-.010$  lorsque la broche n'est pas serrée. Cela garantit que le pied de cadran s'étend légèrement au-delà de la plaque de serrage et qu'il indiquera zéro lorsque le pied est aligné avec la plaque de serrage.

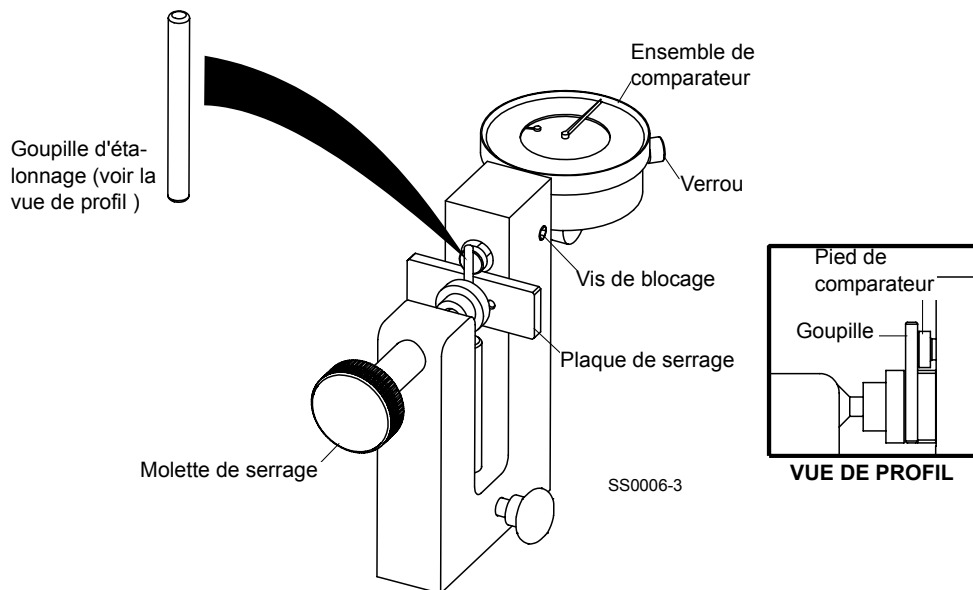


FIG. 3-14

### Étalonnage de l'avoyeuse double

**Voir Figure 3-15.** Tirez le levier de serrage de la lame en position ouverte et basculez l'axe de poussée vers le haut. Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ou appuyez et maintenez le bouton START - JOG de l'option Avance automatique) pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse s'ouvrent.

Enroulez la lame sur l'avoyeuse et positionnez-la entre les montants des guides de support de lame. Placez la lame entre les galets de serrage et entre les blocs d'avoyage de façon à ce qu'elle vienne reposer sur les goupilles de réglage de hauteur de la lame.

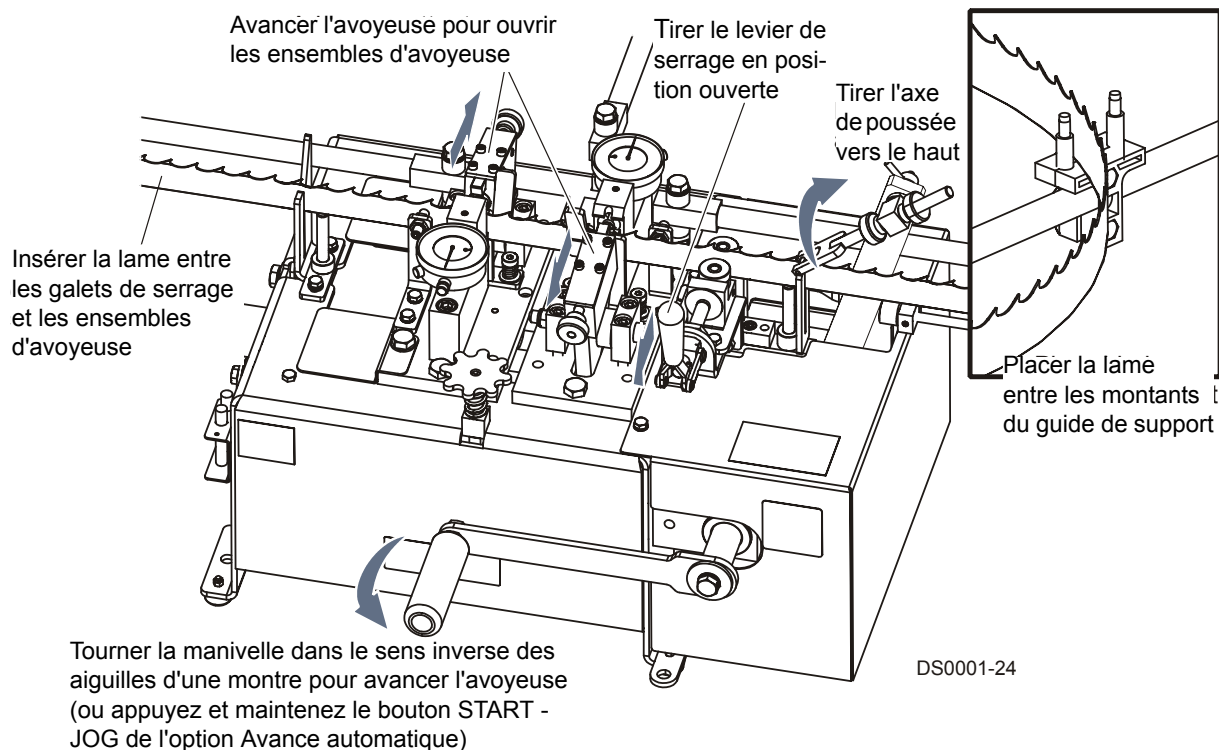


FIG. 3-15

**Voir Figure 3-16.** Placez le comparateur principal d'avoyage autour de la lame afin de mesurer la denture. Tournez la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer et ajuster la goupille de repos de hauteur de la lame vers le haut ou vers le bas. Ajustez de sorte que lorsque la lame repose sur la goupille, la gorge de la lame

soit juste en dessous de la plaque de serrage. Resserrez la molette.

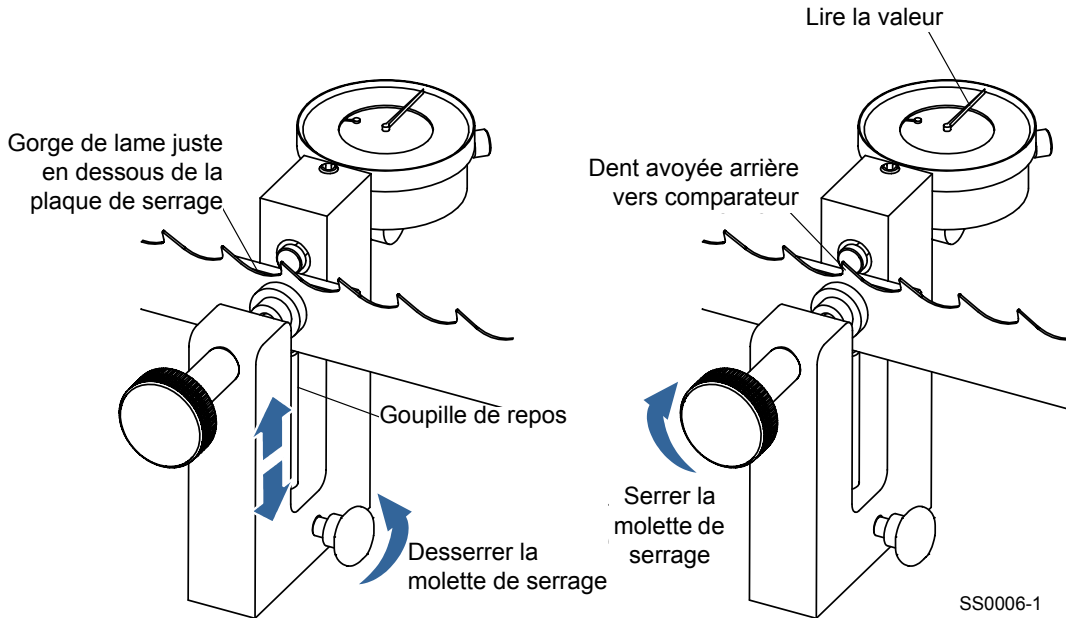


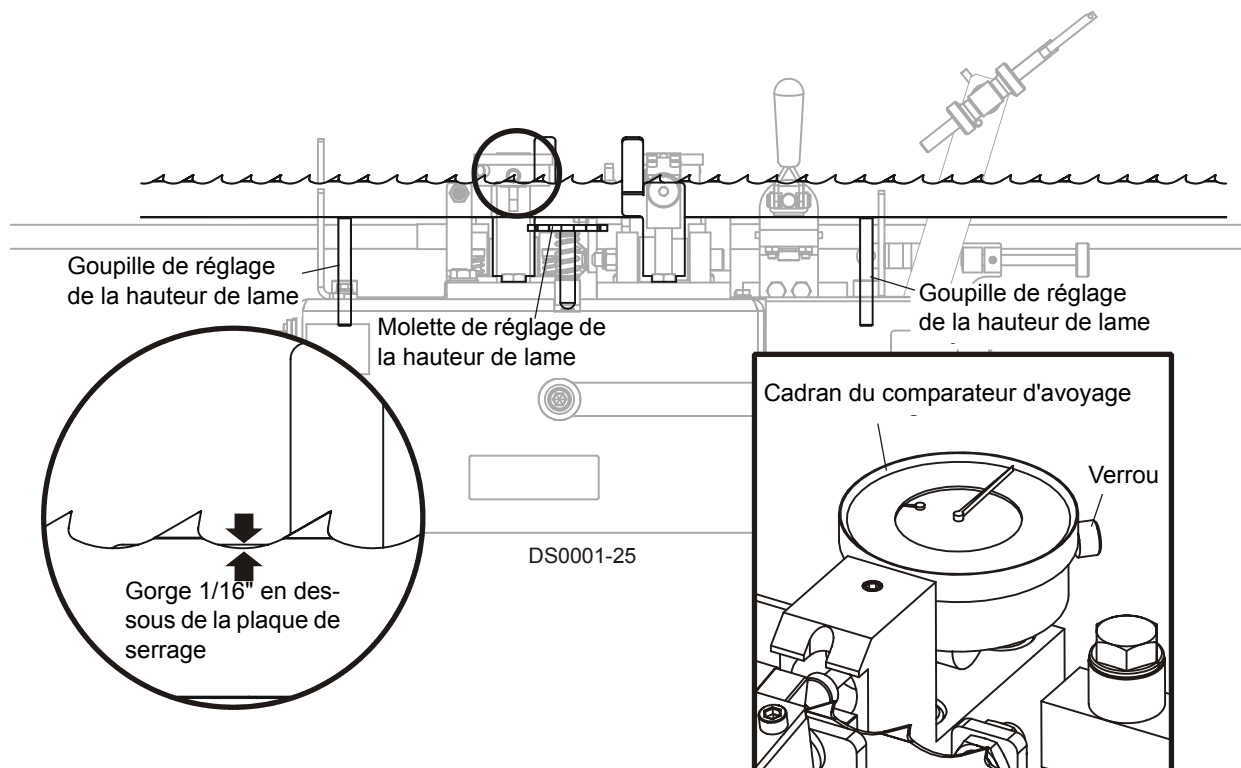
FIG. 3-16

Faites glissez l'ensemble de comparateur d'avoyage à travers la lame jusqu'à ce qu'une denture arrière côté comparateur soit positionnée face au piston. Tournez la molette de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre pour bien serrer la lame et lisez la mesure indiquée par le comparateur d'avoyage. Notez la mesure d'avoyage indiquée et marquez la dent mesurée à l'aide d'un marqueur.

Desserrez la molette de serrage et retirez l'ensemble de comparateur d'avoyage de la lame. Faites passer l'ensemble de comparateur d'avoyage de l'autre côté de la lame pour mesurer la denture dans le sens opposé. Trouvez la sixième dent (pour les lames avec un écartement de dents 7/8" -- les lames présentant un écartement de dents différent peuvent nécessiter un nombre de dents différent) sur le côté gauche opposé et placez l'ensemble de comparateur d'avoyage autour de la lame pour mesurer la denture. Notez la mesure d'avoyage indiquée et marquez la dent mesurée à l'aide d'un marqueur. Desserrez la molette de serrage et retirez l'ensemble de comparateur d'avoyage de la lame.

**NOTA:** L'avoyeuse est réglée en usine pour des lames présentant un écartement de dents de 7/8". Dès qu'une dent avoyée arrière est poussée en face du bloc d'avoyage droit, une dent avoyée avant doit être positionnée face au bloc d'avoyage gauche. Pour ajuster l'avoyeuse pour un écartement de dents différent, desserrez les boulons de montage de l'avoyeuse de gauche et faites glisser l'ensemble de façon à positionner le bloc d'avoyage derrière une dent avoyée arrière. Resserrez les boulons de montage.

**Voir Figure 3-17.** Positionnez la lame de façon à ce que les dents mesurées avec le comparateur d'avoyage soient situées dans les ensembles d'avoyeuse gauche et droit. Ajustez les goupilles de réglage de hauteur de la lame de façon à ce que la gorge de la lame soit positionnée approximativement 1/16" en-dessous de chaque plaque de serrage de l'avoyeuse.



**FIG. 3-17**

Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ou appuyez et maintenez le bouton START - JOG de l'option AUTO FEED) pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse commencent à se fermer. Arrêtez l'avoyeuse lorsque les ensembles d'avoyeuse sont fermés mais que le poussoir d'avoyeuse ne touche pas les dents de la lame.

Lisez les mesures d'avoyage du comparateur gauche et droit. Déverrouillez le verrou et ajustez le comparateur d'avoyage pour lire les mesures d'avoyage prises précédemment avec le comparateur d'avoyage principal.

## PARTIE 4 ENTRETIEN



**MISE EN GARDE!** Éteignez et coupez toujours l'alimentation sur le boîtier de commande ET sur le disjoncteur d'alimentation principale avant de réaliser toute opération d'entretien sur la machine.

### 4.1 Programme d'entretien de routine

Voir Figure 4-1. Travaux d'entretien indiqués dans les instructions ci-dessous.

