



user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя
Manuel de l'Utilisateur | Betriebsanweisung
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
Uchovejte pro další použití
Hranite za prihodnjo uporabo

Dédoubleuse horizontale HR500

Manuel de Sécurité, Fonctionnement,
Maintenance et Pièces

HR500E11S	rév. B2.00
(HR1-6E11S)	rév. B2.00
HR500E15S	rév. B2.00
(HR1-6E15S)	rév. B2.00



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

Imprimé n° 1006

Obtenir le service.....	1-1	
<i>Information du contact général</i>		
<i>Branches et centres de ventes agréés</i>		
PARTIE 1		1-1
SÉCURITÉ		
1.1 Symboles de sécurité.....	1-1	
1.2 Instructions de sécurité.....	1-2	
<i>Respectez les consignes de sécurité.</i>		
<i>Portez des vêtements de sécurité.</i>		
<i>Gardez toujours la dédoubleuse et la zone environnante propres.</i>		
<i>Évacuez les sous-produits du sciage conformément aux règlements en vigueur.</i>		
<i>Inspectez la dédoubleuse 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>		
PARTIE 2		2-1
FONCTIONNEMENT		
2.1 Aperçu des commandes.....	2-1	
2.2 Configuration de la dédoubleuse.....	2-3	
<i>Exigences électriques (version US uniquement)</i>		
2.3 Changement de la lame.....	2-13	
2.4 Tension de la lame.....	2-15	
2.5 Guidage de la lame.....	2-16	
2.6 Réglage de la hauteur de la tête de coupe.....	2-17	
2.7 Inclinaison.....	2-20	
2.8 Réglage de la barre de guidage.....	2-21	
2.9 Réglage du bras guide-lame.....	2-22	
2.10 Démarrage de la machine.....	2-23	
2.11 Fonctionnement de l'arrosage.....	2-27	
<i>Système d'arrosage standard (alimenté à partir d'un réseau de distribution d'eau)</i>		
<i>Système d'arrosage optionnel (alimenté à partir de réservoirs d'eau)</i>		
2.12 Procédure de fonctionnement.....	2-30	
PARTIE 3		3-1
FONCTIONNEMENT DU MULTISERVICES (ÉQUIPEMENT OPTIONNEL)		
3.1 Informations générales.....	3-1	
3.2 Fonctions.....	3-1	
3.3 Démarrage.....	3-2	
<i>Étalonnage</i>		
3.4 Mode Manuel.....	3-4	
3.5 Mode X-board.....	3-7	

Sommaire

Partie-Page

3.6	Diagnostic.....	3-10
	<i>Etalonnage</i>	
	<i>Diagnostic I/O</i>	
	<i>Réglage</i>	
3.7	Erreurs	3-18
	<i>Les impulsions ne sont pas comptées.</i>	
	<i>Sens du mouvement montée/descente incorrect</i>	
	<i>Interrupteurs de fin de course</i>	
	<i>Erreur de positionnement</i>	
PARTIE 4	ENTRETIEN	4-1
4.1	Temps d'usure	4-1
4.2	Guide-lame	4-1
4.3	Comment enlever la sciure	4-1
4.4	Mât vertical.....	4-1
4.5	Graissages divers	4-2
4.6	Courroies	4-2
4.7	Réglage de la courroie d'entraînement.....	4-3
4.8	Tension de la chaîne de glissière d'entraînement.....	4-6
4.9	Système haut/bas	4-7
4.10	Contrôle des dispositifs de sécurité	4-8
PARTIE 5	ALIGNEMENT	5-1
5.1	Procédures d'alignement	5-1
5.2	Installation et guidage de la lame	5-2
5.3	Alignement des volants de lame.....	5-4
5.4	Réglage de la tête de coupe	5-10
5.5	Réglage vertical du bras guide-lame	5-11
5.6	Réglage horizontal du bras guide-lame	5-12
5.7	Alignement des guide-lame	5-14
5.8	Déflexion de la lame.....	5-15
5.9	Réglage de l'inclinaison verticale des guide-lame	5-16
5.10	Espacement des guide-lame	5-18
5.11	Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame.....	5-19
5.12	Réglage de l'échelle de hauteur de lame	5-20
PARTIE 6	SPÉCIFICATIONS	6-1
6.1	Dimensions totales.....	6-1
6.2	Capacité de coupe.....	6-5
6.3	Spécifications du moteur de lame.....	6-5
6.4	Niveau sonore.....	6-7
6.5	Dimensions des courroies en V	6-8
6.6	Spécifications de l'aspirateur de sciure	6-9

SECTION 7	REPLACEMENT PARTS	7-1
7.1	How To Use The Parts List	7-1
7.1	Sample Assembly	7-1
7.2	Blade Guide Assembly, Idle Side.....	7-2
7.3	Blade Guide Assembly, Drive Side	7-3
7.4	Blade Guide Arm Assembly.....	7-4
7.5	Blade Wheel Assembly, Drive Side	7-5
7.6	Blade Wheel Assembly, Idle Side	7-6
7.7	Hydraulic Blade Tensioner Assembly	7-7
7.8	Hydraulic Blade Tensioner	7-9
7.9	Hydraulic Pump Assembly	7-11
7.10	Middle Throat Screw	7-13
7.11	Water Lube Assembly (Option)	7-14
7.12	Blade Lube System.....	7-15
7.13	HR Saw Head Warning Decals	7-17
7.14	Blade Housing Cover	7-19
7.15	Manual Up/Down System Screws	7-21
7.16	Manual Up/Down System	7-21
7.17	Mast	7-22
7.18	Mast Tilt Adjustment Screw.....	7-24
7.19	Vertical Mast Slide Pads	7-25
7.20	Motor Assembly	7-26
7.21	Feed Chain Drive & Tensioner	7-27
7.22	Hold-Down Roller Kit, HR500 1-6 - Standard	7-29
7.23	Hold-Down Rollers & Log Guide	7-30
7.24	101.6 Hold-Down Rollers for HR500 E11 / E15(1-6) - OPTIONAL	7-32
7.25	101.6 Front Hold-Down Roller - OPTIONAL	7-33
7.26	101.6 Rear Hold-Down Roller - OPTIONAL	7-34
7.27	101.6 Hold-Down Roller Kit - OPTIONAL.....	7-35
7.28	Adjustable Hold-Down Roller (Option).....	7-36
7.29	Main Module Base	7-37
7.30	Main Module Feed Track	7-38
7.31	Additional Module Base	7-39
7.32	Additional Module Feed Track	7-41
7.33	Idle Roller Table, SLPIRT	7-42
7.34	Cross Roller Table, SLPCRT	7-44
7.35	Control Box	7-46
7.36	Multisetwork (Option)	7-48
7.37	Up/Down Drive Assembly (Option)	7-49
7.38	Electric Box	7-52

Sommaire

Partie-Page

SECTION 8	SIDE FENCE (CE VERSION ONLY)	8-1
8.1	Side Fence	8-1
8.2	Moving Side Fence Support Bracket.....	8-2
8.3	Fixed Side Fence Support Bracket & Connecting Bracket	8-4
8.4	Fixed Side Fence Support Bracket	8-5
8.5	Middle Support Bracket (Moving Side Fence)	8-6
8.6	Side Fence Barriers	8-8
8.7	Middle Support Bracket (Fixed Side Fence)	8-9
PARTIE 9	FREIN ÉLECTROMAGNÉTIQUE CC	9-1
9.1	CONCEPTION ET PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	9-1
9.2	Entretien	9-2

Obtenir le service

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

Information 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

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

Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

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

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

Les données techniques peuvent être modifiées à tout moment sans préavis.
Le produit réel peut différer de l'image. Certaines illustrations présentent des machines avec des équipements optionnels.

