

Wood-Mizer[®] Affûteuse et Avoyeuse

Manuel de Sécurité, Fonctionnement,
Maintenance et Pièces

BMST50

Rev. A.00- A.00



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

Septembre 2014

Imprimé n° 2057-5

PARTIE 1	INTRODUCTION	1-1
1.1	A propos de ce manuel	1-1
1.2	Sécurité	1-2
	<i>Sécurité lors de la manipulation de la lame</i>	
	<i>Sécurité lors du fonctionnement de la machine</i>	
	<i>Signification des autocollants</i>	
1.3	Principaux composants	1-6
1.4	Obtenir le service	1-7
	<i>Information de contact</i>	
	<i>Sites Wood-Mizer</i>	
PARTIE 2	INSTALLATION	2-1
2.1	Éléments nécessaires mais NON inclus	2-1
2.2	Éléments inclus	2-2
2.3	Installation de la pompe de graissage	2-3
2.4	Montage du socle	2-4
2.5	Installation du tuyau d'évacuation	2-4
2.6	Installation des poignées d'opérateur	2-5
2.7	Montage des supports de lame	2-5
2.8	Installation de la meule	2-7
2.9	Cordon d'alimentation	2-7
2.10	Etalonnage du gabarit d'avoyage	2-8
PARTIE 3	FONCTIONNEMENT	3-1
3.1	Présentation des lames	3-1
3.2	Rejet des lames	3-2
3.3	Installer la meule	3-2
3.4	Installation de la lame	3-2
3.5	Affûtage	3-3
3.6	Conseils pour l'affûtage de la lame	3-7
3.7	Ebavurage de la lame après affûtage	3-7
3.8	Avoyage de la lame	3-8
3.9	Vérification de la voie	3-9
PARTIE 4	ENTRETIEN	4-1
4.1	Entretien de votre Affûteuse & Avoyeuse	4-1
4.2	Remplacement de la meule	4-1
4.3	Huile de meulage	4-2
4.4	Entretien périodique	4-2
4.5	Réglage de l'angle de meulage	4-3

PARTIE 5 PIÈCES DE RECHANGE 5-1

5.1	Base assembly	5-1
5.2	Sharp/ set block assemblies	5-3
5.3	Push pawl assembly	5-4
5.4	Main block assembly	5-6
5.5	Sharpener plate	5-7
5.6	Setter clamp assembly	5-8
5.7	Sharpener motor assembly	5-9
5.8	Motor mount	5-10
5.9	Control handles	5-12
5.10	Blade support	5-13
5.11	Lube system	5-14
5.12	Electrical panel	5-16
5.13	Component layout	5-19
5.14	Component list	5-19

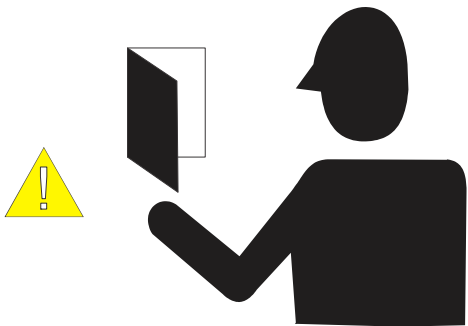
INDEX I

PARTIE 1 INTRODUCTION

1.1 A propos de ce manuel

Félicitations pour l'achat de votre Affûteuse & Avoyeuse Wood-Mizer ! Si elle est entretenue et utilisée convenablement, votre Affûteuse & Avoyeuse vous assurera de nombreuses années de service.

Ce manuel ne couvre pas tous les problèmes de fonctionnement et de sécurité possibles qui peuvent se produire pendant l'utilisation de cet équipement. Ce manuel couvre certaines procédures de sécurité de base en ce qui concerne l'entretien de la lame de scie, mais faites toujours appel à votre bon sens. Les opérateurs doivent respecter à tout moment les procédures de sécurité.



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

ATTENTION! Lisez le présent manuel dans son intégralité avant d'utiliser l'équipement. Faites attention à tous les avertissements de sécurité figurant dans le manuel, ainsi qu'à ceux apposés sur le matériel. Conservez toujours le manuel avec le matériel, peu

importe qui en est le propriétaire.

Seules les personnes qui ont pris connaissance du manuel de l'opérateur dans son intégralité sont autorisées à utiliser l'Affûteuse & Avoyeuse. L'Affûteuse & Avoyeuse n'est pas destinée à être utilisée par des enfants ou autour d'enfants.

1.2 Sécurité

Le symbole en forme de triangle attire votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle.

Lisez et suivez ces instructions !



DANGER INDIQUE UNE SITUATION DE RISQUE IMMINENT QUI, SI ELLE N'EST PAS ÉVITÉE, ENTRAÎNERA LA MORT OU DES BLESSURES GRAVES.



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



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

NOTA: Signale aux personnes des informations importantes sur l'installation, le fonctionnement ou l'entretien qui n'impliquent aucun danger particulier.

Lisez et respectez l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel !

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

Sécurité lors de la manipulation de la lame



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



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



**Sécurité lors du fonctionnement de la machine**

DANGER ASSUREZ-VOUS QUE TOUTES LES PROTECTIONS ET TOUS LES CARTERS SONT EN PLACE ET BIEN FIXÉS AVANT D'UTILISER CETTE MACHINE. DANS LE CAS CONTRAIRE, VOUS RISQUEZ DE GRAVES BLESSURES.

DANGER ÉLOIGNEZ TOUTES LES PERSONNES DES PIÈCES EN MOUVEMENT LORSQUE VOUS UTILISEZ CETTE MACHINE. DANS LE CAS CONTRAIRE, VOUS RISQUEZ DE GRAVES BLESSURES.

DANGER ÉLOIGNEZ TOUJOURS VOS MAINS DE LA LAME MOBILE DE LA SCIE À RUBAN. DANS LE CAS CONTRAIRE, VOUS RISQUEZ DE GRAVES BLESSURES.



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

MISE EN GARDE ! Attachez bien tous vêtements amples et bijoux avant d'utiliser de cette machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE ! Cette machine ne doit être utilisée que par des adultes qui ont lu et compris les manuels de l'opérateur dans leur intégralité.

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

Signification des autocollants

TABLEAU 1-0

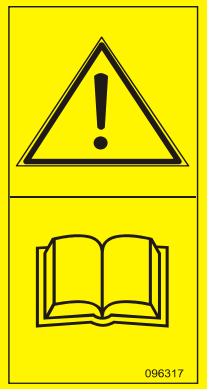
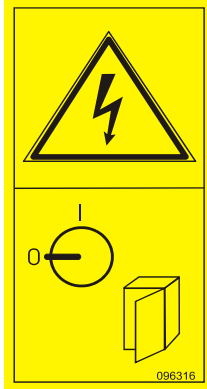
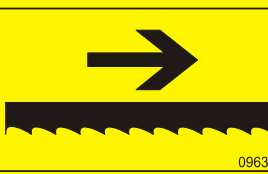

Aspect des autocollants	Description
	<p>096317 Lisez attentivement le manuel de l'opérateur avant d'utiliser la machine. Respectez toutes les instructions et règles de sécurité pendant le fonctionnement.</p>
	<p>096316 L'ouverture de l'armoire électrique est possible uniquement si l'interrupteur est sur la position « 0 ».</p>
	<p>096321 Direction du mouvement de la lame</p>
	<p>S12004G Portez toujours un équipement de protection oculaire quand vous utilisez cette machine.</p>

TABLEAU 1-0

	<p>S12005G Portez toujours un équipement de protection auditive quand vous utilisez cette machine.</p>
	<p>512107 Portez toujours des gants de protection lorsque vous utilisez cette machine.</p>

1.3 Principaux composants

Cette Affûteuse & Avoyeuse ne peut être utilisée qu'avec des lames de 1" à 1-1/2" avec un écartement des dents de 7/8". L'illustration ci-dessous montre les principaux composants de l'Affûteuse & Avoyeuse. Ces termes seront utilisés tout au long de ce manuel pour désigner ces principaux composants. [Voir fig. 1-1](#)

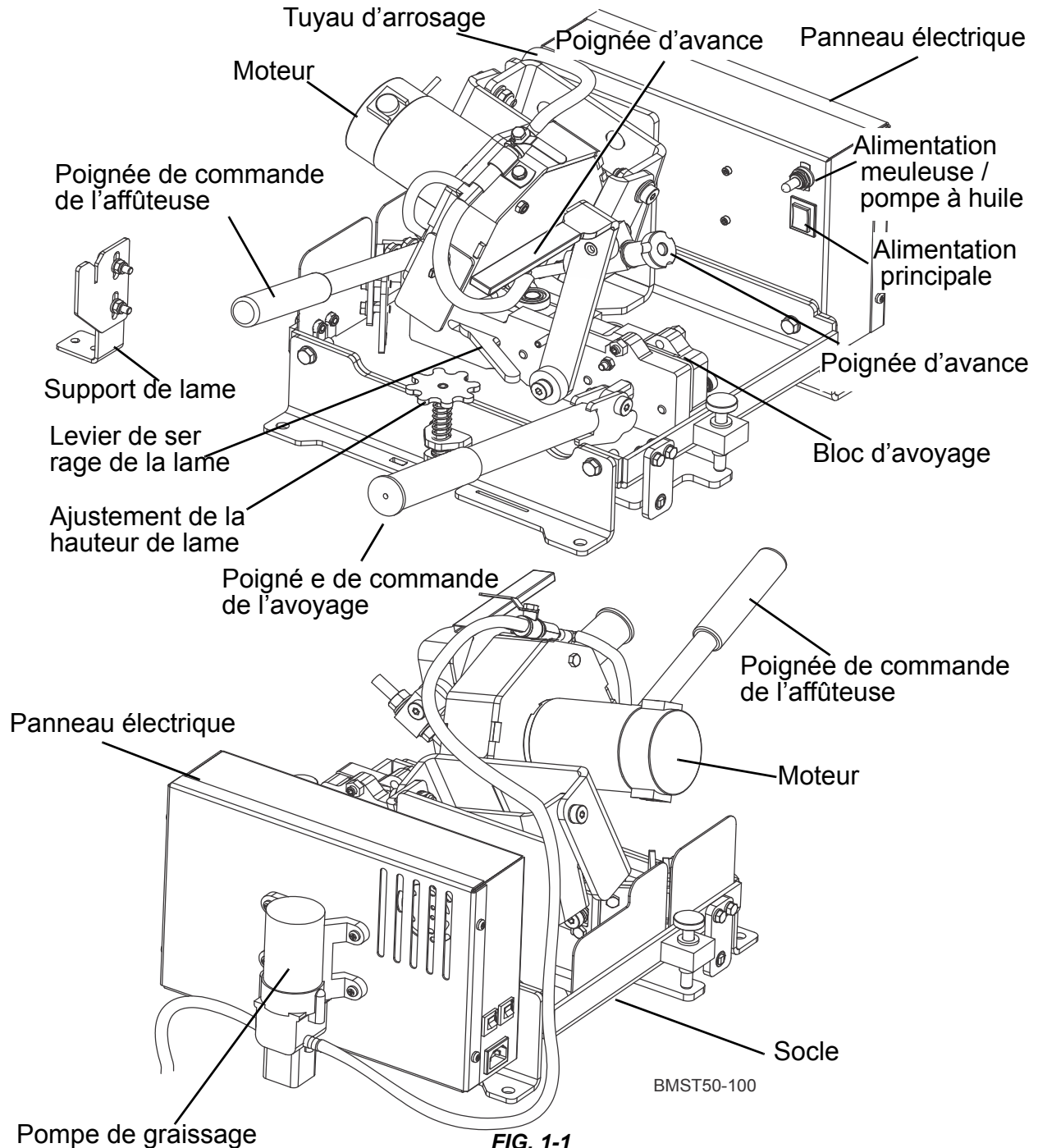


FIG. 1-1

1.4 Obtenir le service

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

Information de contact

Les numéros de téléphone gratuits sont cités ci-dessous *pour les E U* et le Canada. Voir la page suivante pour les informations de contact des autres sites Wood-Mizer.

	États Unis	Canada
Ventes	1-800-553-0182	1-877-866-0667
Entretien	1-800-525-8100	1-877-866-0667
Site internet	www.woodmizer.com	www.woodmizer.ca
E-mail	woodmizer@woodmizer.com	oninfo@woodmizer.com

Horaires d'ouverture: Toutes les heures correspondent à l'heure standard de l'Est.

lundi – vendredi	Samedi (Bureau d'Indianapolis seulement)	Dimanche
8 :00 h - 5 :00 h	8 :00 h - 12 :00 h	Fermé

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

Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

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

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

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

Sites Wood-Mizer

Siège social international aux USA

Amérique du Nord & du Sud, Océanie, Asie de l'Est

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

Tél. : 317.271.1542 ou 800.553.0182
Service Clients: 800.525.8100
Fax : 317.273.1011
Email: infocenter@woodmizer.com

Siège social au Canada

Canada

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

Tél. : 705.878.5255 ou 877.357.3373
Fax : 705.878.5355
E-mail : ContactCanada@woodmizer.com

Siège social Brésil

Brésil

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

Siège social Europe

Europe, Afrique, Asie de l'Ouest

Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
Nagórna 114
62-600 Kolo, Pologne

Tél. : +48.63.26.26.000
Fax : +48.63.27.22.327

Branches et centres de ventes agréés

Pour une liste complète des revendeurs, rendez-vous sur le site www.woodmizer.com

PARTIE 2 INSTALLATION

2.1 Éléments nécessaires mais NON inclus

- Table
- Vis de fixation
- Seau d'huile
- Huile d'affûtage (huile de meulage CE-150)
- Meule de 5 pouces

Outils:

- Perceuse
- Mèches/scie-cloche jusqu'à 50 mm (2 pouces)
- tournevis cruciforme n°2

Vous aurez besoin d'une table solide sur une surface plane pour monter le socle et les supports de lame de l'Affûteuse & Avoyeuse. La table doit être suffisamment grande pour pouvoir recevoir une lame de scie (une plaque 1200 x 2400 mm (4x8 pieds) conviendra parfaitement). L'illustration à droite montre la surface d'encombrement approximative de l'équipement sur la table de 1200 x 2400 mm (4x8 pieds). [fig. 2-1](#) Les dimensions pour le perçage des trous de montage sont indiquées sur la [Vue de dessous fig. 2-2](#).

Un seau standard de 5 gallons (ou 20 l) placé directement sous la table peut être utilisé pour la remise en circulation de l'huile. Le tuyau d'évacuation ne doit pas se trouver trop près du fond du seau car cela gênerait l'écoulement.

