

# Wood-Mizer®

*from forest to final form*



## user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя  
Manuel de l'Utilisateur | Betriebsanleitung  
Bruksanvisning | Manual del Usuario  
Betjeningsvejledning | Gebruikershandleiding  
Käyttöohjeet | Manual de utilizare | Bruksanvisning  
Manuale d'uso | Příručka uživatele

Retain for future use  
Zachować do przyszłego użytku  
Сохраните для последующего  
использования  
A conserver pour une utilisation future  
Für zukünftige Benutzung aufbewahren  
Behold for senere bruk  
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvetta marten  
Opbevar manualen til fremtidig brug  
Bewaren voor gebruik in de toekomst  
Conservare il presente manuale a l'uso futuro  
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare  
Conservar para futuras consultas  
Behall för framtida användning  
Uchovajte pro další použití  
Hranite za prihodnje uporabo

[www.wood-mizer.eu](http://www.wood-mizer.eu)



# **Déligneuse Multi-Rip**

## **Manuel de Sécurité, Fonctionnement, Maintenance et Pièces**

---

<b>EG300E20S-EMR</b>	<b>rev. B2.00</b>
<b>(EE20S-EMR)</b>	<b>rev. B2.00</b>
<b>EG300E25S-EMR</b>	<b>rev. B2.00</b>
<b>(EE25S-EMR)</b>	<b>rev. B2.00</b>

---



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

*Imprimé n° 907*

**Traduction du manuel original**

Obtenir le service.....	1-6	
<i>Information du contact général</i>		
<i>Branches et centres de ventes agréés</i>		
<b>PARTIE 1</b>	<b>ENTRETIEN DE LA DÉLIGNEUSE</b>	<b>1-1</b>
1.1	Informations générales .....	1-1
1.2	Identification du client et de la déligneuse .....	1-1
1.3	Composants de la déligneuse.....	1-3
<b>PARTIE 2</b>	<b>SECURITE</b>	<b>2-1</b>
2.1	Symboles de sécurité .....	2-1
2.2	Instructions de sécurité.....	2-1
	<i>Respectez les consignes de sécurité.</i>	
	<i>Portez des vêtements de sécurité.</i>	
	<i>Conservez la déligneuse et la zone environnante dans un bon état de propreté.</i>	
	<i>Évacuez les sous-produits du sciage conformément aux règlements en vigueur.</i>	
	<i>Inspectez la déligneuse avant de l'utiliser.</i>	
	<i>Eloignez toutes les personnes.</i>	
	<i>Gardez les mains éloignées.</i>	
	<i>Utilisez des procédures de maintenance adéquates.</i>	
	<i>Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état.</i>	
	<i>Lutte contre les incendies</i>	
	<i>Description des étiquettes de sécurité</i>	
<b>PARTIE 3</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b>	<b>3-1</b>
3.1	Vérification avant utilisation .....	3-1
3.2	Aperçu des commandes.....	3-4
3.3	Montage de la déligneuse .....	3-5
3.4	Démarrage de la machine .....	3-10
3.5	Installation de la lame.....	3-12
	<i>Option Multirip</i>	
	<i>Option lame fixe supplémentaire</i>	
3.6	Déligner du bois .....	3-17
<b>PARTIE 4</b>	<b>FONCTIONNEMENT DE LA DIVISION AUTOMATIQUE</b>	<b>4-1</b>
4.1	Tableau du dispositif de commande de la déligneuse .....	4-1
4.2	Réglages initiaux du dispositif de commande .....	4-2
4.3	Boutons mémoire fonctionnement (A, B, C, D, E) .....	4-4
4.4	Mauvais fonctionnement de la division automatique .....	4-6
<b>PARTIE 5</b>	<b>MAINTENANCE ET ALIGNEMENT</b>	<b>5-1</b>
5.1	Changement des lames .....	5-1
5.2	Tension des courroies .....	5-6

## Sommaire

## Partie-Page

5.3	Tension des chaînes .....	5-7
5.4	Contrôle des rouleaux .....	5-9
5.5	Graissage .....	5-9
5.6	Entretien des doigts antirecul .....	5-10
5.7	Alignement .....	5-10
5.8	Affûtage des lames .....	5-13
5.9	Utilisation des lames.....	5-14
5.10	Contrôle des dispositifs de sécurité (version CE seulement) .....	5-15
<b>PARTIE 6            SPECIFICATIONS</b>		<b>6-1</b>
6.1	Dimensions totales.....	6-1
6.2	Spécifications de la déligneuse Multirip .....	6-2
6.3	Spécifications des aspirateurs de poussière .....	6-3
<b>SECTION 7            ELECTRICAL INFORMATION (CE ONLY)</b>		<b>7-1</b>
7.1	Electrical Diagram EG300EB_S (230V 50/60 Hz) .....	7-2
7.2	Electrical Diagram EG300EB (230V 50/60 Hz) .....	7-3
7.3	Electrical Diagram EG300EC (460V 50/60 Hz) .....	7-4
7.4	Electrical Diagram EG300EH (400V 50/60 Hz) .....	7-5
7.5	Electrical Diagram EG300EH_S (400V 50/60 Hz) .....	7-6
7.6	Electrical Component List, EG300EB_S (230V 50/60 Hz) .....	7-7
7.7	Electrical Component List, EG300EC (460V 50/60 Hz) .....	7-8
7.8	Electrical Component List, EG300EH_S (400V 50/60 Hz).....	7-9
7.9	Electrical Diagram, EG250 (400V 50/60 Hz) - African Version .....	7-10
7.10	Electrical Diagram, EG250EC (400V 50/60 Hz) - Russian Version ..	7-11
7.11	Electrical Diagram, EG250S (400V 50/60 Hz) - CE Version .....	7-12
7.12	Electrical Component List, EG250 (400V 50/60 Hz) African Version	7-13
7.13	Electrical Component List, EG250EC (400V 50/60 Hz) - Russian Version	7-14
7.14	Electrical Component List, EG250S (400V 50/60 Hz) - CE Version..	7-15
<b>SECTION 8            REPLACEMENT PARTS</b>		<b>8-1</b>
8.1	How To Use The Parts List .....	8-1
8.1	Sample Assembly .....	8-1
8.2	Main Shaft Assembly .....	8-2
8.3	Spacer Mounting Kit (Optional).....	8-4
8.4	Infeed Rollers Assembly .....	8-5
8.5	Hold-Down Roller & Anti-Kickback Assembly (EG300) .....	8-7
8.6	Anti-Kickback Fingers (EG250) .....	8-10
8.7	Blade Setting Assembly .....	8-11
8.8	Laser Guide Assembly (EG300) .....	8-13
8.9	Motor Assembly .....	8-16
8.10	Control Box (EG300 CE ONLY) .....	8-18

## Sommaire

## Partie-Page

8.11	Electric Box (EG250) .....	8-20
8.12	Table (EG300).....	8-21
8.13	Table (Option for EG250 Edgers) .....	8-23
8.14	Board Guide Fence .....	8-24
8.15	Covers.....	8-25
8.16	EG250 Edger Top Cover .....	8-27
8.17	Manual Blade Setting Assembly (EG250) .....	8-28
8.18	Sawdust Hopper (EG300 and EG250 CE Version).....	8-31
8.19	EG300 Edger Decals .....	8-33
8.20	EG250 Edger Decals .....	8-34

## **PARTIE 9**

### **FREIN ÉLECTROMAGNÉTIQUE CC**

**9-1**

9.1	CONCEPTION ET PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT .....	9-1
9.2	Entretien .....	9-2

# 1 Obtenir le service

*Obtenir le service*

## 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 du contact général*

Depuis l'Europe, appelez votre distributeur local ou notre Siège européen et notre Unité de Production à Kolo, Nagórna 114 St., Pologne au **+48-63-2626000**. Depuis le continent des Etats-Unis, contactez notre siège américain à 8180 West 10th St. Indianapolis, IN 46214, numéro vert **1-800-525-8100**. Demandez à parler à un Représentant du Service Clients. Veuillez préparer le numéro d'identification de la machine et votre numéro de client avant d'appeler. Le représentant peut vous aider si vous avez des questions sur le fonctionnement et la maintenance de votre scierie. Il peut également vous inscrire pour une visite de maintenance.

### Horaires d'ouverture :

Pays	Lundi – vendredi	Samedi	Dimanche
Pologne	7 h - 15 h	Fermé	Fermé
USA	8 h - 17 h	8 h - 17 h	Fermé

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

Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

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

N'oubliez pas que des frais d'expédition et de manutention peuvent s'appliquer. Les frais de manutention dépendent des dimensions et de la quantité de la commande.

Branches et centres de ventes agréés



Europe		ETATS-UNIS
<p><b>Siège européen</b>  <b>Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.</b>                      Nagórna 114, 62-600 Koło, Pologne                      Tél. : +48-63-26-26-000                      Fax : +48-63-27-22-327                      www.woodmizer.eu</p>		<p><b>Siège international</b>  <b>Wood-Mizer LLC</b>                      8180 West 10th Street                      Indianapolis, Indiana 46214-2400,                      USA                      Tél. : +1-317-271-1542                      Fax : +1-317-273-1011                      www.woodmizer.com</p>
<p><b>BIÉLORUSSIE</b>  <b>MOST-GRUPP</b>                      Siemashko 15, k.3                      Minsk 2200116                      Tél. : +375-17-270-90-08                      Fax : +375-17-270-90-08                      Port. : +375-29-649-90-80                      e-mail : <a href="mailto:most-by@mail.ru">most-by@mail.ru</a></p>	<p><b>SUISSE</b> Stefan Wespi                      Maschinen u. Geräte                      Spezialarbeiten GmbH                      Eichstraße 4                      6353 Weggis                      Tel.: +41-(0)41 - 3900312                      GSM: +41-(0)79 - 9643594                      info@mobilsaegen.ch</p>	<p><b>RUSSIE</b> Dariusz Mikołajewski  <b>OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES</b>                      141031, Moscou                      Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki,                      Zavodskaja str., 3B                      Tél.-Fax : +7(495) 788-72-35                      Tél.-Fax : +7(495) 641-51-60                      e-mail : <a href="mailto:dariuszm@woodmizer-moscow.ru">dariuszm@woodmizer-moscow.ru</a></p>
<p><b>BULGARIE</b> Kalin Simeonov  <b>Ecotechproduct</b>                      38 Star Lozenski pat str.                      Sofia 1186                      Tél. : +359-2-462-7035                      Tél. : +359-2-963-1656                      Tél./Fax : +359-2-979-1710  <b>Kalin Simeonov</b>                      Port. : +3592-963-2559                      e-mail : <a href="mailto:office@ecotechproduct.com">office@ecotechproduct.com</a></p>	<p><b>HONGRIE</b> Wiktor Turoczy  <b>Wood-Mizer Hongrie K.F.T.</b>                      Szonyi Ut 67., 2921 Komárom                      Tél./Fax : +36-34-346-255                      e-mail : <a href="mailto:woodmizer@woodmizer.hu">woodmizer@woodmizer.hu</a></p>	<p><b>RUSSIE extrême-orientale</b> Wladimir  <b>Glazaczew</b>  <b>"WM Service"</b>                      ul. Krasnoretschenskaya Str.111                      680006 Khabarovsk                      Tél./Fax : +7-914-541-1183                      e-mail : <a href="mailto:wms-khv@mail.ru">wms-khv@mail.ru</a></p>

# 1 Obtenir le service

## Branches et centres de ventes agréés

<p><b>CROATIE Krešimir Pregernik</b>  <b>Pregimex d.o.o.</b>          S. Batušića 31, 10090 Zagreb          Tél./Fax : +3851-38-94-668  <b>Krešimir Pregernik</b>          Port. : +3851-98-207-106          e-mail : <a href="mailto:Kresimir.Pregernik@gmail.com">Kresimir.Pregernik@gmail.com</a></p>	<p><b>ITALIE Pasquale Felice</b>  <b>Wood-Mizer Italia Srl</b>  <b>Cda. Capoiaccio SN</b>          86012 Cercemaggiore          Campobasso          Tél./Fax : +39-0874-798-357          Port. : +39-333-281-03-79          e-mail : <a href="mailto:wmitaliasrl@gmail.com">wmitaliasrl@gmail.com</a></p>	<p><b>SERBIE Dragan Markov</b>  <b>Wood-Mizer Balkan d.o.o.</b>          Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25          23 300 Kikinda          Tél./Fax : +381-230-25-754          Tél./Fax : +381-230-23-667          Port. : +381-63-568-658          e-mail : <a href="mailto:office@woodmizer.co.yu">office@woodmizer.co.yu</a></p>
<p><b>REPUBLIQUE TCHEQUE Miroslaw Greill</b>  <b>Wood-Mizer CZ s.r.o.</b>          Osvaldova 91          339 01 Klatovy-Luby          Tél./Fax : +420-376-312-220          Fax : +420-376-319-011  <b>Miroslaw Greill</b>          Port. : +420-723-580-799          e-mail : <a href="mailto:greill@woodmizer.cz">greill@woodmizer.cz</a></p>		<p><b>SLOVAQUIE Wiktor Turoczy</b>  <b>Wood-Mizer Danubia s.r.o.</b>          Hadovce 5, 94501 Komárno          Tél. : +421-35-77-40-316          Fax : +421-35-7740-326          Port. : +421-905-930-972          e-mail : <a href="mailto:woodmizer@woodmizer.sk">woodmizer@woodmizer.sk</a></p>
<p><b>REPUBLIQUE TCHEQUE Lubomir Kudlik</b>  <b>Wood-Mizer Moravia</b>          Sovadinova 6          69002 Breclav          Tél./Fax : +420-519-322-443  <b>Lubomir Kudlik</b>          Port. : +420-602-734-792          e-mail : <a href="mailto:info@wood-mizer.net">info@wood-mizer.net</a></p>	<p><b>LETTONIE Vilmars Jansons</b>  <b>OBERTS Ltd</b>          Gaujas str. 32/2          LV-2167 Marupe, Rigas Raj.          Tél. : +371-7-810-666          Fax : +371-7-810-655  <b>Vilmars Jansons</b>          Port. : +371-92-06-966  <b>Andris Orols</b>          Port. : +371-28-33-07-90          e-mail : <a href="mailto:andris@oberts.lv">andris@oberts.lv</a></p>	<p><b>TURQUIE</b>  <b>Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti.</b>          Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41          ADANA          Tél. : +90-322-346-15-86          Fax : +90-322-345-17-07          Port. : +90-533-363-18-44          e-mail : <a href="mailto:info@erkaahsap.com.tr">info@erkaahsap.com.tr</a></p>
<p><b>FINLANDE Howard Blackbourn</b>  <b>Oy Falkberg Jordbruk Ab</b>          Falkintie 220          25610 Ylonkyla          Tél. : +358-2732-2253          Fax : +358-2732-2263  <b>Howard Blackbourn</b>          Port. : +358-440-424-339          e-mail : <a href="mailto:falkberg@woodmizer.fi">falkberg@woodmizer.fi</a></p>	<p><b>LITUANIE Andrius Zuzevicius</b>  <b>UAB Singlis</b>          Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius          Tél. : +370-5-2-32-22-44          Fax : +370-5-2-64-84-15          Port. : +370-620-28-645          e-mail : <a href="mailto:andrius.z@singlis.lt">andrius.z@singlis.lt</a></p> <p><b>Dmitrij Gaiduk</b>          Port. : +370-69-84-51-91          e-mail : <a href="mailto:dmitrijus.g@singlis.lt">dmitrijus.g@singlis.lt</a></p>	<p><b>UKRAINE Ivan Vinnicki</b>  <b>MOST UKRAINA</b>          bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternoplskyj r-j          Ternopolska oblast          47711 Ukraine          Tél/Fax : +38 (0352) 52 37 74          Port. : +38 (067) 352 54 34          Port. : +38 (067) 674 50 68          E-mail : <a href="mailto:most-ukraine@ukr.net">most-ukraine@ukr.net</a></p>
<p><b>FRANCE Tizoc Chavez</b>  <b>Wood-Mizer France</b>          556 chemin des Embouffus,          ZAC des Basses Echarrieres          38440 SAINT JEAN DE BOURNAY          Tel: +33-4 74 84 84 44          GSM: +33-607 52 02 82          Mail: <a href="mailto:tchavez@woodmizer.fr">tchavez@woodmizer.fr</a></p>	<p><b>NORVEGE Odd Edvoll</b>  <b>Wood-Mizer Nordic AS</b>          Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset          Tél. : +47-63-87-49-89          Fax : +47-63-87-37-66          Port. : +47-930-42-335          e-mail : <a href="mailto:odd.edvoll@woodmizer.no">odd.edvoll@woodmizer.no</a></p> <p>e-mail : <a href="mailto:firmapost@woodmizer.no">firmapost@woodmizer.no</a></p>	<p><b>ROYAUME-UNI &amp; IRLANDE</b>  <b>Wood-Mizer UK</b>          Hopfield Barn          Kenward Road, Yalding          Kent ME18 6JP, UK          Tél. : +44-1622-813-201          Fax : +44-1622-815-534          e-mail : <a href="mailto:info@woodmizer.co.uk">info@woodmizer.co.uk</a></p>
<p><b>SLOVENIE Jan Fale</b>  <b>FAMTEH d.o.o.</b>          Gacnikova pot 2,          2390 Ravne na Koroskem          Tél. : +386-2-62-04-232          Fax : +386-2-62-04-231  <b>Jan Fale</b>          Port. : +386-2-62-04-230          e-mail : <a href="mailto:jan.fale@famteh.si">jan.fale@famteh.si</a></p> <p><b>Matjaz Kolar</b>          Tél. : +386-2-62-04-232          Port. : +386-31-775-999          e-mail : <a href="mailto:matjaz.kolar@famteh.si">matjaz.kolar@famteh.si</a></p>		

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

## PARTIE 1 ENTRETIEN DE LA DÉLIGNEUSE

### 1.1 Informations générales

Le présent document inclut des informations sur la préparation de la déligneuse avant utilisation et sur le fonctionnement, l'entretien et la réparation de la machine.

La déligneuse EG300E20S-EMR (EG300E25S-EMR) est conçue uniquement pour scier du bois (voir la partie « Spécifications » dans ce manuel pour les dimensions maximales du bois). La machine ne doit pas être utilisée à d'autres fins, par exemple pour couper de la glace, du métal ou d'autres matériaux.

Si vous utilisez la machine correctement, vous obtiendrez un niveau élevé de précision et de rendement.

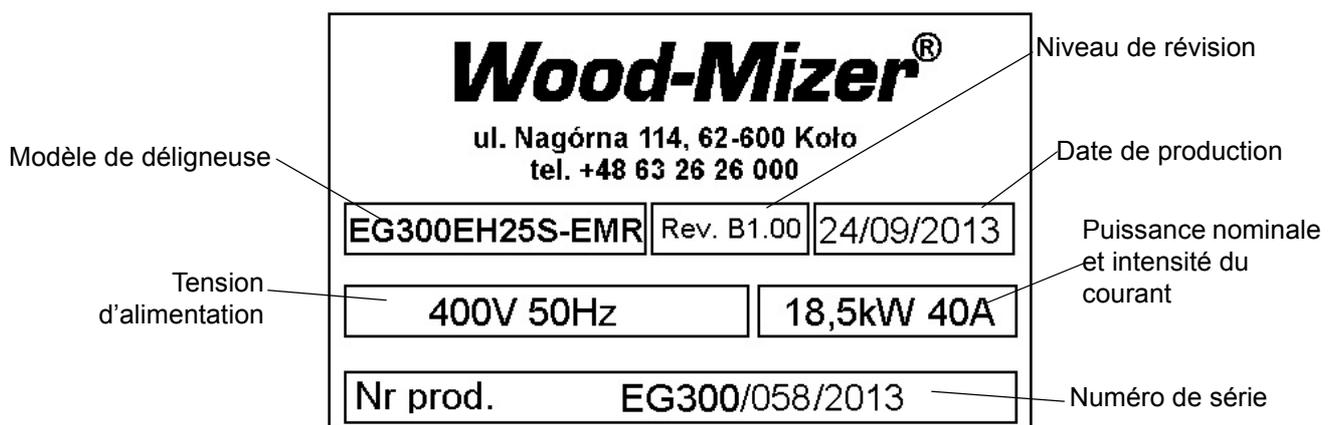
La déligneuse doit être utilisée uniquement par un adulte qui a lu et compris l'intégralité du manuel de l'opérateur.

La machine est construite pour être durable et facile à utiliser et à entretenir.

### 1.2 Identification du client et de la déligneuse

Chaque déligneuse Wood-Mizer a un numéro de série. De plus, lorsque vous venez chercher votre déligneuse, un numéro de client vous est attribué. Ces trois numéros serviront à faciliter le service après vente. Veuillez les retrouver dès maintenant et les inscrire ci-dessous afin de pouvoir y accéder rapidement et facilement.

**Voir Figure 1-1.** La figure ci-dessous montre un exemple de plaque d'identification de la déligneuse EG300.



**FIG. 1-1**

Voir Figure 1-2. Voir les figures ci-après pour les emplacements du numéro de série.

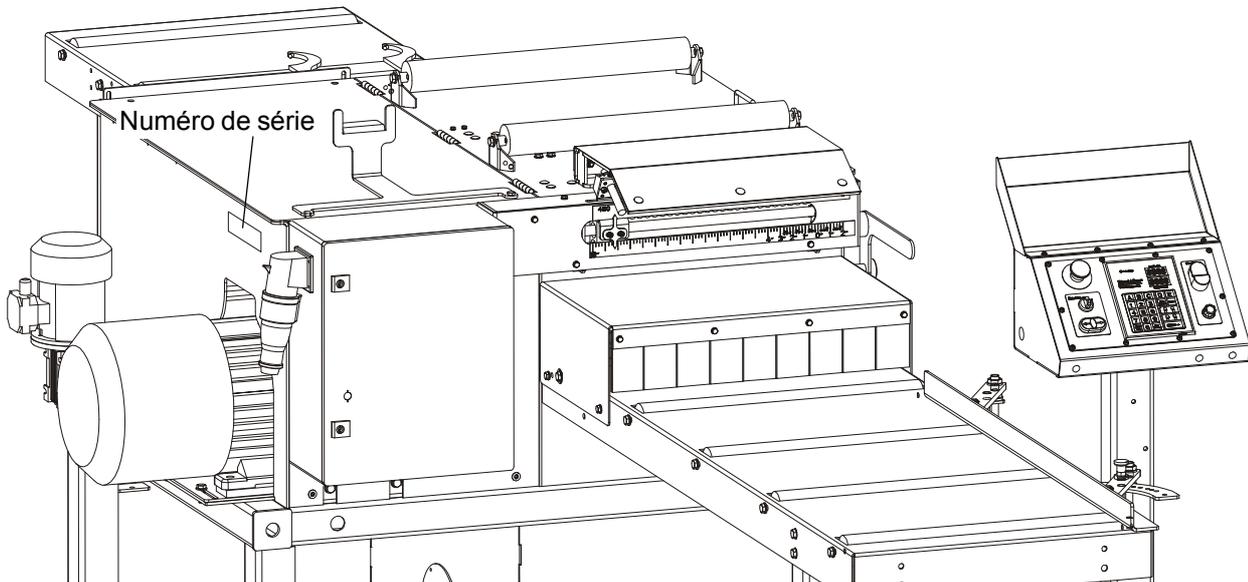


FIG. 1-2

### 1.3 Composants de la déligneuse

Voir Figure 1-3. Les principaux composants de la déligneuse sont représentés ci-dessous.

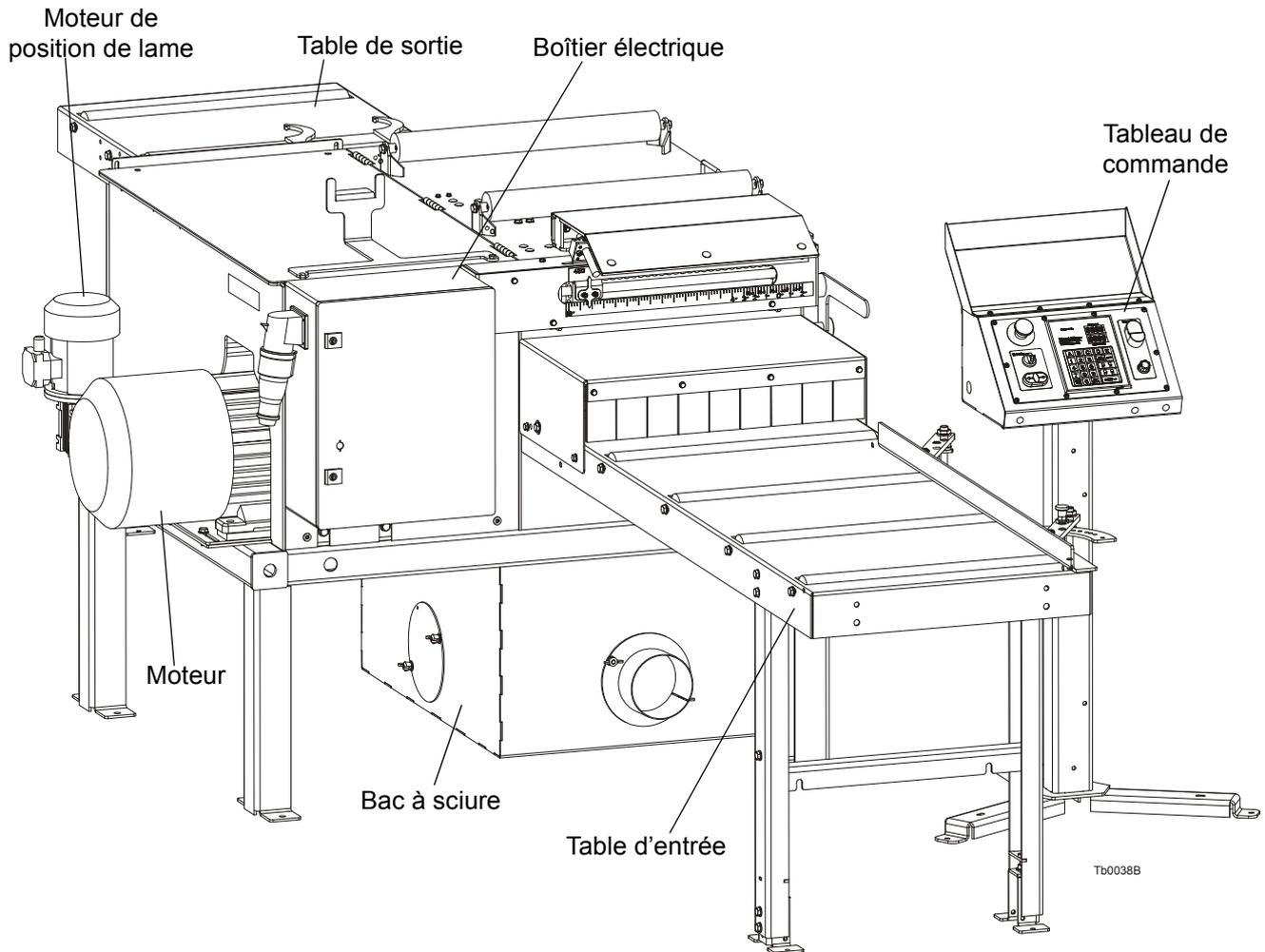


FIG. 1-3

## PARTIE 2 SECURITE

### 2.1 Symboles de sécurité

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



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



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



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



**IMPORTANT !** indique une information essentielle.

**NOTA :** donne des informations utiles.



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

### 2.2 Instructions de sécurité

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

**Respectez les consignes de sécurité.**



**IMPORTANT !** Lisez l'ensemble du Manuel de l'Opérateur avant d'utiliser la déligneuse. Prenez connaissance de toutes les mises en garde de sécurité contenues dans ce manuel et de celles apposées sur la machine. Conservez le présent manuel à tout moment avec la machine, quel que soit le propriétaire.

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

Seules les personnes qui ont lu et compris le manuel d'opérateur dans son intégralité sont autorisées à utiliser la déligneuse. La déligneuse ne doit pas être utilisée par des enfants ni avec des enfants à proximité.

**IMPORTANT !** Le respect de toutes les lois fédérales, nationales et locales concernant la propriété et le fonctionnement de votre déligneuse Wood-Mizer relève toujours de la responsabilité du propriétaire. Tous les propriétaires de Wood-Mizer sont encouragés à bien se familiariser avec ces lois applicables et à les respecter scrupuleusement quand ils utilisent la déligneuse.

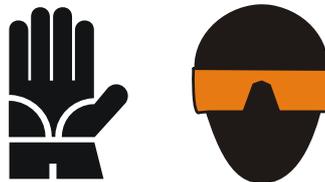


### **Portez des vêtements de sécurité.**



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

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



**MISE EN GARDE !** Portez toujours une protection pour les yeux, les oreilles et les pieds lorsque vous utilisez la déligneuse ou pendant son entretien.



**Conservez la déligneuse et la zone environnante dans un bon état de propreté.**

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

**Évacuez les sous-produits du sciage conformément aux règlements en vigueur.**

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

**Inspectez la déligneuse avant de l'utiliser.**

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



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

**MISE EN GARDE !** Ne réglez en aucun cas les courroies d'entraînement du moteur pendant que le moteur tourne. Cela pourrait entraîner des blessures graves.

**MISE EN GARDE !** Veillez à ce que le bout des doigts antirecul soit toujours pointu avant chaque utilisation de la déligneuse.

Assurez-vous que les doigts antirecul ne sont pas bloqués et sont en position basse avec le levier relâché. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**Eloignez toutes les personnes.**

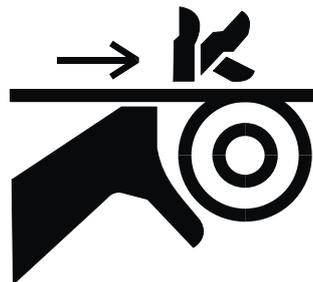
**DANGER !** Eloignez toutes les personnes de la trajectoire du matériel et des de planches en mouvement pendant le fonctionnement de la déligneuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

**Gardez les mains éloignées.**

**DANGER !** Pendant le fonctionnement du moteur, ses composants peuvent être portés à très haute température. Evitez de toucher tout élément quel qu'il soit d'un moteur qui a chauffé. Le contact avec des éléments chauds du moteur peut provoquer de graves brûlures. C'est pourquoi vous ne devez jamais toucher un moteur chaud ni effectuer d'opérations d'entretien sur celui-ci. Laissez le moteur refroidir suffisamment longtemps avant de commencer toute intervention d'entretien.

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

**DANGER !** Soyez toujours informés des précautions à prendre et respectez-les, en particulier contre les arbres en rotation, les poulies, les ventilateurs, etc. Restez toujours à une distance sûre des éléments en rotation et assurez-vous que les vêtements lâches et les cheveux longs ne s'engagent pas dans les éléments en rotation et n'exposent pas à des blessures.



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

**MISE EN GARDE !** Risque de recul. Restez éloigné de la zone pendant le fonctionnement. Suivez toutes les règles d'entretien et de sécurité antirecul. Dans le cas contraire, vous risquez de graves

blessures.



**DANGER !** Avant de changer les lames ou de réaliser toute opération d'entretien sur la machine, débranchez le cordon d'alimentation du boîtier électrique.

**IMPORTANT !** Les carters de protection de lame et d'ensemble d'entraînement sont munis d'interrupteurs de sécurité à clef. Dès que vous ouvrez le carter, le moteur s'arrête et toutes les pièces en mouvement arrêtent de tourner. Les interrupteurs de sécurité doivent toujours être en bon état de marche.

**IMPORTANT !** Le système de largeur de coupe est équipé d'un interrupteur de sécurité. Lorsque vous introduisez une planche dans la déligneuse, le réglage de la largeur de coupe est bloqué.

***Utilisez des procédures de maintenance adéquates.***



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

**DANGER !** Les tensions élevées à l'intérieur des boîtiers électriques et du moteur peuvent provoquer des chocs électriques, des brûlures ou la mort. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et bien fixés pendant le fonctionnement de la déligneuse.



**MISE EN GARDE !** Considérez tous les circuits électriques comme étant sous tension et dangereux.

**MISE EN GARDE !** Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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

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



**IMPORTANT !** La déligneuse est équipée de deux boutons d'arrêt d'urgence: un à l'avant et l'autre à l'arrière de la machine. Ils servent à arrêter immédiatement le moteur et/ou le fonctionnement de la déligneuse dans des situations dangereuses. Les boutons d'arrêt d'urgence doivent toujours être en bon état.

### ***Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état.***



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

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

### ***Lutte contre les incendies***

**ATTENTION !** L'espace de travail de la déligneuse doit être équipé d'un extincteur à poudre de 4 kg ou plus.

**Description des étiquettes de sécurité**

Voir tableau 2-1. Voir le tableau ci-dessous pour la description des étiquettes de sécurité.

**TABLEAU 2-1**

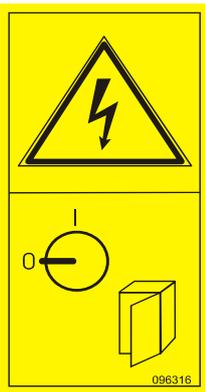
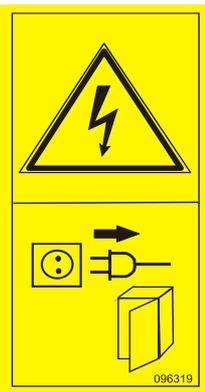
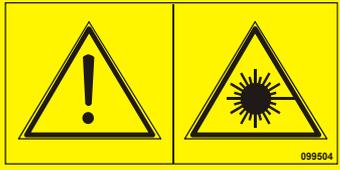
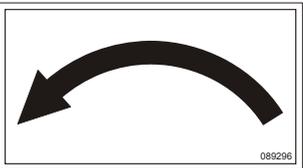
Autocollant	Autocollant n°	Description
	099220	Refermez les carters avant de faire fonctionner la machine.
	096316	L'ouverture du boîtier électrique est possible uniquement avec l'interrupteur dans la position « 0 ».
	096319	Débranchez toujours le cordon d'alimentation avant d'ouvrir le boîtier électrique.

TABLEAU 2-1

	099540	ATTENTION ! Train d'engrenages - Restez à une distance de sécurité !
	S12004G	Portez toujours un équipement de protection oculaire quand vous utilisez cette machine.
	S12005G	Portez toujours un équipement de protection auditive quand vous utilisez cette machine.
	501465	Portez toujours des chaussures de sécurité quand vous utilisez cette machine.
	501467	Point de graissage

TABLEAU 2-1

	099504	Rayonnements laser visible et/ou invisible. Evitez toute exposition des yeux ou de la peau à un rayonnement direct ou diffus.
	P85070	Machine certifiée CE
	089296	Sens de rotation
	S20097	Sens de rotation du moteur

## PARTIE 3 FONCTIONNEMENT

### 3.1 Vérification avant utilisation

Avant d'utiliser la déligneuse, procédez toujours à ces vérifications de base :

1. Assurez-vous que la déligneuse est de niveau. Fixez bien les pieds au sol.



**ATTENTION !** Assurez-vous toujours que la machine est de niveau avant de l'utiliser. Dans le cas contraire, cela affectera le fonctionnement de la machine et sa durée de vie.

2. Assurez-vous que la table de sortie est au même niveau que le reste de la déligneuse. Placez des cales sous la table si nécessaire.
3. Assurez-vous que la courroie de transmission du moteur est correctement tendue.



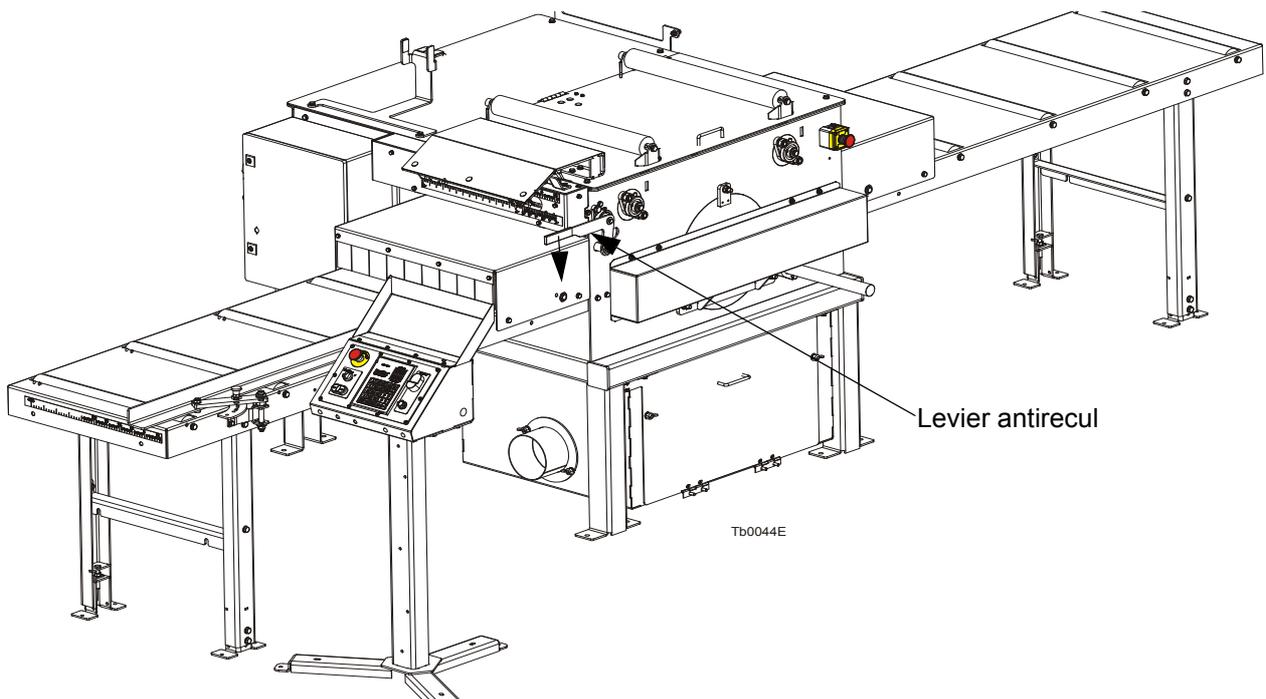
**MISE EN GARDE !** Ne réglez en aucun cas les courroies d'entraînement du moteur pendant que le moteur tourne. Cela pourrait entraîner des blessures graves.

4. Assurez-vous que les doigts antirecul sont en bon état de marche.



**MISE EN GARDE !** Veillez à ce que le bout des doigts antirecul soit toujours pointu avant chaque utilisation de la déligneuse.

Assurez-vous que les doigts antirecul ne sont pas bloqués et sont en position basse avec le levier relâché. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**FIGURE 3-1**

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



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

6. De plus, il faut vous rappeler que les lames tournent toujours quand le moteur est allumé (ON). Il faut également toujours éteindre le moteur pour arrêter les lames chaque fois que la déligneuse n'est pas en utilisation et vous assurer que toutes les pièces en mouvement se sont bien arrêtées avant de déposer toute protection ou tout carter.



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

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



**IMPORTANT !** Si vous avez besoin à tout moment d'arrêter immédiatement le moteur et/ou le fonctionnement de la déligneuse, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence situé à l'avant ou à l'arrière de

la déligneuse.

