

# **BMS200/250 AFILADOR**

**Manual de seguridad, operación,  
mantenimiento y piezas**

---

|               |                  |
|---------------|------------------|
| <b>BMS200</b> | <b>rev. B.07</b> |
| <b>BMS250</b> | <b>rev. B.07</b> |

---



**¡La seguridad es nuestro interés principal!** Lea y comprenda toda la información e instrucciones de seguridad antes de operar, instalar o efectuar mantenimiento a esta máquina.

*Formulario N° 944*

**Traducción del manual original**

Información general de contacto  
 Sucursales y Centros de venta autorizados. Establecimientos de Wood-Mizer (Norteamérica y Sudamérica)

|                  |   |            |
|------------------|---|------------|
| <b>SECCIÓN 1</b> | <b>SEGURIDAD E INFORMACIÓN GENERAL</b>                                    | <b>1-1</b> |
| 1.1              | Nomenclatura .....  | 1-2        |
| 1.2              | Seguridad eléctrica .....   | 1-2        |
| 1.3              | Manejo de sierras.....  | 1-3        |
| 1.4              | Funcionamiento de la máquina.....   | 1-3        |
| 1.5              | Componentes del afilador.....   | 1-4        |
| 1.6              | Dimensiones globales y otros datos técnicos .....                         | 1-6        |
| 1.7              | Nivel de ruido .....  | 1-7        |
| 1.8              | Especificaciones del motor.....   | 1-7        |
| 1.9              | Especificaciones del refrigerante.....                                    | 1-7        |
| 1.10             | Componentes del panel de control .....                                    | 1-8        |
| 1.11             | Descripción de las calcomanías de advertencia.....                        | 1-11       |
| <b>SECCIÓN 2</b> | <b>CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN</b>  | <b>2-1</b> |
| 2.1              | Arrancar la máquina .....   | 2-1        |
| 2.2              | Instalación de los soportes de la sierra y del paragolpes de la tapa..... | 2-2        |
| 2.3              | Ajuste de la altura de la sierra .....                                    | 2-5        |
| 2.4              | Instalación del esmeril.....  | 2-6        |
| 2.5              | Instalación de la sierra .....  | 2-8        |
| 2.6              | Ajuste de la cara del esmeril.....  | 2-10       |
| 2.7              | Ajuste de la profundidad del esmeril.....                                 | 2-13       |
| 2.8              | Ajuste de la velocidad de avance.....                                     | 2-14       |
| 2.9              | Apagado magnético (no disponible para las versiones BMS200 o BMS250 EC)   |            |
| 2-14             |   |            |
| 2.10             | Desecho de sierras .....  | 2-14       |
| 2.11             | Visión general del funcionamiento.....                                    | 2-15       |
| 2.12             | Apagado.....  | 2-15       |
| 2.13             | Afilado de sierras de 2" .....  | 2-16       |
| <b>SECCIÓN 3</b> | <b>MANTENIMIENTO</b>  | <b>3-1</b> |
| 3.1              | Sustitución del esmeril .....   | 3-1        |
| 3.2              | Nivel del aceite.....   | 3-1        |
| <b>SECCIÓN 4</b> | <b>PREPARACIÓN DEL AFILADOR PARA AFILAR SIERRAS VORTEX</b>                | <b>4-1</b> |
| 4.1              | Sustitución del esmeril y la aceitera .....                               | 4-1        |
| 4.2              | Cambio de la leva .....   | 4-3        |
| 4.3              | Ajuste del empujador de la sierra .....                                   | 4-5        |
| 4.4              | Ajuste del cabezal del afilador .....                                     | 4-5        |
| <b>SECCIÓN 5</b> | <b>BMS200/BMS250 MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b>              | <b>5-1</b> |
| 5.1              | Mantenimiento del afilador .....  | 5-1        |
| 5.2              | Sugerencias para el afilado de la sierra .....                            | 5-2        |

|                  |   |            |
|------------------|---|------------|
| <b>SECCIÓN 6</b> | <b>ALINEAMIENTO</b>                               | <b>6-1</b> |
| 6.1              | Alineación del tope del cabezal del afilador..... | 6-1        |
| 6.2              | Alineamiento del afilador .....                   | 6-2        |
| <b>SECTION 7</b> | <b>MODO DE FUNCIONAMIENTO</b>                     | <b>7-1</b> |
| 7.1              | Alineación del afilado: BMS 250 .....             | 7-2        |
| 7.2              | Dientes bien afilados .....                       | 7-5        |
| 7.3              | Proceso de reafilado .....                        | 7-7        |
| <b>SECTION 8</b> | <b>REPLACEMENT PARTS</b>                          | <b>8-1</b> |
| 8.1              | How To Use The Parts List .....                   | 8-1        |
| 8.2              | Blade Support Assembly .....                      | 8-2        |
| 8.3              | Grinder Assembly.....                             | 8-3        |
| 8.4              | Sharpener Mounting Plate .....                    | 8-6        |
| 8.5              | Blade Clamp Assembly .....                        | 8-7        |
| 8.6              | Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250 .....           | 8-9        |
| 8.7              | Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200 .....           | 8-11       |
| 8.8              | Cam Assembly.....                                 | 8-13       |
| 8.9              | Cover Assembly .....                              | 8-15       |
| 8.10             | Alignment tool&Blade ProfileTemplate .....        | 8-17       |

**Los datos del fabricante:**

**Wood-Mizer Industries, Ltd.**

**Nagórna 114**

**62-600 Koło**

**Polonia**

**Tel. +48 63 26 26 000**

**Parte Wood-Mizer N°**

**8180 West 10th St.**

**Indianapolis, IN 46214**

**USA**

**Tel. 1-800-525-8100**



**¡IMPORTANTE!** Lea todo el Manual del Operario antes de usar el afilador. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad del manual y las que figuran en el equipo. Mantenga este manual con el equipo en todo momento, independientemente de quién sea el dueño.

Wood-Mizer® es una marca comercial registrada de Wood-Mizer Products, Inc.

## Cómo obtener servicio

Wood-Mizer se ha comprometido a ofrecerle la tecnología más avanzada, la mejor calidad y el mejor servicio al cliente disponible en el mercado actual. Evaluamos constantemente las necesidades de nuestros clientes para asegurarnos de que estamos atendiendo las demandas actuales del procesamiento de la madera. Sus comentarios y sugerencias son bienvenidos.

### *Información general de contacto*

Desde Europa, llame a nuestro distribuidor o a nuestra oficina central europea e instalaciones de fabricación en Kolo, Nagórna 114 St, Polonia, al **+48-63-2626000**. Desde el territorio continental de EE. UU. puede llamar gratis a nuestra sede nacional en 8180 West 10th St. Indianápolis, IN 46214 a través del **1-800-525-8100**. Pida hablar con un representante del Servicio al Cliente. Por favor, tenga listos el número de identificación de su máquina y su número de cliente cuando llame. El representante de servicio puede ayudarle con preguntas sobre el funcionamiento y mantenimiento de su máquina. También puede programar una cita para el servicio.

### Horario de oficina:

| País    | Lunes a viernes | Sábado          | Domingo |
|---------|-----------------|-----------------|---------|
| Polonia | de 7.00 a 15.00 | Cerrado         | Cerrado |
| EE. UU. | de 8.00 a 17.00 | de 8.00 a 12.00 | Cerrado |

Por favor, tenga el número de identificación de su vehículo y su número de cliente listos cuando llame.

Wood-Mizer aceptará estos métodos de pago:

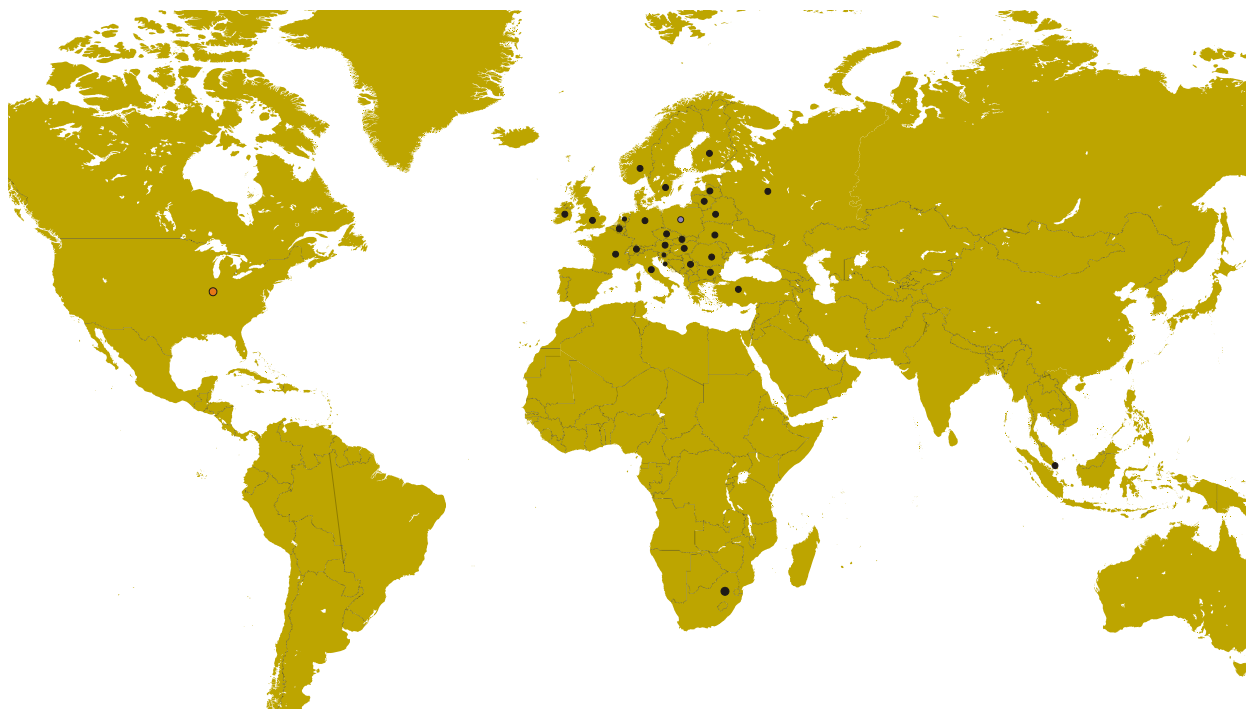
- Visa, Mastercard, o Discover
- CCE (Cobro contra entrega)
- Prepago
- Neto 15 días (con crédito aprobado)



Tenga presente que puede haber cargos de envío. Los cargos de manejo se basan en el tamaño y cantidad del pedido.

Los datos técnicos están sujetos a cambios sin previo aviso.

El producto real podría diferir del mostrado en las imágenes. Algunas ilustraciones muestran máquinas con equipamiento opcional.

**Sucursales y Centros de venta autorizados. Establecimientos de Wood-Mizer (Norteamérica y Sudamérica)**



| EUROPA   |   | ESTADOS UNIDOS  |
|--|---|---|
| <p> <b>Oficina central europea</b><br/> <b>Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.</b><br/>                     Nagórna 114, 62-600 Kolo, Polonia<br/>                     Tel.: +48-63-26-26-000<br/>                     Fax: +48-63-27-22-327<br/> <a href="http://www.woodmizer.eu">www.woodmizer.eu</a></p>   |   | <p> <b>Oficina Matriz Mundial</b><br/> <b>Wood-Mizer LLC</b><br/>                     8180 West 10th Street<br/>                     Indianápolis, Indiana 46214-2400, EE. UU.<br/>                     Tel.: +1-317-271-1542<br/>                     Fax: +1-317-273-1011<br/> <a href="http://www.woodmizer.com">www.woodmizer.com</a></p>                        |
| <p><b>BIELORRUSIA</b><br/> <b>MOST-GRUPP</b><br/>                     Siemashko 15, k.3<br/>                     Minsk 2200116<br/>                     Tel.: +375-17-270-90-08<br/>                     Fax: +375-17-270-90-08<br/>                     GSM: +375-29-649-90-80<br/>                     e-mail: <a href="mailto:most-by@mail.ru">most-by@mail.ru</a></p>  | <p><b>SUIZA Stefan Wespi</b><br/>                     Maschinen u. Geräte<br/>                     Spezialarbeiten GmbH<br/>                     Eichstraße 4<br/> <br/>                     6353 Weggis<br/>                     Tel.: +41-(0)41 - 3900312<br/>                     GSM: +41-(0)79 - 9643594<br/> <a href="mailto:info@mobilsaegen.ch">info@mobilsaegen.ch</a></p> | <p><b>RUSIA Dariusz Mikołajewski</b><br/> <b>OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES</b><br/>                     141031, Moscow<br/>                     Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki,<br/>                     Zavodskaja str., 3B<br/>                     Tel.Fax: +7(495) 788-72-35<br/>                     Tel.Fax: +7(495) 641-51-60<br/>                     e-mail: <a href="mailto:dariuszm@woodmizer-moscow.ru">dariuszm@woodmizer-moscow.ru</a></p> |
| <p><b>BULGARIA Kalin Simeonov</b><br/> <b>Ecotechproduct</b><br/>                     38 Star Lozenski pat str.<br/>                     Sofia 1186<br/>                     Tel.: +359-2-462-7035<br/>                     Tel.: +359-2-963-1656<br/>                     Tel./Fax<br/>                     : +359-2-979-1710<br/> <b>Kalin Simeonov</b><br/>                     GSM: +3592-963-2559<br/>                     e-mail: <a href="mailto:office@ecotechproduct.com">office@ecotechproduct.com</a></p> | <p><b>HUNGRÍA Wiktor Turoczy</b><br/> <b>Wood-Mizer Hungary K.F.T.</b><br/>                     Szonyi Ut 67., 2921 Komárom<br/>                     Tel./Fax: +36-34-346-255<br/>                     e-mail: <a href="mailto:woodmizer@woodmizer.hu">woodmizer@woodmizer.hu</a></p>   | <p><b>Extremo Oriente ruso Wladimir Glazaczew</b><br/> <b>"WM Service"</b><br/>                     Krasnoretschenskaya Str.111<br/>                     680006 Khabarovsk<br/>                     Tel./Fax: +7-914-541-1183<br/>                     e-mail: <a href="mailto:wms-khv@mail.ru">wms-khv@mail.ru</a></p>   |

|  |   |   |
|--|---|---|
| <p><b>CROACIA Krešimir Pregernik</b><br/> <b>Pregimex d.o.o.</b><br/> S. Batušićeva 31, 10090 Zagreb<br/> Tel./Fax: +3851-38-94-668<br/> <b>Krešimir Pregernik</b><br/> GSM: +3851-98-207-106<br/> e-mail: <a href="mailto:Kresimir.Pregernik@gmail.com">Kresimir.Pregernik@gmail.com</a></p>  | <p><b>ITALIA Pasquale Felice</b><br/> <b>Wood-Mizer Italia Srl</b><br/> <b>Cda. Capoiaccio SN</b><br/> 86012 Cercemaggiore<br/> Campobasso<br/> Tel./Fax: +39-0874-798-357<br/> GSM: +39-333-281-03-79<br/> e-mail: <a href="mailto:wmitaliasrl@gmail.com">wmitaliasrl@gmail.com</a></p>  | <p><b>SERBIA Dragan Markov</b><br/> <b>Wood-Mizer Balkan d.o.o.</b><br/> Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25<br/> 23 300 Kikinda<br/> Tel./Fax: +381-230-25-754<br/> Tel./Fax: +381-230-23-567<br/> GSM: +381-63-568-658<br/> e-mail: <a href="mailto:office@woodmizer.co.yu">office@woodmizer.co.yu</a></p>                        |
| <p><b>REPÚBLICA CHECA Miroslaw Greill</b><br/> <b>Wood-Mizer CZ s.r.o.</b><br/> Osvaldova 91<br/> 339 01 Klatovy-Luby<br/> Tel./Fax: +420-376-312-220<br/> Fax: +420-376-319-011<br/> <b>Miroslaw Greill</b><br/> GSM: +420-723-580-799<br/> e-mail: <a href="mailto:greill@woodmizer.cz">greill@woodmizer.cz</a></p>  |   | <p><b>ESLOVAQUIA Wiktor Turoczy</b><br/> <b>Wood-Mizer Danubia s.r.o.</b><br/> Hadovce 5, 94501 Komárno<br/> Tel.: +421-35-77-40-316<br/> Fax: +421-35-7740-326<br/> GSM: +421-905-930-972<br/> e-mail: <a href="mailto:woodmizer@woodmizer.sk">woodmizer@woodmizer.sk</a></p>  |
| <p><b>REPÚBLICA CHECA Lubomir Kudlik</b><br/> <b>Wood-Mizer Moravia</b><br/> Sovadinova 6<br/> 69002 Breclav<br/> Tel./Fax: +420-519-322-443<br/> <b>Lubomir Kudlik</b><br/> GSM: +420-602-734-792<br/> e-mail: <a href="mailto:info@wood-mizer.net">info@wood-mizer.net</a></p>   | <p><b>LETONIA Vilmars Jansons</b><br/> <b>OBERTS Ltd</b><br/> Gaujas str. 32/2<br/> LV-2167 Marupe, Rigas Raj.<br/> Tel.: +371-7-810-666<br/> Fax: +371-7-810-655<br/> <b>Vilmars Jansons</b><br/> GSM: +371-92-06-966<br/> <b>Andris Orols</b><br/> GSM: +371-28-33-07-90<br/> e-mail: <a href="mailto:andris@oberts.lv">andris@oberts.lv</a></p>  | <p><b>TURQUÍA</b><br/> <b>Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti.</b><br/> Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41<br/> ADANA<br/> Tel.: +90-322-346-15-86<br/> Fax: +90-322-345-17-07<br/> GSM: +90-533-363-18-44<br/> e-mail: <a href="mailto:info@erkaahsap.com.tr">info@erkaahsap.com.tr</a></p>            |
| <p><b>FINLANDIA Howard Blackburn</b><br/> <b>Oy Falkberg Jordbruk Ab</b><br/> Falkintie 220<br/> 25610 Ylonkyla<br/> Tel.: +358-2732-2253<br/> Fax: +358-2732-2263<br/> <b>Howard Blackburn</b><br/> GSM: +358-440-424-339<br/> e-mail: <a href="mailto:falkberg@woodmizer.fi">falkberg@woodmizer.fi</a></p>   | <p><b>LITUANIA Andrius Zuzevicius</b><br/> <b>UAB Singlis</b><br/> Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius<br/> Tel.: +370-5-2-32-22-44<br/> Fax: +370-5-2-64-84-15<br/> GSM: +370-620-28-645<br/> e-mail: <a href="mailto:andrius.z@singlis.lt">andrius.z@singlis.lt</a></p> <p><b>Dmitrij Gaiduk</b><br/> GSM: +370-69-84-51-91<br/> e-mail: <a href="mailto:dmitrijus.g@singlis.lt">dmitrijus.g@singlis.lt</a></p> | <p><b>UCRANIA Ivan Vinnicki</b><br/> <b>MOST UKRAINA</b><br/> bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternoplskyj r-j<br/> Ternopolska oblast<br/> 47711 Ukraine<br/> Tel/Fax: +38 (0352) 52 37 74<br/> GSM: +38 (067) 352 54 34<br/> GSM: +38 (067) 674 50 68<br/> E-mail: <a href="mailto:most-ukraina@ukr.net">most-ukraina@ukr.net</a></p> |
| <p><b>FRANCIA Tizoc Chavez</b><br/> Wood-Mizer France<br/> 556 chemin des Embouffus,<br/> ZAC des Basses Echarrieres<br/> 38440 SAINT JEAN DE BOURNAY<br/> Tel.: +33-4 74 84 84 44<br/> GSM: +33-607 52 02 82<br/> Mail: <a href="mailto:tchavez@woodmizer.fr">tchavez@woodmizer.fr</a></p>  | <p><b>NORUEGA Odd Edvoll</b><br/> <b>Wood-Mizer Nordic AS</b><br/> Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset<br/> Tel.: +47-63-87-49-89<br/> Fax: +47-63-87-37-66<br/> GSM: +47-930-42-335<br/> e-mail: <a href="mailto:odd.edvoll@woodmizer.no">odd.edvoll@woodmizer.no</a></p> <p>e-mail: <a href="mailto:firmapost@woodmizer.no">firmapost@woodmizer.no</a></p>  | <p><b>REINO UNIDO E IRLANDA</b><br/> <b>Wood-Mizer UK</b><br/> Hopfield Barn<br/> Kenward Road, Yalding<br/> Kent ME18 6JP, UK<br/> Tel.: +44-1622-813-201<br/> Fax: +44-1622-815-534<br/> e-mail: <a href="mailto:info@woodmizer.co.uk">info@woodmizer.co.uk</a></p>   |
| <p><b>ESLOVENIA Jan Fale</b><br/> <b>FAMTEH d.o.o.</b><br/> Gacnikova pot 2,<br/> 2390 Ravne na Koroskem<br/> Tel.: +386-2-62-04-232<br/> Fax: +386-2-62-04-231<br/> <b>Jan Fale</b><br/> GSM: +386-2-62-04-230<br/> e-mail: <a href="mailto:jan.fale@famteh.si">jan.fale@famteh.si</a></p> <p><b>Matjaz Kolar</b><br/> Tel.: +386-2-62-04-232<br/> GSM: +386-31-775-999<br/> e-mail: <a href="mailto:matjaz.kolar@famteh.si">matjaz.kolar@famteh.si</a></p> |   |   |

|   |  |  |
|---|--|--|
| <p><b>ALEMANIA Klaus Longmuss</b><br/> <b>Wood-Mizer Sägewerke GmbH</b><br/> Dorfstraße 5, 29485 Schletau<br/> Tel.: +49-5883-9880-10<br/> Fax: +49-5883-9880-20<br/> e-mail: <a href="mailto:info@woodmizer.de">info@woodmizer.de</a></p> <p><b>Klaus Longmuss</b><br/> Tel.: +49-5883-9880-12<br/> GSM: +49-17-298-55-892<br/> e-mail: <a href="mailto:KLongmuss@woodmizer.de">KLongmuss@woodmizer.de</a></p> | <p><b>Subagente:</b><br/> <b>SUECIA Kjell Larsson</b><br/> <b>Mekwood AB</b><br/> Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby<br/> Tel.: +46-290-515-65<br/> <b>Kjell Larsson</b><br/> GSM: +46-706-797-965<br/> e-mail: <a href="mailto:kjell.larsson@mekwood.se">kjell.larsson@mekwood.se</a></p> | <p><b>IRLANDA</b><br/> <b>Wood-Mizer Ireland</b><br/> Stephen Brennan<br/> Cum Lahardane Ballina County Mayo<br/> Tel:+353 96 51345<br/> E-mail: <a href="mailto:brennanmill@ericom.net">brennanmill@ericom.net</a></p>  |
| <p><b>Subagentes:</b><br/> <b>DINAMARCA Brian Jensen</b><br/> Arnborgvej 9, 7330 Brande- Fasterholt<br/> Tel.: +45-971-88-265<br/> Fax: +45-971-88-266<br/> <b>Brian Jensen</b><br/> GSM: +45-23-49-5828<br/> e-mail: <a href="mailto:Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk">Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk</a></p>  | <p><b>RUMANIA Adrian Echert</b><br/> <b>SC WOOD-MIZER RO SRL</b><br/> TRANSILVANIEI Nr. 5<br/> Sibiu, Cismadie 555300<br/> Tel./Fax: : +40-369-405-433<br/> GSM: +40-745-707-323<br/> e-mail: <a href="mailto:aechert@woodmizer.ro">aechert@woodmizer.ro</a></p>                             | <p>Director regional - Asia<br/> Wood-Mizer Asia Pte Ltd.<br/> James Wong<br/> Tel.: +65 81216910<br/> Fax: +65 6283 8636<br/> WWW: <a href="http://www.woodmizerasia.com">www.woodmizerasia.com</a><br/> E-mail: <a href="mailto:jwong@woodmizerasia.com">jwong@woodmizerasia.com</a></p>   |
| <p><b>Países Bajos Chris Dragt</b><br/> Lange Brink 77d,<br/> 7317 BD Apeldoorn<br/> Tel.: +31-55312-1833<br/> Fax: +31-55312-2042<br/> e-mail: <a href="mailto:Info@dragtbosbouw.nl">Info@dragtbosbouw.nl</a></p>  | <p><b>Subagente:</b><br/> <b>RUMANIA M. Echert</b><br/> <b>S.C. Echert Comprod s.r.l</b><br/> Str. Schitului Nr. 6, Apt.7 etajul-1<br/> 725 70 Vatra Dornei, Romania<br/> Tel./Fax: +40-230-374-235<br/> Tel. : +40-740-35-35-74</p>   | <p>Director regional - África<br/> Wood-Mizer Africa<br/> Jean-Jacques Oelofse<br/> UNIT 3, LEADER PARK, NO: 20 CHARIOT ROAD<br/> STORMILL, EXT 5, Roodepoort,<br/> Johannesburg<br/> Tel.: +27 011 473 1313<br/> Fax: +27 011 473 2005<br/> Jean-Jacques Oelofse E-mail:<br/> <a href="mailto:jjoelofse@woodmizerafrika.com">jjoelofse@woodmizerafrika.com</a><br/> Jean-Jacques Oelofse<br/> Skype:jean.jacques.pierre.oelofse</p> |

### Oficina Matriz Mundial en EE. UU.

#### *Sirviendo a Norteamérica, Sudamérica, Oceanía y Este Asiático*

Wood-Mizer LLC  
8180 West 10th Street  
Indianápolis, IN 46214

Teléfono: 317.271.1542 o 800.553.0182  
Servicio al Cliente: 800.525.8100  
Fax: 317.273.1011  
Email: [infocenter@woodmizer.com](mailto:infocenter@woodmizer.com)

### Oficina Matriz Canadiense

#### *Sirviendo a Canadá*

Wood-Mizer en Canadá  
396 County Road 36, Unit B  
Lindsay, ON K9V 4R3

Teléfono: 705.878.5255 o 877.357.3373  
Fax: 705.878.5355  
Email: [ContactCanada@woodmizer.com](mailto:ContactCanada@woodmizer.com)

### Oficina central en Brasil

#### *Sirviendo a Brasil*

Wood-Mizer do Brasil  
Rua Dom Pedro 1, No: 205 Bairro: Sao Jose  
Ivoti/RS CEP:93.900-000

Tel.: +55 51 9894-6461/ +55 21 8030-3338/ +55 51  
3563-4784  
Email: [info@woodmizer.com.br](mailto:info@woodmizer.com.br)

### Oficina central europea

#### *Sirviendo a Europa, África y Oeste Asiático*

Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.  
Nagorna 114  
62-600 Kolo, Polonia

Teléfono: +48.63.26.26.000  
Fax: +48.63.27.22.327

### Sucursales y Centros de venta autorizados

Para consultar la lista completa de distribuidores, visite [www.woodmizer.com](http://www.woodmizer.com)



## SECCIÓN 1 SEGURIDAD E INFORMACIÓN GENERAL



Este símbolo indica que existen instrucciones en cuanto a su seguridad personal. Asegúrese de observar y acatar estas instrucciones. Este símbolo acompaña una palabra de señal. La palabra **PELIGRO** indica una situación de riesgo inminente que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o heridas graves. **¡ADVERTENCIA!** sugiere una situación de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves. **PRECAUCIÓN** se refiere a situaciones de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, pueden provocar heridas personales o bien daños secundarios o moderados al equipo. ¡Lea todas las instrucciones de seguridad y observe todas las advertencias antes de operar este equipo!