Branches et centres de ventes agréés



Europe		ETATS-UNIS
<p> Siège européen Wood-Mizer Industries Sp. z o.o. Nagórna 114, 62-600 Koło, Pologne Tél. : +48-63-26-26-000 Fax : +48-63-27-22-327 www.woodmizer.eu</p>		<p> Siège international Wood-Mizer LLC 8180 West 10th Street Indianapolis, Indiana 46214-2400, USA Tél. : +1-317-271-1542 Fax : +1-317-273-1011 www.woodmizer.com</p>
<p>BIÉLORUSSIE MOST-GRUPP 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 : most-by@mail.ru</p>	<p>SUISSE Stefan Wespi Maschinen u. Geräte Spezialarbeiten GmbH Eichstraße 4 6353 Weggis Tel.: +41-(0)41 - 3900312 GSM: +41-(0)79 - 9643594 wespi-landmaschinen@bluewin.ch</p>	<p>RUSSIE Dariusz Mikołajewski OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES 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 : dariuszm@woodmizer-moscow.ru</p>
<p>BULGARIE Kalin Simeonov Ecotechproduct 38 Star Lozenski pat str. Sofia 1186 Tél. : +359-2-462-7035 Tél. : +359-2-963-1656 Tél./Fax : +359-2-979-1710 Kalin Simeonov Port. : +3592-963-2559 e-mail : office@ecotechproduct.com</p>	<p>HONGRIE Wiktor Turoczy Wood-Mizer Hongrie K.F.T. Szonyi Ut 67., 2921 Komárom Tél./Fax : +36-34-346-255 e-mail : woodmizer@woodmizer.hu</p>	<p>RUSSIE extrême-orientale Wladimir Glazaczew "WM Service" ul. Krasnoretchenskaya Str.111 680006 Khabarovsk Tél./Fax : +7-914-541-1183 e-mail : wms-khv@mail.ru</p>

<p>CROATIE Krešimir Pregernik Pregimex d.o.o. S. Batušića 31, 10090 Zagreb Tél./Fax : +3851-38-94-668 Krešimir Pregernik Port. : +3851-98-207-106 e-mail : Kresimir.Pregernik@gmail.com</p>	<p>ITALIE Pasquale Felice Wood-Mizer Italia Srl Cda. Capoiaccio SN 86012 Cercemaggiore Campobasso Tél./Fax : +39-0874-798-357 Port. : +39-333-281-03-79 e-mail : wmitaliasrl@gmail.com</p>	<p>SERBIE Dragan Markov Wood-Mizer Balkan d.o.o. Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25 23 300 Kikinda Tél./Fax : +381-230-25-754 Tél./Fax : +381-230-23-567 Port. : +381-63-568-658 e-mail : office@woodmizer.co.yu</p>
<p>REPUBLIQUE TCHEQUE Miroslaw Greill Wood-Mizer CZ s.r.o. Osvaldova 91 339 01 Klatovy-Luby Tél./Fax : +420-376-312-220 Fax : +420-376-319-011 Miroslaw Greill Port. : +420-723-580-799 e-mail : greill@woodmizer.cz</p>		<p>SLOVAQUIE Wiktor Turoczy Wood-Mizer Danubia s.r.o. Hadovce 5, 94501 Komárno Tél. : +421-35-77-40-316 Fax : +421-35-7740-326 Port. : +421-905-930-972 e-mail : woodmizer@woodmizer.sk</p>
<p>REPUBLIQUE TCHEQUE Lubomir Kudlik Wood-Mizer Moravia Sovadinova 6 69002 Breclav Tél./Fax : +420-519-322-443 Lubomir Kudlik Port. : +420-602-734-792 e-mail : info@wood-mizer.net</p>	<p>LETTONIE Vilmaris Jansons OBERTS Ltd Gaujas str. 32/2 LV-2167 Marupe, Rigas Raj. Tél. : +371-7-810-666 Fax : +371-7-810-655 Vilmaris Jansons Port. : +371-92-06-966 Andris Orols Port. : +371-28-33-07-90 e-mail : andris@oberts.lv</p>	<p>TURQUIE Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti. 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 : info@erkaahsap.com.tr</p>
<p>FINLANDE Howard Blackbourn Oy Falkberg Jordbruk Ab Falkintie 220 25610 Ylonkyla Tél. : +358-2732-2253 Fax : +358-2732-2263 Howard Blackbourn Port. : +358-440-424-339 e-mail : falkberg@woodmizer.fi</p>	<p>LITUANIE Andrius Zuzevicius UAB Singlis 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 : andrius.z@singlis.lt Dmitrij Gaiduk Port. : +370-69-84-51-91 e-mail : dmitrijus.g@singlis.lt</p>	<p>UKRAINE Ivan Vinnicki MOST UKRAINA bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternopolskyj 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 : most-ukraine@ukr.net</p>
<p>FRANCE Tizoc Chavez Wood-Mizer France 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: tchavez@woodmizer.fr</p>	<p>NORVEGE Odd Edvoll Wood-Mizer Nordic AS Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset Tél. : +47-63-87-49-89 Fax : +47-63-87-37-66 Port. : +47-930-42-335 e-mail : odd.edvoll@woodmizer.no e-mail : firmapost@woodmizer.no</p>	<p>ROYAUME-UNI & IRLANDE Wood-Mizer UK Hopfield Barn Kenward Road, Yalding Kent ME18 6JP, UK Tél. : +44-1622-813-201 Fax : +44-1622-815-534 e-mail : info@woodmizer.co.uk</p>
<p>SLOVENIE Jan Fale FAMTEH d.o.o. Gacnikova pot 2, 2390 Ravne na Koroskem Tél. : +386-2-62-04-232 Fax : +386-2-62-04-231 Jan Fale Port. : +386-2-62-04-230 e-mail : jan.fale@famteh.si Matjaz Kolar Tél. : +386-2-62-04-232 Port. : +386-31-775-999 e-mail : matjaz.kolar@famteh.si</p>		