Bouton d'arrêt d'urgence  
Tournez pour relâcher

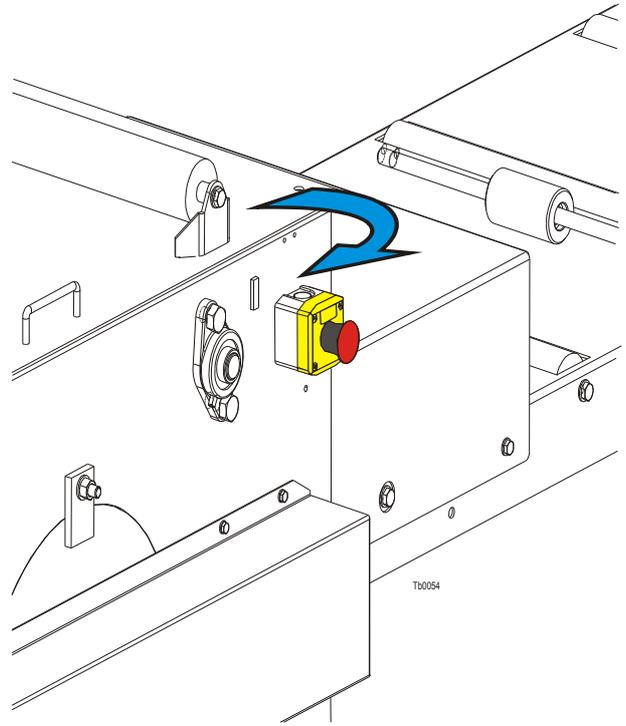
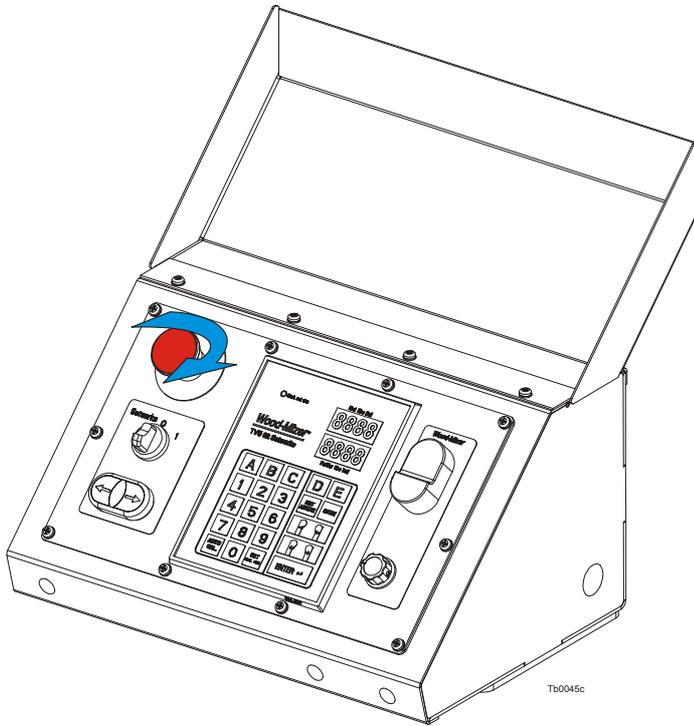


FIGURE 3-2

## 3.2 Aperçu des commandes

### 1. Tableau de commande

Voir **Figure 3-3**. Le tableau de commande comporte les éléments suivants : interrupteur MARCHÉ-ARRÊT, dispositif de commande automatique de la distance des lames, molette d'avance mécanique, interrupteur MARCHÉ-ARRÊT dispositif de commande automatique, interrupteurs supplémentaires pour régler la distance des lames et bouton d'arrêt d'urgence.

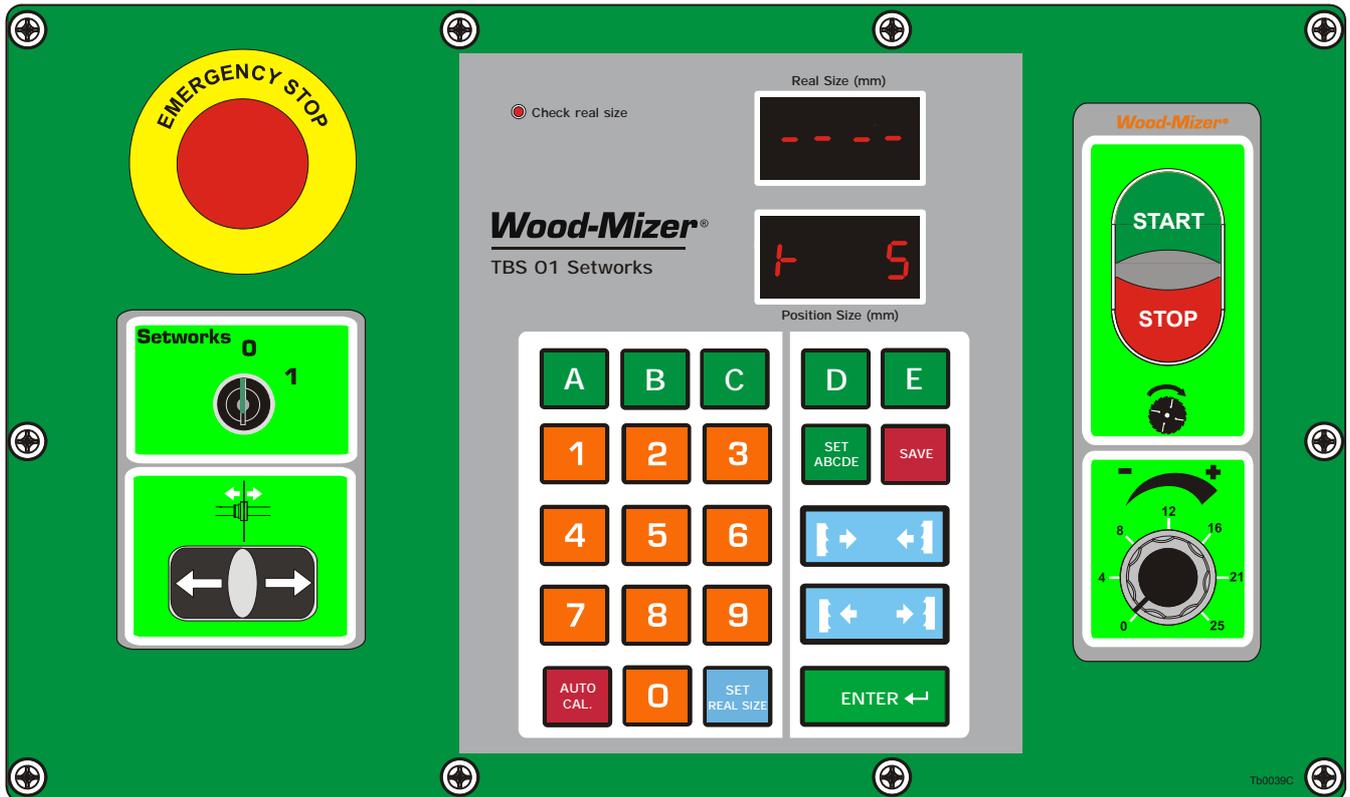


FIGURE 3-3 COMPOSANTS DU TABLEAU DE COMMANDE

### 2. Entraînement de lame



Pour démarrer le moteur de lame appuyez sur le bouton START (départ). Pour arrêter le moteur de lame, appuyez sur le bouton STOP.

### 3. Réglage de la vitesse du rouleau d'alimentation



L'interrupteur de vitesse du rouleau d'alimentation commande la vitesse à laquelle le rouleau d'alimentation se déplace. Tournez l'interrupteur à droite pour augmenter la vitesse, tournez-le à gauche pour la réduire.

### 4. Dispositif de commande de la division automatique de la déligneuse

Permet de régler la position de la lame automatiquement. [Voir PARTIE 4 FONCTIONNEMENT DE LA DIVISION AUTOMATIQUE.](#)

## 5. Bouton d'arrêt d'urgence

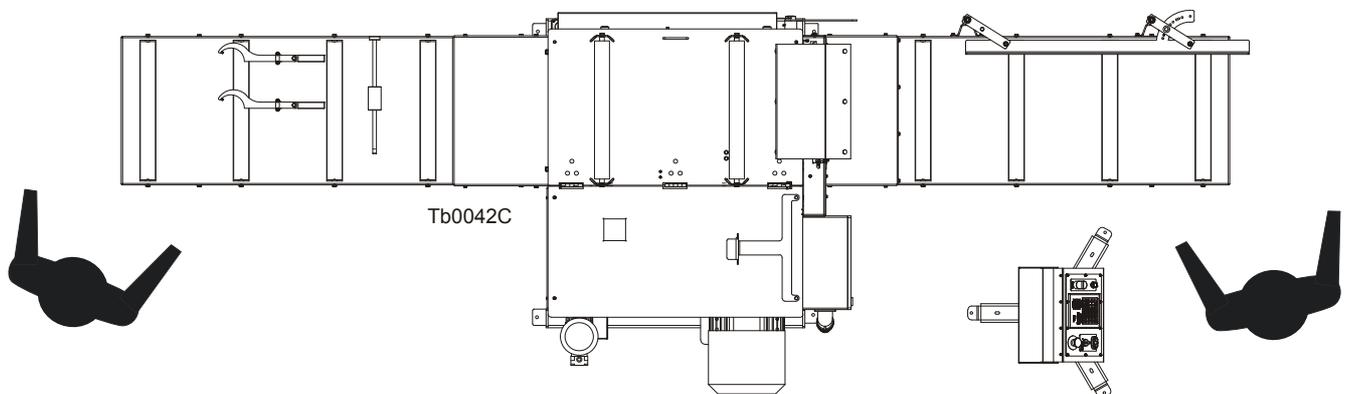
Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour stopper les moteurs de lame et d'entraînement de glissière. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt. La machine ne redémarrera pas tant que l'arrêt d'urgence n'aura pas été désenclenché.

## 3.3 Montage de la déligneuse



**IMPORTANT !** Avant de commencer à utiliser la déligneuse, vous devez remplir les conditions suivantes :

- Installez la déligneuse sur un terrain ferme et de niveau.
- La machine doit être utilisée avec le système d'évacuation de sciure.
- La machine ne peut être utilisée que dans un endroit couvert.
- La déligneuse ne peut être utilisée que dans une plage de température de  $-15^{\circ}\text{C}$  à  $40^{\circ}\text{C}$ .
- L'intensité lumineuse au niveau de la position de l'opérateur doit être de 300 lx.
- La position de l'opérateur de la déligneuse est indiquée ci-dessous.



**FIGURE 3-4**

- Faites installer l'alimentation électrique par un électricien qualifié (conformément à la norme EN 60204). L'alimentation doit répondre aux spécifications données dans le tableau

ci-dessous.

Tension triphasée	Sectionneur à fusible	Dimension de câble conseillée
400 VCA	40 A	4 mm <sup>2</sup> jusqu'à 15 m de long

TABLEAU 3-1



**IMPORTANT !** Il est recommandé que le système électrique soit équipé d'un disjoncteur de fuite à la terre de 30 mA.

**IMPORTANT !** Quand vous démarrez la machine pour la première fois, vérifiez que le sens de rotation de la lame est celui indiqué par la flèche située sur les carters de lame. Si le sens de rotation n'est pas bon, inversez les phases au niveau de l'inverseur de phase situé dans la prise de puissance (boîtier électrique). Un réglage correct des phases dans l'inverseur de phase garantira un sens de rotation correct de tous les moteurs de la déligneuse.

**IMPORTANT !** Quand vous démarrez la machine pour la première fois, laissez-la tourner à vide pendant 1 à 2 heures. Cela permettra aux composants d'entraînement des tables d'introduction et d'évacuation de se roder.

- La déligneuse peut être soulevée en utilisant uniquement un chariot élévateur. Ce dernier doit avoir une capacité d'au moins 2000 kg. La déligneuse est équipée de passages de fourches. Retirez la trémie à sciure avant de soulever la déligneuse avec le chariot. Introduisez les

fourches dans les passages indiqués sur le schéma ci-dessous.

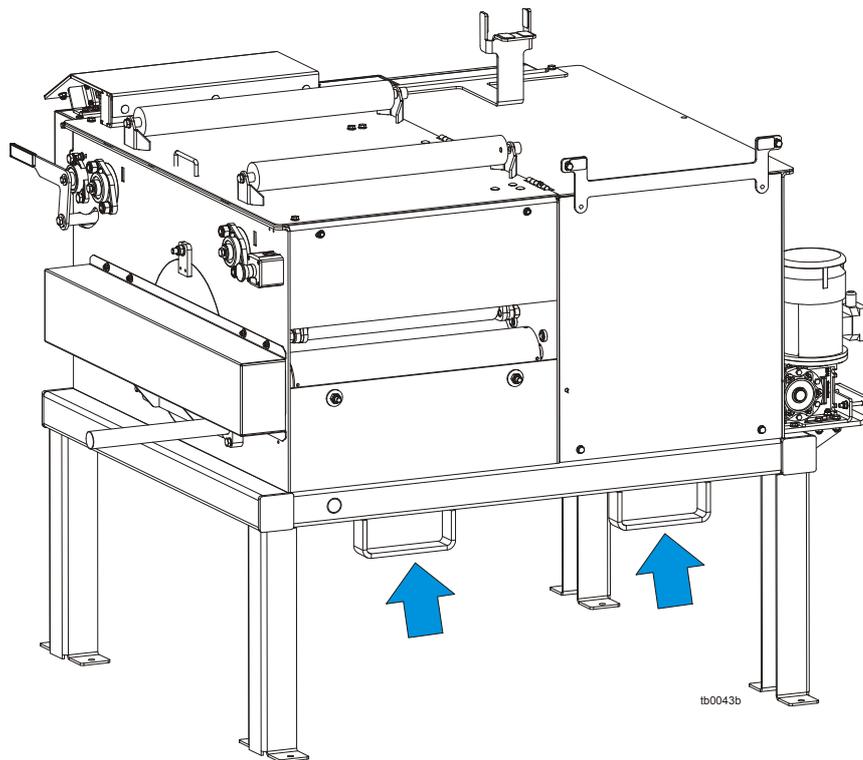


FIGURE 3-5

- Montez la table d'évacuation en utilisant des boulons M12x40, 13 rondelles et des écrous M12.

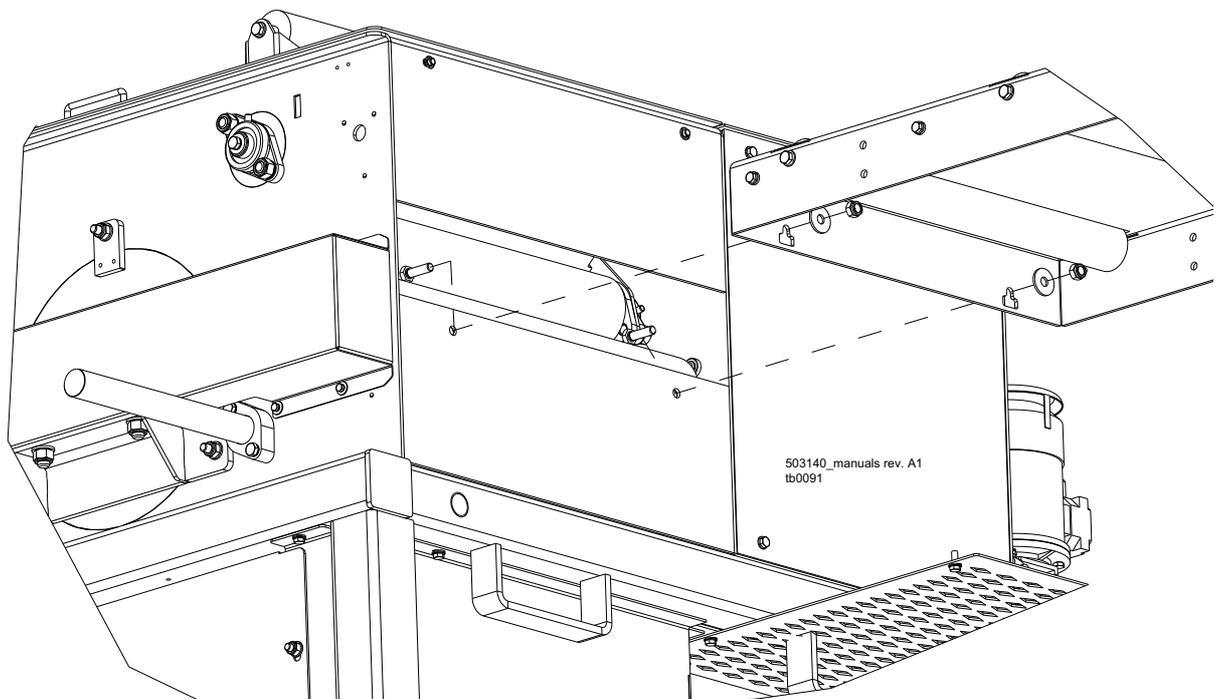


FIG. 3-6

- Montez la table d'évacuation en utilisant les boulons M12x40, 13 rondelles, des écrous M12 et les entretoises spéciales fournies (1 et 1,5 mm d'épaisseur). Placez une barre le long du bord intérieur de la lame comme indiqué sur la figure 3-8. Ajoutez ou retirez les entretoises pour aligner la table de sorte que les distances A et B soient égales.

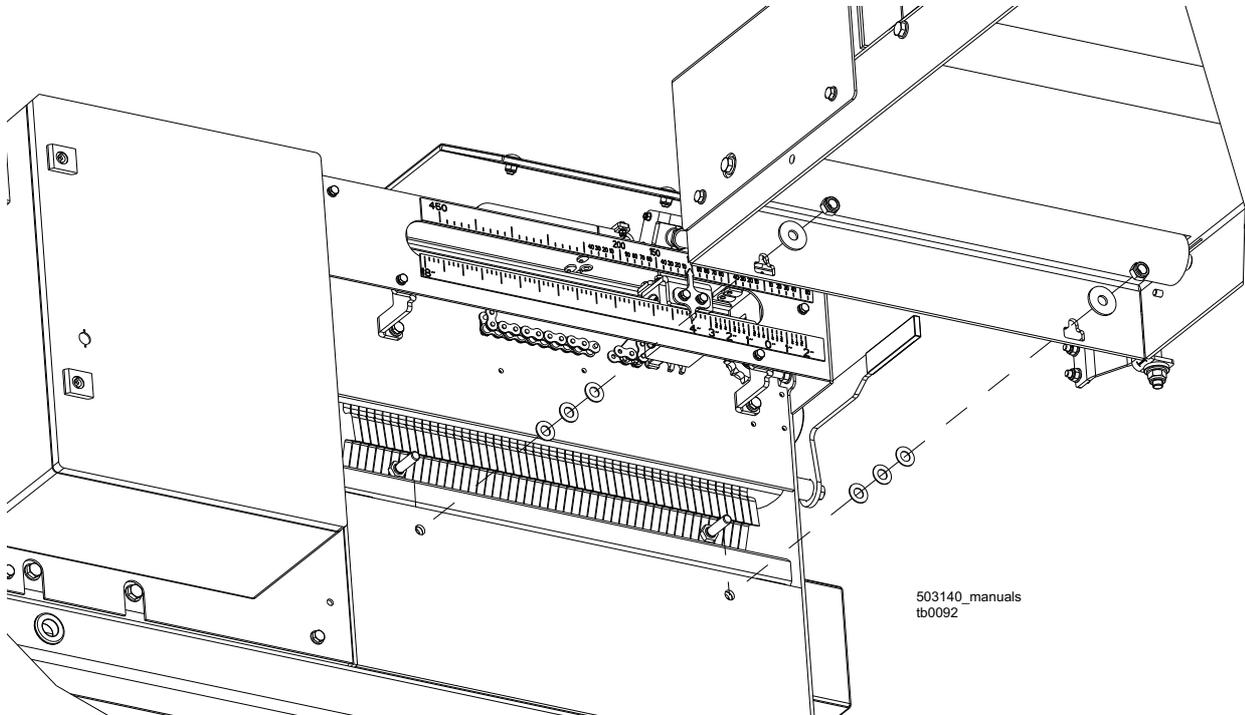


FIG. 3-7

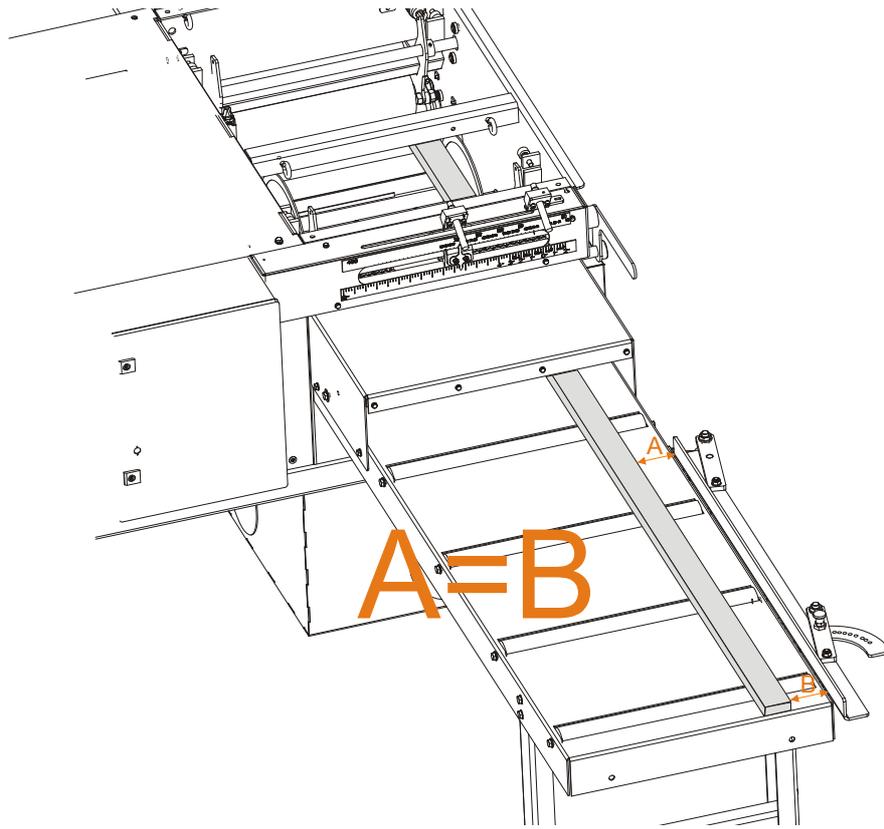


FIG. 3-8

### 3.4 Démarrage de la machine

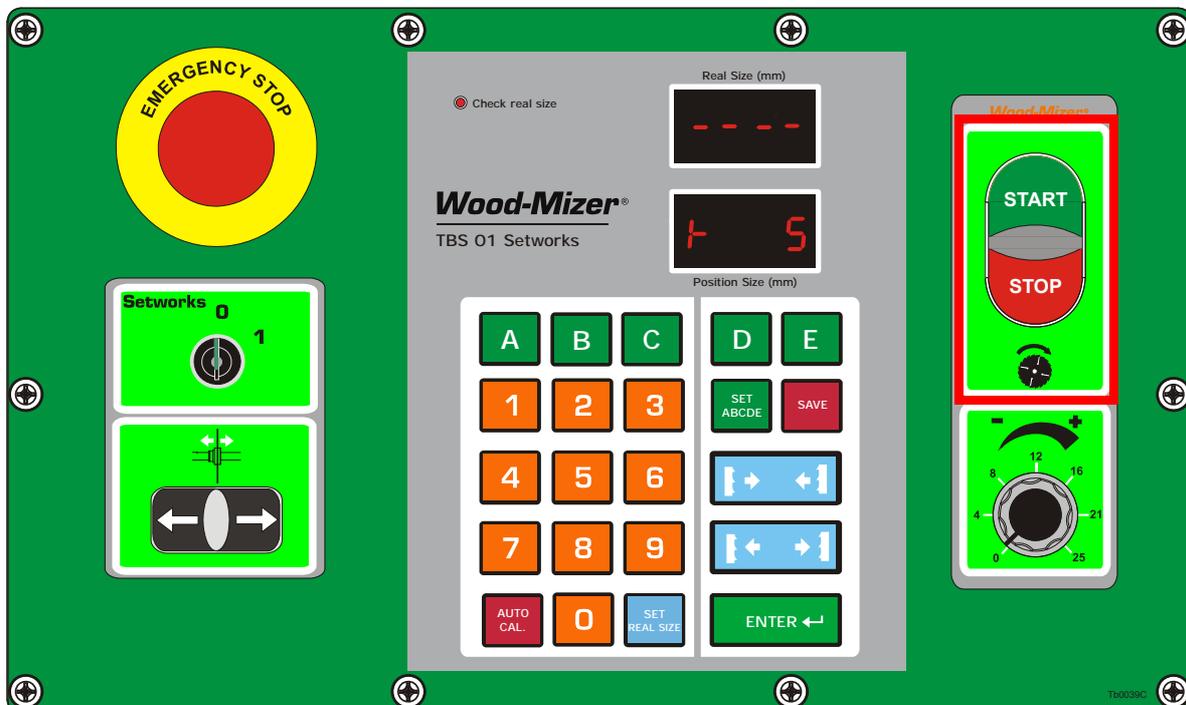
 **DANGER !** Avant de démarrer la déligneuse, réalisez les étapes suivantes pour éviter des blessures et/ou ne pas endommager l'équipement :

- Fermez les carters de protection de lame et remettez en place les protections déposées pour l'entretien.
- Vérifiez les rouleaux d'alimentation et retirez tous les objets épars comme des outils, du bois, etc.
- Assurez-vous que toutes les personnes se trouvent à une distance de sécurité de la machine.
- Vérifiez que les arrêts d'urgence sont relâchés.

**NOTA :** La déligneuse ne démarrera pas si l'un des arrêts d'urgence est enclenché.

Avant de démarrer les lames, vérifiez que l'interrupteur d'alimentation principal de la machine est sur marche.

**Voir Figure 3-9.** Démarrez les moteurs de lame. Pour cela, tournez l'interrupteur sur la position « 1 » puis appuyez sur le bouton START (départ) du tableau de commande (voir figure ci-dessous). Le moteur doit se mettre en marche et les rouleaux d'alimentation doivent démarrer.



**FIGURE 3-9**

Pour arrêter le moteur de lame, appuyez sur le bouton Arrêt (Stop) représenté sur la figure ci-dessus. Le moteur peut aussi être arrêté en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence.

**Voir Figure 3-10.** La vitesse des rouleaux est réglable au moyen du cadran situé sur le tableau de commande, permettant à l'opérateur de régler la vitesse d'avance de 0 à env. 25 m par minute.

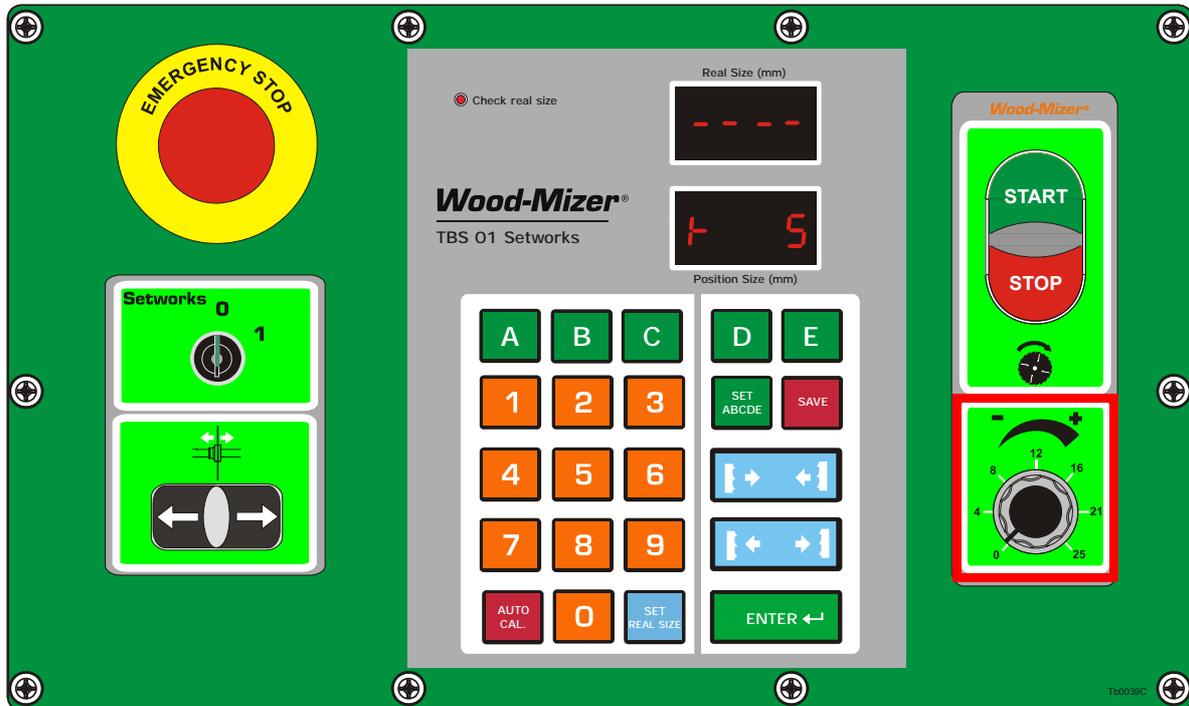


FIGURE 3-10

Tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse d'avance. Tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse d'avance.

**Les facteurs qui vont déterminer la vitesse d'avance que vous pouvez utiliser comprennent les suivants :**

- Épaisseur du produit.
- Dureté du produit à couper. Certains bois qui sont secs ou très durs par nature nécessiteront des vitesses d'avance plus lentes.
- Affûtage des lames. Des lames émoussées ou mal affûtées nécessiteront des vitesses d'avance plus lentes que des lames affûtées et bien entretenues.
- Capacité d'évacuation. Votre capacité d'alimentation déterminera aussi la vitesse d'avance que vous pouvez utiliser.

## 3.5 Installation de la lame

### *Option Multirip*

La solidité de l'arbre principal et la puissance du moteur vous permettent d'utiliser jusqu'à cinq lames sur votre déligneuse. N'utilisez jamais plus de cinq lames ! La déligneuse standard Wood-Mizer est équipée de deux lames. Les trois lames supplémentaires de la déligneuse s'installent sur la douille fournie avec des entretoises.

Les lames doivent être installées sur l'arbre principal dans l'ordre suivant :

- tige de lame mobile,
- tige de lame fixe,
- douille avec trois lames.

**NOTA :** Il est nécessaire de régler l'interrupteur de fin de course de la lame mobile après avoir installé la douille avec les lames supplémentaires. Pour cela, mesurez la distance entre le bord gauche de l'arbre de lame fixe et le bord gauche de la douille avec les lames supplémentaires (voir figure ci-dessous). Desserrez ensuite les vis et déplacez l'interrupteur de fin de course vers la gauche de la distance mesurée.



**MISE EN GARDE !** Si vous ne réglez pas l'interrupteur de sécurité après avoir installé des lames supplémentaires, cela risque d'endommager la machine.

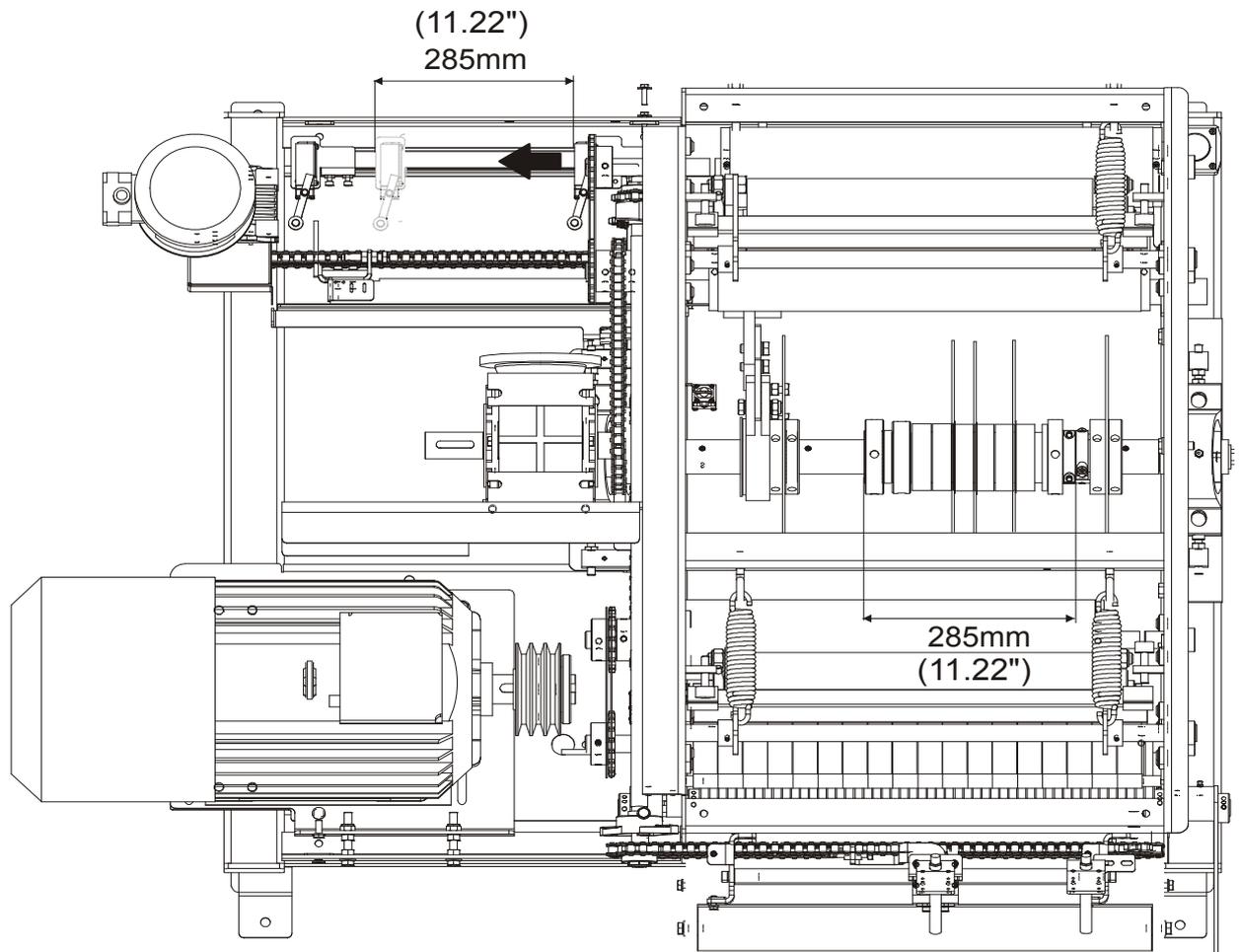


FIGURE 3-11

**NOTA :** Après avoir installé la douille supplémentaire avec les lames, vous devez éteindre le dispositif de commande de la division automatique car la plage de mouvement de la lame mobile restante est insuffisante pour exécuter l'auto-étalonnage. Cependant, vous pouvez toujours bouger automatiquement la lame mobile dans sa plage de mouvement restante en utilisant les interrupteurs de réglage de distance des lames supplémentaires situés sous l'interrupteur MARCHE/ARRET du dispositif de commande de la division automatique.

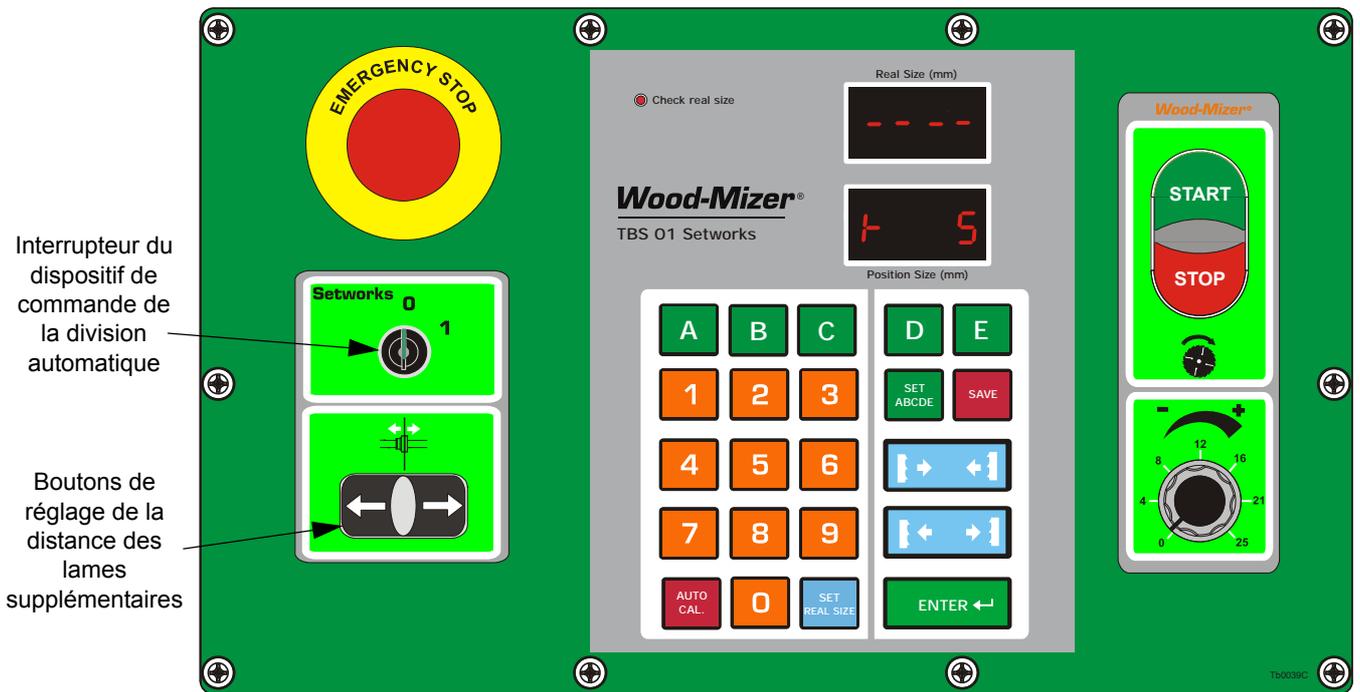


FIGURE 3-12

Le tableau ci-dessous vous aidera à choisir l'épaisseur et le nombre d'entretoises appropriées en fonction du nombre de lames, ainsi que les distances entre chaque. Utilisez un établi pour monter les lames sur la douille puis installez l'ensemble sur la déligneuse. Vous pouvez également monter deux ensembles de douille sur l'arbre, mais pas plus de cinq lames. Vous devez pour cela commander une douille supplémentaire avec des entretoises.