En las áreas en que no sea suficiente una simple calcomanía se colocan bandas de advertencia. Para evitar lesiones graves, manténgase alejado de la ruta de cualquier equipo marcado con bandas de advertencia.

¡Lea y observe todas las instrucciones de seguridad antes de operar este equipo! Lea también todos los manuales adicionales suministrados por el fabricante y observe todas las instrucciones de seguridad correspondientes, incluyendo indicaciones de peligro, advertencia y precaución.

Asegúrese de que todas las calcomanías de seguridad se encuentren siempre limpias y legibles. Para evitar lesiones personales y daños al equipo, reemplace todas las calcomanías de seguridad que se encuentren dañadas. Contacte con su distribuidor local o llame a su Representante de Servicio al Cliente para solicitar más calcomanías.

Deshágase siempre adecuadamente de los productos secundarios, incluyendo desechos, refrigerante y aceite.

En esta sección, las instrucciones de seguridad se encuentran dentro de las siguientes operaciones:

- Seguridad eléctrica
- Manejo de sierras
- Funcionamiento de la máquina

# 1 Seguridad e información general

## Nomenclatura

### 1.1 Nomenclatura

| Nombre de la máquina | Versión | Código de la normativa eléctrica |                    | Código del voltaje |                  |
|----------------------|---------|----------------------------------|--------------------|--------------------|------------------|
| BMS                  | 200     | S                                | 50 Hz normativa UE | A                  | 230 V monofásico |

TABLA 1-1

Combinaciones posibles:

| Modelo | Versión | Código del voltaje | Código estándar | Descripción                             |
|--------|---------|--------------------|-----------------|---|
| BMS    | 200     | M                  | U               | Afilador/económico/1x110V 60Hz/ UL      |
| BMS    | 200     | A                  |                 | Afilador/económico/1 x 230 V a 50 Hz    |
| BMS    | 200     | A                  | U               | Afilador/económico/1 x 230 V a 60 Hz UL |
| BMS    | 250     | M                  | U               | Afilador/personal/1 x 110 V a 60 Hz UL  |
| BMS    | 250     | A                  | U               | Afilador/personal/1 x 230 V a 60 Hz UL  |
| BMS    | 250     | A                  | S               | Afilador/personal/1 x 230 V a 50Hz CE   |

### 1.2 Seguridad eléctrica



**¡PELIGRO!** Asegúrese de que la instalación eléctrica, el trabajo de servicio y/o mantenimiento es realizado por un electricista cualificado y de acuerdo con todos los códigos eléctricos correspondientes.

**¡PELIGRO!** VOLTAJE PELIGROSO, puede causar electrochoque, quemaduras o la muerte. DESCONECTE Y BLOQUEE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO antes de realizar servicio en cualquier área de esta máquina. NO reponga el suministro eléctrico hasta que se hayan colocado y asegurado todos los paneles de acceso.



**¡ADVERTENCIA!** Apague y desconecte siempre la alimentación en la consola de control Y en el disyuntor de la alimentación principal antes de realizar cualquier operación de mantenimiento a la máquina.



**¡PELIGRO!** Se recomienda utilizar un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra) de 30 mA.

## 1.3 Manejo de sierras



**¡ADVERTENCIA!** Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras cintas. Mantenga alejado del lugar a todo el mundo cuando enrolle o transporte una sierra (a 4 metros como mínimo).

## 1.4 Funcionamiento de la máquina



**¡PRECAUCIÓN!** Lea detenidamente el manual del operador antes de usar el equipo.



**¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su lugar antes de operar el afilador. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Mantenga alejado a todo el mundo de las piezas móviles cuando maneje esta máquina (a 2 metros como mínimo). De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡PELIGRO!** Siempre mantenga las manos alejadas de una sierra cinta en movimiento. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**¡ADVERTENCIA!** Cuando maneje esta máquina, use siempre protección para los ojos, los oídos, los pulmones y los pies. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

**¡ADVERTENCIA!** Asegure todas las prendas de vestir y joyas sueltas antes de manejar la máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

**¡ADVERTENCIA!** El afilador no debe ser utilizado por personas que sean alérgicas al aceite ACP-1 o a sus vapores.



**¡PRECAUCIÓN!** El pedestal del afilador debe estar equipado con un extintor de polvo seco de 4 Kg. o más.

**¡PRECAUCIÓN!** La máquina solo debe usarse para afilar sierras. De lo contrario, la garantía quedará anulada.

**¡PRECAUCIÓN!** La máquina solo debe usarse con el extractor de vapores de aceite.



**¡IMPORTANTE!** La iluminación en la posición del operador debe ser de al menos 300lx<sup>1</sup>.

## 1.5 Componentes del afilador

El afilador **BMS250** está diseñado para afilar únicamente sierras **Wood-Mizer** de perfiles 9.29, 10.30, 13.29, 7.34, 7.39 y 4.32.

**Vea la Figura 1-1.** Los componentes principales del afilador son los indicados

---

1. La fuente de luz no debe causar efecto estroboscópico.

a continuación.

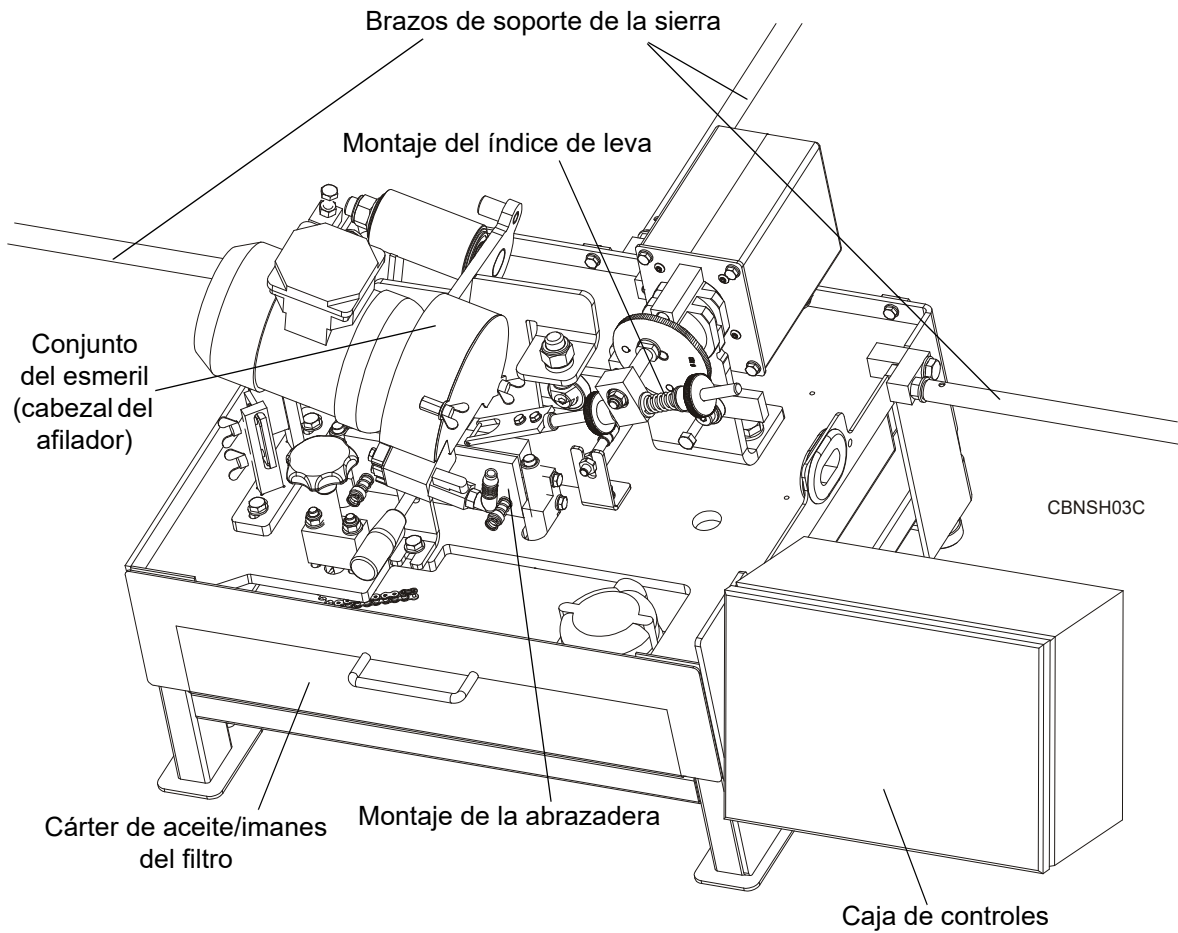


FIGURA 1-2

# 1

## Seguridad e información general

### Dimensiones globales y otros datos técnicos

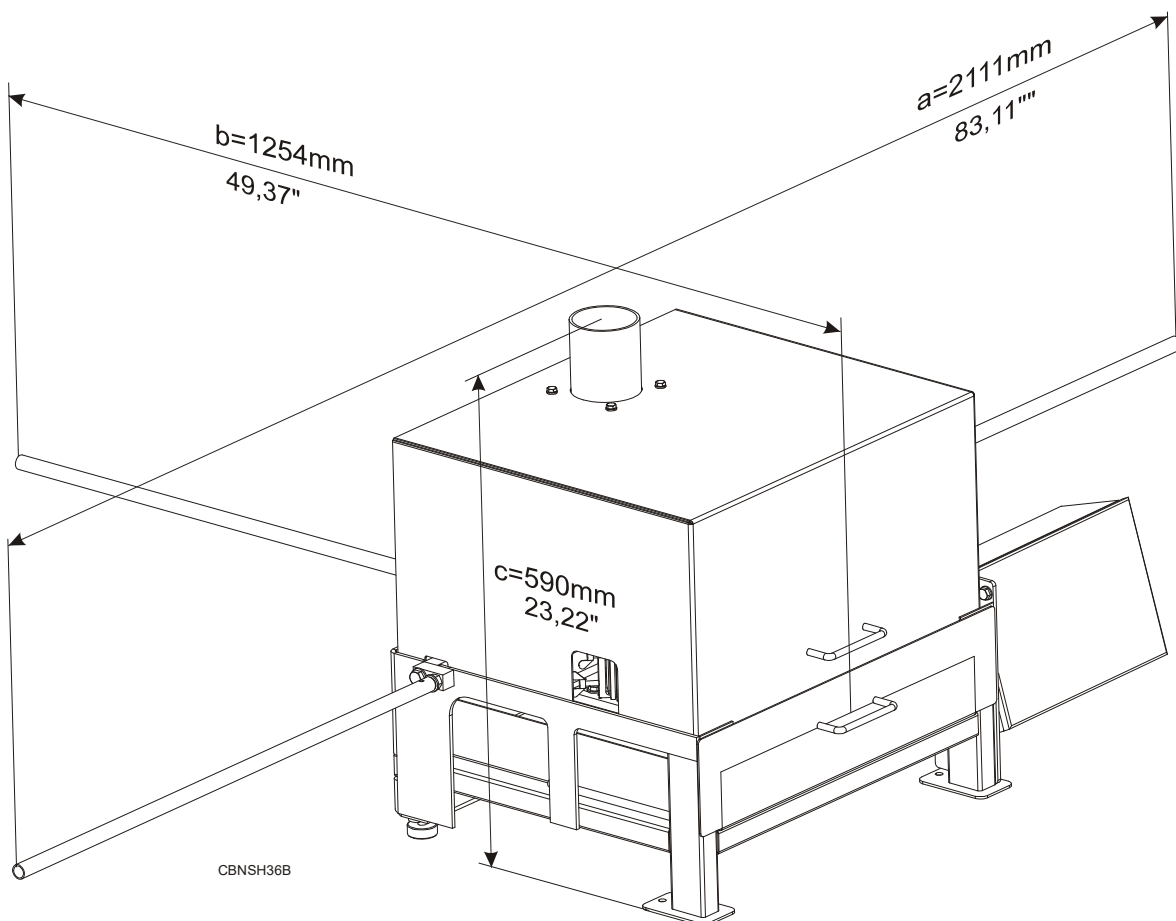
## 1.6 Dimensiones globales y otros datos técnicos

Vea la **Tabla 1-2**. Las dimensiones globales y el peso del afilador **BMS250** (sin los brazos de soporte de la sierra) son los listados a continuación.

|                                | Longitud        | Anchura         | Altura          | Peso             |
|--------------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|------------------|
| <b>BMS250</b><br>Afilador      | 627mm<br>24,68" | 845mm<br>33,26" | 590mm<br>23,22" | 83kg<br>183 lb   |
| Afilador embalado<br>en cartón | 680mm<br>26,77" | 960mm<br>37,80" | 620mm<br>24,40" | 90kg<br>198,4 lb |

**TABLA 1-3**

Vea la **Figura 1-3**. La siguiente figura muestra las dimensiones globales del afilador **BMS250** con los brazos de soporte de la sierra instalados.



**FIGURA 1-4**

## 1.7 Nivel de ruido

Vea la Tabla 1-4. El nivel de ruido generado por el afilador BMS250 es el indicado a continuación <sup>1</sup>.

|        | Nivel de ruido |
|--------|----------------|
| BMS250 | 61,3 dB (A)    |

TABLA 1-5

## 1.8 Especificaciones del motor

Vea la Tabla 1-6. Las especificaciones del motor del esmeril se muestran a continuación.

| Motor     | Fabricante     | Modelo      | Potencia | Información adicional |
|-----------|----------------|-------------|----------|-----------------------|
| Eléctrico | Besel, Polonia | SEKg 56 2C2 | 0.18kW   | 1.5 A, 2800 r.p.m.    |

TABLA 1-7

## 1.9 Especificaciones del refrigerante

Vea la Tabla 1-8. La siguiente lista recoge las especificaciones del refrigerante.

| Tipo de aceite      | Fabricante | Punto de congelación | Punto de inflamación             | Punto de autoignición |
|---------------------|------------|----------------------|----------------------------------|-----------------------|
| ACP-1E <sup>1</sup> | Orlen      | -20° C<br>-4 F       | Por encima<br>de 140° C<br>284 F | 250° C<br>482F        |

TABLA 1-9

<sup>1</sup> Los residuos de aceite deben desecharse en conformidad con la normativa nacional y local vigente.

1. Los valores medidos hacen referencia a los niveles de emisiones, no necesariamente a los niveles de ruido en el área de trabajo. Si bien existe una relación entre niveles de emisiones y niveles de exposición, no es posible determinar con total certeza si es necesario adoptar medidas preventivas. Entre los factores que afectan el nivel de exposición al ruido existente en un determinado momento se encuentran las características de la sala y la presencia de otras fuentes de ruido, por ejemplo: el número de máquinas y la actividad industrial existente en la zona. Además, el valor correspondiente al nivel de exposición permitido puede variar en función del país. Esta información permite al usuario de la máquina identificar mejor los posibles riesgos o peligros.

## 1.10 Componentes del panel de control

Vea la **Figura 1-5**. Los componentes del panel de control del **BMS250** y sus descripciones son las indicadas a continuación.



**FIGURA 1-6**

- Botón de desconexión**  
**Enciende/apaga la alimentación del afilador y de la bomba de aceite.**

Pulse "0" en el interruptor de desconexión para apagar el afilador (p.ej. antes de realizar reparaciones o cuando no se utilice el afilador). **NOTA:** Pulse "0" en el interruptor de desconexión antes de abrir la puerta de la caja de control. ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones!

Para volver a conectar la alimentación del equipo, pulse "1" en el interruptor de desconexión.



- **Dial de la velocidad de avance**  
**Controla la velocidad de las levas.**

Gire el dial según sea necesario para aumentar o reducir la velocidad de las levas.

- **Interruptor de arranque/parada del motor del esmeril**  
Arranca/Detiene el motor del esmeril.

- **Botón de arranque/parada del motor de levas**

Pulse el interruptor de arranque del motor de levas para arrancar el motor de levas.

**NOTA:** Coloque el dial de velocidad de avance en la posición "0" antes de arrancar el motor de levas.

Pulse el interruptor de parada del motor de levas para apagar el motor de levas y desembridar la sierra.

- **Interruptor de arranque/parada de la bomba del refrigerante**

Arranca/detiene la bomba del refrigerante.

- **Parada de emergencia**

Detiene el funcionamiento del afilador.

En caso de producirse una situación de peligro o el mal funcionamiento del afilador, pulse el botón de parada de emergencia. El botón quedará bloqueado.

Para soltar el botón de parada de emergencia, gírelo en el sentido de las agujas del reloj.

# 1

## Seguridad e información general

### Componentes del panel de control

Vea la **Figura 1-7**. Los componentes del panel de control de la versión **BMS200** y sus descripciones son las indicadas a continuación.

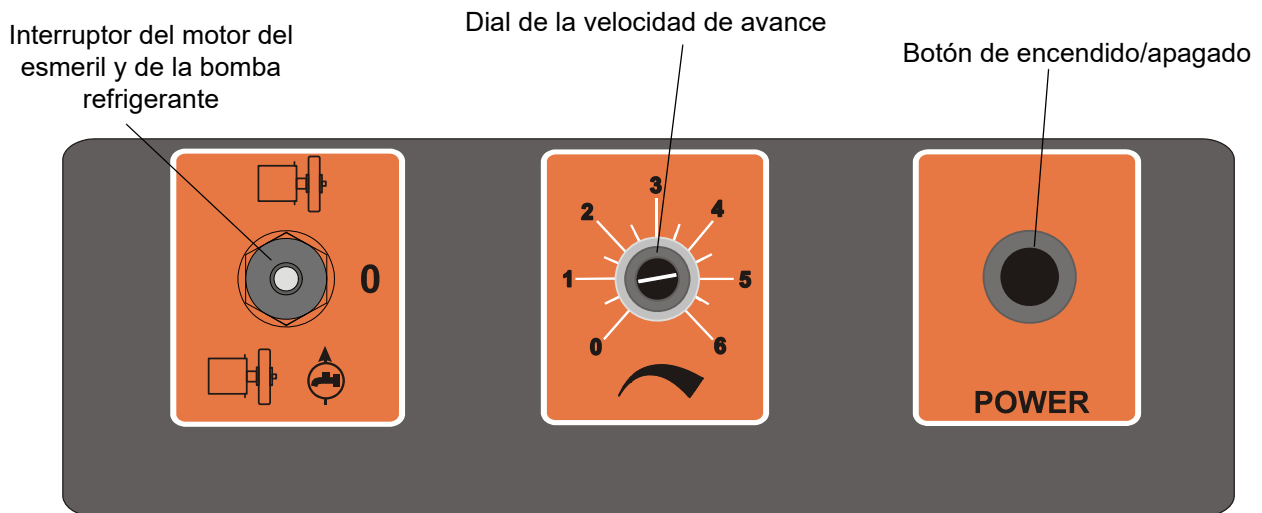


FIGURA 1-8

- **Interruptor de encendido/apagado del motor del esmeril y de la bomba refrigerante**

Arranca/detiene el motor del esmeril y la bomba refrigerante. Mueva el interruptor a la posición superior para arrancar únicamente el motor del esmeril (se puede utilizar para ajustar el afilador). Mueva el interruptor a la posición inferior para arrancar tanto el motor del esmeril como la bomba refrigerante.

- **Dial de la velocidad de avance**  
**Controla la velocidad de las levas.**

Gire el dial según sea necesario para aumentar o reducir la velocidad de las levas. Gire el dial hasta la posición "0" para detener la leva.

- **Botón de encendido/apagado**

Enciendo todos los motores del afilador. **NOTA:** Coloque el dial de velocidad de avance en la posición "0" antes de arrancar el motor.

## 1.11 Descripción de las calcomanías de advertencia

**Vea la Tabla 1-10.** A continuación se muestran y describen las calcomanías gráficas de advertencia e información al usuario.

**TABLA 1-11**

| Aspecto de la calcomanía  | No de la calcomanía | Descripción   |
|---|---------------------|---|
|   | S10364-P3           | “Voltaje peligroso”   |
|  | 086362              | Símbolo de advertencia general  |
|  | 099220              | ¡PRECAUCIÓN! Cierre todas las tapas y protectores antes de arrancar la máquina. |

**1**

**Seguridad e información general**

*Descripción de las calcomanías de advertencia*

**TABLA 1-11**

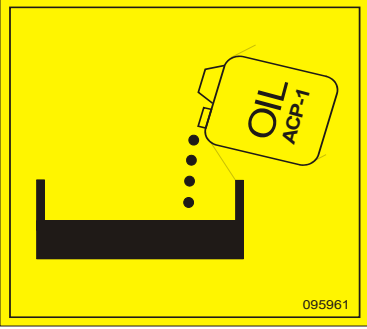



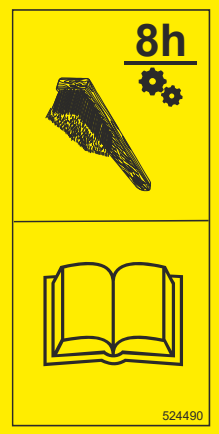
|   |                  |   |
|---|------------------|---|
|    | <p>095961</p>    | <p>Utilice aceite ACP-1</p>   |
|   | <p>S12004G-1</p> | <p>¡PRECAUCIÓN! ¡Use siempre gafas de seguridad al manejar el afilador!</p> |
|  | <p>S20097C</p>   | <p>2800 RPM - Sentido de giro del motor</p>                                 |
|  | <p>P85070</p>    | <p>Certificación de seguridad CE</p>  |

TABLA 1-11

|   |        |  |
|---|--------|--|
|  | 524490 | Limpie el afilador cada ocho horas de operación. |
|---|--------|--|

## SECCIÓN 2 CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN

### 2.1 Arrancar la máquina

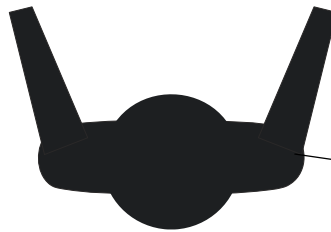
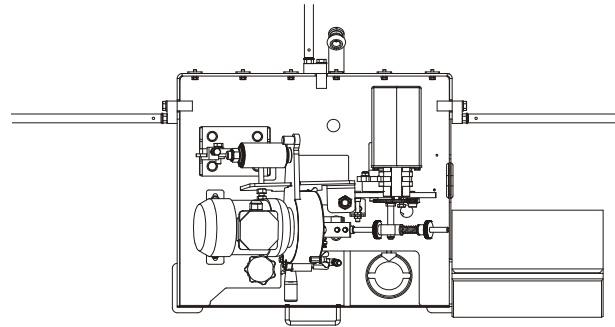


**¡IMPORTANTE!** Antes de comenzar a utilizar la máquina, debe cumplir las siguientes condiciones:

- Sujete el afilador a la parte superior de una mesa utilizando los orificios de montaje situados en las placas de soporte de las patas.
- El afilador puede funcionar sólo con un sistema de escape de vapores de aceite.
- La máquina únicamente puede manejarse bajo techo cubierto.
- El afilador sólo puede funcionar en un intervalo de temperatura que oscila entre los 5° C y los 40° C (41 - 104° F) y a una humedad máxima del 80%.
- El aceite de refrigeración del esmeril debe cumplir las especificaciones que aparecen en Table 1-5 on page 6. No debe emplearse agua ni otros líquidos.
- A continuación se muestra la posición que debe adoptar el operador del afilador.
- La iluminación en la posición del operador deber ser de al menos 300lx<sup>1</sup>.

---

1. La fuente de luz no debe causar efecto estroboscópico.



Posición del operador

- Un electricista competente deberá ocuparse de la alimentación. La alimentación debe cumplir las especificaciones que figuran a continuación.

| Voltios bifásicos | Fusible [A] | Calibre de alambre sugerido                 |
|-------------------|-------------|---|
| 230 Vca           | 10 A        | 1,5 mm <sup>2</sup> mínimo<br>16 AWG mínimo |

**TABLA 2-1**

**¡PELIGRO!** Se recomienda utilizar un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra) de 30 mA.

## 2.2 Instalación de los soportes de la sierra y del paragolpes de la tapa

El afilador incluye tres brazos de soporte de la sierra con conjuntos de guiasierra.

Para instalar los brazos de soporte, lubrique con grasa los extremos roscados de los brazos. Introduzca uno brazo en los orificios roscados a ambos lados del afilador.