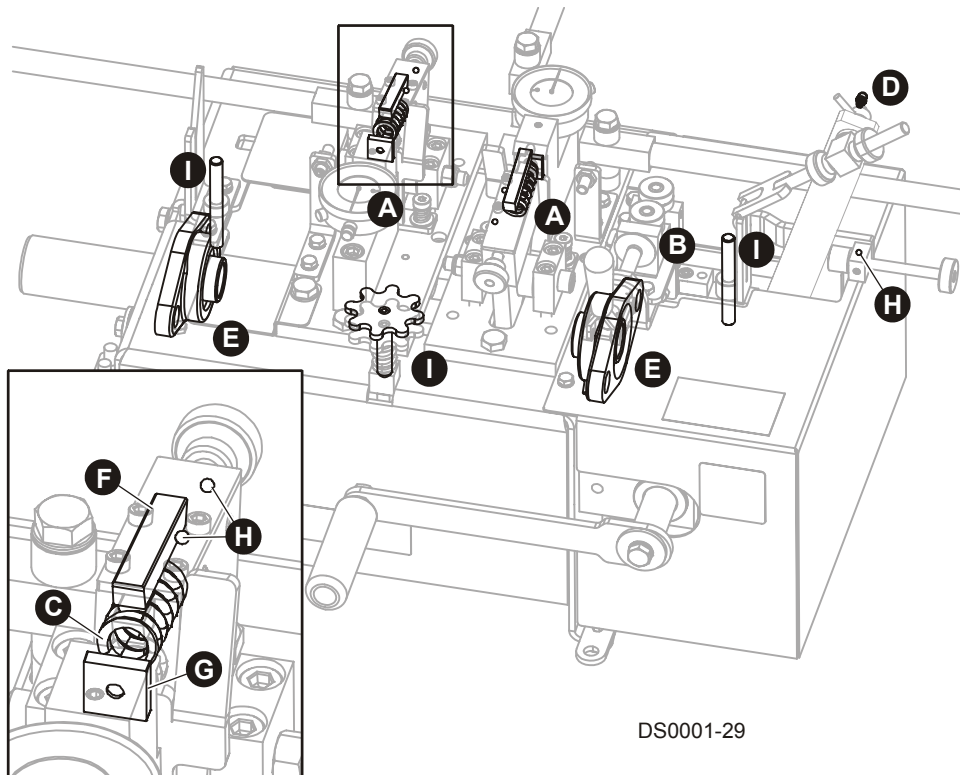


FIG. 4-1

#### *Toutes les 2 semaines*

Utilisez de l'air comprimé pour nettoyer tous les résidus des ensembles d'avoyeuse (A) et du dispositif de serrage de la lame (B).

Appliquez de la graisse au lithium de grade NLGI 2 aux extrémités du ressort (C) de chaque bloc d'avoyeuse.



***Tous les 3 mois***

Graissez le pivot de l'axe de poussée (D) et les paliers de l'arbre d'avance (E). Appliquez de la graisse au lithium de grade NLGI No. 2 sur les raccords graisseurs.

Vérifiez que les blocs d'avoyeuse (F) et les tampons de serrage (G) ne présentent pas d'usure. Si le bord supérieur du tampon de serrage est usé, retirez la vis de montage, pivotez le tampon de 90° et remplacez la vis. Si les quatre côtés sont usés, remplacez le tampon. Si le bloc d'avoyeuse est usé, réaffutez le bloc à 22° ou remplacez-le.

Vérifiez que la molette de réglage est bien tendue. Le bloc d'avoyeuse et les vis de réglage de butée de l'axe de poussée sont fixés avec des mécanismes de vis/billes nylon (H). Ces derniers doivent être ajustés de sorte que les vis de réglage soient tenues correctement, mais qu'elles puissent encore tourner librement.

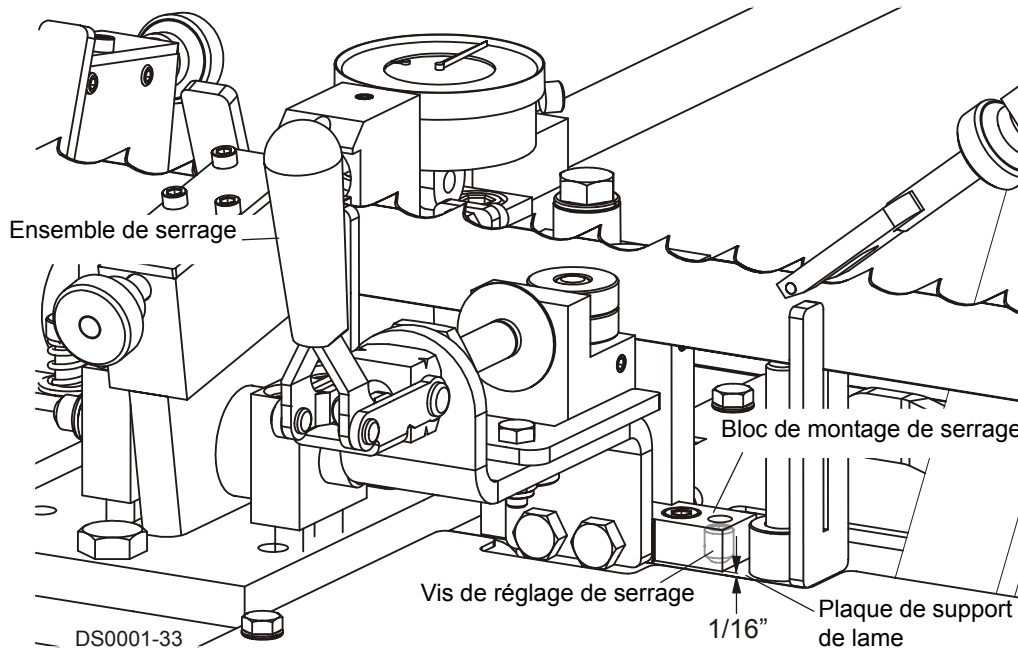
Vérifier que les goupilles de réglage de la hauteur de lame et le bouton (I) ne présentent pas d'usure et remplacez-les si nécessaire.

***Ajustement de serrage***

Le dispositif de serrage est installé et ajusté correctement en usine. Si nécessaire, utilisez la vis de réglage pour réajuster le dispositif de serrage comme montré ci-dessous.

**Voir Figure 4-2.** L'extrémité droite du bloc de serrage doit être 1/16" au-dessus de la pla-

que de support de lame.



**FIG. 4-2**

#### **Ajustement de l'ensemble de comparateur**

Les ensembles de comparateur sont installés et correctement réglés en usine. Si nécessaire, utilisez la barrette de comparateur pour ajuster l'ensemble de comparateur comme décrit ci-dessous.

Tirez le levier de serrage de la lame en position ouverte et tirez l'axe de poussée vers le haut. Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ou appuyez et maintenez le bouton START -JOG de l'option avance automatique) pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse s'ouvrent.

Installez la bande de jauge dans l'ensemble d'avoyeuse. Tournez la manivelle d'avance dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (ou appuyez et maintenez le bouton START - JOG de l'option AUTO FEED) pour faire avancer l'avoyeuse jusqu'à ce que les ensembles d'avoyeuse commencent à se fermer. Arrêtez l'avoyeuse lorsque les ensembles d'avoyeuse sont fermés mais que le poussoir d'avoyeuse ne touche pas la bande de comparateur. Assurez-vous que les espaceurs de la bande de comparateur sont alignés avec le pied de comparateur.

Voir Figure 4-3.

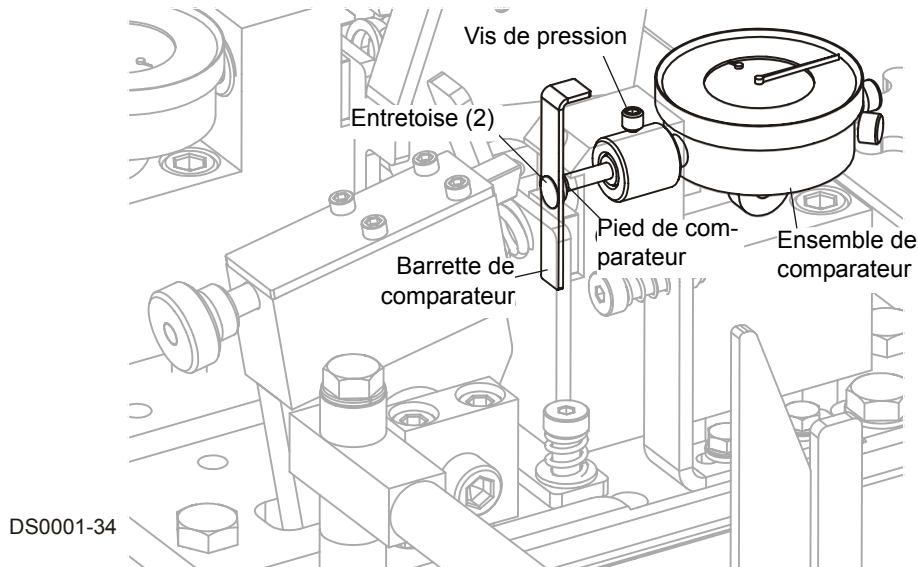


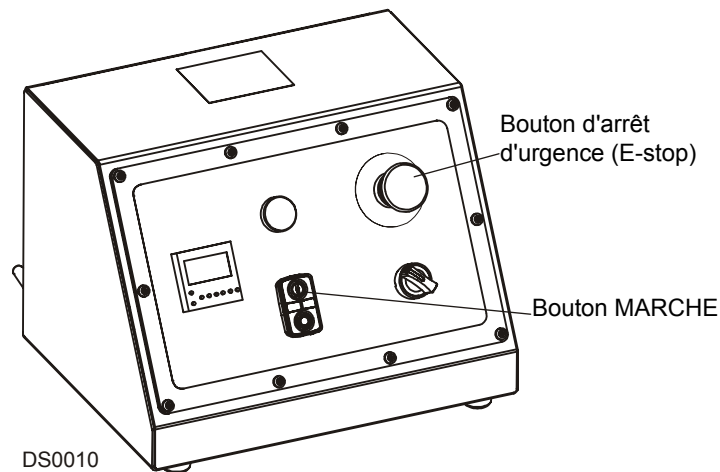
FIG. 4-3

Desserrez la vis fixant l'ensemble de comparateur à l'avoyeuse et sortez légèrement l'ensemble de comparateur afin d'éliminer la pression exercée sur le pied de comparateur. Déverrouillez le verrou, ajustez le cadran du comparateur sur  $-.003$  et verrouillez. Réinstallez l'ensemble de comparateur sur l'avoyeuse de façon à ce que le pied de comparateur touche l'espaceur de la bande de comparateur et que l'aiguille indique 0. Serrez les vis pour fixer l'ensemble de comparateur. Répétez la procédure pour l'autre ensemble de comparateur, si nécessaire. Installez la lame sur l'avoyeuse et procédez à l'étalonnage pour vous assurer que les ensembles de comparateur sont correctement ajustés ([Voir Partie 3.3 Étalonnage de l'avoyeuse double](#)).

## 4.2 Contrôle des dispositifs de sécurité

**Option Avance automatique uniquement :** Vérifiez à chaque service que le bouton d'arrêt d'urgence (E-Stop) fonctionne correctement.

**Voir Figure 4-4.** Les boutons d'arrêt d'urgence (E-Stop) et START sont montrés ci-dessous.

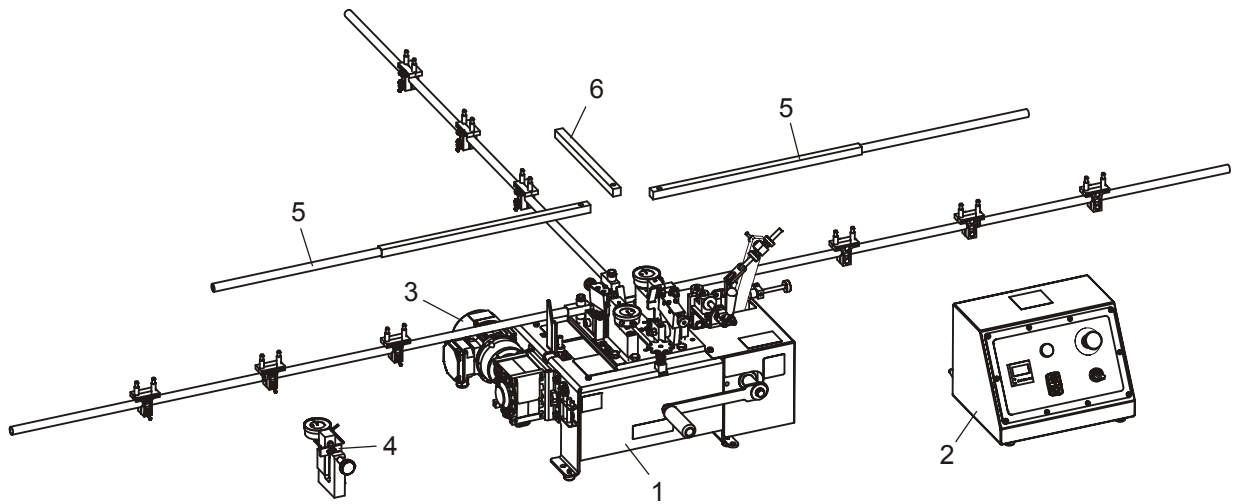


**FIG. 4-4**

Pour vérifier le bouton d'arrêt d'urgence, basculez l'interrupteur ON/OFF à l'arrière du boîtier de commande en position ON (I). Appuyez et maintenez le bouton Start pour démarrer la machine. Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter la machine. Avant de faire de nouveau fonctionner la machine, tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour la réarmer. **NOTA:** La machine ne démarre pas tant que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas réarmé.