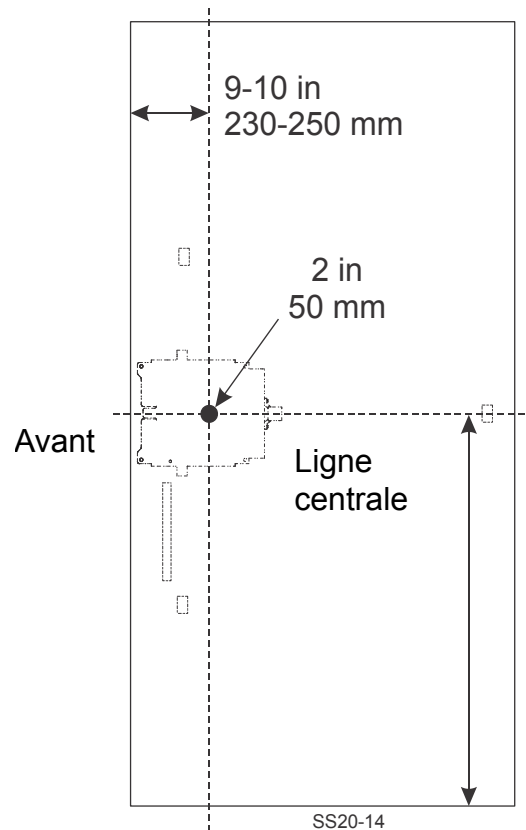


FIG. 2-1

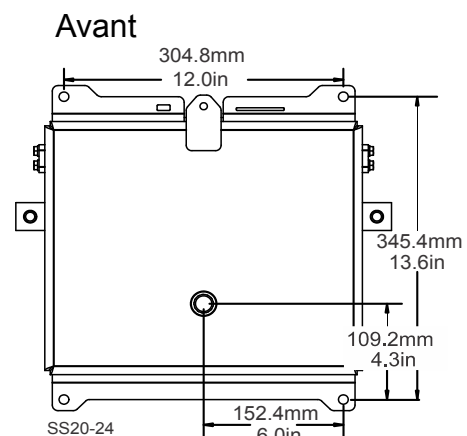
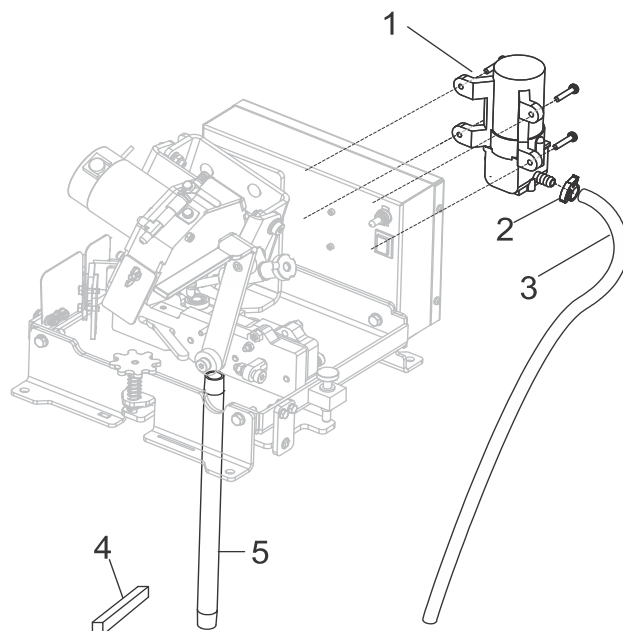


FIG. 2-2 VUE DE DESSOUS

2.2 Éléments inclus

[Voir fig. 2-3](#)

1. Pompe SS20-985 avec vis F05015-27 (4 pièces) :
2. Collier de serrage 074368 (1 pièce) :
3. Tubes R01885 (4 pieds inclus à couper à la longueur requise)
4. Aimant P31347, filtre (1 pc)
5. Tuyau d'évacuation SS20-968
6. Cordon d'alimentation 069666
7. Couvre-lame SS20-964
8. Ensembles support de lame SS20-969 (3)
9. Ensemble poignée de l'affûteuse SS20-972
10. Poignée d'avoyage SS20-200 et manche de la poignée d'avoyage 066111
11. Gabarit d'angle SS20-999
12. Gabarit d'avoyage 060490
13. Outil de correction de l'avoyage 004754



BMST50-15

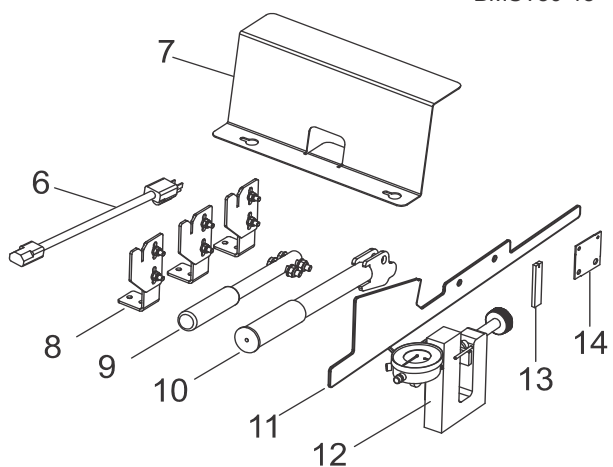


FIG. 2-3

2.3 Installation de la pompe de graissage

Utilisez un tournevis cruciforme pour installer la pompe à l'arrière du panneau électrique avec les 4 vis fournies.

Faites glisser les colliers de serrage sur le tuyau d'arrosage. Laissez suffisamment d'espace pour que le tuyau puisse bien venir se loger sur les raccords de pompe.

Enfoncez le tuyau d'arrosage sur les raccords de pompe de chaque côté de la pompe. Fixez les tuyaux sur les raccords à l'aide des colliers de serrage fournis. Pour cela, il vous faudra peut-être des pinces.

Vérifiez que les tuyaux sont bien positionnés et fixez-les sur les raccords. [Voir fig. 2-4](#)

Amenez le tuyau d'alimentation dans le seau d'huile. A l'aide d'un outil de coupe, coupez le tuyau d'alimentation légèrement au-dessus du fond du seau.

Raccordez les deux câbles d'alimentation sortant en bas et au milieu du boîtier électrique aux fils d'accouplement sur la pompe.

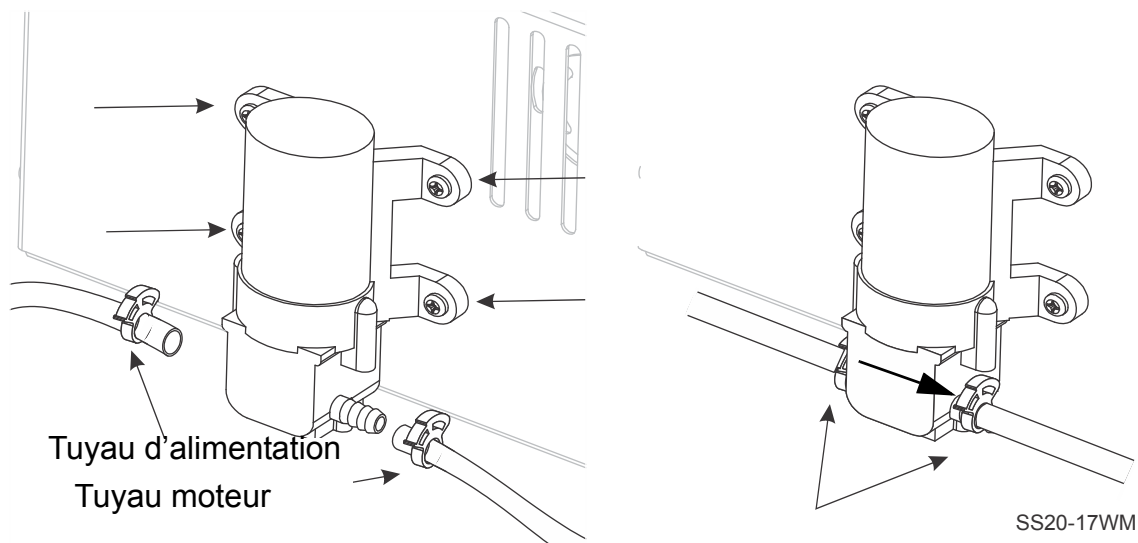


FIG. 2-4

2.4 Montage du socle

La table devra comprendre un trou de 50 mm (2 pouces) pour permettre à un tuyau d'évacuation de passer et de venir dans un seau placé sous la machine. Un trou optionnel de 25 mm (1 pouce) peut également être percé pour le tuyau d'alimentation d'huile, si on le souhaite. L'emplacement du trou d'évacuation n'est pas précis ; il peut être fait là où l'opérateur se sent le plus confortable.

Alignez le socle de façon à ce que le raccord d'évacuation aille dans le trou que vous aurez fait dans la table. Lorsque le socle est aligné avec la table, vissez le socle sur la table à l'aide de vis (non fournies). [Voir fig. 2-5](#)

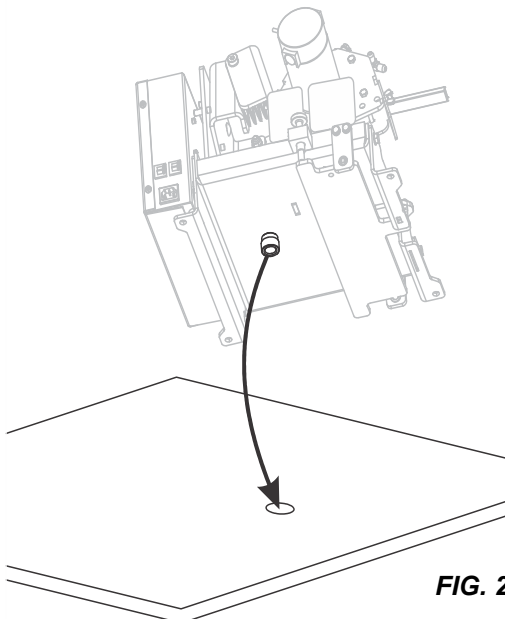
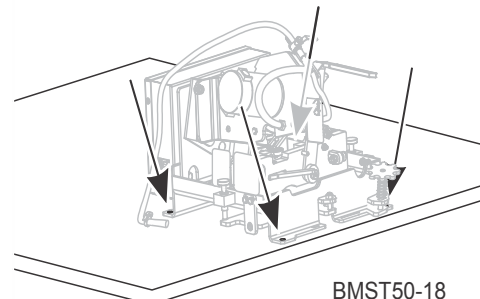


FIG. 2-5



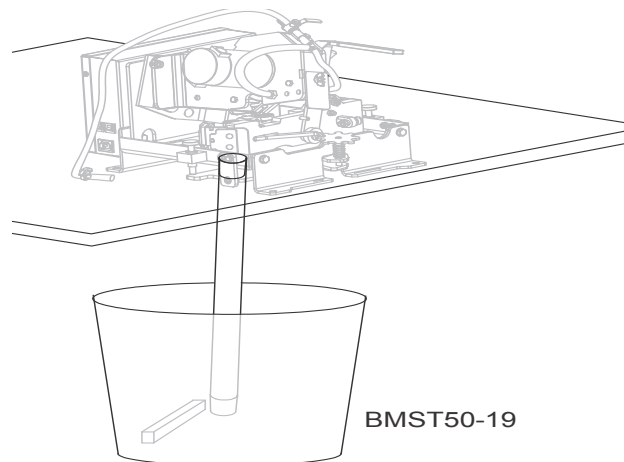
BMST50-18

2.5 Installation du tuyau d'évacuation

Placez d'abord l'extrémité de sortie du tuyau d'évacuation dans le seau d'huile. Vissez simplement le raccord fileté dans le raccord d'évacuation au fond du réservoir.

Placez l'aimant du filtre au fond du seau d'huile à côté de la sortie d'évacuation.

[Voir fig. 2-6](#)



BMST50-19

FIG. 2-6

2.6 Installation des poignées d'opérateur

Pour la poignée d'avoyage, faites tourner la poignée depuis la position de transport jusqu'en position d'avance. [Voir fig. 2-7](#)

Pour la poignée d'affûteuse, placez les écrous et boulon de la poignée dans la position indiquée sur la [fig. 2-7](#). Deux rondelles et écrous vont à l'intérieur du boîtier de l'affûteuse. Serrez les deux écrous.

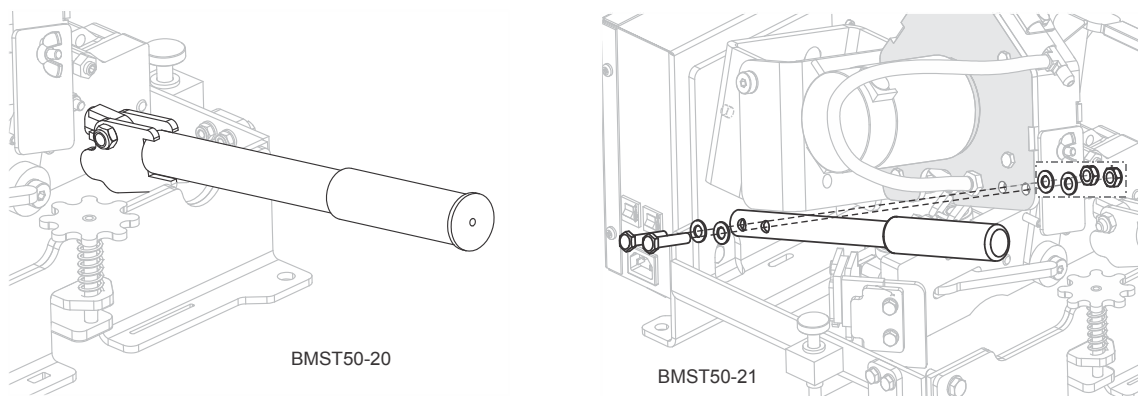
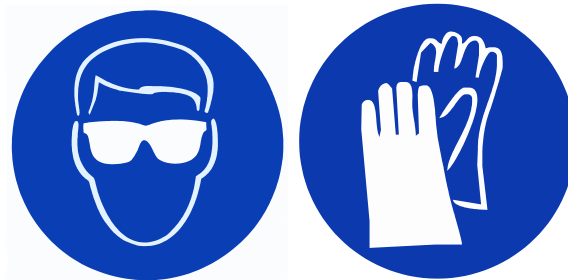


FIG. 2-7

2.7 Montage des supports de lame

Placez le premier guide-lame sur la table, aligné avec l'arrière de l'affûteuse. Placez-le à côté du bord extérieur de la table. Orientez la rainure de façon à ce que la lame glisse parallèlement à l'affûteuse. Voir étape 1 sur la [fig. 2-8](#). Fixez le guide-lame sur la table à l'aide de vos propres vis.



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

Installez une lame dans l'affûteuse et dans le guide arrière de façon à ce que la lame prenne une forme ovale. Voir étape 2 sur la [fig. 2-8](#). Ajustez la hauteur du guide arrière de façon à ce que le bas de la lame soit approximativement de niveau avec le bas de la lame dans l'affûteuse.