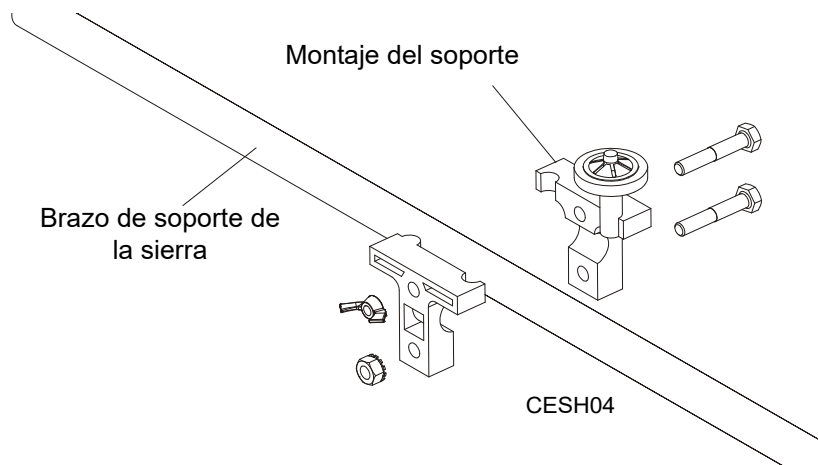
1. Cada conjunto del guiasierra incluye un soporte con puntal y otro sin puntal para la sierra, dos pernos, una tuerca de autobloqueo y una tuerca de mariposa.

## 2

### Configuración y operación

#### Instalación de los soportes de la sierra y del paragolpes de la tapa

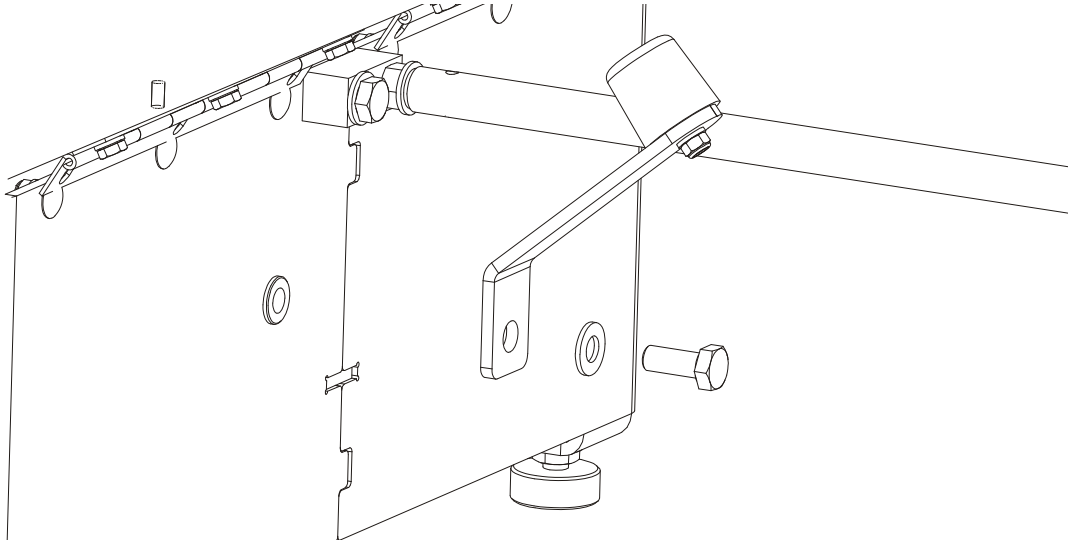
**Vea la Figura 2-1.** Para instalar los guíasierra, conecte un conjunto guíasierra alrededor del extremo de cada brazo de soporte de la sierra. Coloque el puntal mirando hacia afuera, tal como se muestra. Atornille desde el lado hexagonal del conjunto guíasierra (estos orificios de forma hexagonal evitarán que los pernos giren una vez colocados). Fije el perno inferior con una tuerca de autobloqueo. Asegure el perno superior con una tuerca de mariposa.



2. Incline ligeramente hacia atrás los guíasierros sobre el brazo de soporte izquierdo de la sierra, en dirección a la parte posterior del afilador. Incline ligeramente hacia adelante los guíasierros sobre el brazo de soporte derecho, en dirección a la parte delantera del afilador.
3. Instale el paragolpes de la tapa del afilador. Use el perno M10x25 y la arandela plana de 10,5 proporcionados.



**Vea la Figura 2-2.**



**FIGURA 2-3**

## 2 Configuración y operación

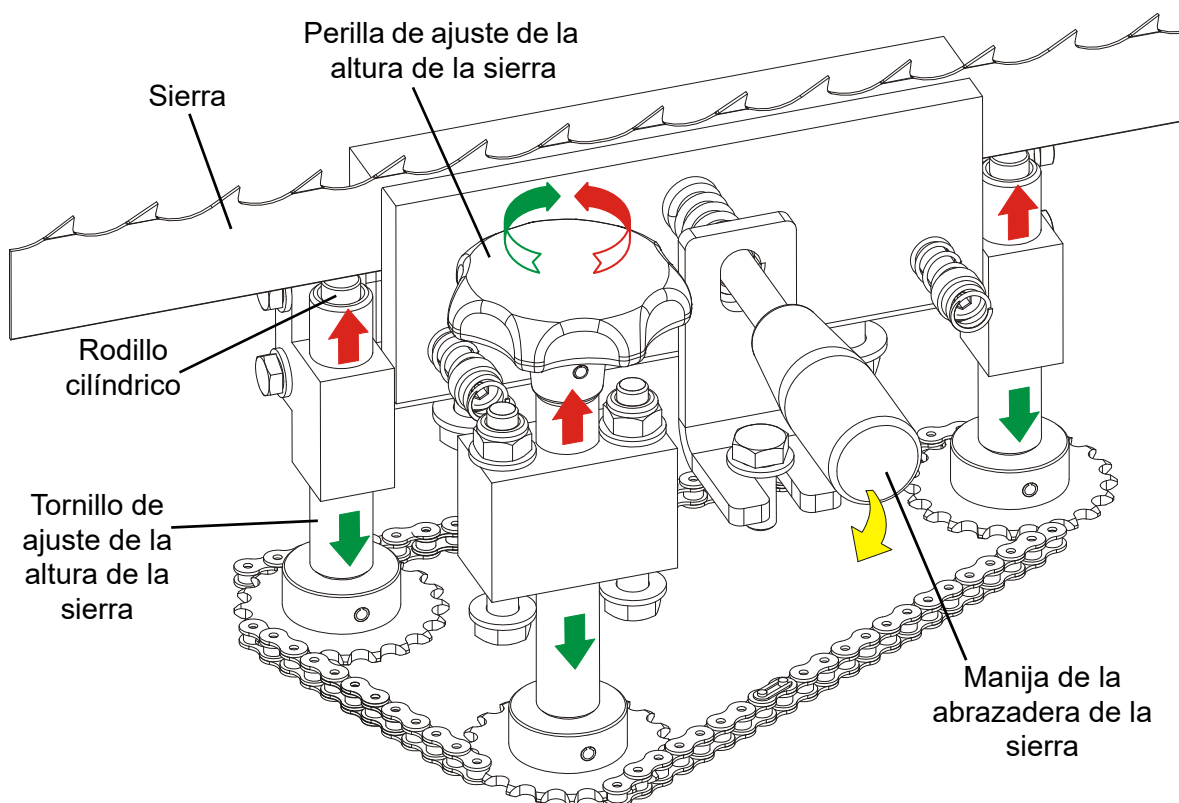
### Ajuste de la altura de la sierra

### 2.3 Ajuste de la altura de la sierra

El afilador **BMS250** está equipado con un conjunto de ajuste de la altura de la sierra que permite ajustar fácilmente la altura de las sierras que tengan un ancho de 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" y 2".

Para instalar la sierra, suelte la abrazadera de la misma empujando la manija hacia abajo.

**Vea la Figura 2-4.** Coloque la sierra en los rodillos cilíndricos de los tornillos de ajuste de la altura de la sierra, tal como se muestra a continuación. Utilice la perilla de ajuste de la altura de la sierra para ajustar la misma.



**FIGURA 2-5**

**NOTA:** Tras ajustar la altura de la sierra, ajuste la verticalidad de los brazos de soporte de la misma tanto como sea necesario, de forma que ésta quede completamente recta.

## 2.4 Instalación del esmeril

Utilice un esmeril autorizado por **Wood-Mizer**. Para instalarlo:

1. Pulse el botón de ARRANQUE (START) de la caja de controles y gire el dial de VELOCIDAD DE AVANCE para rotar la leva.
2. Gire la leva hasta que el cabezal del afilador alcance su valor más alto. Baje al mínimo la VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE y oprima el botón STOP.
3. Retire la tapa del esmeril.
4. Retire el aceitador.
5. Retire la tuerca del eje.
6. Introduzca un esmeril en el eje del motor.
7. Vuelva a colocar la tuerca del eje y apriétela manualmente. Coloque nuevamente la tapa del esmeril y un aceitador adecuado, compatible con su esmeril. [Vea la Sección 8.3.](#)

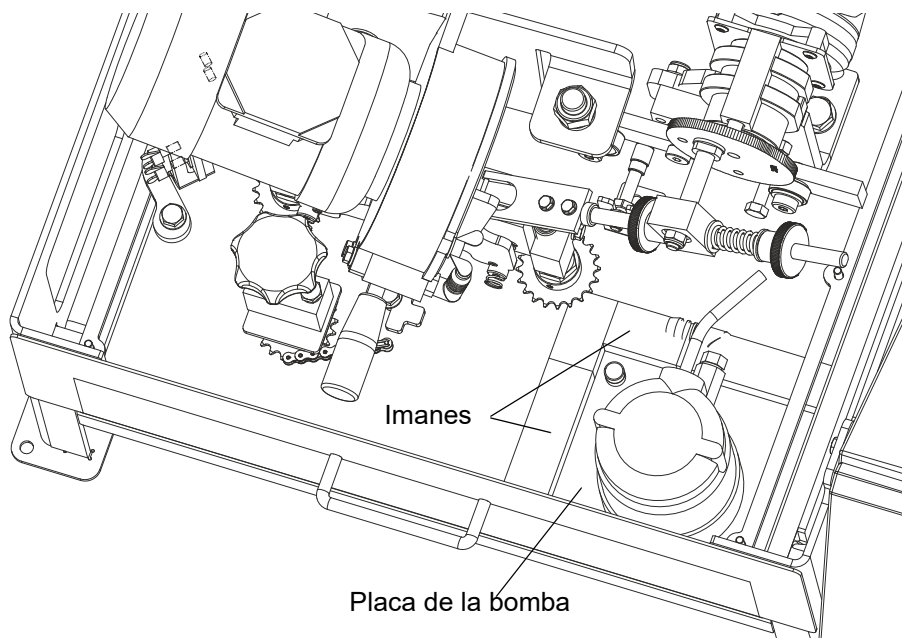


**¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su lugar antes de operar el afilador. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves. **Compruebe también que el esmeril no toque el aceitador. Si lo hace, ajuste el aceitador hasta que quede separado. (La separación entre el esmeril y el aceitador debe ser de entre 0,5 y 1 mm.)**

8. Si el esmeril instalado se desgasta en sentido axial, desatornille la tuerca del eje, gire el esmeril uno 15 grados y vuelva a colocar la tuerca del eje. Luego compruebe el giro del esmeril. Si el desgaste axial persiste, vuelva a realizar los pasos anteriores. Repítalos cuanto sea necesario hasta que el problema quede resuelto.
9. Después de instalar y ajustar el esmeril, sostenga el cabezal del afilador hacia arriba, gire el mando de ajuste del esmerilado trasero/de profundidad hasta que pueda bajar el cabezal sin que el esmeril haga contacto con la sierra. Baje cuidadosamente el cabezal del afilador.
10. Tal como se muestra en la ilustración, coloque la placa de la bomba los dos imanes del filtro que se incluyen, en el cárter de aceite para que alojen el sedimento. Oriente los imanes alrededor de la bomba en la esquina delantera derecha del cárter de aceite.

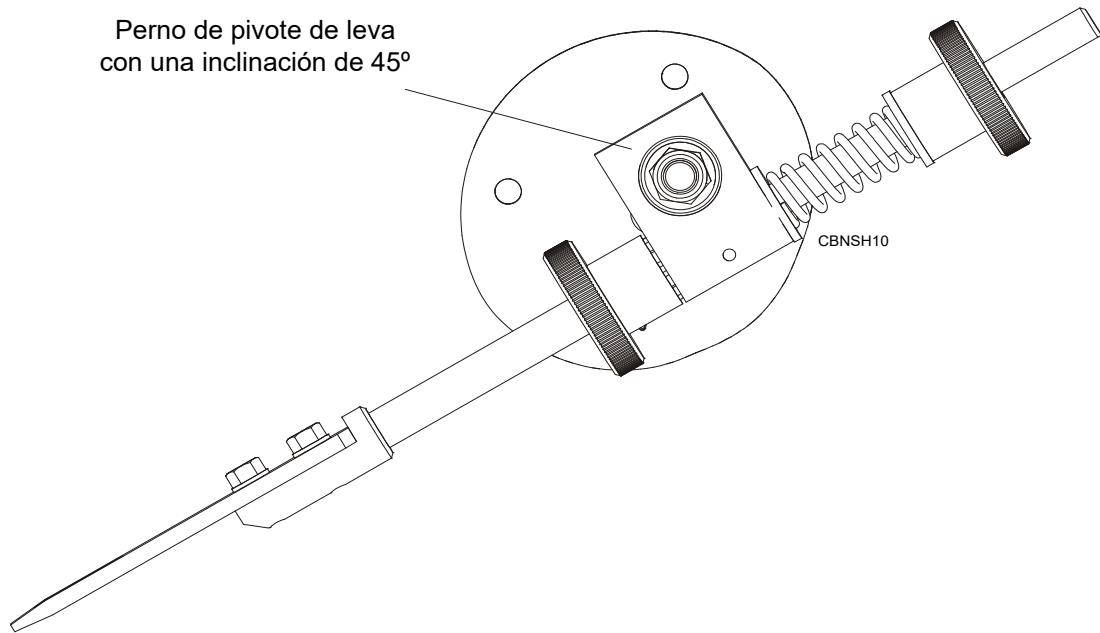
## 2 Configuración y operación

### Instalación del esmeril



## 2.5 Instalación de la sierra

Vea la **Figura 2-6**. Antes de instalar una sierra, pulse el interruptor de arranque (START) del motor de levas y gire el dial de VELOCIDAD DE AVANCE hasta que el perno de pivote de leva se encuentre en la posición de las 2 horas.



**FIGURA 2-7**

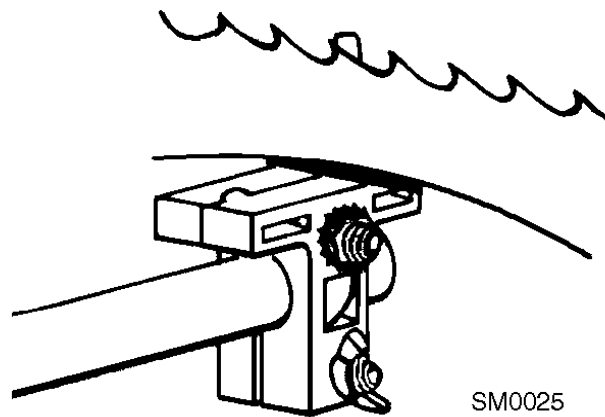
Desenrolle la sierra y colóquela arriba de los tres montajes de soporte alrededor del afilador. Viendo el afilador de frente, asegúrese de que los dientes de la porción de la sierra que será esmerilada señalen hacia la derecha. De lo contrario, quite la sierra e invierta su posición.

## 2

### Configuración y operación

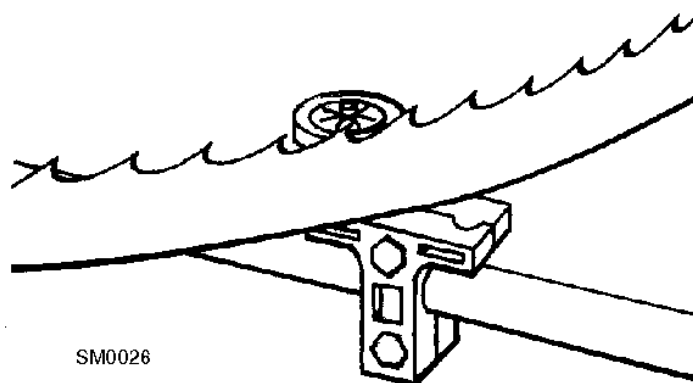
#### Instalación de la sierra

Vea la **Figura 2-8**. Coloque la sierra dentro de los puntales de soporte izquierdo y posterior.



**FIGURA 2-9**

Vea la **Figura 2-10**. Coloque la sierra en la parte exterior de la polea derecha del guíasierra.



**FIGURA 2-11**

Sujete la sierra con la mano izquierda y levante el cabezal del afilador. Entonces, levante y sostenga el brazo de posicionamiento, afloje la pieza de sujeción de la sierra y presione ésta entre las placas de sujeción. Baje el brazo de posicionamiento y el cabezal del afilador.

Haga los ajustes finales en los brazos de soporte de la sierra y los conjuntos guíasieras. Asegúrese de que la cinta de la sierra repose de manera uniforme sobre ambos rodillos.

cilíndricos de reposo de la sierra. La sierra no deberá tocar la parte inferior de ninguno de los lados del montaje del guíasierra. Los tres montajes del guíasierra deberán inclinarse ligeramente en la dirección en que viaja la sierra sobre ellos.

Doble el limpiador de la sierra ubicado a la izquierda del afilador de modo que la toque. El limpiador enviará el refrigerante de la sierra al cárter de aceite para que no caiga al suelo.

## 2.6 Ajuste de la cara del esmeril

A medida que se trabaja con el afilador, la leva rotará accionando el brazo índice para que haga contacto con un diente y lo encaje debajo del esmeril. El brazo índice puede ajustarse de tal modo que acerque o aleje el diente del esmeril para que la cara se afile con menor o mayor profundidad.

1. Antes de ajustar la cara del esmeril, asegúrese de que los motores de leva y del esmeril están apagados, que el dial de la velocidad de avance se encuentra en la posición "0" y que el cabezal del afilador está elevado.
2. Instale la sierra.
3. Haga descender el cabezal del afilador y asegúrese de que el esmeril toca levemente toda la cara del diente completamente hasta la punta.
4. Gire el motor de levas y aumente lentamente la VELOCIDAD DE AVANCE hasta que el siguiente diente se sitúe debajo del esmeril.

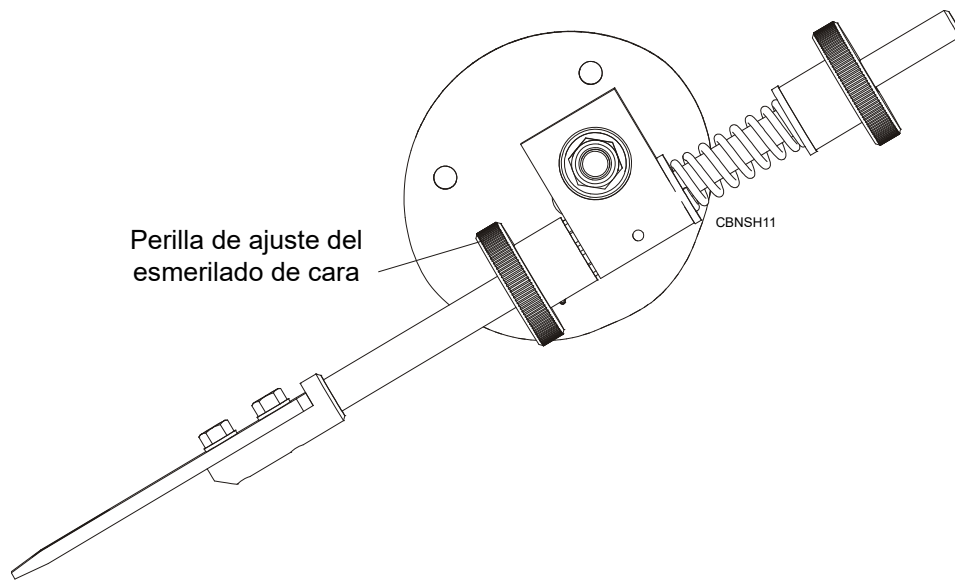
## 2

### Configuración y operación

#### *Ajuste de la cara del esmeril*

**Vea la Figura 2-12.** Si el esmerilado de cara es demasiado ligero, gire la perilla de ajuste del esmerilado de cara hacia afuera de forma que se aleje de la otra perilla. Si el esmerilado de cara es demasiado profundo, gire la perilla de ajuste hacia adentro de forma que se acerque a la otra perilla.

5. Vuelva a comprobar la cara del esmeril con el siguiente diente y haga los ajustes necesarios.



**FIGURA 2-13**



Vea la Figura 2-14. La siguiente figura muestra la posición correcta del esmeril en relación con la sierra mientras es afilada.

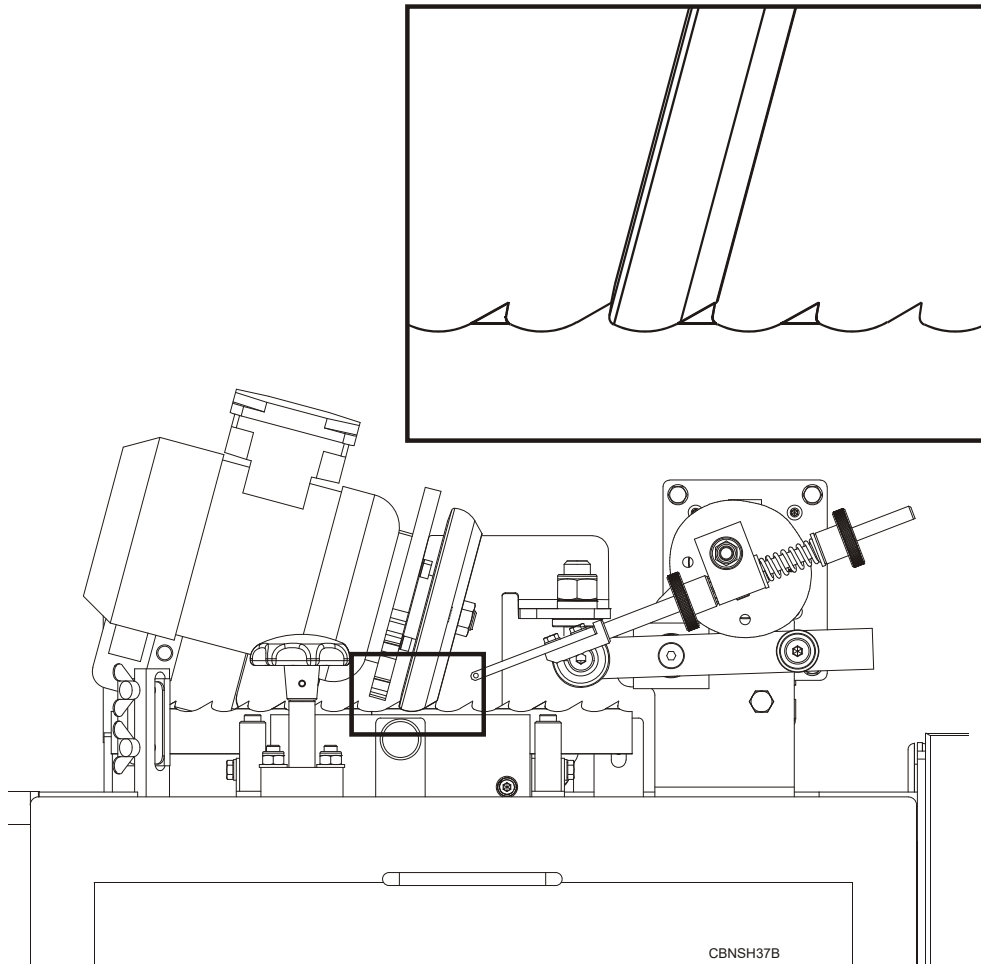


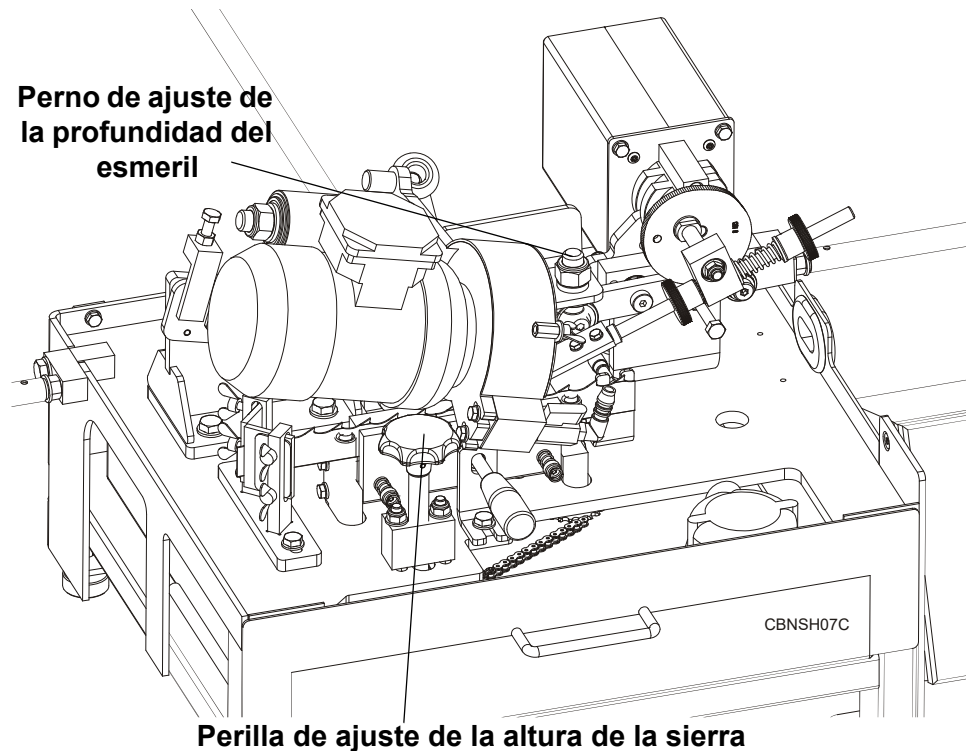
FIGURA 2-15

## 2.7 Ajuste de la profundidad del esmeril

La altura del diente se determina por la cantidad de material que sale de la garganta de la sierra. El afilador de **Wood-Mizer** está equipado con un perno de ajuste de la profundidad de esmerilado que controla hasta qué punto descende el cabezal del esmeril y, por tanto, controla el esmerilado de la garganta. (Vea la Figura 2-10.)