Réf.	Largeur de planche	Nombre maximum de lames	Épaisseur et nombre d'entretoises derrière chaque lame sauf la dernière G [mm]				Épaisseur et nombre d'entretoises remplissant l'espace derrière la dernière lame (jusqu'à l'écrou)					
			G=26,1	G=5	G=10	G=20	A - 4,2mm	B - 6,4mm	C - 7,8mm	D - 5,0mm	E - 10,0mm	F - 20,0mm
1	25	5	1	0	0	0	1	0	0	1	0	1
2	25	4	1	0	0	0	0	0	1	0	1	2
3	30	4	1	1	0	0	0	0	1	1	1	1
4	35	4	1	0	1	0	0	0	1	0	0	1
5	40	4	1	1	1	0	0	0	1	1	0	0
6	25	3	1	0	0	0	0	1	0	0	0	4
7	30	3	1	1	0	0	0	1	0	0	1	3
8	35	3	1	0	1	0	0	1	0	0	0	3
9	40	3	1	1	1	0	0	1	0	0	1	2
10	45	3	1	0	0	1	0	1	0	0	0	2
11	50	3	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1
12	55	3	1	0	1	1	0	1	0	0	0	1
13	60	3	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0
14	65	3	1	0	0	2	0	1	0	0	0	0
15	25	2	1	0	0	0	0	0	0	1	1	5
16	30	2	1	1	0	0	0	0	0	0	1	5
17	35	2	1	0	1	0	0	0	0	1	0	5
18	40	2	1	1	1	0	0	0	0	0	0	5
19	45	2	1	0	0	1	0	0	0	1	1	4
20	50	2	1	1	0	1	0	0	0	0	1	4
21	55	2	1	0	1	1	0	0	0	1	0	4
22	60	2	1	1	1	1	0	0	0	0	0	4
23	65	2	1	0	0	2	0	0	0	1	1	3
24	70	2	1	1	0	2	0	0	0	0	1	3
25	75	2	1	0	1	2	0	0	0	1	0	3
26	80	2	1	1	1	2	0	0	0	0	0	3
27	85	2	1	0	2	2	0	0	0	1	1	2
28	90	2	1	1	0	3	0	0	0	0	1	2
29	95	2	1	0	1	3	0	0	0	1	0	2
30	100	2	1	1	1	3	0	0	0	0	0	2
31	105	2	1	0	0	4	0	0	0	1	1	1
32	110	2	1	1	0	4	0	0	0	0	1	1
33	115	2	1	0	1	4	0	0	0	1	0	1
34	120	2	1	1	1	4	0	0	0	0	0	1
35	125	2	1	0	0	5	0	0	0	1	1	0
36	130	2	1	1	0	5	0	0	0	0	1	0
37	135	2	1	0	1	5	0	0	0	1	0	0
38	140	2	1	1	1	5	0	0	0	0	0	0

FIGURE 3-13

**NOTA :** La distance minimale entre deux lames peut être de 25 mm. La distance maximale entre les lames peut être la suivante :

- pour 2 lames 140 mm

- pour 3 lames 65 mm
- pour 4 lames 40 mm
- pour 5 lames 25 mm

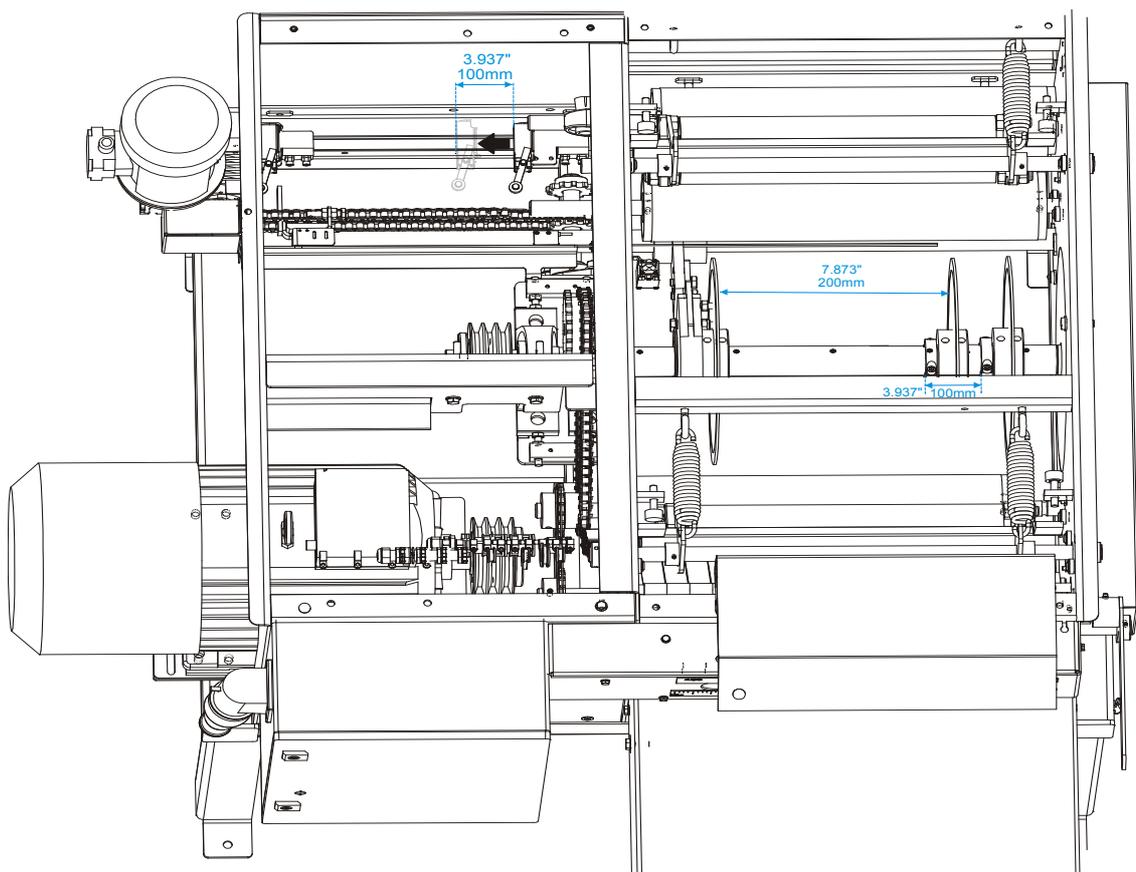
### Option lame fixe supplémentaire

La déligneuse peut être équipée d'une lame fixe supplémentaire (équipement optionnel).

**NOTA :** Il est nécessaire de réajuster l'interrupteur de fin de course de la lame mobile après avoir monté la ou les lames fixes supplémentaires. Pour cela, mesurez la distance entre le bord gauche de l'arbre de lame fixe et le bord gauche de la dernière lame ajoutée (voir figure ci-dessous). Desserrez les vis de montage et déplacez l'interrupteur de fin de course vers la gauche de la distance mesurée.



**MISE EN GARDE !** Si l'interrupteur de fin de course n'est pas réajusté après avoir monté des lames supplémentaires, cela risque d'endommager l'équipement de la machine.



**FIGURE 3-14**

### 3.6 Déligner du bois



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

**DANGER !** Eloignez toutes les personnes de la trajectoire de matériel en mouvement et de planches pendant le fonctionnement de la déligneuse ou le chargement de planches. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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

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



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

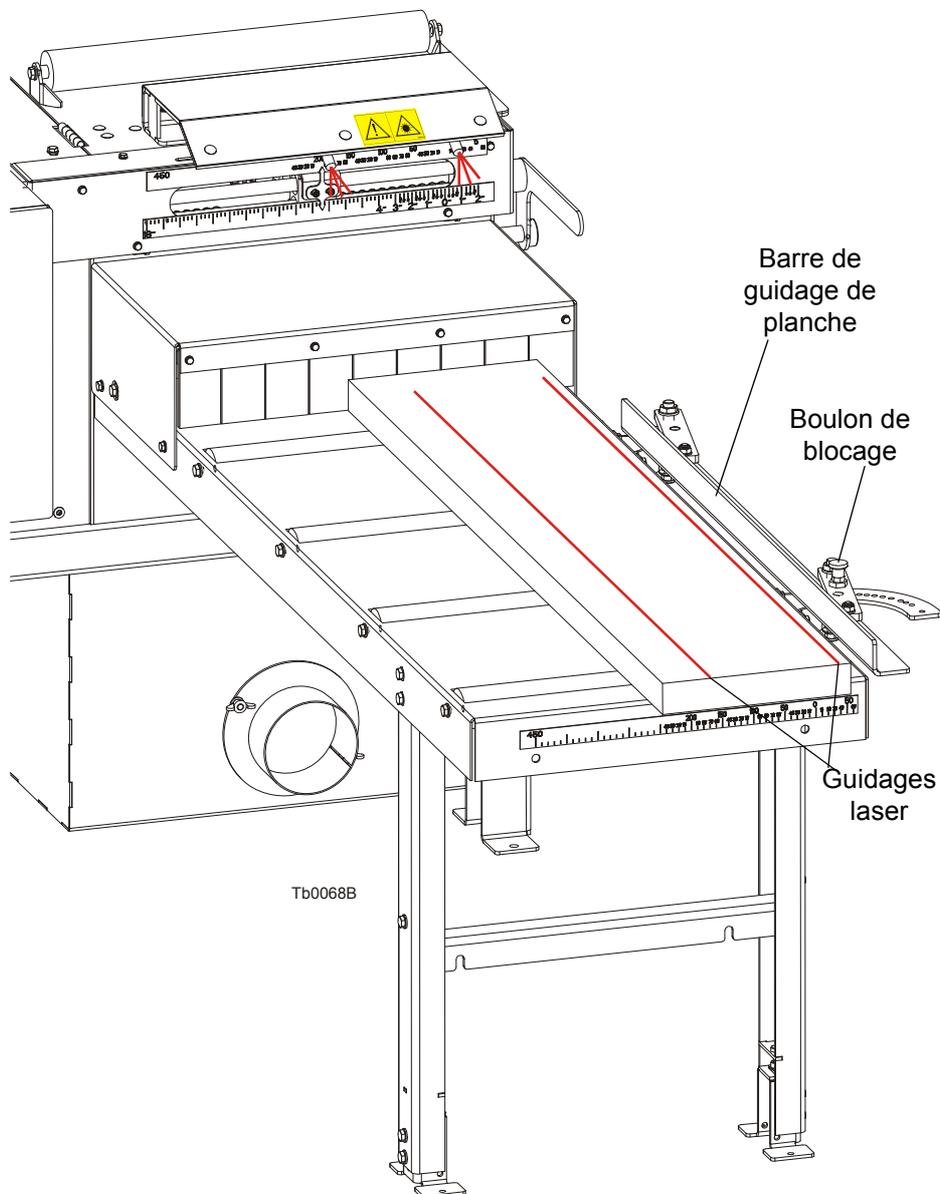
**MISE EN GARDE !** Portez toujours une protection pour les yeux, les oreilles, la respiration et les pieds lorsque vous utilisez la déligneuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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

Maintenant que vous avez réalisé la vérification avant utilisation, vous allez pouvoir commencer à déligner du bois.

1. Démarrez la machine.
2. Placez la planche sur la table d'introduction.
3. Si un bord de la planche est déligné, placez la planche avec le bord équerri contre la barre de guidage de planche .

Voir Figure 3-15. La barre de guidage de planche permet un guidage parallèle de la planche. Desserrez le boulon de verrouillage pour régler la barre de guidage de planche.



**FIGURE 3-15**

4. Déplacez les lames comme vous le souhaitez. Si vous utilisez une barre comme guide, utilisez l'échelle correspondante pour déterminer la largeur de la planche après le délignage. Le laser montrera la trajectoire de la lame pour vous aider à décider à quelle largeur couper. Si vous délignez les deux côtés de la planche, utilisez l'échelle sur le dessus de la déligneuse et/ou l'afficheur de la division automatique pour déterminer la largeur de coupe. Là encore, les lasers montrent la trajectoire des lames. Pour les instructions d'utilisation de la division automatique, [Voir 4.1 Tableau du dispositif de commande de la déligneuse](#).
5. Démarrez le moteur de lame et le moteur d'avance. Réglez la vitesse d'alimentation de planche de la façon souhaitée. Poussez la planche dans la déligneuse jusqu'à ce que le système d'avance prenne la planche.



**IMPORTANT !** Si vous avez besoin à tout moment d'arrêter immédiatement le moteur et/ou le fonctionnement de la déligneuse, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence situé à l'avant ou à l'arrière de la déligneuse.

6. Répétez les procédures ci-dessus pour toutes les planches à déliner.
7. Eteignez la machine lorsque vous avez fini de déliner.

PARTIE 4 FONCTIONNEMENT DE LA DIVISION AUTOMATIQUE

4.1 Tableau du dispositif de commande de la déligneuse

Voir photo 4-1.

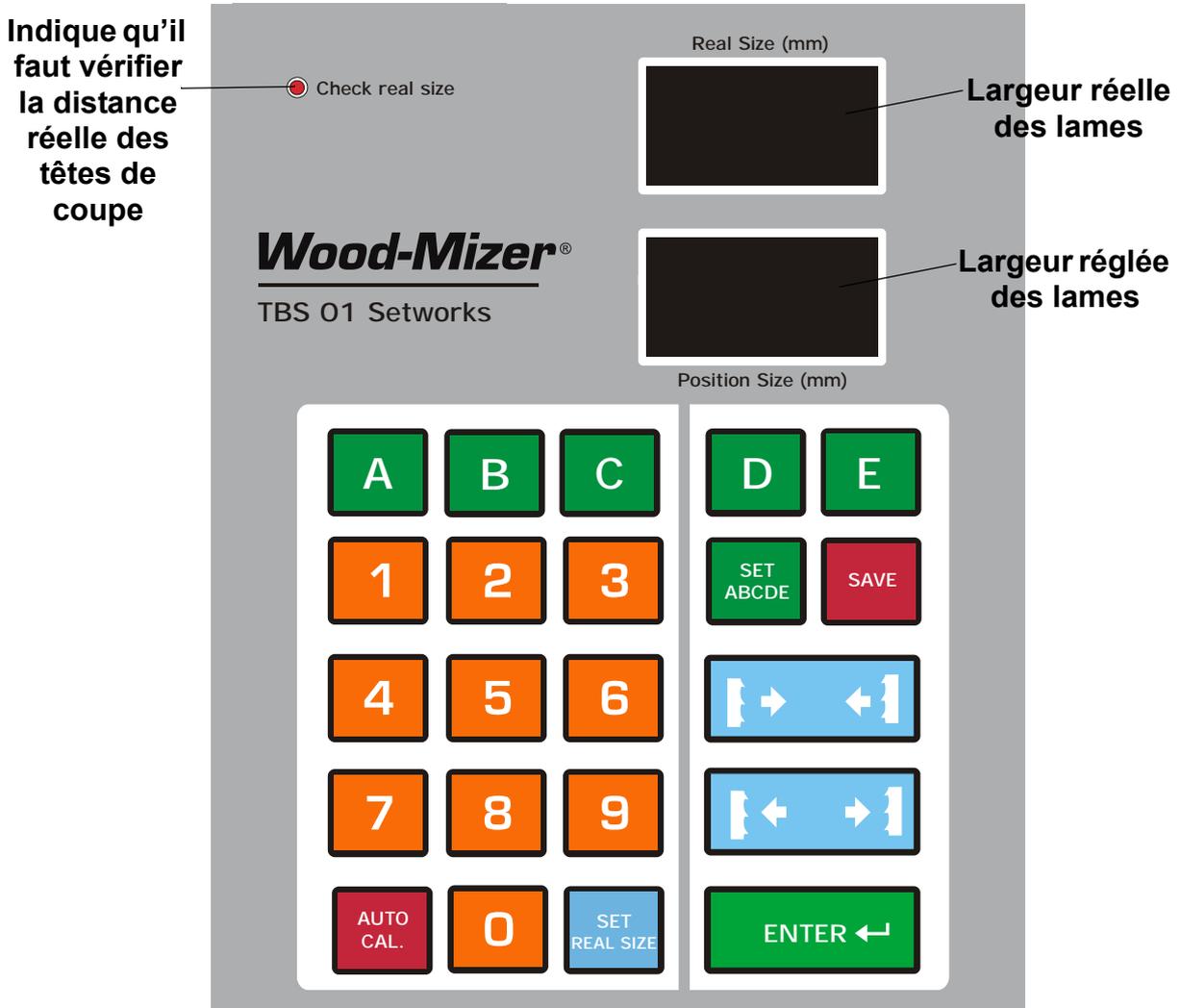


PHOTO 4-1

**Description des boutons du tableau de commande :**

A, B, C, D, E - boutons mémoire de largeur des lames.



SET ABCDE - Fixe la valeur de largeur des lames pour chaque bouton mémoire.



Save - Enregistre les paramètres déterminés par l'opérateur.



Boutons réglage manuel de largeur des lames (int./ext.).



ENTER ↵ – entre la valeur dans la mémoire



Auto Mode – Réglage des paramètres d'étalonnage automatique de la division automatique. Sert à l'étalonnage initial et à un réétalonnage en cas d'erreur dimensionnelle.



Set Real Size - Règle la distance réelle entre les têtes de coupe. Doit être réglé quand le voyant « Check real size » (vérifier la dimension réelle) clignote.

## 4.2 Réglages initiaux du dispositif de commande

### 1. Réglage du diviseur d'entrée (à faire une seule fois, lors du premier démarrage)

- Allumez le dispositif de commande en tournant l'interrupteur principal sur la position ON (marche).
- Quand le texte « TBS-01 » apparaît sur l'afficheur, maintenez le bouton  enfoncé jusqu'à ce que la valeur du diviseur apparaisse sur l'afficheur en bas à droite.
- Entrez la valeur correcte du diviseur (pour la déligneuse, la valeur du diviseur doit être de **5**).

Voir photo 4-2.

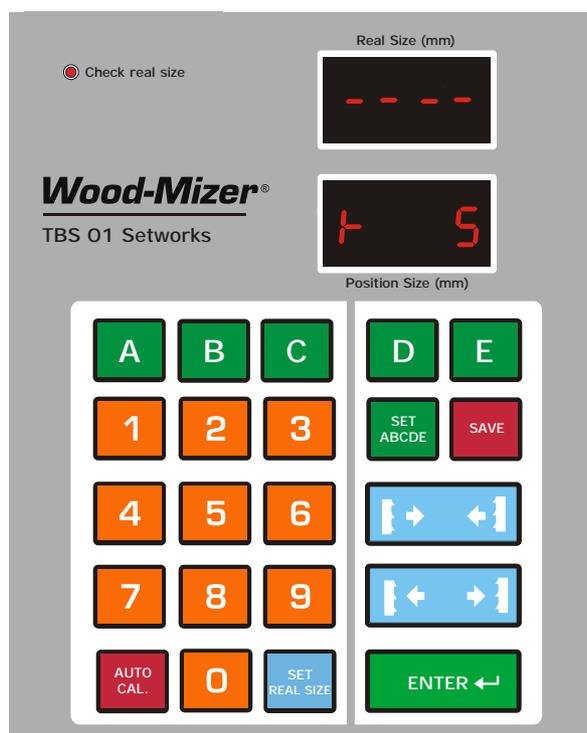


PHOTO 4-2

- Appuyez sur  pour enregistrer la valeur de diviseur saisie.

### 1. Auto-étalonnage

Cette fonction doit être utilisée en cas: de remplacement d'un composant du système de réglage de largeur des lames, du moteur, ou après graissage des chaînes et autres éléments mobiles ou quand des écarts de coupe importants sont observés ;

- Allumez la déligneuse en tournant l'interrupteur principal sur la position ON (marche) et attendez que le texte « TBS-01 » disparaisse.
- A l'aide des boutons  réglez les lames à une largeur de 180 mm.
- Maintenez le bouton  enfoncé. Au bout d'un instant, le texte « **Aut** » apparaîtra sur les afficheurs. Le dispositif de commande est prêt pour l'auto-étalonnage.

- Appuyez de nouveau sur  , le dispositif de commande effectuera successivement quelques mouvements des lames. Après l'exécution du dernier mouvement, le mode de fonctionnement normal est rétabli.

### 2. Saisie de la largeur réelle des lames.

Pour garantir que l'afficheur du haut indique la largeur correcte des lames, il est nécessaire de saisir la largeur réelle des lames. Cela doit être fait lors de la première mise en service mais aussi quand :

- des écarts de coupes importants sont observés ;
- une coupure de courant soudaine s'est produite quand le dispositif de commande était en train de régler la largeur des lames ;
- des réparations ont été effectuées sur le système d'entraînement des lames.

Pour saisir la largeur réelle des lames :

- Maintenez enfoncé le bouton .
- A l'aide de l'échelle, réglez les lames jusqu'à la mesure maximale (par ex. 250 mm).
- Mesurez la distance entre les lames et assurez-vous que la distance mesurée est la même que sur l'échelle. Si ce n'est pas le cas, [voir Partie 6.7](#) pour les instructions d'alignement.
- Entrez la distance entre les lames sans faire de pauses. Confirmez en appuyant sur .

### 4.3 Boutons mémoire fonctionnement (A, B, C, D, E)

À la mise sous tension, l'inscription TBS-01 apparaît sur l'afficheur et la division automatique est prête à fonctionner quelques secondes plus tard ou après un appui sur .

- Pour régler les lames à une largeur donnée, entrez la valeur de largeur des lames à l'aide du pavé numérique et appuyez sur  . Les lames se déplaceront automatiquement jusqu'à la valeur de largeur saisie.

- Vous pouvez aussi modifier la largeur des lames manuellement en utilisant .

Vous pouvez stocker jusqu'à trois valeurs de largeur de lames à l'aide des boutons de mémoire.

- Pour stocker la valeur de largeur en utilisant le bouton de mémoire, maintenez enfoncé l'un des trois boutons (A, B ou C). La lettre que vous aurez choisie commencera à clignoter sur l'afficheur de gauche. Entrez la valeur de largeur et confirmez en appuyant sur . « Sav » sera affiché pour confirmer la valeur sauvegardée. Suivez la même procédure pour les autres boutons de mémoire.

Voir photo 4-3.

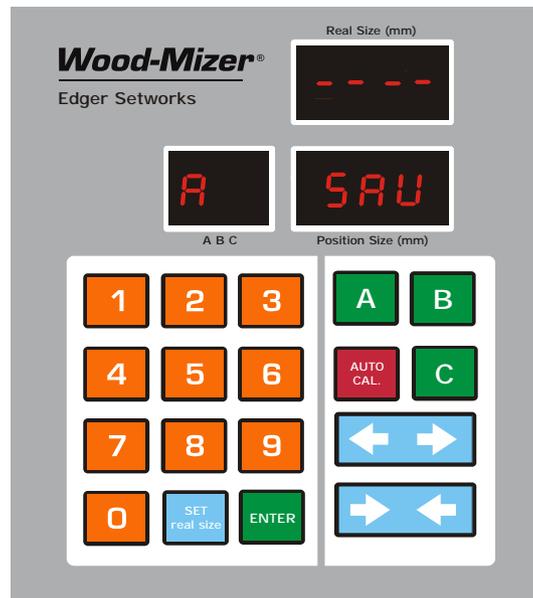


PHOTO 4-3

- Pour utiliser la valeur stockée, appuyez sur le bouton de mémoire requis et confirmez en appuyant sur . Les lames se déplaceront jusqu'à la largeur stockée.

**NOTA :** Si pendant le fonctionnement normal le voyant « Check real size » (vérifier la dimension réelle) se met à clignoter, maintenez enfoncé le

bouton . Mesurez et entrez la distance entre les lames avec une précision de 0,1 mm. Par exemple, si vous voulez entrer 102 mm, appuyez sur **1-0-2-0** sans aucune pause et confirmez en appuyant sur



### 4.4 Mauvais fonctionnement de la division automatique

PROBLÈME	CAUSE	SOLUTION
<p>La division automatique ne fonctionne pas.</p> <p>Quand vous exécutez un programme, le dispositif de commande débraye le mécanisme d'entraînement et l'afficheur indique :</p>  <p><small>Saw position (mm)</small> 000 <small>Board Thickness (mm)</small> ErP</p>	<p>Capteur magnétique mal réglé</p>	<p>Alignez le capteur magnétique comme indiqué sur les figures 3-1 et 3-2. Étalonnez le dispositif de commande (voir : <a href="#">1. Auto-étalonnage</a>).</p> <p>Vérifiez l'état du couplage du codeur qui raccorde le codeur à la vis haut/bas (scieries LT15 uniquement).</p>
<p>Quand vous effectuez l'auto-étalonnage, le dispositif de commande débraye le mécanisme d'entraînement et l'afficheur indique :</p>  <p><small>Saw position (mm)</small> Auto <small>Board Thickness (mm)</small> ErP</p>	<p>Mauvais paramètres d'entrée</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Vérifiez les réglages du diviseur d'entrée et du trait de scie (<a href="#">voir : 1. Réglage du diviseur d'entrée (à faire une seule fois, lors du premier démarrage)</a>).</li> <li>- Réalisez la procédure d'auto-étalonnage (voir : <a href="#">1. Auto-étalonnage</a>).</li> </ul>
<p>La division automatique calcule les dimensions des planches de façon incorrecte.</p>	<p>Dispositif de commande non étalonné</p>	<p>Vérifiez les réglages du diviseur d'entrée et du trait de scie. Réalisez la procédure d'auto-étalonnage.</p>
<p>La tête de coupe ne s'arrête pas à la hauteur de lame requise, mais continue son mouvement vers le haut ou le bas jusqu'à ce qu'elle heurte le boulon d'arrêt ou que le fin de course supérieur soit activé.</p>	<p>Dispositif de commande non étalonné</p>	<p>Vérifiez les réglages du diviseur d'entrée et du trait de scie. Réalisez la procédure d'auto-étalonnage.</p>

La division automatique arrête la tête de coupe et « Err PULS » apparaît sur l'afficheur.

Le signal du capteur de hauteur de lame est mauvais.

- Vérifiez les raccordements entre le capteur de hauteur de lame et le dispositif de commande.
- Vérifiez que le codeur ou la bande magnétique (selon la machine) n'est pas desserré(e).
- Vérifiez l'état du couplage du codeur (scieries LT15 uniquement).
- Vérifiez que les raccordements des contacteurs du système haut/bas de la scierie sont corrects et qu'ils ne sont pas desserrés.

Pendant le mouvement manuel de la tête vers le bas, l'afficheur du haut indique une valeur de hauteur de lame négative.

Division automatique non étalonnée

Réalisez la procédure d'auto-étalonnage.

Lorsque vous appuyez sur  durant le fonctionnement normal ou lorsque vous essayez d'enregistrer le programme

La limite de hauteur de lame inférieure a dû être dépassée si le mouvement demandé de la tête de coupe a été effectué.

Essayez d'entrer une valeur d'épaisseur de planche plus petite.

(à l'aide du bouton ) , l'afficheur du haut indique des tirets horizontaux.

Pendant le contrôle manuel de la hauteur de la tête, l'afficheur indique :

Hauteur de lame réelle saisie de façon incorrecte

Entrez la distance réelle entre la lame et les supports du banc (voir : [2. Saisie de la largeur réelle des lames.](#)). Réalisez la procédure d'auto-étalonnage.



## PARTIE 5 MAINTENANCE ET ALIGNEMENT

### 5.1 Changement des lames

1. Changez les lames dès que cela est nécessaire. Des lames émoussées entraîneront un travail excessif de la part du moteur ce qui se traduira par une baisse de la qualité et de la précision de coupe. La durée de vie de la lame varie en fonction de l'entretien de la machine, de l'opérateur, des essences et de l'état du bois qui est coupé.



**DANGER !** Avant de changer les lames, assurez-vous que les tiges de montage de lame sont à l'arrêt complet et que le moteur est parfaitement éteint. Tournez l'interrupteur principal sur la position « 0 » et débranchez le cordon d'alimentation. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE !** Portez toujours des gants et une protection des yeux et des pieds lorsque vous manipulez les lames de scie à ruban.

2. Pour accéder aux lames, dévissez et ouvrez le carter de protection de lame.
3. L'arbre d'entraînement de lame étant maintenu, utilisez les clés de serrage fournies pour desserrer les écrous de blocage sur les lames.
4. Déposez l'ensemble palier/manchon d'adaptateur ainsi que le carter latéral. Pour cela, commencez par dévisser et retirer la protection de palier. Retirez ensuite le boulon de verrouillage et les écrous qui maintiennent le carter latéral sur le corps de la machine.

Voir Figure 5-1.

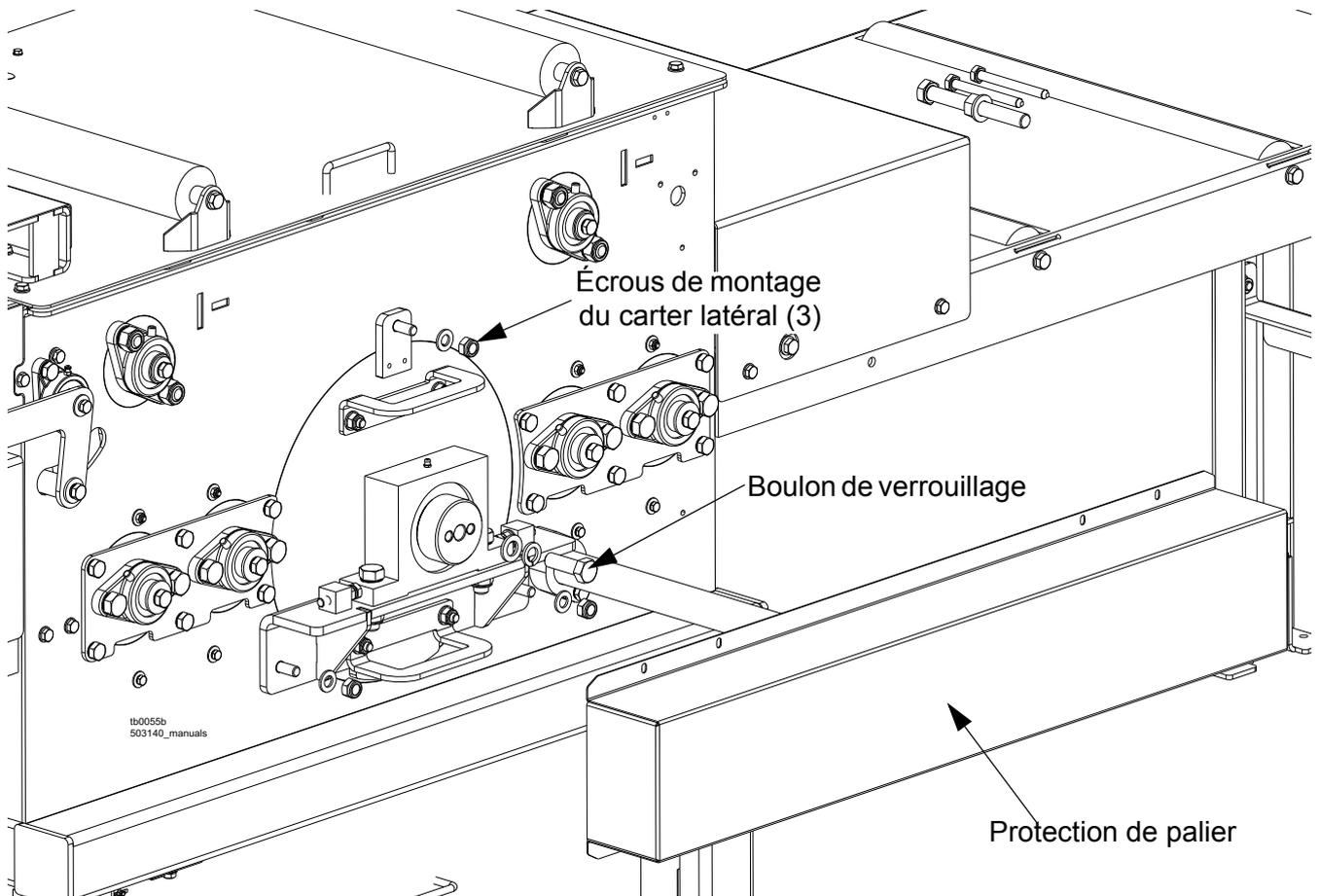


FIG. 5-1

5. Vissez ensuite à la main les boulons M10x100 fournis jusqu'à ce que vous sentiez une résistance. Utilisez ensuite une clé pour visser les boulons de manière égale jusqu'à ce que l'unité de palier avec le carter latéral glisse hors de l'arbre de lame.

Voir Figure 5-2.

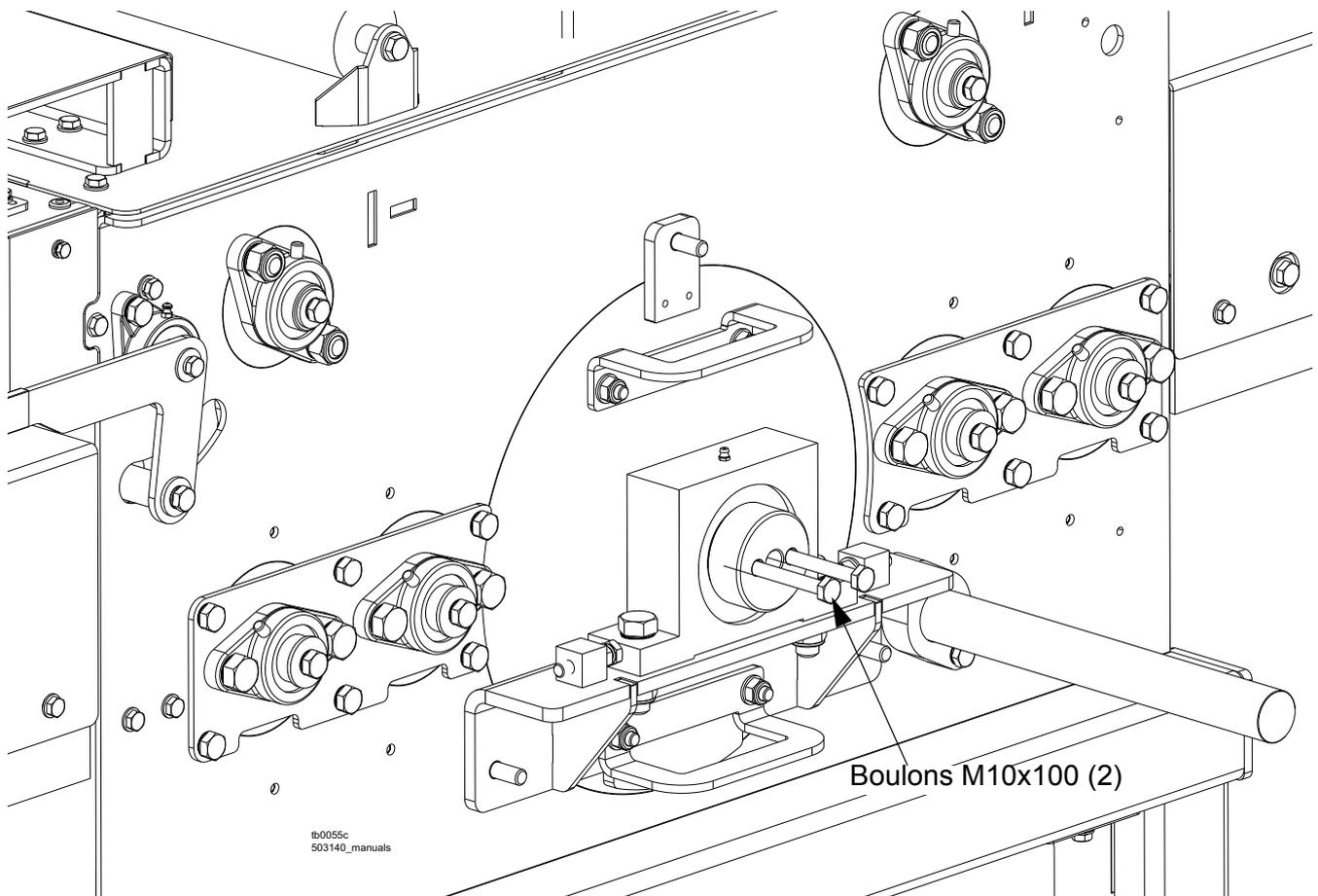


FIG. 5-2

6. Retirez ensuite la ou les lames de l'arbre. Pour cela, déposez l'écrou de blocage de lame fixe en utilisant les clés fournies puis retirez la lame fixe. Desserrez les deux vis creuses sur la tige de lame fixe et déposez la tige de l'arbre.
7. Dévissez et retirez l'écrou de blocage de lame mobile. Faites glisser la lame mobile de l'arbre.

Voir Figure 5-3.

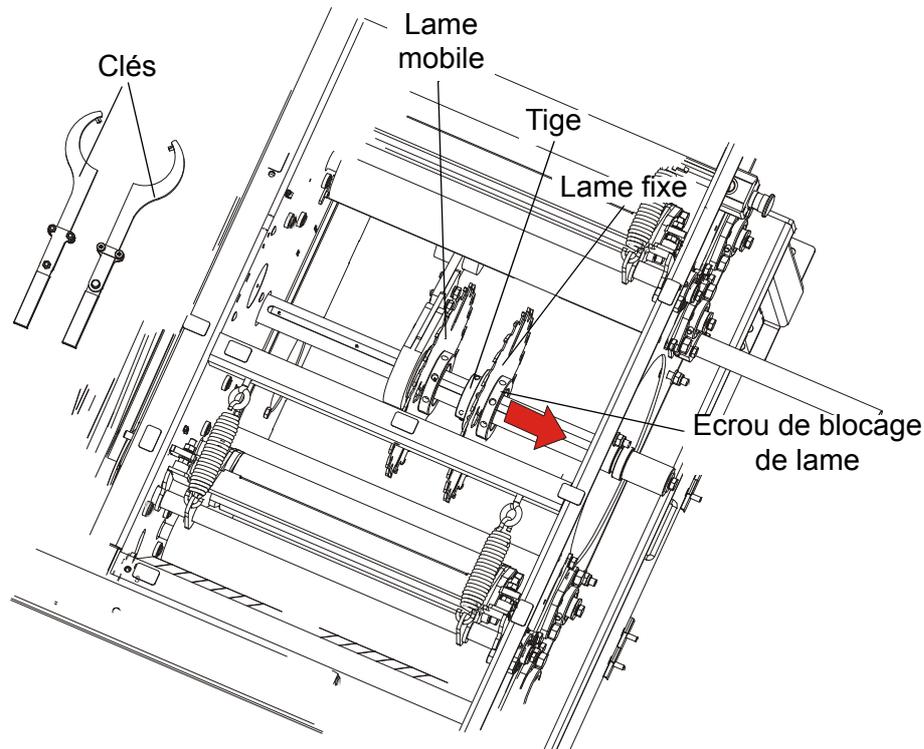


FIG. 5-3

8. Appliquez un lubrifiant antigrippal sur la face de la tige et sur la face et les filets de l'écrou de blocage de la lame.
9. Installez une lame neuve ou réaffûtée sur l'arbre et placez-la à côté de la tige de lame mobile. Réinstallez l'écrou de blocage de lame mobile sans le serrer.
10. Remontez la tige de lame fixe sur l'arbre. Installez une lame neuve ou réaffûtée et remontez l'écrou de blocage de lame fixe sans le serrer.
11. Réinstallez l'unité de palier ainsi que le carter latéral. Vissez à la main le boulon d'installation du manchon d'adaptateur fourni (boulon M16x140 avec écrou et rondelle) jusqu'à ce que vous sentiez une résistance. Ensuite, à l'aide d'une clé, tournez l'écrou sur ce boulon jusqu'à ce que vous sentiez une forte résistance et que l'unité de palier et le carter latéral soient en place.

Voir Figure 5-4.

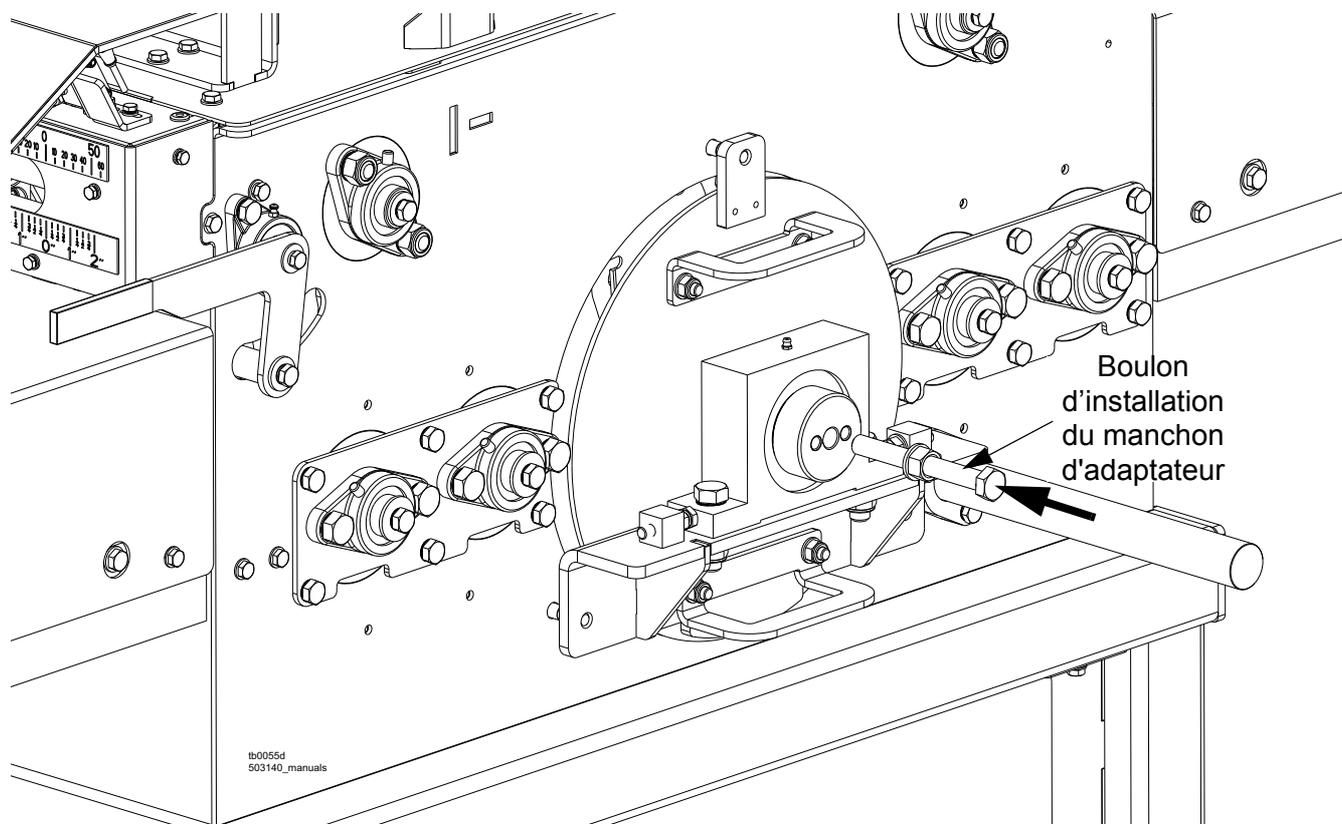


FIG. 5-4

12. Retirez le boulon d'installation du manchon d'adaptateur et réinstallez le boulon de verrouillage.
13. Avec l'arbre d'entraînement de la lame maintenu, utilisez les clés pour serrer à fond les écrous de blocage de lame.
14. Alignez les lames. [Voir Partie 5.7.](#)
15. Pendant l'alignement, les vis creuses de la tige de lame doivent être serrées pour maintenir les ensembles de lame en place.
16. Après l'alignement, veillez à refermer et à bien fixer le carter de protection de lame et à installer la protection de palier.