## SECTION 5 REPLACEMENT PARTS

### 5.1 Dual Toothsetter (Complete)



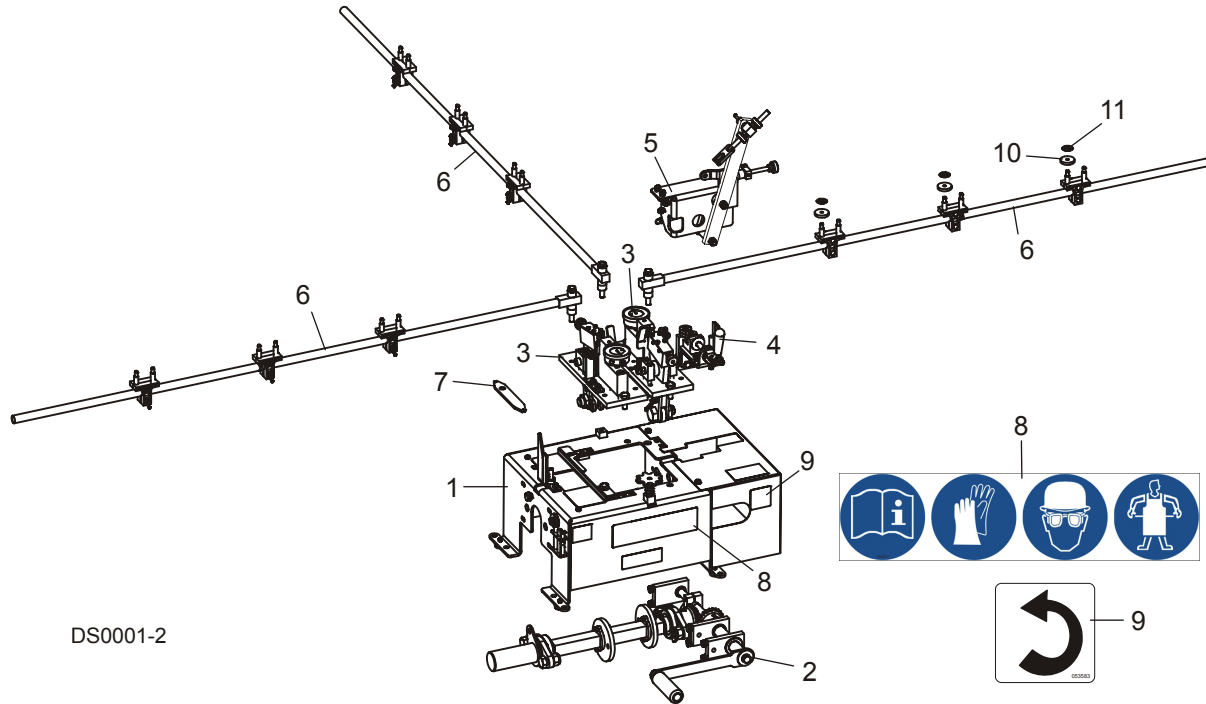
DS0001-1

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	DUAL TOOTHSETTER PARTS ( <a href="#">See Section 5.2</a> )		
2	AUTO FEED CONTROL OPTION PARTS ( <a href="#">See Section 5.10</a> )		
3	AUTO FEED MOTOR OPTION PARTS ( <a href="#">See Section 5.13</a> )		
4	GAUGE, TOOTH SET MASTER	060490	1
	ARM KIT, LONG BLADE SUPPORT UPGRADE	061756	1
5	Arm, 36" Blade Support Extension	060411	2
6	Arm, 12" Blade Support Extension	060412	1

# 5 Replacement Parts

## Dual Toothsetter Assembly

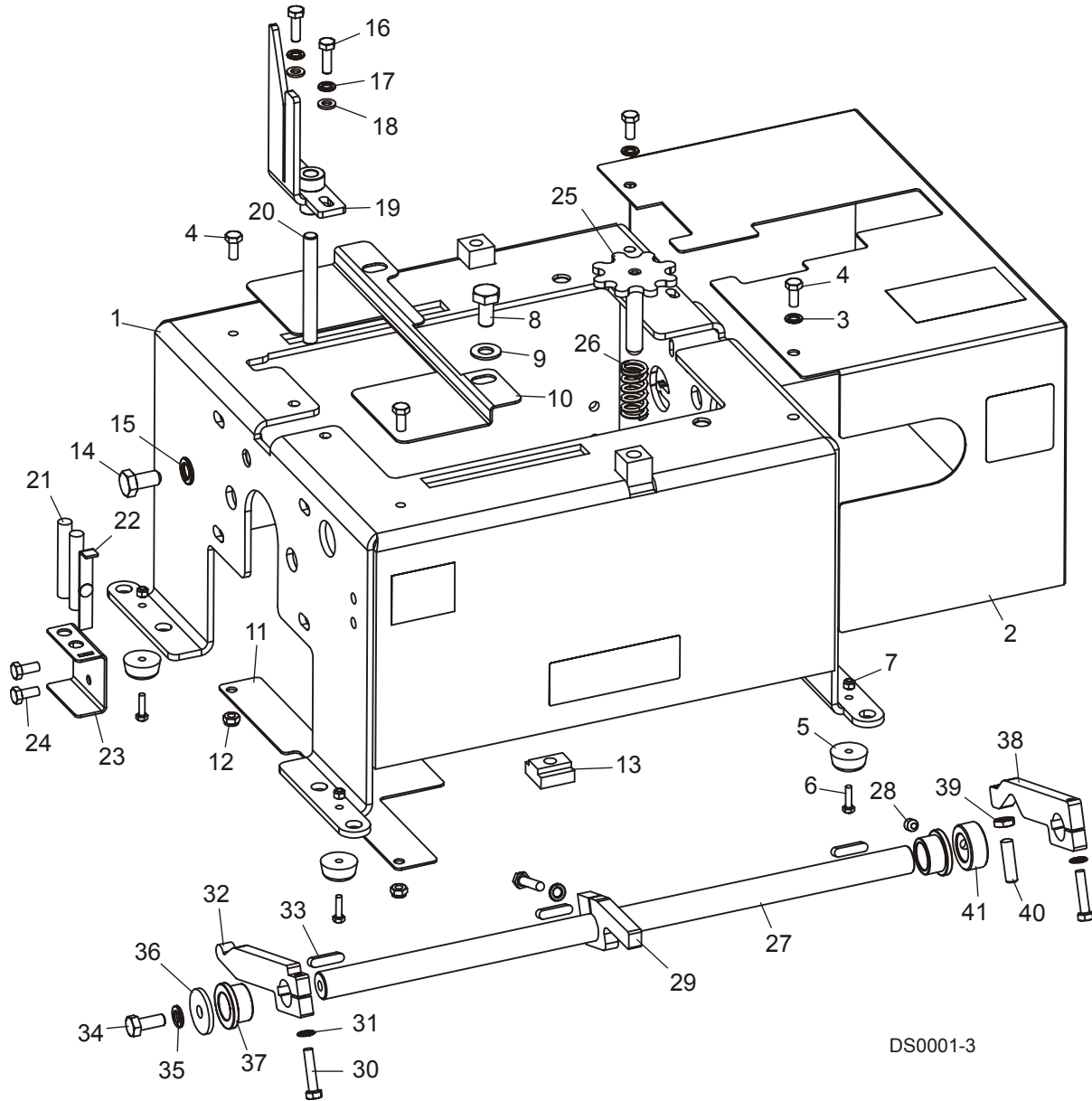
### 5.2 Dual Toothsetter Assembly



DS0001-2

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>TOOTHSETTER ASSEMBLY, DUAL</b>	066600	1
1	Base Housing Parts ( <a href="#">See Section 5.3</a> )		
2	Feed Drive Parts ( <a href="#">See Section 5.4</a> )		
3	Blade Setter Parts ( <a href="#">See Section 5.5</a> )		
4	Clamp Parts ( <a href="#">See Section 5.7</a> )		
5	Index Parts ( <a href="#">See Section 5.8</a> )		
6	Blade Support Arm Parts ( <a href="#">See Section 5.9</a> )		
7	Tool, Bend Back	023774	1
8	Decal Set, Universal Warning Pictorials	069680	1
9	Decal, Feed Direction	053583	1
10	Wheel, Blade Support	S10539	3
11	Nut, 1/4" Dia Push	P10614	3
	<b>MANUAL, DUAL TOOTHSETTER</b>	M1792	1

### 5.3 Base Housing Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	BASE WELDMENT, SETTER	066624	1	◆
2	COVER, INDEX	066612	1	
3	WASHER, M6 SPLIT LOCK	F05026-2	2	
4	BOLT, M6-1 X 14 HEX HEAD CLASS 8	F05020-7	4	
5	FOOT, RUBBER	P06104	4	
6	BOLT, M4-0.7 X 16 HEX HEAD CLASS 8	F05020-10	4	

## 5

## Replacement Parts

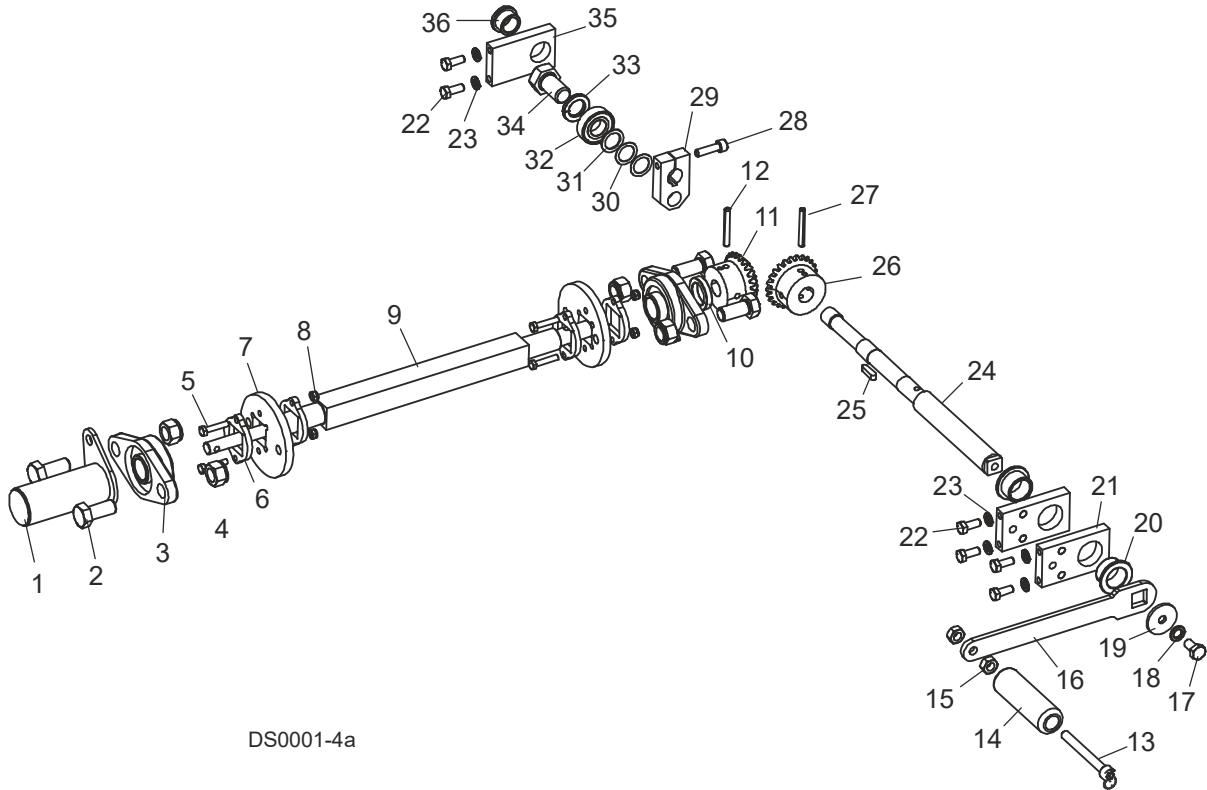
### Base Housing Assembly

7	<b>NUT, M4-0.7 X 16 HEX HEAD CLASS 8</b>	F05027-8	4	
8	<b>BOLT, M10-1.5 X 20 HEX HEAD CLASS 8</b>	F05022-2	1	
9	<b>WASHER, 3/8" SAE FLAT</b>	F05011-3	1	
10	<b>PLATE, UPPER GUARD</b>	066699	1	
11	<b>PLATE, LOWER GUARD</b>	066698	1	
12	<b>NUT, M6-1.0 NYLON LOCK</b>	F05010-200	2	
13	<b>T-NUT, M10 X 1.5 STL</b>	066613	2	
14	<b>BOLT, M10-1.25 X 20MM HEX HEAD FULL THREAD 8.8</b>	F05004-207	1	
15	<b>WASHER, 10MM SPLIT LOCK</b>	F05011-88	1	
	<b>GUIDE ASSEMBLY, OUTFEED</b>	066606	1	
16	Bolt, M6-1 x 20 Hex Head Class 8	F05020-6	2	
17	Washer, M6 Split Lock	F05026-2	2	
18	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	2	
19	Guide Weldment, Outfeed	066653	1	
20	Pin, 3/8" x 3 1/4" Dowel	F05012-130	1	
	<b>HOLDER ASSEMBLY, SETTER PIN</b>	066700	1	
21	Pin, 3/8" x 2 1/4" Hardened Dowel	F05012-106	2	
22	Gauge Assembly, Setter	066721	1	
23	Holder, Pin	066696	1	
24	Bolt, M6-1 x 14 Hex Head Class 8	F05020-7	2	
25	<b>ADJUSTER WELDMENT, BLADE HEIGHT</b>	066660	1	
26	<b>SPRING, .72 OD X 1.50 LGH X .105 WIRE</b>	066677	1	
	<b>BLADE HEIGHT ADJUSTER, DUAL SETTER</b>	066638	1	
27	Shaft, Blade Adjuster	066642	1	
28	Screw, M8-1.25 x 8 SH Cup Set	F05021-8	1	
29	Arm, Adjuster	066644	1	
30	Bolt, M6-1 x 30 Hex Head Class 8	F05020-8	3	
31	Washer, M6 Split Lock	F05026-2	3	
32	Arm, Blade Height	066655	1	
33	Key, 6x6x25mm <sup>1</sup>	076051	3	
34	Bolt, M8-1.25 x 20 Hex Head Class 8	F05021-2	1	
35	Washer, 8mm Split Lock	F05011-45	1	
36	Washer, 5/16" x 1 1/4" x 1/8"	F05011-105	1	
37	Bushing, 3/4" ID x 1" OD x 5/8" Long Flanged	P786	2	
38	Arm, Blade Height Adjustable	066643	1	
39	Nut, M8 x 1.25 Metric Jam	F05010-76	1	
40	Screw, M8-1.25 x 30 Set Modified	066681	1	
41	Collar, 3/4" ID x 1 1/4" OD x 1/2" Long Metric	066673	1	

<sup>1</sup>ECN:37675.