**¡PRECAUCIÓN!** El perno de ajuste de la profundidad de esmerilado viene ajustado de fábrica y no necesita ser reajustado. El esmerilado de la garganta se debe ajustar introduciendo la altura de la sierra mediante la perilla de ajuste de la altura de la sierra. ([Vea la Sección 2.3.](#))



**FIGURA 2-16**

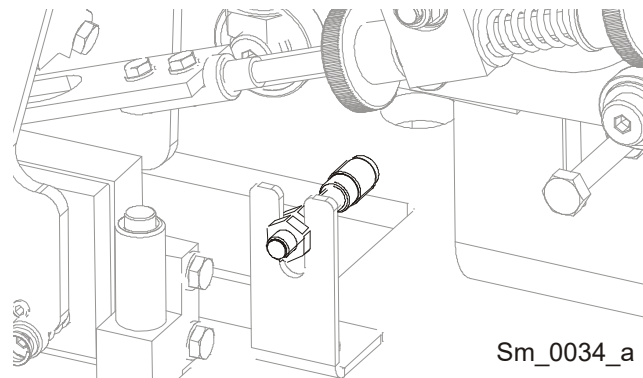
**NOTA:** La profundidad de esmerilado puede verse afectada cuando el esmeril pasa sobre las soldaduras de la sierra.

## 2.8 Ajuste de la velocidad de avance

El dial de velocidad de avance controla la velocidad de las levas. Durante el ciclo de afilado, ajuste la velocidad de las levas hasta alcanzar la velocidad de avance más rápida posible sin “quemar” la sierra.

## 2.9 Apagado magnético (no disponible para las versiones **BMS200** o **BMS250 EC**)

Vea la **Figura 2-17**. El sensor de apagado está ubicado a la derecha del montaje de la abrazadera de la sierra. Cuando detecta un imán, automáticamente apaga el esmeril y los motores de levas.



**FIGURA 2-18**

Para instalarlo, tome de la bolsa un imán pintado de color naranja. Coloque el lado negro del imán en el filo inferior de la sierra, en la parte interior del décimo diente al que se le ha hecho el esmerilado de cara. Después de que la ménsula del sensor haya apagado el motor de levas y del esmeril, coloque el interruptor en la posición OFF (apagado). Quite el imán.

## 2.10 Desecho de sierras

En ocasiones, las sierras no pueden volver a afilarse. Algunas razones para desechar las sierras que no se pueden volver a afilar son:

- la sierra se ha enrollado (la sierra se ha sobretensado y se pliega sobre sí misma),
- a la sierra le faltan 2 o 3 dientes o más seguidos,
- la cinta de la sierra se ha torcido,

- la cinta de la sierra está demasiado baja para el esmeril (la sierra se ha afilado demasiadas veces/se ha afilado ya demasiado material de la sierra),
- la sierra está sin triscar por uno de sus lados,
- hay mucha herrumbre,
- o la sierra tiene un espaciado de dientes poco común para las sierras **Wood-Mizer** (es decir, una sierra de la competencia).

## 2.11 Visión general del funcionamiento

Siga estos pasos que le guiarán en el proceso de afilado.

1. Ajuste la abrazadera de la sierra para la sierra que esté afilando.
2. Instale un esmeril si es necesario y luego instale una sierra.
3. Ajuste la cara y la profundidad del esmerilado.
4. Active el flujo de aceite.
5. Aumente la velocidad de alimentación de avance a una velocidad moderada. La rapidez con que pueda esmerilar estará determinada por la cantidad de material que lime de la sierra. Si también se requiere un mayor esmerilado, lo mejor sería esmerilar ligeramente la sierra dos veces en vez de hacerlo con profundidad una vez.
6. Tras haber afilado unos diez dientes, monte el imán de color naranja justo detrás del limpiador de la sierra. (Vea la Sección 2.11.) Si usa la versión **BMS200** o **BMS250 EC**, marque el comienzo del afilado con una pegatina o un marcador.
7. Compruebe la profundidad de esmerilado dos o tres veces mientras afila la sierra. Ajuste según sea necesario.

**¡IMPORTANTE!** Tras cualquier ajuste, arranque siempre de nuevo la sierra y afílela en su totalidad para asegurar su simetría.

## 2.12 Apagado

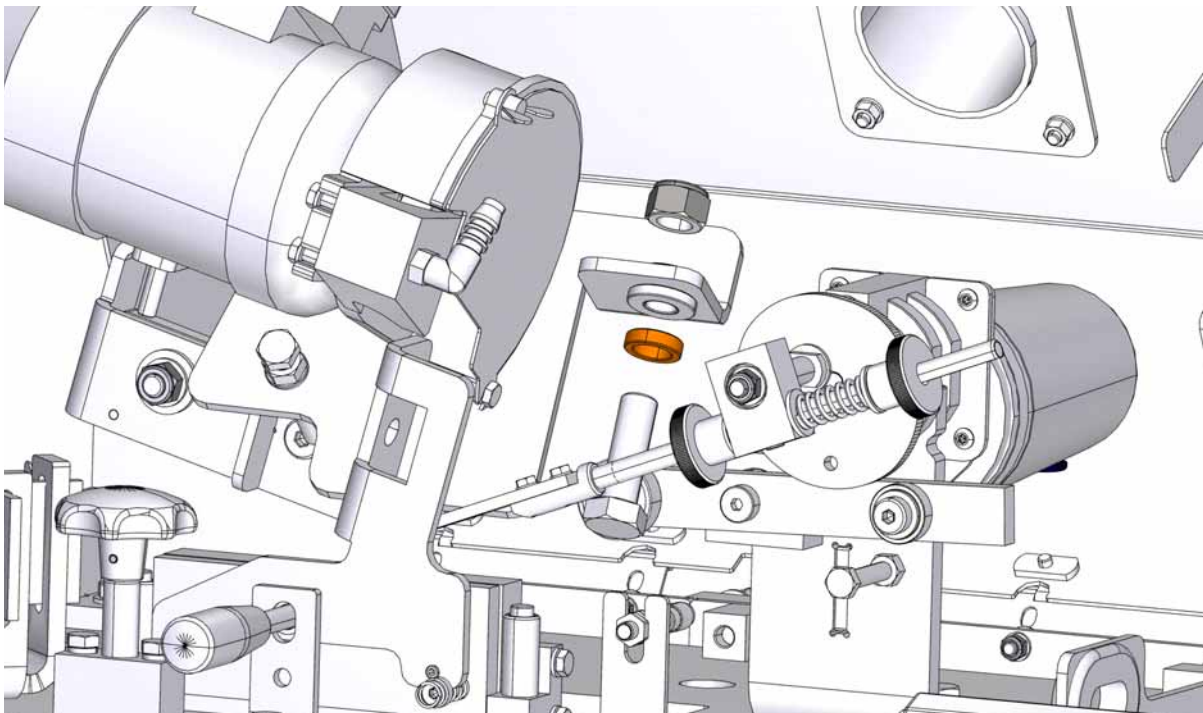
El afilador se apagará automáticamente cuando la sierra haya sido afilada completamente (no disponible para las versiones **BMS200** o **BMS250 EC**).

Inspeccione la sierra. Si es necesario, repita el proceso de afilado. Las sierras con un perfil defectuoso o con gran necesidad de afilarse podrán amolarse más de una vez.

### 2.13 Afilado de sierras de 2"

Para afilar sierras de 2" es necesario montar el buje proporcionado con el afilador **BMS200/250**.

Ve a la **Figura 2-19**. Monte el buje en el soporte del cabezal del afilador tal como se muestra a continuación.



**FIGURA 2-20**

## SECCIÓN 3 MANTENIMIENTO

### 3.1 Sustitución del esmeril

Compruebe a menudo el esmeril y cámbielo según sea necesario. Puede obtener de **Wood-Mizer** muelas abrasivas autorizadas para su uso con el afilador.

El esmeril debe estar en buen estado. Cámbielo si está desgastado, si los bordes presentan un aspecto lustroso y/o si está “quemando” las sierras. **NOTA:** Los esmeriles llevan un revestimiento de CBN (nitruro de boro cúbico).

1. Para cambiarlo, apague y desconecte toda la alimentación de la máquina.
2. Retire la tapa del esmeril.
3. Retire la tuerca del esmeril, la arandela y el esmeril.
4. Monte el nuevo esmeril. Vuelva a colocar la arandela y la tuerca.
5. Coloque nuevamente la tapa del esmeril.

### 3.2 Nivel del aceite

Revise periódicamente el nivel del aceite y rellénelo según sea necesario. El nivel de aceite debe mantenerse entre 4,5 y 5 litros. Utilice únicamente aceite de esmerilar autorizado por **Wood-Mizer**.

Filtre el aceite para eliminar las rebabas de metal antes de volver a utilizarlo.

## SECCIÓN 4 PREPARACIÓN DEL AFILADOR PARA AFILAR SIERRAS VORTEX



**¡PELIGRO!** Antes de sustituir cualquier componente del afilador, desconecte el cable de alimentación.



**¡IMPORTANTE!** Para prolongar la vida útil de las sierras Vortex, los intervalos de tiempo entre afilados no deben superar una hora.

### 4.1 Sustitución del esmeril y la aceitera

1. Desatornille los accesorios de montaje (A y B) y desmonte las tapas del esmeril (C y D).

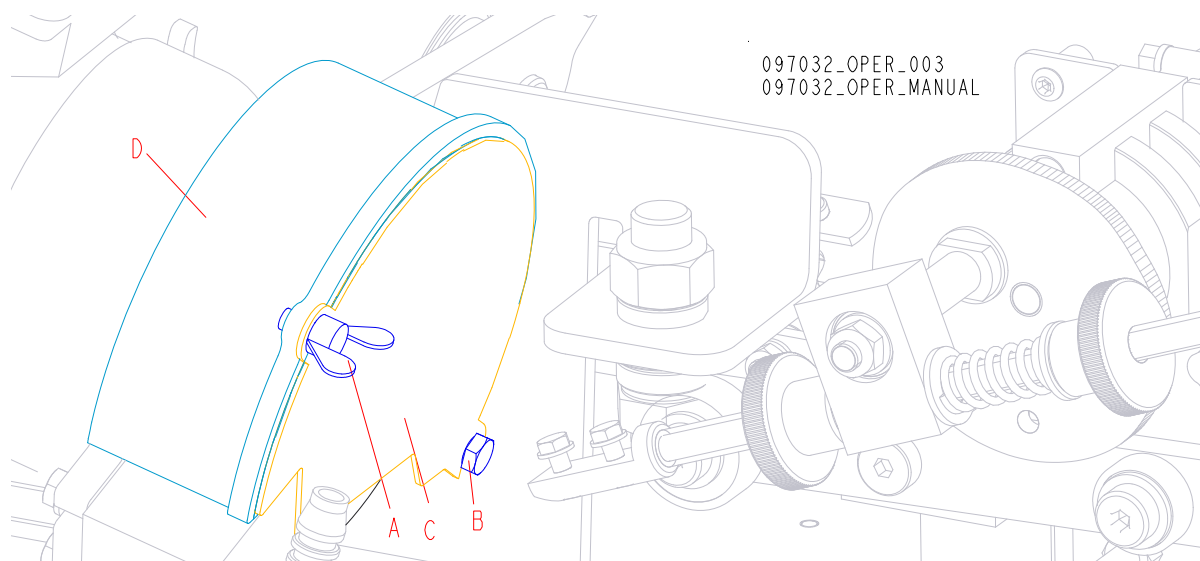


FIGURA 4-1

2. Desatornille los accesorios de montaje (A) y retire la aceitera (B).

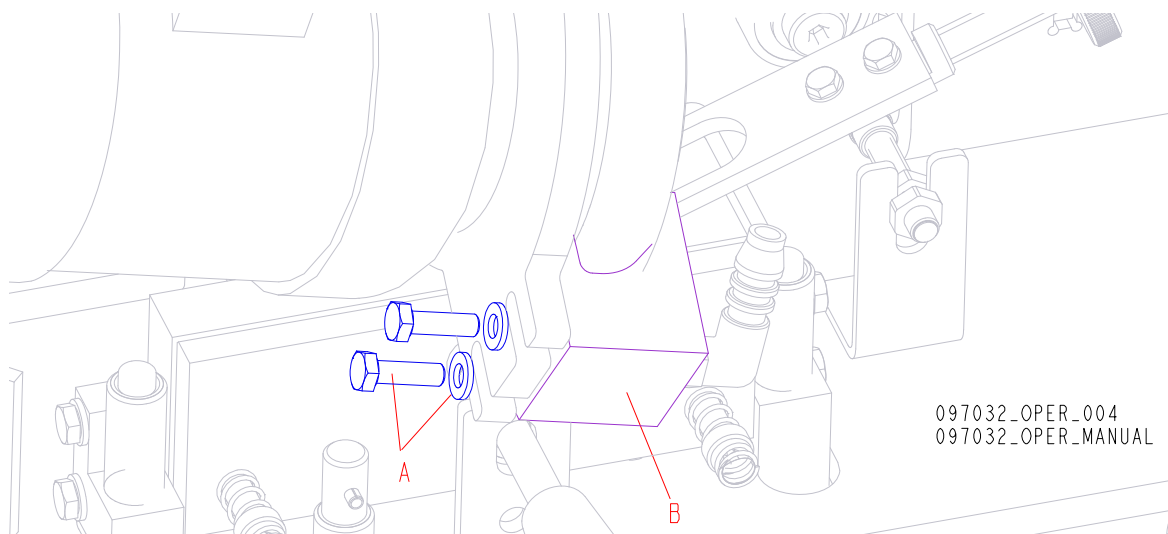
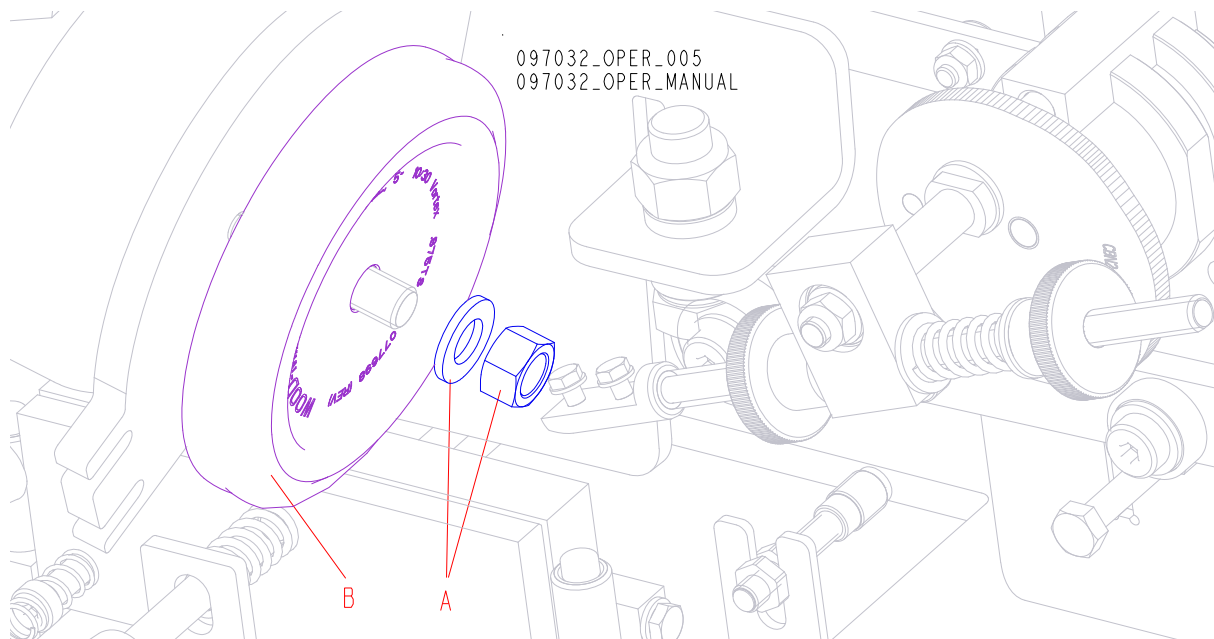
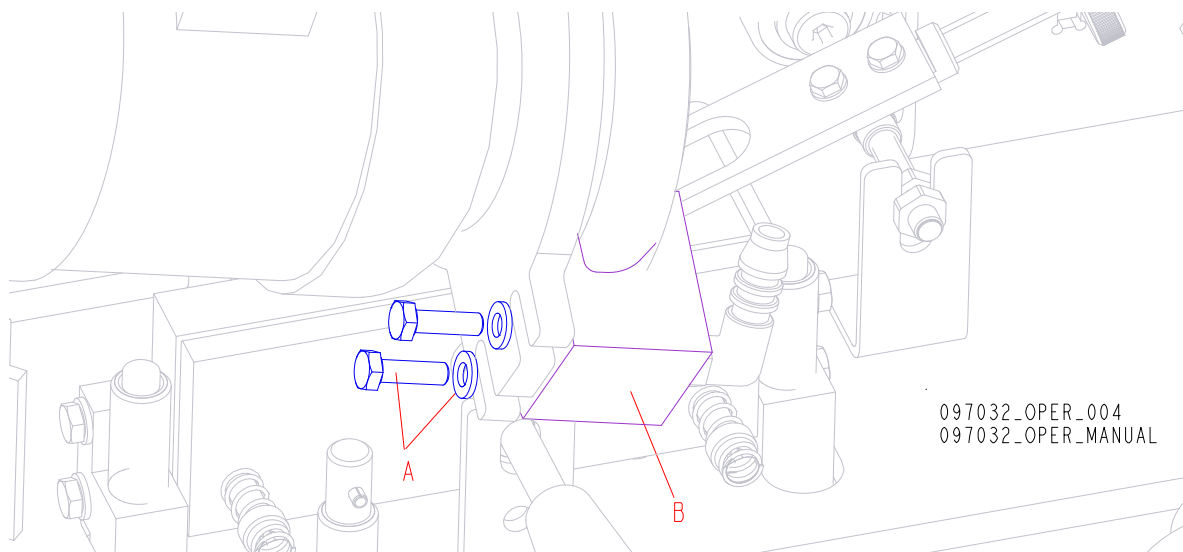


FIGURA 4-2

3. Retire la tuerca (A) y desmonte el esmeril (B). A continuación, instale el esmeril nº 077698.

**FIGURA 4-3**

4. Instale la aceitera nº 522706 (B) utilizando los pernos de cabeza hexagonal y las arandelas (A).

**FIGURA 4-4**



5. Monte las tapas del esmeril (C, D) utilizando los accesorios de montaje (A y B).

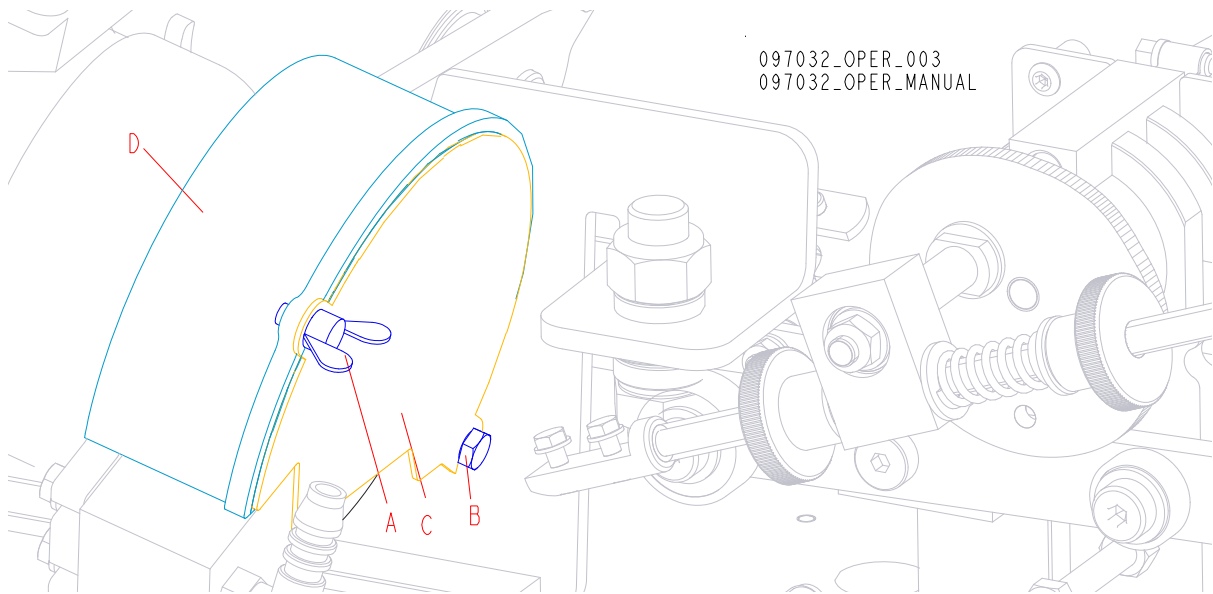


FIGURA 4-5

## 4.2 Cambio de la leva

1. Desmonte el empujador (B) retirando su eje (A) de la leva.

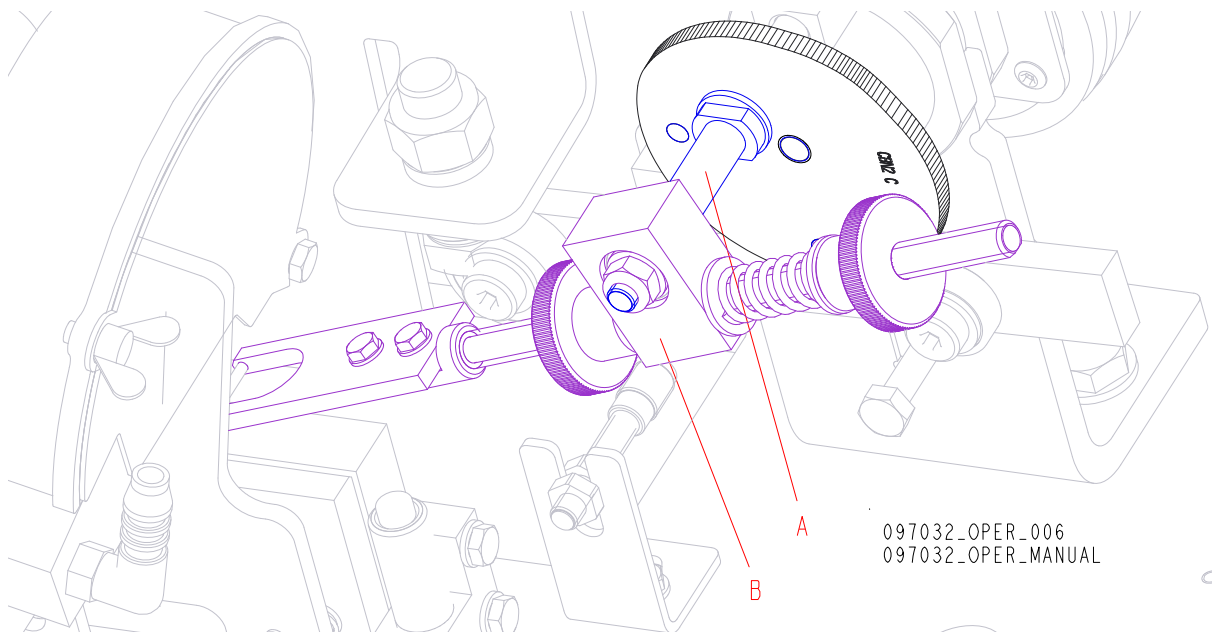


FIGURA 4-6

# 4

## Preparación del afilador para afilar sierras VORTEX

### Cambio de la leva

2. Retire la leva (A) del eje (B). A continuación, instale la leva nº 057401 marcada como "Rev. E" de manera que el lado marcado de la leva apunte hacia el lado del operario del afilador.

