

Wood-Mizer® Afiador e Travador

Manual de segurança, operação,
manutenção e peças

BMST50

Rev. A.00- A.00



A segurança é a nossa preocupação número 1!

É fundamental ler e compreender todas as informações e instruções sobre segurança antes de iniciar a operação, configuração e manutenção desta máquina.

Setembro de 2014

Formulário nº 2057-11

SECÇÃO 1	INTRODUÇÃO	1-1
1.1	Sobre este manual.....	1-1
1.2	Botão de segurança.....	1-2
	<i>Segurança no manuseio da lâmina</i>	
	<i>Segurança na operação da máquina</i>	
	<i>Significado do decalque</i>	
1.3	Principais componentes.....	1-5
1.4	Obtenção de serviço	1-6
	<i>Informações gerais de contato</i>	
	<i>Localizações da Wood-Mizer</i>	
SECÇÃO 2	INSTALAÇÃO	2-1
2.1	Itens necessários, mas NÃO incluídos	2-1
2.2	Itens incluídos.....	2-2
2.3	Instale a bomba de lubrificação	2-3
2.4	Monte a unidade base	2-4
2.5	Instale o cano de drenagem	2-4
2.6	Instale as alavancas de operação	2-5
2.7	Monte os suportes de lâmina	2-5
2.8	Instale a roda de esmeril.....	2-7
2.9	Cabo de alimentação.....	2-7
2.10	Calibre o calibrador	2-8
SECTION 3	OPERAÇÃO	3-1
3.1	Introdução às lâminas	3-1
3.2	Rejeição de lâminas	3-2
3.3	Instale a roda de esmeril	3-2
3.4	Instalação da lâmina	3-2
3.5	Afiar a lâmina	3-3
3.6	Informações úteis sobre afiação de lâmina	3-6
3.7	Remova as rebarbas das lâmina após a afiação.....	3-7
3.8	Travamento da lâmina	3-7
3.9	Verificando o travamento	3-9
SECÇÃO 4	MANUTENÇÃO	4-1
4.1	Manutenção do seu conjunto de Afiador e Travador	4-1
4.2	Reposição de roda de esmeril.....	4-1
4.3	Óleo de esmeril.....	4-2
4.4	Manutenção periódica	4-2
4.5	Como ajustar o ângulo de esmeril	4-3

SECTION 5	REPLACEMENT PARTS	5-1
5.1	How To Use The Parts List	5-1
5.2	Sample Assembly	5-1
5.3	Base Assembly	5-2
5.4	Sharp/Set Block Assemblies.....	5-4
5.5	Push Pawl Assembly	5-5
5.6	After 6/28/2015 Main Block Assembly	5-7
	<i>Main block assembly</i>	
	<i>Prior to 6/28/2015</i>	
5.7	Sharpener Plate.....	5-9
5.8	Setter Clamp Assembly	5-10
5.9	Sharpener Motor Assembly	5-11
5.10	Motor Mount	5-12
5.11	Control Handles.....	5-14
5.12	Blade Support	5-15
5.13	Lube System	5-16
5.14	Electrical Panel	5-18
5.15	Component Layout	5-21
5.16	Component List	5-21

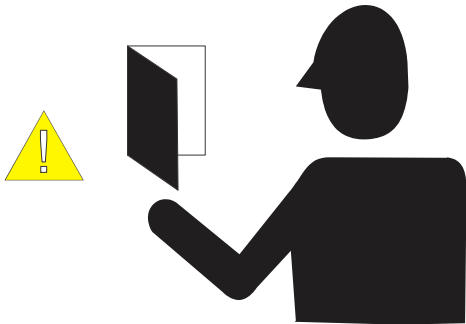
ÍNDICE

SECÇÃO 1 INTRODUÇÃO

1.1 Sobre este manual

Parabéns por comprar o conjunto de Afiador e Travador Wood-Mizer! Se conservados e operados adequadamente, o afiador e o travador deverão proporcionar muitos anos de serviços confiáveis.

Este manual não cobre todos os possíveis problemas de operação e segurança que podem ocorrer durante a utilização desses equipamentos. Este manual cobre alguns dos procedimentos básicos de segurança relacionados à manutenção da serra, mas o bom senso deve prevalecer sobre este manual. Os operadores devem sempre seguir os procedimentos de segurança.



As informações e instruções fornecidas neste manual não são uma emenda ou extensão das garantias limitadas do equipamento fornecidas no momento da compra.

CUIDADO! Leia este manual inteiro antes de operar o equipamento. Observe todas as advertências de segurança mencionadas no manual e as afixadas na máquina. Mantenha sempre este manual junto à máquina; este manual deve acompanhar a máquina, incluído, quando mudar de proprietário.

Apenas pessoas que leram e entenderam todo o manual do operador devem operar o afiador e o travador. O conjunto de Afiador e Travador não deve ser usado por crianças, nem perto delas.

1.2 Botão de segurança

O triângulo é o símbolo que chama a atenção para instruções relativas à sua segurança pessoal.

Leia e siga essas instruções!



PERIGO! INDICA UMA SITUAÇÃO DE PERIGO IMINENTE QUE, SE NÃO EVITADA, CAUSARÁ FERIMENTOS GRAVES OU MORTE.



ADVERTÊNCIA! Sugere uma situação de perigo potencial que, se não evitada, pode causar ferimentos graves ou morte.



CUIDADO! Refere-se a situações de perigo potencial que, se não evitadas, podem causar ferimentos a pessoas ou danos ao equipamento, secundários ou moderados.

NOTA: Fornece às pessoas importantes informações de instalação, operação ou manutenção que não são relacionadas a perigo.

Leia e observe todas as instruções de segurança antes de operar o equipamento!

Confirme sempre se todos os autocolantes de segurança estão limpos e legíveis. Substitua todos os autocolantes de segurança danificados para evitar ferimentos pessoais ou danos no equipamento. Contacte o distribuidor local ou ligue para o Representante do Serviço de Apoio ao Cliente para solicitar mais autocolantes.

Segurança no manuseio da lâmina



ADVERTÊNCIA! Use sempre luvas e proteção para os olhos ao manusear lâminas de serra de fita. Mantenha todas as pessoas afastadas da área ao enrolar ou carregar uma lâmina.



ADVERTÊNCIA! Antes de instalar a lâmina, verifique se ela apresenta danos ou fendas. Sempre manuseie a lâmina com extremo cuidado. Utilize sempre um dispositivo adequado para transportar as lâminas.



Segurança na operação da máquina



PERIGO! CERTIFIQUE-SE DE QUE TODOS OS PROTETORES E TAMPAS ESTÃO FIRMES E NA POSIÇÃO CORRETA ANTES DE OPERAR A MÁQUINA. NÃO FAZÊ-LO PODE CAUSAR FERIMENTOS GRAVES.

PERIGO! AO OPERAR ESTA MÁQUINA, MANTENHA TODAS AS PESSOAS AFASTADAS DAS PEÇAS EM MOVIMENTO. NÃO FAZÊ-LO CAUSARÁ FERIMENTOS GRAVES.

PERIGO! MANTENHA SEMPRE AS MÃOS AFASTADAS DA LÂMINA DA SERRA DE FITA EM MOVIMENTO. NÃO FAZÊ-LO CAUSARÁ FERIMENTOS GRAVES.



ADVERTÊNCIA! Sempre use proteção para os olhos ao operar esta máquina. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

ADVERTÊNCIA! Antes de operar a máquina, certifique-se de que a roupa não esteja folgada e não existam objetos pessoais soltos. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

ADVERTÊNCIA! Esta máquina deve ser operada apenas por adultos que tenham lido e entendido todo o manual do operador.

ADVERTÊNCIA! A iluminação no local do operador deve ser de pelo menos 300 lux. A fonte de luz não pode causar efeito estroboscópico.

Significado do decalque

TABELA 1-0

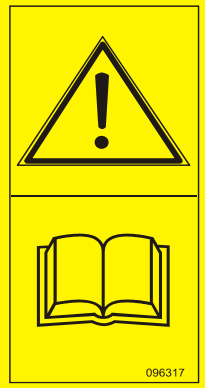
Imagem do decalque	Descrição
	096317 Leia atentamente o manual do operador antes de operar a máquina. Observe todas as regras e instruções de segurança ao operar a máquina.

TABELA 1-0

 <p>096316</p>	<p>096316 É possível abrir o quadro de disjuntores apenas quando o interruptor está na posição “0”.</p>
 <p>096321</p>	<p>096321 Direção do movimento da lâmina</p>
 <p>S12004G</p>	<p>S12004G Sempre use proteção para os olhos ao operar esta máquina.</p>
 <p>S12005G</p>	<p>S12005G Sempre use proteção para os ouvidos ao operar esta máquina.</p>
 <p>512107</p>	<p>512107 Sempre use luvas de segurança ao operar esta máquina.</p>

1.3 Principais componentes

Este conjunto de Afiador e Travador deve ser usado apenas com lâminas de 1" a 1-1/2" com espaçamento entre dentes de 7/8". A figura abaixo mostra os principais componentes do conjunto de Afiador e Travador. Estes termos serão usados ao longo deste manual para referir-se aos principais componentes. [Ver fig. 1-1](#)

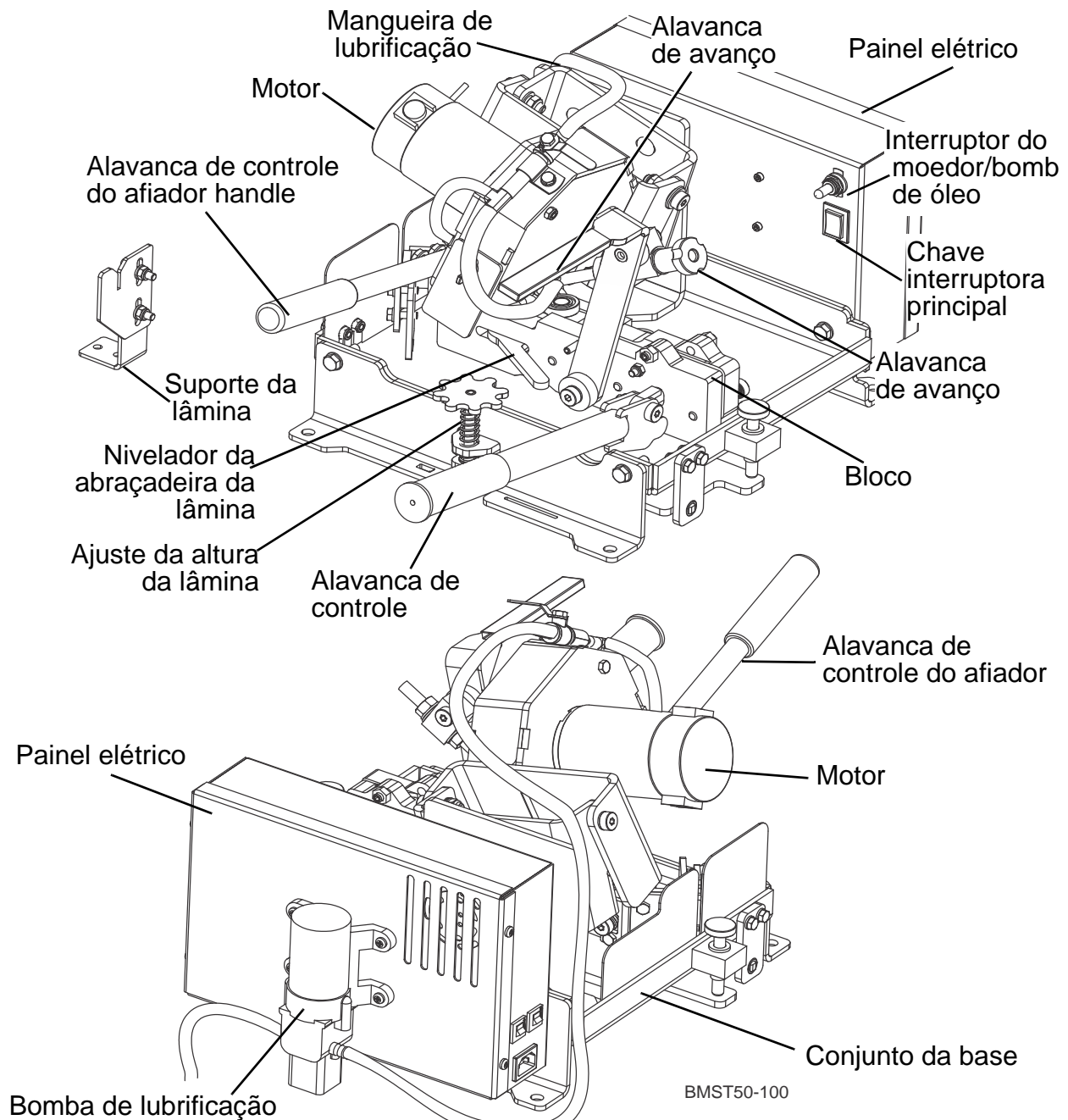


FIG. 1-1

1.4 Obtenção de serviço

O compromisso da Wood-Mizer é fornecer a tecnologia mais recente, a melhor qualidade e o atendimento ao cliente mais eficiente disponíveis no mercado actualmente. Avaliamos constantemente as necessidades de nossos clientes para garantir a satisfação das atuais demandas de processamento de madeira. Seus comentários e sugestões são bem-vindos.

Informações gerais de contato

Os números de telefone gratuitos estão relacionados abaixo para o *território continental* dos EUA e do Canadá. Consulte a próxima página para obter informações de contato de mais localizações da Wood-Mizer.

	Estados Unidos	Canadá
Vendas	1-800-553-0182	1-877-866-0667
Assistência técnica	1-800-525-8100	1-877-866-0667
Site	www.woodmizer.com	www.woodmizer.ca
E-mail	woodmizer@woodmizer.com	oninfo@woodmizer.com

Horários de funcionamento dos escritórios: Todos os horários referem-se à hora padrão do leste dos EUA.

De segunda a sexta-feira	Sábado (Apenas o escritório de Indianápolis)	Domingo
Das 8 às 17h	Das 8 às 12h	Fechado

Ao entrar em contato, tenha em mãos o número de identificação do seu veículo e seu número de cliente.

A Wood-Mizer aceita as seguintes formas de pagamento:

- Visa, Mastercard ou Discover
- Pagamento contra entrega
- Pré-pagamento
- Líquido em 15 dias (com crédito aprovado)

Taxas de envio e tratamento podem ser aplicadas. As taxas de tratamento baseiam-se no tamanho e na quantidade do pedido. Na maioria dos casos, os itens serão enviados no mesmo dia do pedido. Por um custo adicional, estão disponíveis as opções de entrega em dois dias ou no dia seguinte.

Se sua serraria foi adquirida fora dos EUA e Canadá, contate o distribuidor para obter informações sobre o serviço.

1

Introdução

Localizações da Wood-Mizer

Localizações da Wood-Mizer

Sede mundial nos EUA

Atendimento na América do Norte, América do Sul, Oceania e Ásia Oriental

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

Phone: 317.271.1542 ou 800.553.0182
Serviço de Apoio ao Cliente: 800.525.8100
Fax: 317.273.1011
Email: infocenter@woodmizer.com

Sede no Canadá

Atendimento no Canadá

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

Phone: 705.878.5255 ou 877.357.3373
Fax: 705.878.5355
Email: ContactCanada@woodmizer.com

Sede no Brasil

Atendimento no 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

Sede na Europa

Atendimento na Europa, África e Ásia Ocidental

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

Phone: +48.63.26.26.000
Fax: +48.63.27.22.327

Filiais e centros de venda autorizados

Para obter uma lista completa de revendedores, visite www.woodmizer.com

SECÇÃO 2 INSTALAÇÃO

2.1 Itens necessários, mas NÃO incluídos

- Bancada
- Parafusos de montagem
- Balde de óleo
- Óleo de afiação (Óleo esmeril CE-150)
- Roda de esmeril de 5 polegadas

Ferramentas:

- Furadeira
- Brocas/broca de perfuração de até 50 mm
- Chave de fenda Phillips no. 2

Será preciso uma bancada resistente em superfície nivelada, na qual será montada a unidade base do Afiador e Travador e os suportes de lâmina. A bancada deve ser grande o suficiente para acomodar uma lâmina de serrar (uma superfície de 1200 x 2400 mm funciona bem). A ilustração à direita mostra a localização aproximada do equipamento em uma bancada de 1200 x 2400 mm. [fig. 2-1](#) As dimensões para fazer os orifícios de montagem são mostradas na [Visão de baixo fig. 2-2](#).

Um balde padrão de 20 litros colocado debaixo da bancada pode ser usado para recirculação de óleo. O cano de drenagem não deve chegar perto demais do fundo do balde para não impossibilitar a drenagem .