## 5.4 Feed Drive Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	<b>COVER WELDMENT, SHAFT</b>	060524	1
	<b>CAM DRIVE ASSEMBLY, DUAL SETTER</b>	066620	1
2	Bolt, M16-2 x 35 Hex Head	F05025-2	4
3	Bearing, 25mm Bore 2 Bolt Flange	089124	2
4	Nut, M16-2 Nylon Lock Class 8	F05027-6	4
	Cam Assembly, Dual Setter	066674	2
5	Bolt, M6-1 x 30 Hex Head Class 8	F05020-8	2
6	Plate, Cam Support	066623	2
7	Plate, Cam	066628	1
8	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	2
9	Shaft, Dual Setter	066607	1
10	Spacer, Bearing	060545	1
11	Gear, 10 Pitch x 2.5 Pitch Dia x 3/4"	060565	1
12	Pin, 6mm x 50mm Roll	F05029-8	1
	<b>INDEX SHAFT ASSEMBLY, DUAL SETTER</b>	066605	1
	Handle Assembly, Dual Setter	066676	1
13	Bolt, M10-1.5 x 90 SHC	F05022-6	1
14	Handle, 13/32" ID x 1 1/4" OD x 4" Plastic	066675	1

## 5

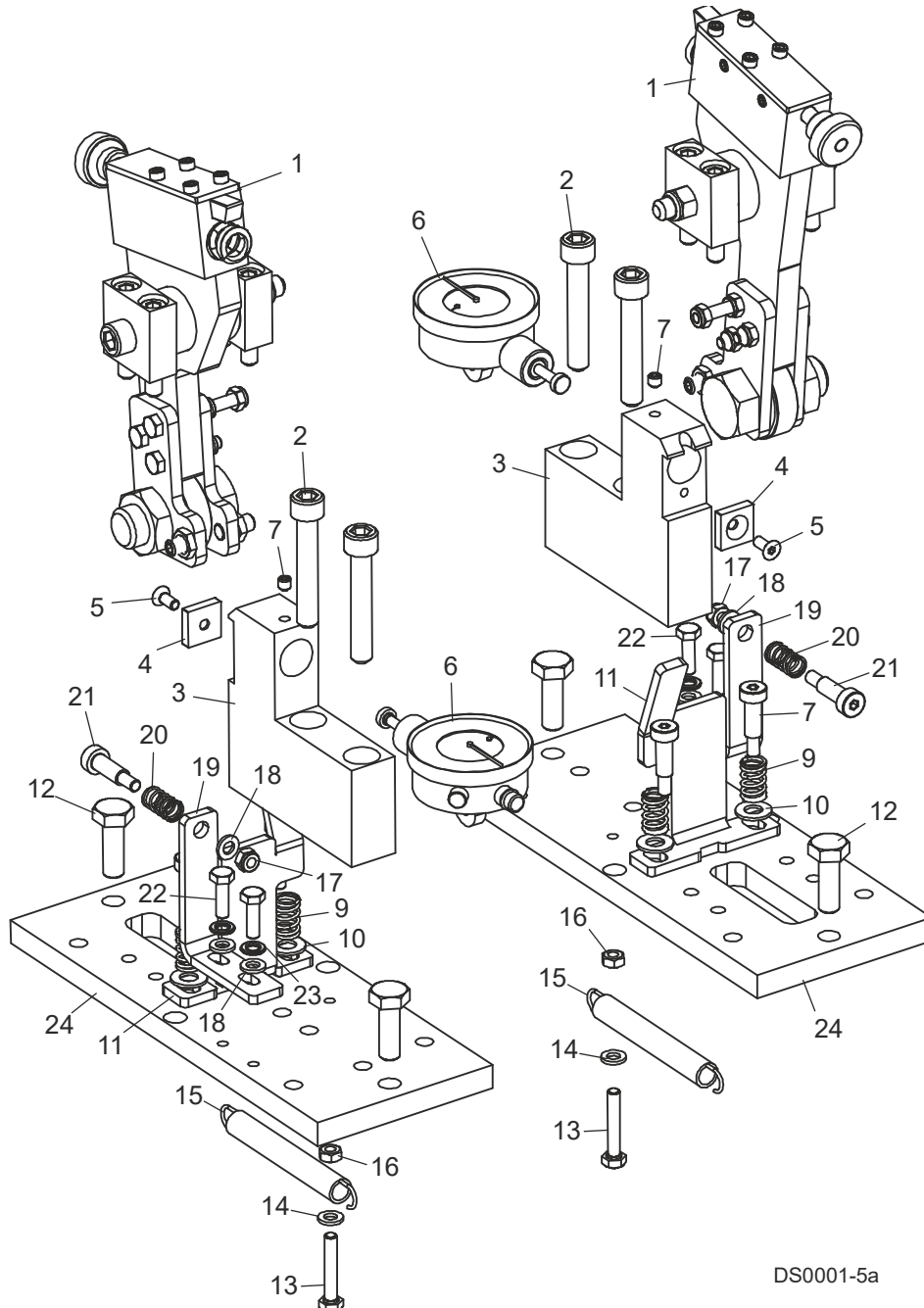
**Replacement Parts***Feed Drive Assembly*

15	Nut, M10-1.5 Hex	F05010-85	2	
16	Arm, Feed Crank	060562	1	
17	Bolt, M10-1.25 x 20mm Hex Head Full Thread 8.8	F05004-207	1	
18	Washer, 10mm Split Lock	F05011-88	1	
19	Washer, 3/8" ID x 1 1/2" OD x 1/8" THK Hardened	F05011-104	1	
20	Bushing, 1" ID x 1 1/4" OD x 3/4" Flanged Bronze	P737	2	
21	Block, Shaft <sup>1</sup>	066622	2	
22	Bolt, M8-1.25 x 20 Hex Head Class 8	F05021-2	6	
23	Washer, 8mm Split Lock	F05011-45	6	
24	Shaft, Index	066621	1	
25	Key, 6x6x25mm <sup>2</sup>	076051	1	
26	Gear, 10 Pitch x 2.5 Pitch Dia x 3/4"	060565	1	
27	Pin, 6mm x 50mm Roll	F05029-8	1	
28	Screw, M8-1.25 x 30 SHC	F05021-1	1	
29	Block, Cam	066614	1	
30	Washer, 20mm x 28mm x 3mm Spring Shim <sup>1</sup>	066626	2	
31	Spacer, 16mm Bearing	066722	1	
32	Bearing, 6004-2RS	057442	1	
33	Washer, M20 Split Lock	F05026-3	1	
34	Bolt, M20-2.5 x 35 Hex Head Class 8	F05025-1	1	
35	Block, Shaft	066656	1	
36	Bushing, 3/4" ID x 1" OD x 5/8" Long Flanged	P786	1	

<sup>1</sup>ECN:37357.

<sup>2</sup>ECN:37675.

### 5.5 Blade Setters



DS0001-5a

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>SET ASSEMBLY, DUAL BLADE</b>	066633	2
<b>1</b>	Blade Set Arm Parts ( <a href="#">See Section 5.6</a> )		
	Block Assembly, Setter Back	066716	1
<b>2</b>	Bolt, M10-1.5 x 60 Socket Head	F05022-5	2

# 5

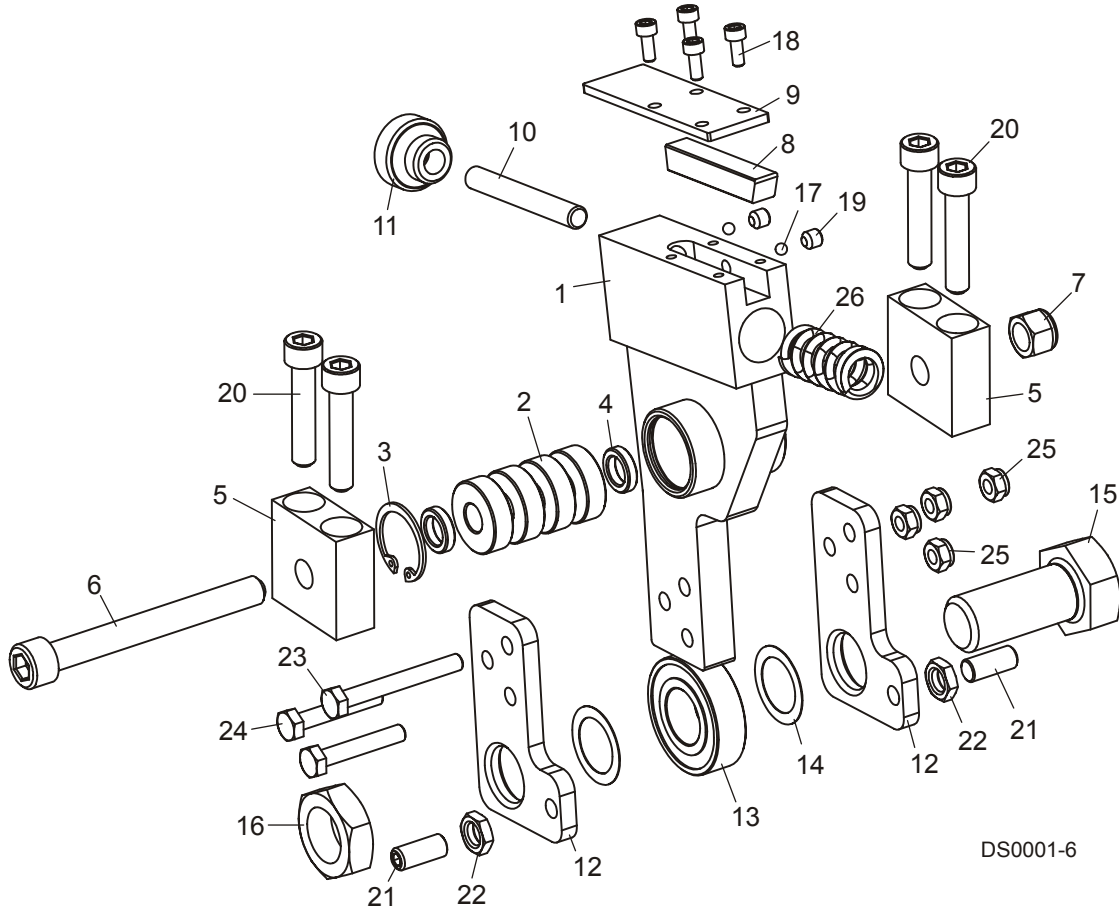
## Replacement Parts

### Blade Setters

3	Block, Rear Set	066715	1	
4	Insert, Setter Clamping Metric	066609	1	
5	Screw, M5- .8 x 12 Flat Head SHC	F05020-11	1	
6	Gauge Assembly, Toothsetter	061771	1	
7	Screw, M6-1 x 6 SH Cup Pt Set	F05020-5	1	
8	Bolt, 8mm x 20mm Socket Head Shoulder Plain	F05021-4	2	
9	Spring, .48" OD x 3/4" Long x .063" Wire Compression	060539	2	
10	Washer, 5/16" SAE Flat	F05011-17	2	
11	Plate, Setter Clamp <sup>1</sup>	130119	1	
12	Bolt, M10-1.5 x 30 Hex Head Class 8	F05022-3	2	
13	Screw, M6-1 x 35 Hex Head Class 8	F05020-9	1	
14	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	1	
15	Spring, LE-063E-8MW	P08848	1	
16	Nut, M6-1.0 Free Nut	F81031-1	1	
	Blade Guide, Setter	066667	2	
17	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	1	
18	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	3	
19	Plate, Wear Pin	066664	1	
20	Spring, .75 LTH Compression	P32011	1	
21	Bolt, 8MM x 20MM SH Shoulder Plain	F05021-4	1	
22	Bolt, M6-1 x 20 Hex Head Class 8	F05020-6	2	
23	Washer, M6 Split Lock	F05026-2	2	
24	Plate, Blade Setter Base	066634	1	◆

<sup>1</sup> ECN:36117. Was 060587.

## 5.6 Blade Set Arm Assembly



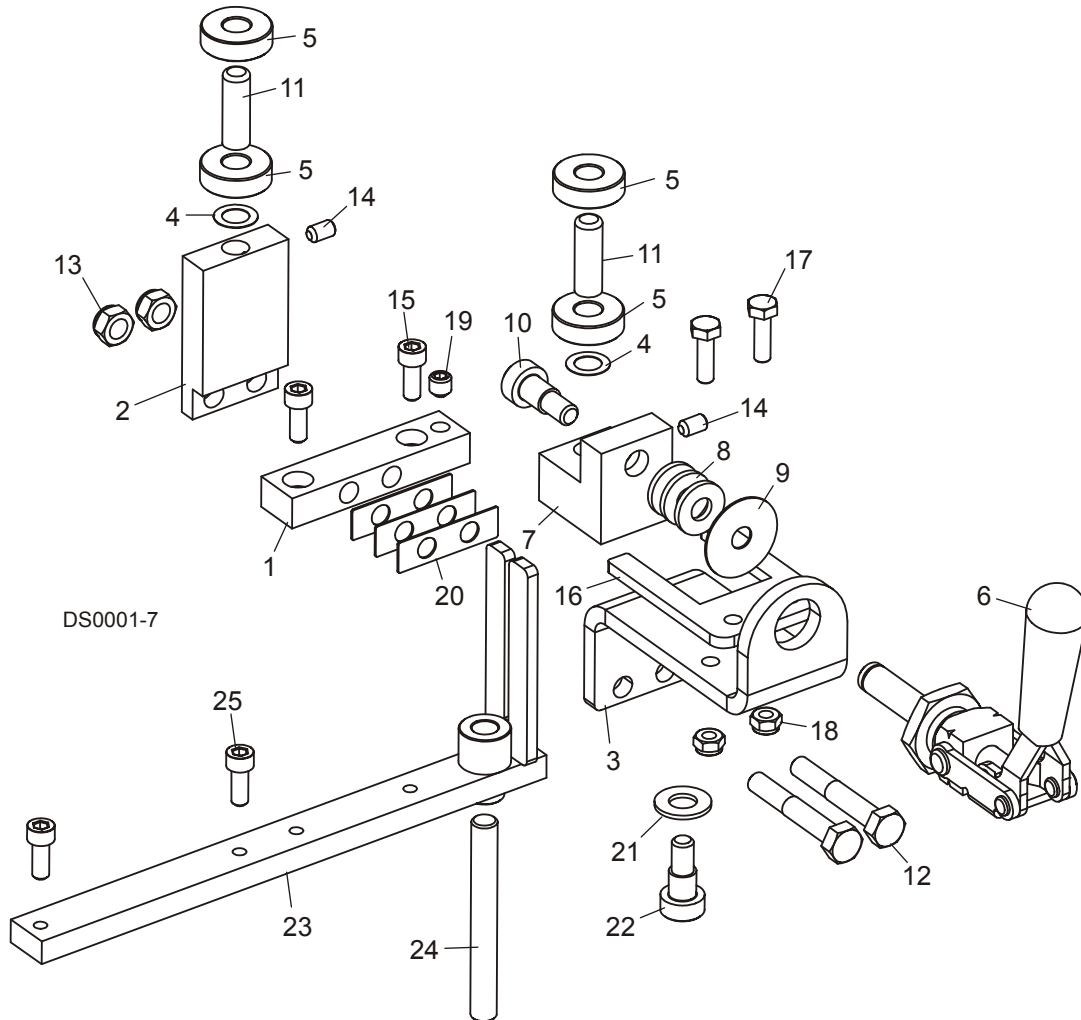
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>ARM ASSEMBLY, TOOTH SETTER</b>	066631	2
1	Arm Weldment, Setter	066632	1
2	Bearing, 6000-2RSR 10mm Bore	087471	4
3	Ring, 26mm Internal Retaining	F05028-2	1
4	Spacer, Bearing	066641	2
5	Block, Pivot	066640	2
6	Screw, M10-1.5 x 60 Socket Head	F05022-6	1
7	Nut, M10-1.50 Hex Nylon Lock	F05004-270	1
8	Pusher, Blade Setter	060597	1
9	Plate, Setter Pusher Top	066630	1
	Pin Assembly, Setter Pusher	060583	1
10	Rod, 5/16-24 x 2 3/8" Threaded	060584	1
11	Knob, Knurled Pusher Pin	060573	1
12	Plate, Setter Arm Cam	066629	2
13	Bearing, 6004-2RS	057442	1