<p>ALLEMAGNE Klaus Longmuss Wood-Mizer Sägewerke GmbH Dorfstraße 5, 29485 Schletau Tél. : +49-5883-9880-10 Fax : +49-5883-9880-20 e-mail : info@woodmizer.de</p> <p>Klaus Longmuss Tél. : +49-5883-9880-12 Port. : +49-17-298-55-892 e-mail : KLongmuss@woodmizer.de</p>	<p>Agent délégué : SUEDE Kjell Larsson Mekwood AB Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby Tél. : +46-290-515-65 Kjell Larsson Port. : +46-706-797-965 e-mail : kjell.larsson@mekwood.se</p>	<p>IRLANDE Wood-Mizer Ireland Stephen Brennan Cum Lahardane Ballina County Mayo Tél : +353 96 51345 E-mail : brennanmill@ericom.net</p>
<p>Agents délégués : DANEMARK Brian Jensen Arnborgvej 9, 7330 Brande - FASTERHOLT Tél. : +45-971-88-265 Fax : +45-971-88-266 Brian Jensen Port. : +45-23-49-5828 e-mail : Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk</p>	<p>ROUMANIE Adrian Echert SC WOOD-MIZER RO SRL TRANSILVANIEI Nr. 5 Sibiu, Cismadiei 555300 Tél./Fax : +40-369-405-433 Port. : +40-745-707-323 e-mail : aechert@woodmizer.ro</p>	<p>Responsable régional - Asie Wood-Mizer Asia Pte Ltd. James Wong Tél : +65 81216910 Fax : +65 6283 8636 WWW : www.woodmizerasia.com E-mail : jwong@woodmizerasia.com</p>
<p>Pays-bas Chris Dragt Lange Brink 77d, 7317 BD Apeldoorn Tél. : +31-55312-1833 Fax : +31-55312-2042 e-mail : Info@dragtbosbouw.nl</p>	<p>Agent délégué : ROUMANIE M. Echert S.C. Echert Comprod s.r.l 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 : jjoelofse@woodmizerafrika.com Jean-Jacques Oelofse Skype : jean.jacques.pierre.oelofse</p>

PARTIE 1 SÉCURITÉ

1.1 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.

1.2 Instructions de sécurité



IMPORTANT ! La dédoubleuse est destinée uniquement à scier du bois. [Voir Partie 6.2](#) pour les capacités de la machine en termes de longueur de billes.

IMPORTANT ! L'opérateur de la dédoubleuse doit recevoir une formation adéquate sur le fonctionnement et le réglage de la machine.

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 de faire fonctionner la dédoubleuse. 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 des personnes adultes ayant lu et compris l'intégralité du manuel de l'opérateur doivent faire fonctionner la dédoubleuse. La dédoubleuse 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 dédoubleuse Wood-Mizer relève toujours de la responsabilité du propriétaire. Nous recommandons à tous les propriétaires de dédoubleuse Wood-Mizer de bien connaître ces lois applicables et de les respecter dans leur intégralité lors de l'utilisation de la machine.

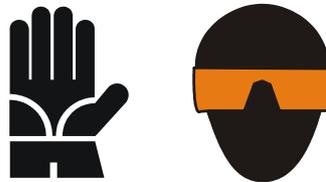


Portez des vêtements de sécurité.



MISE EN GARDE ! Attachez bien tous vêtements amples et bijoux avant d'utiliser la dédoubleuse. 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 scierie à ruban. Le remplacement des lames est plus sûr quand il est fait par une seule personne! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enroulez, 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, la respiration et les pieds lorsque vous utilisez la dédoubleuse ou que vous en faites l'entretien.



Gardez toujours la dédoubleuse et la zone environnante propres.

DANGER ! Délimitez une zone propre et dégagée pour effectuer tous les mouvements nécessaires autour de la dédoubleuse et des endroits où est empilé le bois. 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 dédoubleuse avant de l'utiliser.

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

***Eloignez toutes les personnes.***

DANGER ! Eloignez toutes les personnes de la trajectoire d'équipements et de bois en mouvement quand vous utilisez la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Assurez-vous toujours que personne ne se trouve dans la trajectoire de la lame avant de démarrer le moteur. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE ! Attendez l'arrêt complet de la lame avant d'ouvrir le carter de protection de la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Gardez les mains éloignées.

DANGER ! Coupez toujours le moteur de lame avant de changer la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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 ! Éloignez toujours vos mains de la lame mobile de la scie à ruban. 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 ! Soyez très prudent quand vous faites tourner les volants de lame à la main. Assurez-vous que vos mains sont éloignées de la lame et des rayons avant de commencer à tourner. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Utilisez des procédures de maintenance adéquates.

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

DANGER ! 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 fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.



MISE EN GARDE ! Tenez compte de tous les circuits électriques 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.

MISE EN GARDE ! Enlevez la lame avant de réaliser toute opération d'entretien sur le moteur ou la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



DANGER ! Ne nettoyez jamais la lame ou les volants avec une brosse ou une raclette à main pendant que la lame de scie est en mouvement.

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

ATTENTION ! Portez toujours des gants quand vous manipulez la lame. Ne saisissez jamais la lame à mains nues !

ATTENTION ! Si la lame se casse pendant le fonctionnement de la dédoubleuse, appuyez sur le bouton **ARRET D'URGENCE** pour stopper le moteur de lame et attendez 10 secondes avant d'ouvrir le carter de protection de lame.

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

Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état.

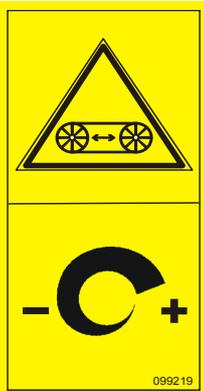


IMPORTANT ! Assurez-vous toujours que les autocollants de sécurité sont propres et lisibles. Changez tout autocollant de sécurité abîmé afin d'éviter tout dommage aux personnes ou aux équipements. Contactez votre distributeur local ou appelez votre Représentant du Service Clients pour commander d'autres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

Voir tableau 1-1. Pictogrammes autocollants utilisés pour avertir et informer l'utilisateur des dangers sur la dédoubleuse.

TABLEAU 1-1

Autocollant	N° W-M	Désignation
	096317	ATTENTION ! Lisez entièrement le manuel avant d'utiliser la machine. Respectez toutes les instructions et règles de sécurité pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.
	099220	ATTENTION ! Fermez tous les carters et toutes les protections avant de démarrer la machine.
	099219	Tension de la lame. Une rotation du boulon dans le sens des aiguilles d'une montre augmentera la tension de la lame et une rotation du boulon en sens contraire réduira la tension.

1 Sécurité

Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état.

TABLEAU 1-1

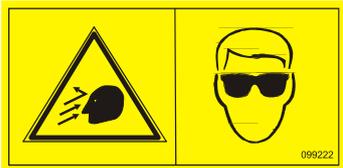
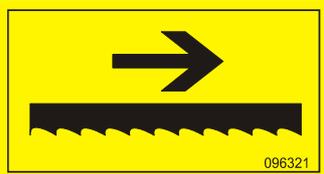
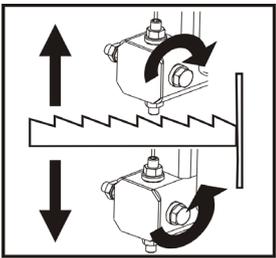
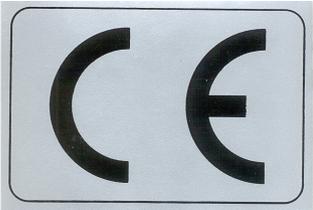
 <p>099221</p>	099221	ATTENTION ! Éloignez toutes les personnes en maintenant une distance de sécurité par rapport à la zone de travail quand vous utilisez la machine.
 <p>099222</p>	099222	ATTENTION ! Collecteur de sciure. Protégez vos yeux !
 <p>096321</p>	096321	Direction du mouvement de la lame
	S12004G	ATTENTION ! Portez toujours des lunettes de sécurité quand vous utilisez la dédoubleuse !