## 5.2 Tension des courroies



**DANGER !** Il faut toujours éteindre le moteur et attendre l'arrêt complet de toutes les pièces en mouvement avant de déposer toute protection ou tout carter. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Avant de tendre les courroies, assurez-vous que le moteur est complètement éteint et que l'interrupteur principal est dans la position « 0 ». Débranchez le cordon d'alimentation. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



**MISE EN GARDE !** Ne réglez en aucun cas les courroies d'entraînement du moteur pendant que le moteur tourne. Cela pourrait entraîner des blessures graves.



**ATTENTION !** Ne jamais appliquer d'apprêt pour la courroie car cela peut endommager la courroie et entraîner une défaillance prématurée.

- 8
1. Vérifiez l'usure des courroies d'entraînement toutes les 8 heures de fonctionnement et plus fréquemment pendant les 24-48 premières heures de fonctionnement. Ajustez la tension ou remplacez-la si nécessaire. La tension doit produire une flexion de 14 mm avec une force de 4 kg pour des courroies neuves ou une flexion de 14 mm avec une force de 2,7 kg pour des courroies usagées. En cas de dommages sur une courroie, nous vous conseillons de remplacer les trois courroies.

Pour tendre les courroies d'entraînement :

- Dévissez et ouvrez le carter de boîte à engrenages.
- Repérez et desserrez les boulons de montage qui fixent la plaque du moteur à l'élément soudé de la déligneuse.
- En utilisant les boulons de réglage, tendez ou détendez les courroies. Veillez à régler les boulons de façon égale pour que le moteur reste aligné.



**ATTENTION !** Ne pas tendre la courroie d'entraînement avec excès car cela peut entraîner une défaillance prématurée de la courroie et/ou du roulement.

**ATTENTION !** Ne pas tendre la courroie de transmission suffisamment peut entraîner un des dommages suivants : glissement de la courroie sur la poulie de transmission, grippage ou saut des lames pendant la coupe, dommage ou pliage des lames.

- Resserrez les boulons de montage de la plaque du moteur.

2. Fermez le carter de boîte à engrenages et utilisez les boulons existants pour le maintenir en place.

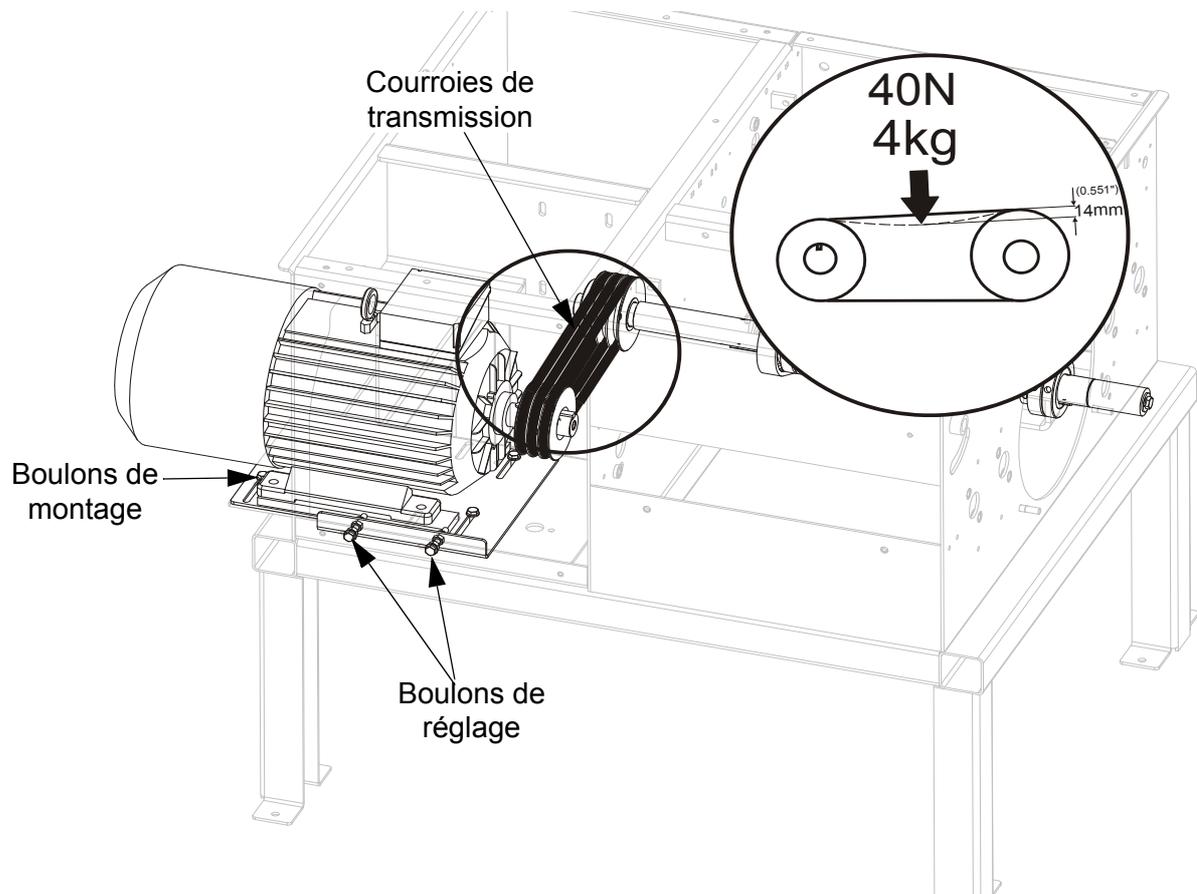


FIGURE 5-4

### 5.3 Tension des chaînes

#### Chaînes d'entraînement de l'alimentation des planches

40

Contrôlez la tension des chaînes d'entraînement de l'alimentation des planches toutes les 40 heures de fonctionnement et ajustez la tension si nécessaire. Les chaînes doivent avoir un jeu d'environ 15 mm. **NOTA** : Les chaînes de la petite poulie libre n'ont pas besoin de réglage.

**Voir Figure 5-5.** Pour tendre les chaînes d'entraînement, dévissez et ouvrez carter de boîte à engrenages.

- Desserrez les quatre boulons de fixation de la boîte à engrenages.
- Utilisez les boulons de réglage sous la boîte à engrenages pour soulever la boîte à engrenages jusqu'à ce que les chaînes soient correctement tendues. Veillez à ajuster les boulons de façon égale.
- Resserrez les boulons de montage de la boîte à engrenages puis fermez et fixez le carter de

boîte à engrenages.

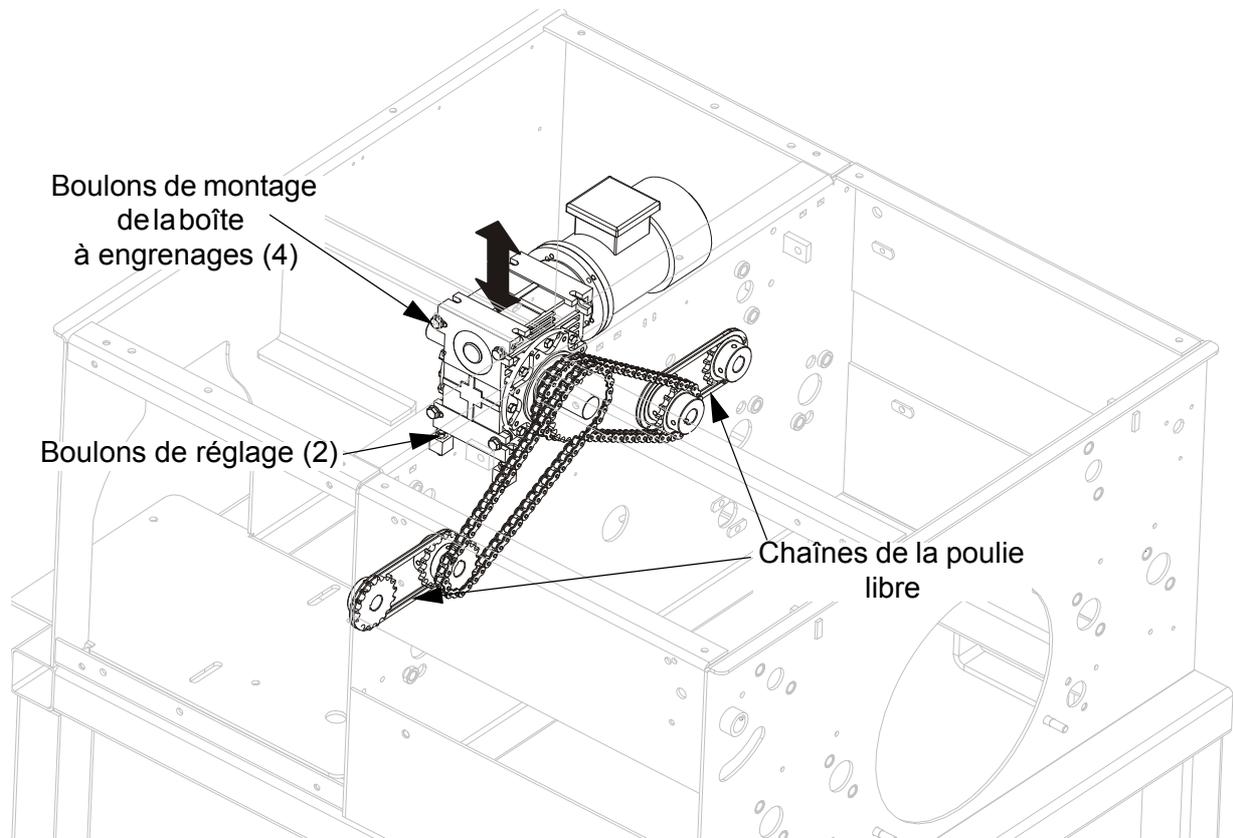


FIGURE 5-5

### Chaînes de lame et positionnement laser

100

Vérifiez la tension des chaînes de lame et positionnement laser toutes les 100 heures de fonctionnement et retendez-les si nécessaire. Les chaînes doivent avoir un jeu d'environ 15 mm.

**NOTA :** La tension des chaînes a une incidence sur la précision de coupe.

**Voir Figure 5-6.** Pour tendre les chaînes de lame et positionnement laser, dévissez et ouvrez le carter de la boîte à engrenages et celui des lasers. A l'aide du tendeur de chaîne, réglez la tension appropriée. Desserrez l'écrou de blocage. Tout en maintenant le boulon de réglage, tournez l'écrou de réglage vers la droite pour tendre la chaîne ou vers la gauche pour la détendre. Ensuite, serrez l'écrou de blocage. La tension de la chaîne de positionnement laser se règle de la même manière.

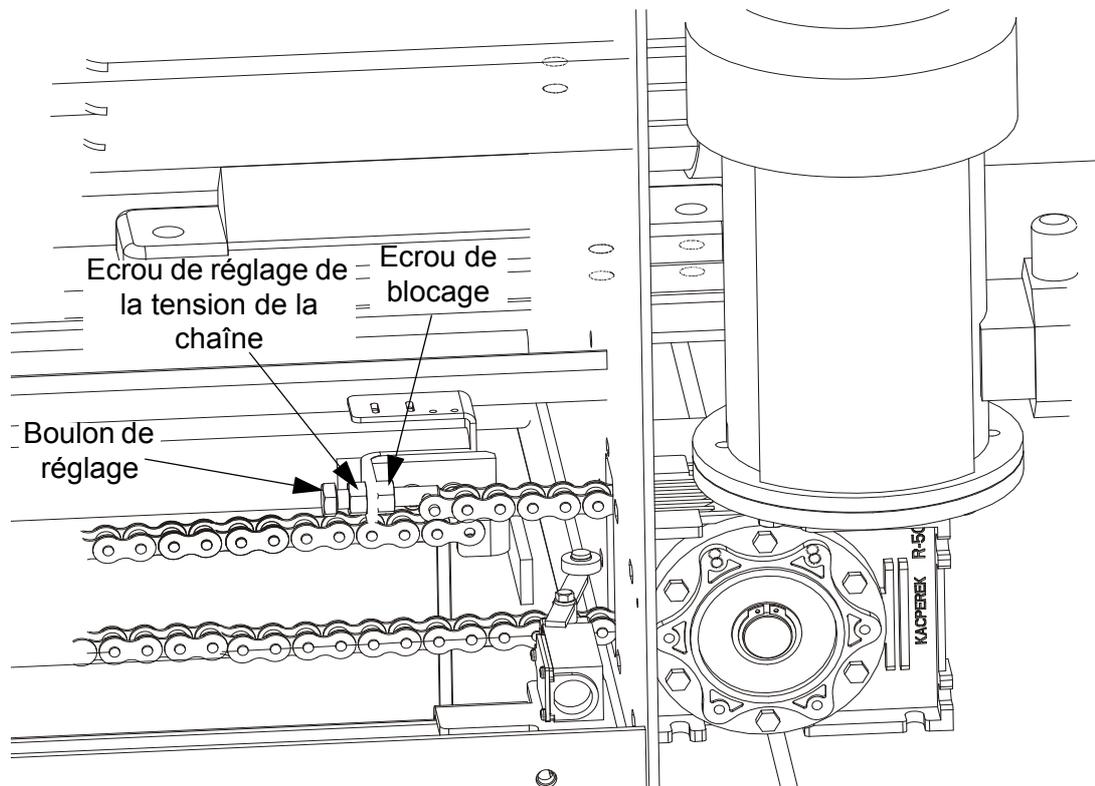


FIGURE 5-6

## 5.4 Contrôle des rouleaux

1.  Contrôlez les rouleaux de pression toutes les 8 heures de fonctionnement. Enlevez les saletés et les débris présents sur les rouleaux. Assurez-vous qu'ils tournent librement, avec un jeu limité. Remplacez les rouleaux de pression à ressort si nécessaire.
2.  Contrôlez les rouleaux d'alimentation toutes les 8 heures de fonctionnement. Nettoyez les débris ou les accumulations de sève sur les rouleaux à l'aide d'une brosse métallique. Changez les paliers des rouleaux d'alimentation s'il y a du jeu dans les rouleaux.

## 5.5 Graissage

1.  Nettoyez les débris sur l'arbre d'entraînement de la lame toutes les 8 heures de fonctionnement. Utilisez un chiffon doux pour appliquer chaque jour un lubrifiant solide (graphite) pour garantir un mouvement sans résistance et empêcher la corrosion superficielle.
2.  Graissez les paliers de l'arbre de lame toutes les 200 heures de fonctionnement avec une ou deux pressions de pompe à graisse à base de lithium telle que Shell Alvania n°3. Ne pas graisser avec excès.
3.  Graissez les pivots d'arbre antirecul toutes les 200 heures de fonctionnement avec une graisse haute qualité à base de lithium telle que Shell Alvania n°3.

4. Graissez les paliers des rouleaux de pression toutes les 200 heures de fonctionnement avec une graisse haute qualité à base de lithium telle que Shell Alvania n°3.
5. Appliquez un lubrifiant antigrippal sur les surfaces et les filetages des tiges de lame et des écrous de blocage lors de chaque changement de lame ([Voir Partie 5.1](#)).

## 5.6 Entretien des doigts antirecul

Cette machine peut présenter des risques de recul. Les reculs peuvent projeter la planche de façon soudaine et incontrôlable vers l'opérateur. Cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

Si vous travaillez sur des planches gelées ou sur des planches avec des nœuds en saillie, cela augmente le risque de recul.

L'ouverture d'entrée de la déligneuse est équipée de doigts antirecul pour aider à empêcher tout mouvement de recul. Afin de maintenir la sécurité de votre déligneuse, contrôlez périodiquement la machine pour garantir que tous les doigts antirecul sont intacts et non endommagés et que leur extrémité est pointue. Des pièces manquantes ou endommagées peuvent affecter la sécurité de l'opérateur de la machine ou de personnes se trouvant à proximité et doivent être remplacées immédiatement. N'affûtez pas les doigts antirecul ! S'ils sont émoussés, remplacez-les par des neufs.



**DANGER !** Veillez à ce que le bout des doigts antirecul soit toujours pointu avant chaque utilisation de la déligneuse.

Assurez-vous que les doigts antirecul ne sont pas bloqués et sont en position basse avec le levier relâché. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

## 5.7 Alignement



**MISE EN GARDE !** Avant d'effectuer une opération d'entretien près de pièces en mouvement comme les lames, les poulies, les moteurs, les courroies et les chaînes, tournez d'abord l'interrupteur principal sur la position « 0 » et débranchez le cordon d'alimentation.

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

**MISE EN GARDE !** Rayonnements laser visible et/ou invisible. Evitez toute exposition des yeux ou de la peau à un rayonnement direct ou diffus.

### Alignement de la lame fixe, du laser et du guide

1. La position de la lame fixe se règle en desserrant les écrous de blocage de lame juste suffisamment pour pouvoir faire glisser la lame sur l'arbre.
2. Réglez le guide à la largeur maximale de sorte que la goupille soit fixée dans le premier trou.
3. Placez une barre de 60 mm de large le long du bord extérieur de la lame pour que la barre soit alignée avec le repère 0 sur l'échelle et que la barre touche le guide. [Voir Figure 5-7.](#)
4. Serrez les fixations de lame et contrôlez de nouveau l'alignement.
5. Vérifiez si le laser de lame fixe indique le bord gauche de la barre. Si ce n'est pas le cas, desserrez les boulons de montage du laser et faites glisser le laser dans la mesure du nécessaire. Serrez ensuite les boulons de montage.

Voir Figure 5-7.

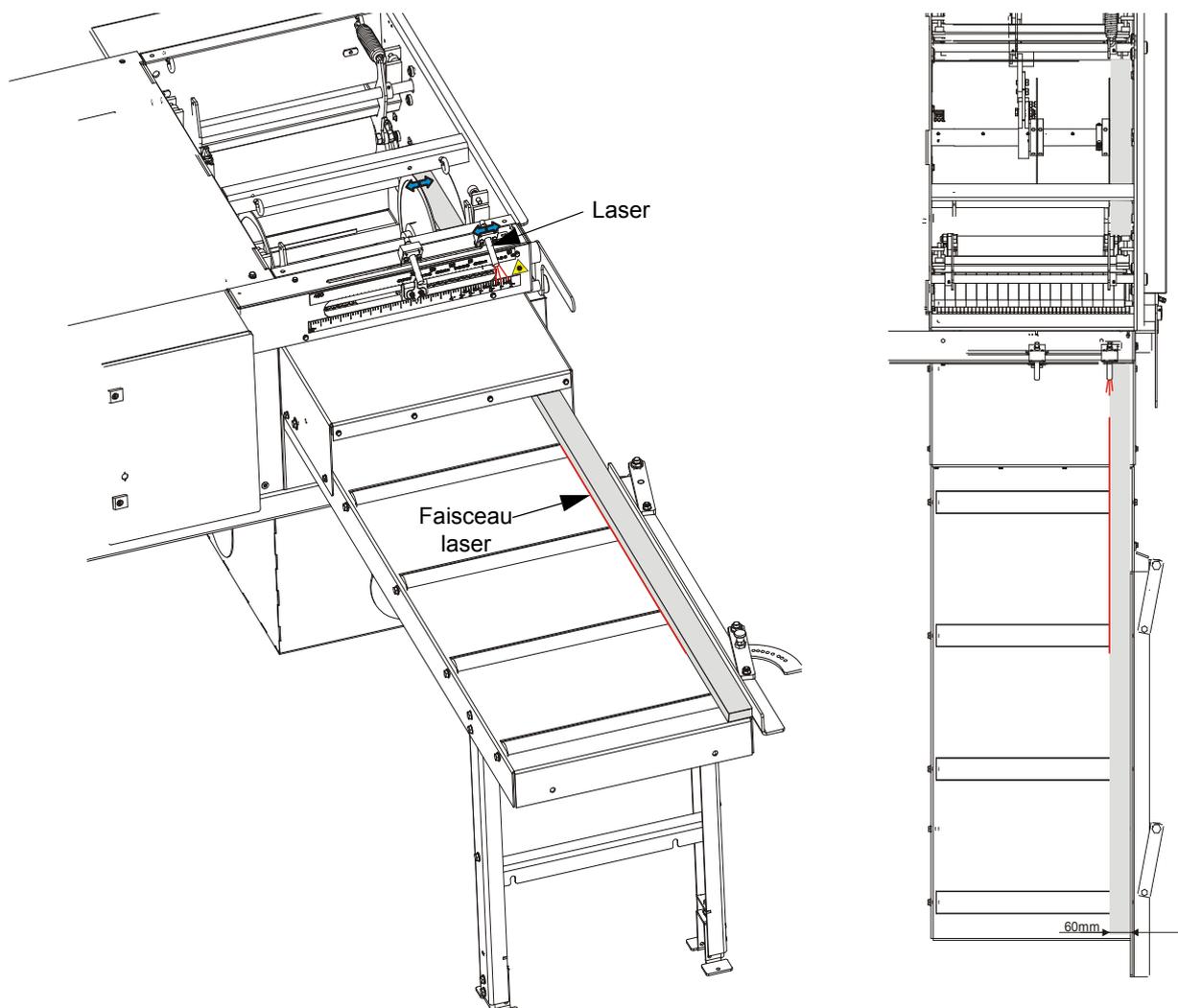


FIGURE 5-7

## Alignement de la lame réglable et de son indicateur laser

6. Pour positionner la lame réglable, mettez la lame à 200 mm en utilisant les boutons  et l'échelle. Mesurez la distance entre l'intérieur de la lame fixe et l'intérieur de la lame mobile. Si nécessaire, desserrez le bras de la lame mobile et faites glisser l'ensemble de lame sur l'arbre jusqu'à ce que les lames soient éloignées de 200mm. Resserez le bras de la lame. Si la lame réglable a été alignée, il est nécessaire d'effectuer la procédure d'auto-étalonnage et de saisir la largeur de lame réelle dans le dispositif de commande de la division automatique ([Voir Partie 4.2](#)).

Corrigez la position de l'indicateur d'échelle si nécessaire.

Voir Figure 5-8.

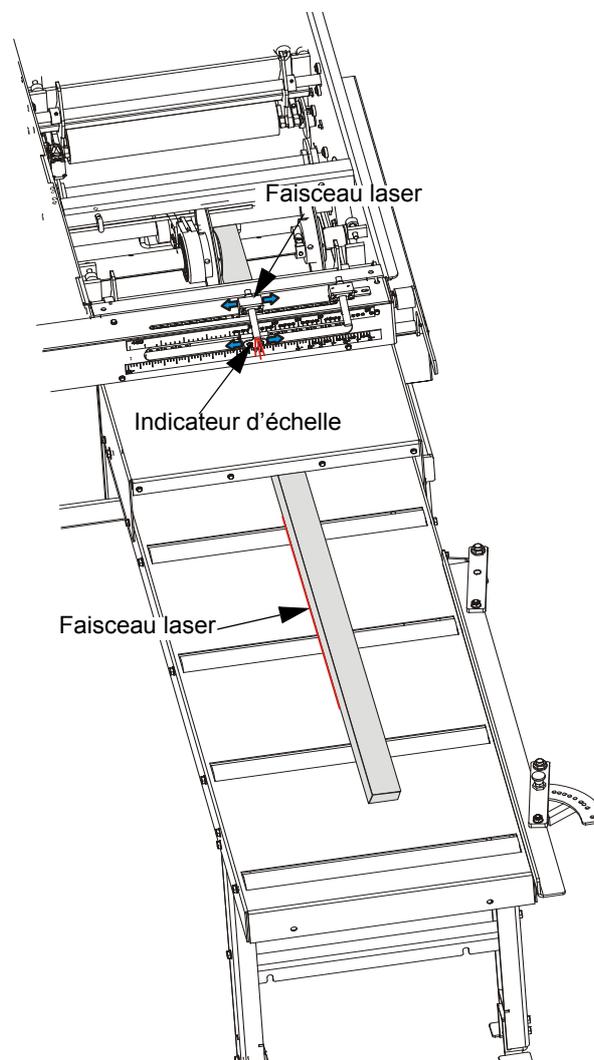
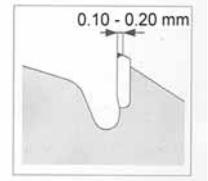


FIGURE 5-8

## 5.8 Affûtage des lames

Les dents de la lame doivent être affûtées dès qu'elles sont émoussées de 0,10 à 0,20 mm, en mesurant comme indiqué sur la figure ci-contre.

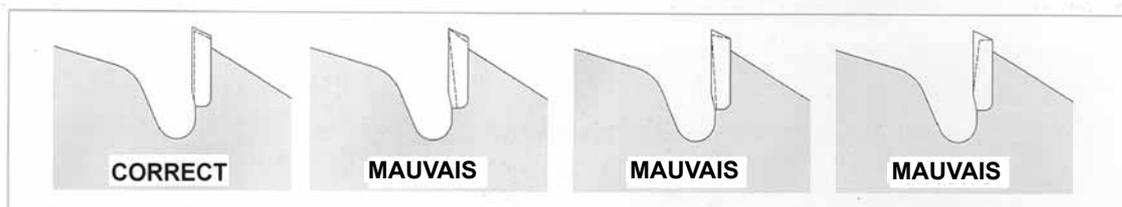
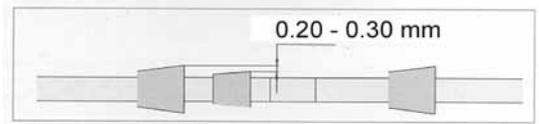


Utilisez des meules diamant pour affûter les lames. Appliquez un refroidissement intensif pendant l'affûtage pour empêcher un échauffement excessif et des modifications structurelles dans les pointes en carbure cémenté.

**Les lames avec des pointes dures (série GLOTECH) doivent être intensivement refroidies à l'eau pendant l'affûtage. Dans le cas contraire, cela entraînera des fissures dans les pointes.**

Dans les lames de type Multix, les pointes en carbure doivent être de 0,4 à 0,6 mm plus larges que les carbures dans les fentes de nettoyage. (Voir figure ci-dessous). Si cette différence n'est pas maintenue, cela entraînera une surchauffe des disques et – dans les cas extrêmes – des fissures dans les gorges de lame. Les plaques de carbure dans les fentes de nettoyage éliminent la sciure et les éclats du trait de scie. Elles entraînent aussi l'élimination de la sciure.

Pendant l'affûtage, maintenez une bonne géométrie des dents comme indiqué sur la figure ci-dessous.



## 5.9 Utilisation des lames

Les surfaces des entretoises doivent être propres et à plat les unes contre les autres. La lame ne doit pas tourner sur l'arbre pendant l'affûtage car cela finira par l'endommager.

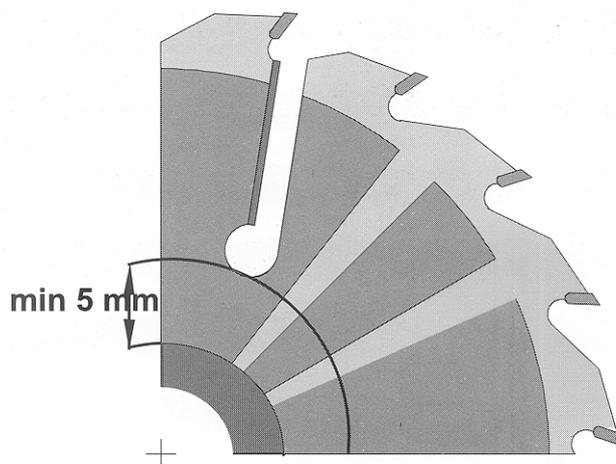
**Ne pas avoyer des dents avec des pointes en carbure cémenté !**

Ne pas faire de modifications quelles qu'elles soient sur les dents des lames !

Ne pas utiliser la machine si l'une des lames est émoussée. L'utilisation de lames émoussées provoque une résistance de coupe plus forte, réduit la précision des coupes et peut entraîner une brûlure de la lame et même des fissures dans les gorges et les fentes de nettoyage.

**Ne pas dépasser la vitesse de rotation de lame maximale recommandée pour un type de matériel donné !**

Quand vous utilisez des lames de type Multix, conservez un écartement d'au moins 5 mm entre le bas de la fente de nettoyage et le diamètre extérieur de l'entretoise.



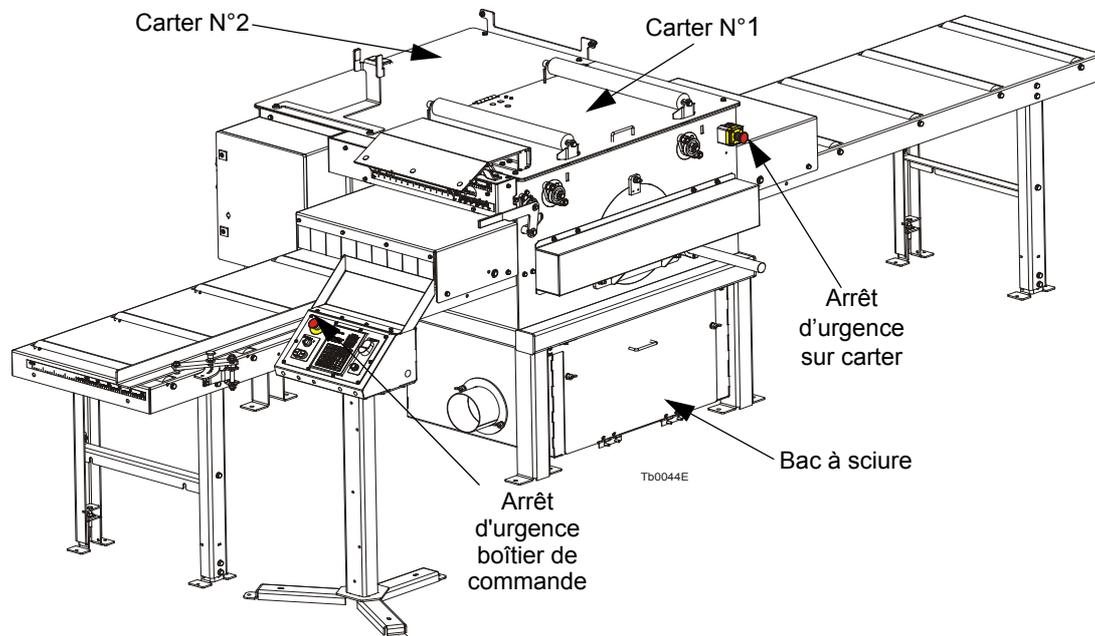
Pour éliminer toute accumulation de sciure sur le disque de lame, utilisez de préférence une solution d'eau chaude et de soude ou un autre produit nettoyant.

Les lames qui ne sont pas utilisées pendant une longue période doivent être entretenues correctement.

Les lames doivent être utilisées conformément aux règles de sécurité et à leur application, et avec des machines en bon état de fonctionnement et équipées de dispositifs de protection adaptés.

## 5.10 Contrôle des dispositifs de sécurité (version CE<sup>1</sup> seulement)

### Délineuse EG300 - contrôle des dispositifs de sécurité



**FIGURE 5-9**

Les dispositifs de sécurité suivants de la délineuse EG300 doivent être contrôlés avant chaque période de travail :

- Circuit d'arrêt d'urgence - boîtier de commande
- Circuit d'arrêt d'urgence - carter soudé
- Circuit d'interrupteur de sécurité – carter N°1
- Circuit d'interrupteur de sécurité – carter N°2
- Circuit d'interrupteur de sécurité – bac à sciure
- Interrupteur de sécurité distance minimum des lames
- Interrupteur de sécurité distance maximum des lames
- Interrupteur de sécurité désactivant le réglage de distance des lames après le début de la coupe
- Circuit d'interrupteur de sécurité - doigts anti-recul (deux personnes)
- Frein moteur et son circuit

---

1. Marquage de conformité obligatoire pour les produits vendus dans l'Union européenne

**1 Contrôle du circuit d'arrêt d'urgence du boîtier de commande**

- Démarrez le moteur principal ;
- Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence situé sur le boîtier de commande. Le moteur doit s'arrêter. Il ne doit pas être possible de redémarrer le moteur tant que l'arrêt d'urgence n'a pas été relâché.

**2 Contrôle du circuit du bouton d'arrêt d'urgence du carter**

- Démarrez le moteur principal ;
- Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence situé sur le carter de la déligneuse. Le moteur doit s'arrêter. Il ne doit pas être possible de redémarrer le moteur tant que l'arrêt d'urgence n'a pas été relâché.

**3 Contrôle du circuit de l'interrupteur de sécurité du carter - Carter N° 1**

- Démarrez le moteur principal ;
- Ouvrez le carter N°1 ;
- Le moteur principal doit s'arrêter ;
- Essayez de démarrer le moteur à l'aide du bouton START (démarrage). Il ne doit pas être possible de démarrer le moteur.
- Fermez le carter N°1 ;

- Le moteur doit rester éteint.



**FIGURE 5-10**

### **3 Contrôle du circuit de l'interrupteur de sécurité du carter - Carter N°2**

- Démarrez le moteur principal ;
- Ouvrez le carter N°2 ;
- Le moteur principal doit s'arrêter ;
- Essayez de démarrer le moteur à l'aide du bouton START (démarrage). Il ne doit pas être possible de démarrer le moteur.
- Fermez le carter N°2 ;

- Le moteur doit rester éteint.

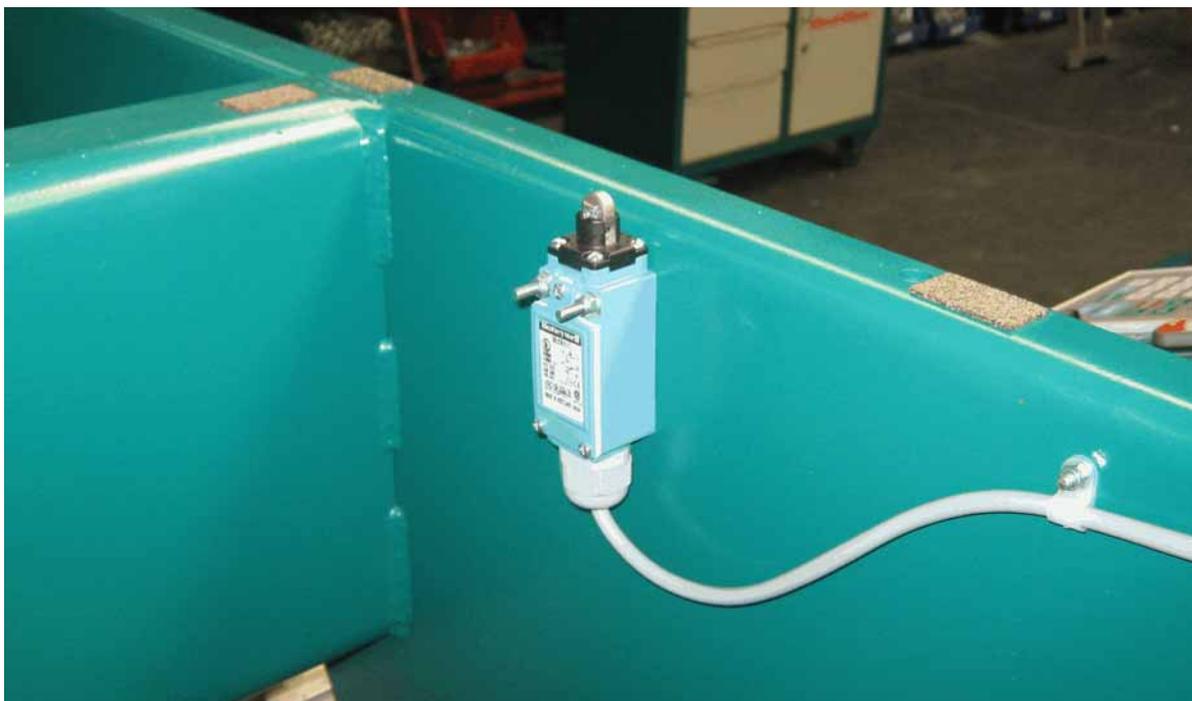


FIGURE 5-11

#### 4 Contrôle du circuit de l'interrupteur de sécurité du bac à sciure

- Démarrez le moteur principal ;
- Ouvrez le carter du bac à sciure ;
- Le moteur principal doit s'arrêter ;
- Essayez de démarrer le moteur à l'aide du bouton START (démarrage). Il ne doit pas être possible de démarrer le moteur.
- Fermez le carter du bac à sciure ;
- Le moteur doit rester éteint.

#### 5 Contrôle de l'interrupteur de sécurité distance minimum des lames

- Maintenez la flèche GAUCHE enfoncée sur le boîtier de commande jusqu'à ce que le réglage de la distance des lames s'arrête ;
- Répétez l'étape ci-dessus en utilisant la flèche GAUCHE sur le tableau de commande de la division automatique.

#### 6 Contrôle de l'interrupteur de sécurité distance maximum des lames

- Maintenez la flèche DROITE enfoncée sur le boîtier de commande jusqu'à ce que le réglage de la distance des lames s'arrête ;

- Répétez l'étape ci-dessus en utilisant la flèche DROITE sur le tableau de commande de la division automatique.

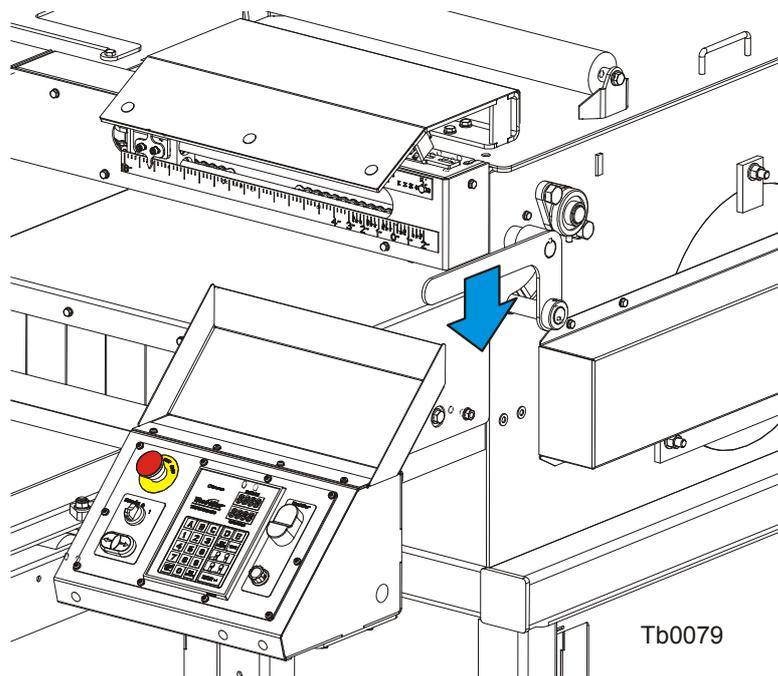
### **7 Contrôle de l'interrupteur de sécurité désactivant le réglage de distance des lames après le début de la coupe**



**FIGURE 5-12**

- Démarrez le moteur principal ;
- Démarrez l'avance des planches ;
- Vérifiez s'il est possible de rentrer et sortir la lame en utilisant le bouton approprié sur le boîtier de commande puis sur la division automatique ;

- Abaissez le levier indiqué ci-dessous ;



**FIGURE 5-13**

- Vérifiez de nouveau s'il est possible de régler la distance des lames en utilisant le bouton approprié sur le boîtier de commande puis sur la division automatique.