**5****Replacement Parts***Blade Set Arm Assembly*

---

14	Washer, 20mm x 28mm x 0.3mm Spring	066626	2	
15	Bolt, M20-2.5 x 45 Hex Head Class 8	F05025-3	1	
16	Nut, M20-2.5 Hex Jam	F05027-9	1	
17	Ball, 3/16" Dia. High-Impact Polystyrene	060549	2	
18	Screw, M4-0.7 x 10 Socket Head	F05020-14	4	
19	Screw, M6-1 x 6 Socket Head Cup Point Set	F05020-5	2	
20	Screw, M8-1.25 x 40 Socket Head	F05021-6	4	
21	Screw, M8-1.25 x 20 Socket Head Point Set	F05021-7	2	
22	Nut, M8 x 1.25 Hex Jam Metric	F05010-76	2	
23	Bolt, M6-1 x 50 Hex Head Class 8	F05020-4	1	
24	Bolt, M6-1 x 35 Hex Head Class 8	F05020-9	2	
25	Nut, M6-1.0 Hex Nylon Lock	F05010-200	4	
26	Spring, 3/4" OD x 1 1/2" Long x .165" x .125" WI	060499	1	

### 5.7 Clamp Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>GUIDE ASSEMBLY, DUAL SETTER INFEEED</b>	066649	1
	Clamp Assembly, Dual Setter	066705	1
1	Block, Clamp Mounting	066712	1
2	Plate, Clamp Bearing	066711	1
3	Plate, Clamp Handle Support	066710	1
4	Spacer, .03mm Shim	066707	2
5	Bearing, 6000-2RSR 10mm Bore	087471	4
6	Clamp Handle, Dual Setter	066701	1
7	Block, Clamp Bearing	066709	1
8	Washer, 3/8" ID x 13/16" OD x .093" Rubber	060531	3
9	Washer, 5/16" ID x 1 1/4" OD Fender	F05011-50	1
10	Bolt, 10mm x 10mm Socket Head Shoulder Plain	F05022-10	1

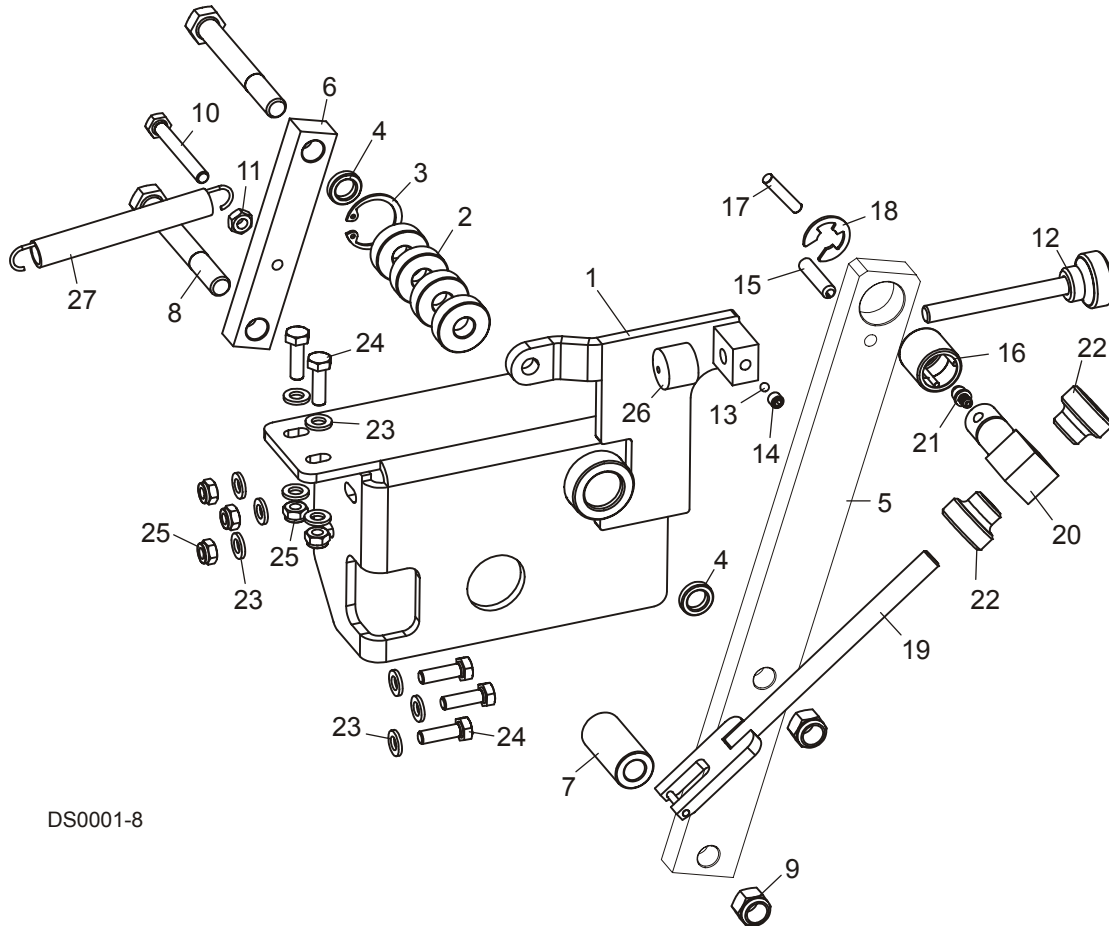
**5****Replacement Parts***Clamp Assembly*

---

11	Pin, 10mm x 30mm Hardened Dowel	F05029-9	2	
12	Bolt, M8 x 50 Hex Head	F81002-10	2	
13	Nut, M8 Hex Nylon Lock	F05010-132	2	
14	Screw, M6-1 x 10 Socket Head Cup Point Set	F05020-16	2	
15	Screw, M6-1 x 16 Socket Head	F05004-206	2	
16	Plate, Setter Clamp Guide	066708	1	
17	Bolt, M6-1 x 20 Hex Head Class 8	F05020-6	2	
18	Nut, M6-1.0 Hex Nylon Lock	F05010-200	2	
19	Screw, M8-1.25 x 8 Socket Head Cup Point Set	F05021-8	1	
20	Plate, Shim	066706	3	
21	Washer, 3/8" SAE Flat	F05011-3	1	
22	Bolt, 10mm x 10mm Socket Head Shoulder Plain	F05022-9	1	
23	Guide Weldment, Infeed	066648	1	
24	Pin, 3/8" x 3 1/4" Dowel	F05012-130	1	
25	Screw, M6-1 x 16 Socket Head	F05004-206	2	



## 5.8 Index Assembly



DS0001-8

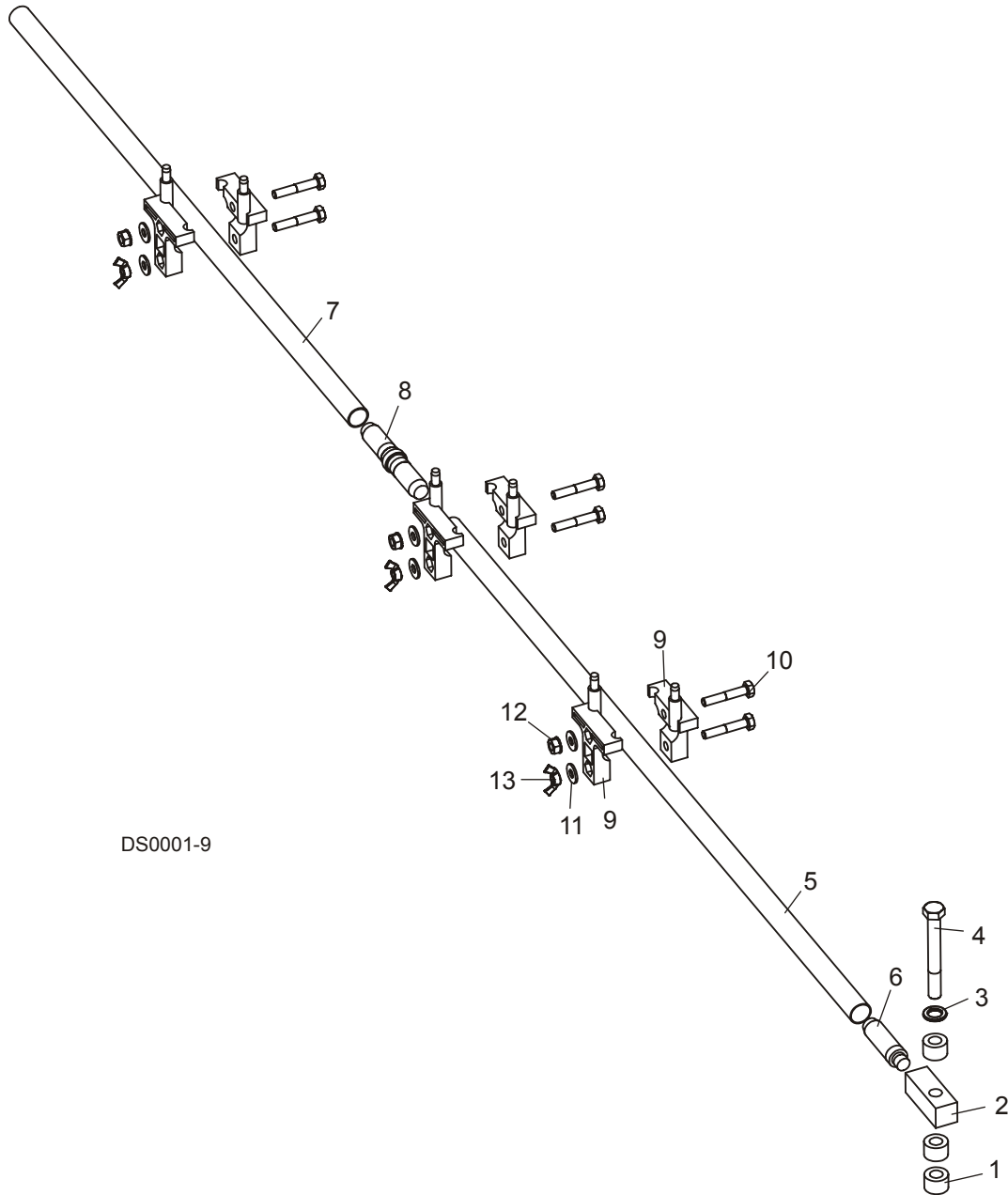
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>INDEX ASSEMBLY, DUAL SETTER</b>	066608	1
1	Index Weldment, Dual Setter	066618	1
2	Bearing, 6000-2RSR 10mm Bore	087471	4
3	Ring, 26mm Internal Retaining	F05028-2	1
4	Spacer, Bearing	066641	2
5	Arm, Setter Index	066617	1
6	Arm, Setter Index Wear	066616	1
7	Spacer, Index Arm	066615	1
8	Bolt, M10-1.5 x 80 Hex Head Class 8	F05022-1	2
9	Nut, M10-1.50 Hex Nylon Lock	F05004-270	2
10	Bolt, M6-1 x 50 Hex Head Full Thread Class 8	F05020-4	1
11	Nut, M6-1.0 Free Hex	F81031-1	1
12	Adjuster Assembly, Index	066719	1
13	Ball, 3/16" Dia. High-Impact Polystyrene	060549	1

**5****Replacement Parts***Index Assembly*

---

14	Screw, M6-1 x 6 Socket Head Cup Point Set	F05020-5	1	
15	Pin, 6mm x 30mm Roll	F05029-6	1	
16	Bearing 16mm ID x 22 OD x 22mm ID Needle Roller	066668	1	
	Pawl Assembly, Setter Push	066602	1	
17	Pin, 5mm x 24mm Dowel	F05029-7	1	
18	Clip, 12mm ID "E"	F05028-1	1	
19	Pawl Weldment, Setter Index	053309	1	
20	Shaft, Index Pivot	066601	1	
21	Fitting, 3/6" x 3/16" Straight Grease	P04107	1	
22	Knob, Knurled	S09733	2	
23	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	10	
24	Bolt, M6-1 x 20 Hex Head Class 8	F05020-6	5	
25	Nut, M6-1.0 Hex Nylon Lock	F05010-200	5	
26	Bumper, 3/4" OD x 5/16-24 Threaded Rubber	060529	1	
27	Spring, LE-063E-8MW	P08848	1	