TABLEAU 1-1

	S12005G	ATTENTION ! Portez toujours un serre-tête antibruit quand vous utilisez la dédoubleuse !
	501465	ATTENTION ! Portez toujours des chaussures de sécurité quand vous utilisez la dédoubleuse.
	501467	Point de graissage
	P11789	Alignement de la lame sur les volants
	P85070	Certification de sécurité CE

1 Sécurité
 Maintenez les étiquettes de sécurité en bon état.

TABLEAU 1-1

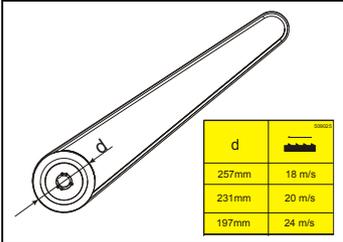
	099401	Certification de sécurité russe																						
	S20097	Sens de rotation du moteur																						
 <table border="1" data-bbox="443 1052 579 1171"> <thead> <tr> <th>d</th> <th>vitesse</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>257mm</td> <td>18 m/s</td> </tr> <tr> <td>231mm</td> <td>20 m/s</td> </tr> <tr> <td>197mm</td> <td>24 m/s</td> </tr> </tbody> </table>	d	vitesse	257mm	18 m/s	231mm	20 m/s	197mm	24 m/s	509025	Diamètre du volant d'entraînement de lame - vitesse linéaire de la lame														
d	vitesse																							
257mm	18 m/s																							
231mm	20 m/s																							
197mm	24 m/s																							
	505346	Positionnement poignée de vanne du tendeur																						
<table border="1" data-bbox="244 1444 587 1591"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Type</th> <th colspan="2">  </th> <th rowspan="2">psi</th> <th rowspan="2">bar</th> </tr> <tr> <th>F[mm]</th> <th>E[mm]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>275</td> <td>1,07</td> <td>32</td> <td>1015-1088</td> <td>70-75</td> </tr> <tr> <td>375</td> <td>1,14</td> <td>32</td> <td>1088-1160</td> <td>75-80</td> </tr> <tr> <td>2735</td> <td>1,07</td> <td>35</td> <td>1160-1233</td> <td>80-85</td> </tr> </tbody> </table>	Type			psi	bar	F[mm]	E[mm]	275	1,07	32	1015-1088	70-75	375	1,14	32	1088-1160	75-80	2735	1,07	35	1160-1233	80-85	510643	Valeurs de tension de lame
Type						psi	bar																	
	F[mm]	E[mm]																						
275	1,07	32	1015-1088	70-75																				
375	1,14	32	1088-1160	75-80																				
2735	1,07	35	1160-1233	80-85																				

TABLEAU 1-1

 The safety label is yellow and divided into two horizontal sections. The top section features a black triangle with a diagonal line through it, containing a black screwdriver icon. The bottom section features a black square with a circle inside, containing a black plug icon and a black arrow pointing to the right. The number '101176' is printed in the bottom right corner of the label. <p>101176</p>	101176	ATTENTION ! Présence d'air comprimé dans le système même après avoir coupé l'alimentation.
---	--------	--

PARTIE 2 FONCTIONNEMENT

2.1 Aperçu des commandes

Voir Figure 2-1. Le tableau de commande comporte des interrupteurs pour démarrer et arrêter la glissière d'entraînement et la tête de coupe.

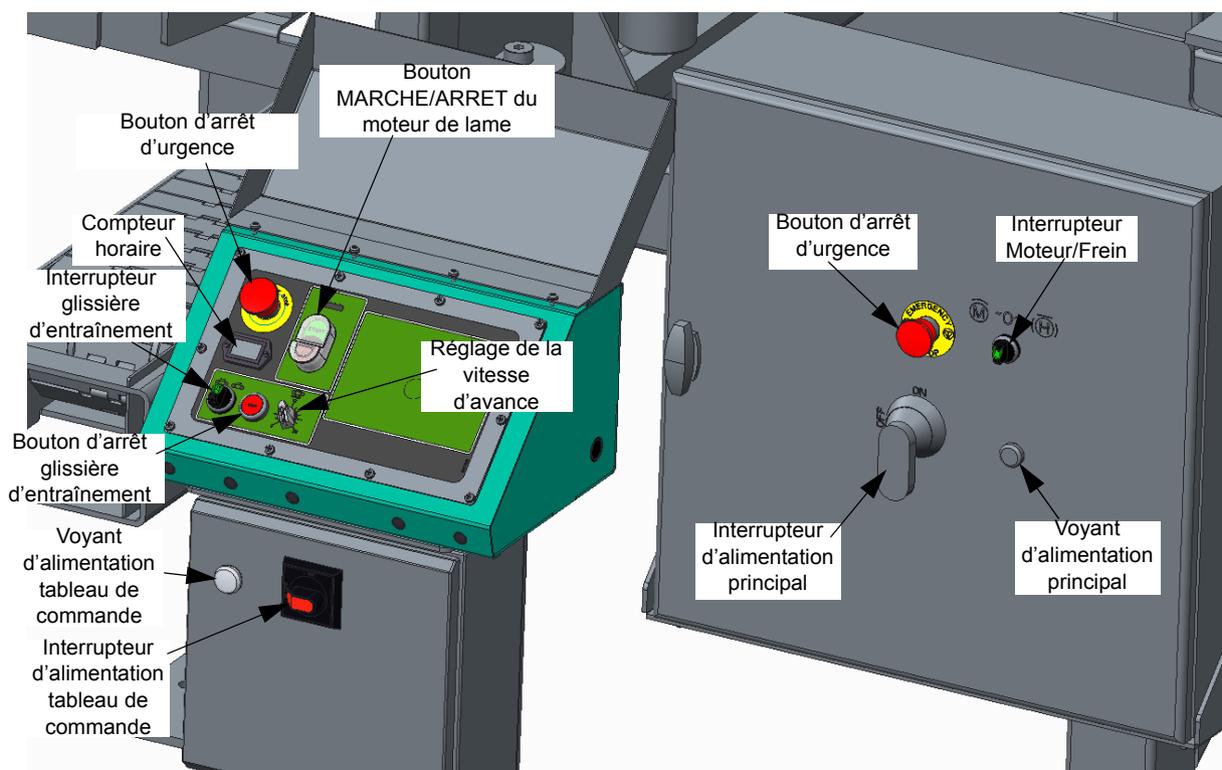


FIG. 2-1 TABLEAU DE COMMANDE ET BOÎTIER ÉLECTRIQUE PRINCIPAL

Tableau de commande

1. Entraînement de lame

 Pour démarrer le moteur de lame, tournez la clé de contact sur la position . Appuyez alors sur le bouton START. Pour arrêter le moteur de lame, appuyez sur le bouton STOP.

2. Glissière d'entraînement

 Pour démarrer la rotation de la glissière d'entraînement vers l'avant ou l'arrière, tournez l'interrupteur à gauche ou à droite. Pour arrêter la glissière d'entraînement appuyez sur le

bouton STOP.

3. Réglage de la vitesse de glissière d'entraînement



L'interrupteur de vitesse de la glissière d'entraînement commande la vitesse de déplacement de la glissière d'entraînement. Tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse. Tournez-le dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour réduire la vitesse.

4. Interrupteur d'arrêt d'urgence

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter les lames et le moteur d'entraînement de la glissière. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt. La dédoubleuse ne redémarrera pas tant que l'arrêt d'urgence n'aura pas été désenclenché.

5. Compteur horaire

Enregistre les heures de fonctionnement de la machine.

6. Interrupteur d'alimentation tableau de commande

Établit et coupe l'alimentation du tableau de commande.