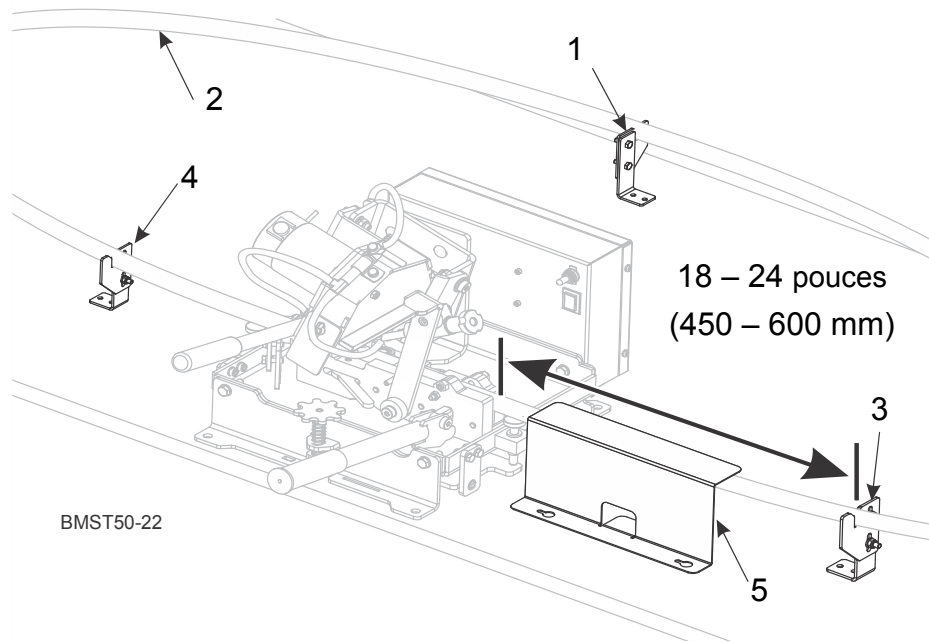


FIG. 2-8

Placez un deuxième guide sur le côté droit du socle, à approximativement 450 – 600 mm (18-24 pouces) de distance **le long de la courbure de la lame**. Orientez la rainure de façon à ce que la lame glisse avec un minimum de pression contre les côtés. Ajustez la hauteur de la rainure du guide-lame de façon à ce que la lame ne touche pas le fond de la rainure. [Voir fig. 2-9 Support latéral](#). Fixez le guide-lame sur la table à l'aide de vos propres vis. Voir étape 3 sur la [fig. 2-8](#).

Répétez sur le côté gauche. Voir étape 4 sur la [fig. 2-8](#).

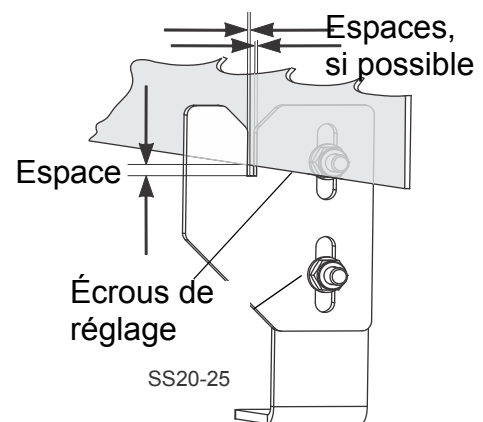
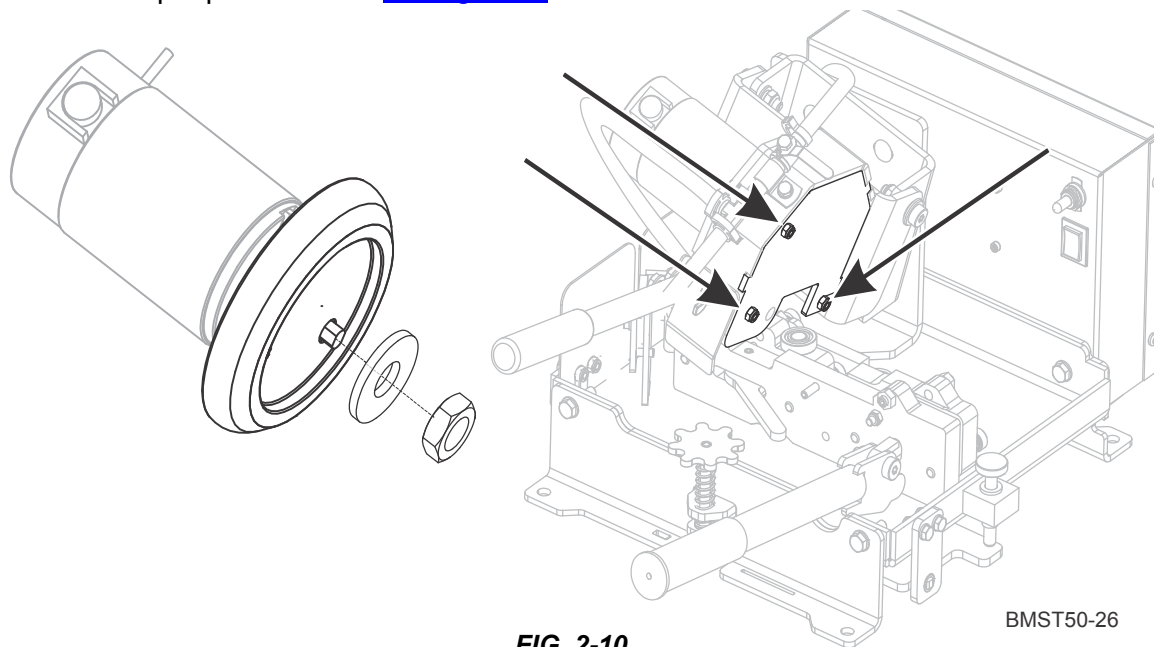


FIG. 2-9 SUPPORT LATÉRAL

Installez le couvre-lame sur la table à droite du socle. Le couvre-lame aide à empêcher tout contact accidentel de l'opérateur avec les dents de la lame pendant le fonctionnement. Assurez-vous qu'il est suffisamment éloigné de la lame pour ne pas la toucher à un endroit. Voir étape 5 sur la [fig. 2-8](#). Fixez le guide-lame sur la table à l'aide de vos propres vis.

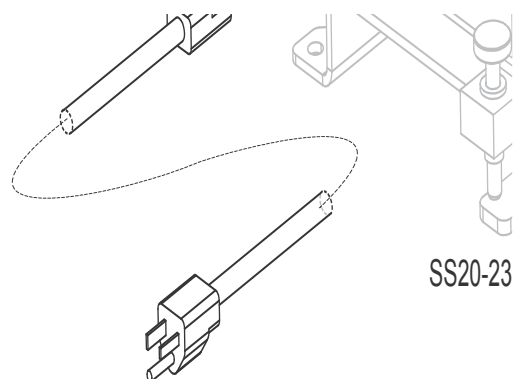
2.8 Installation de la meule

Desserrez les trois écrous sur le carter du moteur de la meuleuse et retirez la plaque du carter. Desserrez l'écrou sur l'arbre du moteur de la meuleuse et retirez la rondelle. Placez la meule sur l'arbre sous la rondelle, puis serrez l'écrou de l'arbre du moteur. Réinstallez la plaque du carter. [Voir fig. 2-10.](#)



2.9 Cordon d'alimentation

Insérez le cordon d'alimentation dans la prise d'alimentation sur le côté inférieur gauche du panneau électrique. Il s'agit d'un cordon à détrompeur, de sorte qu'il n'ira que dans un seul sens. Branchez l'autre extrémité dans une prise avec mise à la terre standard. [Voir fig. 2-11](#)



2.10 Étalonnage du gabarit d'avoyage

Le gabarit d'avoyage des dents mesure avec précision la voie de n'importe quelle dent de la lame. Le gabarit doit être monté et étalonné avant utilisation.

Voir [fig. 2-12](#). Insérez le gabarit à cadran dans le trou du carter du bloc. Fixez la goupille d'étalonnage en position au centre du pied du gabarit à cadran. (voir la VUE DE PROFIL) Poussez le gabarit vers l'avant jusqu'à ce que **le pied vienne toucher la goupille et que l'aiguille passe de .005 à .010**. Serrez la vis de blocage à l'aide de la clé à six pans fournie (*ne pas trop serrer*). Desserrez le verrouillage du cadran sur le gabarit et pivotez la face du cadran jusqu'à ce que l'aiguille indique 0.00 . Serrez le verrouillage du cadran.

Desserrez la goupille d'étalonnage du serrage de gabarit d'avoyage en tournant la molette de serrage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Lorsque la goupille n'est pas fixée, l'aiguille du gabarit d'avoyage doit indiquer entre $-.005$ et $-.010$. Si ce n'est pas le cas, resserrez la goupille, desserrez la vis de blocage et ramenez le gabarit d'avoyage de sorte que le pied ne soit plus au contact de la goupille. Répétez les étapes ci-dessus jusqu'à ce que l'aiguille du cadran indique zéro avec la goupille d'étalonnage serrée et entre $-.005$ et $-.010$ sans la goupille serrée. Cela garantira que le pied de cadran s'étend au-delà de la plaque de serrage et indiquera zéro lorsque le pied sera aligné avec la plaque de serrage.

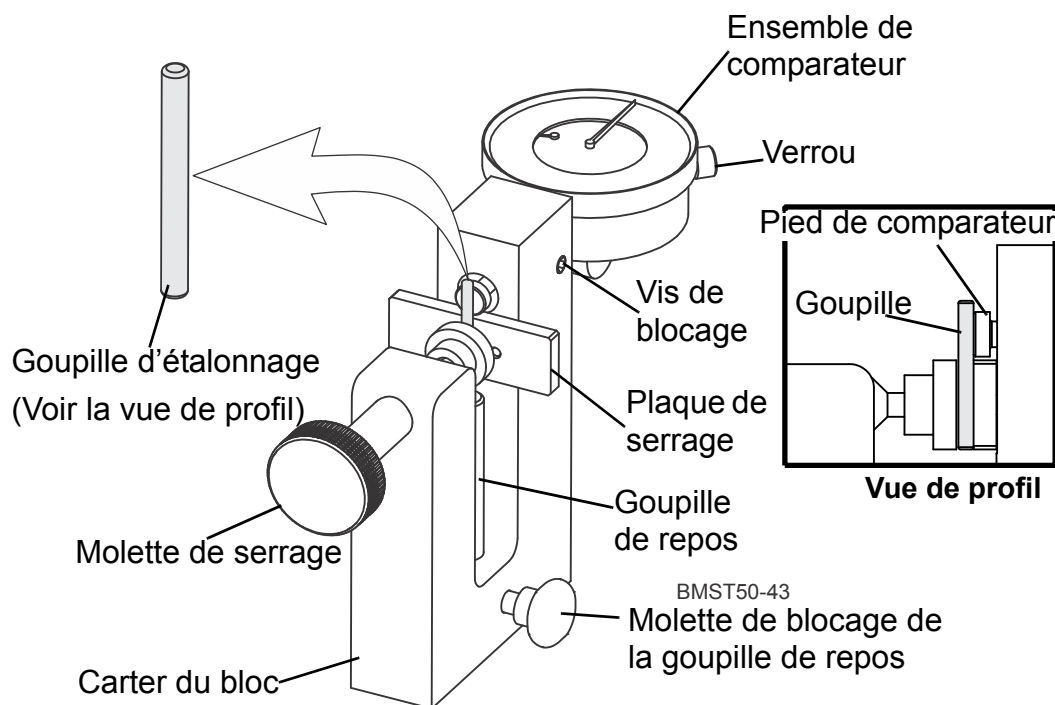
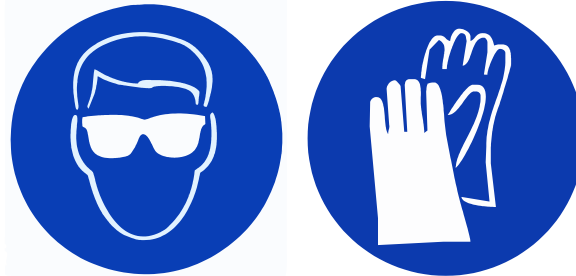


FIG. 2-12

PARTIE 3 FONCTIONNEMENT



3.1 Présentation des lames



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

Les lames fournies par Wood-Mizer ont une voie de type dent-rabot. Si vous regardez une lame du dessus, vous verrez que les dents sont avoyées (ou inclinées) suivant une séquence répétitive : à droite, à gauche et rectiligne. Les dents qui sont situées à gauche et à droite effectuent la découpe. Les dents droites (dents-rabots) enlèvent la sciure du trait de scie. [Voir fig. 3-1](#)

En affûtant la lame, la hauteur de la dent et la voie diminuent. La capacité de sciage d'une lame dépend en très grande partie d'un avoyage correct. Contrôler régulièrement les lames utilisées afin de voir si elles nécessitent un re-avoyage. [Voir fig. 3-1](#)

L'Affûteuse & Avoyeuse Wood-Mizer vous permet d'affûter puis d'avoyer uniformément les dents d'une lame de scie à ruban. Le mécanisme de serrage vous permet de venir positionner une dent devant la meule et de l'affûter selon le profil correct. Vous pouvez alors mesurer la voie. La dent est courbée en serrant la lame dans le dispositif de serrage de l'avoyeuse. Ce chapitre décrit le bon fonctionnement de l'Affûteuse & Avoyeuse Wood-Mizer.

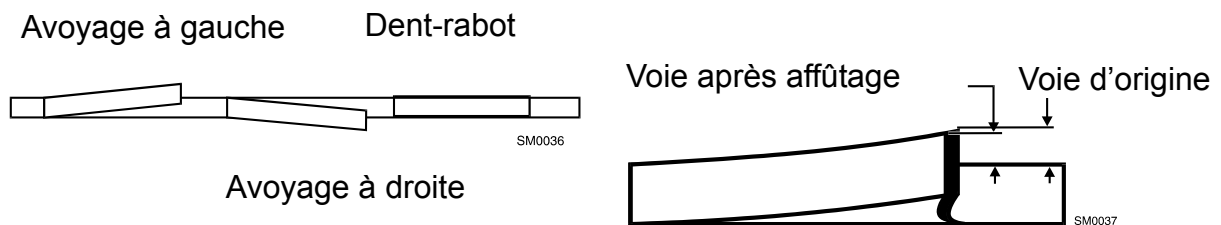


FIG. 3-1

3.2 Rejet des lames

Il arrive parfois que les lames ne puissent pas être réaffûtées. Les raisons conduisant à un rejet des lames pour le réaffûtage sont les suivantes :

- la lame a tendance à s'enrouler (la lame a été soumise à une contrainte trop forte et elle se replie),
- il manque 2 ou 3 dents d'affilée voire plus,
- la bande de lame a été tordue,
- la bande de lame est trop faible pour la meuleuse (la lame a été réaffûtée de trop nombreuses fois / trop de matériau a déjà été enlevé de la lame),
- la lame n'a pas de voie sur un de ses côtés,
- présence importante de rouille,
- ou la lame présente un écartement des dents ne correspondant pas à celui des lames Wood-Mizer (par exemple lame provenant d'un concurrent).

3.3 Installer la meule

Pour le montage de la meule, [Voir Partie 2.8.](#)

3.4 Installation de la lame



ATTENTION ! Avant de réaffûter la lame, vérifiez l'absence de fissures. La plupart des fissures se produisent en travers de la bande de la lame, au point le plus bas de la gorge. Si vous détectez des fissures, ne réaffûtez pas la lame.

Pour réduire le risque de fatigue prématurée de la lame en raison de fissures capillaires, il est important d'éliminer entièrement les fissures de la gorge durant le réaffûtage. Il peut être nécessaire de meuler légèrement deux fois la lame pour éliminer entièrement les fissures de la gorge.

1. Nettoyez la lame **avant** de la placer dans l'Affûteuse & Avoyeuse. Nettoyez la lame **sur la scierie** en ouvrant l'arrosage au-dessus de la lame en mouvement pendant au moins 15 secondes. Une accumulation de sève sur la lame ou la dent peut empêcher un affûtage complet.