### 5.9 Blade Support Arm Assembly



DS0001-9

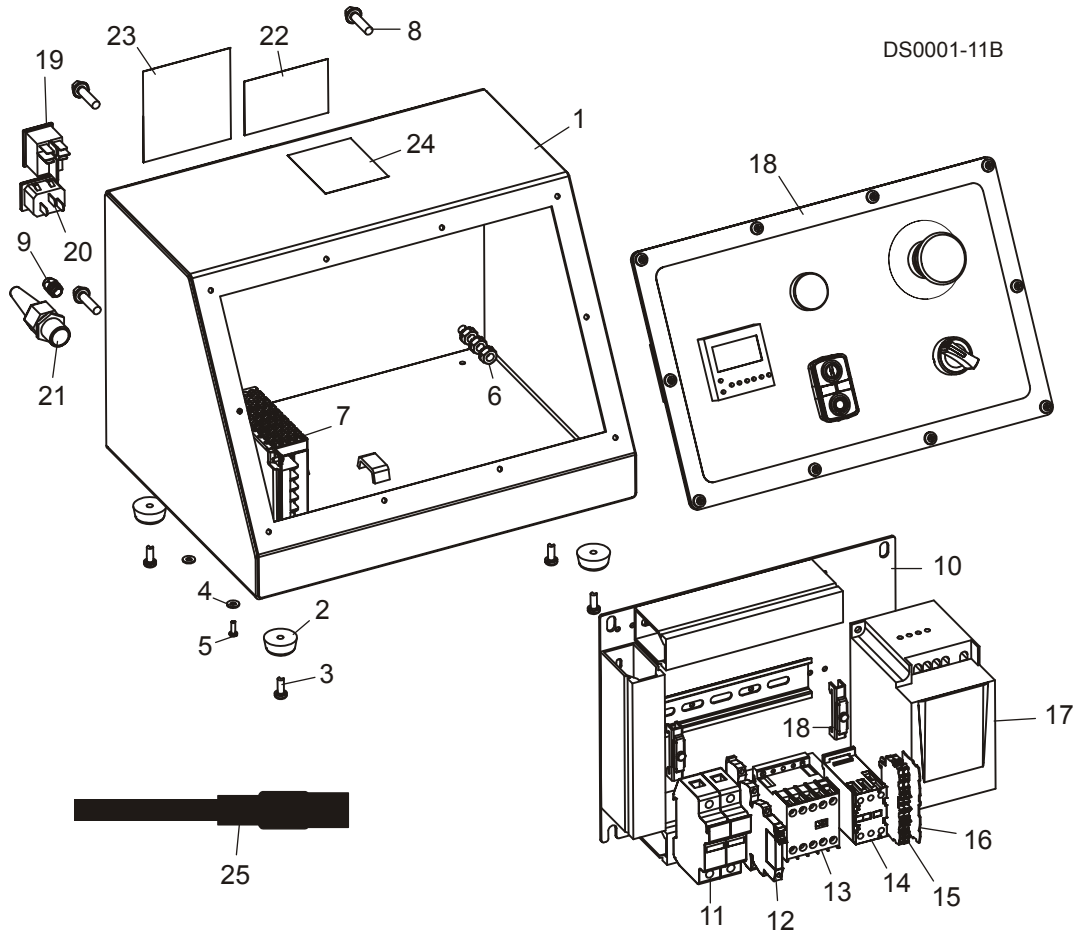
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>ARM ASSEMBLY, BLADE SUPPORT</b>	066603	3
1	Spacer, 13/32" ID x 3/4" OD 1/2" Long	066678	3
2	Block, Blade Support Arm Mount	035777	1
3	Washer, 10mm Split Lock	F05011-88	1
4	Bolt, M10-1.5 x 80 Hex Head Class 8	F05022-1	1

**5****Replacement Parts***Blade Support Arm Assembly*

---

	Tube Assembly, Blade Support	A04550	1	
<b>5</b>	Tube, Blade Support	M04551	1	
<b>6</b>	Plug, Support Tube	P04552	1	
	Tube Assembly, Blade Support Extension	060035	1	
<b>7</b>	Tube, Blade Support Extension	060033	1	
<b>8</b>	Plug, Support Extension Tube	060034	1	
	Guide Assembly, Blade Support	A30008	3	
<b>9</b>	Guide, Blade Support w/Post	S10611	2	
<b>10</b>	Bolt, 1/4-20 x 1 1/2" Hex Head	F05005-5	2	
<b>11</b>	Washer, 1/4" SAE Flat	F05011-11	2	
<b>12</b>	Nut, 1/4-20 Hex Self-Locking	F05010-9	1	
<b>13</b>	Nut, 1/4-20 Wing	F05010-13	1	

### 5.10 Auto Feed Control, 120V (Optional)



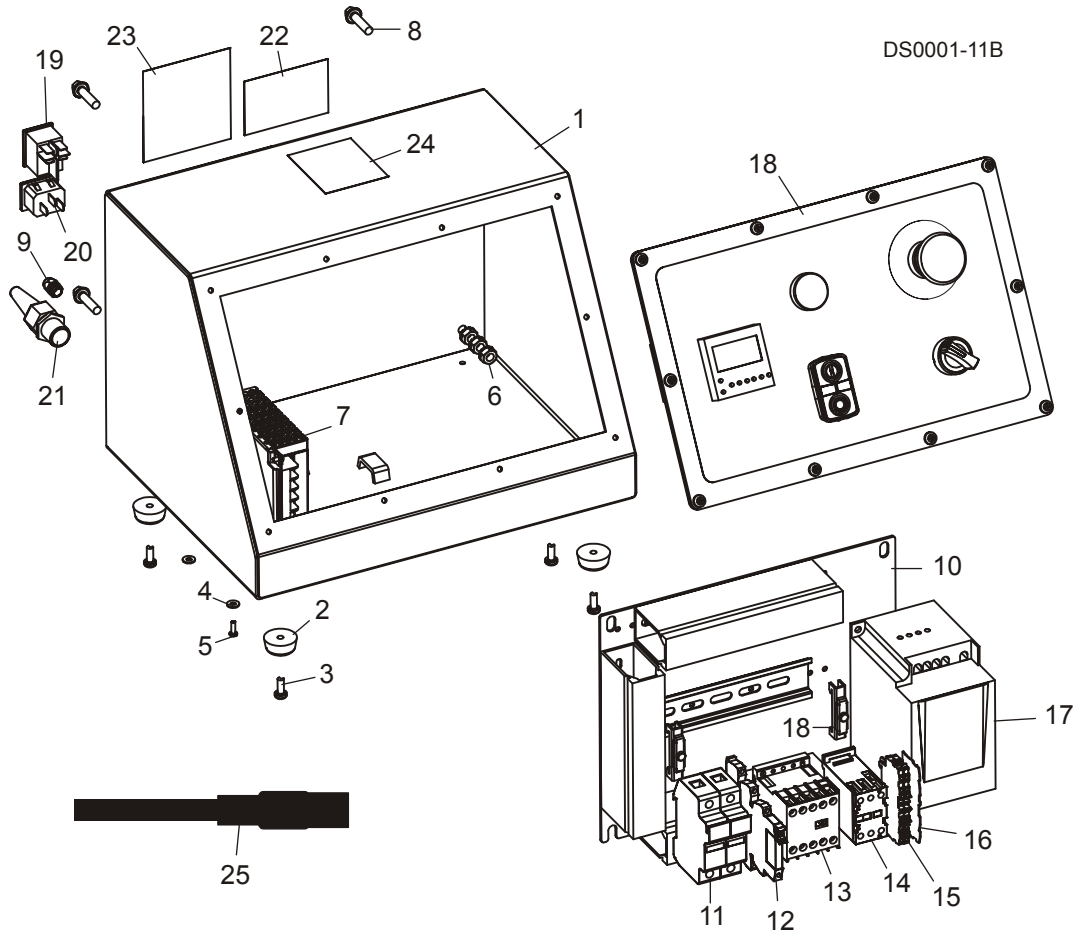
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>BOX ASSEMBLY, AC DUAL SETTER 120V CONTROL (U.S.)</b>	066684-120	1
1	Box Weldment, AC Dual Toothsetter Control	066687	1
2	Foot, Rubber	P06104	4
3	Bolt, #10-24 x 1/2" Slotted Hex Head Self-Tapping	F05015-17	4
4	Washer, #6 SAE Flat	F05011-56	2
5	Screw, M3 x .5 x 10mm Round Head	F05020-17	1
6	Nut, 1/4-20 Keps	F05010-9	6
7	Power Supply, 35W 24VDC	069665	1
8	Screw, 1/4-20 x 1 Head Flange	F05005-136	2
9	Receptacle, M8 3P Female	066697	1
	Panel Assembly, AC Dual Setter 120VAC Insert	066694	1
10	Insert Panel, Setter Control Box	066693	1

## 5

**Replacement Parts***Auto Feed Control, 120V (Optional)*

11	Fuseholder, 1P Class CC Finger Safe	052731	2	
	Fuse, 15A Class CC Fast Acting	069664	1	
	Fuse, 2A 600V KLDR Class CC	052446	1	
12	Relay, 6A 24VDC w/Screw Terminal Socket	052911	1	
13	Contactor, 9A 3P 24VDC K-Series	101241	1	
14	Relay, IEC Control 2 NO 24VDC	051684	1	
15	Terminal Block, 4 Pos. 2.5mm GND Clamp	068104	2	
16	Terminal Block, 4 Pos. 2.5mm End Plate	068105	1	
17	Drive Assembly, 120V AC Dual Setter Feed	069683	1	
	Cable Assembly, AC Dual Setter Motor Drive	069692	1	
18	Dual Setter Control Panel Parts ( <a href="#">See Section 5.12</a> )			
19	Switch, On/Off Rocker	060515	1	
20	Receptacle, Power Entry	060216	1	
21	Strain Relief, 3/8" NPT .15-.32" Flex	060507	1	
22	Decal, Electrical Hazard/Unplug Warning	069681	1	
23	Decal, 115V AC Dual Setter Electrical Info	069675	1	
24	Decal, Read Owner's Manual Warning	069685	1	
25	<b>POWER CORD, 5-15P TO IEC C-13 15A</b>	069666	1	
	<b>CABLE, M8 3P 2M MALE/FEMALE STRAIGHT/90</b>	069667	1	
	<b>PROX SENSOR, 8MM PNP SHIELDED QD RSHP</b>	052291	1	
	<b>TIE WRAP, 3/16" X 6" UV BLACK</b>	F05089-3	4	

### 5.11 Auto Feed Control, 220V (Optional)



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>BOX ASSEMBLY, AC DUAL SETTER 220V CONTROL (CE)</b>	066684-220	1
1	Box Weldment, AC Dual Toothsetter Control	066687	1
2	Foot, Rubber	P06104	4
3	Bolt, #10-24 x 1/2" Slotted Hex Head Self-Tapping	F05015-17	4
4	Washer, #6 SAE Flat	F05011-56	2
5	Screw, M3 x .5 x 10mm Round Head	F05020-17	1
6	Nut, 1/4-20 Keps	F05010-9	6
7	Power Supply, 35W 24VDC	069665	1
8	Screw, 1/4-20 x 1 Head Flange	F05005-136	2
9	Receptacle, M8 3P Female	066697	1
	Panel Assembly, AC Dual Setter 220V Insert	069673	1
10	Insert Panel, Setter Control Box	066693	1
11	Breaker, 1P 6A Multi 9 B-Trip Curve	069669	1
	Breaker, 1P 1A Multi 9 C-Trip Curve	069670	1

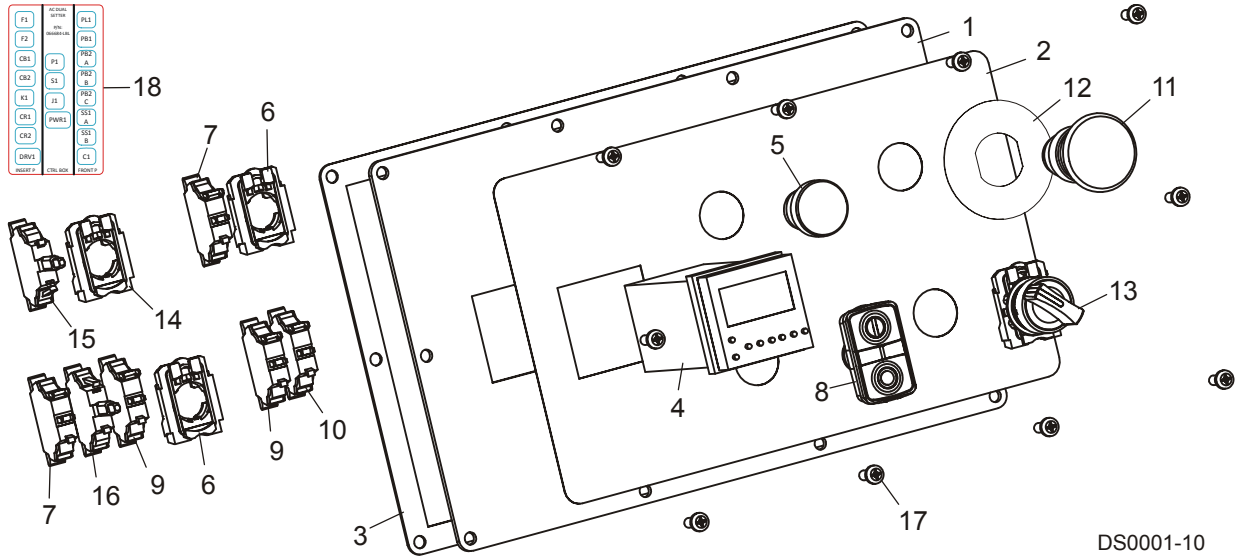
## 5

**Replacement Parts***Auto Feed Control, 220V (Optional)*

12	Relay, 6A 24VDC w/Screw Terminal Socket	052911	1	
13	Contactora, 9A 3P 24VDC K-Series	101241	1	
14	Relay, IEC Control 2 NO 24VDC	051684	1	
15	Terminal Block, 4 Pos. 2.5mm GND Clamp	068104	2	
16	Terminal Block, 4 Pos. 2.5mm End Plate	068105	1	
17	Drive Assembly, 220V AC Dual Setter Feed	069684	1	
	Cable Assembly, AC Dual Setter Motor Drive	069692	1	
18	Dual Setter Control Panel Parts ( <a href="#">See Section 5.12</a> )			
19	Switch, On/Off Rocker	060515	1	
20	Receptacle, Power Entry	060216	1	
21	Strain Relief, 3/8" NPT .15-.32" Flex	060507	1	
22	Decal, Electrical Hazard/Unplug Warning	069681	1	
23	Decal, 220V AC Dual Setter Electrical Info	069676	1	
24	Decal, Read Owner's Manual Warning	069685	1	
25	<b>POWER CORD, SCHUKO TO IEC C7 16A</b>	069672	1	
	<b>CABLE, M8 3P 2M MALE/FEMALE STRAIGHT/90</b>	069667	1	
	<b>PROX SENSOR, 8MM PNP SHIELDED QD RSHP</b>	052291	1	
	<b>TIE WRAP, 3/16" X 6" UV BLACK</b>	F05089-3	4	