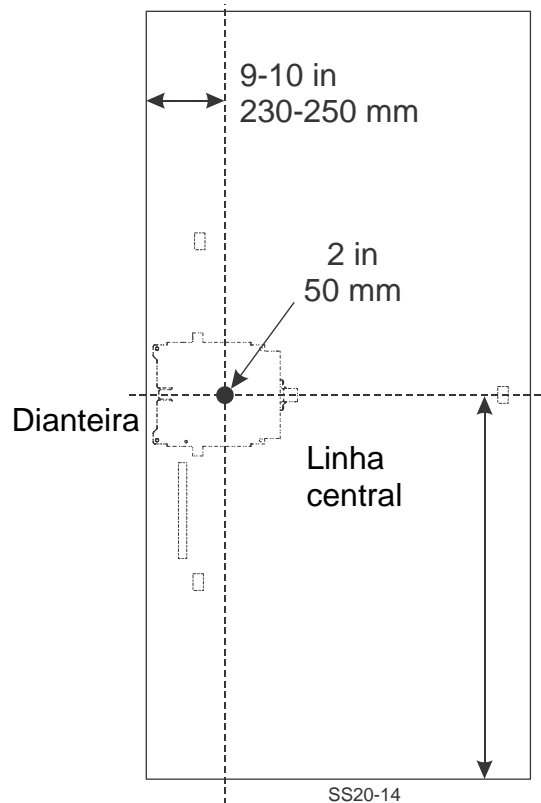


FIG. 2-1

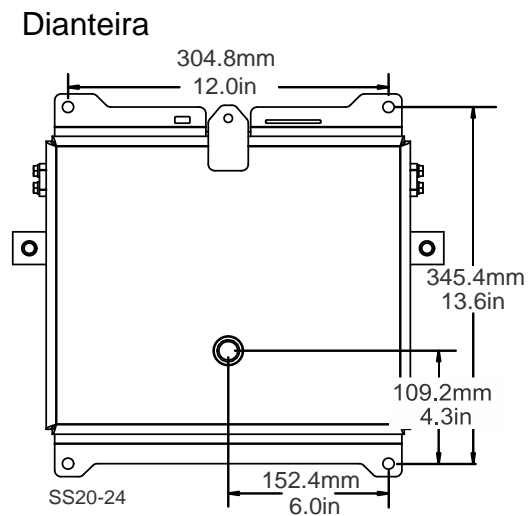
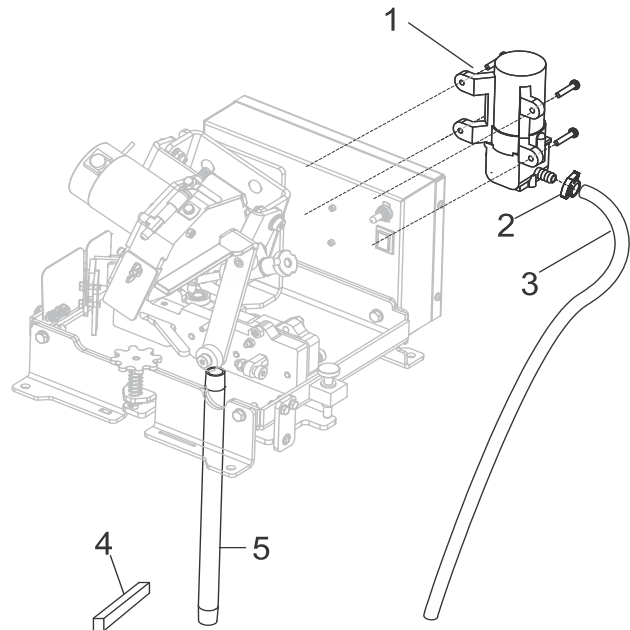


FIG. 2-2 VISÃO DE BAIXO

2.2 Itens incluídos

[Ver fig. 2-3](#)

1. SS20-985 Conjunto da bomba com parafusos F05015-27 (4 peças)
2. 074368 Braçadeira de mangueira (1 peça)
3. R01885 Tubo (extensão de 1,22 m para alongar conforme necessário)
4. P31347 Filtro magnético (1 peça)
5. SS20-968 Cano de drenagem
6. 069666 Cabo de alimentação
7. SS20-964 Protetor de lâmina superior
8. SS20-969 Conjuntos de suporte de lâmina (3)
9. SS20-972 Conjunto da alavanca do afiador
10. SS20-200 Alavanca e 066111 Puxador da alavanca
11. SS20-999 Medidor de ângulo
12. 060490 Calibrador
13. 004754 Ferramenta de correção



BMST50-15

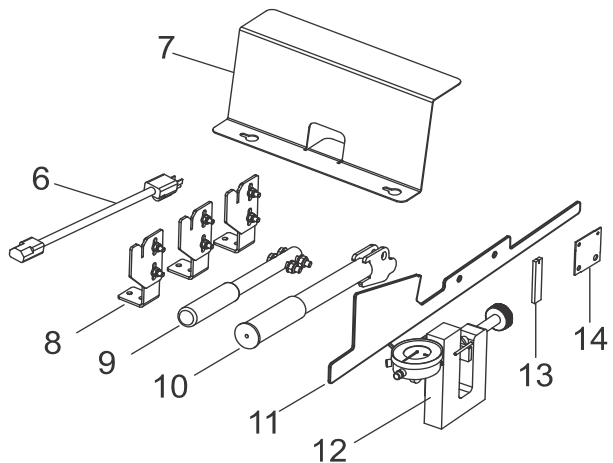


FIG. 2-3

2.3 Instale a bomba de lubrificação

Use uma chave de fenda Phillips para instalar a bomba na traseira do painel elétrico com os 4 parafusos fornecidos.

Deslize as braçadeiras da mangueira sobre a mangueira de lubrificação. Deixe espaço suficiente para que a mangueira possa assentar-se de todas as formas nas conexões da bomba.

Empurre a mangueira de lubrificação para dentro das conexões da bomba em ambos os lados da bomba. Prenda as mangueiras nas conexões utilizando as braçadeiras de mangueira fornecidas. Pode ser preciso usar um alicate para fazer isto.

Confirme se as mangueiras estão bem assentadas e firmes nas conexões. [Ver fig. 2-4](#)

Estenda a mangueira de alimentação para dentro do balde de óleo. Com uma ferramenta de corte, corte a mangueira de alimentação um pouco acima do fundo do balde.

Conecte os dois fios de alimentação elétrica estendendo-os da parte inferior central do quadro de disjuntores até os fios de contato na bomba.

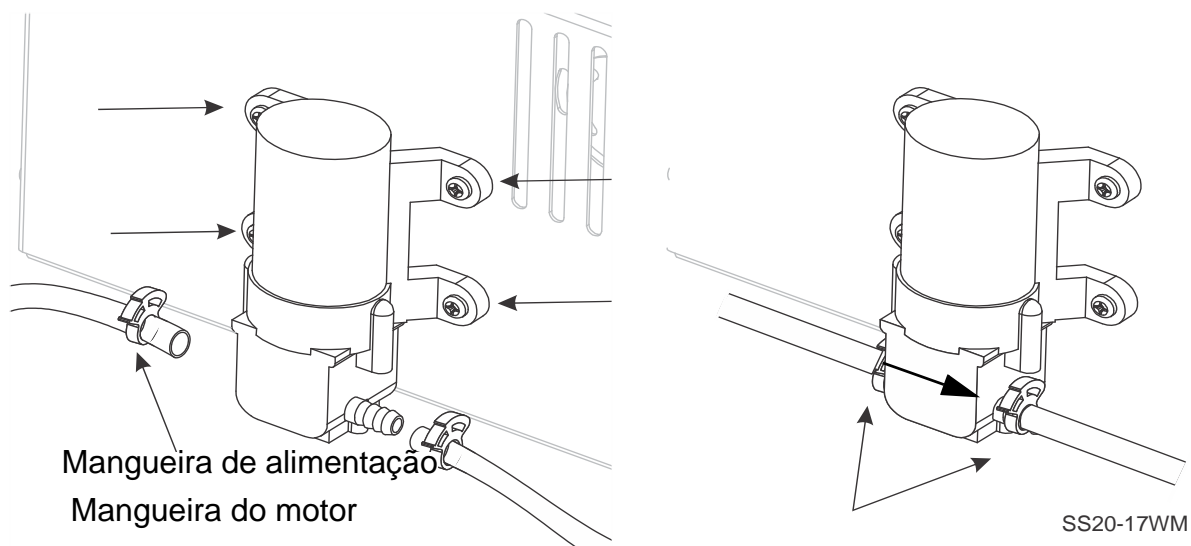
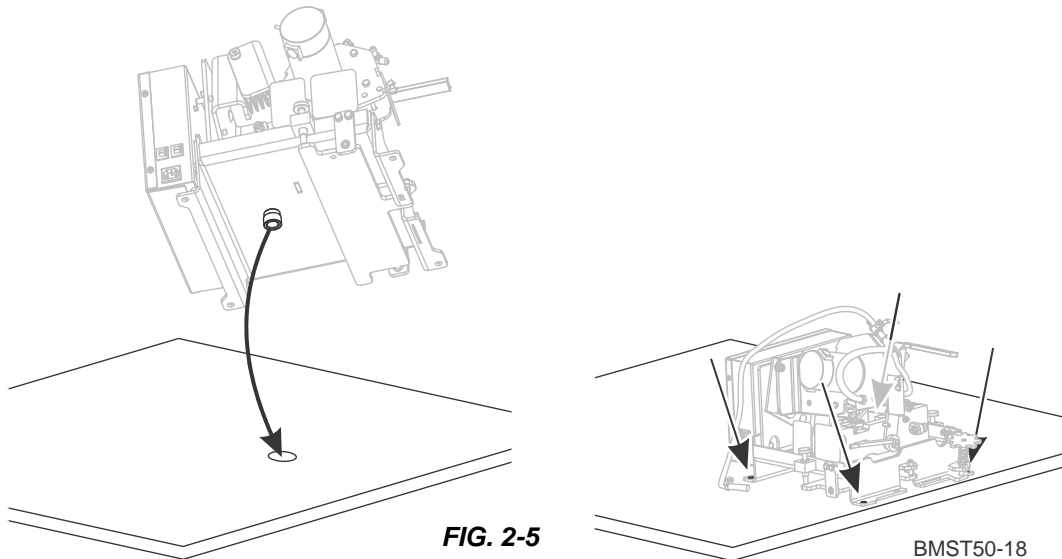


FIG. 2-4

2.4 Monte a unidade base

A bancada precisará de um orifício de 50 mm para possibilitar que um cano de drenagem de óleo passe por ela e chegue até um balde localizado debaixo da máquina. Pode-se fazer com furadeira um orifício opcional de 25 mm para a mangueira de alimentação de óleo, se necessário. A localização do orifício de drenagem não é precisa e pode ser onde o operador se sinta mais confortável para fazê-lo.

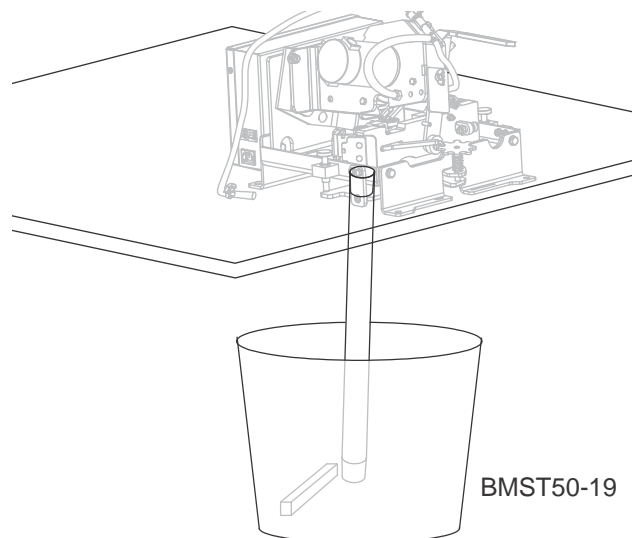
Alinhe a unidade base para que a conexão do cano de drenagem se encaixe no orifício que você fez na bancada. Quando a unidade estiver alinhada com a bancada, parafuse a unidade base na bancada com seus próprios parafusos. [Ver fig. 2-5](#)



2.5 Instale o cano de drenagem

Coloque a extremidade de saída do cano de drenagem no balde de óleo primeiro. Basta rosquear o cano com rosca na conexão de drenagem no fundo da bandeja.

Coloque o ímã do filtro no fundo do balde de óleo, próximo à saída do cano de drenagem. [Ver fig. 2-6](#)



2.6 Instale as alavancas de operação

Para instalar a alavanca, gire-a da posição de transporte para a posição de avançar. [Ver fig. 2-7](#)

Para instalar a alavanca do afiador, coloque os parafusos e porcas da alavanca na posição mostrada na [fig. 2-7](#). Duas arruelas e as porcas ficam no interior do alojamento do afiador. Aperte as duas porcas.

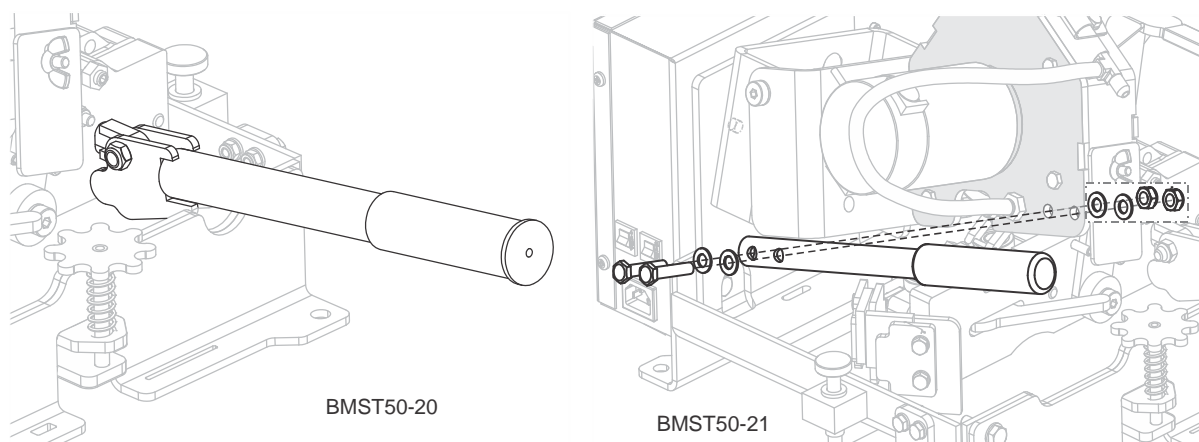
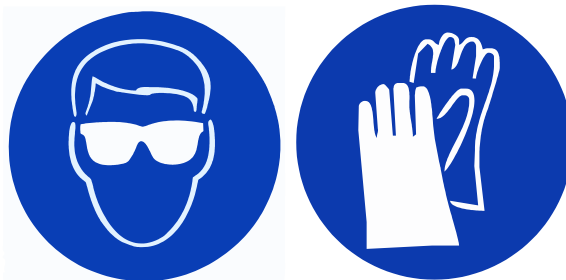


FIG. 2-7

2.7 Monte os suportes de lâmina

Posicione a primeira guia da lâmina na bancada alinhada com a traseira do afiador. Coloque-a próximo à borda externa da bancada. Oriente a ranhura de forma que a lâmina deslize em paralelo com o afiador. Veja a etapa 1 na [fig. 2-8](#). Prenda a guia da lâmina na bancada com seus próprios parafusos.



WARNING! Use sempre luvas e proteção para os olhos ao manusear lâminas de serra de fita. A troca de lâminas é mais segura quando feita apenas por uma pessoa! Mantenha todas as outras pessoas afastadas da área ao enrolar, carregar ou trocar uma lâmina. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

2

Instalação

Monte os suportes de lâmina

Instale a lâmina no afiador e a guia traseira de forma que a lâmina fique oval. Veja a etapa 2 na [fig. 2-8](#). Ajuste a altura da guia traseira para que a parte inferior da lâmina fique aproximadamente nivelada com a parte inferior da lâmina no afiador.

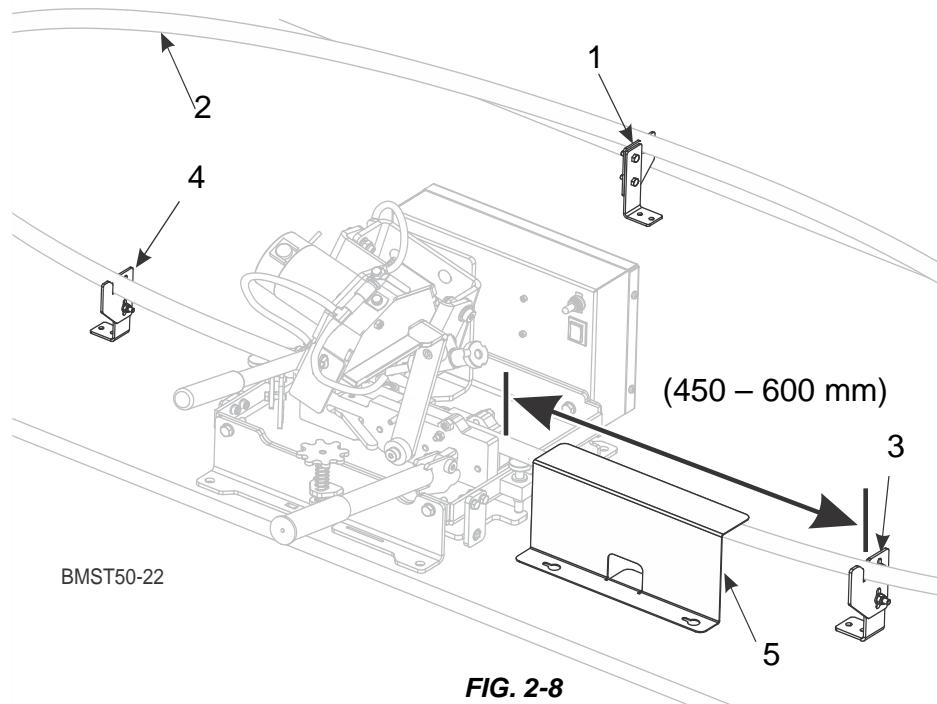


FIG. 2-8

Posicione uma segunda guia à direita da unidade base, a 450 – 600 mm, aproximadamente, de distância **da curva da lâmina**. Oriente a ranhura de forma que a lâmina possa deslizar com pressão mínima contra as laterais. Ajuste a altura da ranhura da guia da lâmina para que a lâmina não toque a parte inferior da ranhura. [Ver fig. 2-9 Suportes laterais](#). Prenda a guia da lâmina na bancada com seus próprios parafusos. Veja a etapa 3 na [fig. 2-8](#).