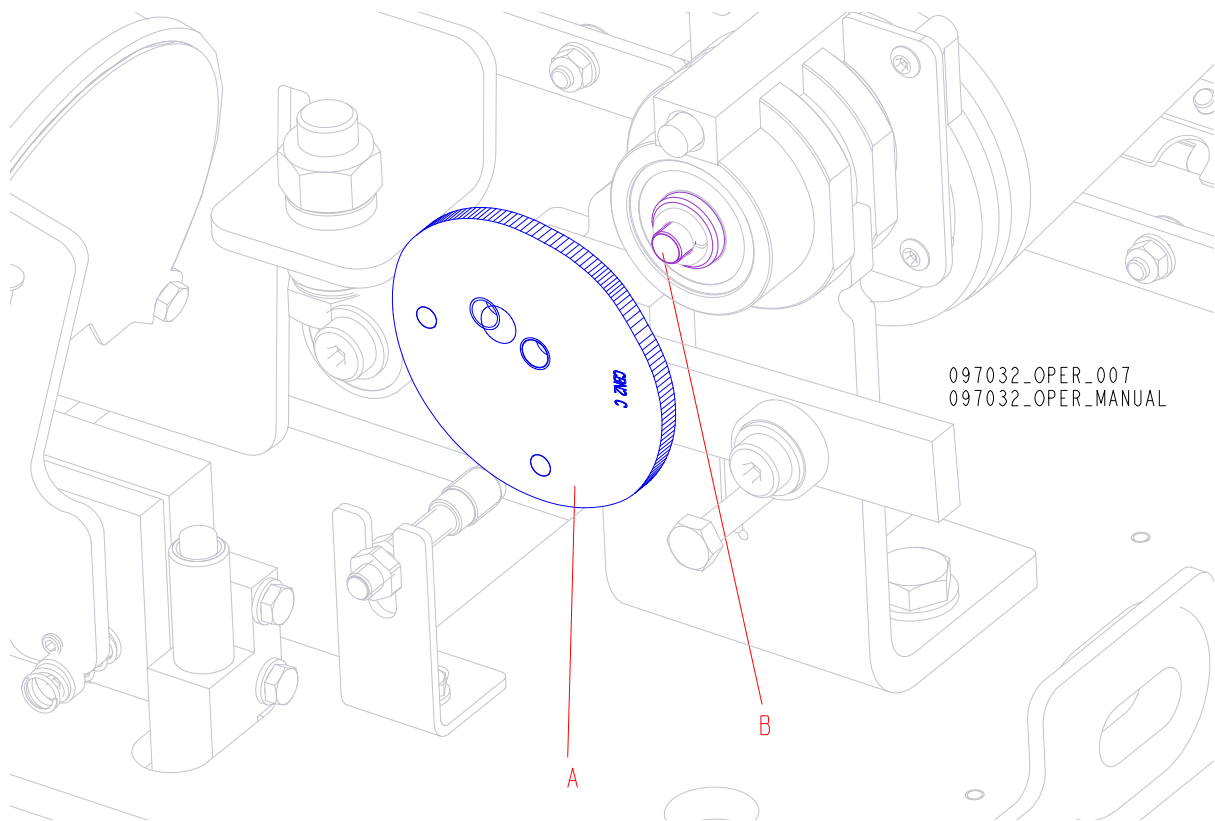


FIGURA 4-7

3. Monte el empujador de la sierra (B). Para ello, fije el eje del empujador (A) a la leva.

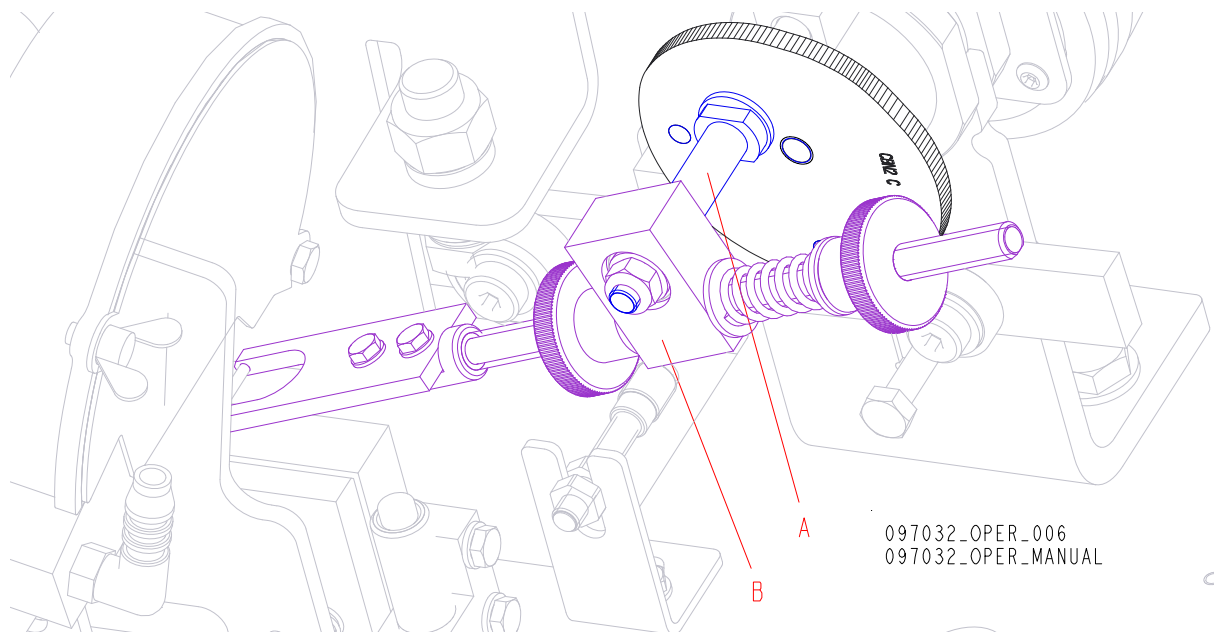


FIGURA 4-8

### 4.3 Ajuste del empujador de la sierra

Utilizando las tuercas de ajuste (A), ajuste el empujador de la sierra (B) de forma que empuje el diente siguiente al que se está afilando.

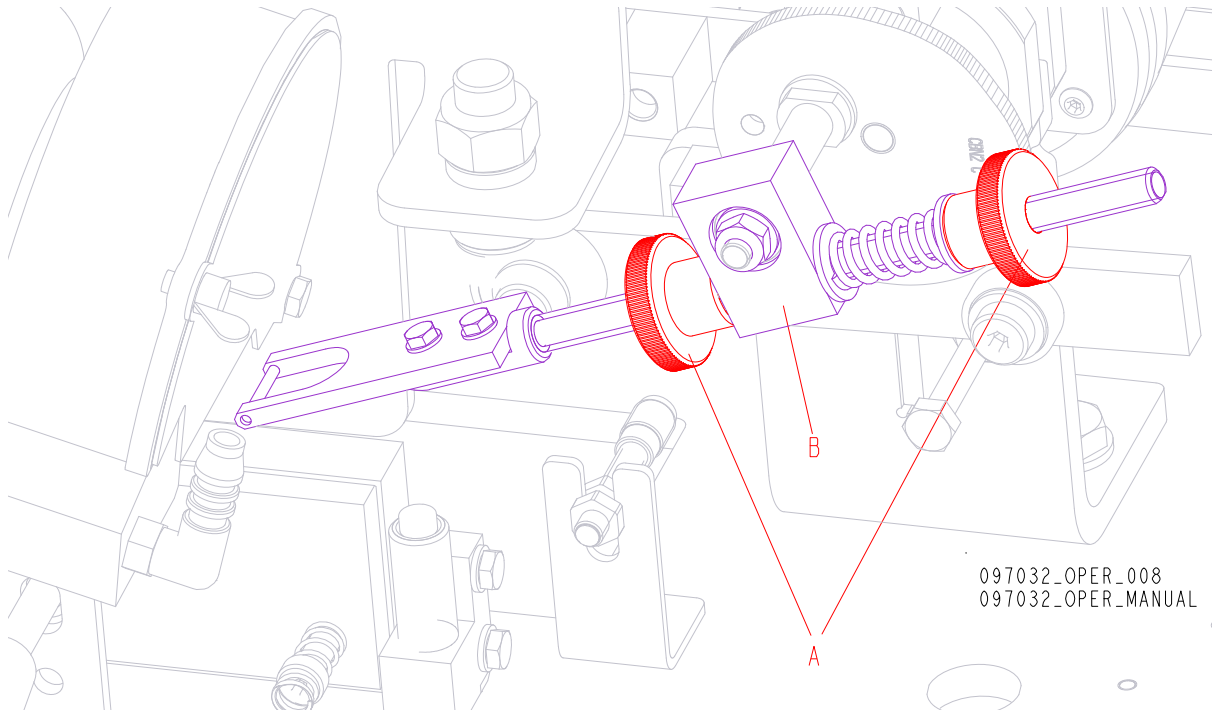


FIGURA 4-9

### 4.4 Ajuste del cabezal del afilador

Utilice el perno indicado a continuación (A) para elevar el cabezal del afilador (B) 3 o 4 mm.

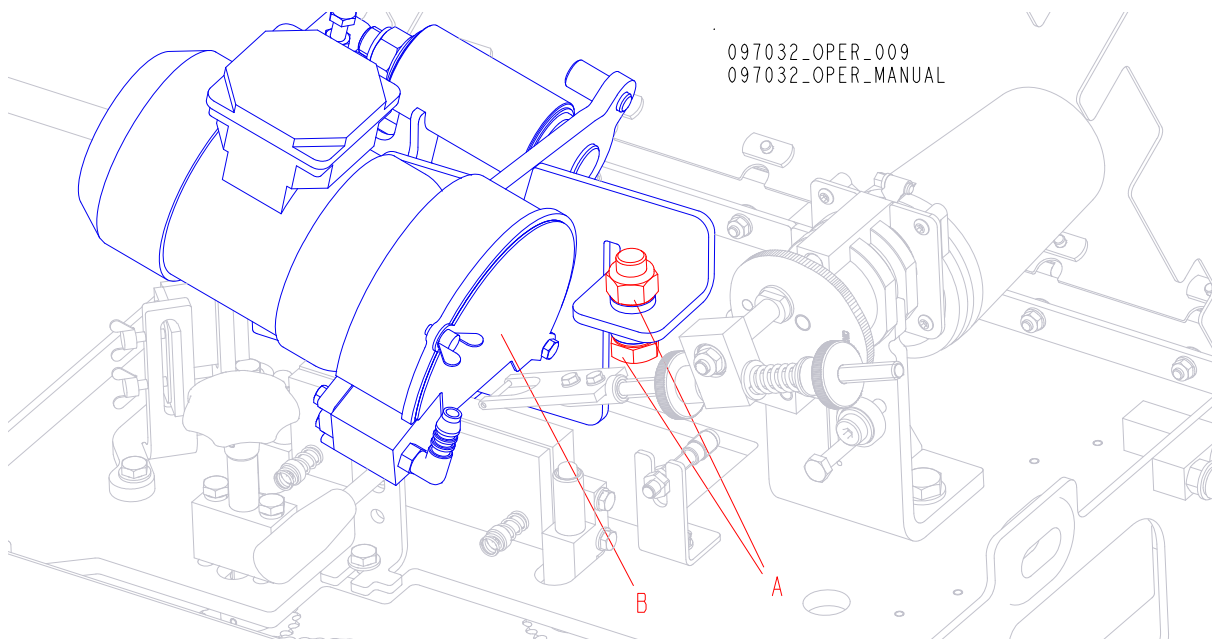


FIGURA 4-10

## SECCIÓN 5 BMS200/BMS250 MANTENIMIENTO Y RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

### 5.1 Mantenimiento del afilador



**¡PELIGRO!** Para evitar posibles incendios, se deben limpiar y eliminar las limaduras (virutas metálicas) de los imanes del cárter de aceite y del filtro cada 8 horas de operación. De lo contrario, se pueden producir daños graves o incluso la muerte.

*Diariamente (al finalizar cada turno):*

- Elimine el sedimento del cárter de aceite y de los imanes del filtro.
- Limpie y seque el afilador, retire la sierra, baje el cabezal, cierre la tapa y desconecte la máquina después de cada uso diario.
- Manténgalo libre de polvo, óxido y partículas de metal.
- Desmonte la abrazadera frecuentemente y límpiela de cualquier tipo de acumulación que pudiera impedir una sujeción firme de la sierra. Para ello, desatornille los pernos de reposo de la sierra y retire la placa de sujeción móvil.

*Semanalmente:*

- Mantenga el aceite a un nivel tal que el filtro de la bomba quede completamente cubierto de aceite. Cambie el aceite por completo cada seis meses. El nivel de aceite debe ser de entre 40 y 50 mm, medidos desde el fondo del depósito. Deseche el aceite usado de conformidad con la normativa vigente.
- Compruebe el correcto funcionamiento del tope del cabezal del afilador. [Vea la Sección 6.1.](#)

*Mensualmente:*

- Compruebe las escobillas del motor y de posicionamiento.
- Compruebe las tomas e interruptores.
- Compruebe la desviación axial y la desviación radial del eje del motor en el punto donde el esmeril va montado. Hágalo una vez al mes, con un indicador de dial montado sobre un soporte magnético. La desviación máxima permisible no debe ser superior a  $\pm 0.01\text{mm}$ ,  $0,00039''$ .



**¡PRECAUCIÓN!** Limpie o sustituya regularmente el filtro del extractor de vapores de aceite (según las recomendaciones del fabricante).

### 5.2 Sugerencias para el afilado de la sierra

Esta sección incluye algunos de los problemas más comunes del afilado de sierras.

Antes de desmontar la sierra, límpiela dejando correr en ella el lubricante a base de agua durante 15 segundos. Esto limpiará la mayor parte de la acumulación de savia que, de secarse, se tendría que raspar. Pásele un trapo seco y limpio.

Asegúrese de que haya un flujo de aceite intenso a través del montaje de la aceitera.

Afile la sierra en cuanto muestre que ya no tiene filo. Si la sierra está extremadamente desafilada por haber hecho contacto con una piedra o algún otro tipo de material extraño, afílela ligeramente dos veces en vez de intentar esmerilar demasiado con una sola pasada. Si se esmerila más de lo necesario, podría hacer que salte el disyuntor que se encuentra en la caja de controles. Si esto sucede, espere 15 segundos. Luego, conéctelo (baje el disyuntor).

## SECCIÓN 6 ALINEAMIENTO

Alinee el afilador mensualmente para garantizar un rendimiento de calidad. Alinee el afilador también cuando sea necesario (es decir, después de que el esmeril haya impactado en el trinquete posicionamiento).

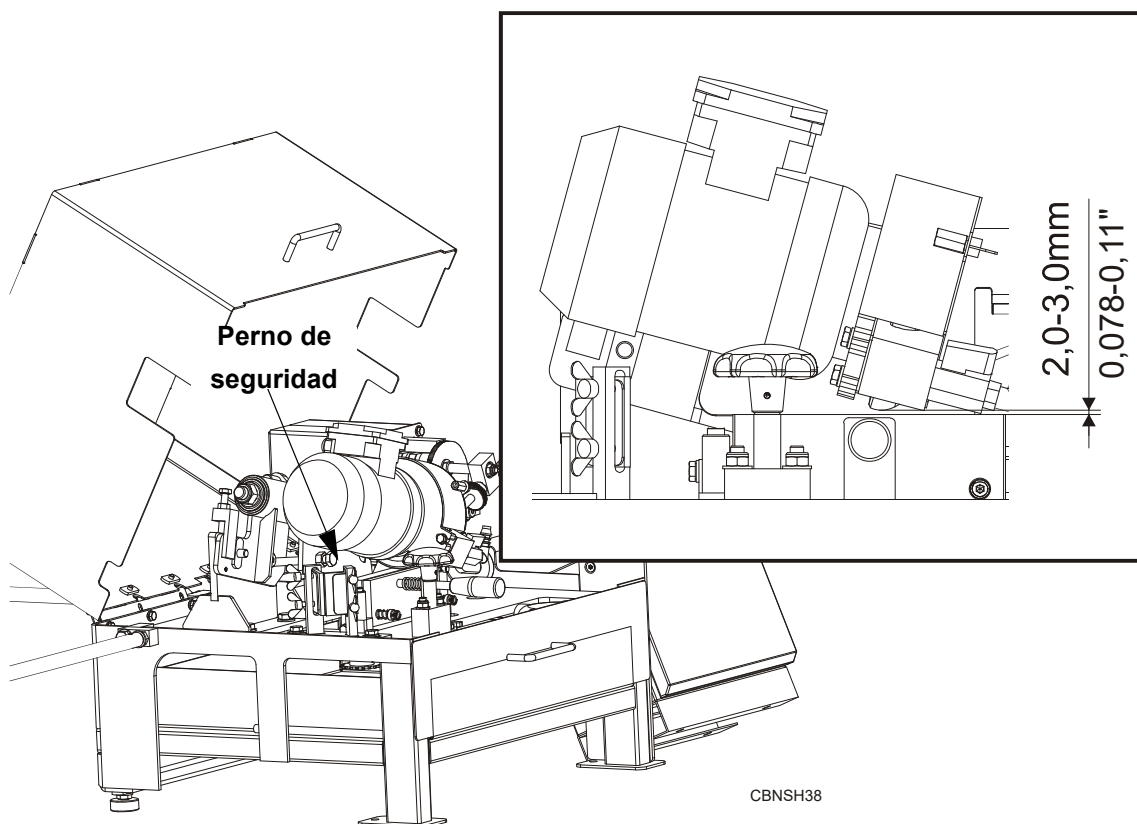
### 6.1 Alineación del tope del cabezal del afilador

Alinee la distancia entre la abrazadera de la sierra y el esmeril utilizando el perno de bloqueo, para evitar que el cabezal del afilador golpee la abrazadera (cuando esta no tenga una sierra colocada).

La distancia entre el esmeril y la abrazadera de la sierra debe ser de entre 2 y 3 mm.

Repita este ajuste mensualmente.

A continuación se muestra el ajuste del tope del cabezal del afilador.



**FIGURA 6-1**

## 6.2 Alineamiento del afilador

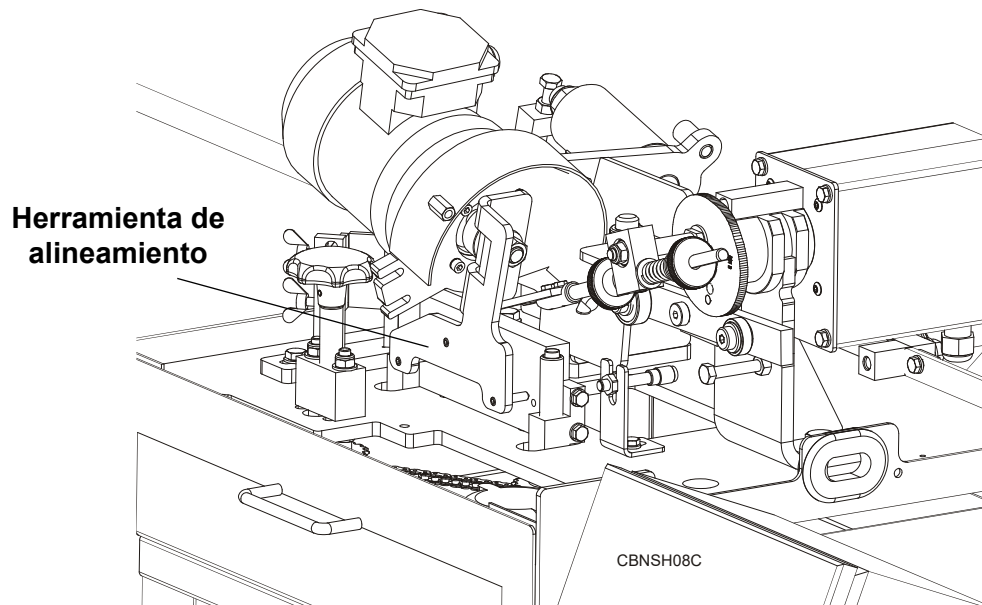
Para lograr la alineación precisa de la abrazadera de la sierra con el esmeril, utilice la herramienta de alineación del afilador **BMS250** suministrada según sea necesario.

**¡IMPORTANTE!** No ajuste los pernos de la herramienta de alineación. Para asegurar resultados de alineamiento precisos, estos puntos vienen previamente calibrados de fábrica.

1. **¡IMPORTANTE!** Asegúrese de que el motor del esmeril esté en posición OFF (apagado). Accione la leva hasta que el esmeril se encuentre sobre la punta del diente (como para comenzar el esmerilado de cara).
2. Quite la tapa del esmeril y la tuerca de árbol del afilador. Desmonte el aceitador. Quite el esmeril
3. Retire los pernos de reposo de la sierra y la placa de sujeción móvil.
4. Tal como se muestra en la ilustración, instale la herramienta de alineamiento en el eje del motor del esmeril.

**Vea la Sección 6-2.** Coloque la herramienta de modo que los tres puntos del manómetro estén alineados con la placa frontal de sujeción. Utilizando la tuerca de árbol del afilador,

fije firmemente la herramienta.

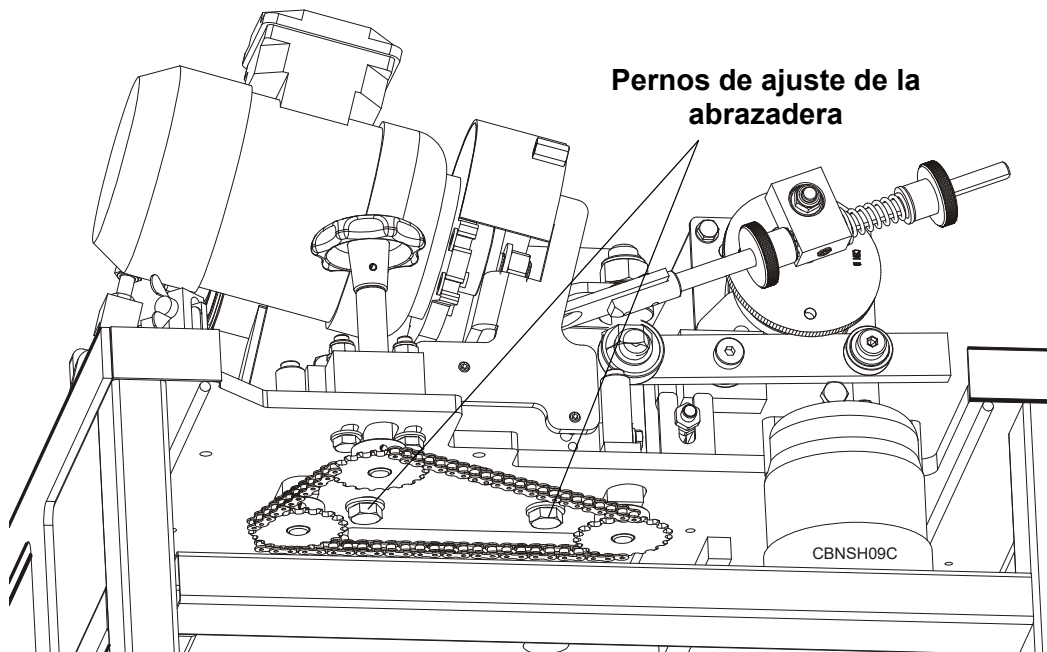


**FIGURA 6-3**

5. Afloje los pernos de ajuste de la abrazadera.
6. Coloque la abrazadera de modo que la placa frontal de sujeción haga contacto con los tres puntos del manómetro. Fíjela apretando las tuercas de ajuste de la abrazadera.

**Vea la Figura 6-4.**





**FIGURA 6-5**

7. Quite la tuerca de árbol y la herramienta de alineamiento.
8. Vuelva a colocar la placa de sujeción móvil.
9. Vuelva a instalar el esmeril y fíjelo con la tuerca de árbol.
10. Monte el aceitador. Coloque nuevamente la tapa del esmeril.

## **SECTION 7 MODO DE FUNCIONAMIENTO**



## 7.1 Alineación del afilado: BMS 250

# Wood-Mizer®

### MODO DE FUNCIONAMIENTO

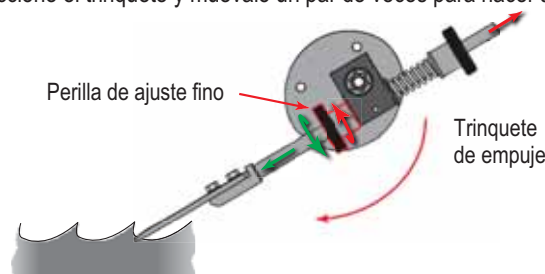
### ALINEACIÓN DEL AFILADO: BMS 250

Los esmeriles CBN Wood-Mizer están diseñados para afilar sierras mediante un esmerilado de incisión. Esto significa que el esmeril está diseñado para adaptarse al perfil de la sierra que desea afilar. Un esmerilado de incisión requiere que la sierra esté correctamente alineada de manera que el esmeril pueda llegar hasta la garganta de la sierra. De lo contrario, puede estropearse el perfil de la sierra y la rueda CBN podría desgastarse de forma prematura.

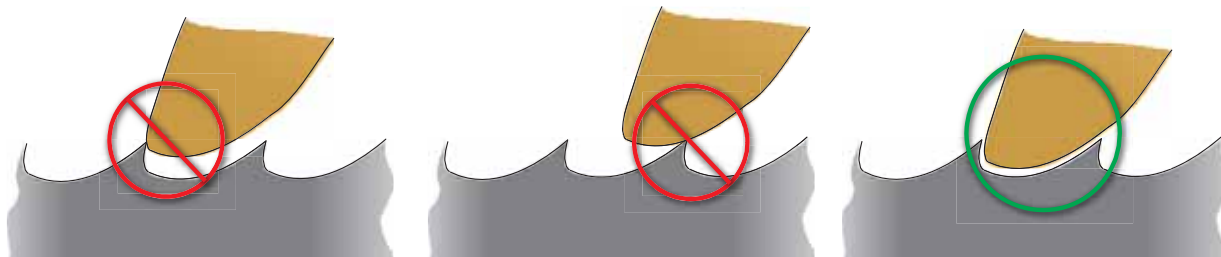
1. Con el cabezal levantado, introduzca la sierra en la abrazadera. Suba o baje la sierra de manera que la parte inferior de la garganta esté al mismo nivel que la abrazadera o ligeramente por encima de esta.



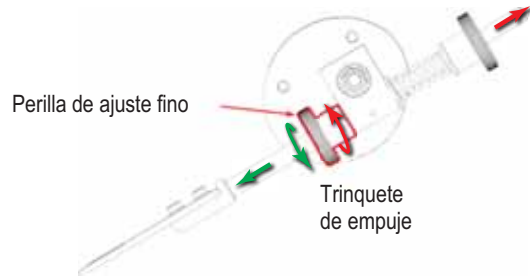
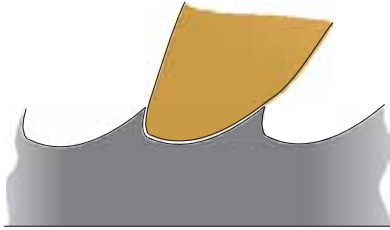
2. Con el cabezal aún levantado, accione el trinquete y muévalo un par de veces para hacer avanzar la sierra.



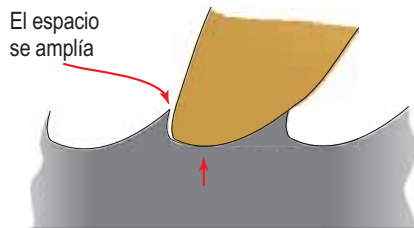
3. Baje el cabezal de manera que la rueda CBN quede pegada a la cara del diente de la sierra sin tocarla. Ajuste el trinquete para regular la posición de la sierra.



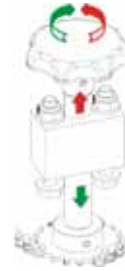
4. Suba o baje la sierra y/o ajuste el trinquete de empuje mediante la perilla de ajuste fino de manera que haya un pequeño espacio entre el esmeril y la sierra.