### 5.12 Auto Feed Control Panel (Optional)



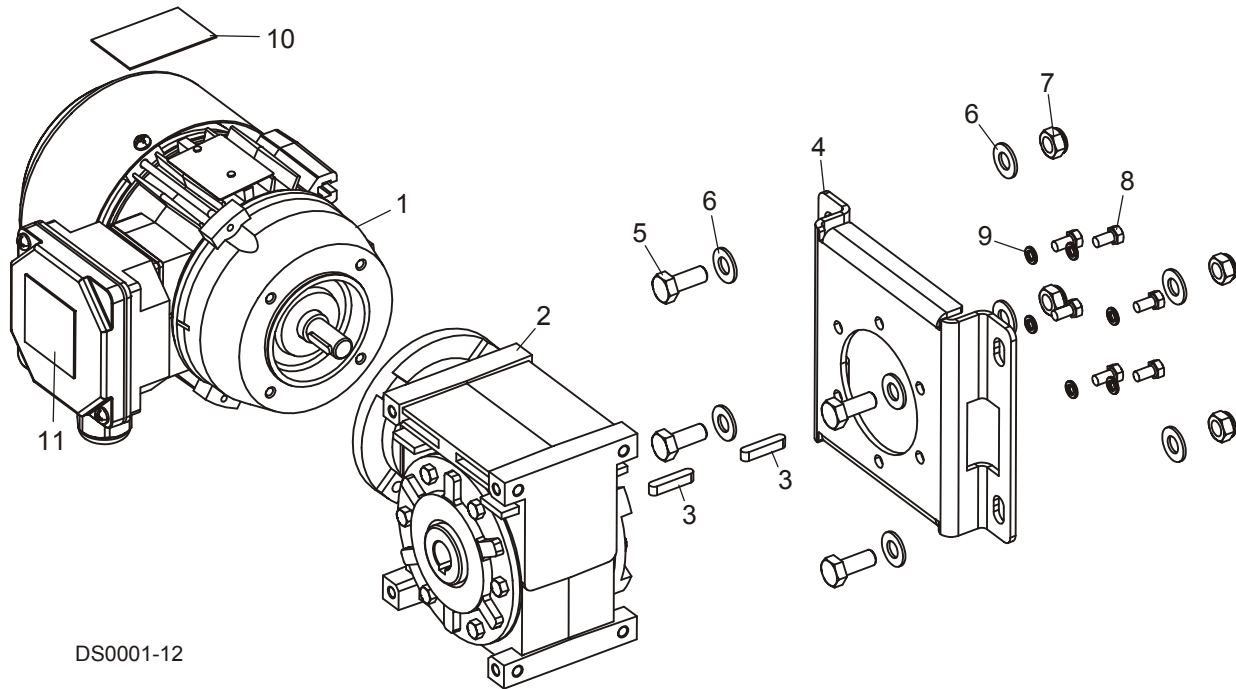
DS0001-10

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>PANEL ASSEMBLY, DUAL SETTER CONTROL</b>	066692	1
1	Panel Weldment, Setter Control Front	066682	1
2	Decal, Dual Setter Front Panel	069674	1
3	Gasket, Dual Setter Front Panel	066683	1
4	Counter Assembly, Dual Setter	069686	1
5	Switch Head, White Pilot Light	068932	1
	Switch Collar Assembly, Mount	068950	2
6	Switch Collar, Mount	068951	1
7	Switch Block, Contact	068921	1
8	Push Button, Flush Marked	068909	1
9	Switch Block, NO Contact	068920	2
10	Switch Block, NC Contact	068921	1
11	E-Stop Head, Push Button	068942	1
12	Legend, Round Yellow E-Stop	050992	1
13	Switch, Maint Selector	066690	1
14	Switch Collar, Mount	068951	1
15	Light Module, White	068912	1
16	Light Module, Green	068910	1
17	Bolt, #10-24 x 1/2 Phillips Pan Head	F05015-17	10
	Decal Set, AC Dual Setter Components	066684-LBL	1

# 5

## Replacement Parts Auto Feed Motor (Optional)

### 5.13 Auto Feed Motor (Optional)



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>MOTOR ASSEMBLY, DUAL SETTER</b>	066679	1
	Drive Assembly, 39 RPM 230V 0.12kW	508440	1
1	Motor, 1400 RPM 230/400V 1-Phase IEC	508441	1
2	Gearbox, 39 RPM IEC	508442	1
3	Key, 5 x 5 x 25mm Round End	066663	2
4	Plate, Motor Mounting	066672	1
5	Bolt, M8-1.25 x 20 Hex Head Class 8	F05021-2	4
6	Washer, 5/16" SAE Flat	F05011-17	8
7	Nut, M8 Hex Nylon Lock	F05010-132	4
8	Bolt, M5-0.8 x 10 Hex Head Class 8	F05020-13	6
9	Washer, #10 Split Lock	F05011-20	6
10	Decal, Motor Direction	S20097	1
11	Decal, Electrical Hazard Warning	069682	1