Repita no lado esquerdo. Veja a etapa 4 na [fig. 2-8](#).

Instale o protetor da lâmina na bancada à direita da unidade base. O protetor da lâmina ajuda a evitar que o operador inadvertido toque os dentes da lâmina durante a operação. Deixe-o longe o suficiente da lâmina para que não toque em nenhum ponto. Veja a etapa 5 na [fig. 2-8](#). Prenda a guia da lâmina na bancada com seus próprios parafusos.

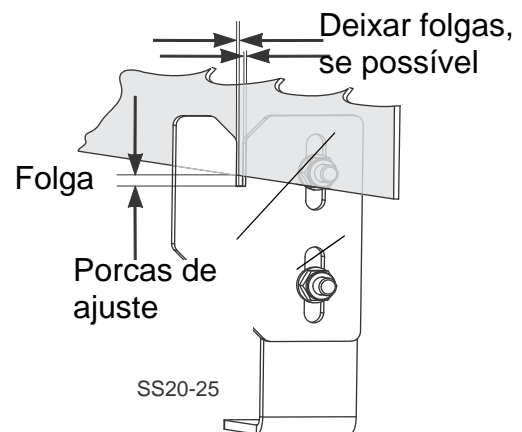


FIG. 2-9 SUPORTES LATERAIS

2.8 Instale a roda de esmeril.

Solte as três porcas no alojamento do motor do moedor e retire a placa do alojamento. Solte a porca no eixo do motor do moedor e retire a arruela. Place the wheel on the shaft under the washer, then tighten the motor shaft nut. Reinstale a placa do alojamento. [Ver fig. 2-10.](#)

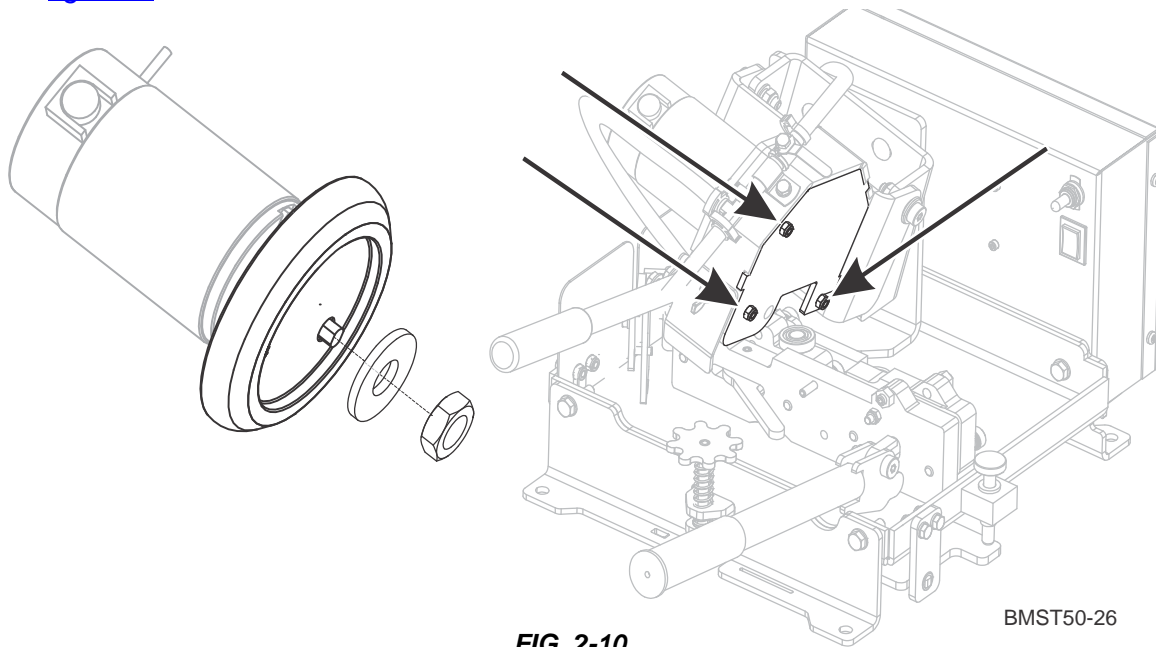


FIG. 2-10

2.9 Cabo de alimentação

Ligue o cabo de alimentação na tomada elétrica no canto inferior esquerdo do painel elétrico. O cabo encaixa-se apenas em uma única direção. Ligue a outra extremidade do cabo em uma tomada elétrica aterrada padrão. [Ver fig. 2-11](#)

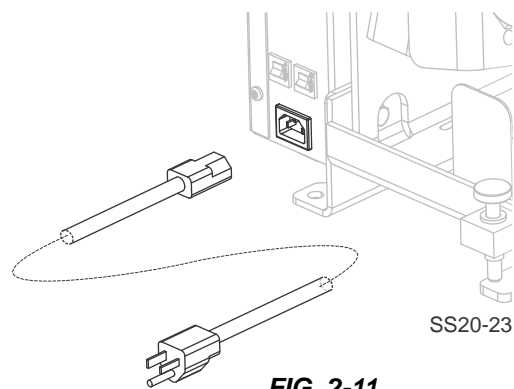


FIG. 2-11

2.10 Calibre o calibrador

O calibrador de dente mede com precisão o ângulo de qualquer dente da lâmina. O calibrador precisa ser montado e calibrado antes de ser usado.

Consulte [fig. 2-12](#). Insira o conjunto do mostrador do calibrador no orifício do alojamento do bloco. Aperte o pino de calibração na posição central da base do calibrador. (Veja A VISÃO LATERAL.) Empurre o conjunto do calibrador para frente até **a base tocar o pino e a agulha do mostrador mover-se de 0,005 a 0,010**. Aperte o parafuso de fixação com a chave de fenda fornecida (*não aperte demais*). Solte a trava do mostrador do calibrador e gire a face do mostrador até a agulha indicar 0,00. Aperte a trava do mostrador.

Solte o pino de calibragem da abraçadeira do calibrador girando o botão no sentido anti-horário. Com o pino solto, a agulha do calibrador de ajuste deve indicar entre 0,005 e -0,010. Senão, prenda o pino novamente, solte o parafuso de fixação e desloque o conjunto do calibrador de ajuste para trás de modo que o pé não fique em contato com o pino. Repita as etapas acima até a agulha indicar zero com o pino de calibragem preso e entre -0,005 e -0,010 com o pino solto. Isso garante que a base do mostrador vá um pouco além da placa da abraçadeira e indique zero quando a base estiver alinhada com a placa.

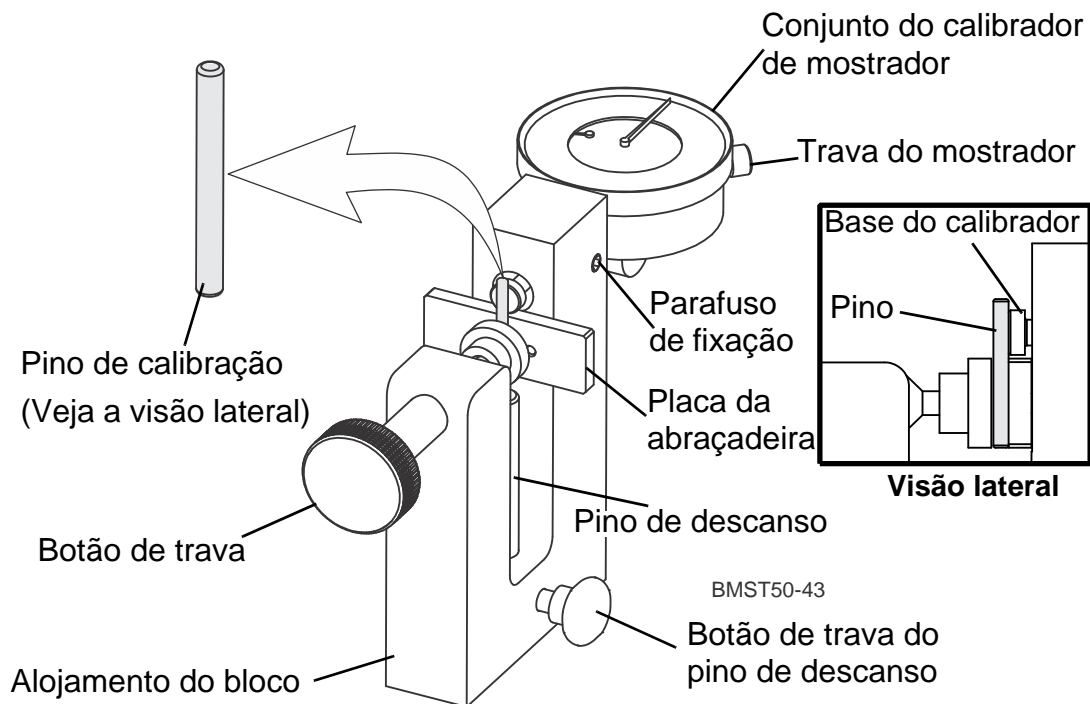
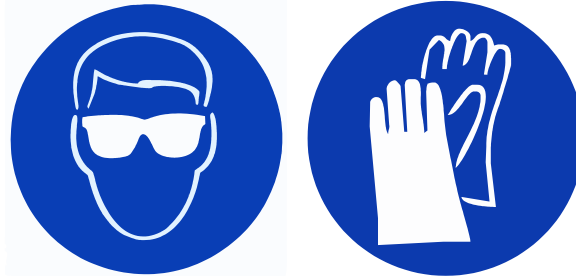


FIG. 2-12

SECTION 3 OPERAÇÃO



3.1 Introdução às lâminas



WARNING! Use sempre luvas e proteção para os olhos ao manusear lâminas de serra de fita. A troca de lâminas é mais segura quando feita apenas por uma pessoa! Mantenha todas as outras pessoas afastadas da área ao enrolar, carregar ou trocar uma lâmina. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

As lâminas fornecidas pela Wood-Mizer dispõem de um conjunto de raspador de tipo manivela nos dentes. Observando uma lâmina por cima, é possível ver que os dentes estão travados (ou inclinados) em uma sequência repetitiva: esquerda, direita e esquerda. Os dentes que estão colocados à direita e à esquerda efetuam o corte. Os dentes em linha reta (raspadores) limpam a serradura do corte. [Ver fig. 3-1](#)

Conforme a lâmina é afiada, o topo do dente retrocede e a afinação torna-se menor. A afinação correta é um dos fatores mais importantes na capacidade de corte de uma lâmina. Verificar regularmente as lâminas usadas, para determinar se estas precisam de reafinação. [Ver fig. 3-1](#)

O conjunto de Afiador e Travador da Wood-Mizer permite ao operador afiar e travar de maneira uniforme uma lâmina de serra de fita. O mecanismo de abraçadeiras permite ao operador posicionar um dente em frente à roda de esmeril e afiá-lo de acordo com o perfil correto. Poderá então mediar o ajuste. O dente é inclinado ao prender a lâmina na abraçadeira do travador. Este capítulo descreve a operação adequada do conjunto de Afiador e Travador da Wood-Mizer.

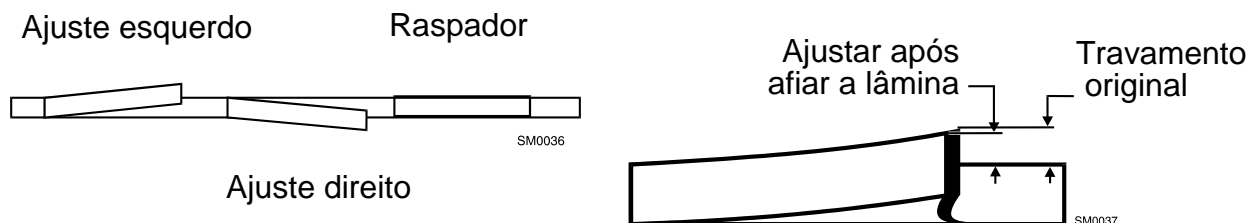


FIG. 3-1

3.2 Rejeição de lâminas

Às vezes, as lâminas não podem ser afiadas novamente. As razões para não afiar novamente uma lâmina incluem:

- a lâmina está enrolada (a lâmina está sobrecarregada e se dobrará),
- a lâmina perdeu dois ou mais dentes seguidos,
- a fita da lâmina foi torcida,
- a fita da lâmina está baixa demais para o esmeril (a lâmina foi afiada vezes demais/ foi removido demasiado material da lâmina),
- a lâmina não tem trava em um de seus lados,
- há muito ferrugem,
- ou a lâmina tem um espaçamento entre dentes incomum para lâminas Wood-Mizer (por exemplo: lâmina de outra marca)

3.3 Instale a roda de esmeril.

Para instalação da roda de esmeril, [Consulte a Secção 2.8.](#)

3.4 Instalação da lâmina



CUIDADO! Antes de afiar novamente a lâmina, verifique a existência de fendas. A maioria delas ocorre através da fita da lâmina, no ponto mais baixo da garganta. Se encontrar fendas, **não afie novamente a lâmina.**

Para reduzir o risco de fadiga prematura da lâmina devido às fendas finas, é importante limpar completamente a garganta durante a nova afiação. Pode ser necessário esmerilhar ligeiramente a lâmina duas vezes para limpar completamente as fendas da garganta.

1. Limpe a lâmina **antes** de colocá-la no conjunto de Afiador e Travador. Limpe a lâmina **na serraria** abrindo o sistema de lubrificação a água sobre a lâmina em movimento por pelo menos 15 segundos. O acúmulo de seiva na lâmina ou nos dentes pode impedir a completa afiação.



ADVERTÊNCIA! Use APENAS água ou aditivo limpa para-brisa com o acessório de lubrificação a água. **Nunca use combustíveis ou líquidos inflamáveis** como diesel. Se for necessário usar solventes inflamáveis para limpar a lâmina, retire-a da serraria e limpe-a com um pano de limpeza. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves ou morte, e danos ao equipamento.

- Monte a lâmina no conjunto de Afiador e Travador. Abra a abraçadeira da lâmina e posicione a lâmina entre as placas de fixação com a borda inferior da lâmina sobre as colunas de suporte da lâmina. Ajuste a altura da guia traseira para que a parte inferior da lâmina fique aproximadamente nivelada com a borda inferior da lâmina no afiador. [Ver fig. 3-2](#)

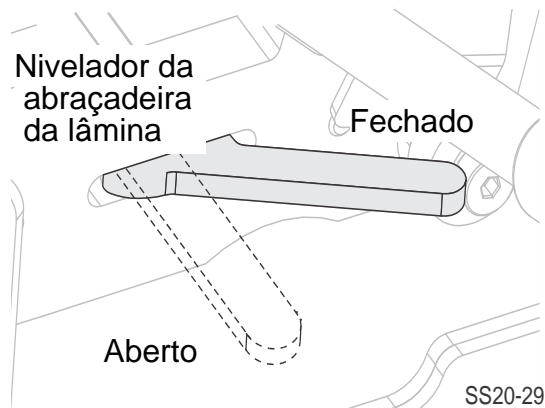


FIG. 3-2

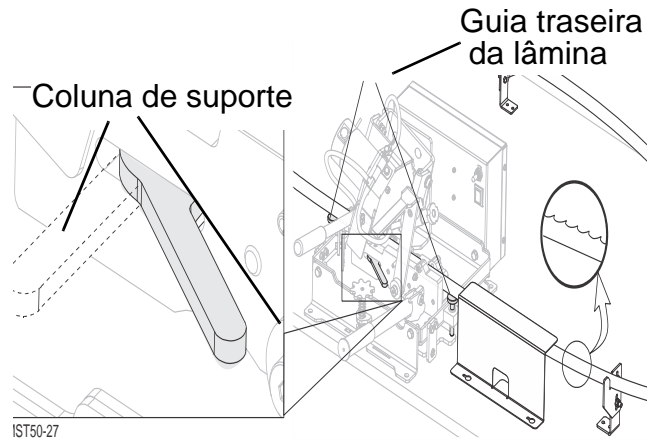


FIG. 3-3

Com 2 chaves de porca de 10 mm, ajuste a altura das guias da lâmina de dois lados para que a lâmina não toque a parte inferior da ranhura na guia, deixando uma folga de aproximadamente 10 mm abaixo da parte inferior da lâmina. Apenas a lâmina da guia traseira deve tocar a borda inferior. [Ver fig. 2-9 Suportes laterais](#)



CUIDADO: A guia da lâmina não deve interferir no ajuste de altura da lâmina no afiador. Caso contrário, a afiação ficará incorreta.