MISE EN GARDE ! Utilisez UNIQUEMENT de l'eau ou du liquide lave-glace avec l'accessoire d'arrosage. N'utilisez jamais de combustibles ou de liquides inflammables comme du gasoil. S'il est nécessaire d'utiliser des solvants inflammables pour nettoyer la lame, retirez-la de la scierie et nettoyez avec un chiffon. Dans le cas contraire, cela peut endommager l'équipement et provoquer de graves blessures ou la mort.

- Montage de la lame dans l’Affûteuse & Avoyeuse. Ouvrez le dispositif de serrage de la lame et placez la lame entre les plaques de serrage avec le bord inférieur de la lame sur les axes d’appui de lame. Ajustez la hauteur du guide arrière de façon à ce que le bas de la lame soit approximativement de niveau avec le bord inférieur de la lame dans l’affûteuse. [Voir fig. 3-2](#)

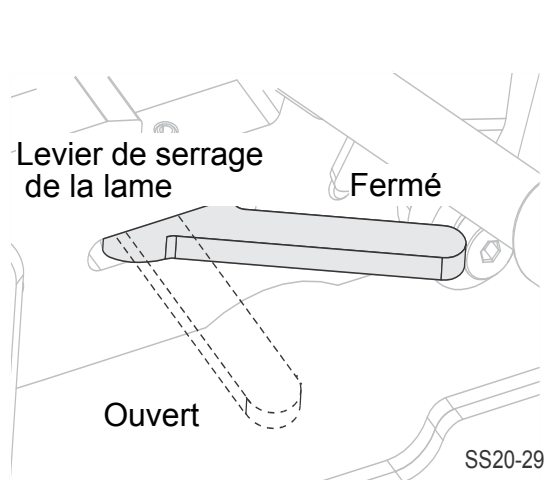


FIG. 3-2

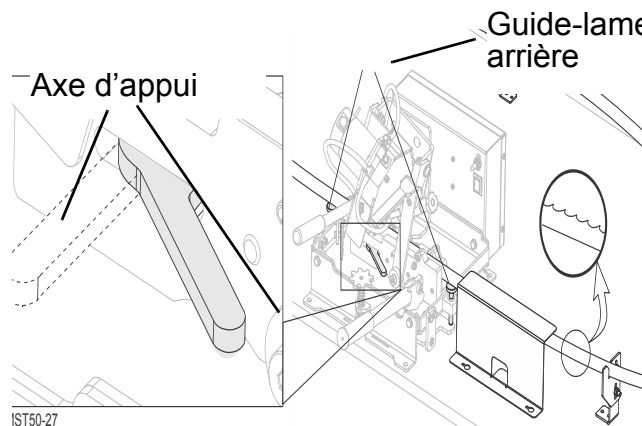


FIG. 3-3

A l’aide de clés de 10 mm (2), ajustez la hauteur des deux guide-lames latéraux de façon à ce que la lame ne touche pas le bas de la rainure dans le guide, en laissant un espace d’environ 10 mm (3/8 pouce) sous le bas de la lame. Seul le guide arrière doit avoir la lame qui touche le bord inférieur. [Voir fig. 2-9 Support latéral](#)



ATTENTION: Le guide-lame ne doit pas gêner le réglage de la hauteur de lame dans l’affûteuse. Il en résulterait un mauvais affûtage.

3.5 Affûtage

NOTA : Affûtez toujours la lame avant d’ajuster la voie. En affûtant la lame, la hauteur de la dent et la voie diminuent. [Voir fig. 3-1](#)

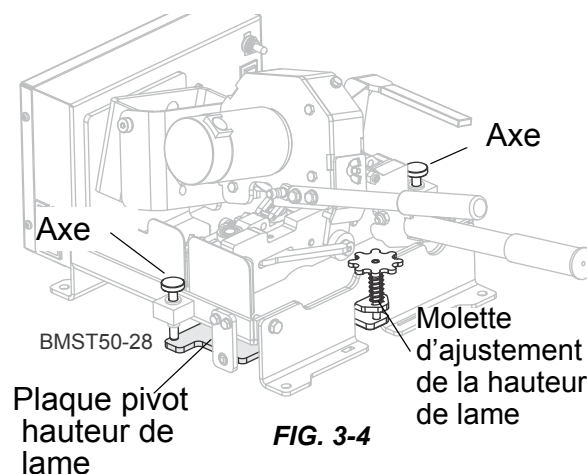


FIG. 3-4

1. **Ajustez la hauteur de lame pour l'affûtage.** La lame doit reposer de manière égale sur les axes de hauteur de lame. Utilisez la molette d'ajustement de la hauteur de lame pour faire monter ou descendre les axes. Les axes peuvent être réglés ensemble par la molette. Abaissez complètement l'affûteuse pour aligner la lame avec la meule. Lorsque la lame est à la bonne hauteur pour l'affûtage, resserrez l'écrou de blocage de la vis de pression. [Voir fig. 3-4](#)
2. **Ajustez la lame dans le sens droite-gauche.** Abaissez la meule pour aligner la lame dans la gorge de la dent de lame. [Voir fig. 3-5](#). Fermez le levier de serrage de la lame pour maintenir la lame correctement en place. [Voir fig. 3-2](#).

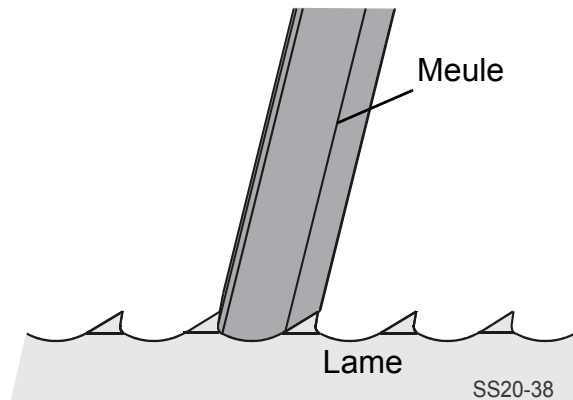


FIG. 3-5

3. **Réglage de l'avance.** Lorsque la lame est serrée dans la bonne position pour le meulage, réglez l'avance en ajustant le cliquet-poussoir.

- Une fois la lame serrée en position d'affûtage, desserrez les écrous de réglage du cliquet-poussoir à l'aide d'une clé. [Voir fig. 3-6](#)

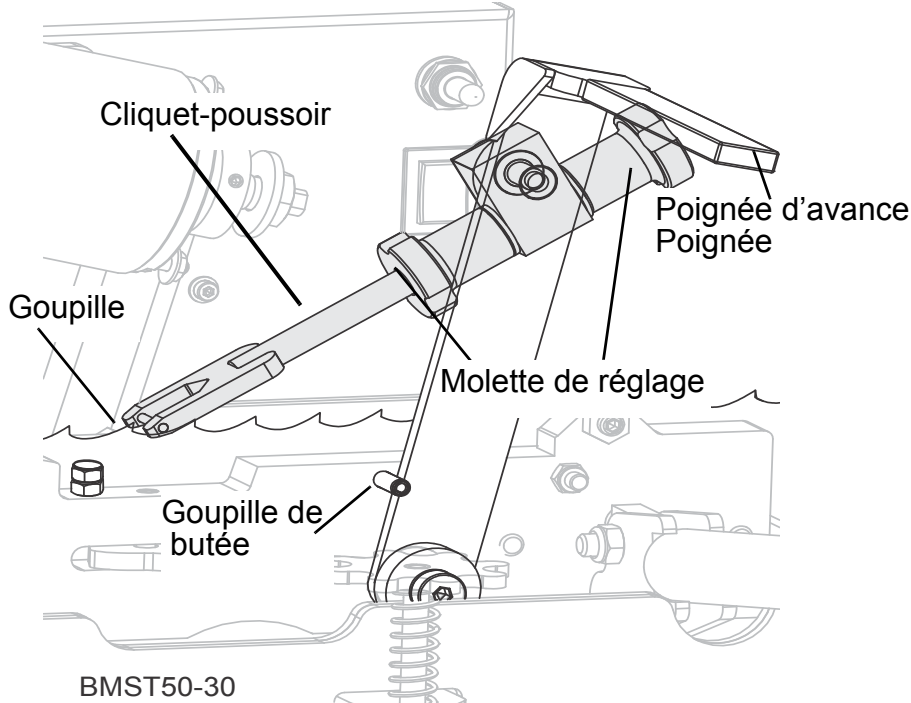


FIG. 3-6

- Placez la goupille du cliquet-poussoir dans la gorge de la dent, la poignée contre la goupille de butée. La poignée et la goupille doivent reposer fermement, mais sans pousser la dent. Assurez-vous que la fourche qui tient la goupille reste perpendiculaire à la lame. [Voir fig. 3-7](#)

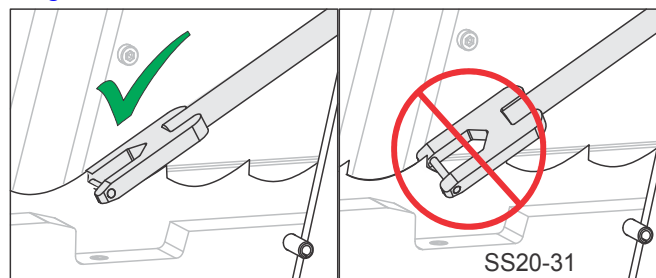


FIG. 3-7

- Serrez les écrous de réglage pour maintenir la goupille du cliquet-poussoir dans cette position. Vous pouvez procéder à de petits ajustements du cliquet-poussoir en déplaçant simplement l'écrou latéral de la meuleuse ; pour des ajustements plus importants, vous devrez desserrer l'écrou de blocage sur le côté extérieur. Avancez une dent en déplaçant la poignée du cliquet-poussoir vers la gauche et vers la droite. [Voir fig. 3-8](#)
Revérifiez la position avec la meule. [Voir fig. 3-5](#) .

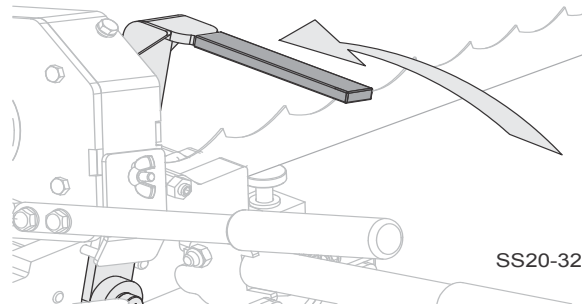


FIG. 3-8

4. **Revérifiez l'alignement.** Meulez au moins trois dents sans huile pour tester les positions pour la voie de gauche, la voie de droite et pour les dents-rabot. Revérifiez l'alignement et procédez aux éventuels nouveaux ajustements. Répétez les ajustements jusqu'à ce qu'aucun ajustement ne soit plus nécessaire.

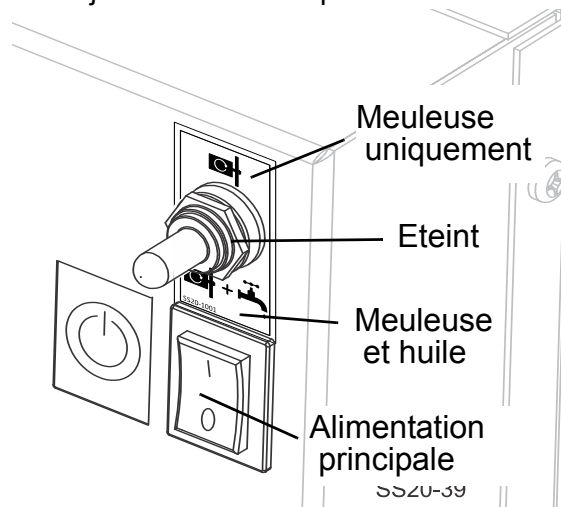


FIG. 3-9

Une fois la position et l'avance correctes, allumez la lubrification à l'huile et meulez chaque dent. [Voir fig. 3-9](#)

3.6 Conseils pour l'affûtage de la lame

Avant de retirer une lame de la scierie, nettoyez la lame en faisant fonctionner l'arrosage sur la lame pendant 15 secondes. Cela éliminera la plus grande partie de l'accumulation de sève qui devra sinon être grattée après avoir séché. Essuyer avec un chiffon propre et sec.

Assurez-vous que le flux d'huile à travers l'ensemble est puissant.

Affûter la lame dès qu'elle commence à s'émousser. Si la lame est très émoussée, par suite d'un choc avec un caillou ou avec tout autre corps étranger, affûter légèrement la lame à deux reprises au lieu d'essayer d'enlever trop de matière en une seule fois. Le fait de meuler trop de matière d'un seul coup peut entraîner le déclenchement du disjoncteur dans le boîtier de commande. Si cela se produit, attendre 15 secondes. Puis remettre en marche (en abaissant le disjoncteur). [Voir fig. 3-10](#).

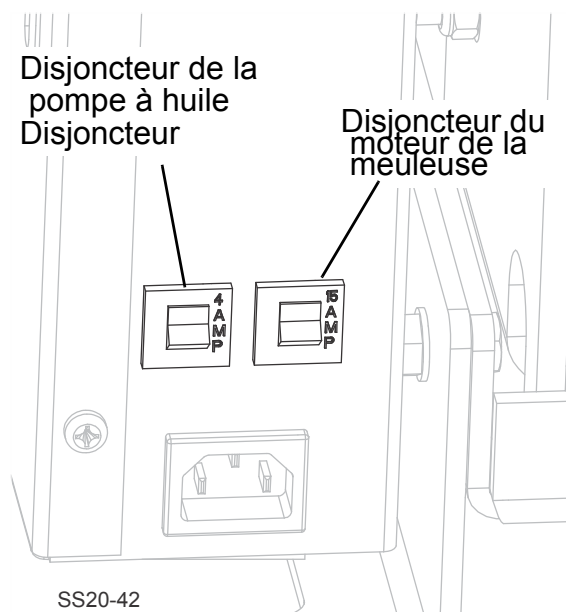


FIG. 3-10

3.7 Ebavurage de la lame après affûtage

L'affûtage laisse de petites bavures au dos des dents. Les nouvelles lames ont également des bavures. Ces bavures **doivent** être enlevées avant de vérifier la voie. Si elles ne sont pas enlevées, l'indicateur de l'avoyeuse peut donner de fausses lectures.

Pour retirer les bavures, raclez un bâton de bois dur en travers de la lame *dans la direction opposée* à la coupe des dents. Répétez sur l'autre face de la lame. (Utilisez la soudure de la lame comme point de repère pour le début et la fin).

Scier avec la lame enlève également les bavures. Si la lame que vous vous apprêtez à avoyer a été utilisée après affûtage, vous n'aurez pas besoin de l'ébavurer; il vous faudra cependant nettoyer la lame avant de la retirer de la scierie en faisant fonctionner l'arrosage pendant 15 secondes. Oter la lame et essuyer avec un chiffon pour empêcher qu'elle ne rouille.

3.8 Avoyage de la lame

Outils nécessaires :

- Clé à six pans de 4 mm
- Clé plate de 13 mm

Ajustez la lame dans l’Affûteuse & Avoyeuse de la même manière que pour l’affûtage ([Voir 3.5 Affûtage](#)), en alignant la lame sur les vis de pression. [Voir fig. 3-11](#)

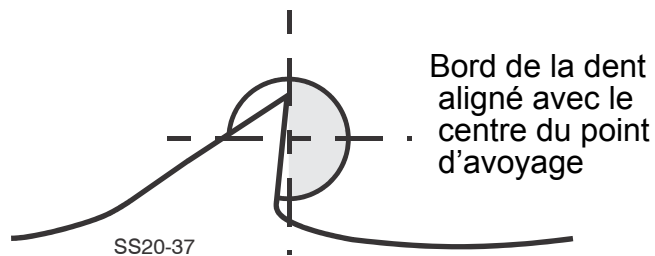


FIG. 3-11

Faites avancer la lame jusqu'à ce qu'une dent avoyée à gauche soit alignée avec la vis de pression gauche, comme illustré [Voir fig. 3-11](#) et [Voir fig. 3-12](#). Une dent avoyée à droite doit aussi s'aligner sur la vis de pression droite.