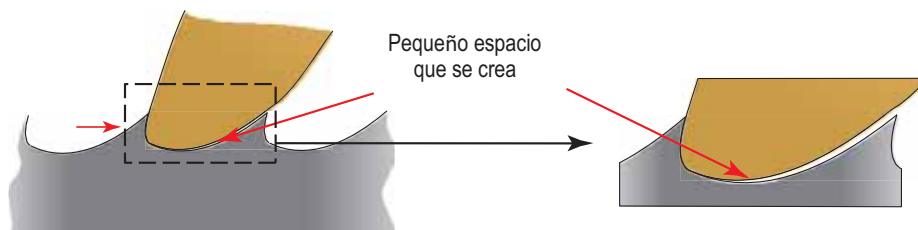
5. Una vez haya comprobado que el esmeril no toca la sierra y que está correctamente colocado, accione el esmeril y el sistema de avance lentamente y levante la sierra de manera que el esmeril la toque ligeramente.



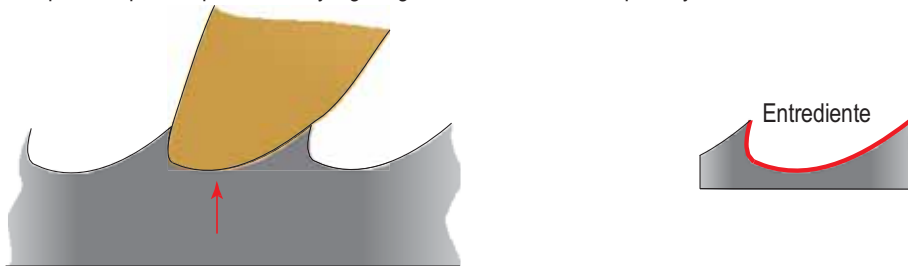
Perilla de ajuste de la altura de la sierra



6. Realice los ajustes necesarios mediante la perilla de ajuste fino del trinquete de empuje para reducir el espacio entre el diente y el esmeril.



7. Vuelva a levantar la sierra de manera que toque el esmeril. El esmeril debe tocar totalmente la garganta de la sierra. Si hay algún espacio, repita los pasos 3 a 5 y siga regulando la sierra hasta que haya un contacto total.



### NOTA:

No permita que la rueda CBN comience a esmerilar la punta del diente hasta que se encuentre correctamente colocada en la garganta. Si esmerila la punta del diente antes de tiempo, podría dañar el perfil de la sierra y la rueda CBN.



Rueda CBN dañada debido a un esmerilado prematuro.



Una abrasión excesiva en la punta es un signo inequívoco de que la rueda CBN comenzó a esmerilar en la punta del diente y no "insertada" en el perfil de la sierra.

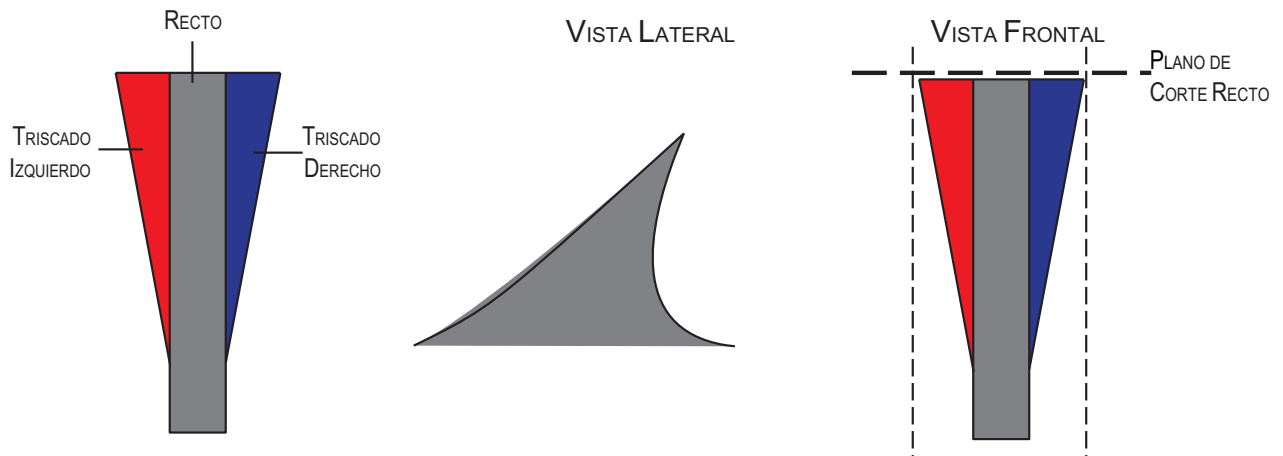
## 7.2 Dientes bien afilados

# Wood-Mizer®

### DIENTES BIEN AFILADOS

**Importante:** Es importante que la sierra esté bien afilada para que el corte de la madera sea lo más eficiente posible. Las sierras desafiladas pueden provocar cortes deficientes y hacer que aumente la fricción de la sierra, lo que a su vez hará que esta se sobrecaliente, pierda tensión o realice cortes ondulados.

#### Sierra bien afilada

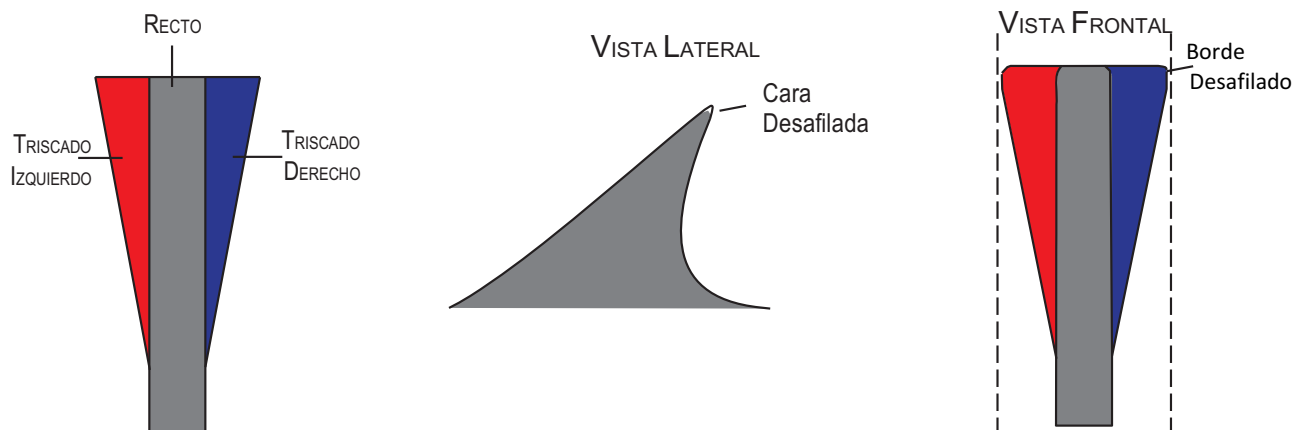


Tener unos bordes rectos y limpios permite a la sierra cortar la madera con precisión, atravesándola sin dañarla.

#### Cuchillas sin filo

Durante el corte, las fibras de madera van desgastando la sierra. Este proceso de desgaste de la sierra es más rápido cuando se trata de maderas duras o abrasivas que con otras maderas más blandas y fáciles de cortar.

- La falta de filo se puede percibir al reflejarse la luz del borde desafilado.



Con una sierra desgastada, notaremos cómo la superficie de corte principal está desafilada. La sierra ha perdido su filo, por lo que el corte ya no es tan eficiente. Además, notaremos que los bordes de los dientes triscados también están desafilados. La falta de filo en esta zona hará que el corte de la superficie de la tabla sea deficiente porque las fibras de los bordes no se están cortando sino que están siendo arrancadas.



## DIENTES BIEN AFILADOS

### Cómo afecta esto al rendimiento

Durante el proceso de corte, las superficies de corte (tanto la parte frontal como el filo) se van desgastando, lo que significa que la sierra comienza a “morder” la madera a medida que avanza en lugar de cortarla limpiamente. Esto, a su vez, tiene las siguientes consecuencias:

- Menor velocidad de avance
- Calentamiento y pérdida de tensión de la sierra
- Mayor esfuerzo del motor y mayor consumo de combustible.
- Acabados deficientes.
- Cortes ondulados
- Aparición acelerada de grietas en la garganta de la sierra.
- Aparición prematura de grietas en la parte posterior de la sierra, provocada por el roce continuo de la esta contra la brida trasera del rodillo del guíasierra.

### Ventajas de sustituir las sierras a menudo

Es aconsejable sustituir las sierras con frecuencia.

Tan pronto como el operario note que disminuye el rendimiento de la sierra, debe sustituirla.

Entre las ventajas de sustituir una sierra desgastada, en lugar de seguir cortando con ella, destacan:

Una importante reducción de:

- El gasto en sierras.
- El gasto energético.
- Los costes generales de mantenimiento.

Un importante aumento de:

- La producción diaria.
  - La calidad del acabado del corte.
  - La precisión de corte.
-

## 7.3 Proceso de reafilado

# Wood-Mizer®

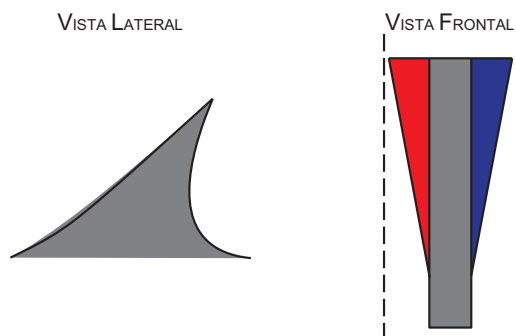
### PROCESO DE REAFILADO

El proceso de reafilado está diseñado para hacer que las sierras usadas y desafiladas vuelvan a ofrecer un rendimiento óptimo.

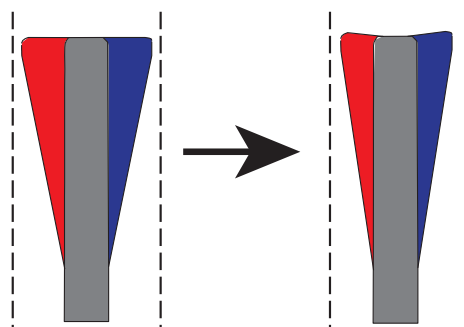
Este proceso de reafilado consta de tres pasos básicos, los cuales varían dependiendo de su propio equipo, la calidad de las sierras y el resultado final que busque.

- Esmerilado
- Lavado
- Triscado

**Esmerilado:** Los esmeriles CBN Wood-Mizer están diseñados para afilar sierras mediante un esmerilado de incisión. Cuando está correctamente alineada, la rueda CBN se adapta al perfil de la sierra, permitiendo un afilado perfecto y devolviéndole su gran eficiencia de corte original. Este proceso afila tanto la cara como el filo de la sierra.



**Lavado:** La limpieza y la eliminación de rebabas de la sierra ha de realizarse manualmente o bien en un depósito de lavado Wood-Mizer para garantizar un esmerilado y un triscado precisos.



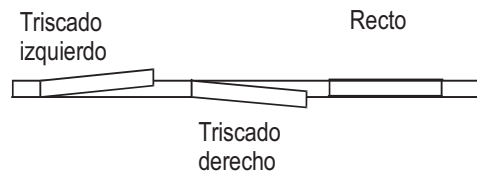
Con el depósito de lavado Wood-Mizer, las sierras son sometidas a un proceso de limpieza, eliminación de rebabas y lavado mediante disolventes. El proceso de lavado incluye una fase en la que una serie de rodillos retienen las sierras para aplanar y homogeneizar el triscado. Esto permite que las sierras se trisquen correctamente durante el proceso de triscado.

Si no dispone de un depósito de lavado, deberá eliminar las rebabas que se crean en el interior de las sierras durante el proceso de esmerilado. Esto es fundamental para obtener un triscado preciso en ambas caras de la sierra. La eliminación de rebabas de la sierra puede realizarse manualmente, pasando un trozo de madera dura por las puntas de los dientes de la parte "interior" de la sierra.



## PROCESO DE REAFILADO

**Ajuste:** Proceso mediante el cual los dientes de la sierra se triscan hacia la derecha y la izquierda.



El proceso de triscado crea el espacio necesario para que el cuerpo de la sierra pueda atravesar la madera sin dañarla.

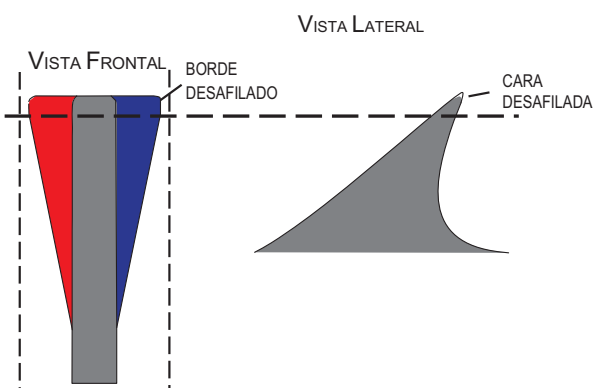
Wood-Mizer dispone de toda una gama de triscadores:

- Triscadores de dientes sencillos manuales
- Triscadores de dientes duales manuales,
- Triscadores de dientes duales mecánicos
- Triscadores electrónicos semiautomáticos
- Triscadores informatizados totalmente automáticos

## Opciones del proceso de reafilado

Recuerde que el objetivo es conseguir una sierra perfectamente afilada

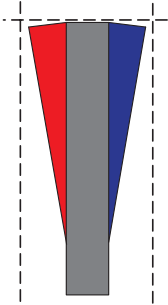
### Cuchillas sin filo



Para afilar correctamente la sierra, debe asegurarse de esmerilar todos los bordes desafilados, tanto en la parte frontal como lateral.

### Sierra afilada

VISTA FRONTAL

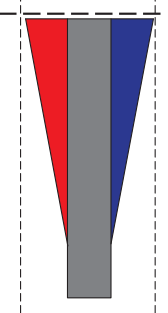


Esta es una sierra afilada. Sin embargo, su rendimiento de corte no será tan bueno como el de una sierra de cara perpendicular.

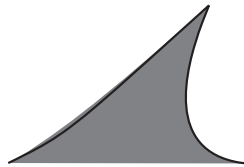
- Solo un tercio de la superficie de corte es perpendicular a las fibras.
- Probablemente esta sierra se moverá durante el corte.

### Sierra perfectamente afilada

VISTA FRONTAL



VISTA LATERAL

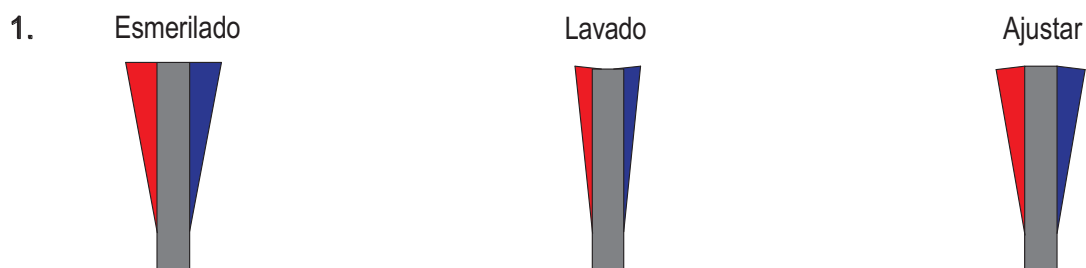


Esta es una sierra perfectamente afilada y triscada.

- Rendimiento de corte óptimo

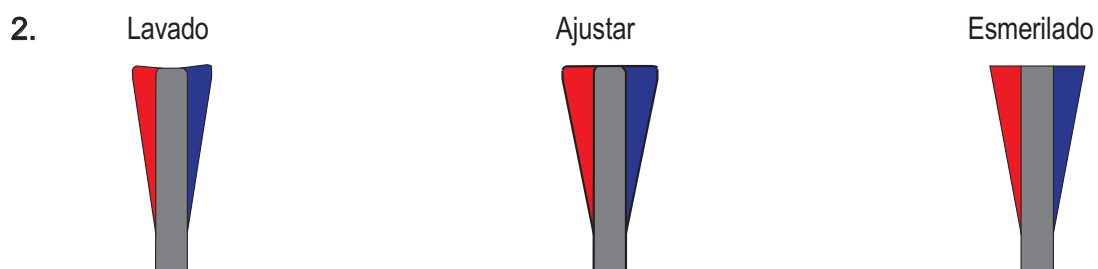
## OPCIONES DEL PROCESO DE REAFILADO

### Instalación para el reafilado - con depósito de lavado



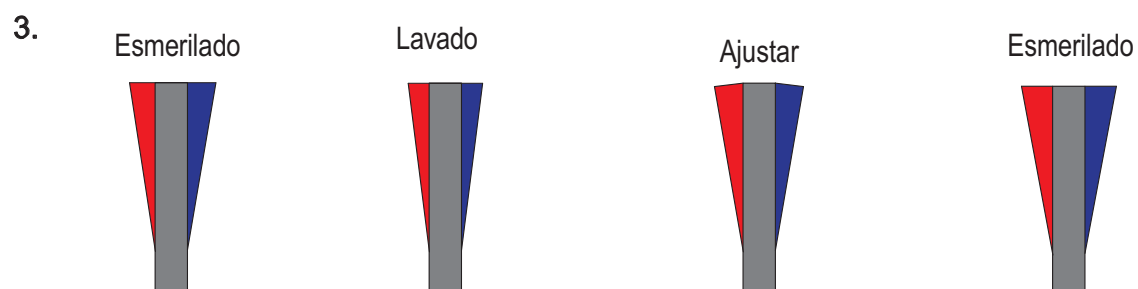
Este paso es correcto siempre que la sierra esté en buenas condiciones.

---



Este paso es correcto siempre que la sierra esté en buenas condiciones.

---



Este paso debe realizarse si la sierra se encuentra muy desafilada, desgastada o dañada

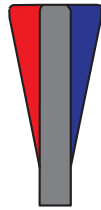
---

## OPCIONES DEL PROCESO DE REAFILADO

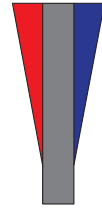
Instalación para el reafilado - sin depósito de lavado

1.

Ajustar



Esmerilado

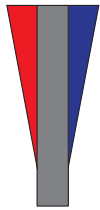


Este paso es correcto siempre que la sierra esté en buenas condiciones.

---

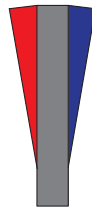
2.

Esmerilado

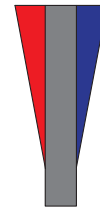


Eliminación  
manual de rebabas

Ajustar



Esmerilado



Este paso debe realizarse si la sierra se encuentra muy desafilada, desgastada o dañada

---

## SECTION 8 REPLACEMENT PARTS

### 8.1 How To Use The Parts List

- Use the table of contents or index to locate the assembly that contains the part you need.
- Go to the appropriate section and locate the part in the illustration.
- Use the number pointing to the part to locate the correct part number and description in the table.
- Parts shown indented under another part are included with that part.
- Parts marked with a diamond (◆) are only available in the assembly listed above the part.

See the sample table below. Sample Part #A01111 includes part F02222-2 and subassembly A03333. Subassembly A03333 includes part S04444-4 and subassembly K05555. The diamond (◆) indicates that S04444-4 is not available except in subassembly A03333. Subassembly K05555 includes parts M06666 and F07777-77. The diamond (◆) indicates M06666 is not available except in subassembly K05555.

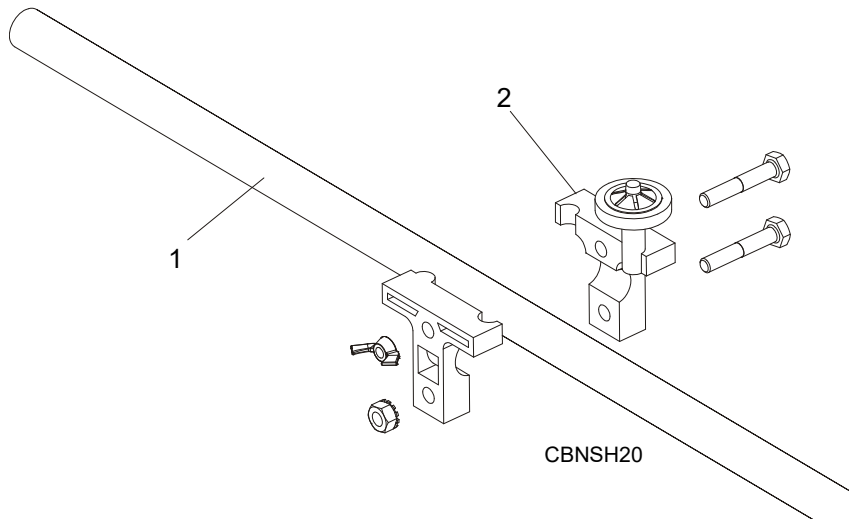
| Sample Assembly |  |           |      |   |
|-----------------|--|-----------|------|---|
| REF.            | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)         | PART #    | QTY. |   |
|                 | <b>SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (INCLUDES ALL INDENTED PARTS BELOW)</b> | A01111    | 1    |   |
| 1               | Sample Part  | F02222-22 | 1    |   |
|                 | Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)               | A03333    | 1    |   |
| 2               | Sample Part (◆ Indicates Part Is Only Available With A03333)         | S04444-4  | 1    | ◆ |
|                 | Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)               | K05555    | 1    |   |
| 3               | Sample Part (◆ Indicates Part Is Only Available With K05555)         | M06666    | 2    | ◆ |
| 4               | Sample Part  | F07777-77 | 1    |   |

#### To Order Parts:

- From Europe call our European Headquarters and Manufacturing Facility in Kolo, Poland at **+48-63-2626000**. From the continental U.S., call our toll-free Parts hotline at **1-800-448-7881**. Have your customer number, vehicle identification number, and part numbers ready when you call.
- From other international locations, contact the **Wood-Mizer** distributor in your area for parts.

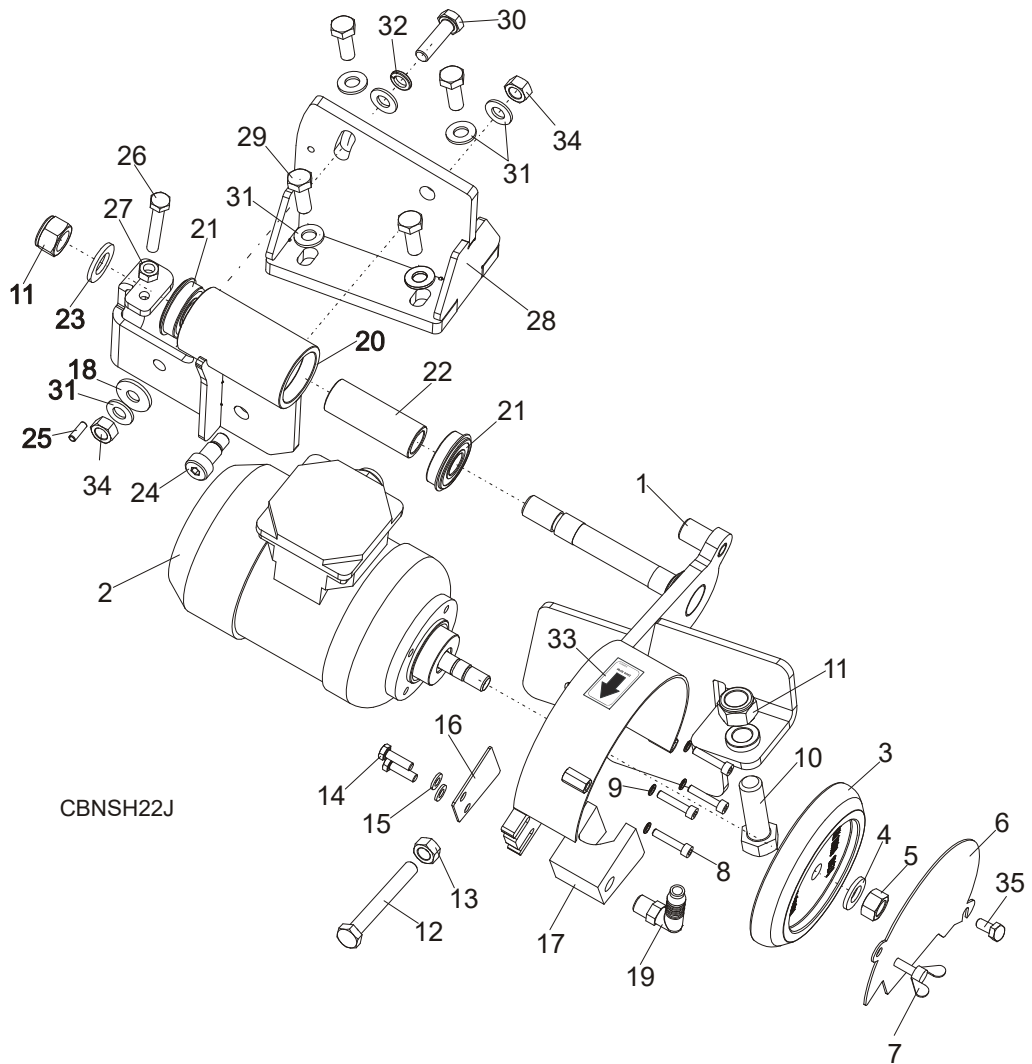
**8** **REPLACEMENT PARTS**  
*Blade Support Assembly*

**8.2 Blade Support Assembly**



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #   | QTY |  |
|------|--|----------|-----|--|
| 1    | <b>BLADE SUPPORT ASSEMBLY, COMPLETE</b>                      | 087518-1 | 3   |  |
| 1    | <b>GUIDE KIT, BLADE SUPPORT</b>                              | A10617   | 1   |  |