7. Voyant d'alimentation de commande

Boîtier électrique principal

1. Inter. à clé

L'interrupteur à clé peut prendre trois positions :

- position "0" - tous les circuits électriques sont éteints,
- position  - tous les circuits électriques sont sous tension,
- position  - relâche le frein à disque du moteur, les moteurs de lame et d'entraînement de glissière sont éteints.

2. Interrupteur d'arrêt d'urgence

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter les lames et le moteur d'entraînement de la glissière. Tournez le bouton d'arrêt d'urgence dans le sens des aiguilles d'une montre pour désenclencher l'arrêt. La dédoubleuse ne redémarrera pas tant que l'arrêt d'urgence n'aura pas été désenclenché.

2 **Fonctionnement** *Configuration de la dédoubleuse*

3. Interrupteur d'alimentation principal

Coupe l'alimentation de tous les circuits électriques de la machine.

2.2 Configuration de la dédoubleuse

La Dédoubleuse Horizontale est livrée sur le site du client en modules. Les modules de la dédoubleuse doivent être montés ensemble.

Voir Figure 2-2. Fixez la base sur le module (ou les modules) additionnel(s).

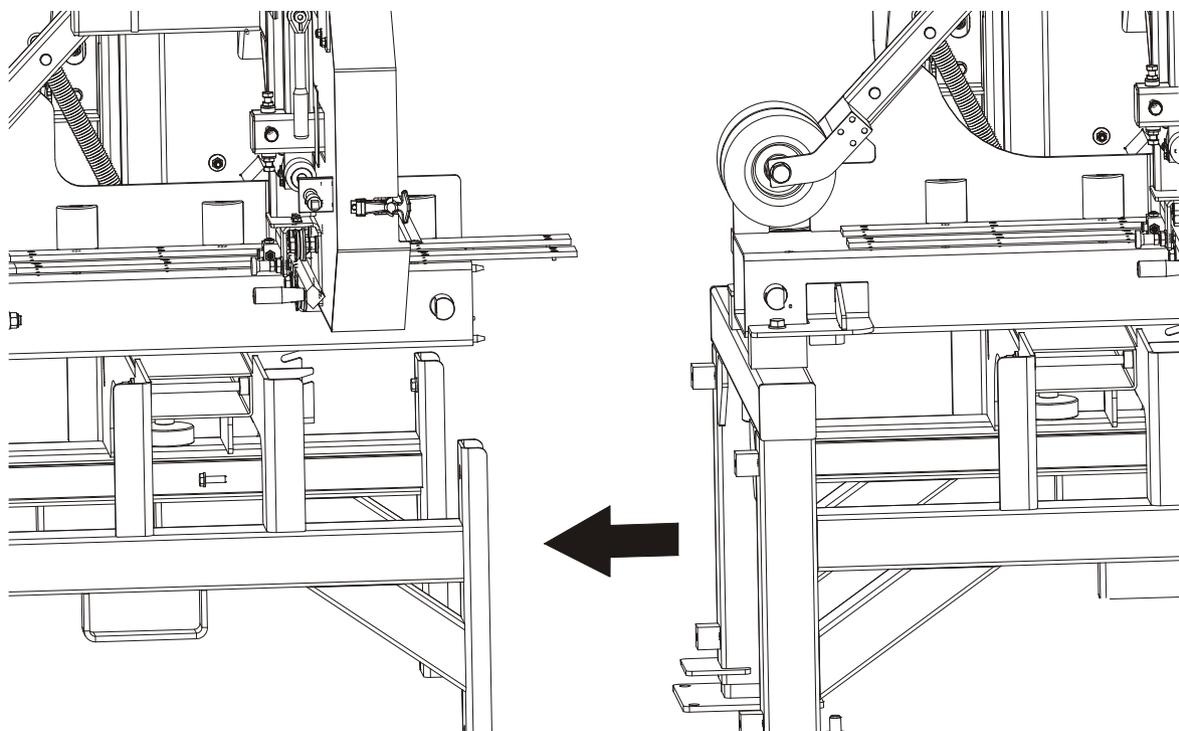


FIG. 2-2

Voir **Figure 2-3**. À l'aide des boulons, rondelles et écrous appropriés, montez la base et le module (ou les modules) additionnel(s).

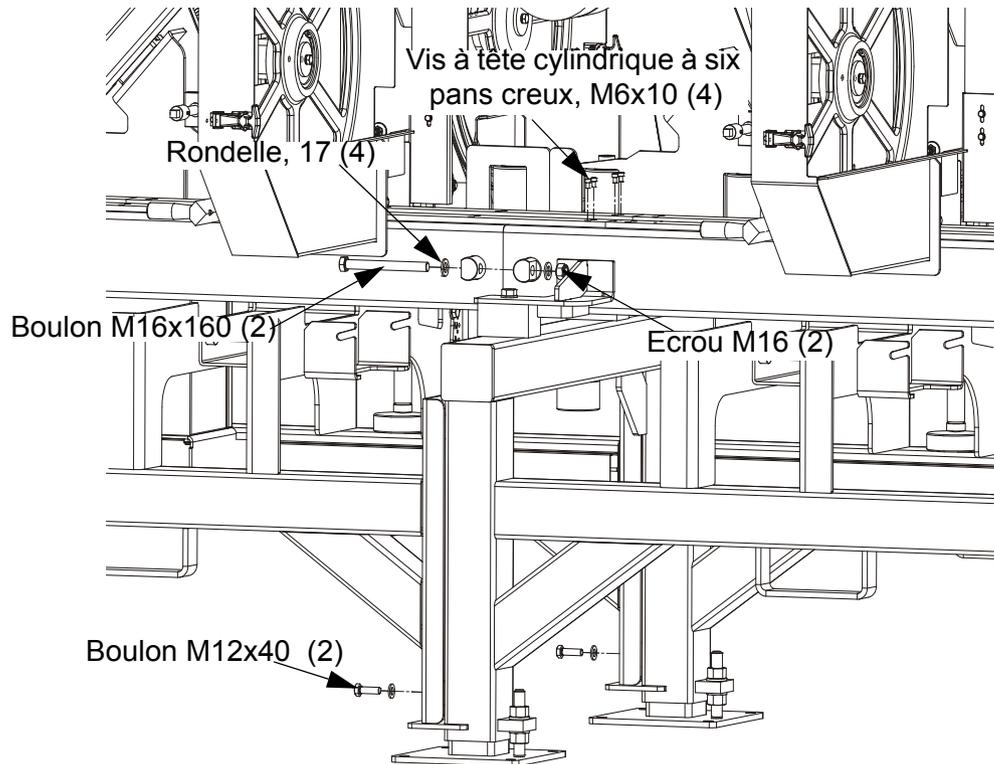


FIG. 2-3

2 Fonctionnement

Configuration de la dédoubleuse

Voir Figure 2-4. Montez le module d'entraînement de la chaîne d'avance.