3.5 Afiar a lâmina

NOTA: Sempre afie a lâmina antes de ajustar o travamento. Conforme a lâmina é afiada, o topo do dente retrocede e a afiação torna-se menor. [Ver fig. 3-1](#)

- Ajuste a altura da lâmina para a afiação.**

A lâmina deve apoiar-se igualmente sobre as colunas de altura da lâmina. Utilize a roda de ajuste de altura da lâmina para levantar ou abaixar as colunas. As colunas podem ser ajustadas perfeitamente pela roda. Abaixar totalmente o afiador para alinhar a lâmina com a roda de esmeril. Quando a lâmina estiver na altura correta para a afiação, reaperte a contraporca do parafuso. [Ver fig. 3-4](#)

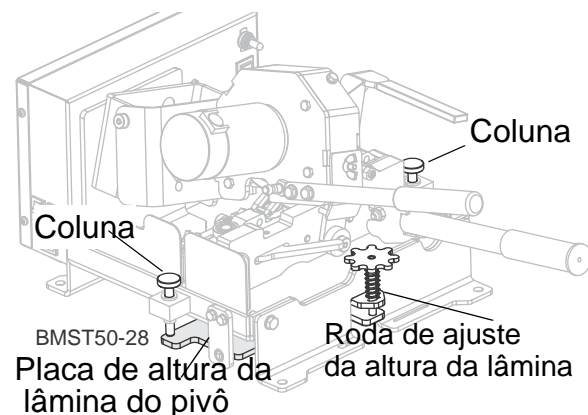


FIG. 3-4

- Ajuste a lâmina na orientação esquerda/direita.** Abaixee a roda de esmeril para alinhar a lâmina na garganta do dente da lâmina. [Ver fig. 3-5](#) Feche o nivelador da abraçadeira da lâmina para reter a lâmina com precisão no lugar. [Ver fig. 3-2](#) .

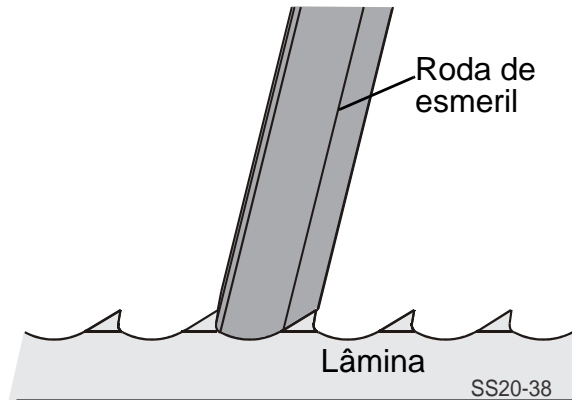


FIG. 3-5

- Regule o avanço.** Com a lâmina presa na posição adequada para esmerilhar, regule o avanço empurrando a lingueta.
 - Com a lâmina fixada na posição de afiação, solte as porcas de ajuste da lingueta com uma chave de fenda. [Ver fig. 3-6](#)

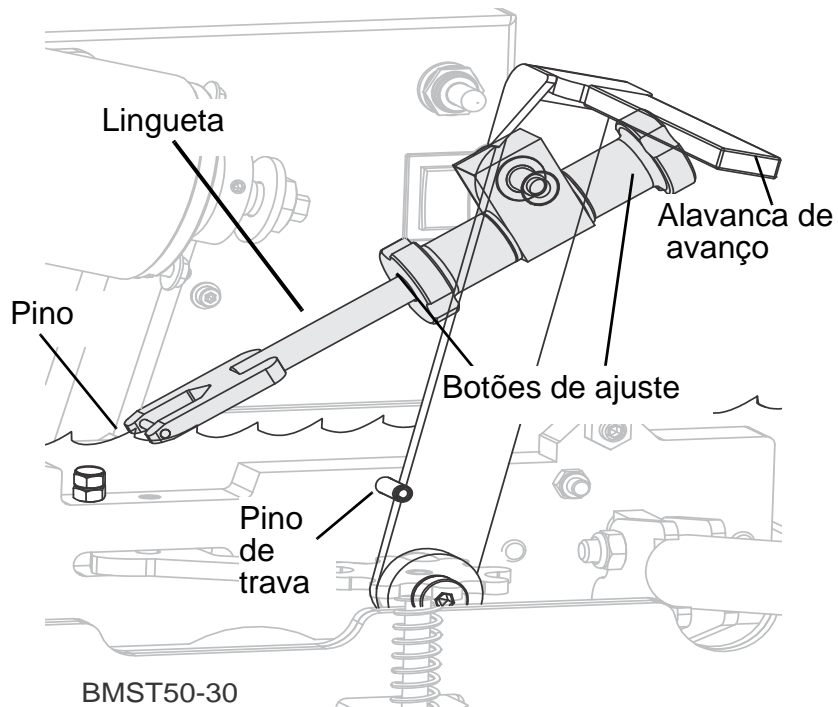


FIG. 3-6

- Posicione o pino da lingueta na garganta do dente com a alavanca de frente para o pino de trava. A alavanca e o pino devem apoiar-se firmemente, mas não empurrar o dente. O garfo que segura o pino deve permanecer em posição perpendicular à lâmina. [Ver fig. 3-7](#)

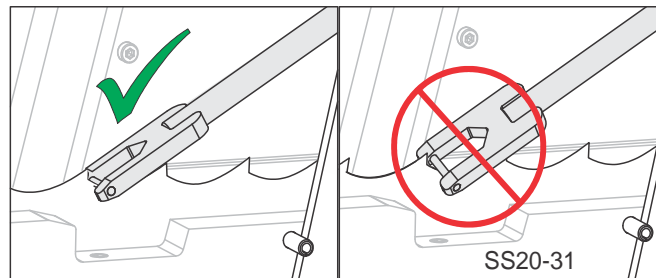


FIG. 3-7

- Aperte as porcas de ajuste para prender o pino da lingueta nesta posição. Podem-se fazer pequenos ajustes na lingueta movendo apenas a porca lateral do moedor. Para ajustes maiores, será preciso soltar a contraporca na parte externa. Avance um dente movendo a alavanca da lingueta para a esquerda e para a direita. [Ver fig. 3-8](#). Verifique novamente a posição com a roda de esmeril. [Ver fig. 3-5](#).

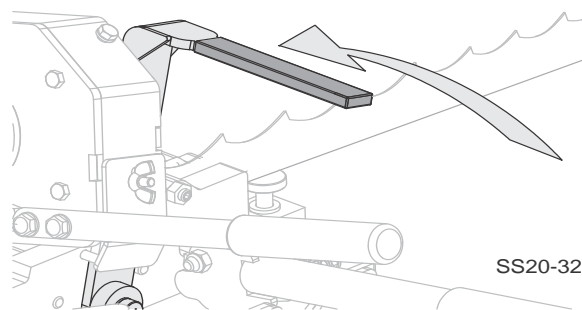


FIG. 3-8

4. **Verifique novamente o alinhamento.** Esmerilhe pelo menos três dentes sem óleo para testar as posições de dentes para a esquerda, para a direita e ao estilo raker . Verifique novamente o alinhamento e faça quaisquer novos ajustes. Repita os ajustes até que não seja necessário mais nenhum ajuste.

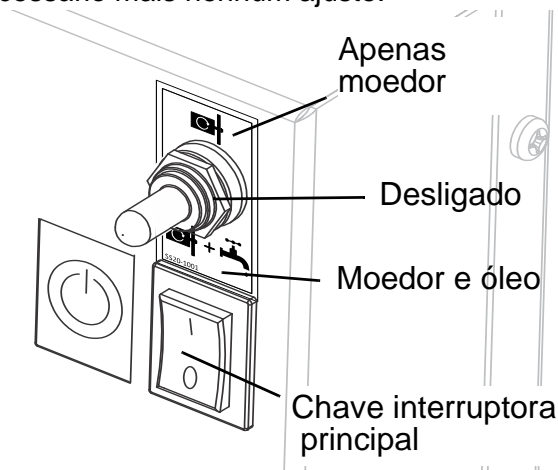


FIG. 3-9

Quando a posição e o avanço estiverem corretos, ligue a lubrificação a óleo e esmerilhe cada dente. [Ver fig. 3-9](#)

3.6 Informações úteis sobre afiação de lâmina

Antes de retirar uma lâmina da serraria, limpe a lâmina fazendo uma lubrificação a água por 15 segundos sobre a lâmina. Essa limpeza retira a maior parte da seiva acumulada, que de contrário, teria que ser raspada quando secasse. Em seguida, seque a lâmina com um pano limpo e seco.

Assegure-se de que o fluxo de óleo no lubrificador esteja forte.

Afie a lâmina assim que ela mostrar sinais de perda do fio. Se a lâmina ficar extremamente cega, por atingir uma pedra ou algum material estranho, afie a lâmina duas vezes ligeiramente em vez de tentar retirar muito numa só esmerilagem. Esmerilhar material demais de uma vez pode fazer com que o disjuntor na caixa de controle desarme. Se ocorrer, aguardar cerca de 15 segundos. Depois, rearmar o disjuntor (empurrando o disjuntor para baixo). [Ver fig. 3-10](#)

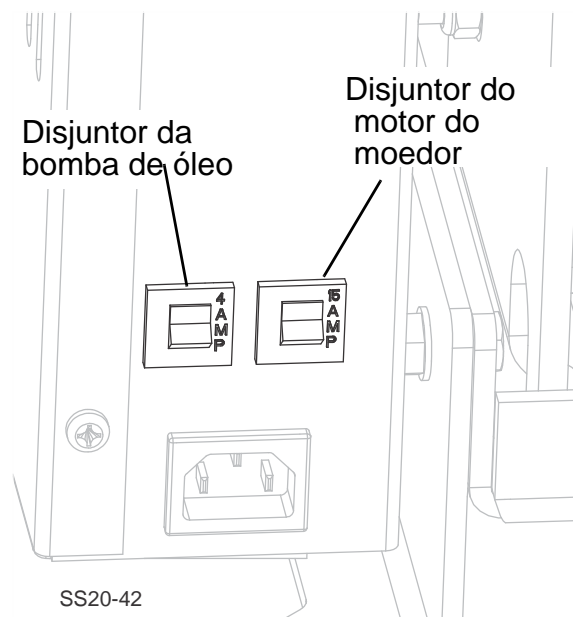


FIG. 3-10

3.7 Remova as rebarbas das lâmina após a afiação

A afiação deixa pequenas rebarbas na parte posterior das costas dos dentes. Inclusivamente, até as lâminas novas têm rebarbas. As rebarbas **devem** ser removidas antes de verificar o travamento. Se as rebarbas não forem removidas, elas poderão fazer com que o calibrador de dentes faça leituras erradas.

Para remover rebarbas, passe um pau de madeira dura pela lâmina *na direção oposta* ao corte dos dentes. Faça o mesmo do outro lado da lâmina. (Utilize o ponto de soldadura da lâmina como referência para iniciar e parar.)

Cortar com a lâmina também remove as rebarbas. Se a lâmina que você vai ajustar foi usada após a afiação, não será preciso remover suas rebarbas, mas limpe a lâmina antes de retirá-la da serraria fazendo lubrificação a água por 15 segundos. Remova a lâmina e limpe-a com um pano seco, para prevenir o aparecimento de ferrugem.

3.8 Travamento da lâmina

Ferramentas necessárias:

- Chave de fenda de 4 mm
- Chave de boca aberta de 13 mm

Ajuste a lâmina no Afiador e Travador da mesma maneira que você faria para afiá-la ([Ver 3.5 Afiar a lâmina](#)), alinhando a lâmina no conjunto de parafusos. [Ver fig. 3-11](#)

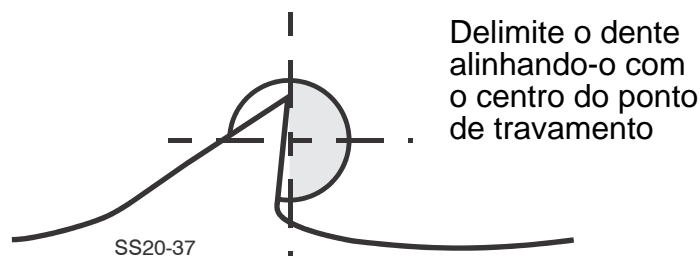


FIG. 3-11

Avance a lâmina até que um dente que se desloca para a esquerda fique alinhado com o parafuso da esquerda, conforme mostrado em [See fig. 3-11](#) e [See fig. 3-12](#). Um dente que se desloca para a direita também deve ficar alinhado com o parafuso da direita.

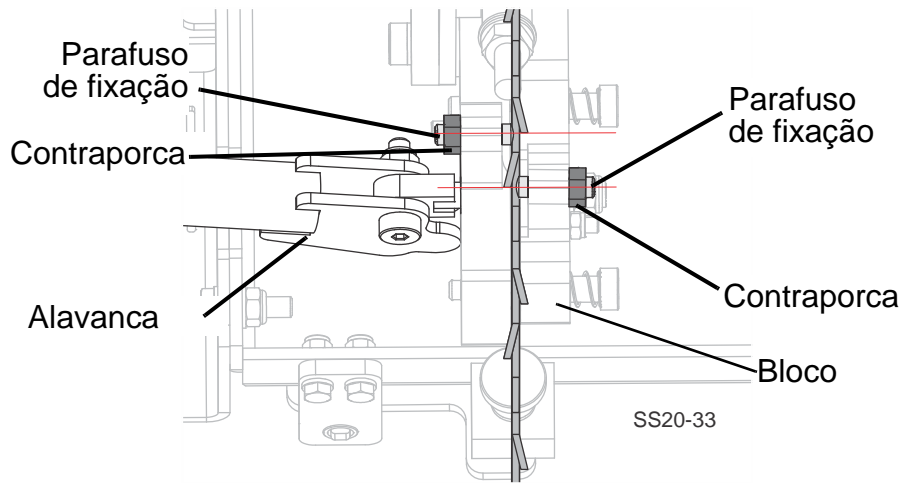


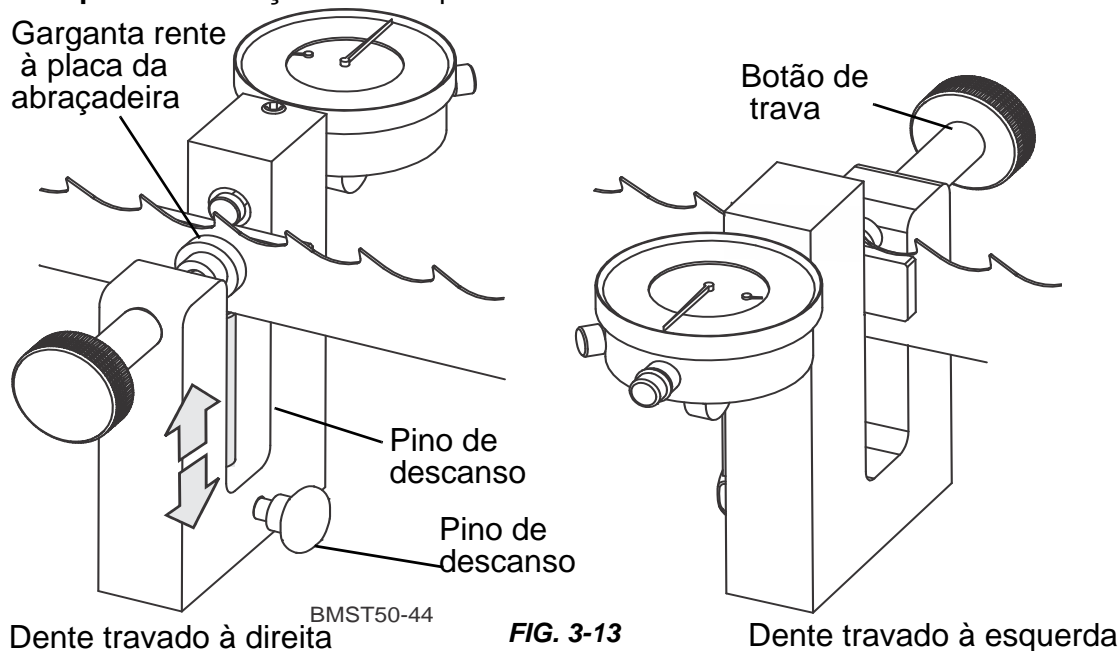
FIG. 3-12

Ajuste a profundidade desejada do travamento à esquerda e à direita com uma chave de fenda de 4 mm. Quando a profundidade estiver definida, aperte a contraporca com uma chave de boca aberta de 13 mm.

Quando o travamento à esquerda e à direita estiver conforme desejado, abaixe a alavanca até o bloco ficar firme em oposição à lâmina. Avance a lâmina **três** dentes para frente e repita o mesmo processo até a lâmina inteira ficar travada.

3.9 Verificando o travamento

1. Use um marcador para marcar dois dentes adjacentes a serem verificados e trave os dentes marcados conforme descrito em [Secção 3.8](#).
2. Desprenda a lâmina e mova-a para uma posição em que seja possível verificar o travamento de dentes.
3. Coloque o calibrador de ajuste ao redor da lâmina para medir o ajuste do dente. Ajuste a posição da altura da lâmina no calibrador girando o botão de trava no sentido anti-horário para soltar e ajustar o pino de descanso para cima ou para baixo. Ajuste-o de forma que, quando a lâmina apoiar-se sobre o pino de descanso, **a garganta da lâmina fique rente à placa da abraçadeira**. Reaperte o botão de trava.



4. Deslize o conjunto do calibrador de ajuste sobre a lâmina e prenda-o com abraçadeira no dente marcado à direita. Gire o botão de trava no sentido horário para prender com firmeza a lâmina e leia a medida exibida pelo calibrador de ajuste. **Anote a medida de travamento do dente** . Solte o botão de trava e retire da lâmina o conjunto do calibrador.
5. Gire o calibrador 180 graus para medir o travamento do dente na direção oposta. Anote a medida de travamento do dente .
6. Solte o botão de trava e retire da lâmina o conjunto do calibrador.
7. Reajuste os parafusos do bloco conforme descrito em [Secção 3.8](#), se necessário. Repita este processo de verificação até as medidas anotadas serem aceitáveis.