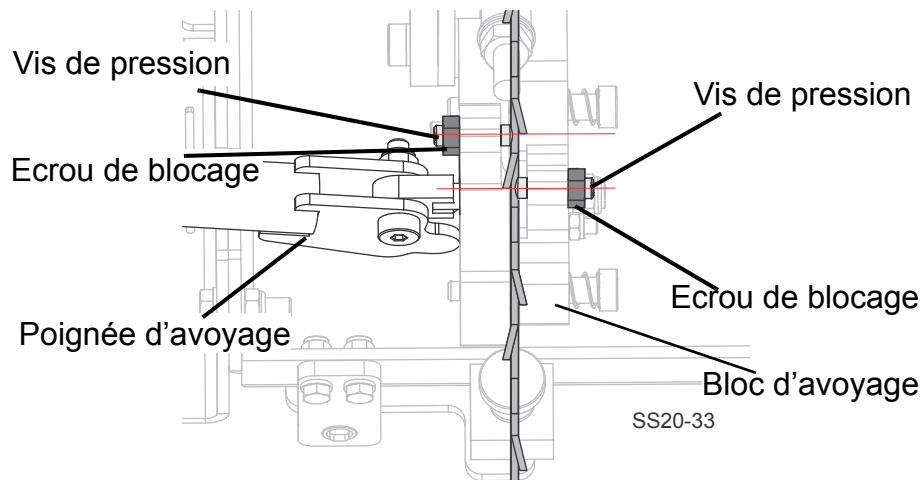


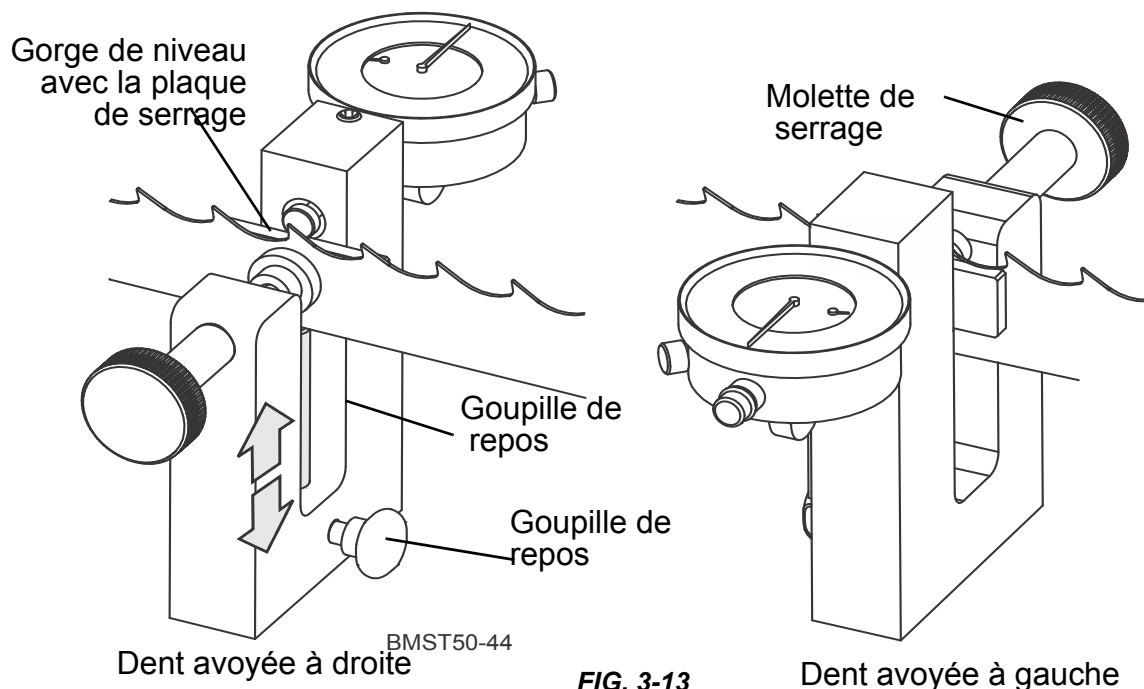
FIG. 3-12

Ajustez la profondeur souhaitée de la voie à gauche et à droite à l'aide d'une clé à six pans de 4 mm. When the depth is set, tighten the locking nut with a 13mm open end wrench.

Lorsque les réglages des dents gauche et droite sont réglés à la voie souhaitée, abaissez la poignée d'avoyage jusqu'à ce que le bloc d'avoyage soit plaqué contre la lame. Avancez la lame de **trois** dents et répétez jusqu'à ce que toute la lame soit avoyée.

3.9 Vérification de la voie

1. Utilisez un marqueur pour marquer deux dents adjacentes à vérifier; avoyez les dents marquées comme décrit dans [Partie 3.8](#).
2. Dégagez la lame et mettez-la dans une position où vous pouvez vérifier la voie de la dent.
3. Placez l'indicateur d'avoyage autour de la lame pour mesurer la dent avoyée. Ajustez la position de hauteur de la lame dans l'indicateur en tournant la molette de verrouillage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer et ajustez la goupille de repos vers le haut ou vers le bas. Ajustez de façon à ce que, lorsque la lame repose sur la goupille de repos, **la gorge de la lame soit de niveau avec la plaque de serrage**. Resserrez la molette.



4. Faites glisser l'indicateur d'avoyage sur la lame et fixez-le sur la dent marquée à droite. Tournez la molette de serrage dans le sens des aiguilles d'une montre pour bien serrer la lame et lisez les mesures d'avoyage affichées par l'indicateur. **Notez les mesures d'avoyage des dents**. Desserrez la molette de serrage et retirez l'indicateur d'avoyage de la lame.

5. Faites pivoter l'indicateur d'avoyage de 180 degrés pour mesurer l'avoyage de la dent dans le sens opposé. Notez les mesures d'avoyage des dents.
6. Desserrez la molette de serrage et retirez l'indicateur d'avoyage de la lame.
7. Réajustez les vis du bloc d'avoyage comme décrit dans [Partie 3.8](#), si nécessaire. Répétez cette procédure de vérification jusqu'à ce que les mesures notées soient acceptables.

PARTIE 4 ENTRETIEN

4.1 Entretien de votre Affûteuse & Avoyeuse

Un entretien correct de votre Affûteuse & Avoyeuse vous garantira de bons résultats d'affûtage et d'avoyage pendant des années. L'entretien est simple et facile.

4.2 Remplacement de la meule

Vérifier souvent la meule et la changer si nécessaire.

La meule doit être en bon état. Remplacez-la si elle est usée, si les bords sont luisants et/ou si la meule "brûle" les lames.

1. Pour la remplacer, couper et verrouiller toutes les alimentations de la machine.
2. Ôter la protection de la meule.
3. Déposer l'écrou de meule, la plaque d'appui et la meule.
4. Installer la meule neuve. Remonter la plaque d'appui et l'écrou.
5. Réinstaller la protection de la meule. [Voir fig. 4-1](#)

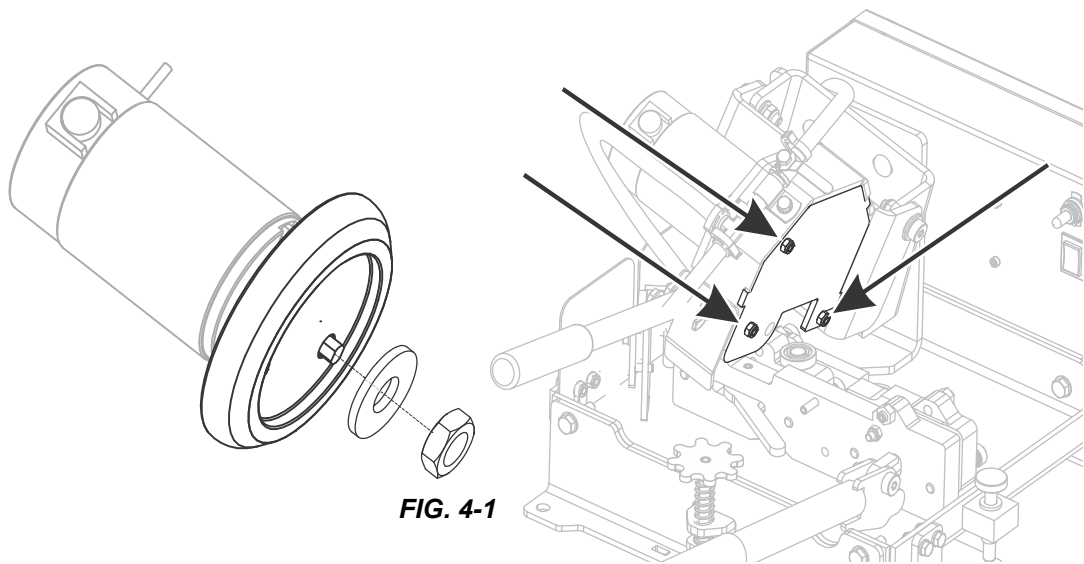


FIG. 4-1

4.3 Huile de meulage

Utilisez une huile de meulage CE-150. Vous pouvez commander un seau de 5 gallons de cette huile sous la référence 010740.

Vérifiez périodiquement le niveau d'huile et remettez de l'huile si nécessaire.

Nettoyez les résidus métalliques des filtres magnétiques après chaque utilisation.

4.4 Entretien périodique

Quotidien (8 heures de fonctionnement) :

- Essuyez l'Affûteuse & l'Avoyeuse, retirez la lame, abaissez la tête et débranchez la machine après chaque journée d'utilisation.
- Éliminer la saleté, la rouille et les dépôts métalliques.
- Vérifiez régulièrement le dispositif de serrage de la lame et retirez toute accumulation qui pourrait l'empêcher de serrer fermement la lame.



Hebdomadaire (40 heures de fonctionnement) :

- Nettoyez la meule.
- Enlever les dépôts dans le bac à huile et sur les aimants filtres si nécessaire.
- Maintenez l'huile à un niveau tel que le tuyau d'aspiration soit complètement recouvert par l'huile.
- Vidanger entièrement l'huile tous les six mois. Évacuez l'huile usagée conformément aux réglementations applicables.

Mensuel (160 heures de fonctionnement) :

- Vérifier le moteur et les balais d'indexeur.
- Vérifier les prises et interrupteurs.

4.5 Réglage de l'angle de meulage

L'Affûteuse & Avoyeuse est réglée en usine au bon angle de coupe. Si, pour une raison ou pour une autre, l'angle devait se désaligner, vous pouvez le réajuster en utilisant le gabarit d'angle SS20-999 fourni. [Voir fig. 4-2](#)

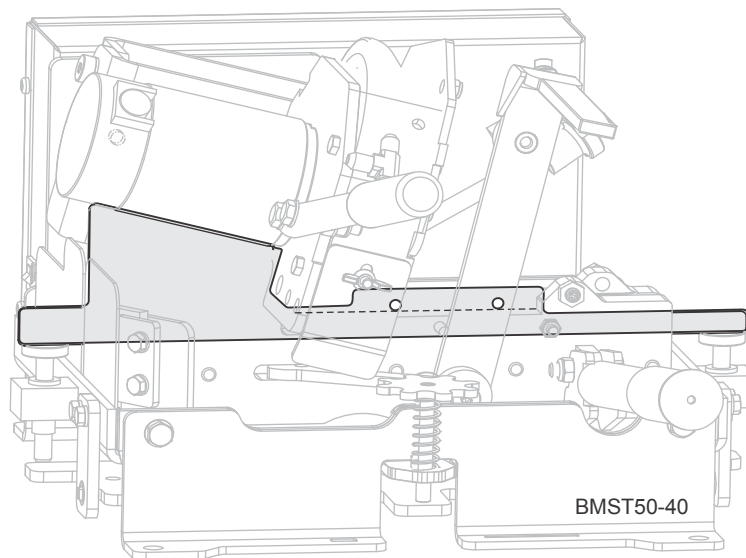


FIG. 4-2

1. Placez le gabarit d'angle dans la fente de la lame.
2. Appuyez le gabarit d'angle bien à plat contre le bloc principal.
3. A l'aide de la vis de réglage sur le devant, relevez le gabarit d'angle jusqu'à ce que les trous de référence viennent juste au ras du bloc principal.
4. Abaissez la meuleuse dans la position la plus basse, au contact du bloc principal.
5. Ajustez le gabarit d'angle jusqu'à ce qu'il vienne au contact du moteur et du carter de moteur. [Voir fig. 4-2](#)

6. Si le moteur et le carter ne sont pas correctement alignés, desserrez alors les deux écrous des boulons de carrosserie supérieurs, à l'endroit où le carter du moteur est fixé au socle. [Voir fig. 4-3](#)

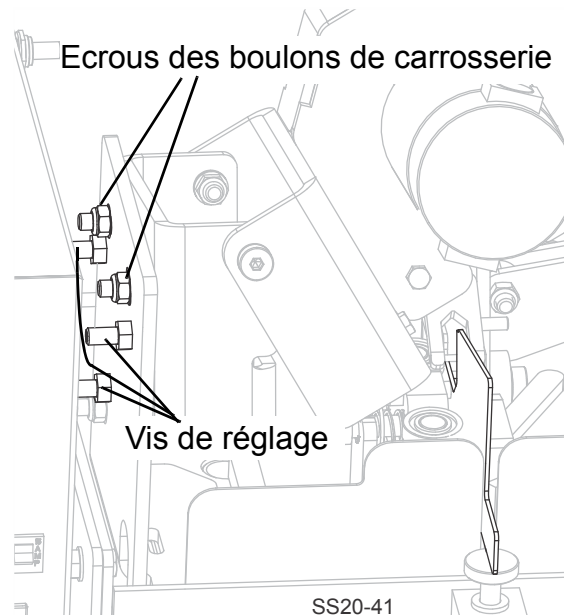


FIG. 4-3

7. Pivotez le carter du moteur jusqu'à ce qu'il soit aligné avec le gabarit d'angle.
8. Si des ajustements avant/arrière sont nécessaires, il est possible d'ajuster les vis de réglage en desserrant l'écrou et en le resserrant à la main dans la bonne position. Resserrez les écrous de blocage.
9. Revérifiez l'alignement et répétez cette procédure si nécessaire.