**8 Contrôle du circuit de l'interrupteur de sécurité - Doigts anti-recul (deux personnes)****FIG. 5-14**

- Démarrez le moteur principal ;
- Abaissez le levier des doigts anti-recul (représenté ci-dessous) pour faire monter les doigts

anti-recul ;



FIG. 5-15

- Le moteur principal doit s'arrêter ;
- Les doigts anti-recul étant relevés, essayez de démarrer le moteur à l'aide du bouton START (démarrage). Il ne doit pas être possible de démarrer le moteur.

- Faites descendre les doigts anti-recul jusqu'à leur position de travail.

**FIG. 5-16**

### 8 Contrôle du frein moteur et de son circuit

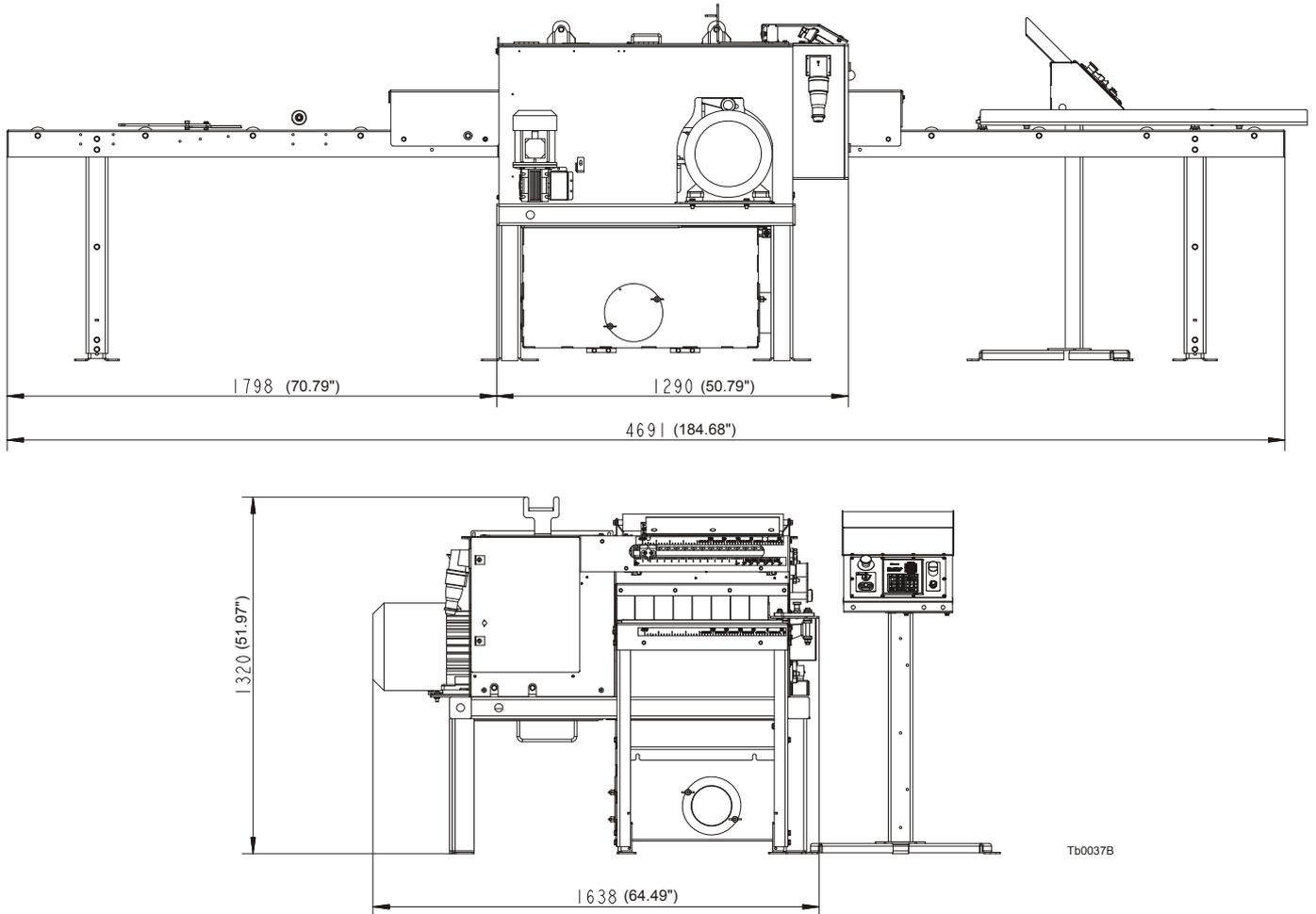
- Démarrez le moteur. Arrêtez le moteur en appuyant sur le bouton STOP. Mesurez le temps de freinage.
- Démarrez le moteur. Arrêtez le moteur en tournant l'interrupteur à clé sur la position « 0 ». Mesurez le temps de freinage.
- Démarrez le moteur. Arrêtez le moteur en tournant l'interrupteur à clé sur la position « H ». Mesurez le temps de freinage.

Le temps de freinage du moteur doit être inférieur à 10 secondes. S'il est plus long, réglez ou remplacez les garnitures de frein. Voir le manuel du moteur.

## PARTIE 6 SPECIFICATIONS

### 6.1 Dimensions totales

Voir Figure 6-1. Les dimensions principales de la déligneuse sont données ci-dessous (toutes les dimensions sont en millimètres).



**FIG. 6-2**

Voir tableau 6-1. Les dimensions hors tout de la déligneuse sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

<b>Poids</b>	988 kg
<b>Hauteur</b>	1320 mm
<b>Largeur</b>	1638 mm
<b>Longueur</b>	4691 mm

TABLEAU 6-1

## 6.2 Spécifications de la déligneuse Multirip

Voir tableau 6-2. Les spécifications de l'option de puissance de la déligneuse Wood-Mizer sont indiquées ci-dessous.

	Spécifications du moteur	Spécifications du moteur	Spécifications du moteur
<b>Type de moteur</b>	<b>E20 Moteur électrique</b>	<b>Moteur électrique E25</b>	<b>E25 Electric Motor</b>
<b>Fabricant</b>	Siemens, Allemagne	Siemens, Allemagne	Siemens, Allemagne
<b>Tension à 380V</b>	400V, 460V	400V, 460V	230V
<b>Tension maximum</b>	26.5 A	33,5	56,5
<b>Couple maximum</b>	2940 tr/min 50Hz 3520 RPM tr/min 60Hz	2940 tr/min 50Hz 3520 tr/min 60Hz	2940 tr/min 50Hz
<b>Puissance nominale</b>	15kW ( 20CV ) 50Hz 17,3kW ( 23,5CV ) 60Hz	18.5kW ( 25CV ) 50Hz 21,3kW ( 29CV ) 60Hz	18.5kW ( 25CV ) 50Hz
<b>N° de pièce du fabricant</b>	1LA7164-2AA60	1LA7166-2AA60	1LA7166-2AA10-Z

TABLEAU 6-2

Voir tableau 6-3. Le niveau sonore de la Déligneuse est donné ci-dessous.<sup>1 2</sup>

	<b>Embrayé</b>
<b>Déligneuse équipée d'un moteur électrique E20</b>	84 dB (A)

TABLEAU 6-3

1. Le niveau sonore a été mesuré conformément à la Norme PN-EN ISO 3746. Le niveau d'exposition au bruit donné ci-dessus concerne une journée de 8 heures.

2. Les valeurs mesurées correspondent à des niveaux d'émission, pas nécessairement aux niveaux sonores sur le lieu de travail. Bien qu'il y ait une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, il n'est pas possible de déterminer avec certitude si des mesures préventives sont nécessaires ou pas. Les facteurs ayant une influence sur le niveau réel d'exposition au bruit pendant le travail sont entre autres les caractéristiques du local et celles des autres sources de bruit, par ex. le nombre de machines et les opérations d'usinage à proximité.

De plus, la valeur du niveau d'exposition autorisé peut varier selon le pays. Ces informations permettent à l'utilisateur de la machine de mieux identifier les risques.

Voir tableau 6-4. Les autres caractéristiques de la Déligneuse sont indiquées ci-dessous.

<b>Nombre de lames</b>	2 - 5
<b>Diamètre de lame</b>	350 mm
<b>Vitesse d'avance</b>	0 - 25 m/min
<b>Longueur de planche minimum</b>	700 mm
<b>Epaisseur de planche minimum</b>	10 mm
<b>Epaisseur de planche maximum</b>	60 mm
<b>Largeur de délignage maximum</b>	420 mm
<b>Largeur de produit maximum</b>	550 mm

**TABLEAU 6-4**

### 6.3 Spécifications des aspirateurs de poussière

Les spécifications des aspirateurs de poussière utilisés sur la déligneuse sont indiquées ci-dessous.

<b>Débit d'air</b>	1200 m <sup>3</sup> /h
<b>Diamètre d'entrée</b>	150 mm
<b>Puissance du moteur</b>	1,5 kW
<b>Nombre de sacs</b>	2
<b>Capacité des sacs</b>	0,25 m <sup>3</sup>
<b>Poids</b>	110 kg
<b>Vitesse recommandée de l'air de transport dans la conduite</b>	20 m/s

**TABLEAU 6-4**

**SECTION 7 ELECTRICAL INFORMATION (CE ONLY)**

7.1 Electrical Diagram EG300EB\_S (230V 50/60 Hz)

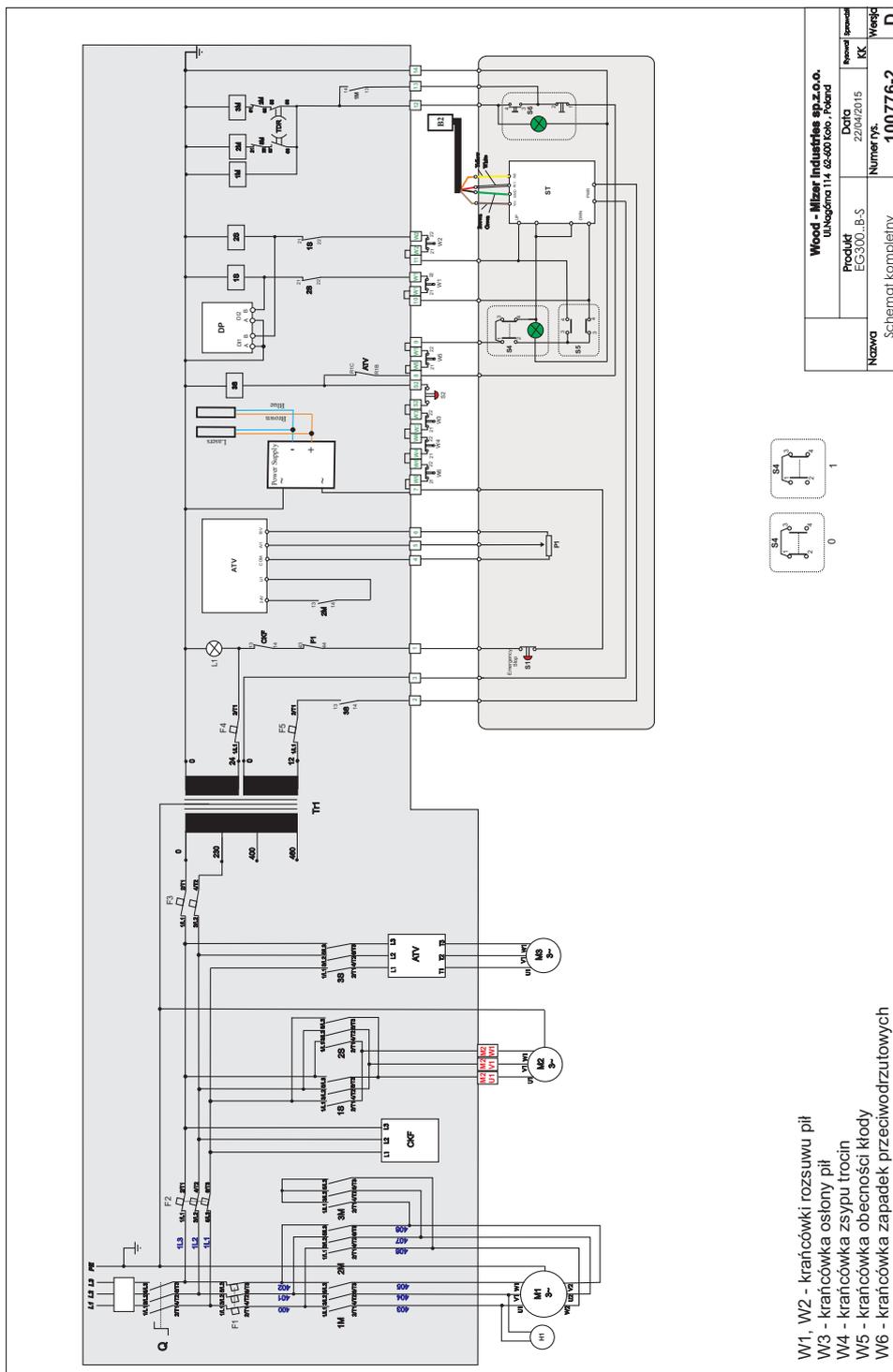
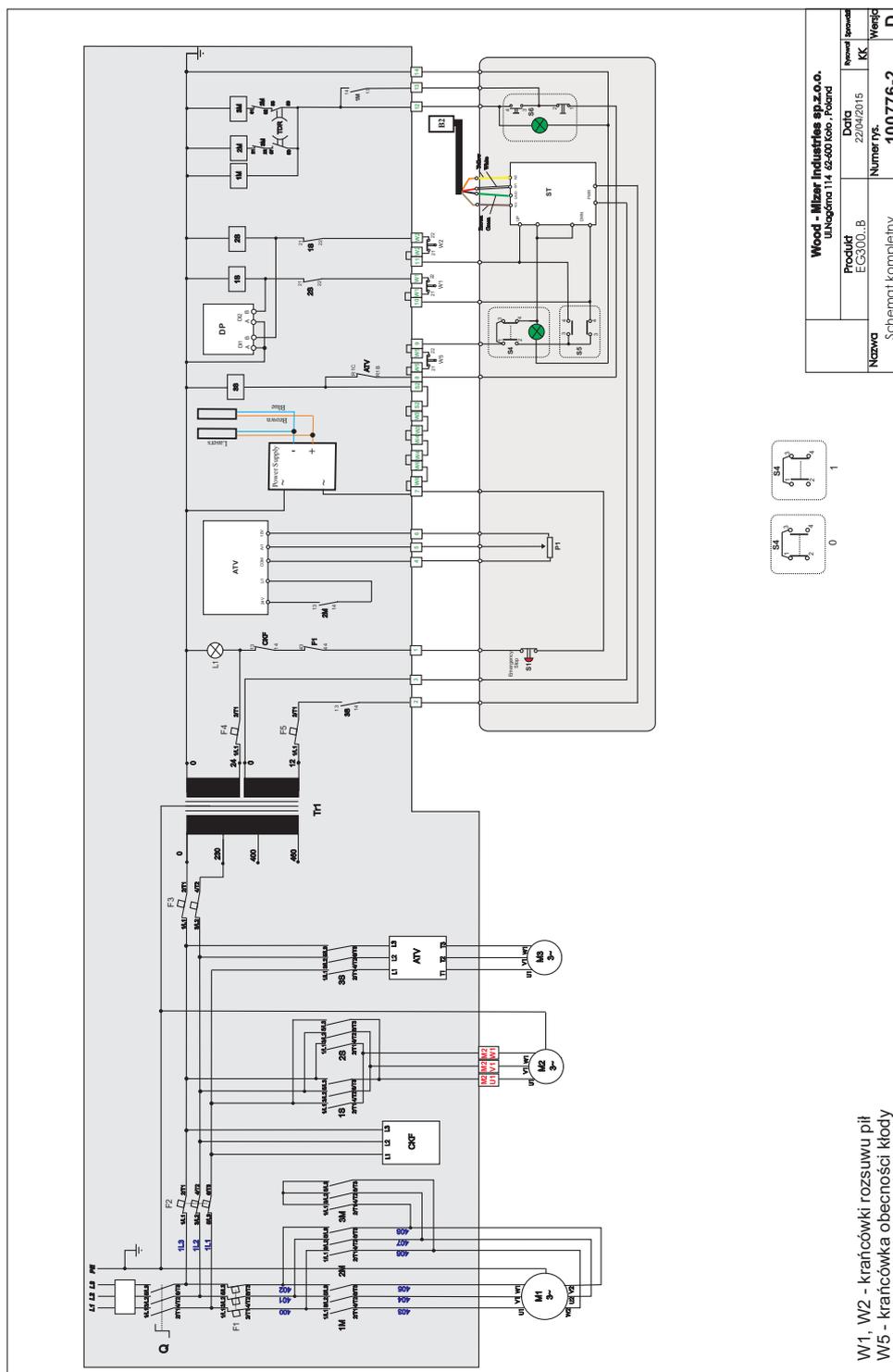
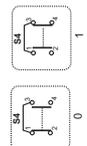


FIG. 7-1

**7.2 Electrical Diagram EG300EB (230V 50/60 Hz)**



W1, W2 - krańcówki rozsuwu pil  
 W5 - krańcówka obecności klody



Nazwa	Schemat kompletny	Numer rys.	100776-2
Produkt	EG300.B	Data	22/04/2015
		Numer rys.	KK
			Weslc
			D

Wood - Mizar Industries sp.z o.o.  
 ul. Nagórna 114 42-500 Kolo, Poland

FIG. 7-2

7.3 Electrical Diagram EG300EC (460V 50/60 Hz)

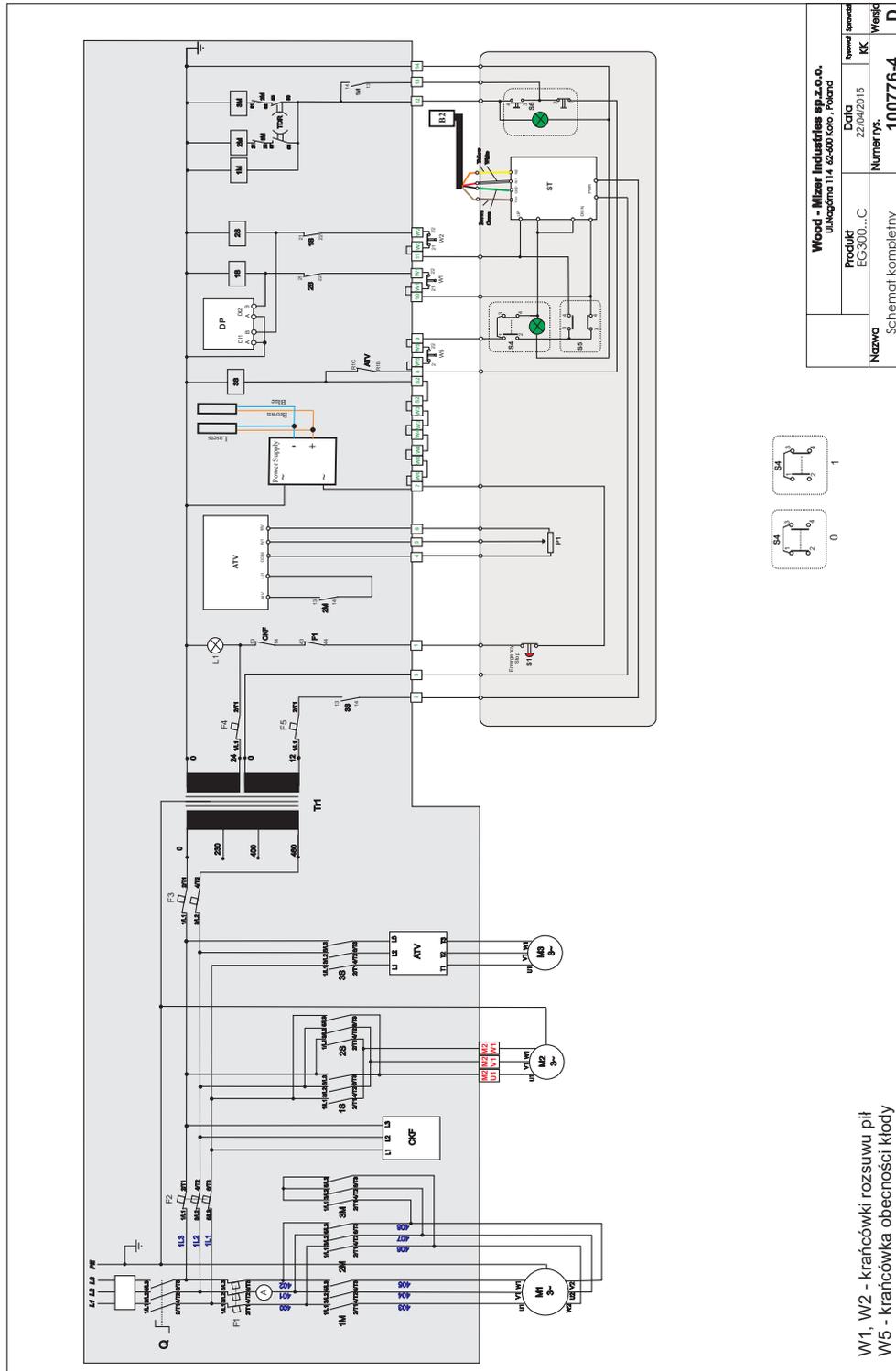


FIG. 7-3

# 7 Electrical Information (CE Only)

## Electrical Diagram EG300EH (400V 50/60 Hz)

### 7.4 Electrical Diagram EG300EH (400V 50/60 Hz)

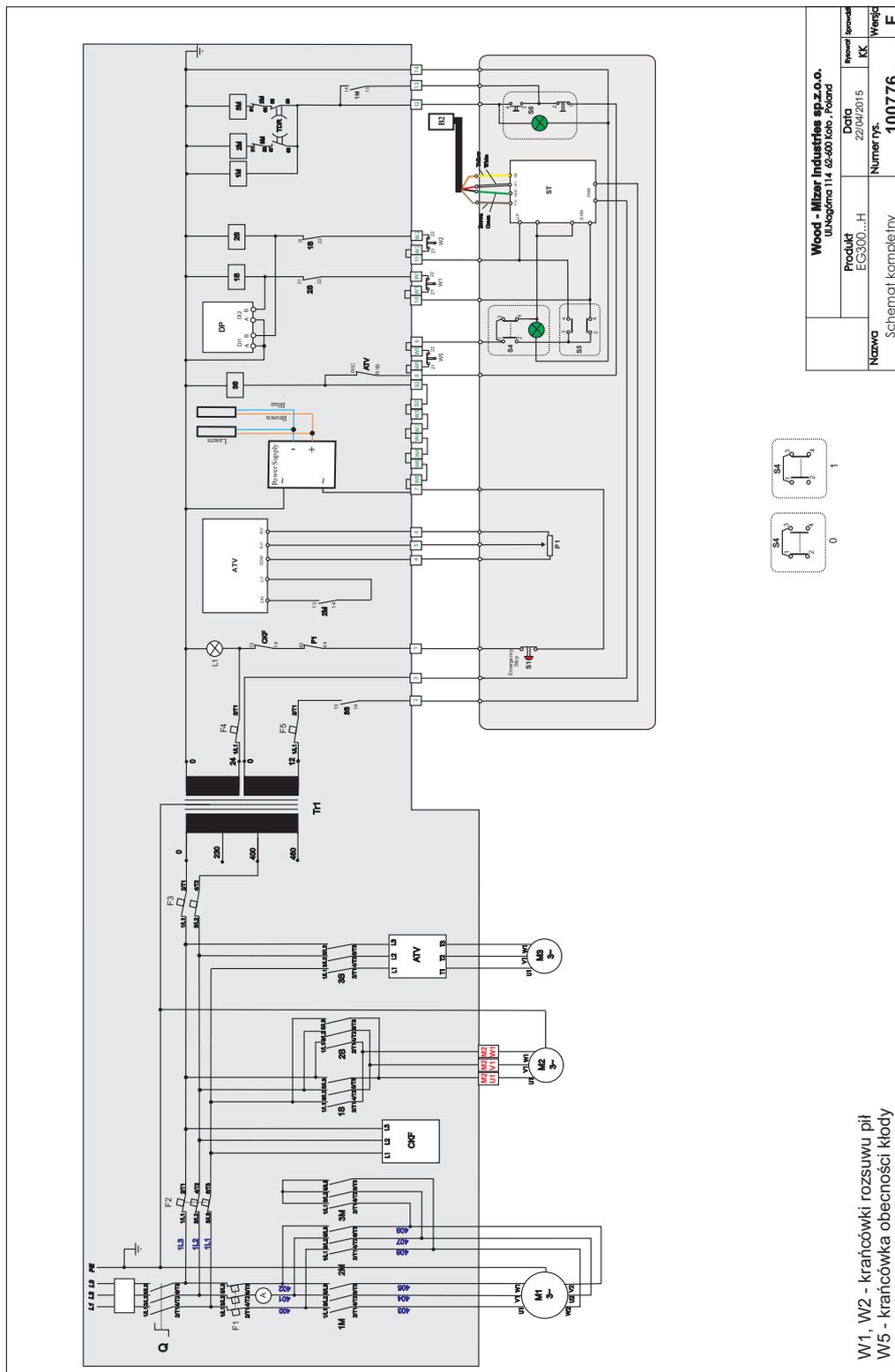


FIG. 7-4

7.5 Electrical Diagram EG300EH\_S (400V 50/60 Hz)

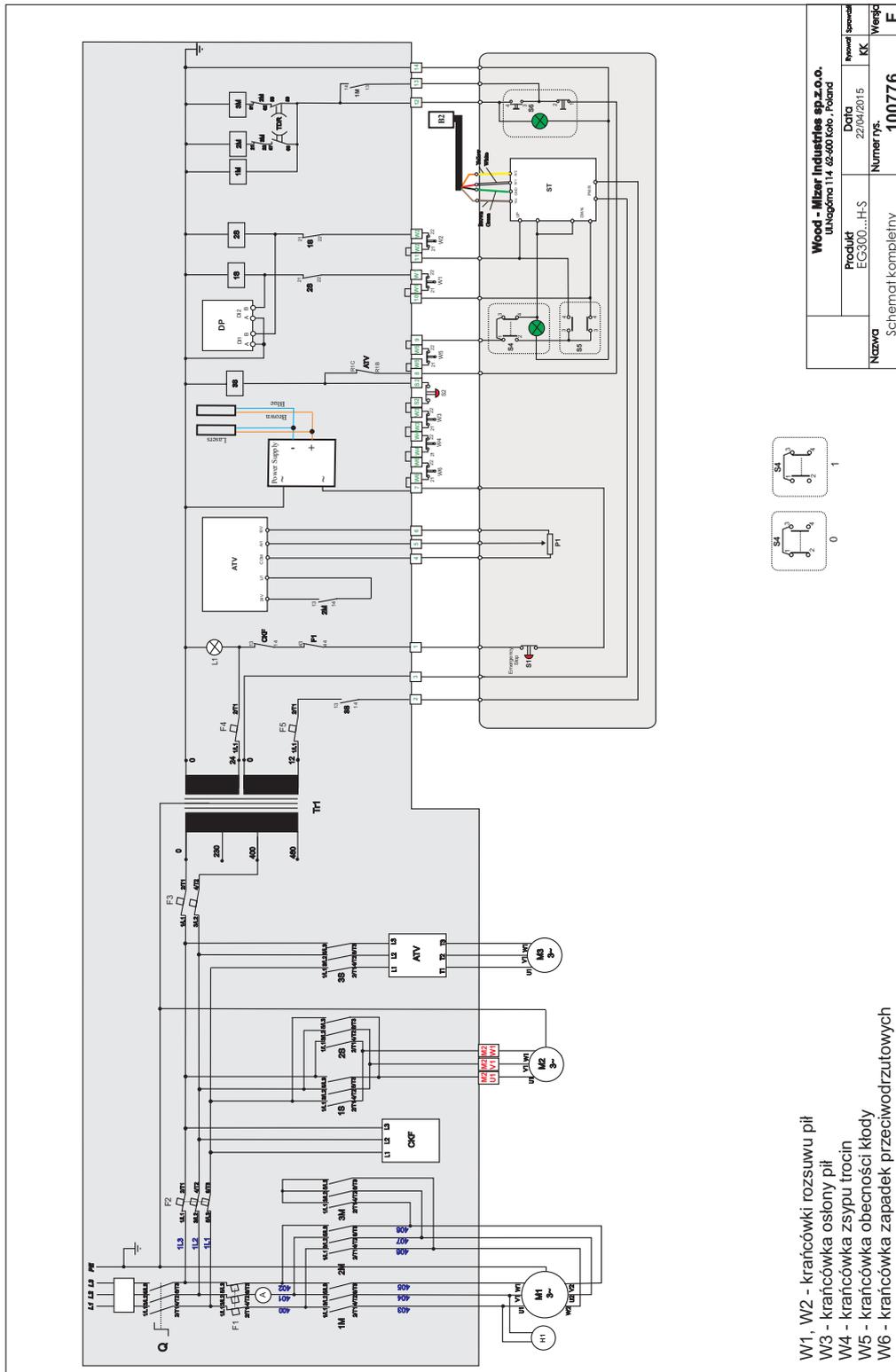


FIG. 7-5

**7** **Electrical Information (CE Only)**  
*Electrical Component List, EG300EB\_S (230V 50/60 Hz)*

**7.6 Electrical Component List, EG300EB\_S (230V 50/60 Hz)**  
 See Table 7-1

NO.	SYMBOL	DESCRIPTION	WOOD-MIZER PART NO.	MANUFACTURER
1	Q	SWITCH, ABB OT63F3	503466	ABB
2	F1	Switch, GV3 M80	503549	SCHNEIDER ELECTRIC
3	F2	CIRCUIT BREAKER, C60N 3P C10	084317	SCHNEIDER ELECTRIC
4	F3	CIRCUIT BREAKER, C60N 2P C2	510259	SCHNEIDER ELECTRIC
5	F4, F5	CIRCUIT BREAKER, C60N 1P C1	088283	SCHNEIDER ELECTRIC
6	1M, 2M, 3M	CONTACTOR, LC1 D38 B7	503464	SCHNEIDER ELECTRIC
7	1S, 2S	CONTACTOR, LC1K 0601 B7	084309	SCHNEIDER ELECTRIC
8	3S	CONTACTOR, LC1D 09 B7	084305	SCHNEIDER ELECTRIC
9	M1, H	BLADE MOTOR, 18.5KW, 1LA7166-2AA10-Z G26	087397-2	SIEMENS
10	M2	MOTOR, 0,18kW SKh71X-6C1 BLADES DISTANCE ADJUSTMENT	101024	BESEL
11	M3	FEED MOTOR, 1.1KW SKh80X – 4C1	090104	BESEL
12	ATV	SPEED CONTROLLER, ATV312HU11M3	093489	SCHNEIDER ELECTRIC
13	Tr	TRANSFORMER, SU84B-4004601224	096917	NORATEL
14	L1	CONTROL LIGHT, MOELLER M22 WHITE	090448	MOELLER
15	ST	CONTROLLER, SELBIT TBS01	503467	SELBIT
16	W1, W2	LIMIT SWITCHES, GLCB01A2B	086469	HONEYWELL
17	W3	LIMIT SWITCH, GSCA01S1	088407	HONEYWELL
18	W4	SAFETY SWITCH, AZ17	094232	SCHMERSAL
19	B2	SENSOR, MSK 320	096014	SIKO
20	DP	INTERFERENCE SUPPRESSOR, DPZ-320	-	SELBIT
21	W5	LIMIT SWITCH, FA134Z11	100910	GIOVENZANA
22	W6	LIMIT SWITCH, FA138Z11	100931	GIOVENZANA
23	S1	EMERGENCY STOP BUTTON, XB4BS542	086556	SCHNEIDER ELECTRIC
24	S3	SWITCH, M22 START-STOP	090452	MOELLER
25	TDR	TIME RELAY, LAD S2	084037	SCHNEIDER ELECTRIC
26	P1	Potentiometer, 1k/1W	E20519	CLAROSTAT
27	CKF	PHASE FAILURE RELAY, 72.31.8.400.0000	501016	FINDER
28	Power Supply	24VDC 1A Power Supply	501336	WMI

**TABLE 7-1**

**7.7 Electrical Component List, EG300EC (460V 50/60 Hz)**

See Table 7-2

NO.	Symbol	Description	Wood-Mizer Part No.	Manufacturer
1	Q	Switch, ABB OT40F3	502312	ABB
2	F1	Switch, GV3 P40 SCHNEIDER	090436	SCHNEIDER ELECTRIC
3	F2	Circuit Breaker, C60N 3P C6	091554	SCHNEIDER ELECTRIC
4	F3	Circuit Breaker, C60N 2P C1	093905	SCHNEIDER ELECTRIC
5	F4, F5	Circuit Breaker, C60N 1P C1	088283	SCHNEIDER ELECTRIC
6	1M, 2M, 3M	Contactor, LC1 D25 B7	090923	SCHNEIDER ELECTRIC
7	1S, 2S	Contactor, LC1 0601 B7	084309	SCHNEIDER ELECTRIC
8	3S	Contactor, LC1 0610 B7	084308	SCHNEIDER ELECTRIC
9	M1, H	Blade Motor, 18.5kW 1LA7166-2AA60-Z G26+C01 Blade Motor, 15kW 1LA7164-2AA60-Z G26+C01	087397 087396	SIEMENS
10	M2	Motor, 0.18kW SKh71X-6C1 Blades Distance Adjustment	101024	BESEL
11	M3	Feed Motor, 1.1kW SKh80X – 4C1	090104	BESEL
12	ATV	Speed Controller, ATV31HU11N4	093488	SCHNEIDER ELECTRIC
13	Tr	Transformer, SU84B-4004601224	096917	NORATEL
14	L1	Control Light, MOELLER M22 White	090448	MOELLER
15	ST	Controller, SELBIT TBS01	503467	SELBIT
16	W1, W2	Limit Switches, GLCB01A2B	086469	HONEYWELL
17	B2	Sensor, MSK 320	096014	SIKO
18	DP	Interference Suppressor, DPZ-320	-	SELBIT
19	W5	Limit Switch, GLCB01C	100910	HONEYWELL
20	S1	Emergency Stop Button, XB4BS542	086556	SCHNEIDER ELECTRIC
21	S3	Switch, M22 START-STOP	090452	MOELLER
22	TDR	Time Relay, LAD S2	084037	SCHNEIDER ELECTRIC
23	P1	Potentiometer, 1k/1W	E20519	CLAROSTAT
24	CKF	Phase Failure Relay, 72.31.8.400.0000	501016	FINDER
25	Power Supply	24VDC 1A Power Supply	501336	WMI

**TABLE 7-2**

**7.8 Electrical Component List, EG300EH\_S (400V 50/60 Hz)**

See Table 7-3

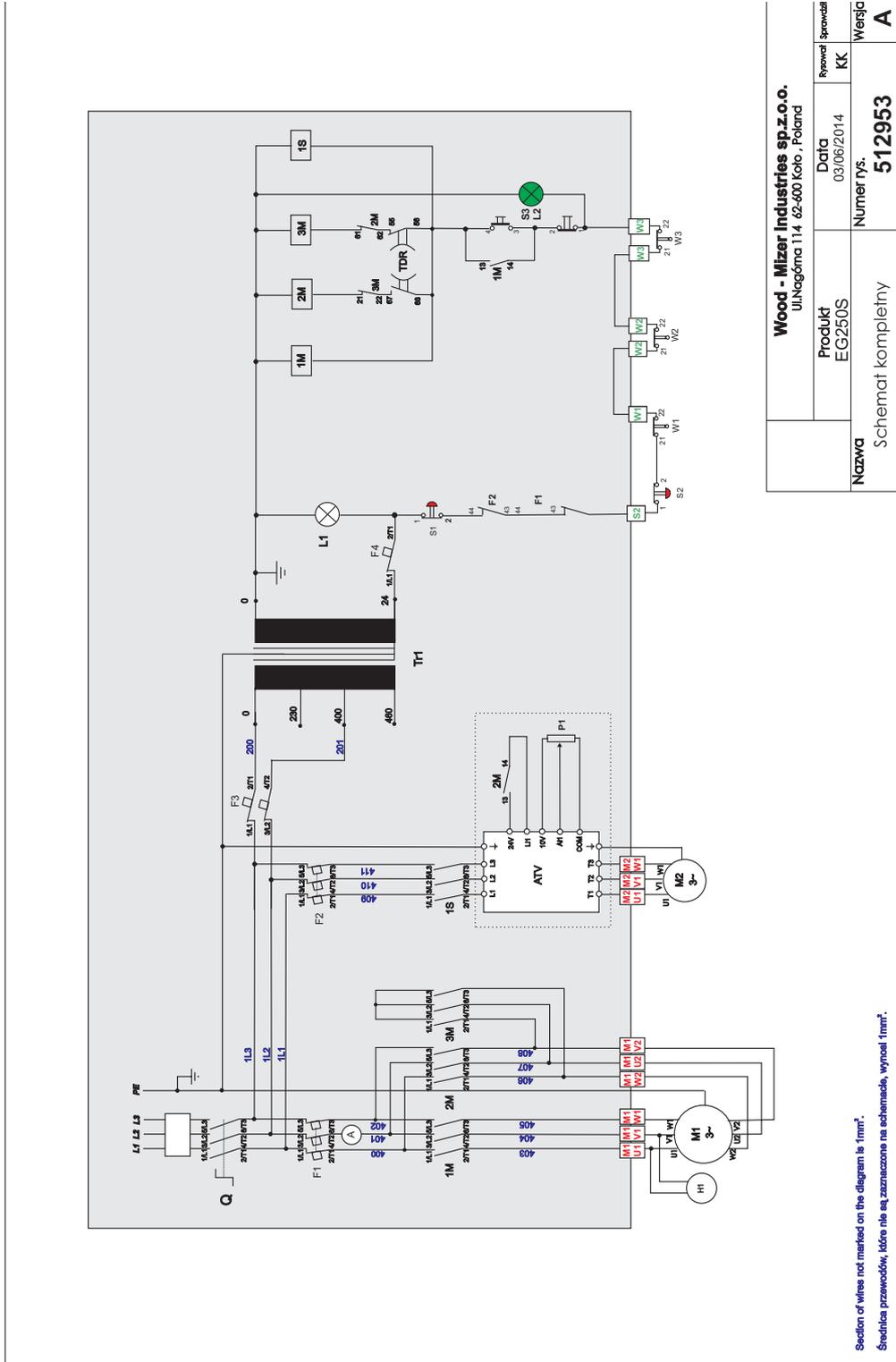
NO.	Symbol	Description	Wood-Mizer Part No.	Manufacturer
1	Q	Switch, ABB OT40F3	502312	ABB
2	F1	Switch, GV3 P40 SCHNEIDER	090436	SCHNEIDER ELECTRIC
3	F2	Circuit Breaker, C60N 3P C6	091554	SCHNEIDER ELECTRIC
4	F3	Circuit Breaker, C60N 2P C1	093905	SCHNEIDER ELECTRIC
5	F4, F5	Circuit Breaker, C60N 1P C1	088283	SCHNEIDER ELECTRIC
6	1M, 2M, 3M	Contactor, LC1 D25 B7	090923	SCHNEIDER ELECTRIC
7	1S, 2S	Contactor, LC1 0601 B7	084309	SCHNEIDER ELECTRIC
8	3S	Contactor, LC1 0610 B7	084308	SCHNEIDER ELECTRIC
9	A(E20) A(E25)	GAUGE EQB72 30/60A GAUGE EQB72 40/80A	505372 505373	GOSSEN GOSSEN
10	M1, H	Blade Motor, 18.5kW 1LA7166-2AA60-Z G26+C01 Blade Motor, 15kW 1LA7164-2AA60-Z G26+C01	087397 087396	SIEMENS
11	M2	Motor 0,18kW SKh71X – 6C1 Blades Distance Adjustment	101024	BESEL
12	M3	Feed Motor, 1.1kW SKh80X – 4C1	090104	BESEL
13	ATV	Speed Controller, ATV31HU11N4	093488	SCHNEIDER ELECTRIC
14	Tr	Transformer, SU84B-4004601224	096917	NORATEL
15	L1	Control Light, MOELLER M22 White	090448	MOELLER
16	ST	Controller, SELBIT TBS01	503467	SELBIT
17	W1, W2	Limit Switches, FA139Z11	086469	GIOVENZANA
18	B2	Sensor, MSK 320	096014	SIKO
19	DP	Interference Suppressor, DPZ-320	-	SELBIT
20	W3	Limit Switch, GSCA01S1	088407	HONEYWELL
21	W4	Safety Switch, AZ17	094232	SCHMERSAL
22	W5	Limit Switch, FA134Z11	100910	GIOVENZANA
23	W6	LIMIT SWITCH, FA138Z11	100931	GIOVENZANA
24	S1	Emergency Stop Button, XAL K174	E22703-P	SCHNEIDER ELECTRIC
25	S2	Emergency Stop Button, XB4BS542	086556	SCHNEIDER ELECTRIC
26	S3	Switch, M22 START-STOP	090452	MOELLER
27	TDR	Time Relay, LAD S2	084037	SCHNEIDER ELECTRIC
28	P1	Potentiometer, 1k/1W	E20519	CLAROSTAT
29	CKF	Phase Failure Relay, 72.31.8.400.0000	501016	FINDER
30	Power Supply	24VDC 1A Power Supply	501336	WMI