SECÇÃO 4 MANUTENÇÃO

4.1 Manutenção do seu conjunto de Afiador e Travador

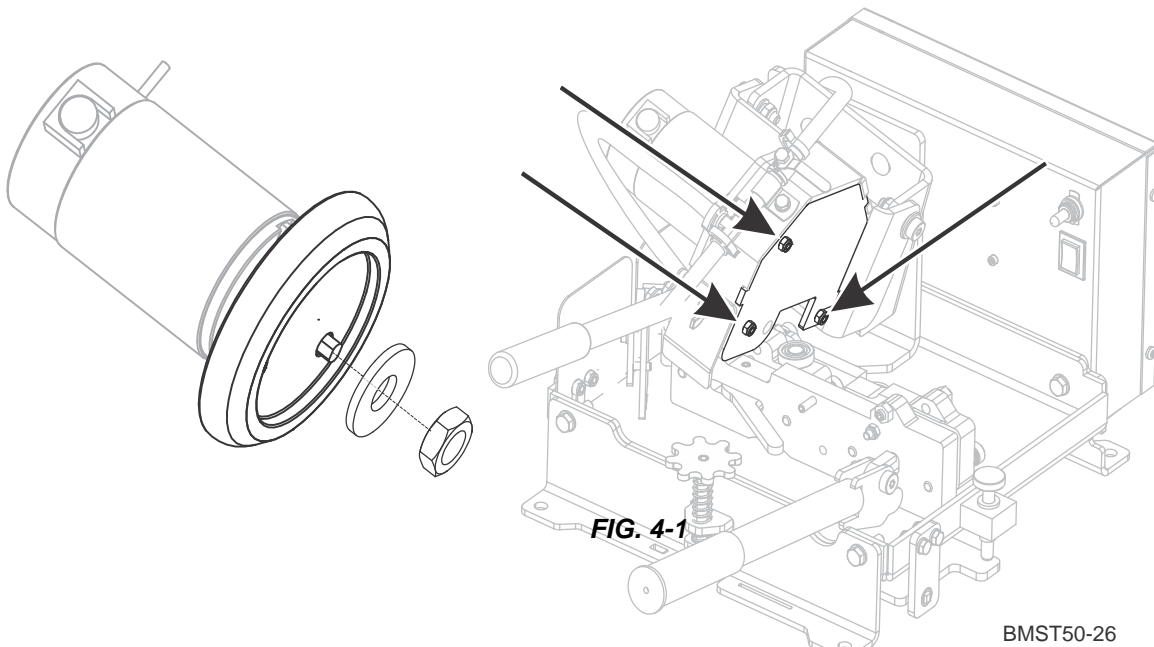
A manutenção adequada do Afiador e Travador resultará em anos de bom desempenho desses equipamentos. A manutenção é simples e fácil.

4.2 Reposição de roda de esmeril

Verifique a roda de esmeril com frequência e troque quando necessário.

A roda de afiação deve estar em boas condições. A roda deve ser substituída quando estiver desgastada, as bordas pareçam brilhantes e/ou a roda estiver a "queimar" as lâminas.

1. Antes de substituir a roda de esmeril, desligue e bloqueie qualquer energia elétrica da máquina.
2. Retire a cobertura da roda de esmeril.
3. Retire a porca de roda de esmeril, a arruela e a roda de esmeril.
4. Instale a nova roda de esmeril. Volte a montar a arruela e a porca.
5. Reinstale a cobertura da roda de esmeril. [Ver fig. 4-1](#)



4.3 Óleo de esmeril

Use um óleo de esmeril CE-150. Você pode usar um balde de quase 19 litros deste óleo com a peça # 010740.

Verificar periodicamente os níveis de óleo e, se for necessário, repor os níveis.

Retire as raspas de metal dos filtros magnéticos depois de cada uso.

4.4 Manutenção periódica

Diária (8 horas de operação):

- Seque o conjunto de Afiador e Travador, retire a lâmina, abaixe o cabeçote e tire o cabo da máquina da tomada depois de cada dia de uso.
- Remova qualquer sujeira, ferrugem e limalhas de metal.
- Verifique a abraçadeira da lâmina regularmente e limpe qualquer sujeira que possa impedi-la de prender a lâmina firmemente.



Semanal (40 horas de operação):

- Limpe a roda de esmeril.
- Limpe eventuais sedimentos do cárter do óleo e dos magnetos de filtragem, se for necessário.
- Mantenha o óleo a um nível em que a mangueira de entrada da bomba fique completamente coberta com óleo.
- Substitua o óleo completamente a cada seis meses. Descarte o óleo usado em conformidade com as regulamentações aplicáveis.

Mensal (160 horas de operação):

- Verifique as escovas do dispositivo de alinhamento e o motor.
- Verifique todas as fichas e interruptores.

4.5 Como ajustar o ângulo de esmeril

O conjunto de Afiador e Travador é ajustado na fábrica com o ângulo de corte adequado. Se, por qualquer razão, o ângulo ficar desalinhado, ele pode ser reajustado utilizando a placa medidora de ângulo SS20-999 fornecida. [Ver fig. 4-2](#)

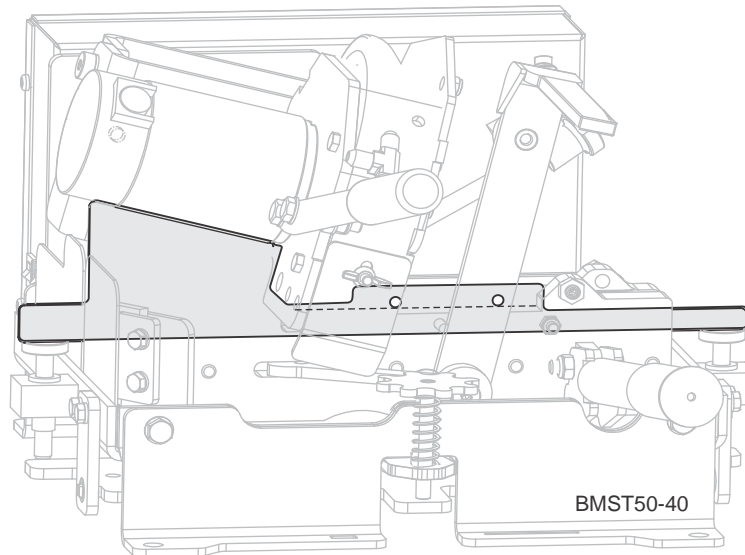
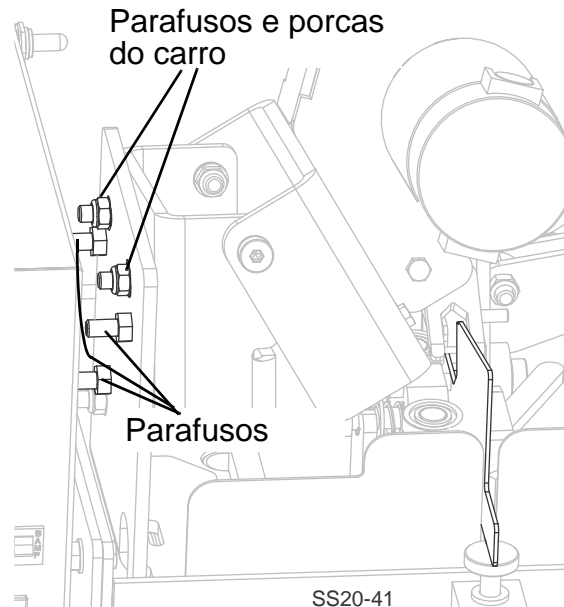


FIG. 4-2

1. Posicione o medidor de ângulo na abertura da lâmina.
2. Pressione o medidor de ângulo horizontalmente contra o bloco principal.
3. Com o parafuso de ajuste em frente, levante o medidor de ângulo até os orifícios de referência desobstruírem o bloco principal.
4. Abaixar o moedor para a posição mais baixa, tocando o bloco principal.
5. Encaixe o medidor de ângulo até ele entrar em contato com o motor e o alojamento do motor. [Ver fig. 4-2](#)

6. Se o motor e o alojamento não se alinharem adequadamente, solte os dois parafusos e porcas superiores do carro, onde o suporte do alojamento do motor se prende à base [.Ver fig. 4-3](#).

**FIG. 4-3**

7. Gire o alojamento do motor até ele ficar alinhado com o medidor de ângulo.
8. Se for necessário fazer ajustes completos, os parafusos podem ser ajustados soltando sua contraporca e apertando-os com os dedos até a posição adequada. Reaperte os parafusos de fixação.
9. Verifique novamente o alinhamento e repita este procedimento conforme necessário.

SECTION 5 REPLACEMENT PARTS

5.1 How To Use The Parts List

- Use the index above 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.

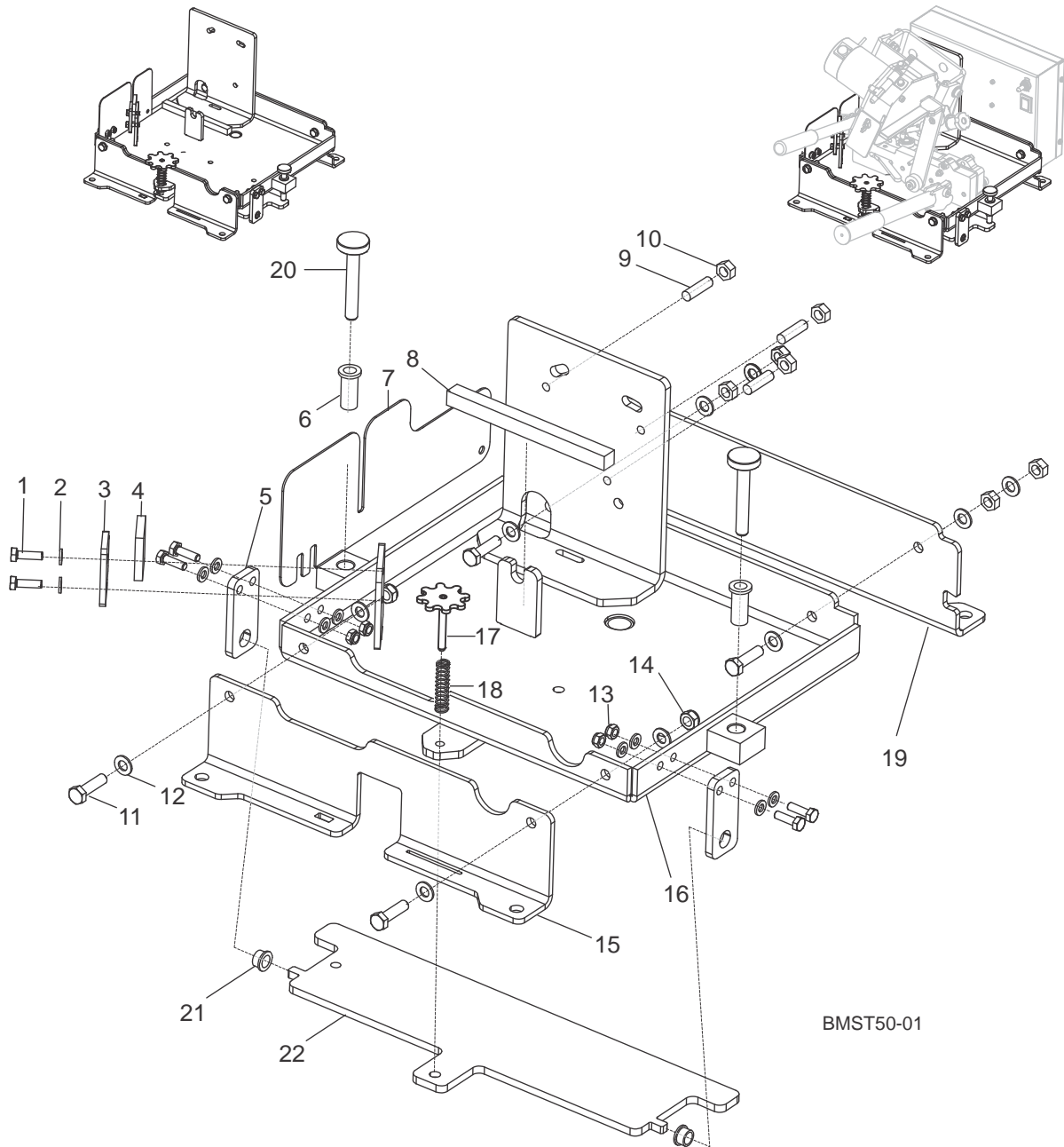
See the sample table below. Sample Part #A01111 includes part F02222-2 and subassembly A03333. Subassembly A03333 includes part S04444-4 and subassembly K05555. Subassembly K05555 includes parts M06666 and F07777-77.

5.2 Sample Assembly			
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY.
	Sample Assembly, Complete (Includes All Indented Parts Below)	A01111	1
1	Sample Part	F02222-2	1
	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	A03333	1
2	Sample Part	S04444-4	1
	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	K05555	1
3	Sample Part	M06666	2
4	Sample Part	F07777-77	1

To Order Parts:

- From the continental U.S., call **1-800-525-8100** to order parts. Have your customer number, serial number, and part numbers ready when you call.
- From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

5.3 Base Assembly



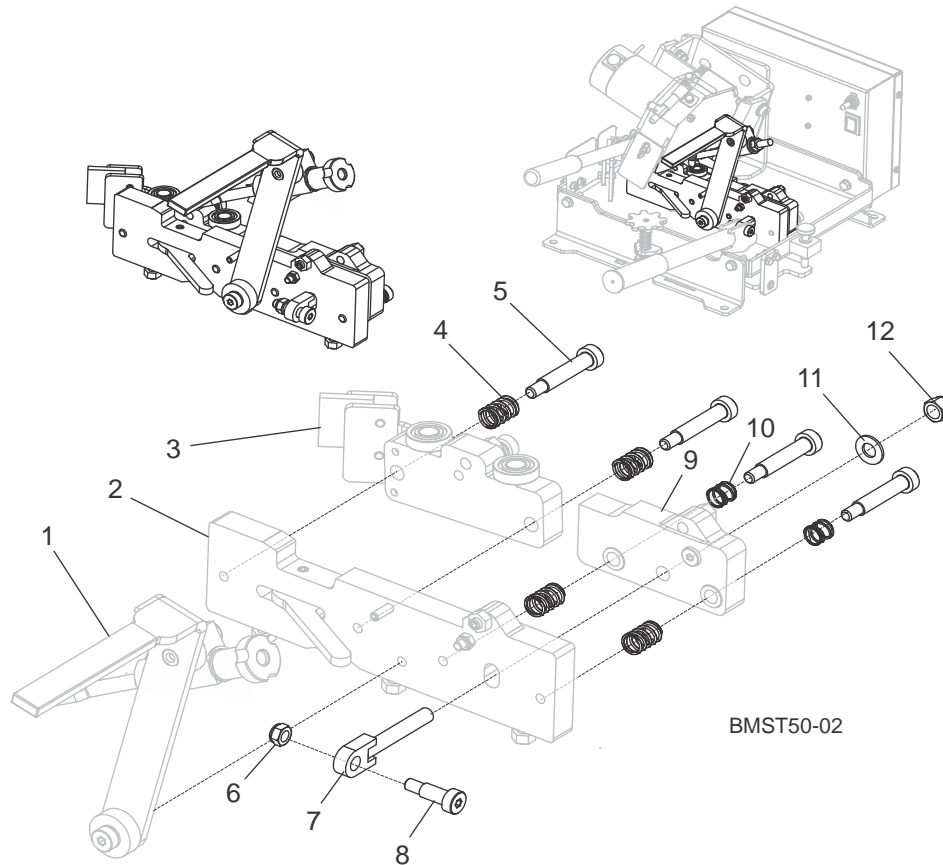
BMST50-01

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Base	074438	1
1	Bolt, M6-1 x 20 Class 8 HH	F05020-6	6
2	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	10
3	Retainer, Sweeper	SS20-311	1
4	Sweeper, Oil	SS20-900	1
5	Plate, Pivot Support	SS20-926	2

5**Replacement Parts***Base Assembly*

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
6	Bushing, 3/8ID x 1/2OD x 1-1/4 Bronze	SS20-921	2
7	Plate, Oil Guard Lrg	SS20-1000	1
8	Magnet, Filter	P31347	1
9	Screw, M8-1.25x30mm SH Flat Pnt Set	F05021-22	3
10	Nut, M8-1.25 Free Zinc Plate	F05010-162	7
11	Screw, M8-1.25x30 HHC	F05021-11	4
12	Washer, M8 Flat	F05026-4	10
13	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	4
14	Nut, M8-1.25 Hex Nylock	F05010-132	2
15	Panel, Tub Front	SS20-316	1
16	Weldment, Base	SS20-201	1
17	Weldment, Height Adjuster	074435	1
18	Spring, .60 ODx2-1/2x.098 Wire	066816	1
19	Panel, Tub Rear	SS20-317	1
20	Blade Height Post	SS20-966	2
21	Bushing, 10mmIDx13mmODx8mm	SS20-923	2
22	Plate, Pivot Blade Height	SS20-925	1