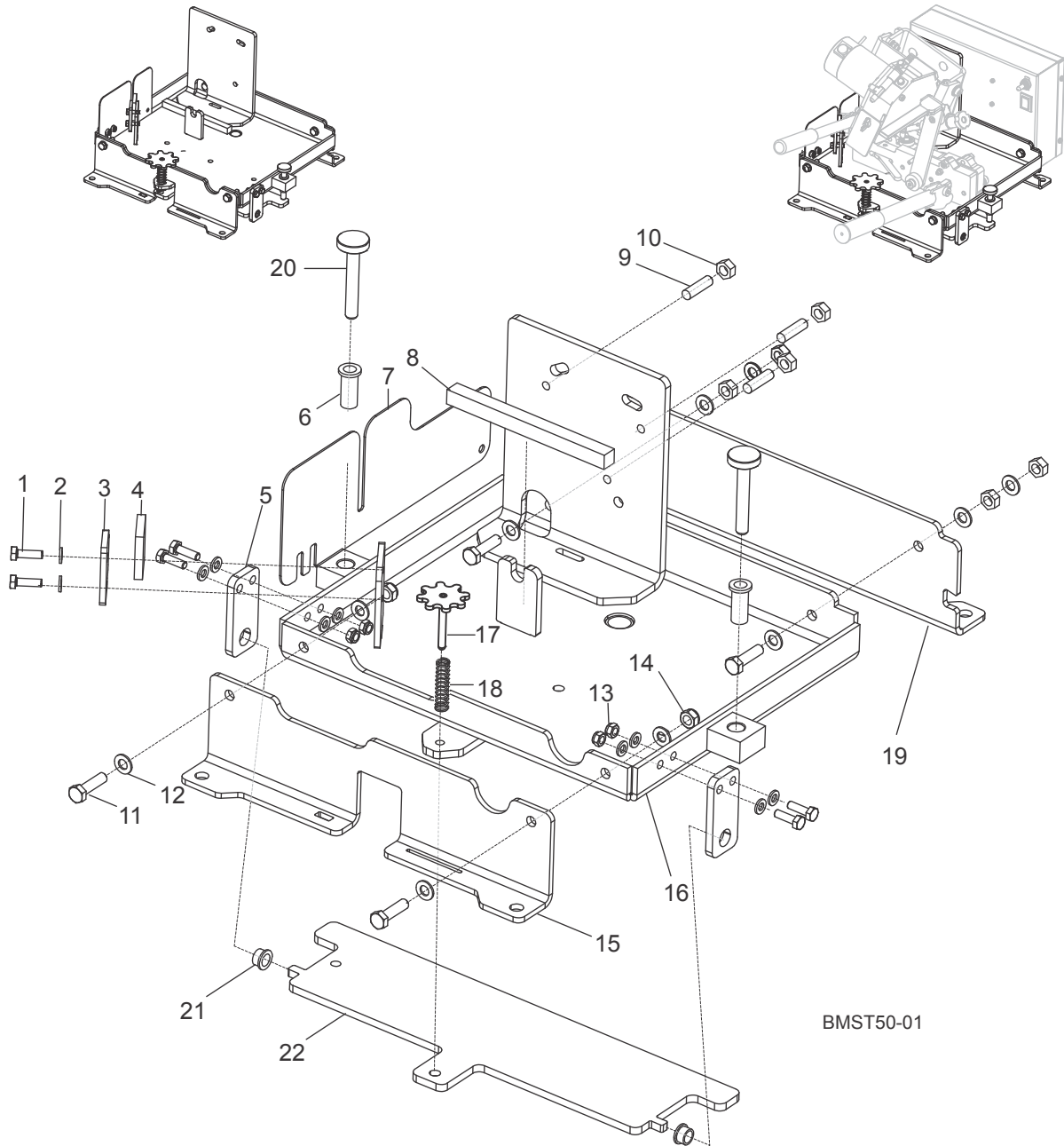
5

Pièces de rechange

Base assembly

PARTIE 5 PIÈCES DE RECHANGE

5.1 Base assembly

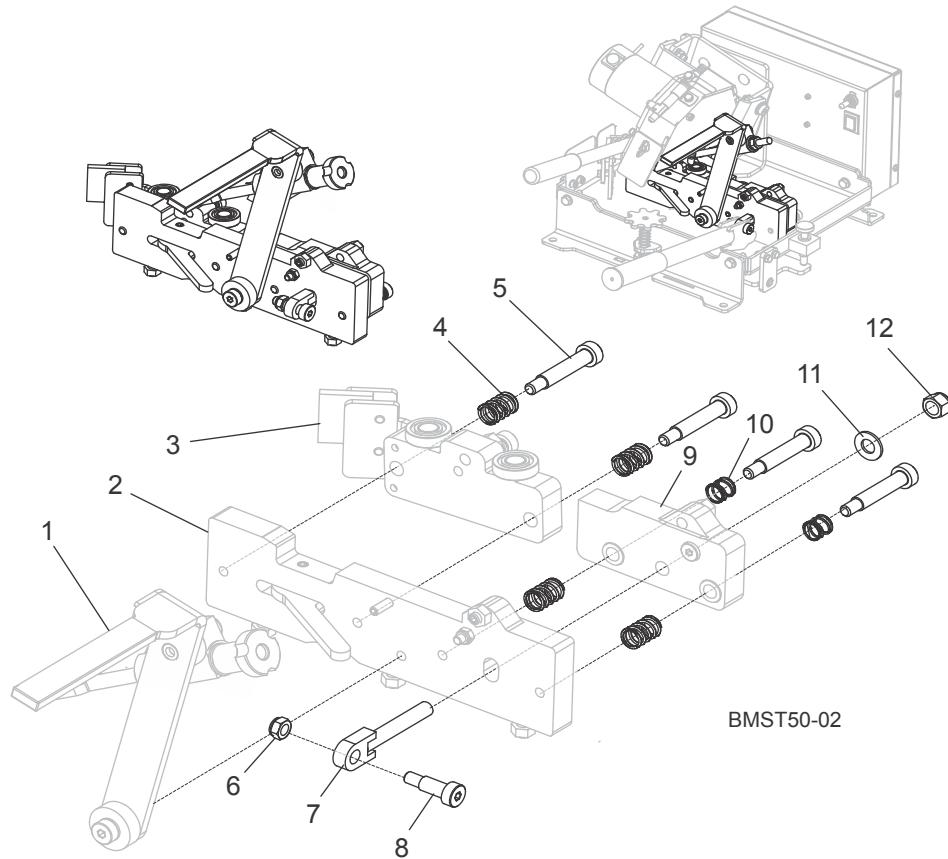


BMST50-01

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

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
5	Plate, Pivot Support	SS20-926	2
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

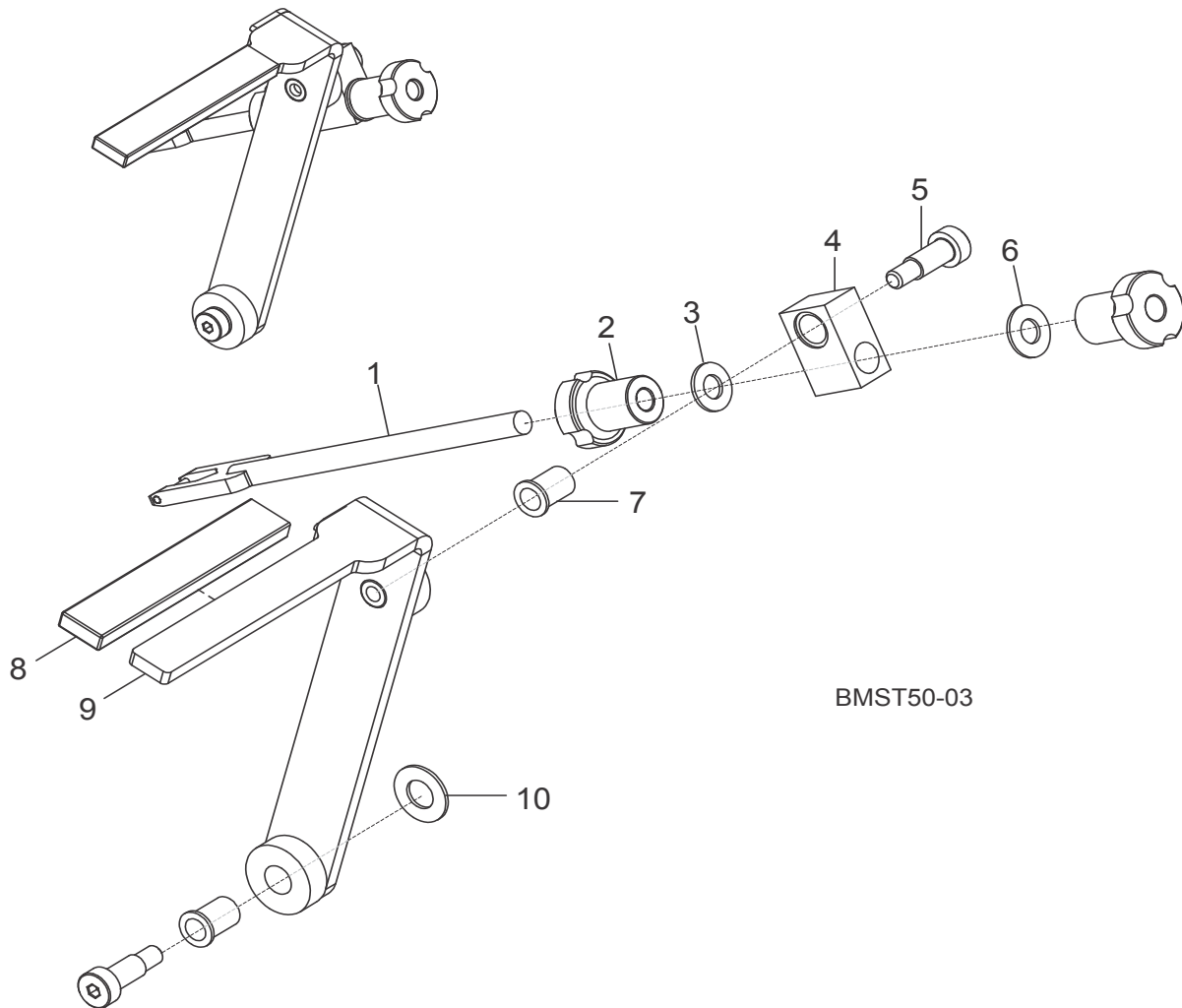
5.2 Sharp/ set block assemblies



BMST50-02

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Sharp/Set Block	SS20-942	1
1	Assembly, Push Pawl See 5.3 Push pawl assembly		1
2	Assembly, Main Block See 5.4 Main block assembly		1
3	Assembly, Sharpener Plate See 5.5 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 5.6 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

5.3 Push pawl assembly



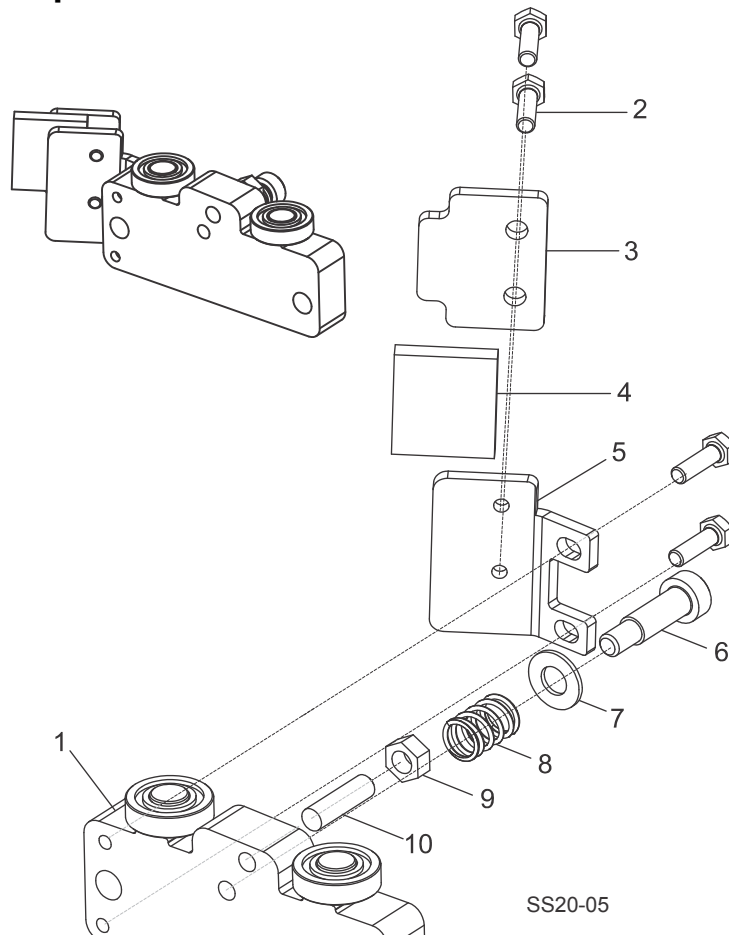
BMST50-03

REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Push pawl See Section 5.2 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

5**Pièces de rechange***Push pawl assembly*

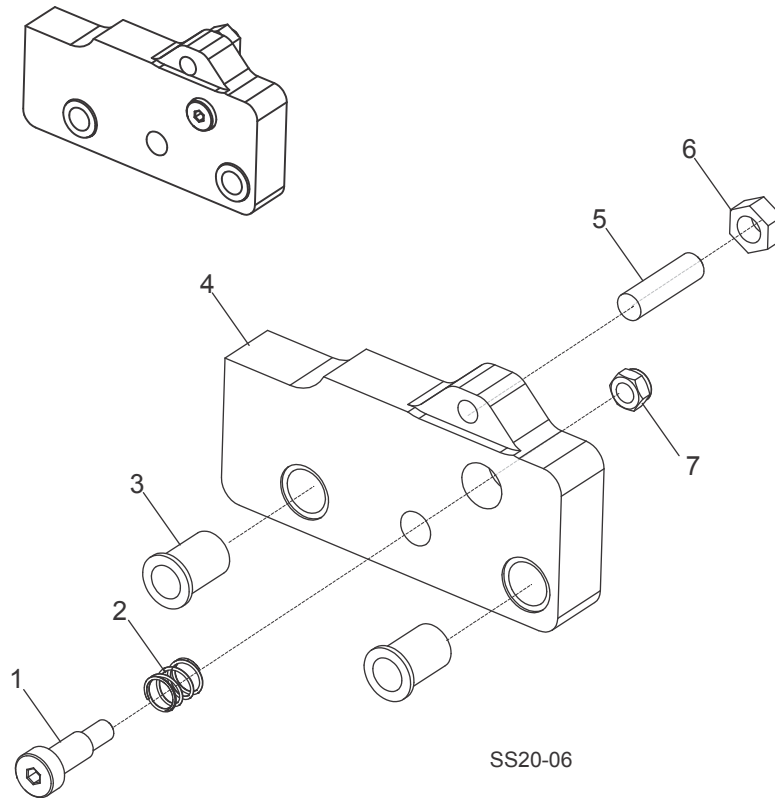
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
10	Washer, Thrust Bushing .51x1x.06Thk	SS20-983	1

5.5 Sharpener plate



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Sharpener Plate See Section 5.2 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