**TABLE 7-3**





## 7.11 Electrical Diagram, EG250S (400V 50/60 Hz) - CE Version



<b>Wood - Mizer Industries sp.z.o.o.</b> Ul.Nagórna 114 62-600 Kolo , Poland		Data 03/06/2014	Rysował KK	Sprawdził
Produkt EG250S		Numer rys. <b>512953</b>		Wersja <b>A</b>
Nazwa Schemat kompletny				

**FIG. 7-8**

**7.12 Electrical Component List, EG250 (400V 50/60 Hz) African Version**

See Table 7-4

No.	Symbol	Description	Wood-Mizer Part No.	Manufacturer
1	Q	Switch, ABB OT40F3 Disconnect	502312	ABB
2	F1 (E20) F1 (E15)	Breaker, GZ1M32 Motor Circuit Breaker, GZ1M21 Motor Circuit	088264 084330	SCHNEIDER ELECTRIC
3	F2	Breaker, Gz1 M08 Motor Circuit Contact, GZ1AN11 Auxiliary	083659	SCHNEIDER ELECTRIC
4	F3	Breaker, C60N 2P C1 Circuit	093905	SCHNEIDER ELECTRIC
5	F4	Breaker, C60N 1P C1 Circuit	088283	SCHNEIDER ELECTRIC
6	1M, 2M, 3M	Contactor, LC1 D25 B7	090923	SCHNEIDER ELECTRIC
7	1S	Contactor, LC1 0601 B7	084309	SCHNEIDER ELECTRIC
8	M1, H	Motor, 15kW 1LE1002-1DA33-4AA4-Z B16 Blade Drive Motor, 11kW 1LE1002-1CA63-4AA4-Z Blade Drive	086856 P85186	SIEMENS
9	M2	Motor, 1.1kW SKh80X – 4C1 Feed Drive	090104	BESEL
10	Tr	Transformer, SU78A-230400460/24	094487	NORATEL
11	L1	Light, MOELLER M22 White Control	090448	MOELLER
12	S1	Button, XB4BS542 Emergency Stop	086856	SCHNEIDER ELECTRIC
13	S3	Switch, M22 START-STOP	090452	MOELLER
14	TDR	Relay, LAD S2 Time Delay	084037	SCHNEIDER ELECTRIC
15	ATV	Controller, Altivar ATV312HU11N4 Speed	093488	SCHNEIDER ELECTRIC
16	P1	Potentiometer, M22-R1K	093749	MOELLER

**7.13 Electrical Component List, EG250EC (400V 50/60 Hz) - Russian Version**

See Table 7-5

No.	Symbol	Description	Wood-Mizer Part No.	Manufacturer
1	Q	Switch, ABB OT40F3 Disconnect	502312	ABB
2	F1 (E20) F1 (E15)	Breaker, GZ1M32 Motor Circuit Breaker, GZ1M21 Motor Circuit	088264 084330	SCHNEIDER ELECTRIC
3	F2	Breaker, Gz1 E08 Motor Circuit Contact, GZ11AN11 Auxiliary	083659	SCHNEIDER ELECTRIC
4	F3	Breaker, C60N 2P C1 Circuit	093905	SCHNEIDER ELECTRIC
5	F4	Breaker, C60N 1P C1 Circuit	088283	SCHNEIDER ELECTRIC
6	1M, 2M, 3M	Contactor, LC1 D25 B7	090923	SCHNEIDER ELECTRIC
7	1S	Contactor, LC1 K601 B7	084309	SCHNEIDER ELECTRIC
8	A (E20)	Ammeter, EQB72 30/60A	505372	GOSSSEN
9	A (E15)	Ammeter, EQB72 25/50A	505371	GOSSSEN
10	M1, H	Motor, 15kW 1LE1002-1DA33-4AA4-Z B16 Blade Drive Motor, 11kW 1LE1002-1CA63-4AA4-Z Blade Drive	086856 P85186	SIEMENS
11	M2	Motor, 1,1kW SKh80X – 4C1 Induction	090104	BESEL
12	Tr	Transformer, SU78A-230400460/24	094487	NORATEL
13	L1	Light, M22 MOELLER White Control	090448	MOELLER
14	W1	Switch, GSCA01S1 Limit (Blade Cover)	088407	HONEYWELL
15	S1	Button, XB4BS542 Emergency Stop	086856	SCHNEIDER ELECTRIC
16	S3	Switch, M22 START-STOP	090452	MOELLER
17	TDR	Relay, LAD S2 Time Delay	084037	SCHNEIDER ELECTRIC
18	ATV	Controller, Altivar ATV312HU11N4 Speed	093488	SCHNEIDER ELECTRIC
19	P1	Potentiometer, M22-R1K	093749	MOELLER

**7.14 Electrical Component List, EG250S (400V 50/60 Hz) - CE Version**

See Table 7-6

No.	Symbol	Description	Wood-Mizer Part No.	Manufacturer
1	Q	Switch, ABB OT40F3 Disconnect	502312	ABB
2	F1 (E20) F1 (E15)	Breaker, GZ1E32 Motor Circuit Breaker, GZ1E21 Motor Circuit	088264 084330	SCHNEIDER ELECTRIC
3	F2	Breaker, Gz1 E08 Motor Circuit Contact, GZ11AN11 Auxiliary	083659	SCHNEIDER ELECTRIC
4	F3	Breaker, C60N 2P C1 Circuit	093905	SCHNEIDER ELECTRIC
5	F4	Breaker, C60N 1P C1 Circuit	088283	SCHNEIDER ELECTRIC
6	1M, 2M, 3M	Contactor, LC1 D25 B7	090923	SCHNEIDER ELECTRIC
7	1S	Contactor, LC1 K601 B7	084309	SCHNEIDER ELECTRIC
8	A (E20)	Ammeter, EQB72 30/60A	505372	GOSSSEN
9	A (E15)	Ammeter, EQB72 25/50A	505371	GOSSSEN
10	M1, H	Motor, 15kW 1LA7164-2AA60-Z G26+C01 Blade Drive Motor, 11kW PSg132 S2 - HM Blade Drive	087396 089049	SIEMENS EMA-ELFA
11	M2	Motor, 1.1kW SKh80X – 4C1 Feed Drive	090104	BESEL
12	Tr	Transformer, SU78A-230400460/24	094487	NORATEL
13	L1	Light, M22 MOELLER White Control	090448	MOELLER
14	W1	Switch, GSCA01S1 Limit (Blade Cover)	088407	HONEYWELL
15	W2	Switch, AZ17 Safety (Sawdust Chute)	094232	SCHMERSAL
16	W3	Switch, FA138Z11 Limit	100931	GIOVENZANA
17	S1	Button, XB4BS542 Emergency Stop	086856	SCHNEIDER ELECTRIC
18	S2	Button, XALK174 Emergency Stop	E22703-P	SCHNEIDER ELECTRIC
19	S3	Switch, M22 START-STOP	090452	MOELLER
20	TDR	Relay, LAD S2 Time Delay	084037	SCHNEIDER ELECTRIC
21	ATV	Controller, Altivar ATV312HU11N4 Speed	093488	SCHNEIDER ELECTRIC
22	P1	Potentiometer, M22-R1K	093749	MOELLER

## SECTION 8 REPLACEMENT PARTS

### 8.1 How To Use The Parts List

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

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

8.1 Sample Assembly				
REF.	SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (Includes All Indented Parts Below)	PART #	QTY.	
	Sample Part	A01111	1	
1	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	F02222-22	1	
2	Sample Part (Indicates Part Is Only Available With A03333)	A03333	1	
	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	S04444-4	1	◆
3	Sample Part (Indicates Part Is Only Available With K05555)	K05555	1	
	Sample Part	M06666	2	◆
4	SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (Includes All Indented Parts Below)	F07777-77	1	

#### To Order Parts:

From Europe call your local distributor or our European Headquarters and Manufacturing Facility in Koło, Nagórna 114 St, Poland at **+48-63-2626000**. From the continental U.S., call our U.S. Headquarter 8180 West 10th St.Indianapolis, IN 46214, toll-free at **1-800-525-8100**. Have your customer number, VIN, and part numbers ready when you call. From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

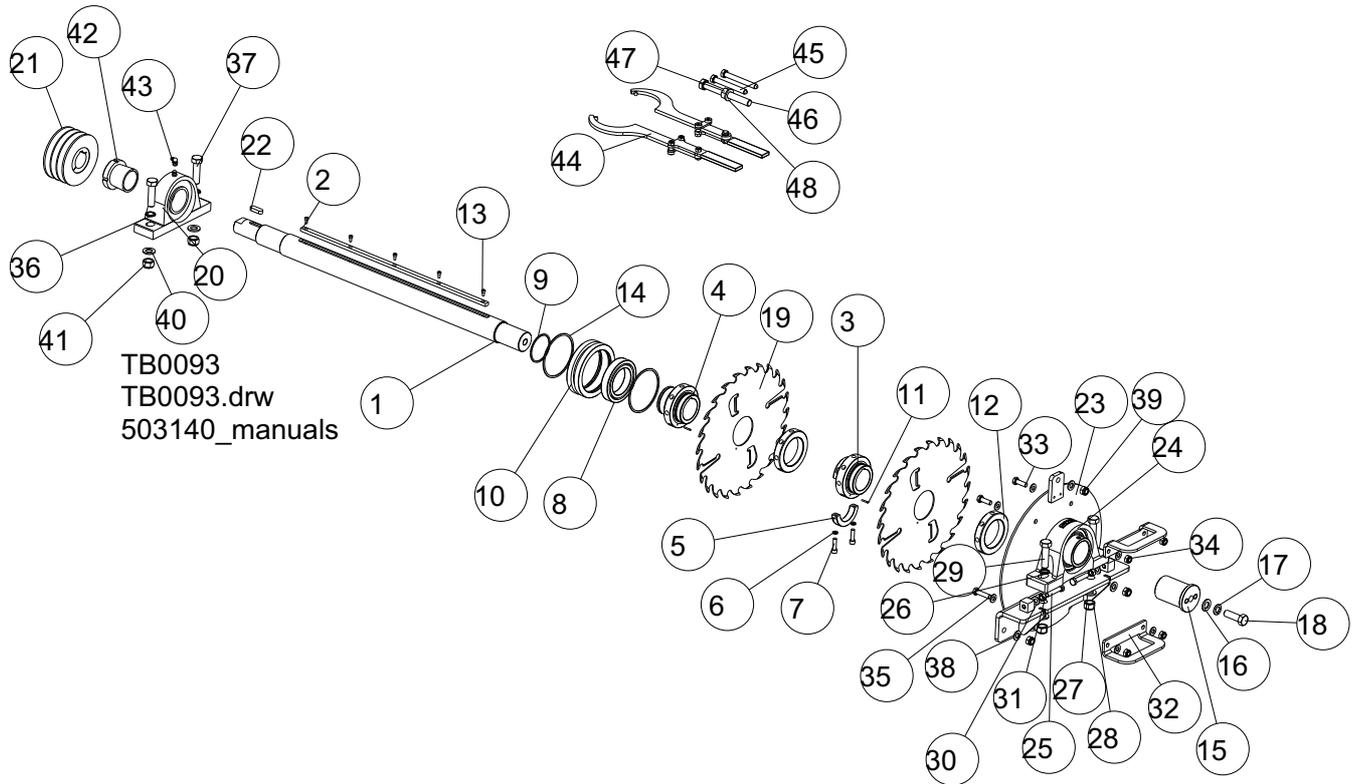
#### Office Hours:

Country	Monday - Friday	Saturday	Sunday
Poland	7 a.m.- 3 p.m.	Closed	Closed
US	8 a.m.- 5 p.m.	8 a.m.- 5 p.m	Closed



**CAUTION!** It is strongly recommended that only original spare parts be used.

## 8.2 Main Shaft Assembly



REF.	DESCRIPTION (* Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	SHAFT, EG300 MAIN - COMPLETE	503887	1
	SHAFT, EDGER BLADE DRIVE - COMPLETE	514131	1
1	SHAFT, CIRCULAR BLADE CHROMIUM - PLATED	514130-1	1
2	KEY, 12X8X585 SPECIAL CHROMIUM - PLATED	514139-1	1
3	ARBOR, ZINC-PLATED MOUNTING	514136-1	1
4	ARBOR, EDGER BLADE (2) ZINC-PLATED	514137-1	1
5	WRAP, ZINC-PLATED	514135-1	1
6	WASHER 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
7	SCREW, M8 X 30-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-31	2
8	BEARING, 6014 2RS	089164	1
9	RING, 70MM OUTSIDE RETAINING	089165	1
10	BUSHING, BLADE SLIDE PLATE	514271-1	1
11	PIN, 3M6 X 20 ROLL	F81048-2	2
12	NUT, CLAMPING	089092-1	2
13	SCREW, M5X10 DIN912 A2-70 HEX SOCKET HEAD CAP STAINLESS STEEL	F81000-23	5
14	RING, 110MM INSIDE RETAINING	089166	2
15	SLEEVE, ADAPTER	516879	1
16	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	1
17	WASHER, 16.3 SPLIT LOCK ZINC	F81058-2	1
18	BOLT, M16 X 50-8.8 HEX HEAD	F81006-7	1
19	BLADE DNPDE MULTIX 350 3,9/2,6 SILVER	089144	2
20	BEARING, NSK UKP211D1+H2311X	101109	1
21	PULLEY, PBT SPB 125/42(F02321+T31111	503149	1

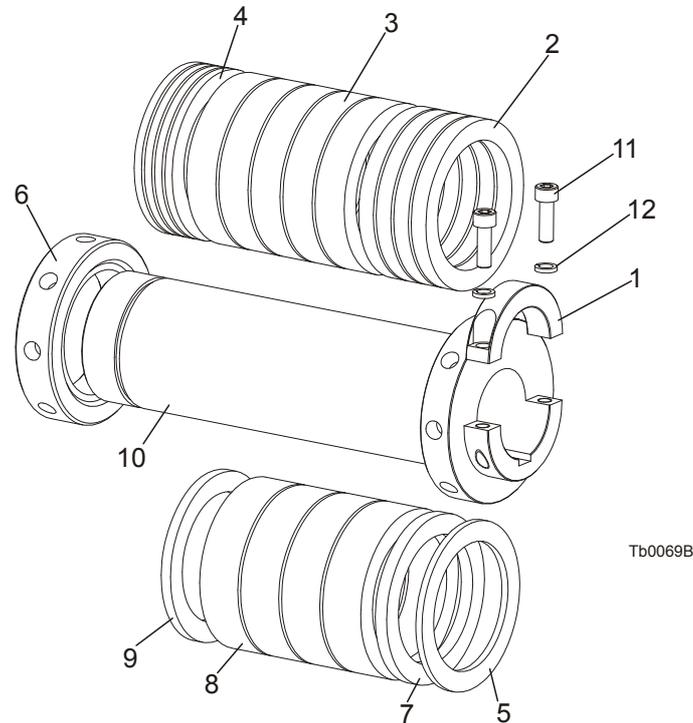
# REPLACEMENT PARTS

## Main Shaft Assembly

8

REF.	DESCRIPTION (* Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
22	KEY, A12X8X36, PARALLEL	503182	1
	COVER, SIDE W/BEARING - COMPLETE	503143	1
23	COVER, SIDE W/BEARING SUPPORT BRACKET PTD	503888-1	1
24	BEARING SYJ60TF (UCP 212)	516904	1
25	BOLT, M10x50-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	2
26	WASHER, BN 791 M16/17 BOS. RIBBED LOCK	F81056-13	2
27	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2
28	NUT, M16,HEX, NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
29	BOLT, M16 X 60 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-12	2
30	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
31	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	2
32	BRACKET, EG300 SIDE COVER	514845-1	2
33	BOLT, M10X30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	2
34	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4
35	BOLT, M10 X 40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-16	2
36	WASHER, BN 791 M16/17 BOS. RIBBED LOCK	F81056-13	2
37	BOLT, M16 X 60 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-12	2
38	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	3
39	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	3
40	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2
41	NUT, M16, HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
42	SLEEVE, H2311H ADAPTER	503075	1
43	FITTING, M10X1/90 GREASE	507533	1
44	WRENCH, 628500/110/115 HOOK	504355	2
	KIT, SLEEVE MOUNTING/DISMOUNTING	514986	1
45	BOLT, SLEEW /DISMOUNTING	514992-1	1
46	BOLT M16X140 -8.8-FE/ZN5	F81006-48	1
47	NUT, M16, HEXAGON, GRADE 5.8 PLAIN	F81036-1	1
48	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	1

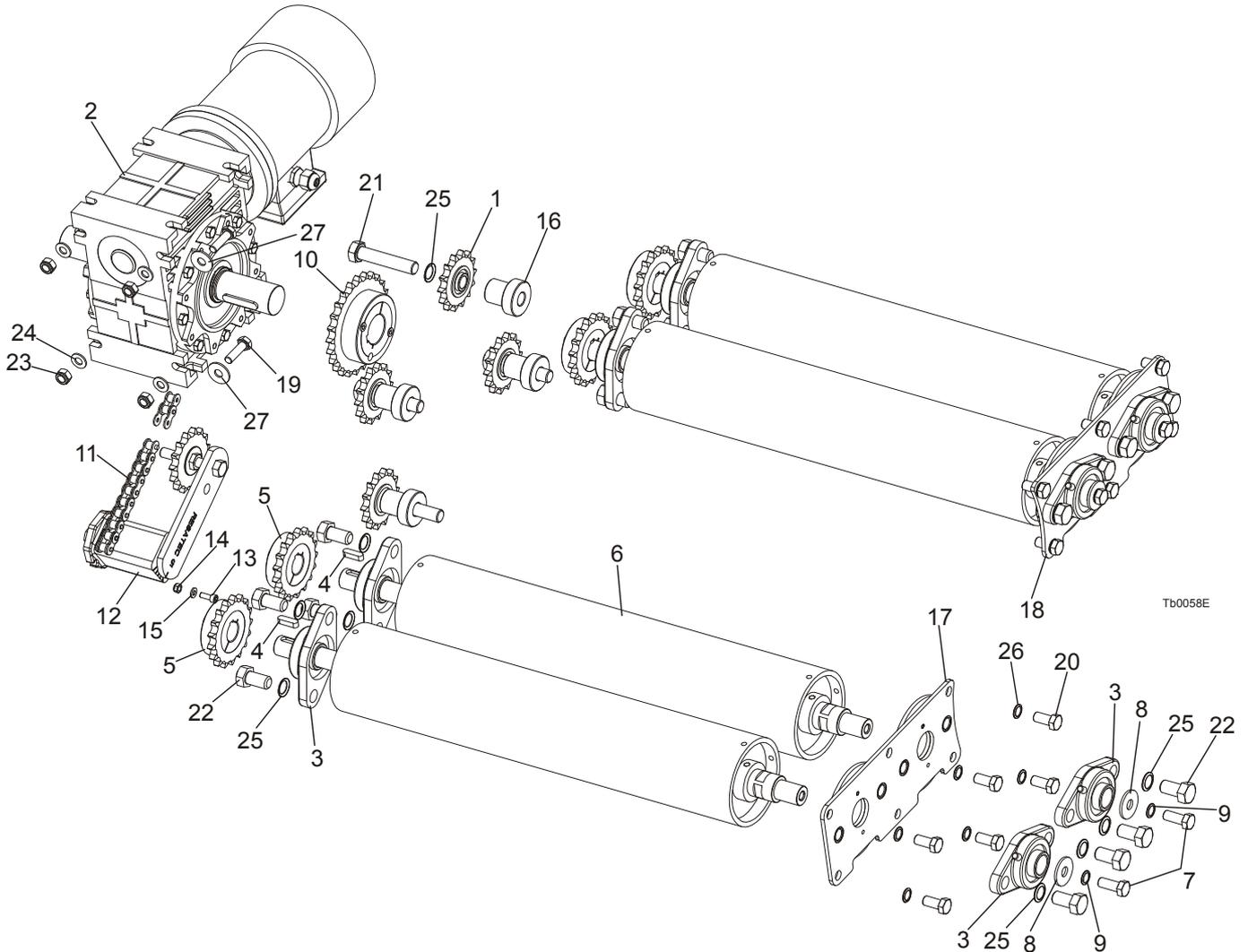
## 8.3 Spacer Mounting Kit (Optional)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>MOUNTING KIT FOR 5 BLADES W/LONG BUSHING</b>	514151 <sup>1</sup>	1
1	COLLAR, LOCKING (EDGER)	514135-1	1
2	RING, SPACER	090967-1	4
3	SPACER	090968-1	5
4	SPACER, G=5 THICK	090971-1	4
5	SPACER, G=4.2MM THICK	091135-1	1
6	NUT, LOCKING ZINC-PLATED	091493-1	1
7	SPACER, G=7MM THICK	091509-1	1
8	SPACER, G=26.1MM THICK	091510-1	4
9	SPACER, G=6.4MM THICK	091511-1	1
10	BUSHING, BLADE MOUNT - LONG	514152-1	1
11	BOLT, M8x25-8.8 SOCKET HEAD	F81002-21	2
12	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2

<sup>1</sup> It is possible to mount at most 3 blades as optional equipment.

**8.4 Infeed Rollers Assembly**



Tb0058E

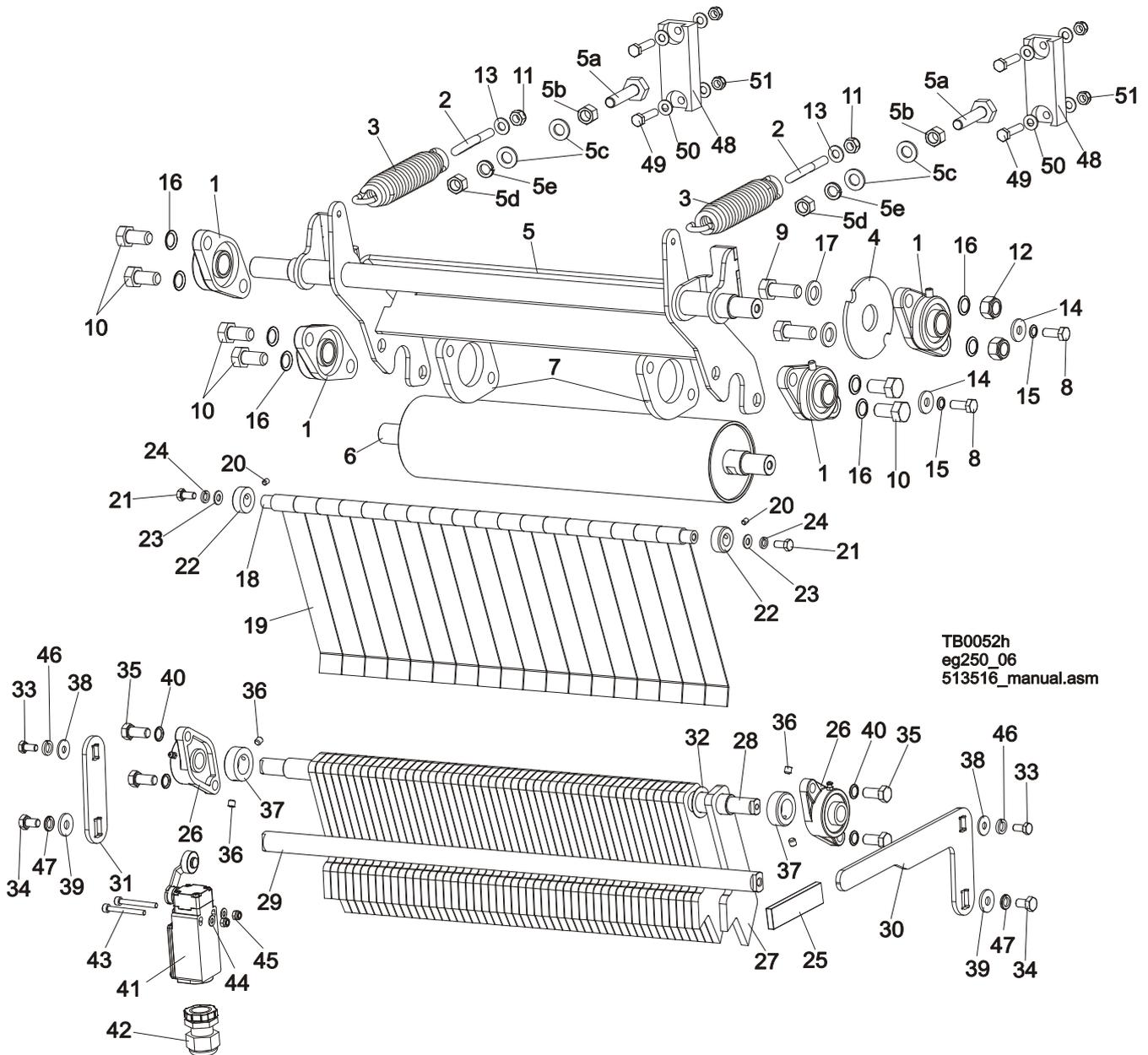
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>INFEED ROLLER DRIVE ASSEMBLY, COMPLETE</b>	503145	1
1	SPROCKET, Z14 5/8"x3/8" W/BEARING	088867	4
2	MOTOREDUCER, MR-80/64/1.1-1400/K3/V6	098663	1
	<b>ROLLER, INFEED COMPLETE</b>	503144	4
3	BEARING, UCFL 205 CX W/HOUSING	089124	2
4	KEY, PARALLEL A 8x7x28 PN-70/M-85005	096035	1
5	SPROCKET, 17Z 10B/25 (T43995+T31074) ZINC	503146	1
6	ROLLER, INFEED PTD	503176-1	1
7	BOLT, M12x30-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-22	1
8	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1
9	WASHER, 792 M12/13 (Bossard) RIBBED LOCK	F81056-15	1
10	SPROCKET, 25Z 10B/38 (T43999+T31109) ZINC	503147	1
11	CHAIN, INFEED ROLLERS DRIVE - COMPLETE	503179	1
	CHAIN, 10B-1-141	503180	1
	LINK, 10B-1Pz MASTER	088671	2
	TENSIONER, TEKS 5, CHAIN COMPLETE	503884	1

## 8

**REPLACEMENT PARTS***Infeed Rollers Assembly*

12	TENSIONER, TEKS5 5/8x3/8-12S (T31678+T29422). CHAIN	503883	1	
13	BOLT, M6x16 -8.8- SOCKET HEAD ZINC	F81001-21	1	
14	NUT, M6-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	1	
15	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	1	
16	BUSHING, 45x16.5x45, SPACER ZINC	503893-1	4	
17	PLATE, INFEED ROLLER MOUNTING LEFT	505473-1	1	
18	PLATE, INFEED ROLLER MOUNTING RIGHT	505475-1	1	
19	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	4	
20	BOLT, M12x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-31	12	
21	BOLT, M16x80 8.8-B- HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-11	4	
22	BOLT, M16X30 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-36	17	
23	NUT, M10-8-B -HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
24	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	4	
25	WASHER, BN 791 M16/17 Bossard RIBBED LOCK	F81056-13	20	
26	WASHER, 792 M12/13 (Bossard) RIBBED LOCK	F81056-15	12	
27	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	4	

**8.5 Hold-Down Roller & Anti-Kickback Assembly (EG300)**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only )	PART #	QTY.
	<b>HOLD-DOWN ROLLER, COMPLETE</b>	503150	1
	<b>ROLLER, REAR HOLD-DOWN COMPLETE (2)</b>	507536	1
1	BEARING, UCFL 205 CX W/HOUSING	089124	4
2	TENSIONER, ZINC-PLATED	089153-1	2
3	SPRING, HOLD-DOWN ROLLER - ZINC-PLATED	089689-1	2
4	DISK, DRIVE RUNNER MOUNTING, PTD	502190-1	1
5	BRACKET, HOLD-DOWN ROLLER PTD	503151-1	1
	BRACKET, REAR HOLD-DOWN ROLLER MOUNT (2) PTD	507534-1	1
5a	BOLT, SPECIAL M12X55 EDGER ZINC	515410-1	2
5b	NUT, M12, HEXAGON, GRADE 5.8, ZINC	F81034-1	4
5c	WASHER, M12 , FLAT, ZINC	F81056-1	4

**REPLACEMENT PARTS***Hold-Down Roller & Anti-Kickback Assembly (EG300)*

5d	NUT, M12, HEXAGON, GRADE 5.8, ZINC	F81034-1	4	
5e	WASHER, M12 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	2	
6	ROLLER, PTD HOLD-DOWN	503170-1	1	
7	PLATE, BEARING HOUSING MOUNTING	505491-1	2	
8	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
9	BOLT, M16x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-13	2	
10	BOLT, M16X30 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-36	6	
11	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
12	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
13	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
14	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	2	
15	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	2	
16	WASHER, BN 791 M16/17 Bos. RIBBED LOCK	F81056-13	8	
17	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2	
	<b>SAWDUST SHIELD ASSEMBLY</b>	503163	1	
18	SHAFT, SAWDUST SHIELD ZINC-PLATED	089236-1	1	
19	PLATE, SAWDUST SHIELD ZINC-PLATED	503153-1	18	
20	SCREW, M6X10-45H HEX SOCKET SET W/FLAT POINT ZINC	F81001-26	2	
21	BOLT, M8x20 -5.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-1	2	
22	RING, 17 Fe/Zn5 STOPPING LIGHT TYPE	F81039-1	2	
23	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2	
24	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
	<b>ANTI-KICKBACK ASSEMBLY, COMPLETE</b>	503158	1	
25	CAP, RRWA-91626-110 HANDLE END	086875	1	
26	BEARING, UCFL 204 CX	500060	2	
27	FINGER, ANTI-KICKBACK PTD	503154-1	51	
28	SHAFT, ANTI-KICKBACK FINGER	503159-1	1	
29	ROD, ANTI-KICKBACK FINGER SUPPORT ZINC-PLATED	503160-1	1	
30	HANDLE, ANTI-KICKBACK FINGER LIFT	503161-1	1	
31	PLATE, ANTI-KICKBACK LINK	503162-1	1	
32	WASHER, ZINC-PLATED SPACER	503164-1	50	
33	BOLT, M8x16 -8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-20	2	
34	BOLT, M10x16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-13	2	
35	BOLT, M12x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-31	4	
36	SCREW, M8x8 45H GEOMET HEX SOCKET SET W/FLAT POINT ZINC	F81014-1	4	
37	RING, 25 ZINC STOPPING LIGHT TYPE	F81039-4	2	
38	WASHER, 8.5 FLAT SPECIAL ZINC	F81054-11	2	
39	WASHER, 10.5 FLAT SPECIAL ZINC	F81055-6	2	
40	WASHER, 792 M12/13 (Bossard) RIBBED LOCK	F81056-15	4	
41	SWITCH, GLCB01A1B LIMIT	100931	1	
42	GLAND, SKINTOP PG 13.5 CABLE	086524	1	
43	SCREW, M4x35-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
44	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	2	
45	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
46	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
47	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
48	BUMPER, RUBBER, NARROW	515070	4	
49	BOLT, 8MM X 1.25X35MM HH ZINC	F81002-13	8	
50	WASHER, 8.4 FLAT, ZINC	F81054-1	16	

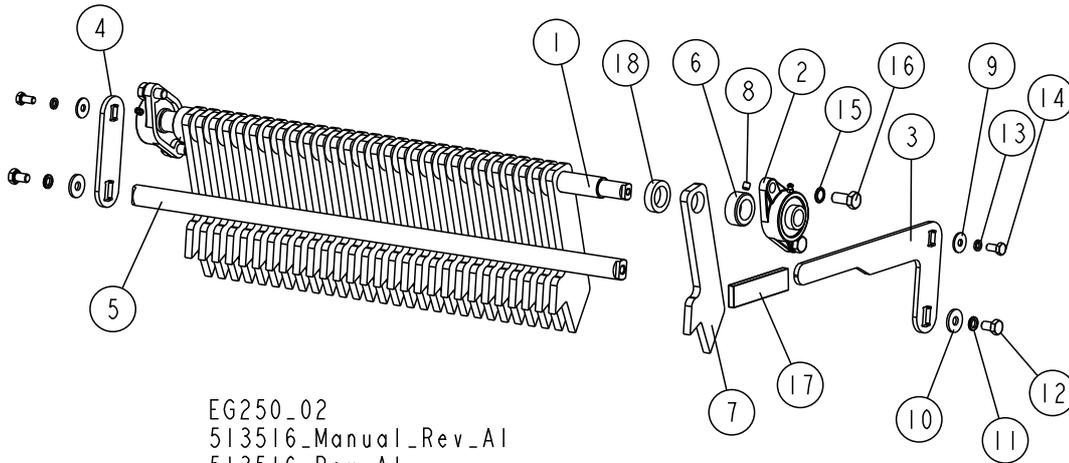
# REPLACEMENT PARTS

## *Hold-Down Roller & Anti-Kickback Assembly (EG300)*

8

51	NUT,M8-8-B,HEX,NYLON LOCK ZINC	F81032-2	8	
----	--------------------------------	----------	---	--

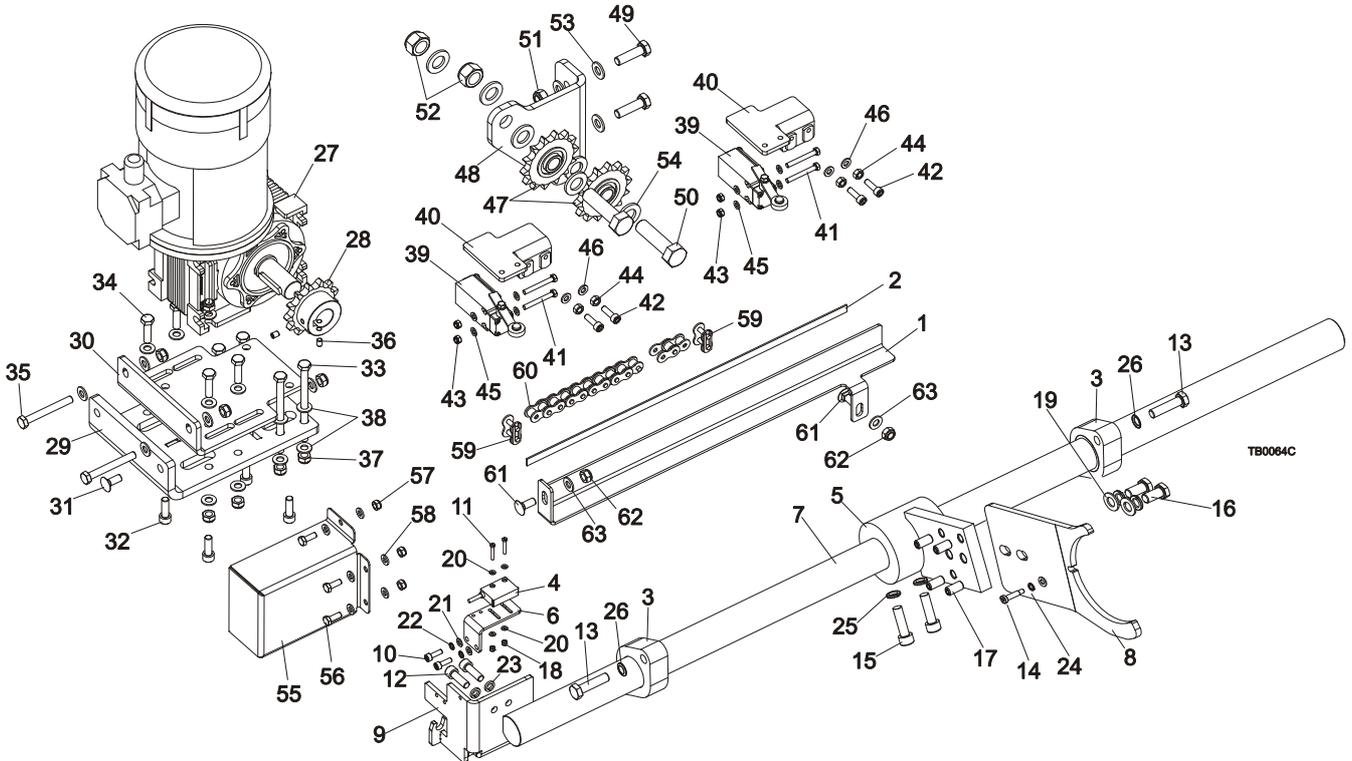
## 8.6 Anti-Kickback Fingers (EG250)



EG250\_02  
 513516\_Manual\_Rev\_AI  
 513516\_Rev\_AI  
 513520\_Rev\_AI

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only )	PART #	QTY.
	<b>ANTIKICKBACK ASSEMBLY</b>	<b>513520</b>	<b>1</b>
1	SHAFT, ANTI-KICKBACK FINGER ZINC-PLATED	503159-1	1
2	BEARING, UCFL 204 (CX).	500060	2
3	HANDLE, ANTI-KICKBACK FINGER LIFT	503161-1	1
4	PLATE, ANTI-KICKBACK LINK	503162-1	1
5	ROD, ANTI-KICKBACK FINGER SUPPORT ZINC-PL.	503160-1	1
6	RING, 25 ZINC-PL. STOPPING LIGHT TYPE	F81039-4	2
7	FINGER, ANTI-KICKBACK	503154-1	29
8	SCREW, M8x8 45H GEOMET HEX SOCKET SET W/FLAT POINT ZINC	F81014-1	2
9	WASHER, ISO 7093-1-8-200 HV-A2E.	F81054-11	2
10	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	2
11	WASHER, Z 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2
12	BOLT, M10X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-13	2
13	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
14	BOLT, M8X16-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-20	2
15	WASHER, 792 M12/13 (Bossard) RIBBED LOCK	F81056-15	4
16	BOLT, M12X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-31	4
17	CAP, RRWA 91626 HANDLE END	086875	1
18	BUSHING, 25.5/38.5-10	513521-1	28