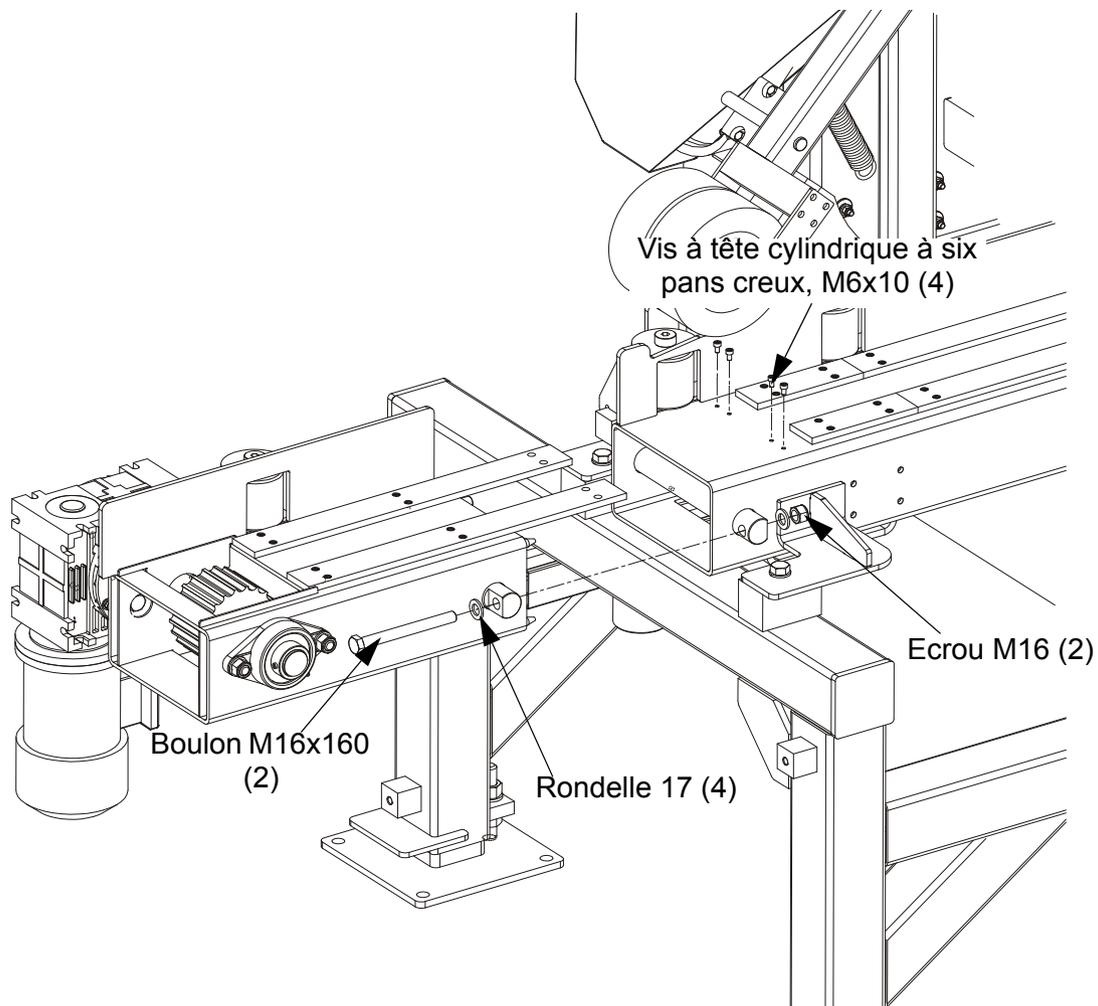


FIG. 2-4

Voir Figure 2-5. Montez la chaîne d'avance et appliquez une tension convenable.
[Voir Partie 4.8](#)

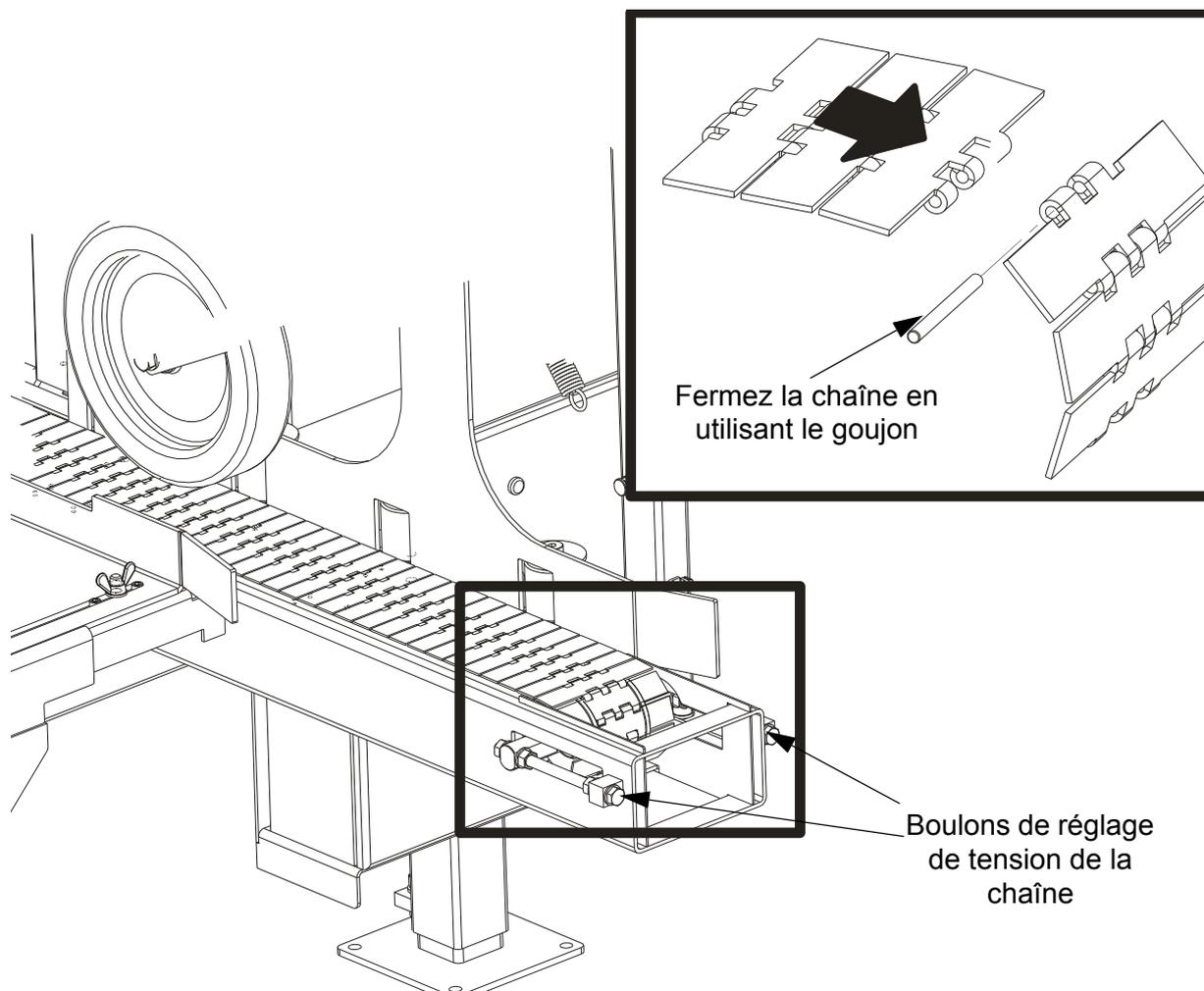


FIG. 2-5

! **IMPORTANT !** Avant de commencer à utiliser une dédoubleuse HR équipée de tables de retour, déplacez le tableau de commande et l'arrêt d'urgence arrière aux endroits indiqués sur les figures 2-6 à 2-11 (selon la configuration de la dédoubleuse).