8.3 Grinder Assembly



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #    | QTY |
|------|--|-----------|-----|
|      | <b>SHARPENER HEAD, BMS250 COMPLETE</b>                       | 097030    | 1   |
| 1    | Arm, Sharpener Head Weldment                                 | 507795-1  | 1   |
| 2    | Motor, SEKg 56-2C2/162A 230V 50Hz                            | 089383    | 1   |
|      | Motor, SEKg 56-2C2/162A 230V 60Hz UL                         | 089383-UL | 1   |
|      | Motor, SEKg 56-2C2/162A 110V 60Hz UL                         | 093490-UL | 1   |
|      | Capacitor, BMS250MU Start                                    | 061137    | 1   |

## 8

**REPLACEMENT PARTS***Grinder Assembly*

|    |  |           |   |  |
|----|--|-----------|---|--|
| 3  | Wheel, 9°/29° 7/8TS .220TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile    | 030380    | 1 |  |
|    | Wheel, 10°/30° 7/8" TS .250TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile | 030381    | 1 |  |
|    | Wheel, 13°/29° 7/8TS .300TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile   | 030389    | 1 |  |
|    | Wheel, 12°/28° .656TS .200TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile  | 030395    | 1 |  |
|    | Wheel, 4°/32° 7/8TS .250TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile    | 050744    | 1 |  |
|    | Wheel, 13°/29° 1-1/8TS .330TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile | 053033    | 1 |  |
|    | Wheel, 10°/30° 1-1/8TS .330TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile | 053034    | 1 |  |
|    | Wheel, 7°/34° 7/8" TS .295TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile  | 053294    | 1 |  |
|    | Wheel, 10°/30° 3/4TS .260TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile   | 053358    | 1 |  |
|    | Wheel, 10°/30° 1/2TS .160TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile   | 053411    | 1 |  |
|    | Wheel, 7°/34° 1-1/8TS .330TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile  | 053446    | 1 |  |
|    | Wheel, 5" 7°/39.5° 7/8" TS .33TH BMS250 Grinding CBN Profile | 066268    | 1 |  |
|    | Grinding Wheel, 5" VORTEX                                    | 077698    | 1 |  |
| 4  | Washer, M12 Flat Zinc  | F81056-1  | 1 |  |
| 5  | Nut, M12x1,25-8 Hex Zinc                                     | F81034-8  | 1 |  |
| 6  | Cover, Front Guard   | 088247-1  | 1 |  |
| 7  | Bolt, M6x10 FE/ZN5 DIN-316/BN-276                            | F81001-49 | 1 |  |
| 8  | Screw, M5x25 -8.8 Hex Socket Head Cap Zinc                   | F81000-7  | 4 |  |
| 9  | Washer, 10.2 Split Lock Zinc                                 | F81055-2  | 1 |  |
| 10 | Bolt, M16x50-8.8 Hex Flat Head                               | F81006-38 | 1 |  |
| 11 | Nut, M16-8 Hex Nylon Zinc Lock                               | F81036-2  | 2 |  |
| 12 | Bolt, M10-80-8.8 Fe/Zn5 Hex Head Full Thread                 | F81003-76 | 1 |  |
| 13 | Nut, M10 -8-B Hex Zinc                                       | F81033-3  | 1 |  |
| 14 | Bolt, M6x20-8.8 Hex Head Full Thread Zinc                    | F81001-2  | 2 |  |
| 15 | Washer, 6.4 Flat Zinc  | F81053-1  | 2 |  |
| 16 | Washer, Oiler Spacer   | 094060-1  | 1 |  |
| 17 | Oiler, Sharpener   | 093193    | 1 |  |
|    | Oiler, Sharpener 1-1/8" (Option For BMS 200/250)             | 509580    | 1 |  |
|    | Oiler, Sharpener, 1-1/8" (Option For BMS 200/250 - VORTEX)   | 522706    | 1 |  |
| 18 | Washer, 10.5 Zinc Flat Special                               | F81055-6  | 1 |  |
| 19 | Stud, WES 10/R 1/4 Elbow                                     | 088379    | 1 |  |
| 20 | Bushing, Sharpener Vertical Pivot                            | 507787-1  | 1 |  |
| 21 | Bearing w/Ring   | 086395    | 2 |  |
| 22 | Bushing, Sharpener Head Spacer                               | 092672    | 1 |  |
| 23 | Washer, 17 Flat Zinc   | F81058-1  | 1 |  |
| 24 | Screw, 12/M10x16 12.9 Bossard Socket Head Shoulder           | F81003-64 | 1 |  |
| 25 | Pin, 5x16 Roll Fe/Zn Zinc                                    | F81044-3  | 1 |  |
| 26 | Bolt, M8x50 - 8.8 Hex Head Full Thread Zinc                  | F81002-19 | 1 |  |
| 27 | Nut, M8 Hexagon, Grade 5.8 Free Zinc                         | F81032-1  | 1 |  |
| 28 | Base Weldment, Sharpener Head                                | 507785-1  | 1 |  |
| 29 | Bolt, M10X25-8.8-Fe/Zn5                                      | F81003-11 | 4 |  |
| 30 | Bolt, M10x35 - 8.8 Hex Head Full Thread Zinc                 | F81003-17 | 4 |  |
| 31 | Washer, 10.5 Flat Zinc                                       | F81055-1  | 3 |  |



## REPLACEMENT PARTS

### Grinder Assembly

8

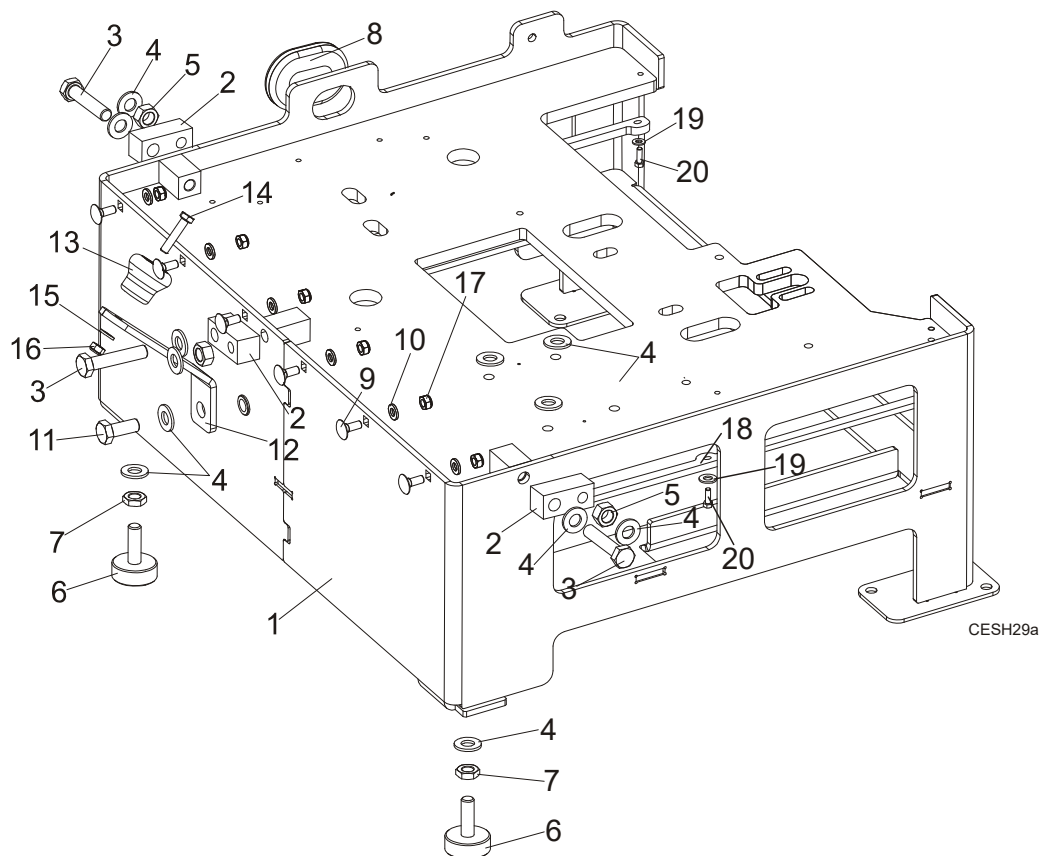
|           |   |                      |   |  |
|-----------|---|----------------------|---|--|
| <b>32</b> | Washer, 5.1 Split Lock Zinc                           | F81052-2             | 4 |  |
| <b>33</b> | Decal, 2800 RPM Motor Rotation Direction              | S20097C <sup>1</sup> | 1 |  |
| <b>34</b> | Nut, M10-8-B Nylon Hex Zinc Lock                      | F81033-1             | 2 |  |
| <b>35</b> | Bolt, M6x12-8.8 Hex Head Full Thread Zinc             | F81001-7             | 1 |  |
|           | OIL GRINDING, CBN (5 liters) ACP-1E (European Market) | 083559-1             | 1 |  |
|           | OIL GRINDING, CBN (5 gallons) CE150S (US Market)      | 010740               | 1 |  |

<sup>1</sup> Belongs to 088855 - BMSBS250 Decal Kit.

# 8 REPLACEMENT PARTS

## Sharpener Mounting Plate

### 8.4 Sharpener Mounting Plate



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #    | QTY |
|------|--|-----------|-----|
| 1    | PLATE, BMSBS250 AC SHARPENER MOUNTING                        | 507777-1  | 1   |
| 2    | ARM, BLADE MOUNTING PTD                                      | 093183-1  | 3   |
| 3    | BOLT, M10X50MM, HEX HEAD FULL THREAD ZINC                    | F81003-4  | 3   |
| 4    | WASHER, 10.5 FLAT ZINC                                       | F81055-1  | 13  |
| 5    | NUT, M10-8-B-FE  | F81033-3  | 3   |
| 6    | foot, base adjust  | 092839    | 2   |
| 7    | NUT, 10MM x 1.25 NYLON                                       | F81033-6  | 2   |
| 8    | SEAL RUBBER, WIRE INSIDE DIA 26MM                            | 085613    | 1   |
| 9    | Bolt, M6x16 8.8 Hex Head Full THREAD ZINC                    | F81001-36 | 6   |
| 10   | Washer, 6.4 Flat ZINC  | F81053-1  | 6   |
| 11   | BOLT, M10X25-8.8-FE/ZN5                                      | F81003-11 | 1   |
|      | BRACKET, CBN-AC COVER WELDMENT                               | 087824    | 1   |
| 12   | Bracket, Cover Weldment                                      | 087826-1  | 1   |
| 13   | Bumper, Cover Bracket  | 087825    | 1   |
| 14   | Bolt, M6x30 5.8 Hex Zinc                                     | F81001-13 | 1   |

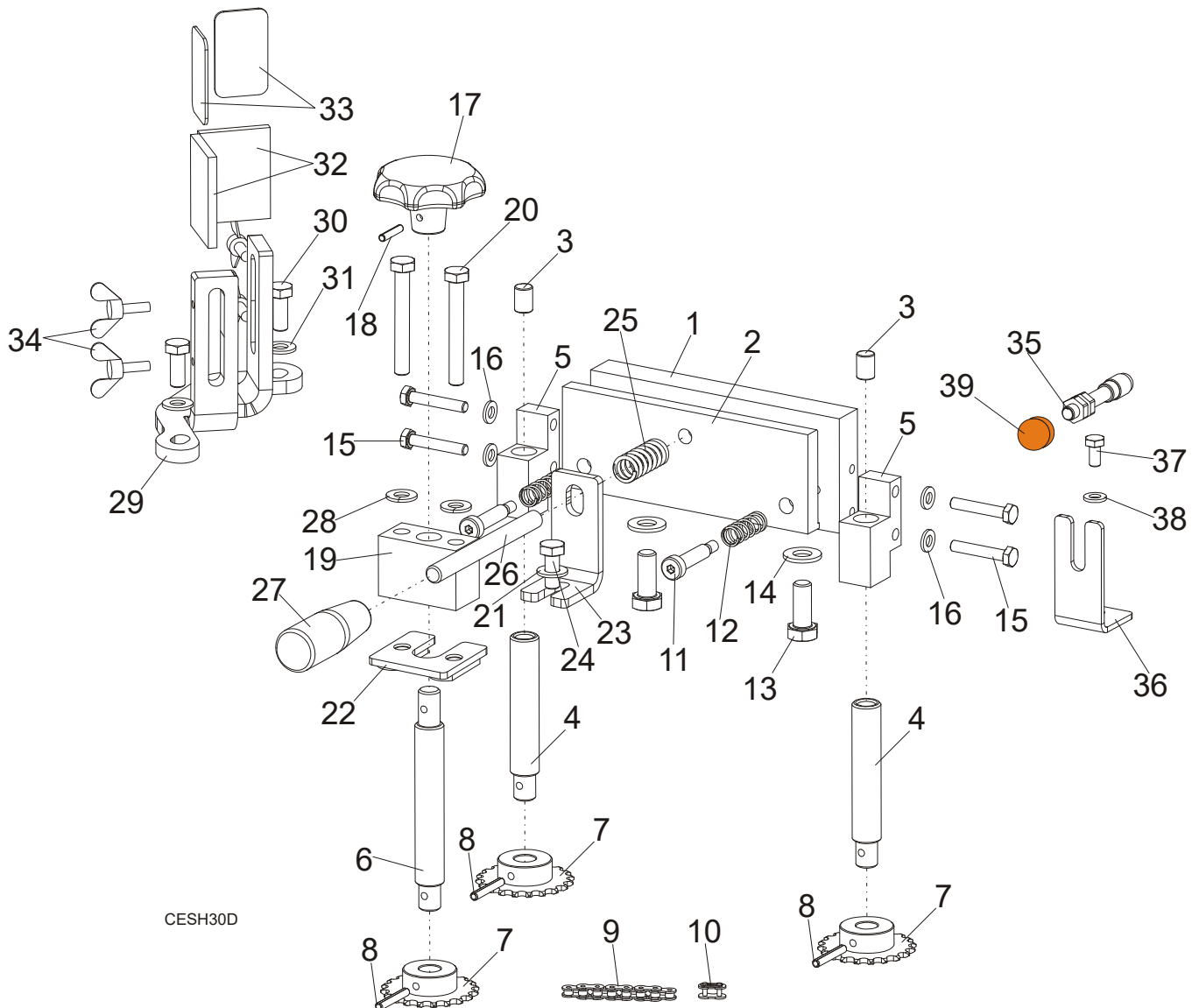
# REPLACEMENT PARTS

## Blade Clamp Assembly

8

|    |  |           |   |  |
|----|--|-----------|---|--|
| 15 | Washer, 6.4 Flat Zinc                            | F81053-1  | 1 |  |
| 16 | Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock                  | F81031-2  | 1 |  |
| 17 | <b>Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock</b>           | F81031-2  | 6 |  |
| 18 | <b>Plate, Sharpener Base</b>                     | 507782    | 1 |  |
| 19 | Washer, M5, Flat Zinc                            | f81052-1  | 7 |  |
| 20 | <b>Bolt, M5x16-8.8 Hex Head Full Thread Zinc</b> | F81000-20 | 7 |  |

### 8.5 Blade Clamp Assembly



## 8

**REPLACEMENT PARTS***Blade Clamp Assembly*

| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)               | PART #        | QTY      |
|------|--|---------------|----------|
|      | <b>BLADE CLAMP WITH BLADE HEIGHT ADJUSTMENT</b>                            | <b>098512</b> | <b>1</b> |
| 1    | PLATE, FIXED CLAMP ZINC-PLATED   | 097025-1      | 1        |
| 2    | PLATE, MOVING CLAMP ZINC-PLATED  | 097026-1      | 1        |
| 3    | ROLLER, $\phi$ 10x14 CYLINDRICAL   | 096864        | 2        |
| 4    | SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT ZINC-PLATED                                 | 096865-1      | 2        |
| 5    | BLOCK, THREADED ZINC-PLATED  | 096866-1      | 1        |
| 6    | SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT DRIVING ZINC-PLATED                         | 096867-1      | 1        |
| 7    | SPROCKET, 05B-1 Z20 8x3-12H7 ZINC-PLATED                                   | 098513-1      | 3        |
| 8    | PIN, 4X30 SPRING-TYPE STRAIGHT ZINC-PLATE                                  | F81044-7      | 3        |
|      | CHAIN, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT - COMPLETE                                  | 098515        | 1        |
| 9    | CHAIN, 05B-1-73 DRIVING  | 098516        | 1        |
| 10   | LINK, QRC05B-1 MASTER  | 098517        | 1        |
| 11   | SCREW, 8/M6X30-12.9 SOCKET HEAD SHOULDER                                   | F81001-18     | 2        |
| 12   | SPRING, 9X30X1.2 COMPRESSION   | 088368        | 2        |
| 13   | BOLT, M10X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC                                 | F81003-11     | 2        |
| 14   | WASHER, 10.5 FLAT ZINC   | F81055-1      | 2        |
| 15   | BOLT, M6x35 8.8 HEX HEAD ZINC  | f81001-71     | 4        |
| 16   | WASHER, 6.4 FLAT ZINC  | F81053-1      | 4        |
| 17   | KNOB, DIN6336-GG-63-B12-C BLADE HEIGHT ADJUSTMENT                          | 098514        | 1        |
| 18   | PIN, PN-EN ISO8752-4X20 ST AOP ROLL  | f81044-11     | 1        |
| 19   | BLOCK, ADJUSTMENT KNOB MOUNTING ZINC-PLATED                                | 097062-1      | 1        |
| 20   | BOLT, M8X60-8.8 HEX HEAD ZINC  | f81002-54     | 2        |
| 21   | WASHER, 8.4 FLAT ZINC  | f81054-1      | 1        |
| 22   | NUT, M8 DOUBLE ZINC  | 503104-1      | 1        |
| 23   | BRACKET, BLADE CLAMP SPRING  | 097069-1      | 1        |
| 24   | BOLT, M8X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC                                  | F81002-4      | 1        |
| 25   | SPRING   | 087376        | 1        |
| 26   | STUD-BOLT, 1M10X90-8.8-FE/ZN5  | f81003-85     | 1        |
| 27   | GRIP, L70 THREAD M10 13870M10  | 089445        | 1        |
| 28   | WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC  | f81054-4      | 2        |
|      | <b>COMPLETE BLADE WIPER</b>  | <b>098526</b> | <b>1</b> |
| 29   | BRACKET WELDMENT, BLADE WIPER MOUNT  | 508426-1      | 1        |
| 30   | BOLT, M8X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC                                  | F81002-4      | 2        |
| 31   | WASHER, 8.4 FLAT ZINC  | f81054-1      | 2        |
| 32   | WIPER, FLEXAM 3T2862 BLADE   | 087608        | 2        |
| 33   | BRACE, BLADE WIPER   | 088098-1      | 2        |
| 34   | SCREW, M5X16 DIN 316 THUMB   | f81000-44     | 4        |
| 35   | <b>INDUCTIVE SENSOR 48VDC 200MA XS+OPTIONS (not in BMS250 EC Version)</b>  | 088268        | 1        |
| 36   | <b>BRACKET, MAGNETIC SHUTOFF SENSOR MOUNT (NOT IN BMSBS250 EC VERSION)</b> | 088366-1      | 1        |
| 37   | <b>BOLT, M6X12MM HEX HEAD ZINC (NOT IN BMS250 EC VERSION)</b>              | f81001-7      | 1        |
| 38   | <b>WASHER, 6.4 FLAT ZINC (NOT IN BMS250 EC VERSION)</b>                    | F81053-1      | 1        |

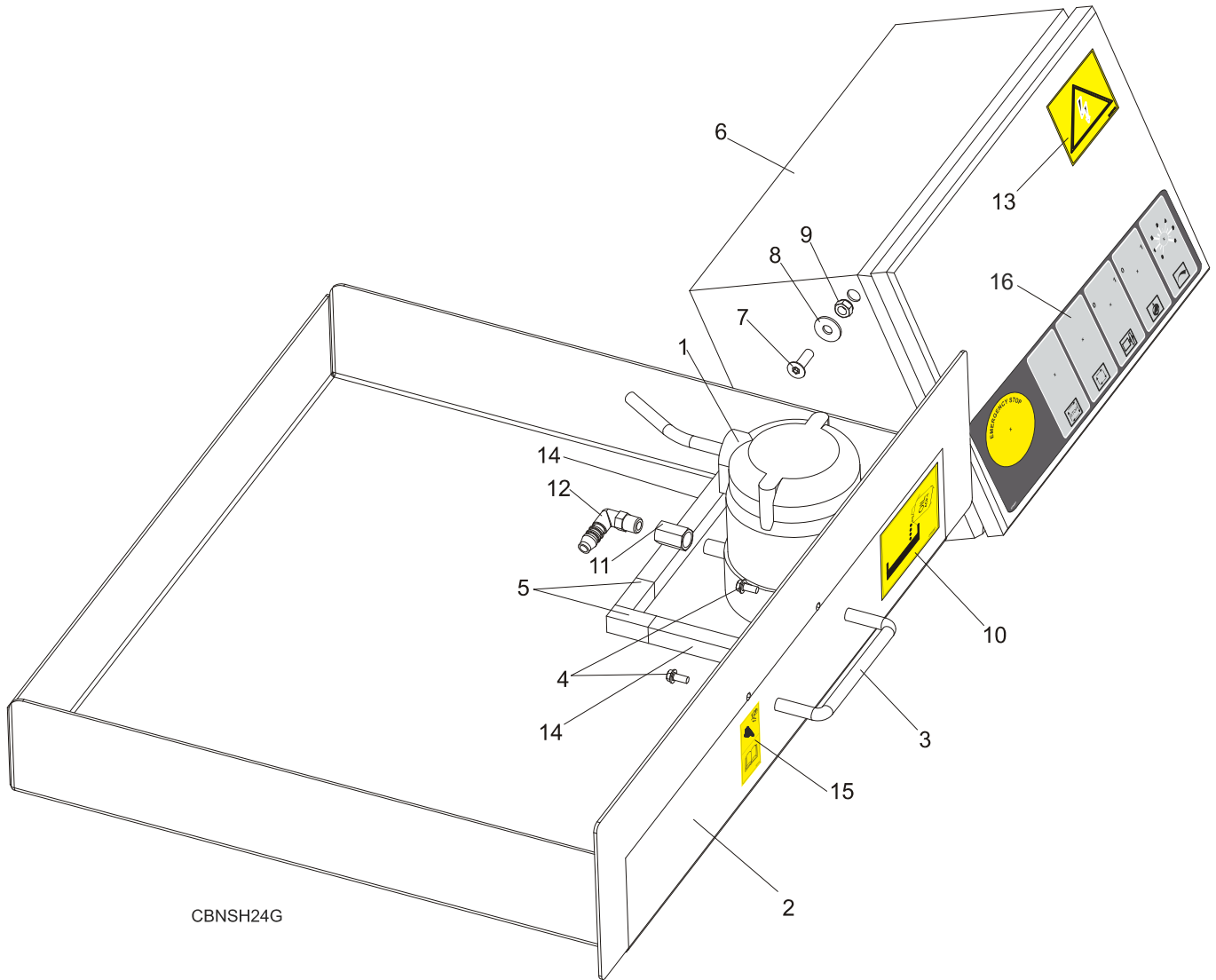
# REPLACEMENT PARTS

Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250

8

|    |                        |          |   |
|----|------------------------|----------|---|
| 39 | MAGNET, ORANGE PAINTED | S10519-1 | 1 |
|----|------------------------|----------|---|

## 8.6 Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #   | QTY |
|------|--|----------|-----|
| 1    | PUMP, AUTO SHARPENER COOLANT                                 | P09836   | 1   |
| 2    | PAN, SHARPENER OIL   | 088201   | 1   |
| 3    | HANDLE, 4" W/BOLTS   | P08065   | 1   |
| 4    | BOLT #8-32x3/8   | F05018-5 | 2   |
| 5    | MAGNET 50X30X15, OIL FILTER                                  | 516220   | 2   |
| 6    | BOX, CN SHARPENER CONTROL, 230V 50Hz See Section 7.8         | 092628   | 1   |
|      | BOX, CBN SHARPENER CONTROL, 230V 60Hz See Section 7.10       | 092628-5 | 1   |

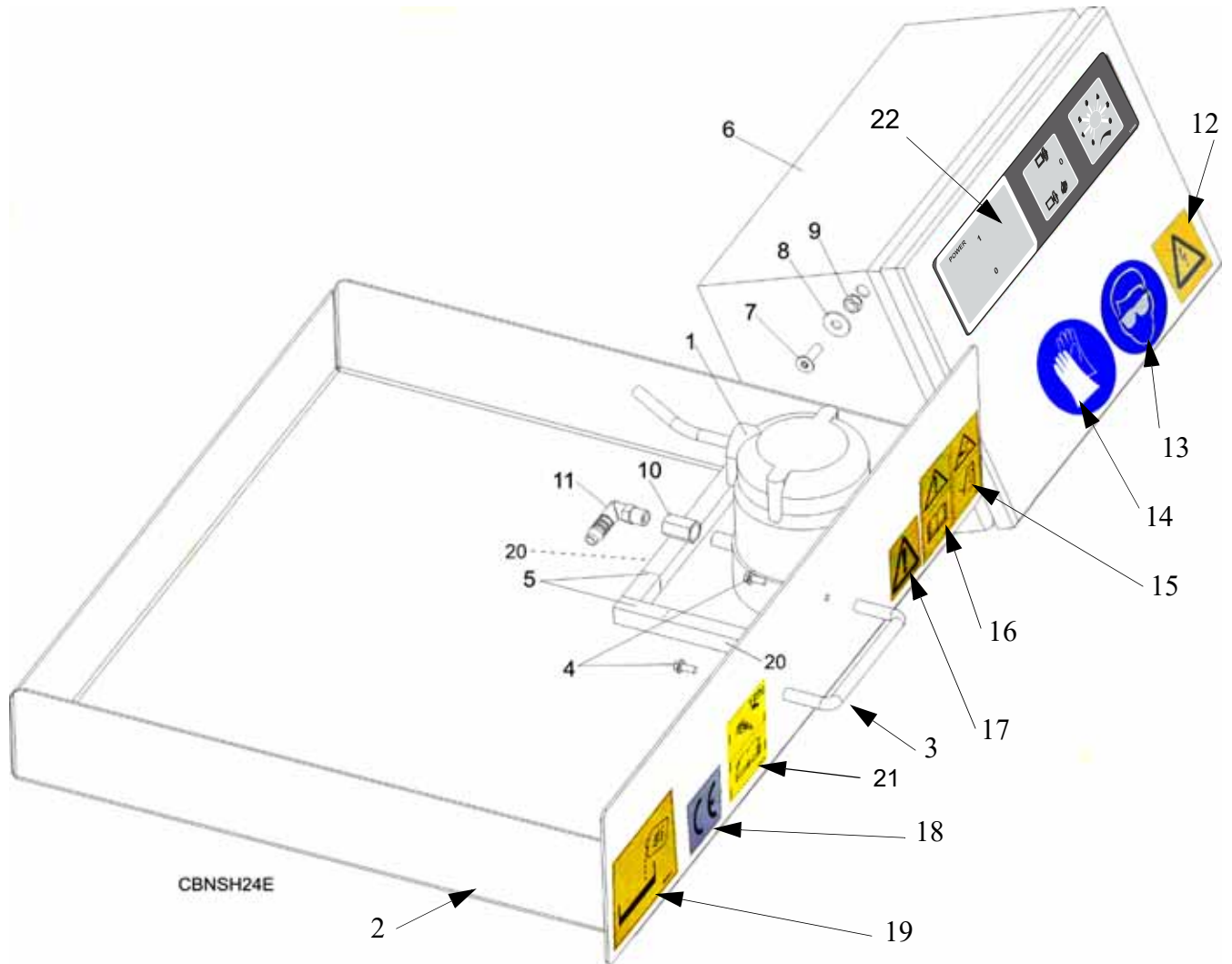
## 8

**REPLACEMENT PARTS***Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250*

|    |   |                        |       |  |
|----|---|------------------------|-------|--|
|    | <b>BOX, CBN SHARPENER CONTROL, 110V 60Hz See Section 7.12</b> | 092628-6               | 1     |  |
| 7  | <b>SCREW, M6x20-10.9 Fe/Zn5 DIN-7991</b>                      | F81001-17              | 2     |  |
| 8  | <b>WASHER, 6.5 FLAT ZINC</b>                                  | F81053-11              | 2     |  |
| 9  | <b>NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK</b>                        | f81031-2               | 2     |  |
| 10 | <b>DECAL - „OIL" PICTOGRAM</b>                                | 095961 <sup>1</sup>    | 1     |  |
| 11 | <b>FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-000-4</b>              | 090808                 | 1     |  |
| 12 | <b>STUD, WES 10/R 1/4 ELBOW</b>                               | 088379                 | 1     |  |
| 13 | <b>DECAL, ELECTRIC POWER WARNING</b>                          | S10364-P3 <sup>1</sup> | 1     |  |
| 14 | <b>MAGNET 100X30X15, OIL FILTER</b>                           | 516192                 | 2     |  |
| 15 | <b>DECAL, CLEAN THE SCHARPENER EVERY 8 HOURS</b>              | 524490                 | 1     |  |
| 16 | <b>DECAL, ELECTRIC BOX BS250/BMS250</b>                       | 533687                 | 1     |  |
|    | <b>KEY, ELECTRIC BOX</b>                                      | 083850                 | 1     |  |
|    | <b>HOSE, WATER LUBE STOCK</b>                                 | R01885                 | 0.9 m |  |

<sup>1</sup> Belongs to 088855 - BMS250 Decal Kit.