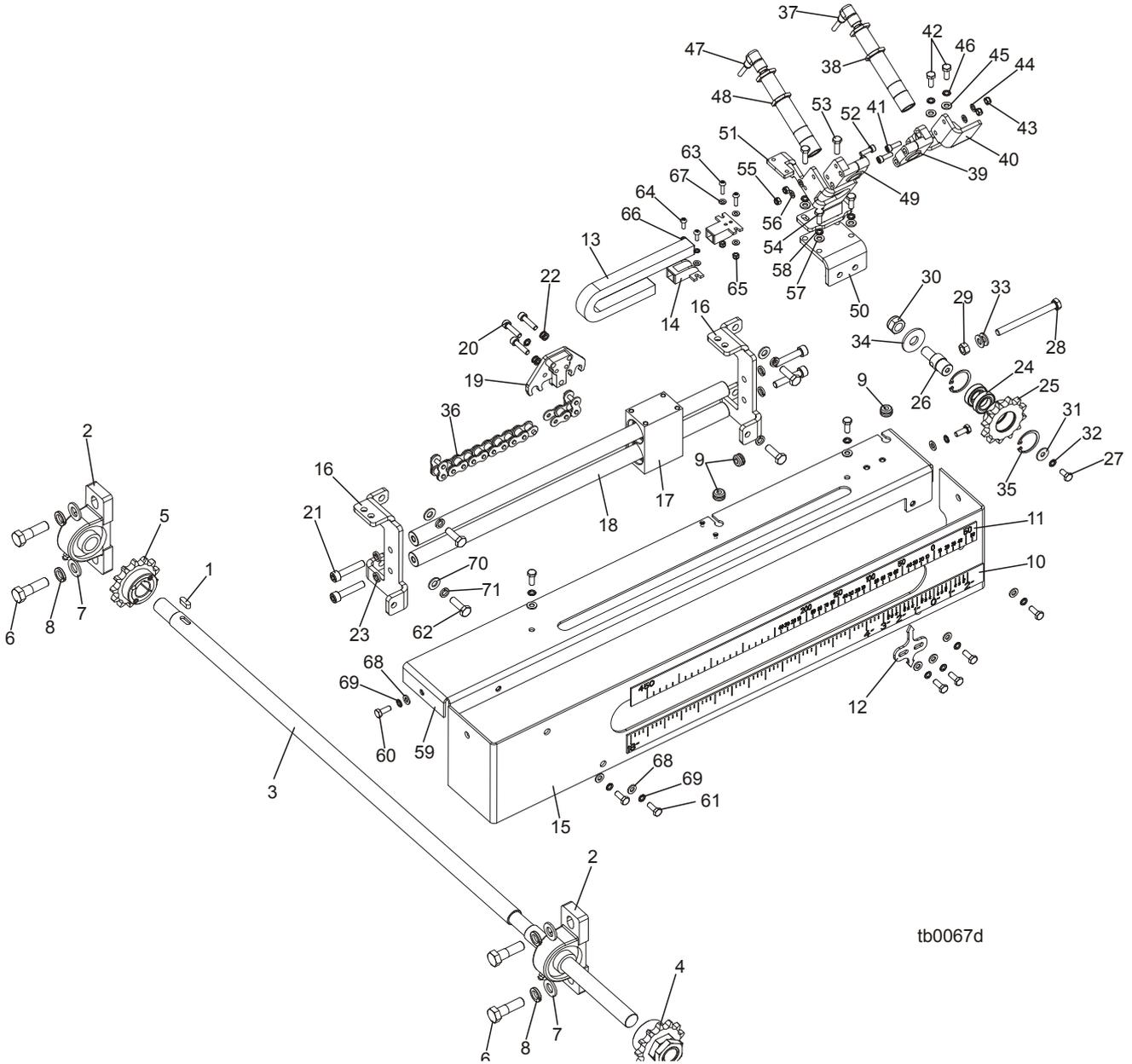
**8.7 Blade Setting Assembly**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only )	PART #	QTY.
	<b>BLADE AND LASER SETTING DRIVE ASSEMBLY, COMPLETE</b>	503903	1
1	BRACKET, MAGNETIC STRIP	101025-1	1
2	STRIP, l=450mm MAGNETIC	101410-1	1
	<b>MOVING BLADE SLIDE SHAFT, COMPLETE</b>	503902	1
3	BEARING, COMPLETE	089134	2
4	SENSOR, MSK-320	096014	1
5	BRACKET, BLADE SLIDE	101009-1	1
6	BRACKET, SENSOR MOUNT	101399-1	1
7	SHAFT, BLADE SLIDE BLOCK	101417-1	1
8	PLATE, BLADE SLIDE ZINC-PLATED	500549-1	1
9	BRACKET, BLADE SLIDE CHAIN HOLDER	503911-1	1
10	BOLT, M5x16-8.8-SOCKET HEAD ZINC	F81000-25	2
11	SCREW, M3x20-5.8-A-PAN HEAD ZINC	F81000-8	2
12	BOLT, M8x25 -8.8- SOCKET HEAD ZINC	F81002-21	2
13	BOLT, M10x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-16	4
14	BOLT, M10x50-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	1
15	BOLT, M10x35 SOCKET HEAD ZINC	F81003-56	2
16	BOLT, M12x30-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-22	2
17	SCREW, M10x1x20 DIN913 STAINLESS STEEL	F81015-1	4
18	NUT, M3-6-HEX NYLON ZINC LOCK	F81028-2	2
19	WASHER, Z12,2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	2
20	WASHER, 3,2 FLAT ZINC	F81050-2	4
21	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	2
22	WASHER, 5,1 SPLIT LOCK ZINC	F81052-2	2

23	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
24	WASHER, M12 FLAT ZINC	F81056-1	2	
25	WASHER, 10,2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
26	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4	
	MOTOREDUCER, BLADE DISTANCE SETTING DRIVE, COMPLETE	503908	1	
27	MOTOREDUCER, MR-50/78/0.18-900 K3/B8	101024	1	
28	SPROCKET, Z=13, 10B T72572, ZINC-PLATED	502382-1	1	
29	BASE, BLADE DISTANCE SETTING REDUCER, PTD	503904-1	1	
30	PLATE, MOVABLE PTD	503905-1	1	
31	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	1	
32	SCREW, M8x25 -8.8- HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-21	4	
33	BOLT, M8x110 -8.8- HEX HEAD ZINC	F81002-53	2	
34	BOLT, M8x30-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	6	
35	BOLT, M8x65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	2	
36	SCREW, M6x8 45H GEOMET	F81013-1	2	
37	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	15	
38	WASHER, 8,4-LOCK ZINC	F81054-1	25	
	BLADE DISTANCE SETTING SAFETY SWITCH, COMPLETE	503910	1	
39	SWITCH, GLCB01A2B (HONEYWELL) SAFETY	086469	2	
40	BASE, SAFETY SWITCH (EDGER)	500553-1	2	
41	BOLT, M5x40-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-74	4	
42	SCREW, M6x20 -8.8- SOCKET HEAD ZINC	F81001-22	4	
43	NUT, M5-8-DIN 985 ZINC	F81030-2	4	
44	NUT, M6-8-HEX ZINC	F81031-1	4	
45	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	8	
46	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
	SPROCKET ASSEMBLY, COMPLETE	503914	1	
47	SPROCKET, Z14 5/8"x3/8" W/BEARING	088867	2	
48	BRACKET, SPROCKET PTD	503915-1	1	
49	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2	
50	BOLT, M16x60 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-12	2	
51	NUT, M10-8-B -HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
52	NUT, M16-8-HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
53	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	4	
54	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	6	
	BLADE DISTANCE SETTING CHAIN COVER, COMPLETE	505465	1	
55	COVER, BLADE DISTANCE SETTING PTD	505466-1	1	
56	BOLT, M6x20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	3	
57	NUT, M6-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	3	
58	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	6	
	BLADE AND LASER SETTING CHAIN, COMPLETE	505467	1	
59	LINK, 10B-1Pz MASTER	088671	2	
60	CHAIN, 10B-133	505468	1	
61	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	2	
62	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
63	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	2	
	LASER DISTANCE SETTING DRIVE SHAFT, COMPLETE - <a href="#">See Section 8.8</a>	503921	1	
	LASER MOUNT AND GUIDE ASSEMBLY, COMPLETE - <a href="#">See Section 8.8</a>	503925	1	

**8.8 Laser Guide Assembly (EG300)**

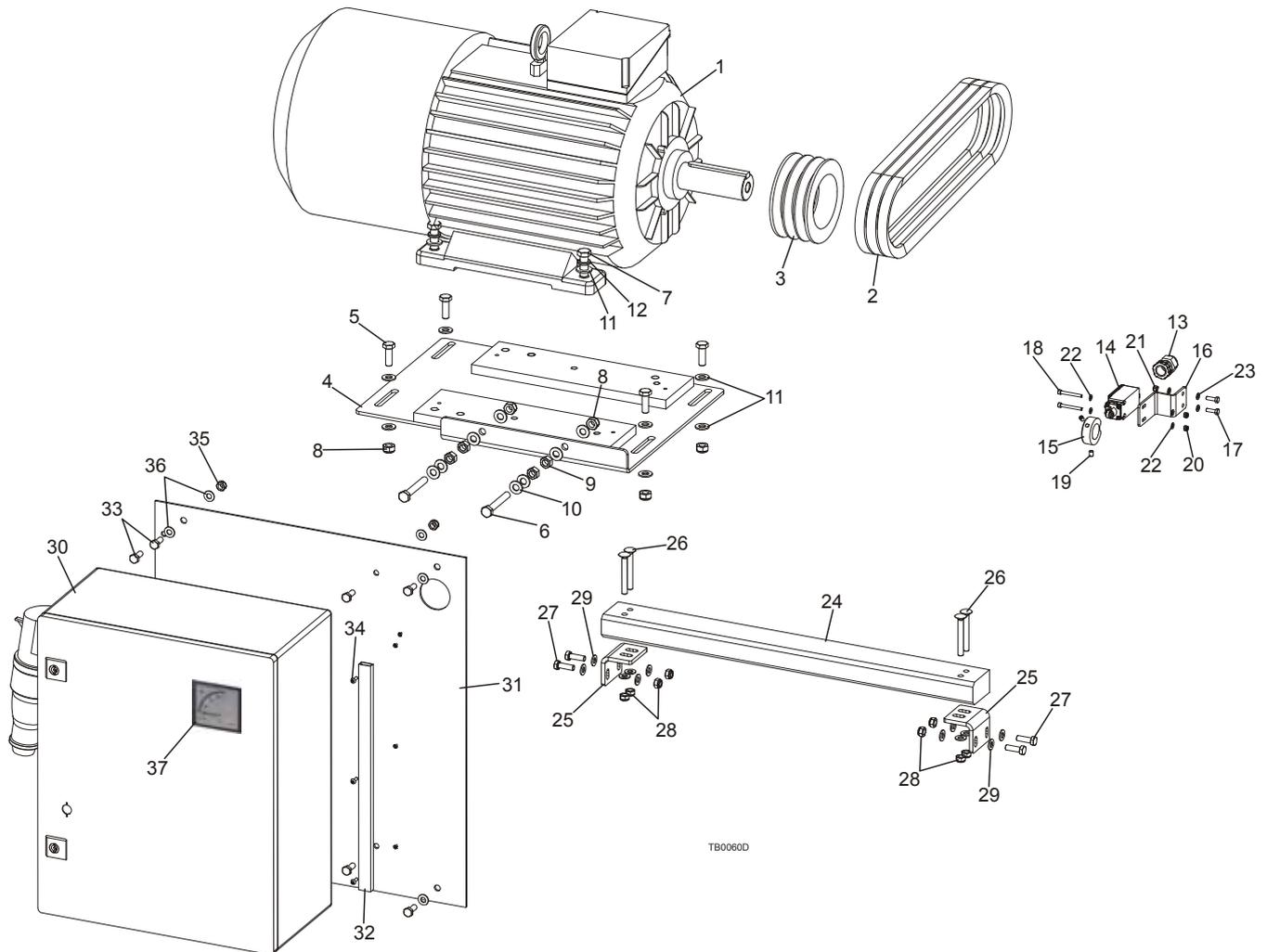


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>LASER DISTANCE SETTING DRIVE SHAFT</b>	503921	1
1	KEY, A 6x6x18 PARALLEL	089404	1
2	BEARING, UCP 204 CX	500059	2
3	SHAFT, LASER DISTANCE SETTING DRIVE, ZINC-PLATED	503920-1	1
4	SPROCKET, Z=13, 10B W/BUSHING S203K COMPLETE	503924	1
5	SPROCKET, 3/8"/5/8" 13Z,10B-1/22, (T43993+T31013), ZINC	505481	1
6	BOLT, M12x40-8.8 HEX HEAD ZINC	F81004-1	4
7	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	4
8	WASHER, Z12,2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	4

	<b>LASER MOUNT AND GUIDE ASSEMBLY</b>	503925	1	
9	SEAL WIRE, GH6 RUBBER	085338	3	
10	SCALE, EDGER INCH	101006	1	
11	SCALE, EDGER METRIC	101007	1	
12	POINTER, BLADE SCALE	500068-1	1	
13	GUIDE, CHAIN SR20012018 (EDGER)	500621	1	
14	BRACKET, AN20012K (complete) MOUNTING	500622	1	
15	GUARD, EDGER LASER	500743-1	1	
	LASER GUIDE, COMPLETE	503916	1	
16	BRACKET, GUARDS COMPLETE	500070-1	2	
17	BLOCK, LASER GUIDE, COMPLETE	504010	1	
18	ROD, LASER GUIDE	504359	2	
19	BRACKET, LASER CHAIN, PTD	505459-1	1	
20	SCREW, M6x25 -8.8-HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-41	3	
21	SCREW, M8x40 -8.8- HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-29	4	
22	WASHER, Z 6,1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	5	
23	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4	
	LASER CHAIN TENSIONER, COMPLETE	503917	1	
24	BEARING, 61903 2RS BALL	500051	2	
25	SPROCKET, Z=12, 10B-1, ZINC	503918-1	1	
26	SHAFT, TENSIONER SPROCKET, ZINC	503919-1	1	
27	BOLT, M6x12-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	1	
28	BOLT, M8x90-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-16	1	
29	NUT, M8-8-B-HEX ZINC	F81032-1	1	
30	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1	
31	WASHER, 6,5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	1	
32	WASHER, Z 6,1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	1	
33	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	2	
34	WASHER, 13 FLAT SPECIAL	F81056-12	1	
35	RING, Z28 OUTSIDE RETAINING	F81090-12	2	
36	LASER GUIDE CHAIN, COMPLETE	503926	1	
	CHAIN, 10B-89	503927	1	
	LINK, 10B-1Pz MASTER	088671	2	
	LASER W/HOUSING, COMPLETE	505469	1	
37	CABLE, 5 M	087652	1	
38	LASER, Z5M18B-F-532-IG90 LINEAR (GREEN BEAM)	501025	1	
39	BRACKET, SMB 18SF LASER	503469	1	
40	BRACKET, LASER PTD	505470-1	1	
41	SCREW, M5x16-8.8-HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81000-25	2	
42	BOLT, M6x16-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-32	2	
43	NUT, M5-8-Fe/Zn5 DIN 985	F81030-2	2	
44	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
45	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
46	WASHER, Z 6,1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	
	MOVABLE LASER W/HOUSING, COMPLETE	505471	1	
47	CABLE, 5 M	087652	1	
48	LASER, Z5M18B-F-532-IG90 LINEAR (GREEN BEAM)	501025	1	
49	BRACKET, SMB 18SF LASER	503469	1	
50	BRACKET, INDICATOR ZINC	505462-1	1	

51	BRACKET, MOVABLE LASER PTD	505472-1	1	
52	SCREW, M5x16-8.8-HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81000-25	2	
53	SCREW, M6x20, 8.8 SOCKET HEAD	F81001-22	2	
54	SCREW, M6x16, HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-21	2	
55	NUT, M5-8-Fe/Zn5 DIN 985	F81030-2	2	
56	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
57	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
58	WASHER, Z 6,1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
59	COVER, LASERS UPPER PTD	505861-1	1	
60	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	8	
61	BOLT, M6x16-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-32	2	
62	BOLT, M8x25-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
63	SCREW, M4x16 5,8-B CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-42	2	
64	SCREW, M4x12 -5,8-B- CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-43	2	
65	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
66	WASHER, Z 4,1 SPLIT LOCK ZINC	F81051-1	2	
67	WASHER, 4,3 FLAT ZINC	F81051-2	6	
68	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	10	
69	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-3	10	
70	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	4	
71	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4	

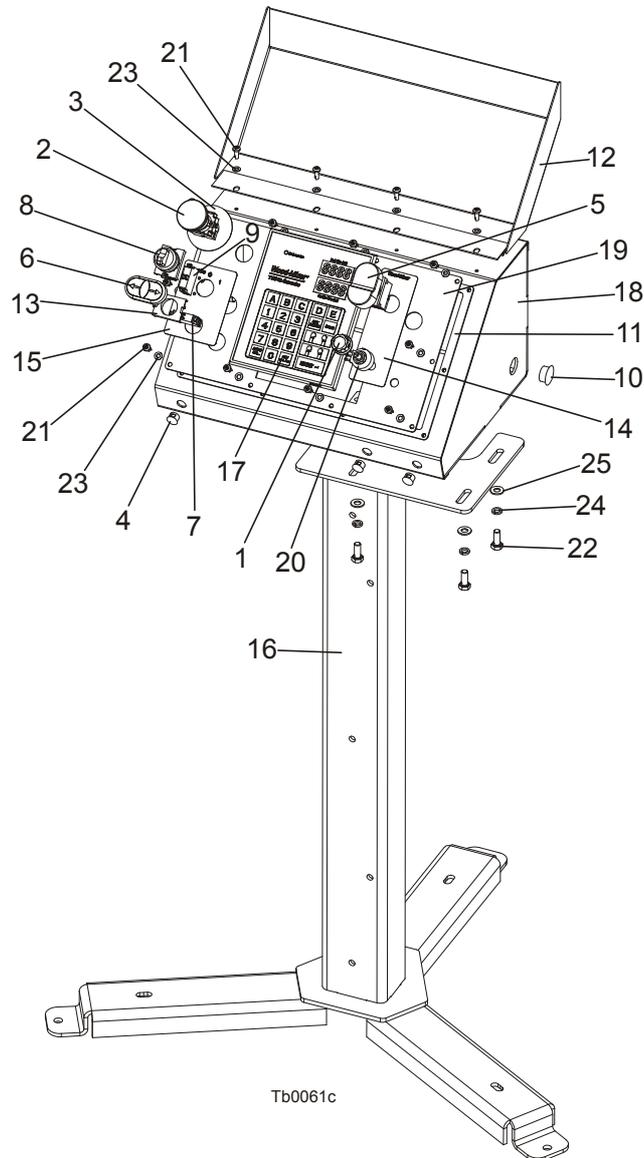
## 8.9 Motor Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>EDGER MOTOR ASSEMBLY, E20 COMPLETE</b>	503183	1
	<b>EDGER MOTOR ASSEMBLY, E25 COMPLETE</b>	503189	1
1	MOTOR, 1LA7166-2AA60-Z G26+C01 (E25)	087397	1
	MOTOR ELECTR.15KW WITH BRAKE SG160M2B (E20)	087396	1
2	V-BELT, B39 1040 Lp, EDGER	101130	3
3	SHEAVE, PBT SPB3 125/42, (F02321+T31111)	503149	1
4	PLATE, E15, E20, E25 MOTOR MOUNT PTD	503190-1	1
5	BOLT, M10x30-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4
6	BOLT, M10x70-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	2
7	BOLT, M12x35-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	4
8	NUT, M10-8-B -HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	6
9	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	4
10	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	16
11	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	4
12	WASHER, Z12,2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	4
	<b>HOLD-DOWN ROLLER SAFETY SWITCH, COMPLETE</b>	505860	1
13	GLAND, SKINTOP ST PG 13,5 GREY CABLE	086524	1

14	SWITCH, GLCB01C SAFETY	100910	1	
15	CAM, SAFETY SWITCH	500073	1	
16	BRACKET, SAFETY SWITCH PTD	500140-1	1	
17	BOLT, M5x16-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-51	2	
18	SCREW, M4x35 -8.8- HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
19	SCREW, M6x8 45H GEOMET	F81013-1	2	
20	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
21	NUT, M5-8-Fe/Zn5 DIN 985	F81030-2	2	
22	WASHER, 4,3 FLAT ZINC	F81051-2	4	
23	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	4	
	<b>COMPLETE ANTI-KICKBACK BAR</b>	505858	1	
24	BAR, ANTI-KICKBACK	089055	1	
25	BRACKET, ANTI-KICKBACK BAR, PTD	505859-1	2	
26	BOLT, M8x65-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-24	4	
27	BOLT, M8x25-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
28	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	8	
29	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	12	
	<b>EG300 EDGER FRONT COVER - COMPLETE</b>	505489	1	
30	BOX, 400V ELECTRIC	100776	1	
31	COVER, EG300 EDGER FRONT, PTD	505487-1	1	
32	CONDUITE, LONG VERTICAL CABLE	505863	1	
33	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	8	
34	SCREW, M4x12 -5,8-B- CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-43	3	
35	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	
36	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	8	
37	AMMETER, EQB72 40/80A for E25 motor	505373	1	
	AMMETER, EQB72 30/60A for E20 motor	505372	1	

## 8.10 Control Box (EG300 CE ONLY)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>EG300 EDGER CONTROL BOX - COMPLETE</b>	504374	1
1	KNOB, 1/4"ID FLUTED ROUND PLASTIC	033478	1
2	SWITCH, XB4 BS542 EMERGENCY STOP	086556	1
3	WASHER, ZBY9330 EMERGENCY STOP SWITCH	086561	1
4	CAP, 12.7 HEYMAN DP 500 #2643 HOLE	086773	3
5	SWITCH, 24V ILLUMINATED START/STOP	090452	1
6	BUTTON, M22-DDL-S-X7/X7	090917	1
7	ELEMENT, M22-K10 CONTACT	091362	1
8	SWITCH, 2POSITION KEY	091467	1
9	ELEMENT, M22-K01 CONTACT	092684	1
10	CAP, SR1086 NA OT.22,2 HOLE	093544	2
11	GASKET, CONTROL BOX	097132	1
12	COVER, LT20/40 CONTROL BOX - COMPLETE	097135-1	1

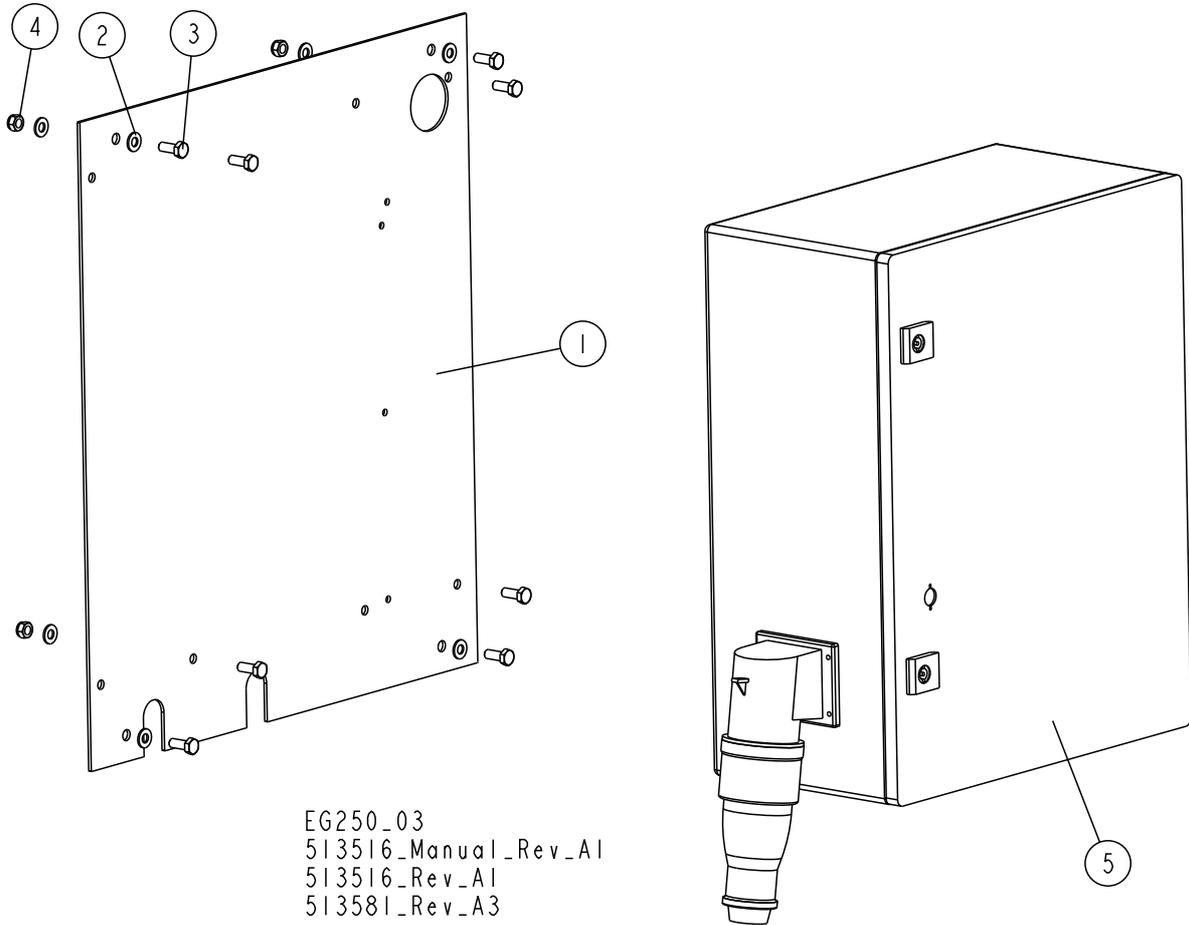
## REPLACEMENT PARTS

*Control Box (EG300 CE ONLY)*

8

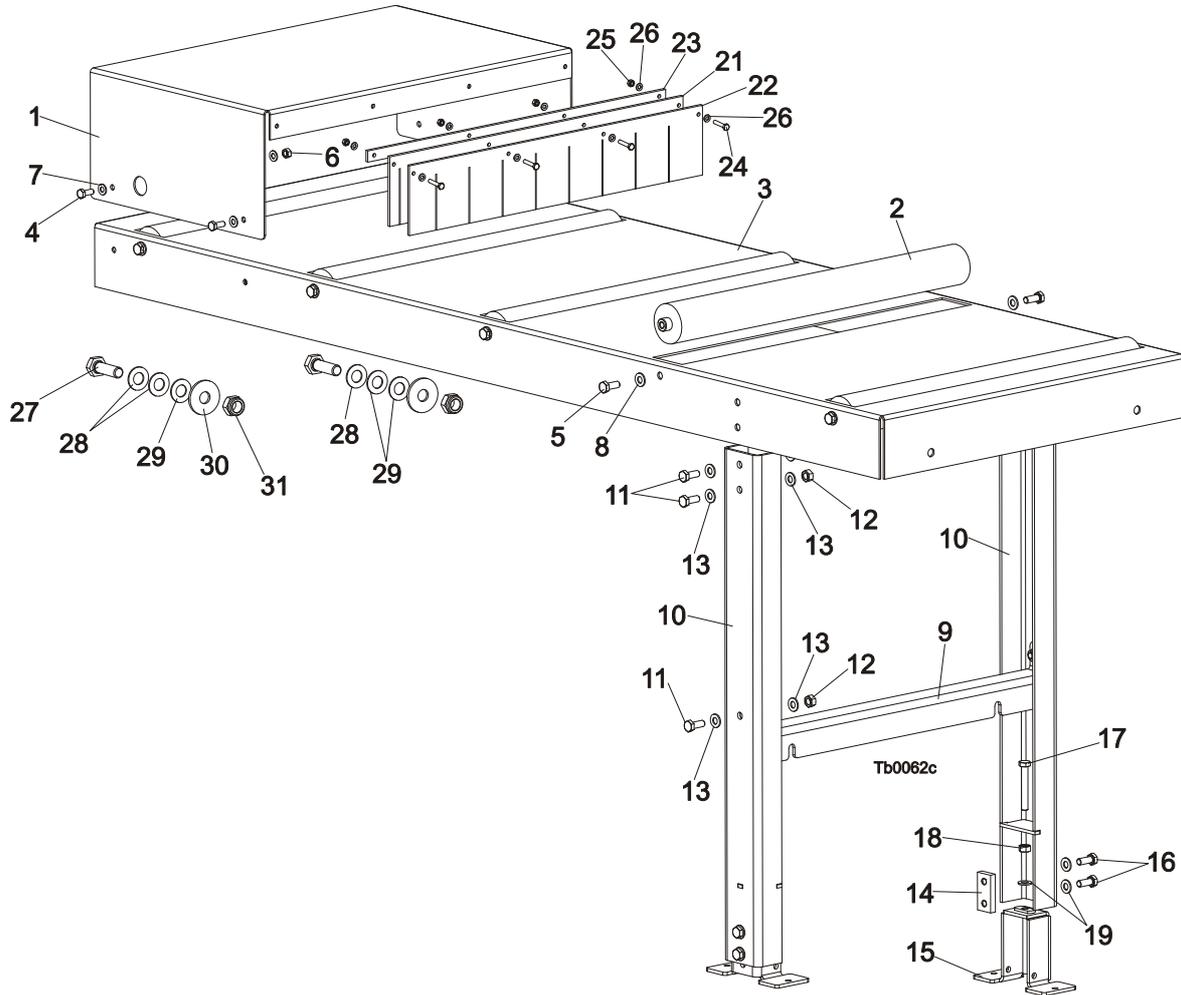
13	LINK, M22-A	100905	1	
14	DECAL, EDGER 1 CONTROL BOX	500035	1	
15	DECAL, EDGER 2 CONTROL BOX	500035-1	1	
16	STAND, LT20B CONTROL BOX	501651-1	1	
17	CONTROLLER, TBS01	503467	1	
18	CONTROL BOX, TVS	503536-1	1	
19	PANEL, EG300 CONTROL BOX	504375-1	1	
20	POTENTIOMETER, 1k	E20519	1	
21	BOLT, #10-24 x 1/2 PH PAN HEAD TYPE 23	F05015-17	14	
22	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4	
23	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	14	
24	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	4	
25	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4	

## 8.11 Electric Box (EG250)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>COVER, EG250 EDGER FRONT - COMPLETE</b>	<b>513581</b>	<b>1</b>
1	PLATE, FRONT EDGER COVER	505488-1	1
2	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
3	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	8
4	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
5	<b>BOX, EG250 ELECTRIC</b>	<b>512953</b>	<b>1</b>

8.12 Table (EG300)



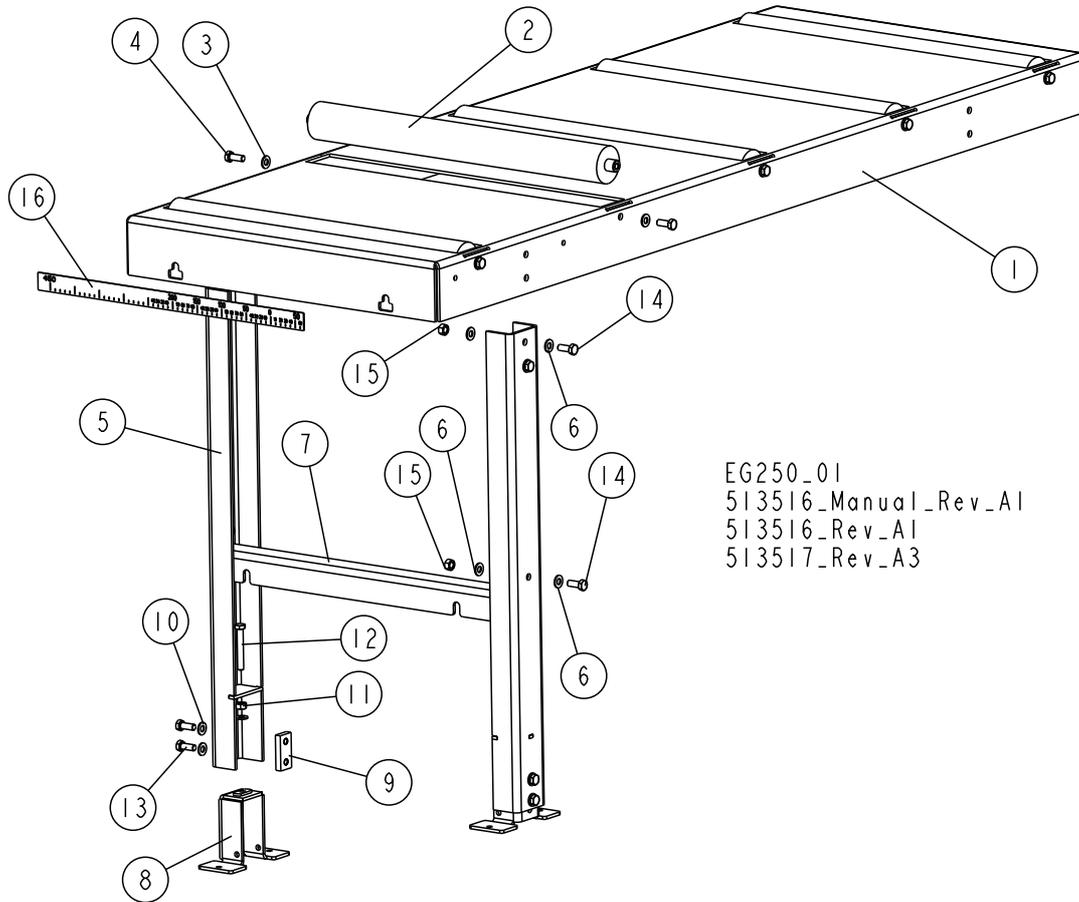
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>TABLE, EDGER COMPLETE</b>	101400	1
1	GUARD, BOARD	099299-1	1
2	ROLLER, 63.5/20x590 (EDGER)	501090-1	5
3	TOP, TABLE	500078-1	1
4	BOLT, M8x20-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-1	4
5	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	10
6	NUT, M8-8-B-HEX ZINC	F81032-1	4
7	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	8
8	WASHER, 10,5 Fe/Zn5 PN-78/M-82005	F81055-1	10
	<b>LEG, EDGER TABLE COMPLETE</b>	500118	1
9	PLATE, TABLE LEG CONNECTION	500074-1	1
10	LEG, EDGER TABLE	500076-1	2
11	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	6
12	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	6
13	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	12
	<b>COMPLETE ADJUSTABLE LEG FOOT</b>	101014	2
14	PLATE, M10 CLAMPING ZINC-PLATED	101242-1	1
15	FOOT, LEG ADJUSTABLE	101022-1	1

## 8

**REPLACEMENT PARTS***Table (EG300)*

16	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
17	BOLT, M10x70-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1	
18	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	1	
19	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	3	
20	BOARD ENTER COVER	500143	1	
21	PLATE, 1 PLASTIC	089380	1	
22	PLATE, 2 PLASTIC	089381	1	
23	BAR, PLASTIC PLATE MOUNTING	500142-1	1	
24	BOLT, M6x30 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-13	4	
25	NUT, M6-8-HEX ZINC	F81031-1	4	
26	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	8	
27	BOLT, M12x40 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-4	2	
28	WASHER, 13/25-1.5 STAINLESS STEEL	514080	3	
29	WASHER, 13/25-1 STAINLESS STEEL	514079	3	
30	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	2	
31	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2	

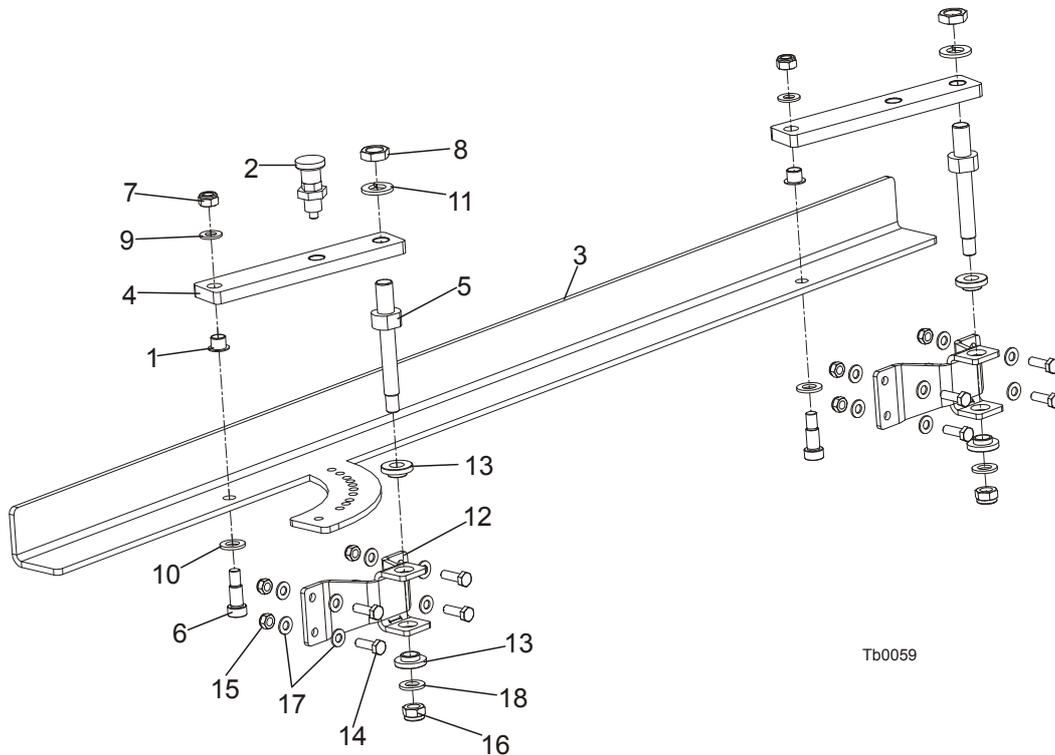
**8.13 Table (Option for EG250 Edgers)**