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

- Installez la dédoubleuse sur un terrain ferme et de niveau.
- La dédoubleuse ne peut être utilisée qu'avec le système de récupération de

2 Fonctionnement

Configuration de la dédoubleuse

sciure.

- La dédoubleuse ne peut être utilisée que dans un endroit couvert.
- La dédoubleuse ne peut être utilisée que dans une plage de température de -15° C à 40° C (5°F à 104°F).
- 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.

Voir tableau 2-1. En fonction du nombre de têtes de coupe, vous devez utiliser des disjoncteurs et des sections de câble d'alimentation différents. Voir les tableaux ci-dessous pour les spécifications de raccordement requises.

<i>Type</i>	<i>Alimentation électrique Tension</i>	<i>Puissance nominale</i>	<i>Protection préférée contre les surtensions Charge nominale</i>	<i>Dimension préférée des fils pour l'alimentation électrique mm²</i>	<i>Dimension préférée des fils pour l'alimentation électrique AWG</i>
HR500EB15-4	230V/50Hz	45,5kW	160A	35 mm ²	2
HR500EC15-1	460V/60Hz	14kW	25A	4 mm ²	11
HR500EC15-2	460V/60Hz	27kW	40A	6 mm ²	9
HR500EC15-3	460V/60Hz	39kW	63A	10 mm ²	7
HR500EC15-4	460V/60Hz	52kW	90A	16 mm ²	5
HR500EC15-5	460V/60Hz	64,5kW	120A	25 mm ²	3
HR500EC15-6	460V/60Hz	77kW	140A	35 mm ²	2
HR500EH11S-1	400V/50Hz	9kW	16A	2,5 mm ²	13
HR500EH15(S)-1	400V/50Hz	12,5kW	25A	4 mm ²	11
HR500EH15(S)-2	400V/50Hz	23,5kW	40A	6 mm ²	9
HR500EH15(S)-3	400V/50Hz	34,5kW	63A	10 mm ²	7
HR500EH15(S)-4	400V/50Hz	45,5kW	90A	16 mm ²	5
HR500EH15(S)-5	400V/50Hz	56,5kW	120A	25 mm ²	3
HR500EH15(S)-6	400V/50Hz	67,5kW	140A	35 mm ²	2

Exigences électriques (version US uniquement)



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



ATTENTION ! Les moteurs et le transformateur de la dédoubleuse sont précâblés pour une alimentation de 480 V, 60 Hz. Si vous prévoyez d'utiliser une scierie de 480 V, 60 Hz avec un autre type d'alimentation, il vous faudra recâbler le moteur pour éviter d'endommager la machine.

Les exigences électriques de votre dédoubleuse sont indiquées ci-dessous. **IMPORTANT !** La dédoubleuse est câblée pour être utilisée avec une alimentation de 480 Volts. Pour utiliser la dédoubleuse avec une alimentation de 240V ou 380-415V, un transformateur est nécessaire. Reportez-vous au tableau ci-dessous :

Voir tableau 2-2.

Conversion de/à	240 à 480 volts			380-415 à 480 volts		
Nbre de têtes	2	4	6	2	4	6
N° pièce fab.	EE30T3118H	EE45T3065H	EE75T3065H	EE30T2611H	EE45T2611H	EE75T2611H
N° de pièce AWMV	069712	069711	068057	069616	068054	068055

TABLEAU 2-2

Voir tableau 2-3. L'intensité maximale (Full Load Amps) de la machine requise pour la dédoubleuse est indiqué ci-dessous.

Puissance du moteur HP	Alimentation électrique			Intensité maximale de la machine/Nbre de têtes		
	Volts	PH	Hz	2	4	6
25	240 ¹	3	50/60	125	188	313
	380-415 ¹	3	50	75	113	188
	480	3	60	50	95	140

TABLEAU 2-3

¹ Transformateur requis. Les intensités maximales incluent un transformateur.

- Toutes les configurations possibles de la dédoubleuse HR et des tables de retour, les positions de l'opérateur et les emplacements des arrêts d'urgence sont indiqués sur les figures ci-dessous.

2 Fonctionnement

Exigences électriques (version US uniquement)

Voir Figure 2-6. Configuration de la dédoubleuse MRTHR6-M (HR 6 têtes pour billes de 1,5-3,6m (4.9- 11.8 ft))

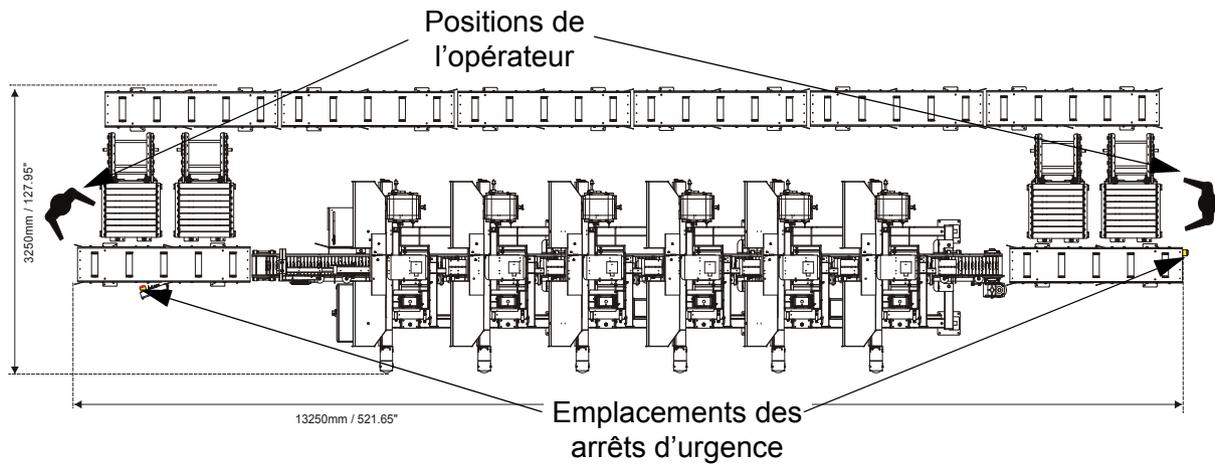


FIG. 2-6

Voir Figure 2-7. Configuration de la dédoubleuse MRTHR6-S (HR 6 têtes pour billes <1,5 m (4.9 ft))