5.4 Sharp/Set Block Assemblies



BMST50-02

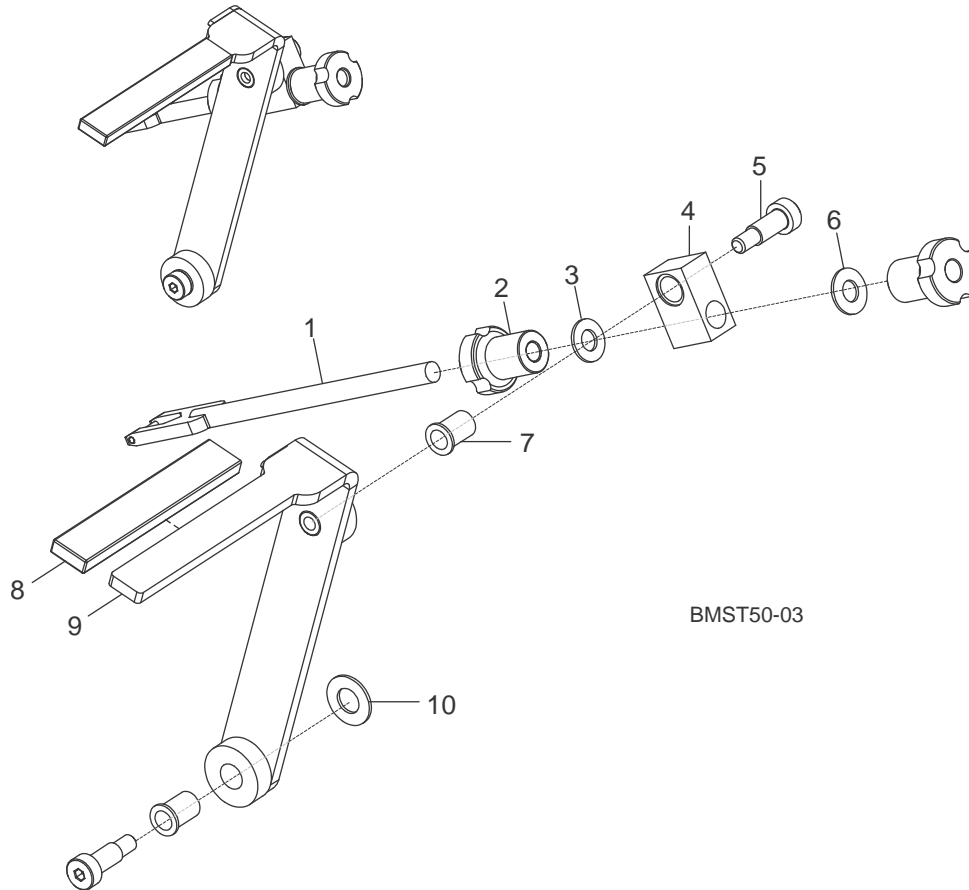
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Sharp/Set Block	SS20-942	1
1	Assembly, Push Pawl See 5.5 Push Pawl Assembly		1
2	Assembly, Main Block See		1
3	Assembly, Sharpener Plate See 5.7 Sharpener Plate		1
4	Spring, 14mmOD x 24mm L x 1.6mm Wire	SS20-936	4
5	Bolt, Shoulder 10mmDia x 45mmL Plain	F05022-30	4
6	Nut, M8-1.25 Hex Nylock	F05010-132	1
7	Weldment, Rod End M10 x 75mm L	SS20-948	1
8	Bolt, Shoulder 10mmDia x 20mmL Plain	F05022-27	1
9	Assembly, Setter Clamp See 5.8 Setter Clamp Assembly		1
10	Spring, 13.7mmODx12.7mmLx1mm Wire	SS20-943	2
11	Washer, M10 Flat SAE	F05011-134	1
12	Nut, M10-1.50 Hex Nyl Lock	F05004-270	1

5

Replacement Parts

Push Pawl Assembly

5.5 Push Pawl Assembly



BMST50-03

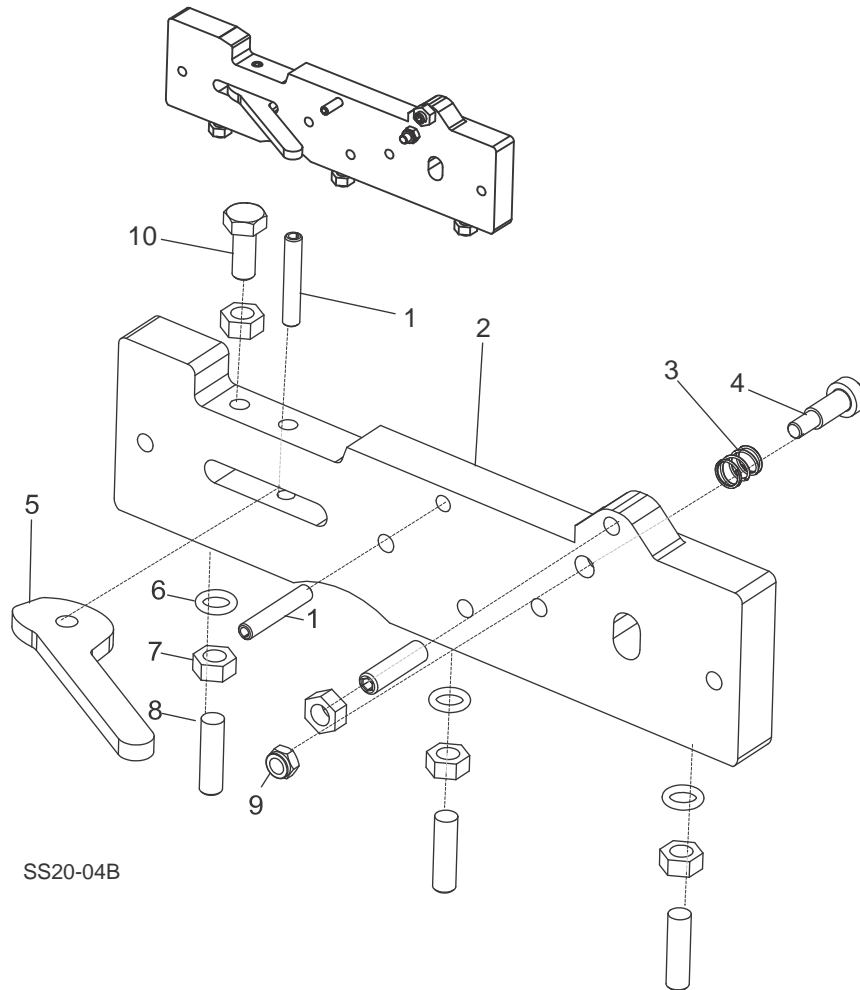
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Push pawl See Section 5.4 Sharp/Set Block Assemblies for location overview	074437	1
1	Weldment, Push Pawl	SS20-976	1
2	Knob, Push Pawl	074436	2
3	Washer, M10 Flat SAE	F05011-134	1
4	Block, Push Pawl	SS20-928	1
5	Bolt, Shoulder 10mmDia x 20mmL Plain	F05022-27	2
6	Washer, Belleville .41Dx.875ODx.075H	F05011-139	1
7	Bushing, 10mmID x 13mm OD x 20mmL Bronze	SS20-922	2
8	Grip, Foam Flat 1/4x3/4	049008	1
9	Weldment, Push Pawl Handle	SS20-981	1
10	Washer, Thrust Bushing .51x1x.06Thk	SS20-983	1

5

Replacement Parts

After 6/28/2015 Main Block Assembly

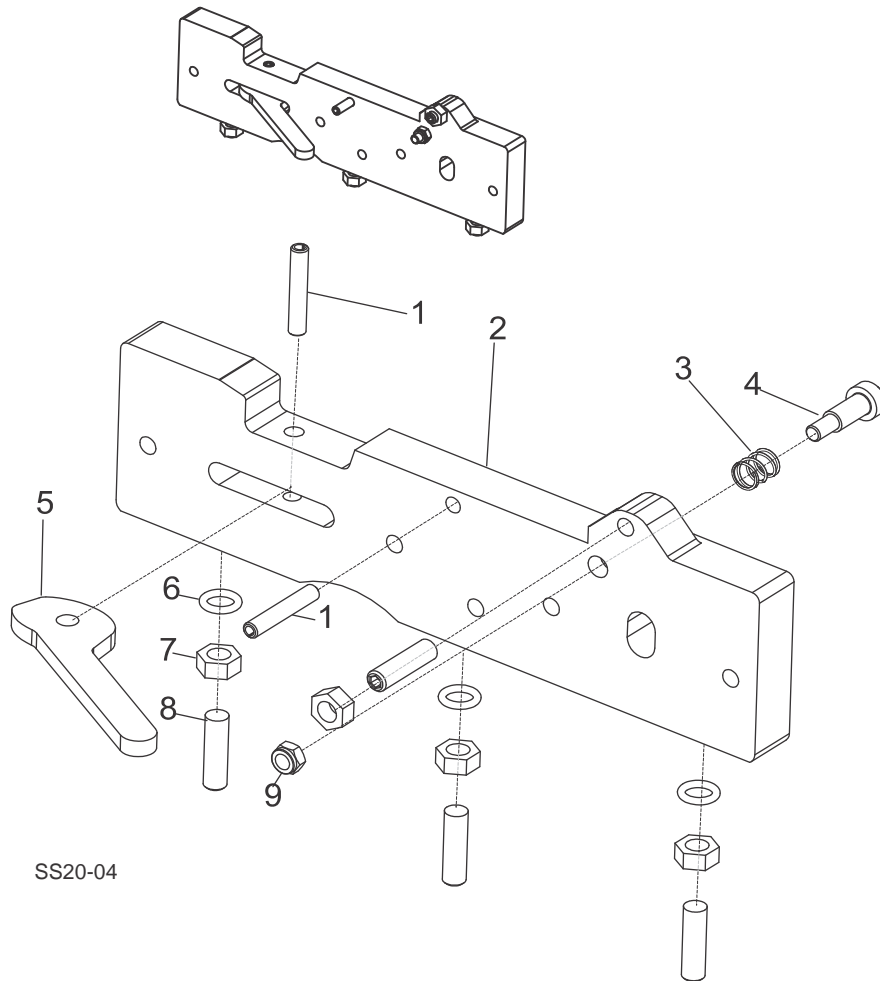
5.6 After 6/28/2015 Main Block Assembly



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Main Block See Section 5.4 Sharp/Set Block Assemblies for location overview	SS20-204	1
1	Pin, Spring Roll 6mm x 35mm, Steel	SS20-934	2
2	Plate, Main	SS20-305	1
3	Spring, 10.67mmOD x 12.7mm Lx.89mm Wire	SS20-937	1
4	Bolt, Shoulder 8mmDia x 16mmL Plain	F05021-25	1
5	Lever, Blade Clamp	SS20-308	1
6	O-Ring, -110, 70 Duro Buna-N	SS20-909	3
7	Nut, M8-1.25 Free Zinc Plate	F05010-162	5
8	Screw, M8-1.25x30mm SH Flat Pnt Set	F05021-22	4
9	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	1
10	Bolt, M8-1.25x20 Class 8 HH	F05021-2	1

Main block assembly

Prior to 6/28/2015

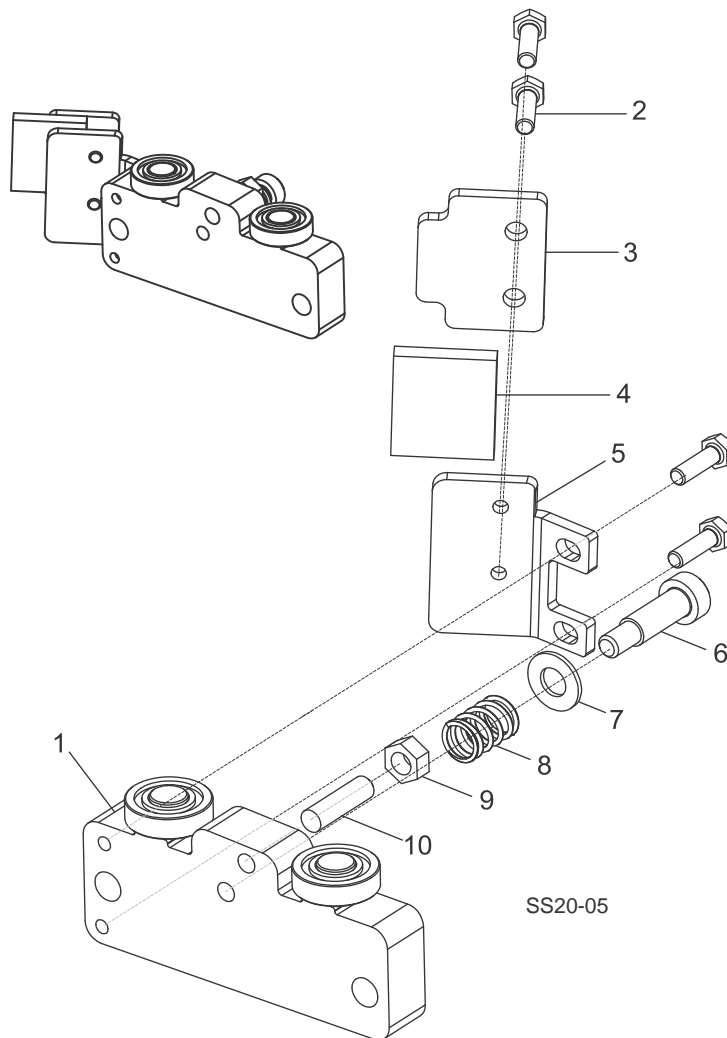


REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Main Block See Section 5.4 Sharp/Set Block Assemblies for location overview	SS20-204	1
1	Pin, Spring Roll 6mm x 35mm, Steel	SS20-934	2
2	Plate, Main	SS20-305	1
3	Spring, 10.67mmOD x 12.7mm Lx.89mm Wire	SS20-937	1
4	Bolt, Shoulder 8mmDia x 16mmL Plain	F05021-25	1
5	Lever, Blade Clamp	SS20-308	1
6	O-Ring, -110, 70 Duro Buna-N	SS20-909	3
7	Nut, M8-1.25 Free Zinc Plate	F05010-162	4
8	Screw, M8-1.25x30mm SH Flat Pnt Set	F05021-22	4
9	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	1

5 Replacement Parts

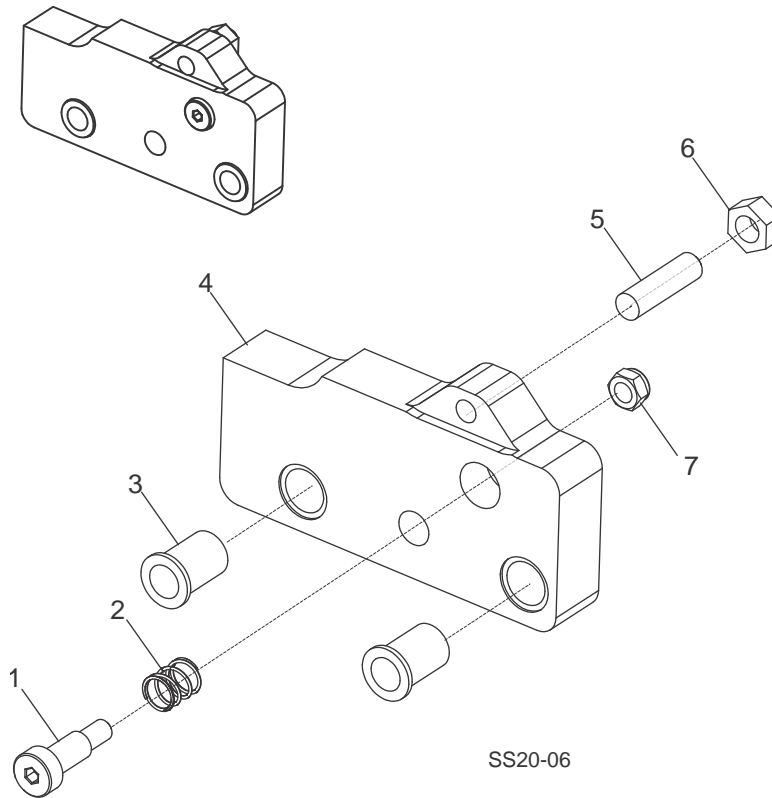
Sharpener Plate

5.7 Sharpener Plate



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Sharpener Plate See Section 5.4 Sharp/Set Block Assemblies for location overview	SS20-919	1
1	Plate, Sharpener Clamp	SS20-918	1
2	Bolt, M6-1 x 20 Class 8 HH	F05020-6	4
3	Retainer, Sweeper	SS20-311	1
4	Sweeper, Oil	SS20-900	1
5	Plate, Wiper Bracket Rear	SS20-932	1
6	Bolt, Shoulder 10mmDia x 25mmL Plain	F05022-29	1
7	Washer, M10 Flat SAE	F05011-134	1
8	Spring, 14mmOD x 24mm L x 1.6mm Wire	SS20-936	1
9	Nut, M8-1.25 Free Zinc Plate	F05010-162	1
10	Screw, M8-1.25x30mm SH Flat Pnt Set	F05021-22	1