EG250\_01  
 513516\_Manual\_Rev\_AI  
 513516\_Rev\_AI  
 513517\_Rev\_A3

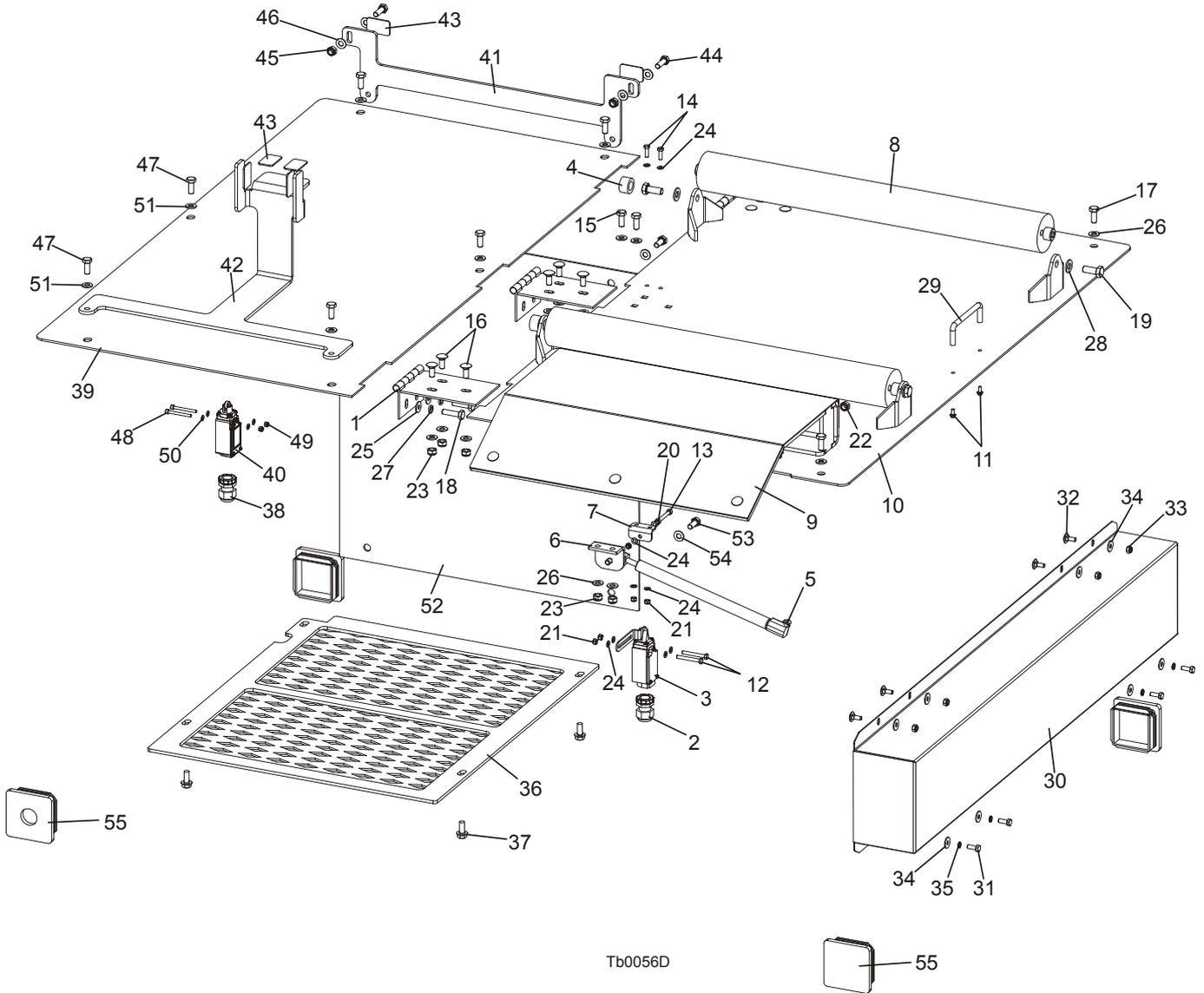
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>TABLE, EDGER COMPLETE (W/O GUARDS)</b>	<b>513517</b>	<b>1</b>
1	TOP, IND EDGER TABLE	512488-1	1
2	ROLLER, 63.5/20X590	501090-1	5
3	WASHER,10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
4	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	10
	<b>LEG, EDGER TABLE - COMPLETE</b>	<b>500118</b>	<b>1</b>
5	LEG, EDGER TABLE	500076-1	2
6	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	11
7	PLATE, TABLE LEG CONNECTION	500074-1	1
	<b>COMPLETE ADJUSTABLE LEG FOOT</b>	<b>101014</b>	<b>2</b>
8	FOOT, ADJUSTABLE	101022-1	1
9	PLATE, M10 ZINC-PLATED CLAMPING	101242-1	1
10	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	3
11	NUT, M10 8 HEX ZINC	F81033-3	1
12	BOLT, M10X70 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1
13	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2
14	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	5
15	NUT, M10 8 HEX ZINC	F81033-3	5
16	<b>SCALE, EDGER METRIC</b>	<b>101007</b>	<b>1</b>

## 8.14 Board Guide Fence



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>COMPLETE BOARD GUIDE FENCE</b>	101100	1
	FENCE, BOARD GUIDE	101020	1
1	BUSHING, XFM-1214-12 FLANGED	088934	2
2	PIN, DETENT	090197	1
3	FENCE, GUIDE	101097-1	1
4	BAR, GUIDE FENCE ARM	101098-1	2
5	PIN, GUIDE FENCE ARM ZINC-PLATED	101099-1	2
6	BOLT, 12/M10x20 12.9 ISO7379 (BOSSARD) SHOULDER	F81003-68	2
7	NUT, M10-8-B -HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
8	NUT, M16x1,5-08-B-HEX THIN ZINC	F81036-6	2
9	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	2
10	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2
11	WASHER, 16,3 SPLIT LOCK ZINC	F81058-2	2
12	BRACKET, BOARD GUIDE FENCE	101102-1	2
13	BUSHING, BOARD GUIDE FENCE	101411	4
14	BOLT, M8x25-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	8
15	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	8
16	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2
17	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	16
18	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2

8.15 Covers



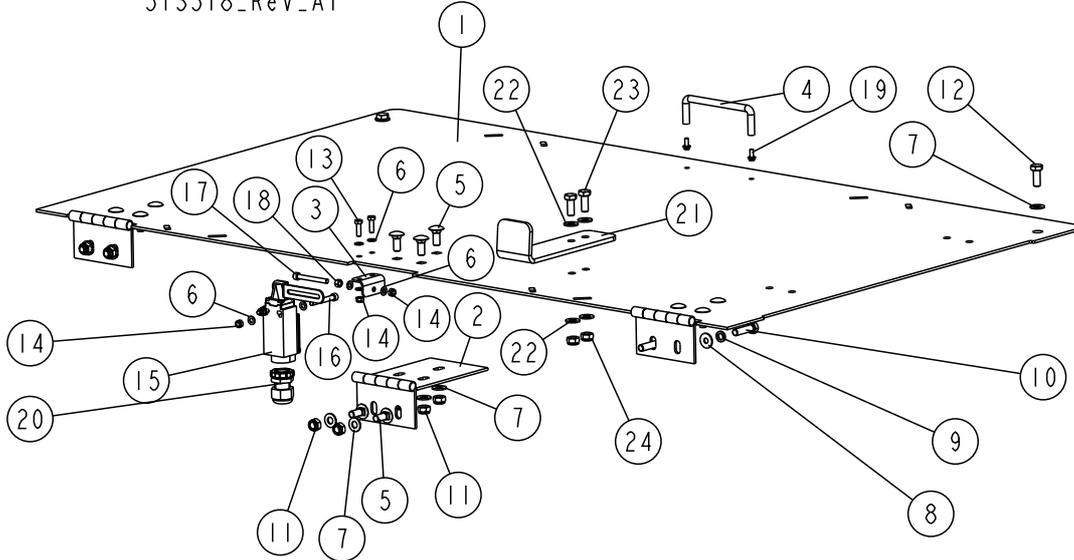
Tb0056D

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>COVER, UPPER LEFT HINGED - COMPLETE</b>	505484	1
1	HINGE, COMPLETE	038136-1	3
2	GLAND, SKINTOP ST PG 13,5 GREY CABLE	086524	1
3	SWITCH, GSCA 01S1 SAFETY	088407	1
4	CAP, BUMPER RUNNER No 646	089083	2
5	SPRING, 340N GAS COMPLETE	089212	1
6	BRACKET, GAS SPRING	089213-1	1
7	BRACKET, SAFETY SWITCH CAM	089225-1	1
8	ROLLER, 63.5/20x590 PTD. (EDGER)	501090-1	2
9	COVER, EDGER LASER - COMPLETE	500755	1
10	COVER, UPPER HINGED	505485-1	1
11	SCREW, #8-32x3/8, SELF-TAP 4,2x13HW	F05015-8	2
12	BOLT, M5x40-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-74	2
13	SCREW, M5x45 DIN912 A2-70 HEX SOCKET HEAD	F81000-24	1

14	BOLT, M5x16-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-51	2	
15	BOLT, M8x20-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-1	2	
16	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	13	
17	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2	
18	BOLT, M8x30-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	2	
19	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4	
20	NUT, M5-8-HEX ZINC	F81030-1	1	
21	NUT, M5-8-ZINC DIN 985	F81030-2	5	
22	NUT, M8-8-B-HEX ZINC	F81032-1	2	
23	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	15	
24	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	10	
25	WASHER, 6,5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	2	
26	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	19	
27	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
28	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	4	
29	HANDLE, BLADE COVER	P08065	1	
	<b>INFEED ROLLERS SIDE COVER - COMPLETE</b>	503892	1	
30	COVER, INFEED ROLLER SIDE	515402-1	1	
31	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	4	
32	BOLT, M6x16 -8.8-MUSHROOM HEAD SQUARE NECK	F81001-36	4	
33	NUT, M6-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4	
34	WASHER, 6,5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	8	
35	WASHER, Z 6,1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
	<b>COVER, EDGER DRIVE BOTTOM - COMPLETE</b>	503894	1	
36	COVER, EDGER DRIVE BOTTOM	505492-1	1	
37	SCREW, 5/16-18 x 3/4 SELF-TAP	F05015-30	4	
	<b>UPPER RIGHT COVER - COMPLETE</b>	503896	1	
38	GLAND, SKINTOP ST PG 13,5 GREY CABLE	086524	1	
39	COVER, RIGHT HINGED	089108-1	1	
40	SWITCH, GLCB01C SAFETY	100910	1	
	<b>HOLDER, EDGER CONTROL BOX TRANSPORT COMPLETE</b>	503899	1	
41	HOLDER, 1 EDGER CONTROL BOX TRANSPORT	501078-1	1	
42	HOLDER, 2 EDGER CONTROL BOX TRANSPORT	501079-1	1	
43	WASHER, CORK	502881	6	
44	BOLT, M8x25-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
45	NUT, M8-8-B-FeZn5 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
46	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	4	
47	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	6	
48	SCREW, M4x40 -8.8- SOCKET HEAD ZINC	F81011-37	2	
49	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
50	WASHER, 4,3 FLAT ZINC	F81051-2	4	
51	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	6	
	<b>REAR COVER - COMPLETE</b>	505857	1	
52	COVER, REAR	089107-1	1	
53	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4	
54	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	4	
55	<b>CAP, EDGER FRAME</b>	089644	4	

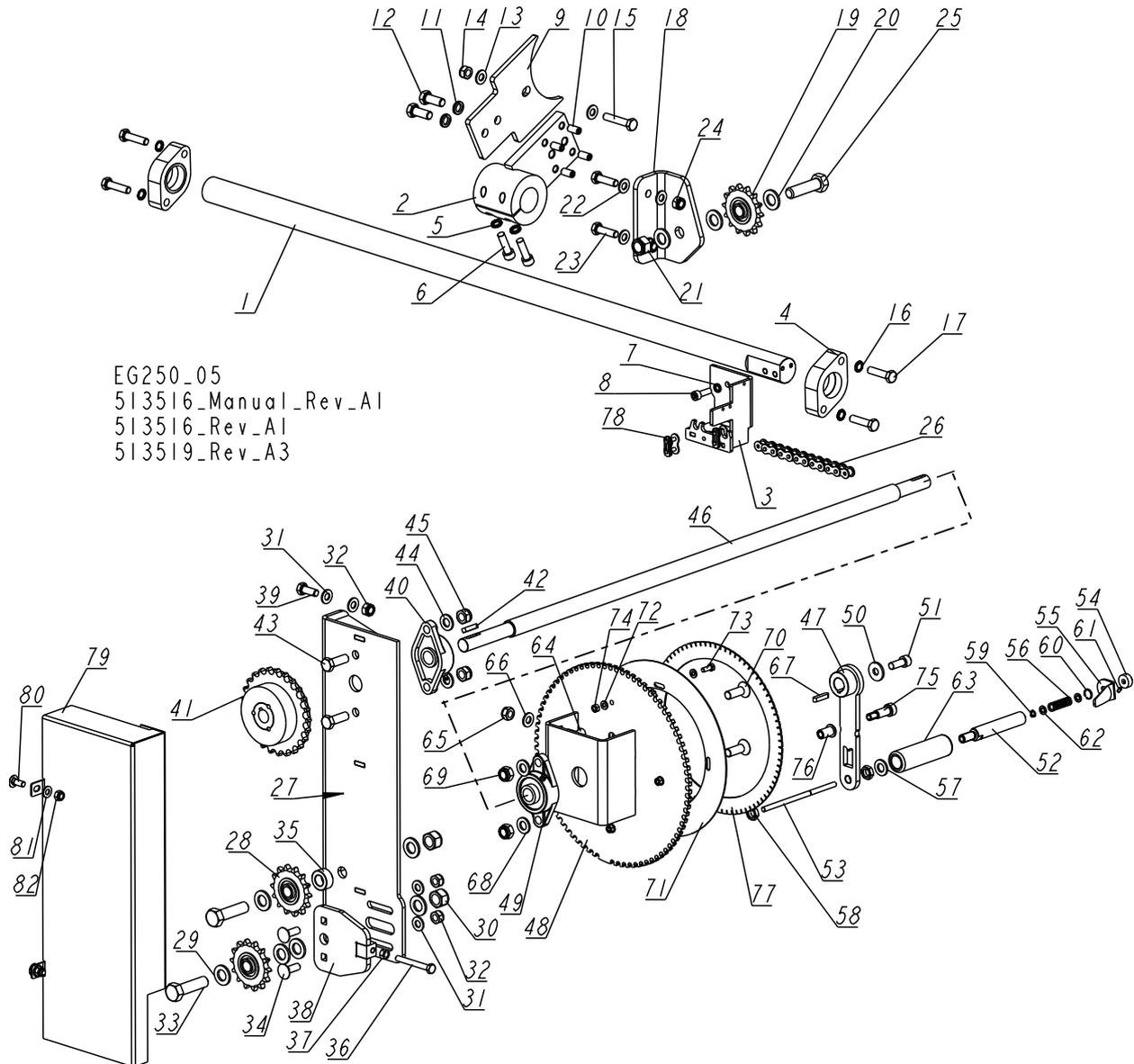
**8.16 EG250 Edger Top Cover**

EG250\_04  
513516\_Manual\_Rev\_AI  
513516\_Rev\_AI  
513518\_Rev\_AI



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>COVER, LEFT TOP HINGED - COMPLETE</b>	<b>513518</b>	<b>1</b>
1	COVER, TOP HINGED	505486-1	1
2	HINGE, COMPLETE	038136-1	3
3	BRACKET, SAFETY SWITCH CAM	089225-1	1
4	HANDLE, 4"	P08065	1
5	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	13
6	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	10
7	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	15
8	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	2
9	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
10	BOLT, M8X30 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	2
11	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	13
12	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2
13	BOLT, M5X16-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-51	2
14	NUT, M5-8-FE/ZN5 DIN985 NYLON LOCK	F81030-2	5
15	SWITCH, GSCA 01S1 SAFETY	088407	1
16	SCREW, M5X40 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81000-74	2
17	SCREW, M5X45 DIN912 A2-70 HEX SOCKET HEAD CAP STAINLESS	F81000-24	1
18	NUT, M5 8 HEX ZINC	F81030-1	1
19	SCREW, #8-32X3/8 4.2X13HW SELF-TAPPING	F05015-8	2
20	GLAND, PG13.5 CABLE	086524	1
21	ANGLE, COVER STOP	513872-1	1
22	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
23	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2
24	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2

## 8.17 Manual Blade Setting Assembly (EG250)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>DRIVE ASSEMBLY, MANUAL BLADE SETTING</b>	<b>513519</b>	<b>1</b>
	<b>SHAFT, MOVING BLADE SLIDE - COMPLETE</b>	<b>513522</b>	<b>1</b>
1	SHAFT, BLADE SLIDE BRACKET	101417-1	1
2	BRACKET, BLADE SLIDE	101009-1	1
3	BRACKET, BLADE SLIDE CHAIN HOLDER	503911-1	1
4	BEARING, COMPLETE	089134	2
5	WASHER, Z 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2
6	SCREW, M10X35-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81003-56	2
7	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
8	SCREW, M8X25 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-21	2
9	PLATE, BLADE SLIDE ZINC-PLATED	500549-1	1
10	SCREW, M10X1X20 DIN 913 STAINLESS STEEL SET	F81015-1	4

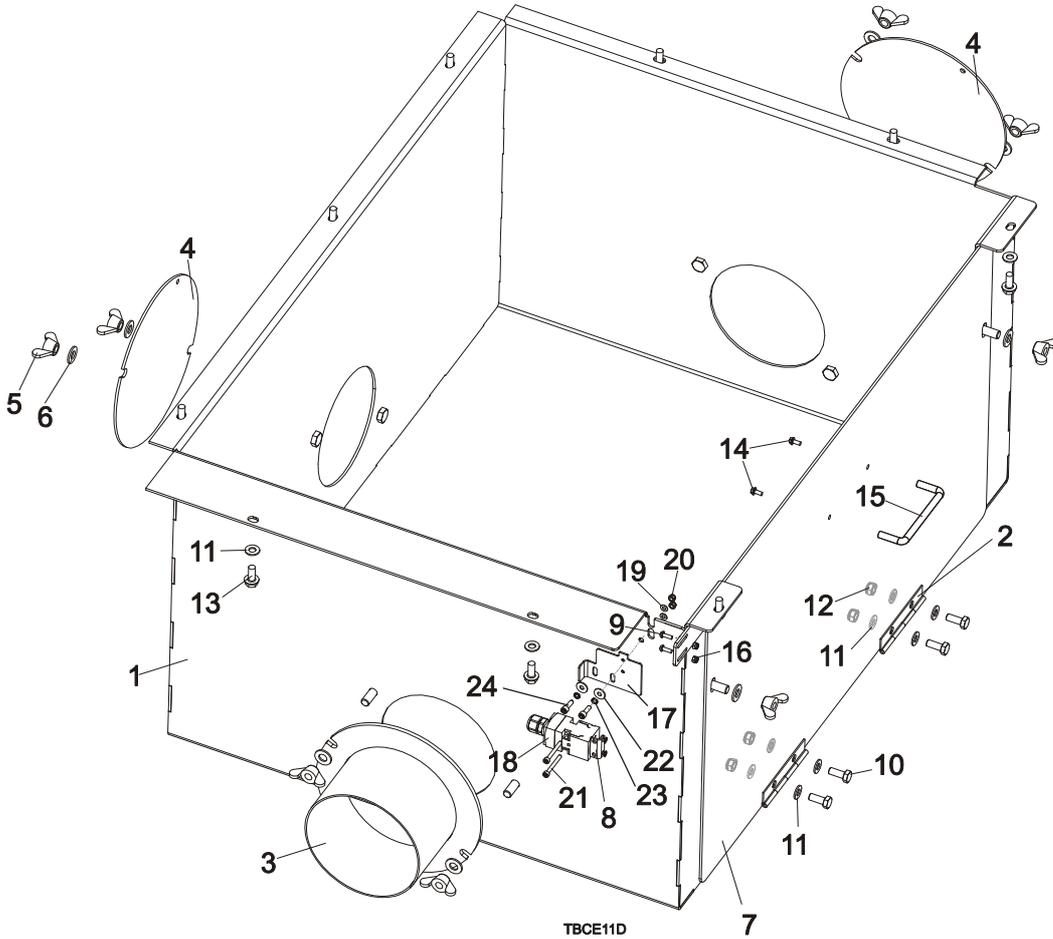
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only )	PART #	QTY.
11	WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	2
12	BOLT, M12X30 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-22	2
13	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
14	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1
15	BOLT, M10X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	1
16	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4
17	BOLT, M10X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-16	4
	<b>SPROCKET ASSEMBLY, MANUAL BLADE SETTING</b>	<b>513523</b>	<b>1</b>
18	BRACKET, SPROCKET MOUNT	513524-1	1
19	SPROCKET, Z14 5/8"x3/8" W/BEARING	088867	1
20	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	3
21	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1
22	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
23	BOLT, M10X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2
24	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
25	BOLT, M16X60-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-12	1
26	CHAIN, 10B-1 L=2206.6	513667	1
	<b>SPROCKET ASSEMBLY, MANUAL BLADE SETTING</b>	<b>513525</b>	<b>1</b>
27	BRACKET WELDMENT, SPROCKET MOUNT	513631-1	1
28	SPROCKET, Z14 5/8"x3/8" W/BEARING	088867	2
29	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	6
30	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
31	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
32	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	6
33	BOLT, M16X60-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-12	2
34	BOLT, M10X30-8.8 CARRIAGE HEAD ZINC	F81003-101	2
35	BUSHING, 16.5/25-14 SPACER ZINC	501415-1	1
36	BOLT, M8X65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	1
37	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	1
38	PLATE WELDMENT, CHAIN TENSION	513582-1	1
39	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4
40	BEARING, UCFL 204 (CX).	500060	1
41	SPROCKET T43999 + TAPER LOCK T31101	513529	1
42	KEY, A6X6X30 PARALLEL	094245	1
43	BOLT, M12X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	2
44	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2
45	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2
46	SHAFT, BLADE SETTING DRIVE	513530-1	1
	<b>CRANK HANDLE &amp; DIAL ASSEMBLY</b>	<b>513605</b>	<b>1</b>
47	HANDLE WELDMENT, CRANK	513598-1	1
48	DIAL WELDMENT	513601-1	1
49	BEARING, UCFL 204 (CX)	500060	1
50	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	1
51	SCREW, M10X25 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81003-32	1
	<b>KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE</b>	<b>096499</b>	<b>1</b>
52	MANDREL, CRANK HANDLE KNOB	096504-1	1
53	PIN, CRANK HANDLE KNOB	097095-1	1
54	RING, 7 STOPPING LIGHT TYPE	F81039-9	1

## 8

**REPLACEMENT PARTS***Manual Blade Setting Assembly (EG250)*

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only )	PART #	QTY.
55	PLATE, EDGER HANDLE	047689	1
56	SPRING, 1/2 OD X 1-1/2 LENGTH X .055	047690	1
57	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	1
58	NUT, M12-04-A THIN	F81034-6	2
59	RING, Z7 OUTSIDE RETAINING	F81090-17	1
60	RING, W13 INSIDE RETAINING	F81090-18	1
61	SCREW, M4X8 GEOMET HEX SOCKET SET W/CONE POINT	F81011-40	1
62	WASHER, 7.2/12.5	097264	2
63	TUBE, CRANK HANDLE KNOB	097263	1
64	BOLT, Z M10X25-8.8 CARRIAGE HEAD ZINC	F81003-59	2
65	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
66	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
67	KEY, A6X6X30 PARALLEL	094245	1
68	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2
69	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2
70	SCREW, M12X35-8.8 DIN7991 FLAT SOCKET HEAD CAP ZINC	F81004-69	2
71	PLATE, DIAL SCALE	513852-1	1
72	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8
73	BOLT, M6X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	4
74	NUT, M6 8 HEX ZINC	F81031-1	4
75	BOLT, 12/M10X25 12.9 ISO7379 (BOSSARD) SHOULDER	F81003-84	1
76	NUT, M10X13X22 RIVET ZINC-PLATED	F81033-15	1
77	DECAL, DIAL SCALE	513851	1
78	LINK, 10B-1PZ MASTER	088671	2
79	GUARD, DRIVE SPROCKET	513606-1	1
80	BOLT, M8X20-8.8 CARRIAGE HEAD ZINC	F81002-11	2
81	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2
82	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2

**8.18 Sawdust Hopper (EG300 and EG250 CE Version)**

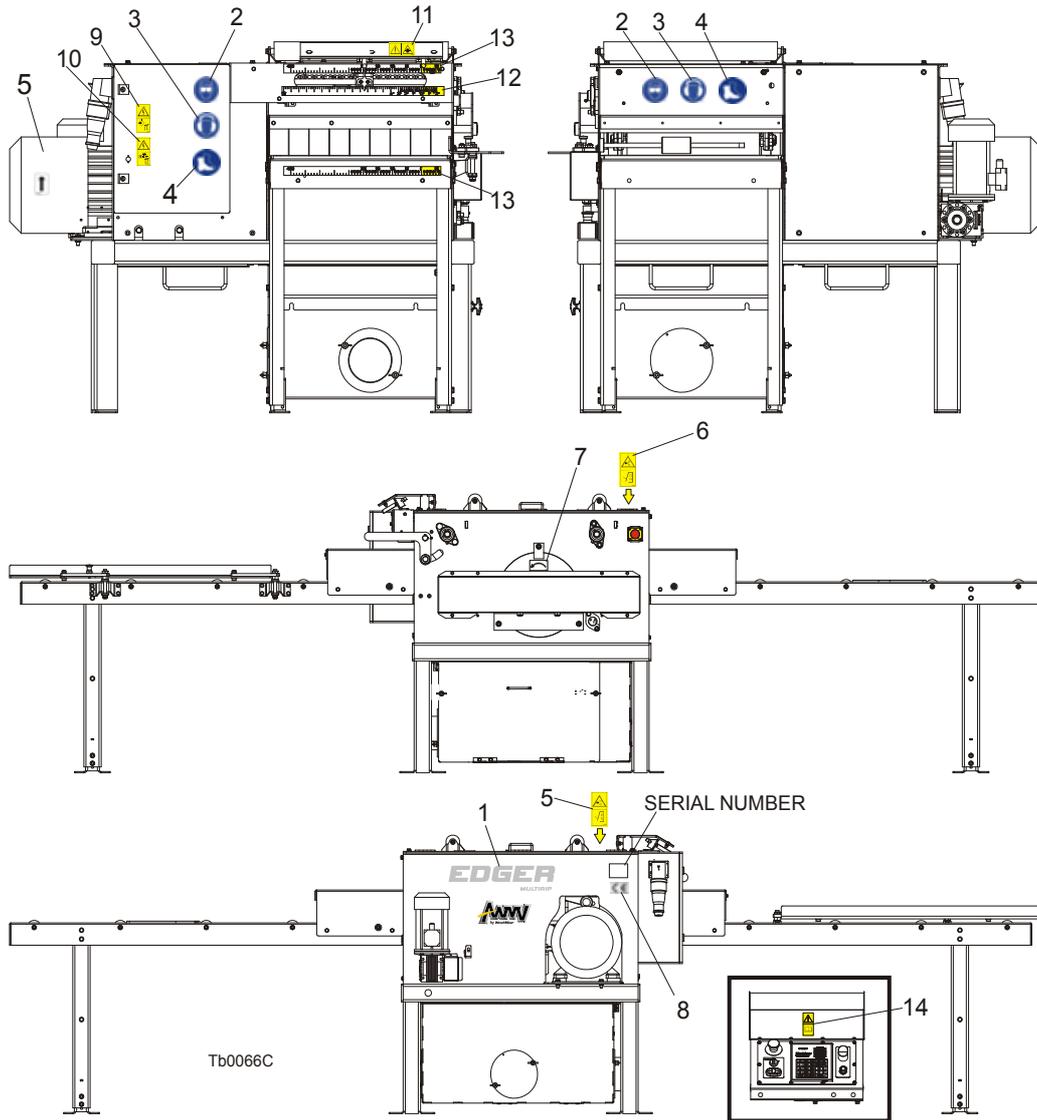


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>HOPPER ASSEMBLY, EDGER SAWDUST DEEP</b>	101103	1
1	HOPPER WELDMENT, SAWDUST	101104-1	1
2	Hinge, Cover	089356	2
3	Tube Weldment, Sawdust Exhaust System Connector	095412-1	1
4	Cover, Hopper Hole Ptd	095413-1	2
5	Nut, M10 Wing Zinc	F81033-8	8
6	Washer, 10.5 Flat Zinc	F81055-1	8
7	Cover, Hopper Hinged	100689-1	1
8	Key, AZ17/170-B5 Safety Switch	094422	1
9	Screw, M4x12 5,8-B Cross Recessed Pan Head	F81011-43	2
10	Bolt, M8x20-8.8-B Hex Head Full Thread Zinc	F81002-4	4
11	Washer, 8.4 Flat Zinc	F81054-1	17
12	Nut, M8-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81032-2	4
13	Screw, 5/16-18 x 3/4 Self-Tapping	F05015-30	9
14	Screw, #8-32x3/8, Self-Tapping	F05015-8	2
15	Handle, Blade Cover	P08065	1
16	Nut, M4-B Hex Nylon Zinc Lock	F81029-1	2
	<b>EG300 SAWDUST HOPPER SAFETY SWITCH W/MOUNT BRACKET - COMPLETE</b>	<b>507537</b>	<b>1</b>
17	BRACKET, AZ17-11ZRK SAFETY SWITCH MOUNT	507538-1	1

**8****REPLACEMENT PARTS***Sawdust Hopper (EG300 and EG250 CE Version)*

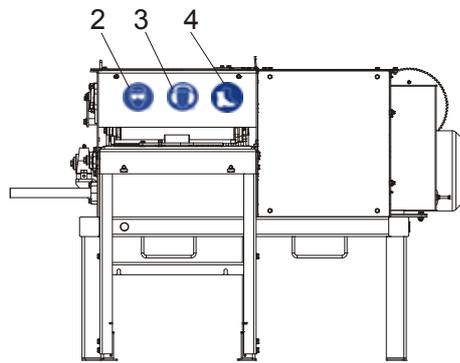
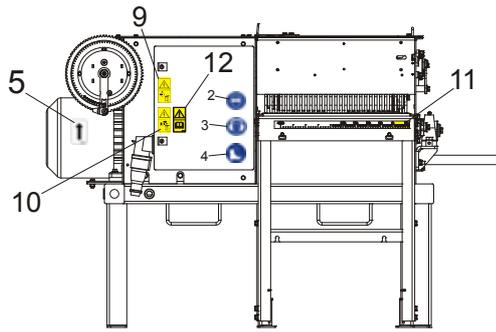
<b>18</b>	SWITCH, AZ17-11ZRK SAFETY	094232	1	
<b>19</b>	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	2	
<b>20</b>	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
<b>21</b>	SCREW, M4X35 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
<b>22</b>	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC-PL.	F81053-11	2	
<b>23</b>	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	
<b>24</b>	SCREW, M6X16 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-21	2	

8.19 EG300 Edger Decals

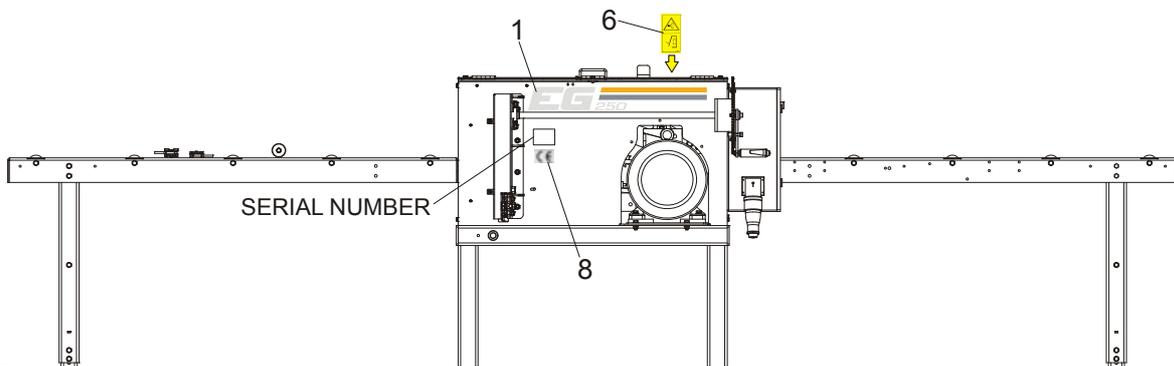
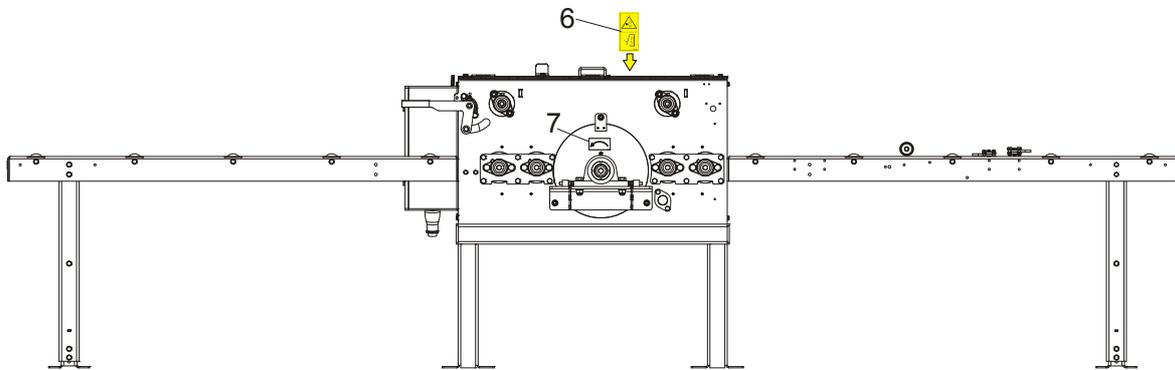


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>DECAL KIT, EDGER W/ELECTRICAL BLADE SETTING</b>	<b>500995</b>	<b>1</b>
1	DECAL KIT, MACHINE NAME	099586	1
	PICTOGRAPHIC DECAL KIT, EDGER	099520	1
2	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	2
3	DECAL, EAR PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12005G	2
4	DECAL, USE SAFETY BOOTS (PICTOGRAM)	501465	2
5	DECAL, MOTOR ROTATION DIRECTION	S20097	1
6	DECAL, SAWMILL COVERS CAUTION	099220	2
7	DECAL, ROTATION DIRECTION	089296	1
8	DECAL, CE CERTIFIED	P85070	1
9	DECAL, HIGH VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)	096316	1
10	DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE BOX (PICTOGRAM)	096319	1
11	DECAL, CAUTION - LASER BEAM (PICTOGRAM)	099504	1
12	SCALE, EDGER INCH	101006	1
13	SCALE, EDGER METRIC	101007	2
14	DECAL, READ THE MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE	096317	1

8.20 EG250 Edger Decals



513516\_manuals\_oper rev.A  
tb0066e rev.A



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available in Assemblies Only)	PART #	QTY.
------	--	--------	------

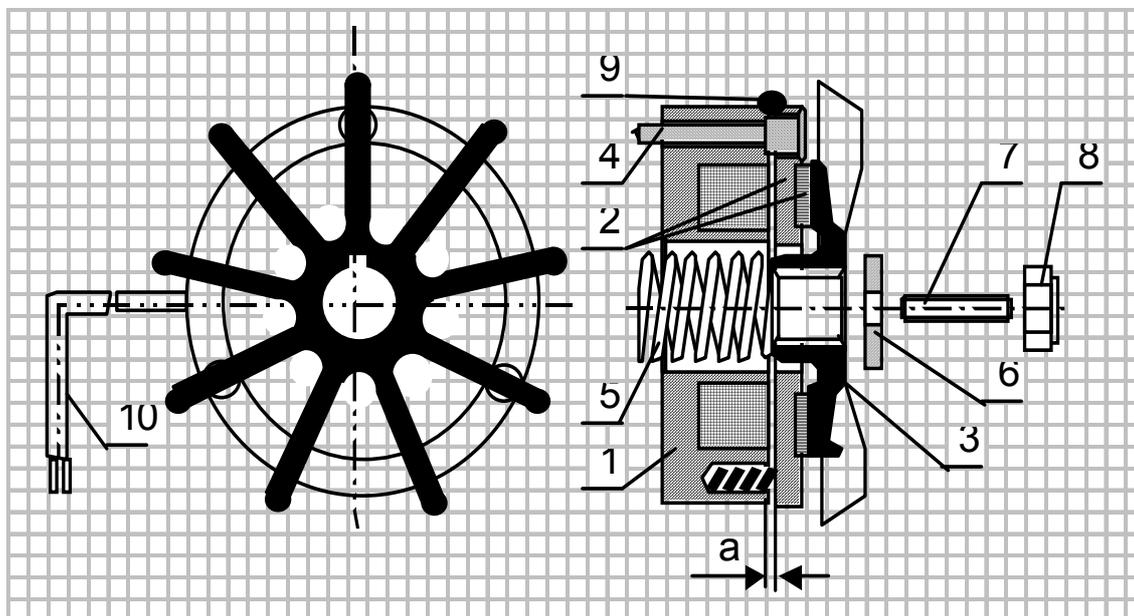
# REPLACEMENT PARTS

## EG250 Edger Decals

8

	<b>DECAL KIT, EG250 EDGER</b>	<b>514407</b>	<b>1</b>	
<b>1</b>	DECAL, EG250 EDGER LOGO	514408	1	
<b>2</b>	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	2	
<b>3</b>	DECAL, EAR PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12005G	2	
<b>4</b>	DECAL, USE SAFETY BOOTS (PICTOGRAM)	501465	2	
<b>5</b>	DECAL, MOTOR DIRECTION	S20097	1	
<b>6</b>	DECAL, SAWMILL COVERS CAUTION	099220	2	
<b>7</b>	DECAL, ROTATION DIRECTION	089296	1	
<b>8</b>	DECAL, CE CERTIFIED MACHINE (SMALL)	P85070	1	
<b>9</b>	DECAL, HIGH VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)	096316	1	
<b>10</b>	DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE BOX (PICTOGRAM)	096319	1	
<b>11</b>	DECAL, EDGER METRIC SCALE	101007	2	
<b>12</b>	DECAL, READ THE MANUAL BEFORE OPERATING THE MACHINE	096317	1	

## PARTIE 9 FREIN ÉLECTROMAGNÉTIQUE CC



- 1 - Electro-aimant
- 2 - Armature complète avec garniture de frein
- 3 - Ventilateur
- 4 - Vis de fixation
- 5 - Ressort central
- 6 - Rondelle spéciale
- 7 - Vis de pression,
- 8 - Ecrou autobloquant
- 9 - Bague d'étanchéité
- 10 - Câble de sortie

### 9.1 Conception et principe de fonctionnement

Le frein électromagnétique CC de type H se compose de 3 sous-ensembles principaux :

- électro-aimant (1),
- armature complète (2),
- ventilateur en fonte (3).

**Electro-aimant (1) sous tension :** La tension continue venant du moteur appliquée via le circuit redresseur provoque l'attraction de l'armature (2) qui libère le frein et donc le ventilateur (3) peut tourner librement.

**Electro-aimant (1) hors tension** : L'électro-aimant cesse d'attirer l'armature (2) et, à l'aide du ressort, plaque l'armature avec les garnitures de frein (2) contre le ventilateur et le frein est ainsi appliqué.

## 9.2 Entretien

Durant le fonctionnement normal et lors des contrôles de routine, vérifier l'entrefer et s'assurer que toutes les vis sont bien serrées. Si des signes de freinage inefficace sont observés, utiliser alors l'écrou autobloquant (8) pour réajuster l'entrefer à la valeur correspondant au Tableau 1.

Ce réajustement peut être répété jusqu'à ce que les garnitures de frein soient entièrement usées. Quand cela se produit, l'armature complète avec les garnitures de frein (2) doit être remplacée.

Si l'entrefer du frein est bien réglé et que malgré tout le frein ne fonctionne pas correctement (impossibilité de libérer le frein), cela peut venir :

- de l'électro-aimant (1) : bobine grillée ou câble de sortie défectueux (10),
- circuit redresseur (installé dans la boîte à bornes du moteur électrique).

Les sous-ensembles indiqués ci-dessus doivent être contrôlés en changeant les pièces défectueuses.

**Tableau 1 :**

TYPE	H-63	H-71	H-80	H-90	H-100	H-112	H-132	H-160
Ecartement nominal "a"	0,2 ± 0,05	0,2 ± 0,05	0,2 ± 0,05	0,2 ± 0,05	0,2 ± 0,1	0,2 ± 0,1	0,2 ± 0,1	0,2 ± 0,1

## Déclaration de conformité CE

Conformément à la EC Machinery Directive 2006/42/CE Annexe II, 1.A

Nous,

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

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

Désignation de la machine : **Déligieuse multiple**

TYPE: EG250, EG250-MR, EG250-EMR  
EG300, EG300-MR, EG300-EMR

N° du fabricant : .....

Directives CE applicables : EC Machinery Directive 2006/42/EC  
EC Electromagnetic Compatibility Directive  
2004/108/EC

Normes harmonisées applicables : PN-EN ISO 12100:2012;  
PN-EN 1870-4:2012;  
PN-EN ISO 13849-1:2008  
PN-EN 60204-1:2010  
PN-EN ISO 13857:2010;

Organisme notifié conformément à l'annexe IV: INSTYTUT TECHNOLOGII DREWNA  
Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego  
ul. Winiarska 1, 60-654 Poznań

N° de notification : 1583

Chargé de : Examen de type CE

N° de certificat d'examen de type CE 0415/2014

Responsable de la Documentation Technique : Adam Kubiak / Responsable R&D  
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.  
62-600 Koło, ul. Nagórna 114, Pologne  
Tel. +48 63 26 26 000

Localité/Date/Signature habilitée: Koło, 04.02.2015 *Adam Kubiak*

Titre : Responsable R&D