### 8.7 Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #    | QTY |
|------|--|-----------|-----|
| 1    | PUMP, AUTO SHARPENER COOLANT                                 | P09836    | 1   |
| 2    | PAN, SHARPENER OIL   | 088201    | 1   |
| 3    | HANDLE, 4" W/BOLTS   | P08065    | 1   |
| 4    | BOLT #8-32x3/8   | F05018-5  | 2   |
| 5    | MAGNET 50X30X15, OIL FILTER                                  | 516220    | 2   |
| 6    | BOX, BMS200A SHARPENER CONTROL 230V 50Hz See Section 7.2     | 507241    | 1   |
|      | BOX, BMS200AU SHARPENER CONTROL 230V 60Hz See Section 7.4    | 507241-5  | 1   |
|      | BOX, BMS200MU SHARPENER CONTROL 110V 60Hz See Section 7.6    | 507241-6  | 1   |
| 7    | SCREW, M6x20-10.9 Fe/Zn5 DIN-7991                            | F81001-17 | 2   |

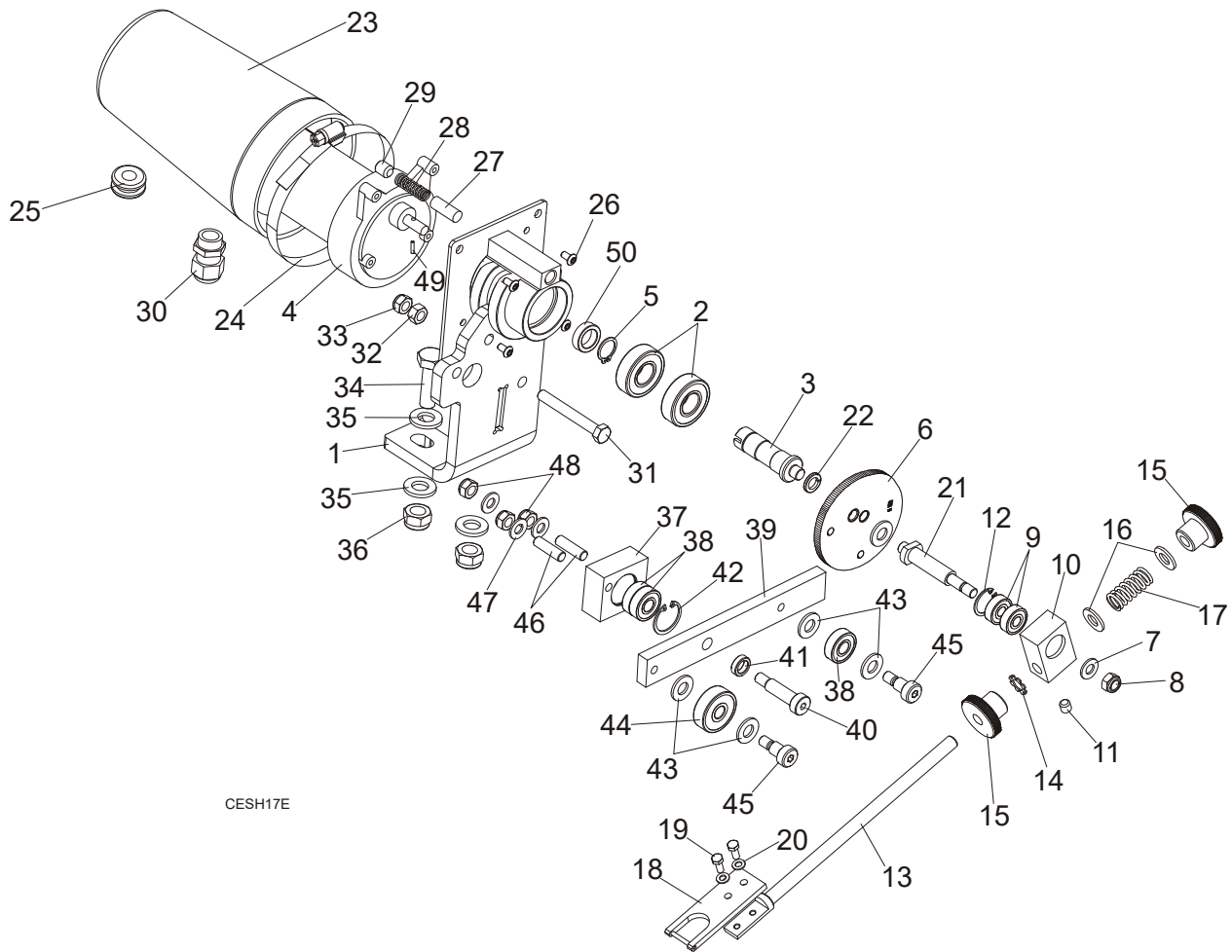
## 8

**REPLACEMENT PARTS***Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200*

|    |   |           |   |  |
|----|---|-----------|---|--|
| 8  | WASHER, 6.5 FLAT ZINC                     | F81053-11 | 2 |  |
| 9  | NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK           | f81031-2  | 2 |  |
| 10 | FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-000-4 | 090808    | 1 |  |
| 11 | STUD, WES 10/R 1/4 ELBOW                  | 088379    | 1 |  |
|    | KIT, <b>BMS200</b> DECALS                 | 509256    | 1 |  |
| 12 | DECAL, ELECTRIC POWER WARNING             | s10364-p3 | 1 |  |
| 13 | DECAL, EYE WARNING, SMALL                 | S12004G-1 | 1 |  |
| 14 | DECAL, PICTOGRAM, "USE SAFETY GLOVES"     | 510080    | 1 |  |
| 15 | DECAL , CLOSE ALL GUARDS BEFORE OPERATING | 099220    | 1 |  |
| 16 | DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM) | 096317    | 1 |  |
| 17 | DECAL, GENERAL WARNING "!"                | 086362    | 1 |  |
| 18 | DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL (SMALL)       | P85070    | 1 |  |
| 19 | DECAL - PICTOGRAM "OIL"                   | 095961    | 1 |  |
| 20 | MAGNET 100X30X15, OIL FILTER              | 516192    | 2 |  |
| 21 | DECAL, CLEAN THE SCHARPENER EVERY 8 HOURS | 524490    | 1 |  |
| 22 | DECAL, ELECTRICAL BOX BS200/BMS200        | 533689    | 1 |  |
|    | KEY, ELECTRIC BOX                         | 083850    | 1 |  |



8.8 Cam Assembly



CESH17E

| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #              | QTY |
|------|--|---------------------|-----|
|      | <b>CAM &amp; INDEX ARM DRIVE ASSEMBLY, COMPLETE</b>          | 098520              | 1   |
| 1    | HOUSING WDMT, INDEX CAM DRIVE SHAFT PTD                      | 507790-1            | 1   |
| 2    | BEARING, 6203-2RS  | 086114              | 2   |
| 3    | SHAFT, CAM DRIVE   | 087366              | 1   |
| 4    | MOTOR,CURRENT APPLICATIONS 1/30HP 12VDC GEAR                 | 079214              | 1   |
|      | Gear Kit, Motor Replacement (Current Application)            | 061232              | 1   |
|      | Brush Kit, Gear Motor Replacement (Current Application)      | 061234              | 1   |
|      | Shaft Kit, Gear Motor Replacement (Current Application)      | 061233              | 1   |
| 5    | SNAP RING PN-M/85111   | F81090-21           | 1   |
| 6    | CAM, AGA PROFILE   | 057401              | 1   |
|      | CAM, PROFILE INDEX 7/8" - 1 1/4" TOOTH SPACING               | 057401 <sup>1</sup> | 1   |
|      | CAM, PROFILE INDEX 5/8" - 7/8" TOOTH SPACING                 | 010741 <sup>1</sup> | 1   |

## 8

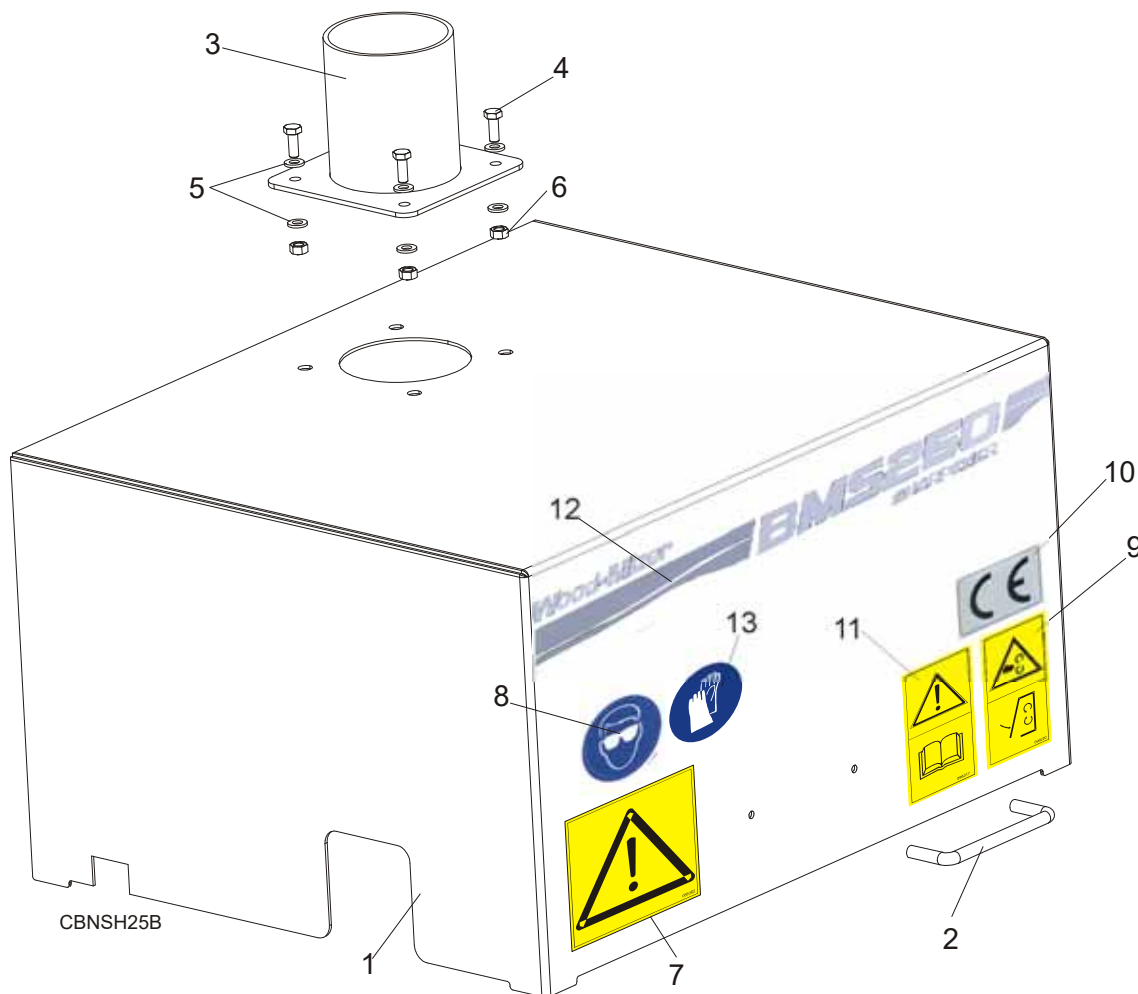
**REPLACEMENT PARTS***Cam Assembly*

|    |  |                     |   |  |
|----|--|---------------------|---|--|
|    | CAM, PROFILE INDEX 1/2" - 3/4" TOOTH SPACING | 060091 <sup>1</sup> | 1 |  |
| 7  | WASHER, 8.4 FLAT ZINC                        | F81054-1            | 1 |  |
| 8  | NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK              | F81032-2            | 1 |  |
|    | REPAIR KIT, SHARPENER INDEXER                | 097462              | 1 |  |
| 9  | BEARING, 608-2RS ROLLER                      | 086197              | 2 |  |
| 10 | BLOCK, INDEX - ZINC                          | 087373-1            | 1 |  |
| 11 | SCREW, M8X8-33H HEX SOCKET SET FLAT POINT    | F81014-1            | 1 |  |
| 12 | RING, W22 RETAINING                          | F81090-7            | 1 |  |
| 13 | PAWL WELDMENT, BLADE INDEX - ZINC            | 087374-1            | 1 |  |
| 14 | WASHER, 10.5 EXTERNAL RING                   | F81055-3            | 1 |  |
| 15 | WASHER, PUSH PAWL                            | 087375              | 2 |  |
| 16 | WASHER, 10.5 FLAT ZINC                       | F81055-1            | 3 |  |
| 17 | SPRING, INDEX ARM                            | 087376              | 1 |  |
| 18 | PUSHER, BLADE COMPLETE                       | 093358              | 1 |  |
| 19 | BOLT, M5 X 12-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC  | F81000-5            | 2 |  |
| 20 | WASHER, 5.3 FLAT ZINC                        | F81052-1            | 2 |  |
| 21 | SHAFT, INDEX CAM - ZINC                      | 087372-1            | 1 |  |
| 22 | WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC                 | F81055-2            | 1 |  |
| 23 | GUARD, INDEX ARM MOTOR                       | 507600              | 1 |  |
| 24 | TIE WRAP                                     | F81095-5            | 1 |  |
| 25 | GROMMET, RUBBER                              | 025248              | 1 |  |
| 26 | SCREW, 10-32X3/8 SBHC                        | F05004-56           | 4 |  |
| 27 | PIN, CAM BRAKE                               | 518242              | 1 |  |
| 28 | SPRING, LC-045E-12                           | P04734              | 1 |  |
| 29 | SCREW, M12x12-33H HEX SOCKET FLAT POINT      | F81004-15           | 1 |  |
| 30 | GLAND NUT, TRAILER HITCH, DW 11/H            | 085388              | 1 |  |
| 31 | BOLT, M8 X 65MM, HH, GRADE 5.8, ZINC         | F81002-3            | 1 |  |
| 32 | NUT, M8 HEXAGON, GRADE 5.8 FREE ZINC         | F81032-1            | 1 |  |
| 33 | NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK              | F81032-2            | 1 |  |
| 34 | BOLT, M12x40 8.8 HEX HEAD FULL THR.ZINC      | F81004-4            | 2 |  |
| 35 | WASHER, 13 FLAT ZINC                         | F81056-1            | 4 |  |
| 36 | NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK               | F81034-2            | 2 |  |
|    | COMPLETE CAM LEVER                           | 098522              | 1 |  |
| 37 | HOUSING, CAM LEVER BEARINGS ZINC-PLATED      | 098523-1            | 1 |  |
| 38 | BEARING, 6000 . 2RSR FAG                     | 087471              | 3 |  |
| 39 | LEVER, CAM ZINC-PLATED                       | 098521-1            | 1 |  |
| 40 | BOLT, 10/M8X30 12.9 ISO 7379 SHOULDER        | F81003-81           | 1 |  |
| 41 | BUSHING, CAM LEVER SPACER ZINC-PLATED        | 098524-1            | 1 |  |
| 42 | RING, W26 PN/M-85111 INSIDE RETAINING        | F81090-34           | 1 |  |
| 43 | WASHER, 10.5 FLAT ZINC                       | F81055-1            | 4 |  |
| 44 | BEARING, 6300.2 RSR CX                       | 098519              | 1 |  |
| 45 | BOLT, 10/M8 X 12-12.9 ISO-7379               | F81003-62           | 2 |  |
| 46 | STUD-BOLT, 1 M8X20-8.8 ZINC-PLATED           | F81002-38           | 2 |  |

|    |                                 |           |   |  |
|----|---------------------------------|-----------|---|--|
| 47 | WASHER, 8.4 FLAT ZINC           | F81054-1  | 3 |  |
| 48 | NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK | F81032-2  | 3 |  |
| 49 | PIN, 1/8x5/8 DOWEL              | F05012-31 | 1 |  |
| 50 | BUSHING SPACER FI 31 X 38 8     | 098615    | 1 |  |

<sup>1</sup> Cam 057401 for blades with 7/8" - 1 1/4" tooth spacing provided as standard equipment on grinder. Cam 010741 for blades with 5/8" - 7/8" tooth spacing and Cam 060091 for blades with 1/2" - 3/4" tooth spacing available separately. **Cams for US market only.**

## 8.9 Cover Assembly



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #   | QTY |  |
|------|--|----------|-----|--|
|      | <b>SHARPENER COVER, COMPLETE (not in BMS200 Version)</b>     | 088302   | 1   |  |
| 1    | Cover Weldment   | 088254-1 | 1   |  |
| 2    | Handle w/Bolts   | P08065   | 1   |  |
| 3    | Pipe, Fume Exhaust Connection                                | 087974-1 | 1   |  |

# 8

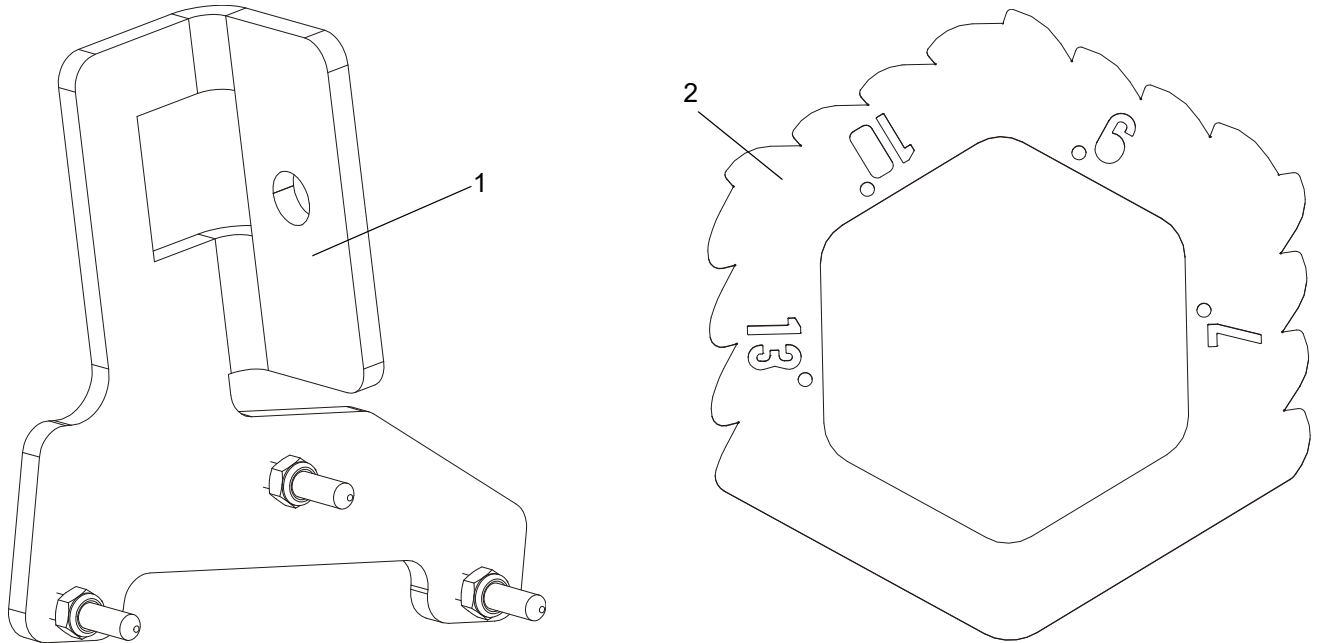
## REPLACEMENT PARTS

### Cover Assembly

|    |  |                        |   |  |
|----|--|------------------------|---|--|
| 4  | Bolt, M6x16 8.8 Hex Head Full Thread Zinc        | F81001-15              | 4 |  |
| 5  | Washer, 6.4 Flat Zinc                            | F81053-1               | 8 |  |
| 6  | Nut, M6 –8 Hex Zinc                              | F81031-1               | 4 |  |
| 7  | <b>DECAL, GENERAL WARNING</b>                    | 086362 <sup>1</sup>    | 1 |  |
| 8  | <b>DECAL, EYE WARNING, SMALL</b>                 | S12004G-1 <sup>1</sup> | 1 |  |
| 9  | <b>DECAL , CLOSE ALL GUARDS BEFORE OPERATING</b> | 099220 <sup>1</sup>    | 1 |  |
| 10 | <b>DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL - SMaLL</b>       | P85070 <sup>1</sup>    | 1 |  |
| 11 | <b>DECAL, READ OPERATOR’S MANUAL (PICTOGRAM)</b> | 096317 <sup>1</sup>    | 1 |  |
| 12 | <b>DECALS250, BMS250</b>                         | 510083 <sup>1</sup>    | 1 |  |
| 13 | <b>DECAL, PICTOGRAM, "USE SAFETY GLOVES"</b>     | 510080                 | 1 |  |

<sup>1</sup> Belongs to 088855 - BMS250 Decal Kit.

**8.10 Alignment Tool&Blade ProfileTemplate**



| REF. | DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only) | PART #   | QTY |
|------|--|----------|-----|
| 1    | ALIGNMENT TOOL, SHARPENER                                    | 088382   | 1   |
| 2    | TEMPLATE, BLADE PROFILE                                      | 514846-1 | 1   |

## Declaración de conformidad CE según la EC Machinery Directive 2006/42/EC, Anexo II, 1.A

Mediante la presente,

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

Declara que la versión entregada de la máquina descrita a continuación cumple con los requisitos básicos en materia de salud y seguridad de la EC Machinery Directive 2006/42/EC aplicados en su diseño y tipo cuando fue puesta en circulación. En caso de producirse cualquier modificación de la máquina no autorizada por el fabricante, esta declaración dejará de ser válida.

Designación de la máquina: AFILADOR INDUSTRIAL

TIPO: BMS250

No de fabricante: .....

Directivas CE pertinentes: EC Machinery Directive 2006/42/EC  
EC Electromagnetic Compatibility Directive  
2004/108/EC

Normas armonizadas aplicadas: PN-EN 12100:2010  
PN-EN 894-1+A1:2010, PN-EN 1037+A1:2010,  
PN-EN 894-2+A1:2010, PN-EN 60204-1:2010  
PN-EN 894-3+A1:2010, PN-EN 13849-1:2008,  
PN-EN 894-4:2010, PN-EN 953+A1:2009,  
PN-EN 01310-2:2010, PN-EN 01310-3:2010,  
PN-EN 01310-1:2010

Responsable de la documentación técnica: Adam Kubiak / Responsable de I+D  
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.  
62-600 Kolo, ul. Nagorna 114, Polonia  
Tel. +48 63 26 26 000

Ciudad/Fecha/Firma autorizada: Kolo, 05.11.2012 *Adam Kubiak*

Cargo: Responsable de I+D