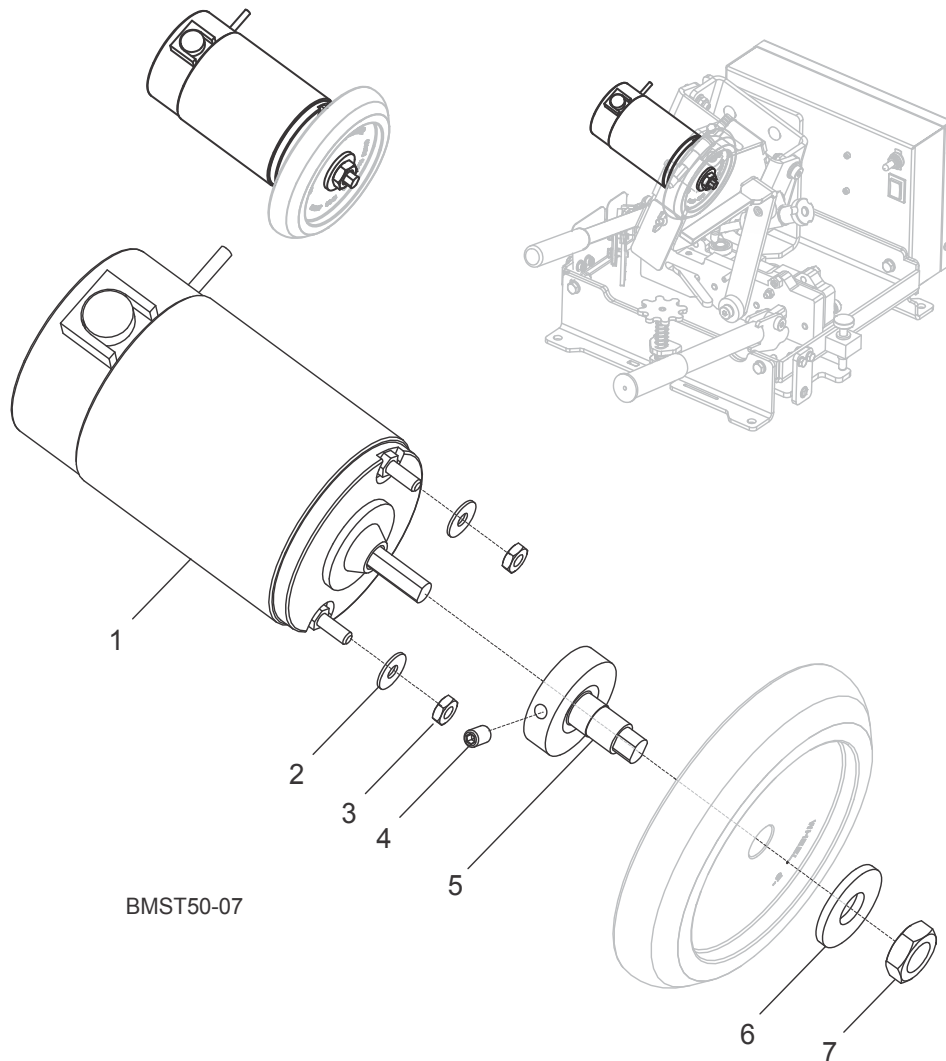
5.6 Setter clamp assembly



REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Setter Clamp See Section 5.2 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

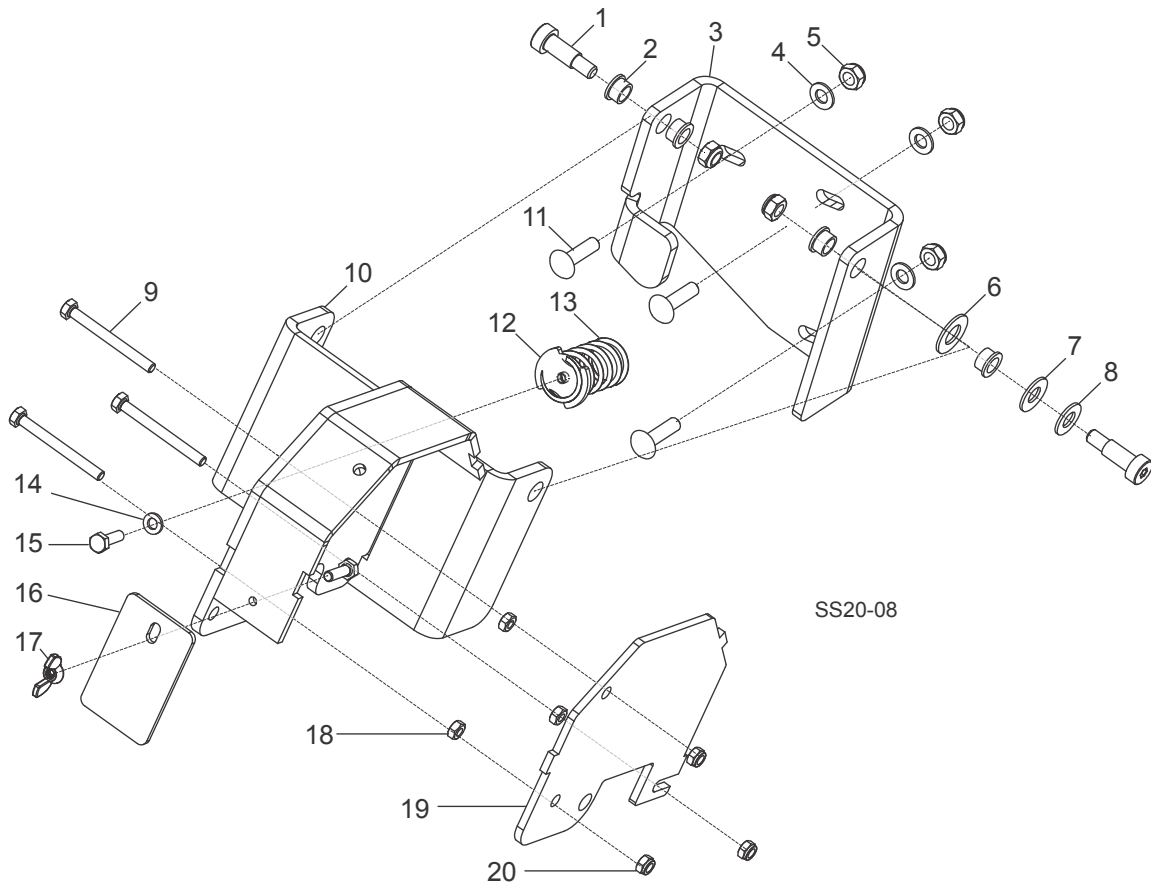
5 Pièces de rechange
Sharpener motor assembly

5.7 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

5.8 Motor mount

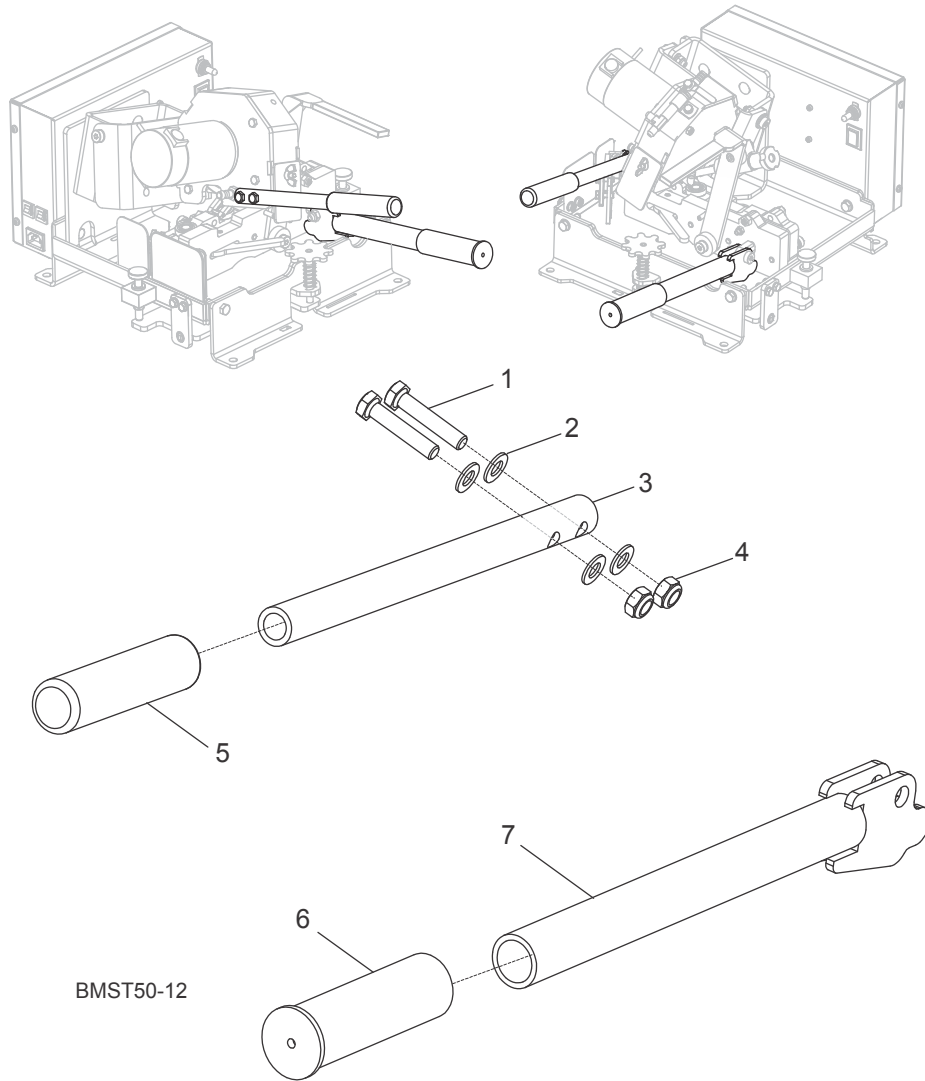


REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
1	Bolt, Shoulder 10mmDia x 20mmL Plain	f05022-27	2
3	Bushing, 10mmID x 13mmODx8mmL Bronze	SS20-923	4
3	Plate, Sharpen Angle	SS20-991	1
4	Washer, M8 Flat	F05026-4	4
5	Nut, M8-1.25 Hex Nylock	F05010-132	5
6	Washer, Thrust Bushing .51x1x.06Thk	SS20-983	1
7	Washer, Belleville .40IDx7/8ODx.075H	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

5**Pièces de rechange***Motor mount*

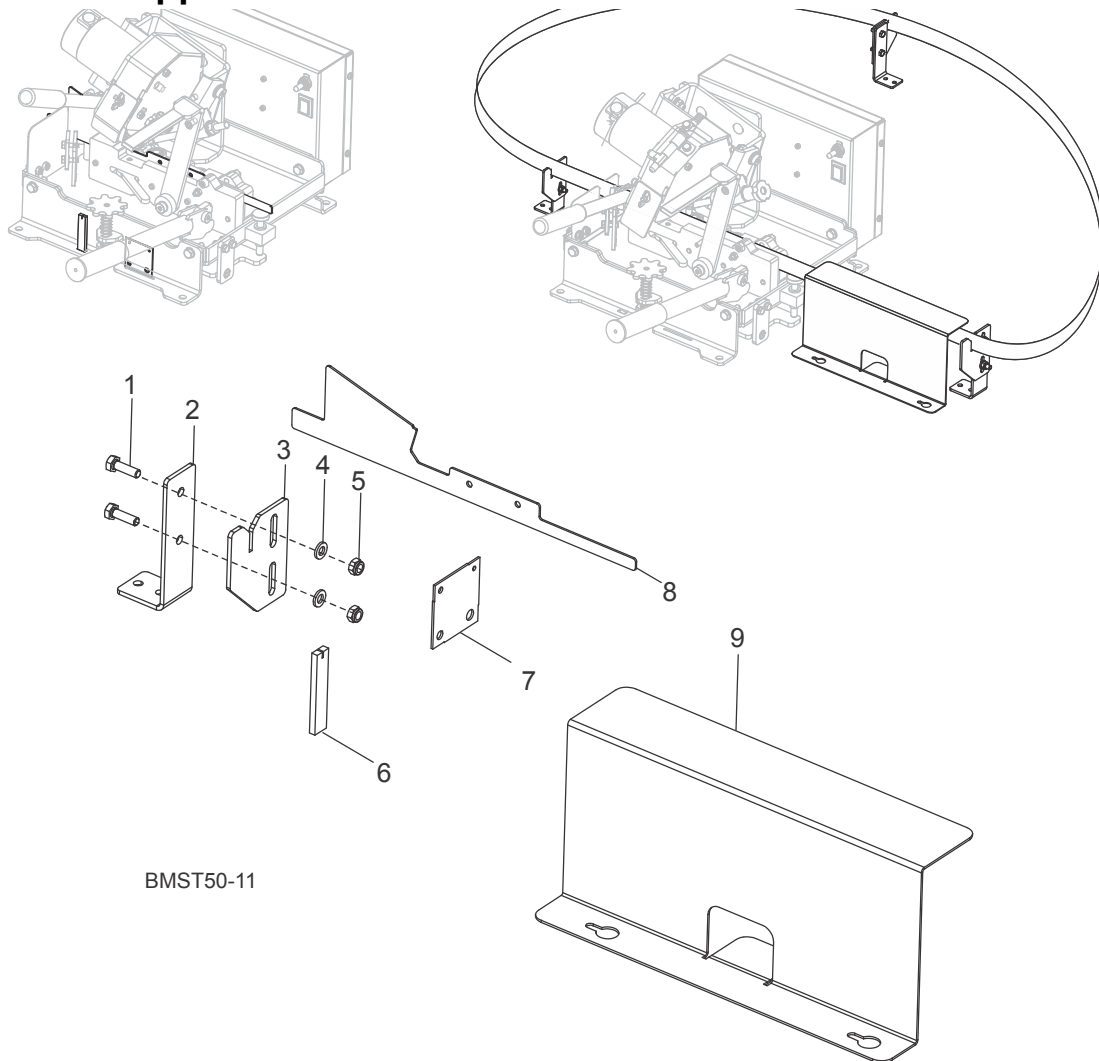
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
14	Washer, M6 Flat Class 4	F05026-1	1
15	Bolt, M6-1 x 20 Class 8 HH	F05020-6	1
16	Plate, Oil Guard	SS20-965	1
17	Nut, Wing M6x1 Zinc	F05027-27	1
18	Nut, M6-1.0 Free Nut Zinc	F81031-1	3
19	Cover, Wheel	SS20-323	1
20	Nut, M6-1.0 Nylon Lock	F05010-200	3