5.8 Setter Clamp Assembly

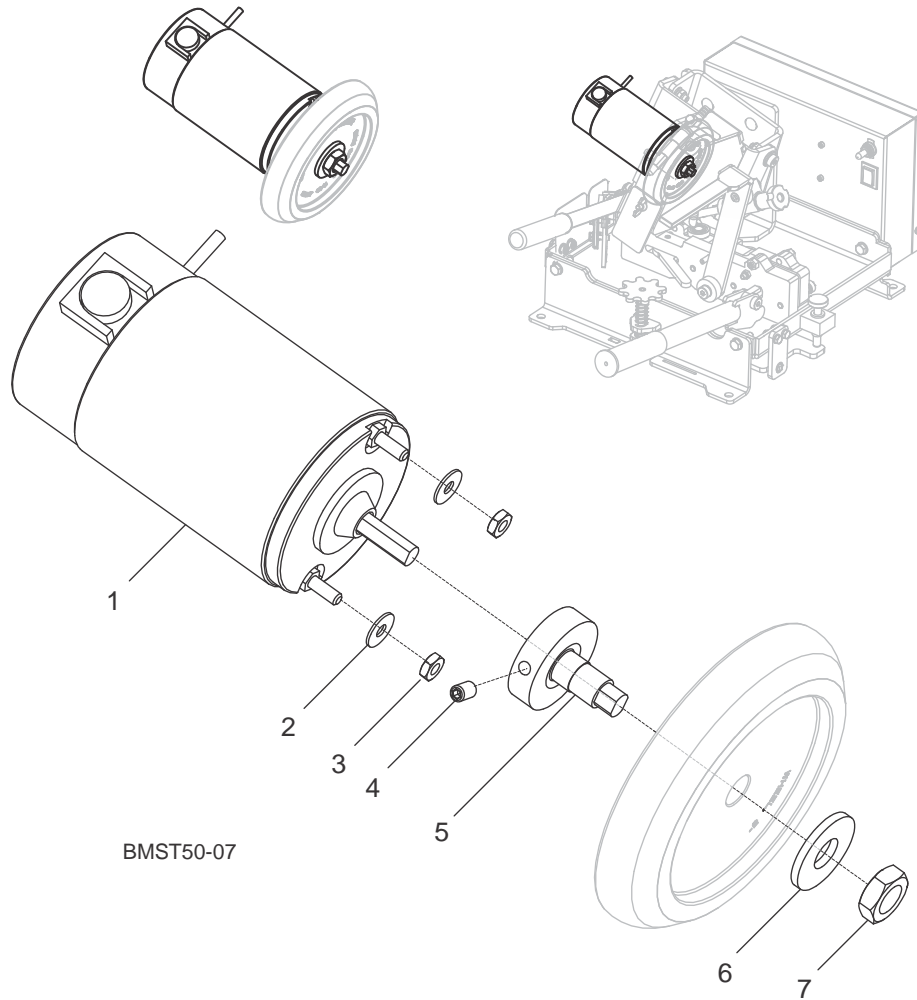


REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Setter Clamp See Section 5.4 Sharp/Set Block Assemblies for location overview	SS20-941	1
1	Bolt, Shoulder 8mmDia x 16mmL Plain	F05021-25	1
2	Spring, 10.67mmOD x 12.7mm Lx.89mm Wire	SS20-937	1
3	Bushing, 10mmID x 13mm OD x 20mmL Bronze	SS20-922	2
4	Plate, Setter	SS20-307	1
5	Screw, M8-1.25x30mm SH Flat Pnt Set	F05021-22	1
6	Nut, M8-1.25 Free Zinc Plate	F05010-162	1
7	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	1

5

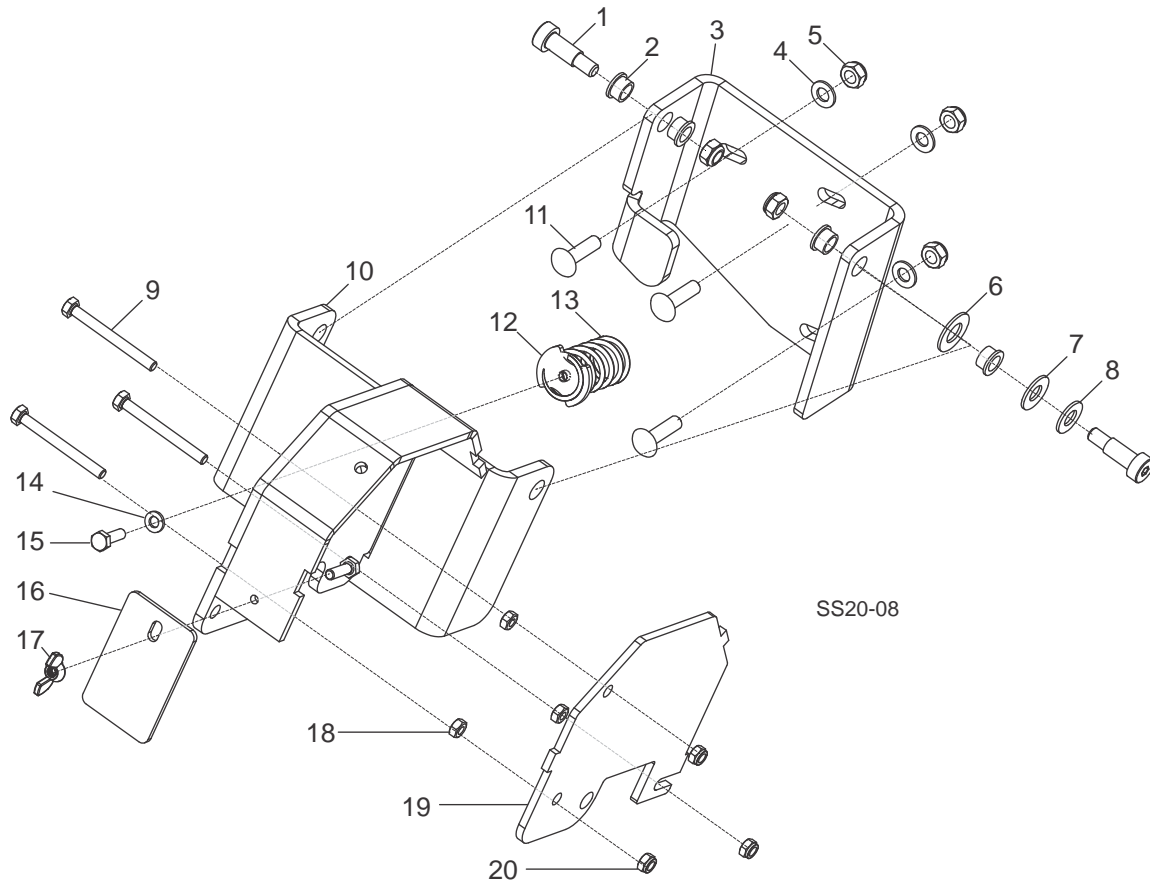
Replacement Parts Sharpener Motor Assembly

5.9 Sharpener Motor Assembly



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Motor 12V DC	SS20-952	1
1	Assembly, Motor and Cable	SS20-984	1
2	Nut, #10-32 Hex	F05010-27	2
3	Washer, #10 SAE Flat	F05011-18	2
4	Screw, M6-1 x 10 SH Cup Pt Set	F05020-16	1
5	Adaptor, Wheel 12V Motor	SS20-917	1
6	Washer, .51 IDx1 1/4ODx1/8	SS20-986	1
7	Nut, M12-1.75 Zinc Jam	F05027-19	1

5.10 Motor Mount

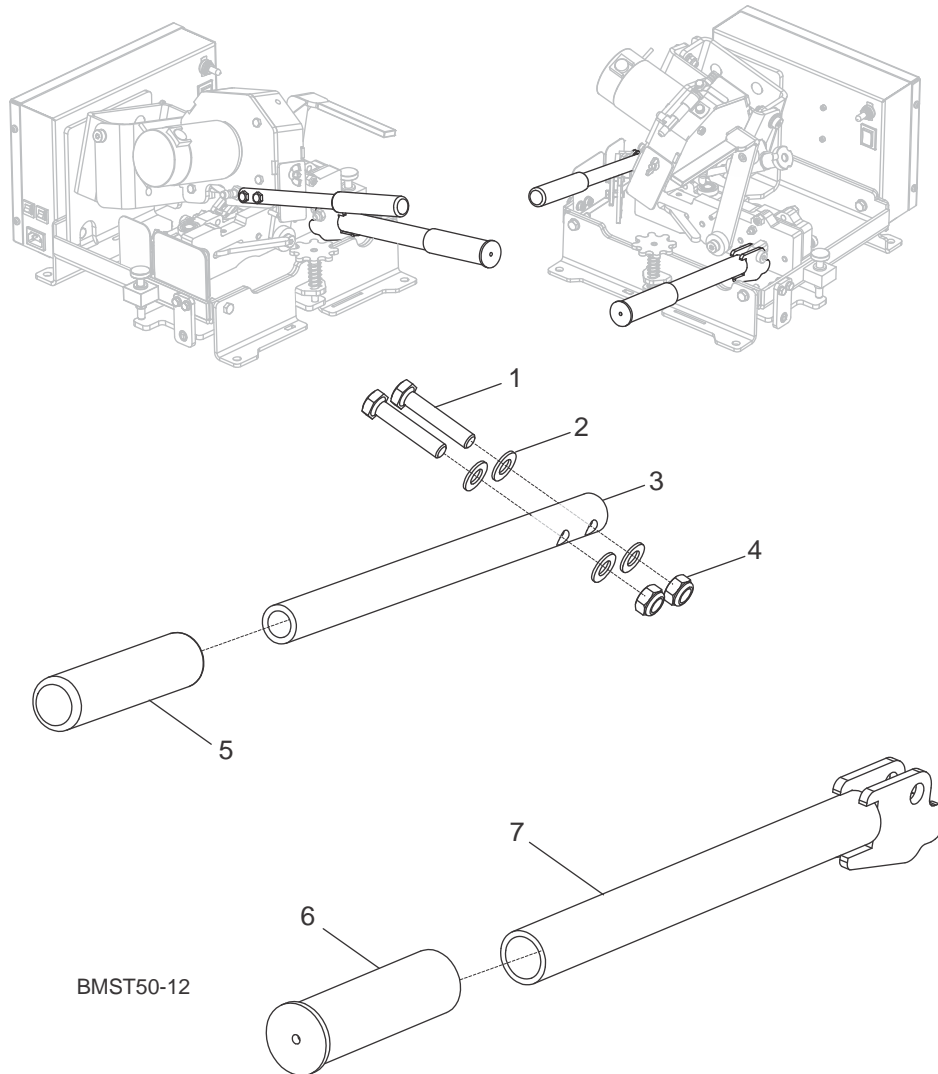


REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
1	Bolt, Shoulder 10mmDia x 20mmL Plain	F05022-27	2
2	Bushing, 10mmID x 13mmODx8mmL Bronze	SS20-923	4
3	Plate, Sharpen Angle	SS20-991	1
4	Washer, M8 Flat	F05026-4	4
5	Nut, M8-1.25 Hex Nylock	F05010-132	5
6	Washer, Thrust Bushing .51x1x.06Thk	SS20-983	1
7	Washer, Belleville .40IDx7/8ODx.075H	F05011-139	1
8	Washer, M10 Flat SAE	F05011-134	1
9	Bolt, M6-1x60mm Class 8.8 HH Full Thrd	F05020-43	3
10	Weldment, Motor Mount	SS20-998	1
11	Bolt, M8 x 30 Carriage	F05021-28	3
	Assembly, Lift Spring	SS20-973	1
12	Clamp, Lift Spring Hold Down	SS20-335	1
13	Spring, 1.1OD x 2 L x .112 Wire	SS20-938	1
14	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	1

5**Replacement Parts***Motor Mount*

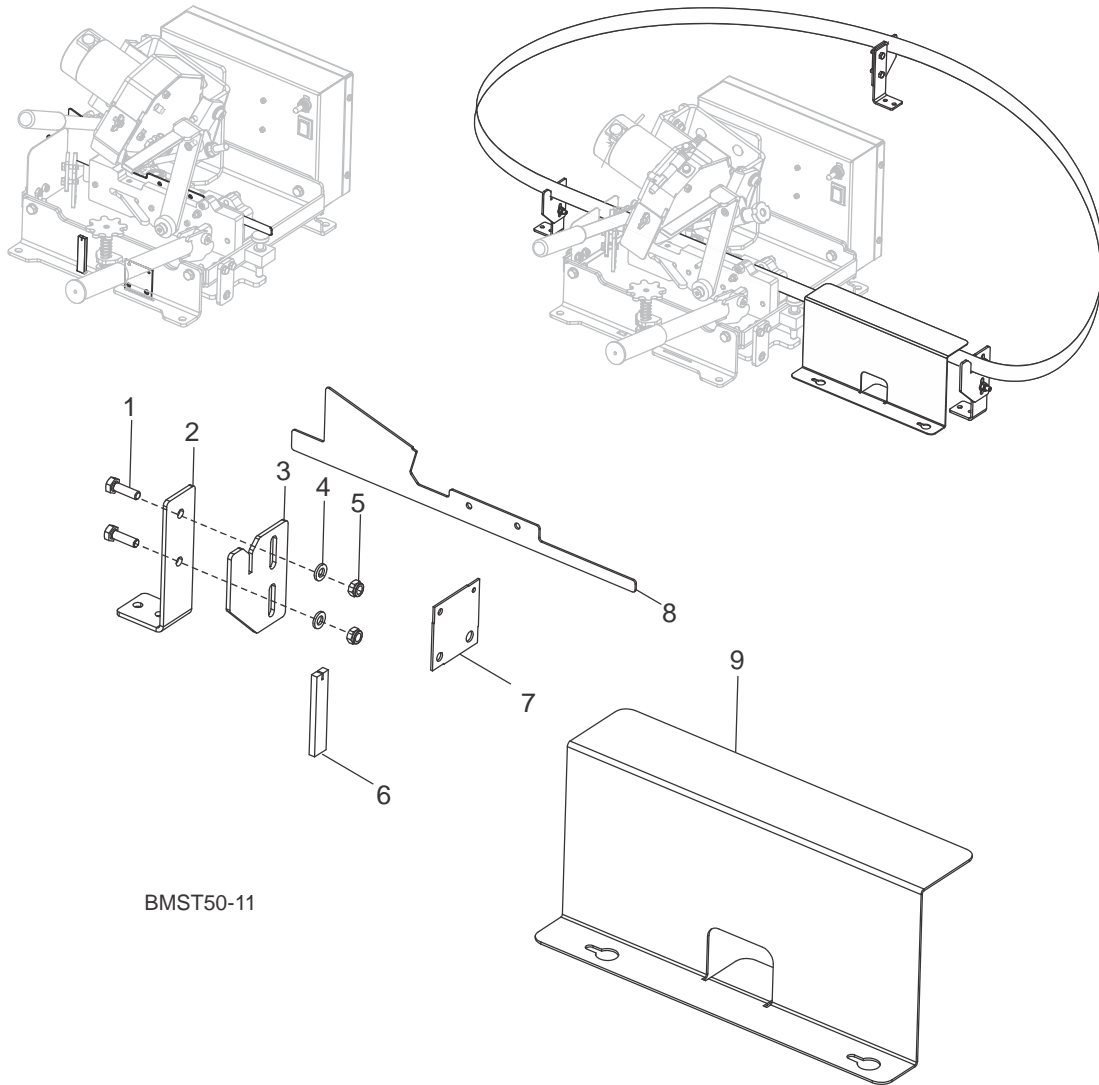
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
15	Bolt, M6-1 x 20 Class 8 HH	F05020-6	1
16	Plate, Oil Guard	SS20-965	1
17	Nut, Wing M6x1 Zinc	F05027-27	1
18	Nut, M6-1.0 Free Nut Zinc	F81031-1	3
19	Cover, Wheel	SS20-323	1
20	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	3

5.11 Control Handles



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Sharpener Handle	SS20-972	1
1	Bolt, M8-1.25x40 HH Zinc Class 8.8	F81002-15	2
2	Washer, M8 Flat	F05026-4	4
3	Tubing, Grinder Handle	SS20-924	1
4	Nut, M8-1.25 Hex Nylock	F05010-132	2
5	Grip, Handle 3/4 Dia IDx4 1/2	049031	1
6	Grip, 1" Handle Rubber	066111	1
7	Weldment, Set Lever	SS20-200	1