## PARTIE 6 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

### 6.1 Schéma, AC 120V

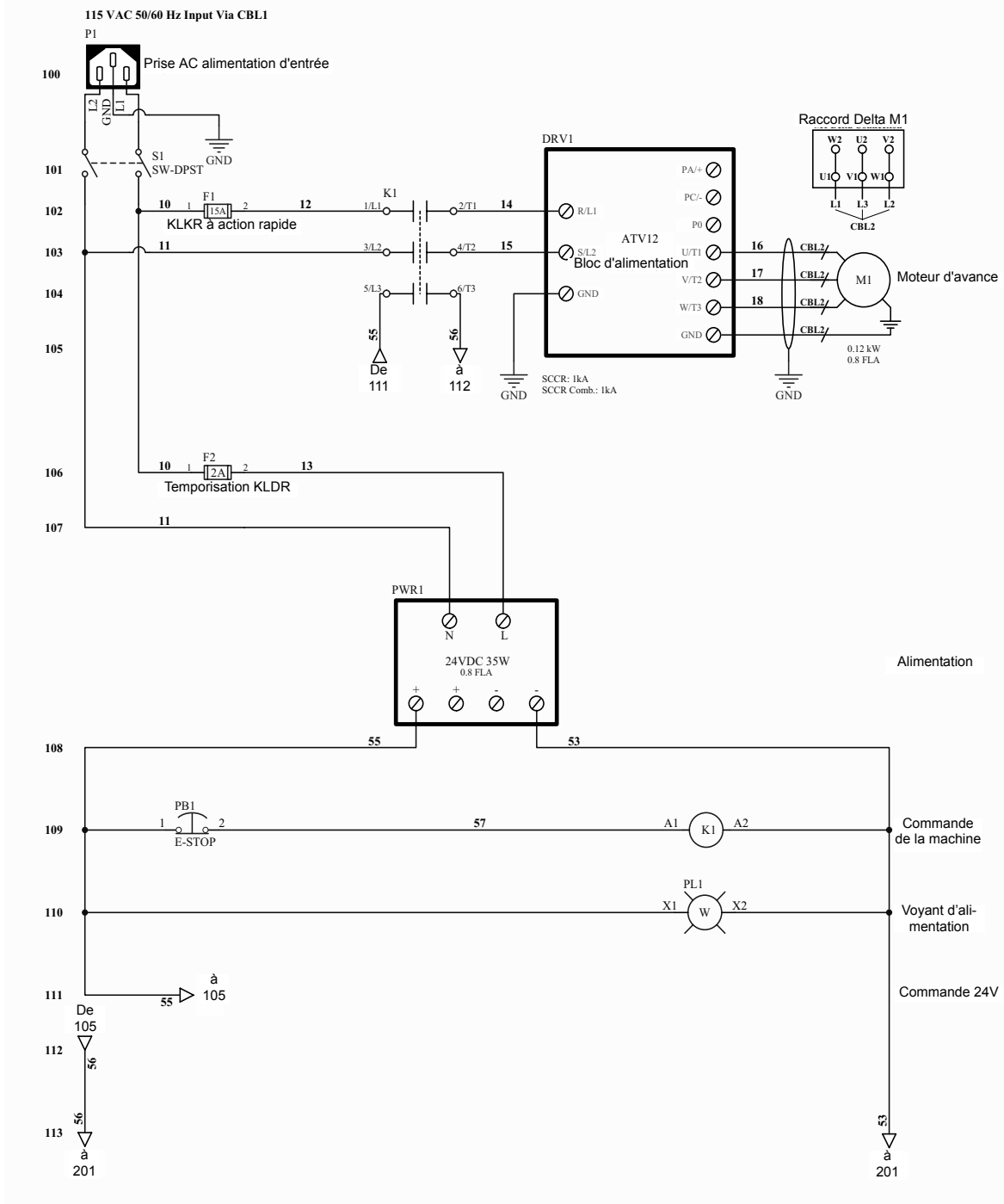


FIG. 6-1 PAGE 1 DE 2

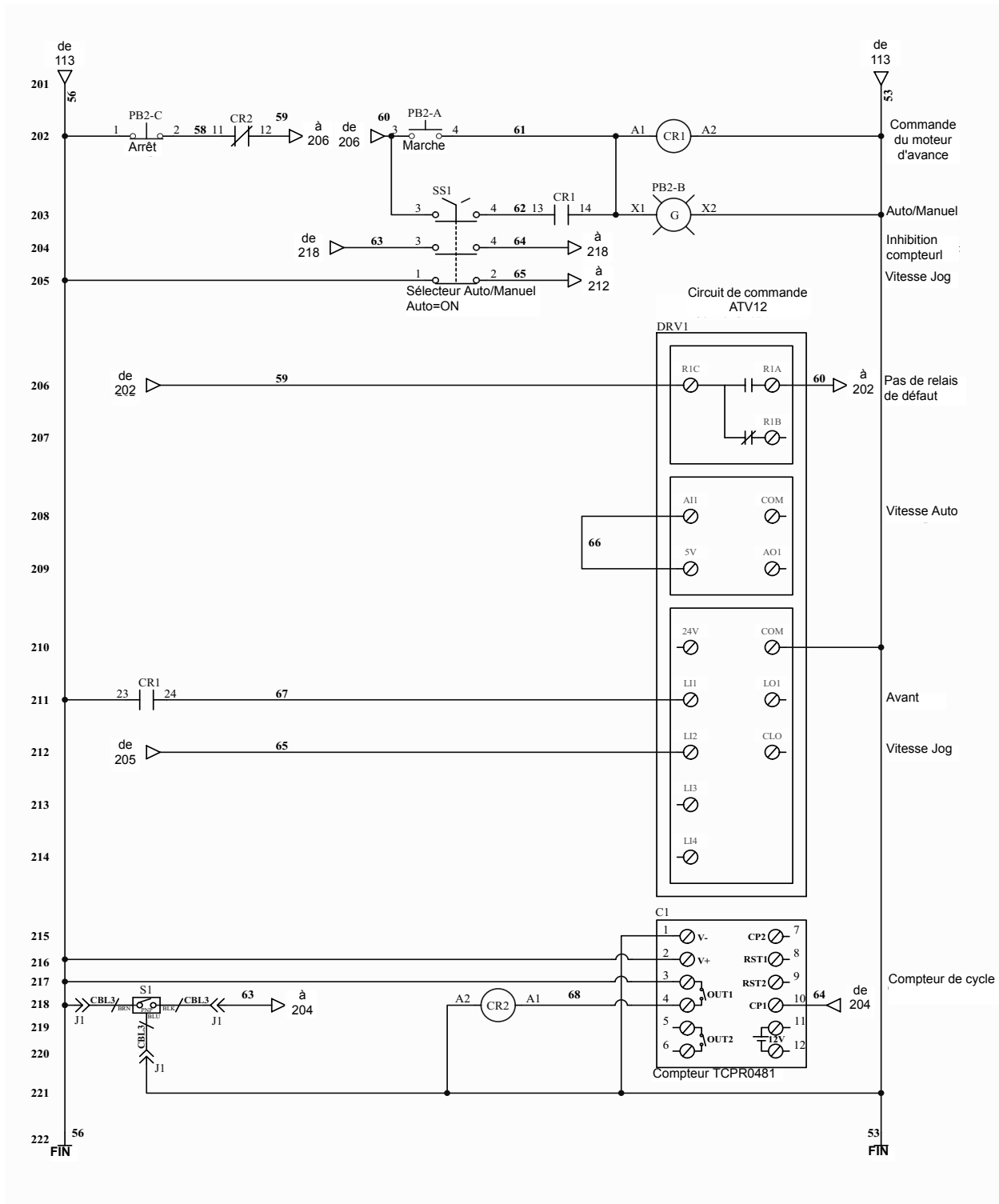


FIG. 6-2 PAGE 2 DE 2

## 6.2 Schéma, AC 220V

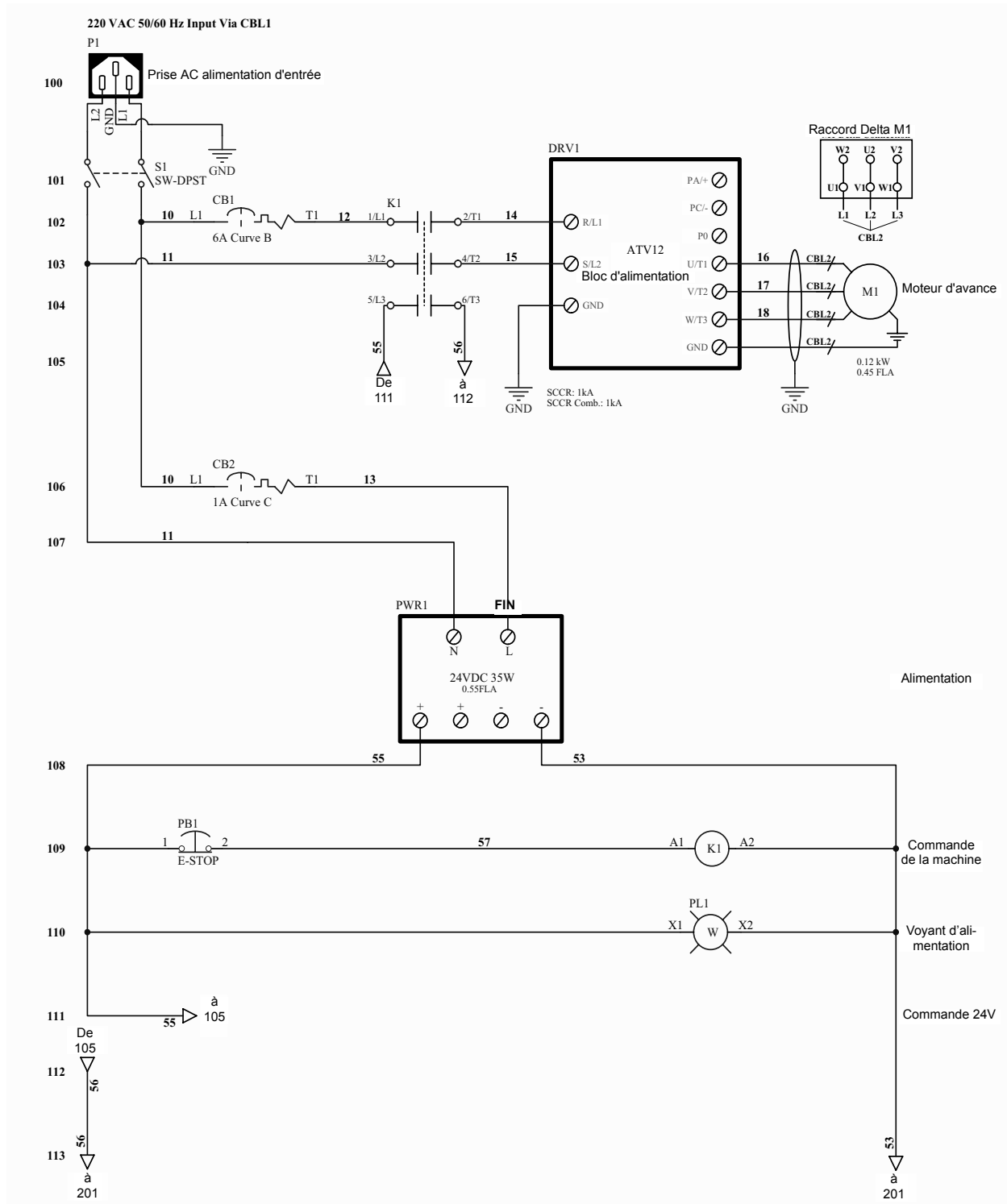


FIG. 6-3 PAGE 1 DE 2

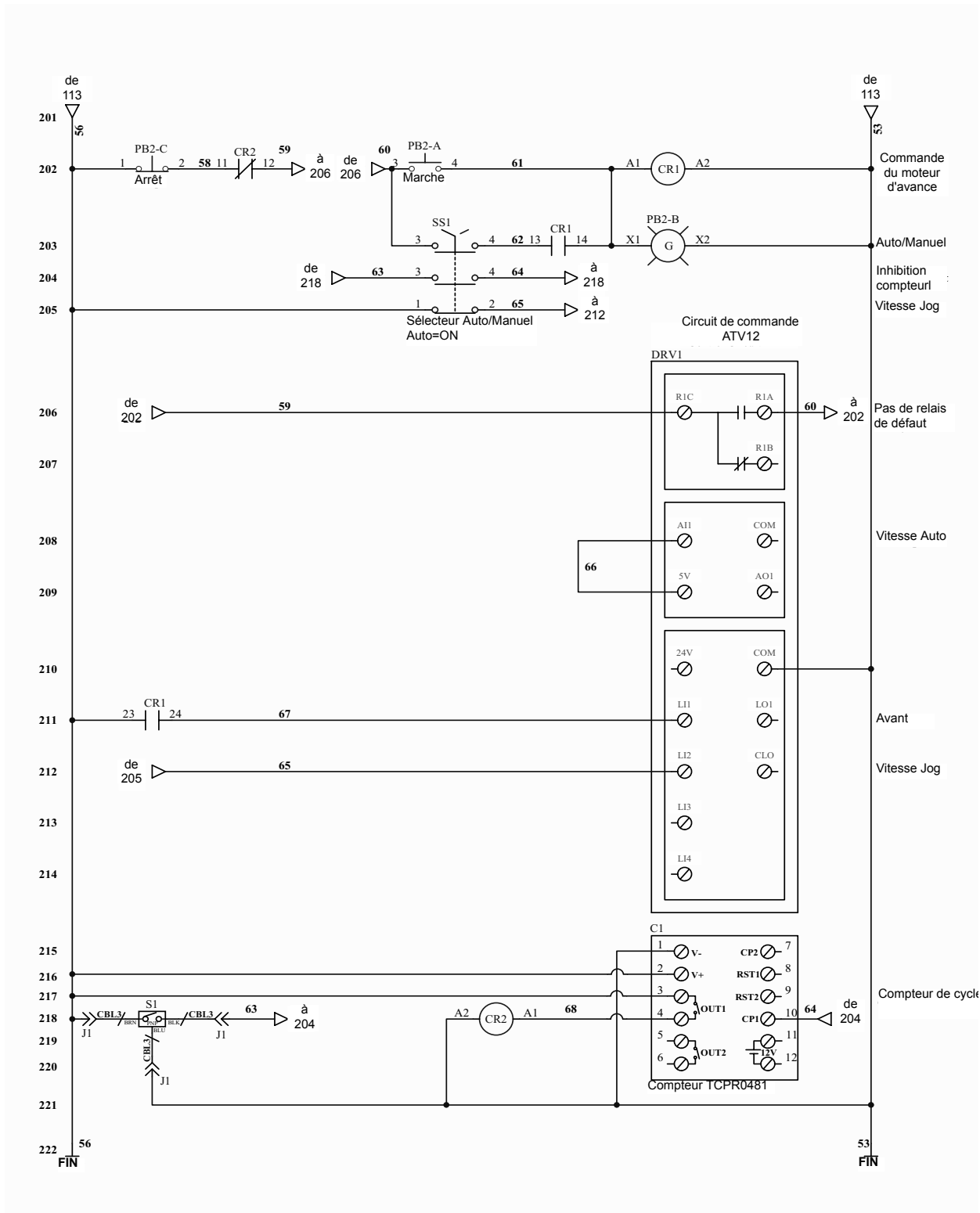


FIG. 6-4 PAGE 2 DE 2

### 6.3 Schémas d'installation des composants

#### Panneau avant du boîtier de commande

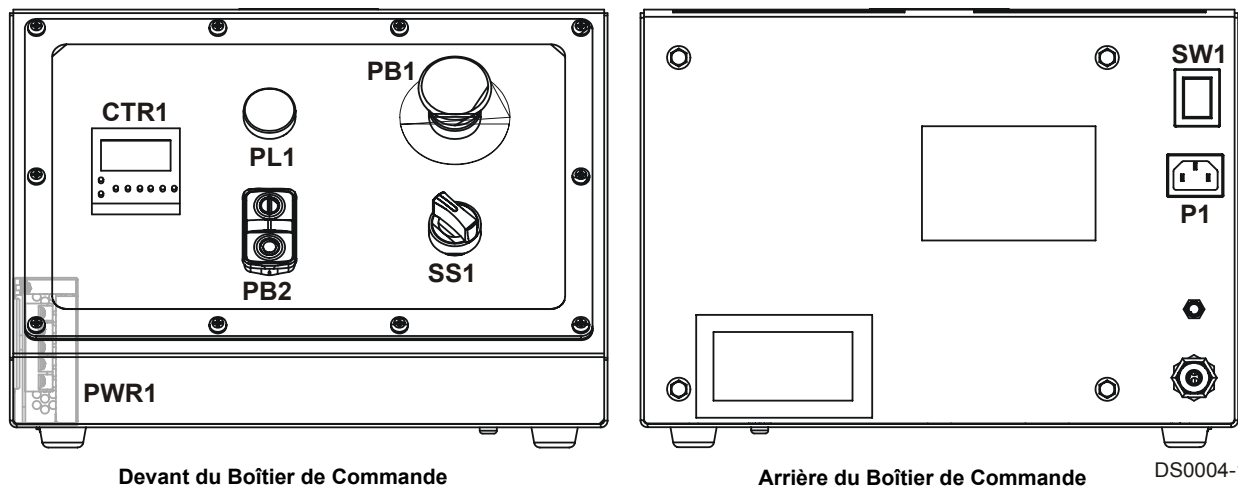


FIG. 6-5

#### Intérieur du boîtier de commande

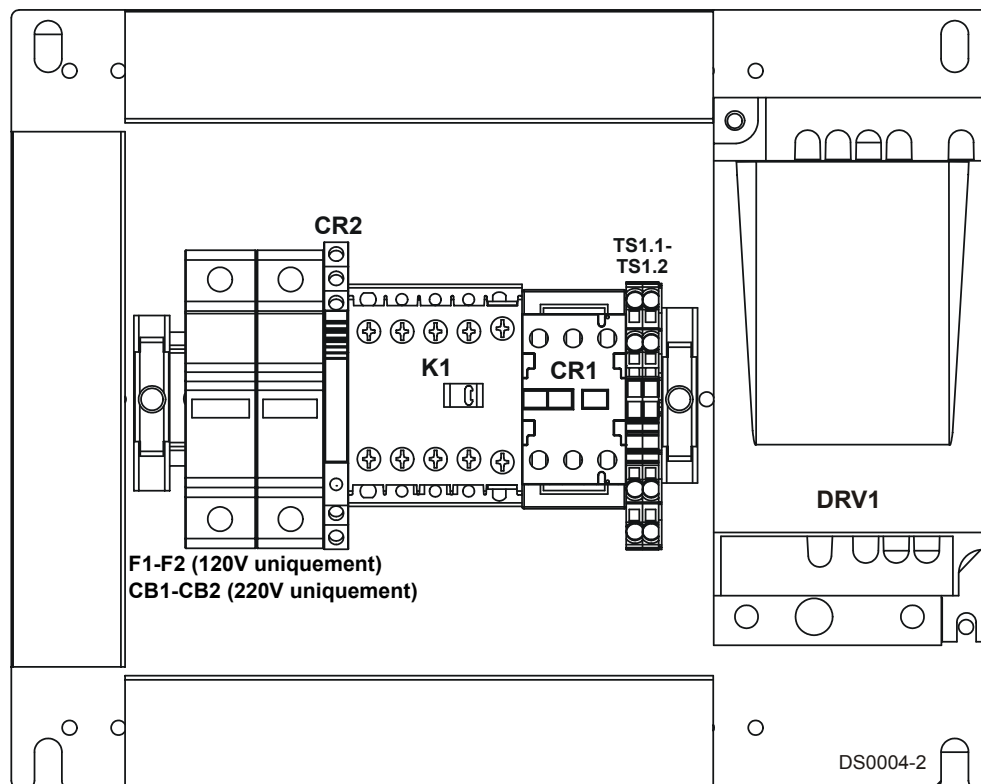


FIG. 6-6

## 6.4 Liste des composants

ID	N° de pièce du fabricant	Fabricant	N° pièce Wood-Mizer	Désignation
CB1	MG24114	Schneider Electric	069669	Disjoncteur, 1P 6A Multi 9 courbe de déclenchement B
CB2	MG24425	Schneider Electric	069670	Disjoncteur, 1P 1A Multi 9 courbe de déclenchement C
CR1	CA3SK20BD	Schneider Electric	051684	Relais, 2NO 24VDC
CR2	38.51.7.024.0050	Schneider Electric	052911	Relais, 1CO 6A 24VDC
CTR1	069686	Wood-Mizer	069686	Compteur multifonctions 24VDC
DRV1	ATV12H018F1	Schneider Electric	069683	Ensemble d'entraînement, avoyeuse double 120VAC AC
	ATV12H018M2	Schneider Electric	069684	Ensemble d'entraînement, avoyeuse double 220VAC AC
F1-F2	DFCC1V	Schneider Electric	052731	Bloc-fusibles, 1P Classe CC
F1	LTFS-KLKR015	Littlefuse	069664	Fusible, 15A Classe CC à action rapide
F2	LTFS-KLDR002	Littlefuse	052446	Fusible, 2A 600V KLDR Catégorie CC
K1	LP1K0910BD	Schneider Electric	101241	Contacteur, 9A 3P 24VDC
M1	508440	Wood-Mizer	508440	Moteur, 0.12kW 220/400V 3Ph
P1	562-701W-X2/04	Qualtek	060216	Prise, entrée de l'alimentation
PB1	ZB5AT4	Schneider Electric	068942	Bouton-poussoir, arrêt d'urgence P-P ZB5
	ZB5AZ1025	Schneider Electric	068950	Collier 1NC ZB5 commutateur
PB2	ZB5AW7A3741	Schneider Electric	068909	Bouton-poussoir, III. 2 niveau marqué ZB5
	ZBVB35	Schneider Electric	068910	Module éclairage, ZB5 vert
	ZB5AZ1025	Schneider Electric	068950	Collier 1NC ZB5 commutateur
	ZBE1015	Schneider Electric	068920	Bloc de contact, NO ZB5
PL1	ZB5AV013	Schneider Electric	068932	Tête, ZB5 Lumière pilote blanche
	ZBVB15	Schneider Electric	068912	Module éclairage, ZB5 blanc
	ZB5AZ009	Schneider Electric	068951	Collier, ZB5 commutateur
PWR1	RS-35-24	Meanwell	069665	Alimentation, 35W 24VDC
SW1	908-0112	Cherry	060515	Interrupteur à bascule DPST
SS1	066690	Schneider Electric	XB5AD21	Interrupteur, 1NO 2P sélecteur Maint. ZB5
	068920	Schneider Electric	ZBE1015	Bloc de contact, NO ZB5
	068921	Schneider Electric	ZBE1025	Bloc de contact, NC ZB5
TS1	2002-1492	Wago	068105	Plaque d'extrémité
TS1.1-TS1.2	2001-1407	Wago	068104	Bloc de jonction, 4P terre 2.5mm



## Déclaration de conformité CE Conformément à la EC Machinery Directive 2006/42/CE

Nous,

Wood-Mizer Industries sp. z o.o.  
114 Nagorna street, 62-600 Kolo, Pologne

déclarons par la présente que la machine décrite ci-après dans notre version livrée est conforme aux exigences de base appropriées de la EC Machinery Directive 2006/42/EC de par sa conception et son type, telle qu'elle est mise en circulation par nous-mêmes. Dans le cas d'une modification de la machine que nous n'aurions pas approuvée, cette déclaration ne sera plus valide.

Désignation de la machine : **Avoyeuse automatique**

TYPE: BMT200, BMT250

N° du fabricant : .....

Directives CE applicables : EC Machinery Directive 2006/42/EC  
EC Low-Voltage Directive 73/23/EEC  
EC Electromagnetic Compatibility Directive  
2004/108/EC

Normes harmonisées utilisées: EN 291-1, EN 292-2, EN 294, EN 563,  
EN 60204-1, EN 61000-6-3

Responsable de la Documentation Technique : Roman Frontczak / R&D Director

Date/Signature habilitée: 01. 02. 2013



Titre : R&D Director