5.9 Control handles



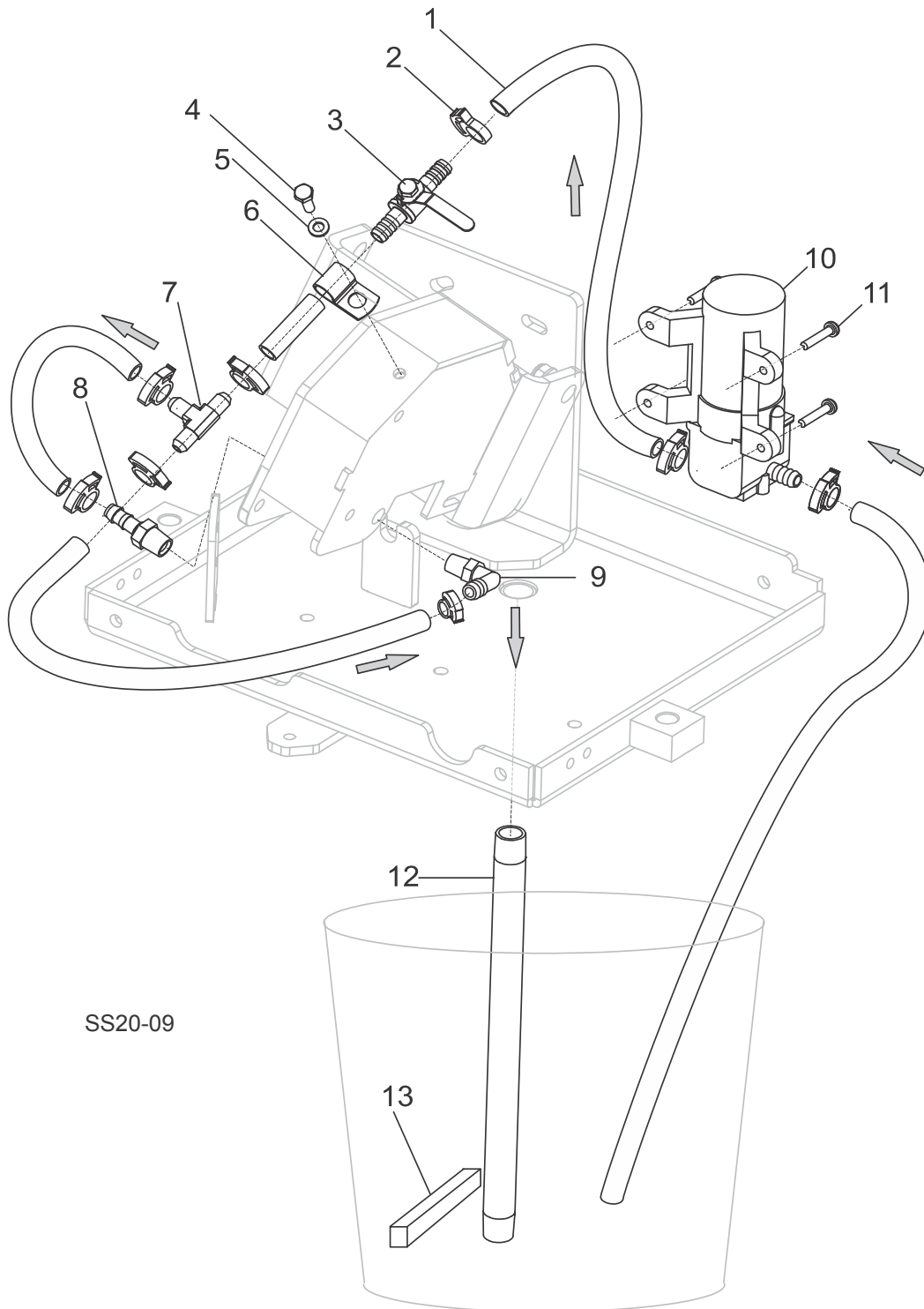
REF	DESCRIPTION	PART #	QTY
	Assembly, Sharpener Handle	SS20-972	1
1	Bolt, M8-1.25x40 HH Zinc Class 8.8	F81002-15	2
2	Washer, M8 Flat	F05026-4	4
3	Tubing, Grinder Handle	SS20-924	1
4	Nut, M8-1.25 Hex Nylock	F05010-132	2
5	Grip, Handle 3/4 Dia IDx4 1/2	049031	1
6	Grip, 1" Handle Rubber	066111	1
7	Weldment,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

5.10 Blade support



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

5.11 Lube system



SS20-09

5

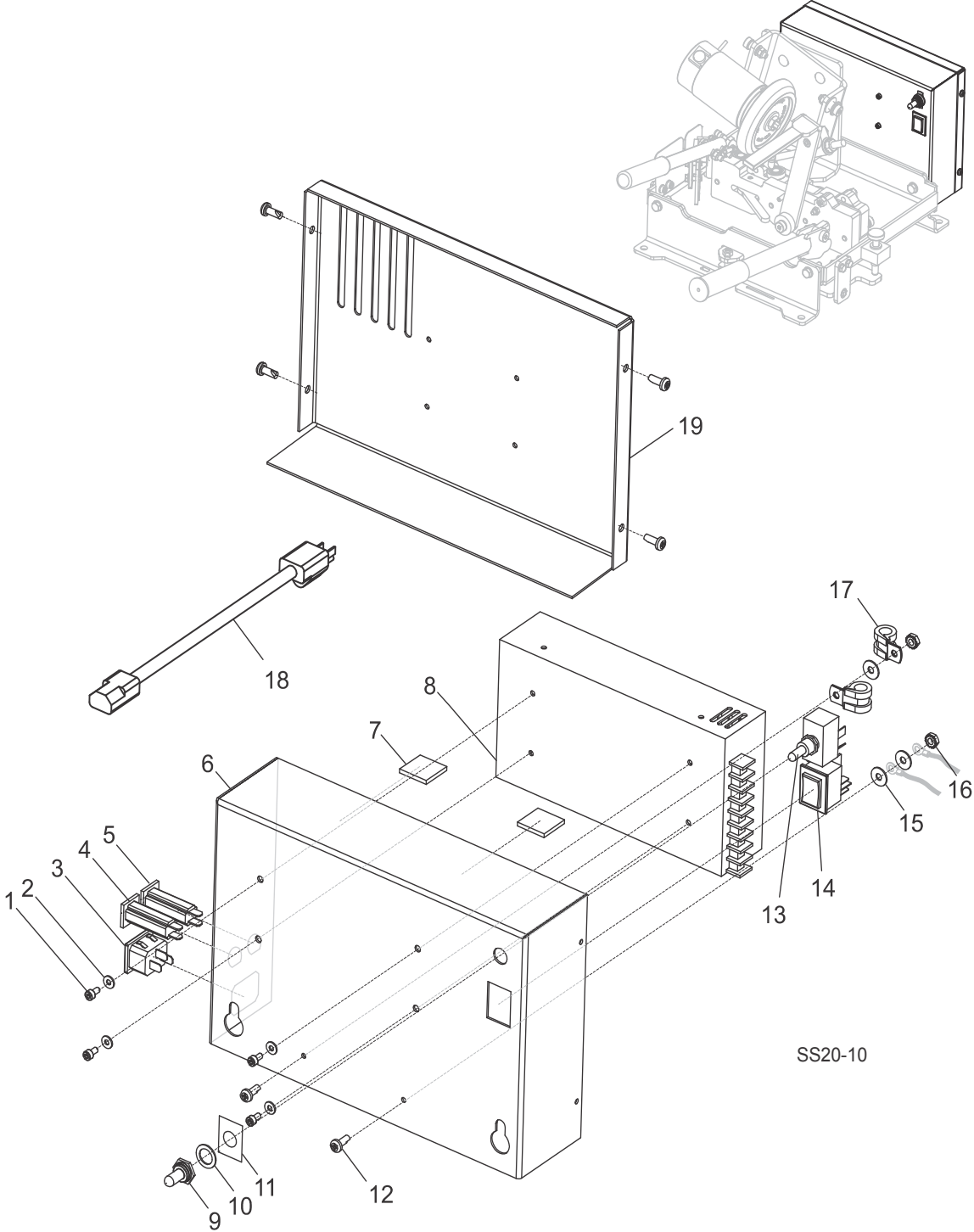
Pièces de rechange*Lube system*

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
9	Barb, 3/8IN. Hose X 1/4 NPT NylElbow	P04730	1
10	Pump Assembly, Sharp &Set	SS20-985	2
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.

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

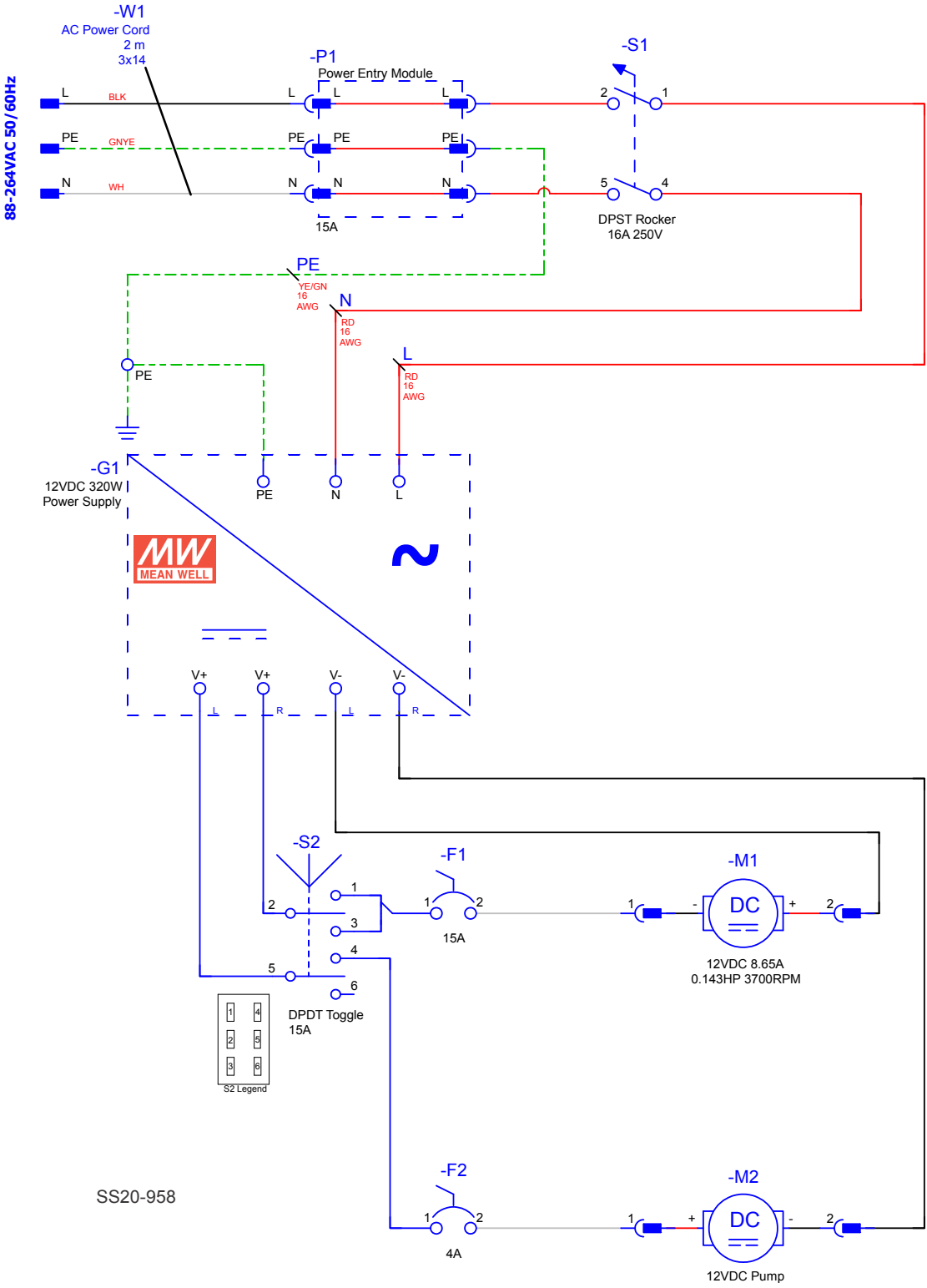
5.12 Electrical panel



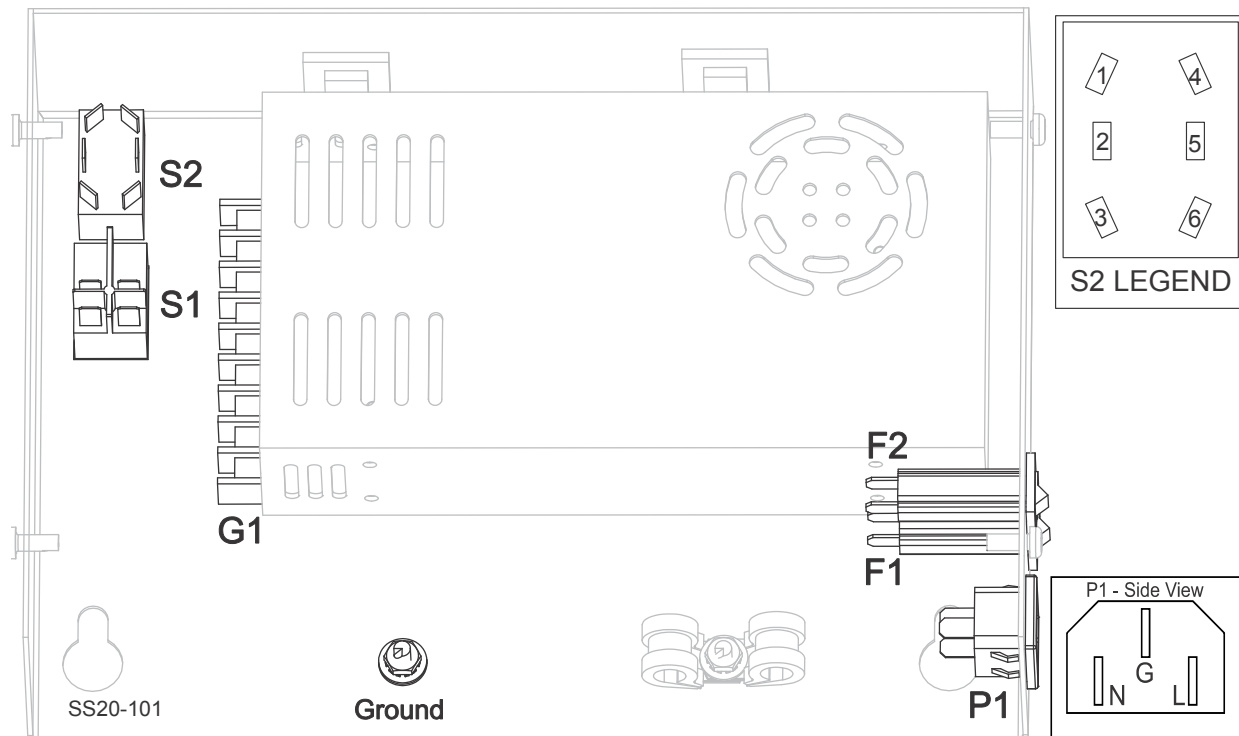
5

Pièces de rechange*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	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



5.13 Component layout



5.14 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

Index

A

Affûtage 3-3
Avance de la lame 3-5
réglages 3-4

aimant
d'évacuation 2-4

ATTENTION ! 1-2

C

Comment
avoyer 3-7

Commutateurs 3-6

Conseils pour
l'affûtage 3-7

D

DANGER 1-2

E

Ebavurage 3-7

Emplacement
du seau d'huile 2-4

Emplacement des supports de
lame 2-6

F

flux
d'huile 3-7

H

Huile 2-1

I

Informations de service
Information de contact 1-7
lieux des succursales 1-8

Installation
de la pompe 2-3

M

magnet
base assembly 5-1

MISE EN GARDE ! 1-2

Montage de la
meule 2-7

Montage des supports de
lame 2-5

N

NOTA
1-2

O

oil
part number 5-15

P

pièces de rechange 5-1

Principaux composants 1-6

R

Réglage des supports de
lame 2-6

Remplacement de la
meule 4-1

S

Sécurité
Signification des autocollants 1-4

Sécurité lors de
la manipulation de la lame 1-2

Sécurité lors du
fonctionnement 1-3

Supports de lames
installation de la lame 3-2

U

Usure de la
meule 4-1

V

Vérification de
l'huile 4-2

Vérification de la
voie 3-9

Voie 3-1