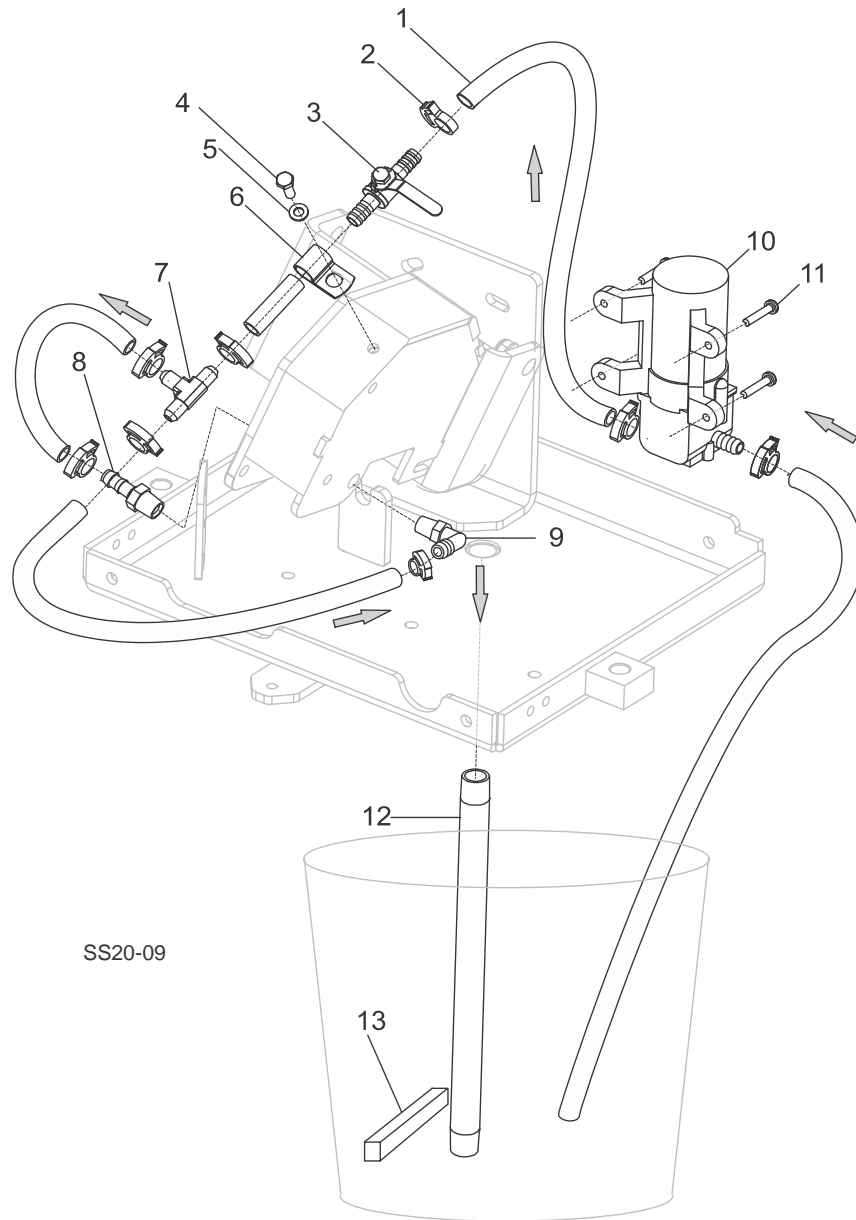
5.12 Blade Support



BMST50-11

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Blade Support	SS20-969	3
1	Bolt, M6-1 x 20 Class 8 HH	F05020-6	6
2	Base, Blade Stand	SS20-329	3
3	Plate, Blade Stand	SS20-330	3
4	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	6
5	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	6
6	Tool, Set Correction	004754	1
7	Gauge, Set	SS20-331	1
8	Plate, Angle Gauge	SS20-999	1
9	Plate, Blade Guard	SS20-964	1

5.13 Lube System



SS20-09

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
1	Tubing, Lube ¹	R01885	8.1 ft
2	Hose Clamp, Single Snap Grip	074368	8
3	Valve, 1/4 Turn Ball 3/8 Hose Barbs	065635	1
4	Bolt, M6-1 x 20 Class 8 HH	F05020-6	1
5	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	1
6	Clamp, 1/2EMT Coated	P07584	1
7	Fitting, 3/8 Barb Tee	015485	1
8	Fitting, 3/8Barb 1/4NPT Male, Nylon	P04682	1

5**Replacement Parts***Lube System*

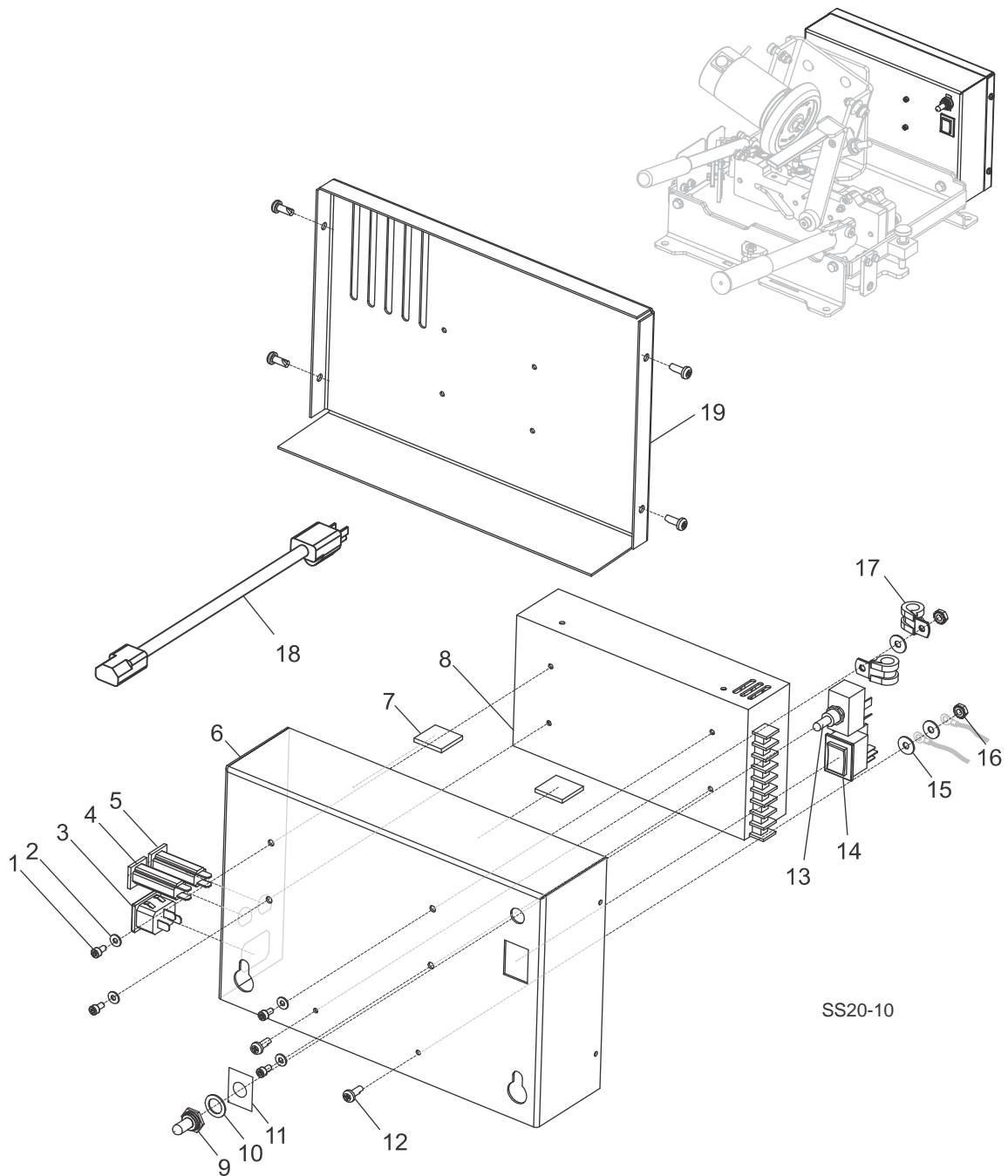
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
9	Barb, 3/8IN. Hose X 1/4 NPT NylElbow	P04730	1
10	Pump Assembly, Sharp &Set	SS20-985	1
	Fitting, Pump 12VDC Feed ²	074750	1
11	Screw, #10-24x1 Phi PH Typ23	F05015-27	4
12	Pipe, 1/2 x 22 Sch 40	SS20-968	1
13	Magnet, Filter	P31347	1

¹ Tubing is cut to length and assembled at the factory.

NOTE: Oil not included. It must be purchased separately by ordering 010740 Oil, 5 Gal #Grindeze 150C w/Label.

² Fitting comes with the pump, but can be ordered separately.

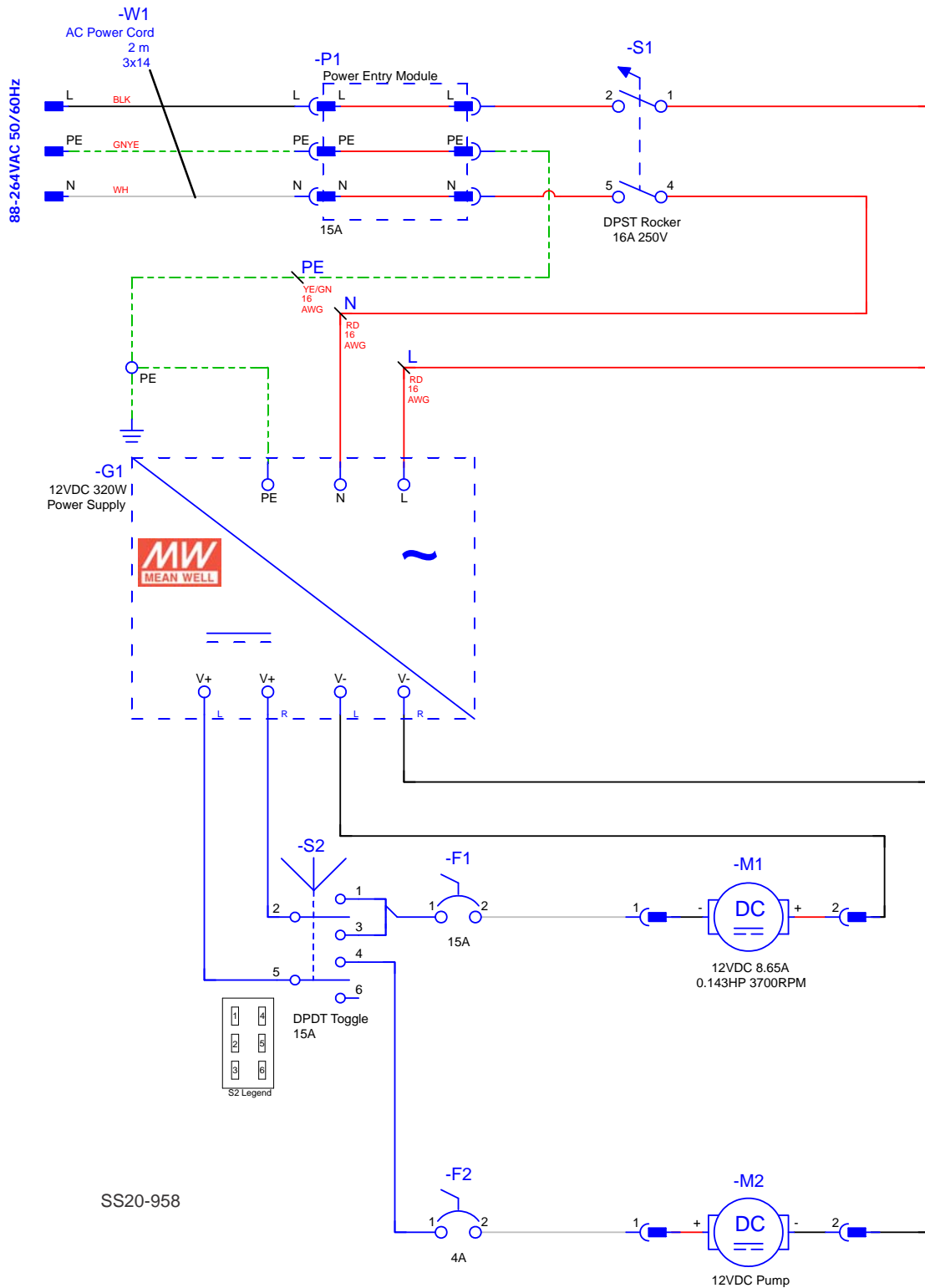
5.14 Electrical Panel



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Panel Assembly, Electrical	SS20-958	1
1	Screw, M4-.7 x 8 SHC Zinc	F05004-255	4
2	Washer, #06 SAE Flat	F05011-56	4
3	Receptacle, Power Entry	060216	1
4	Breaker, 15A Panel Mount	E10698	1

5**Replacement Parts***Electrical Panel*

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
5	Circuit Breaker, 4A Pnl Mnt Man. Reset	068334	1
6	Plate, Electrical Panel	SS20-957	1
7	Anchor, Tie wrap Adhesive backed	F05089-4	2
8	Power Supply, 12VDC 320W Chassis-Mount	053592	1
9	Boot, Switch Sealing	024589	1
10	Washer, 1/2x3/4x1/16 Nylon	P05251-1	2
11	Decal, Motors Ctrl	SS20-1001	1
12	Bolt, #10-24x1/2 Ph Pan Hd, Type 23	F05015-17	6
13	Switch, DPDT ON/OFF/ON 15A Toggle	024588	1
14	Switch, On/Off Rocker	060515	1
15	Washer, #10 SAE Flat	F05011-18	3
16	Nut, #10-24 Keps->	F05010-14	2
17	Clamp, 3/8 Vinyl Coated Cable	050329	2
18	Plate, Electrical Cover	SS20-959	1
19	Power Cord, 5-15P To IEC C-13 15A	069666	1

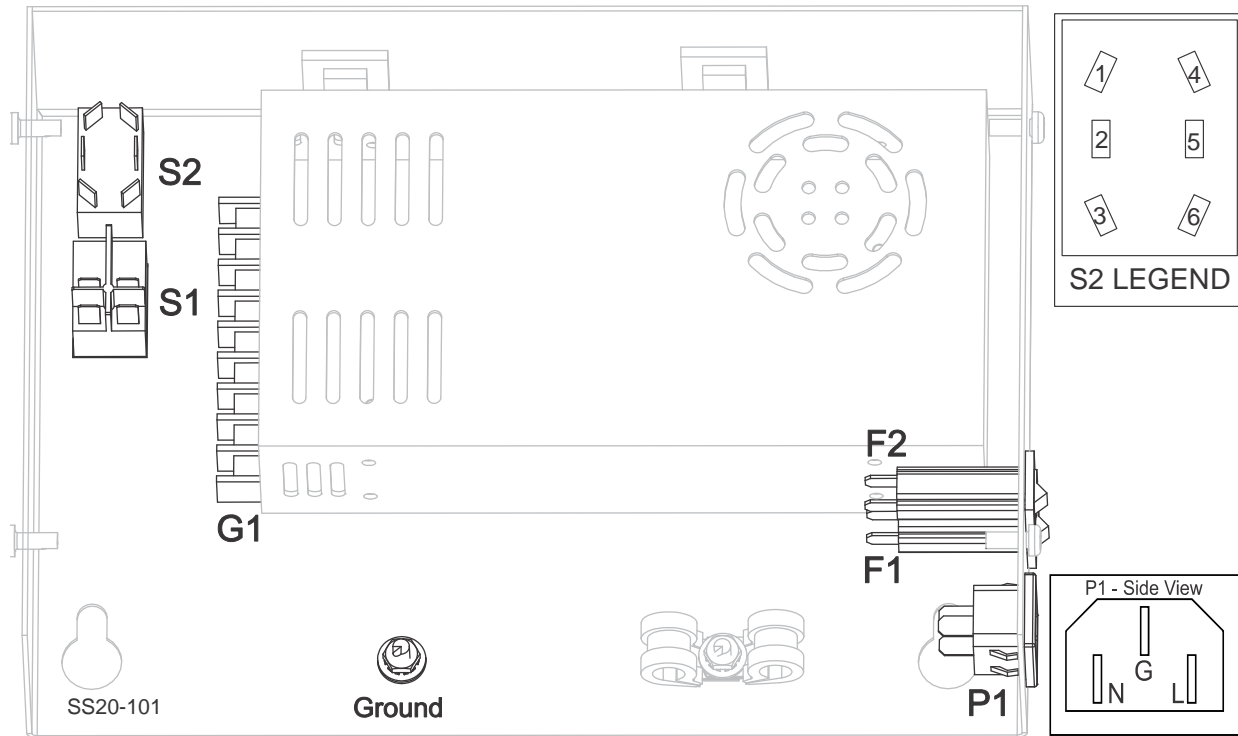


5

Replacement Parts

Component Layout

5.15 Component Layout



5.16 Component List

ID	WOOD-MIZER PART NUMBER	DESCRIPTION
F1	E10698	Breaker, 15A Panel Mount
F2	068334	Circuit Breaker, 4A Pnl Mnt Man. Reset
G1	053592	Power Supply, 12VDC 320W Chassis-Mount
M1	SS20-952	Assembly, Motor 12V DC
M2	033491	Pump, 12VDC Feed
P1	060216	Receptacle, Power Entry
S1	024588	Switch, DPDT ON/OFF/ON 15A Toggle
S2	060515	Switch, On/Off Rocker
W1	069666	Power Cord, 5-15P to IEC C-13 15A

ÍNDICE

A

ADVERTÊNCIA! 1-2

afiação 3-3
avanço da lâmina 3-4

ajuste dos suportes
de lâmina 2-6

ajustes
de afiação 3-3

C

como travar
a lâmina 3-7

CUIDADO! 1-2

D

dicas de
afiação 3-6

drenagem
magnética 2-4

F

fluxo
de óleo 3-6

I

informações de serviço
informações gerais de contato 1-6
locais das filiais 1-7

instalação
da bomba 2-3

instalação da roda
de esmeril 2-7

L

localização do balde
de óleo 2-4

localização dos suportes
de lâmina 2-6

M

magnet
base assembly 5-2

montagem dos suportes
de lâmina 2-5

N

NOTA 1-2

O

oil
part number 5-17

óleo 2-1

P

parts
ordering 5-1

PERIGO! 1-2

Principais componentes 1-5

R

Remova as rebarbas 3-7

roda de esmeril
 desgaste 4-1
 reposição 4-1

S

segurança
 manuseio da lâmina 1-2
 operação 1-2
 significado do decalque 1-3

suportes de lâmina 3-2

switches 3-6

T

travamento 3-1

V

verificação
 do óleo 4-2

verificação do
 travamento 3-9