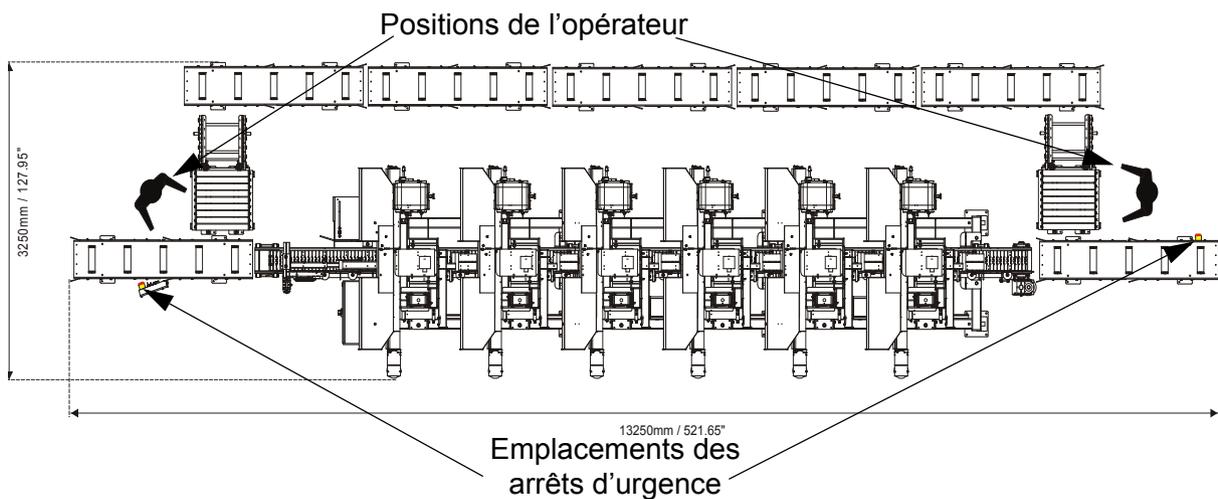


FIG. 2-7

Voir Figure 2-8. Configuration de la dédoubleuse MRTHR4-M (HR 4 têtes pour billes de 1,5-3,6m (4.9- 11.8 ft))

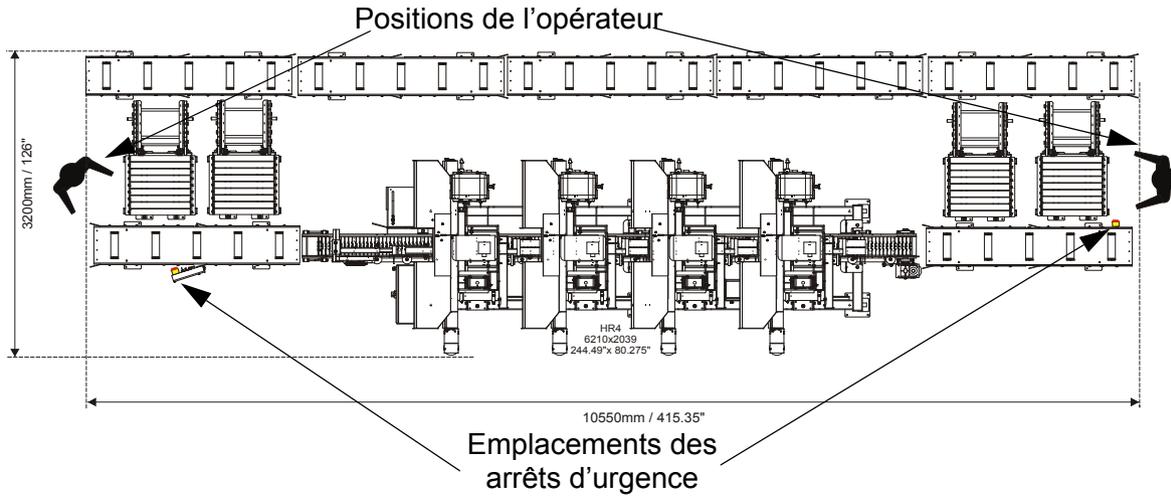


FIG. 2-8

Voir Figure 2-9. Configuration de la dédoubleuse MRTHR4-S (HR 4 têtes pour billes <1,5m (4.9 ft))

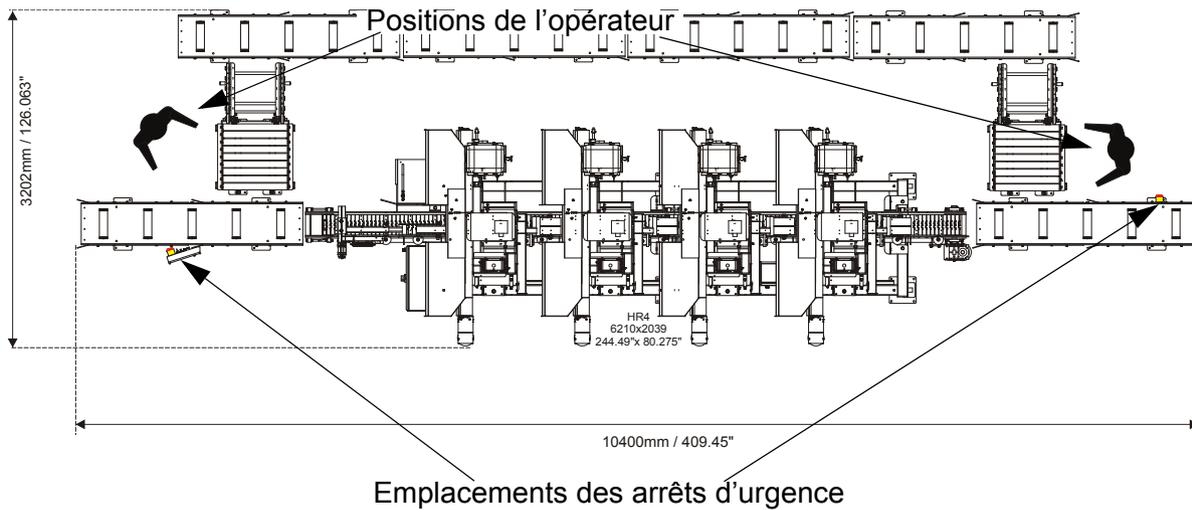


FIG. 2-9

2 Fonctionnement

Exigences électriques (version US uniquement)

Voir Figure 2-10. Configuration de la dédoubleuse MRTHR2-M (HR 2 têtes pour billes de 1,5-3,6m (4.9- 11.8 ft))

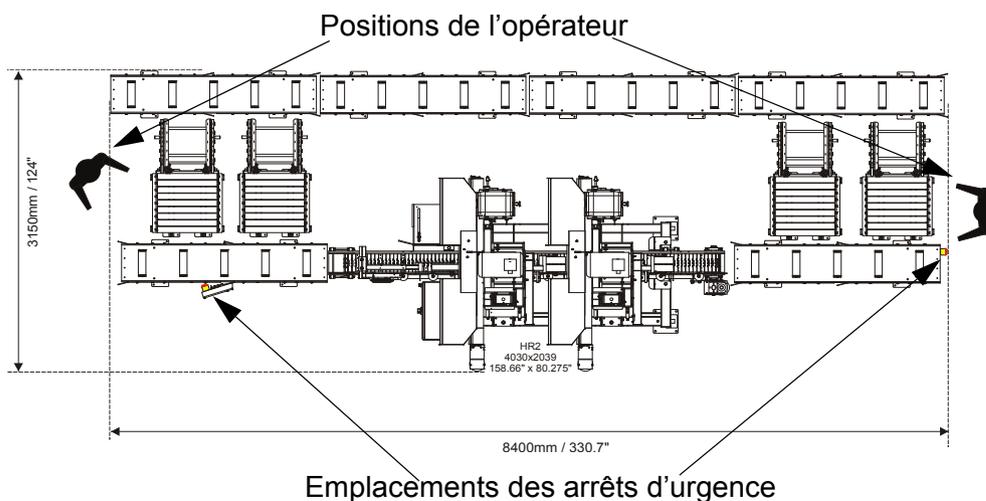


FIG. 2-10

Voir Figure 2-11. Configuration de la dédoubleuse MRTHR2-S (HR 2 têtes pour billes <1,5m (4.9 ft))

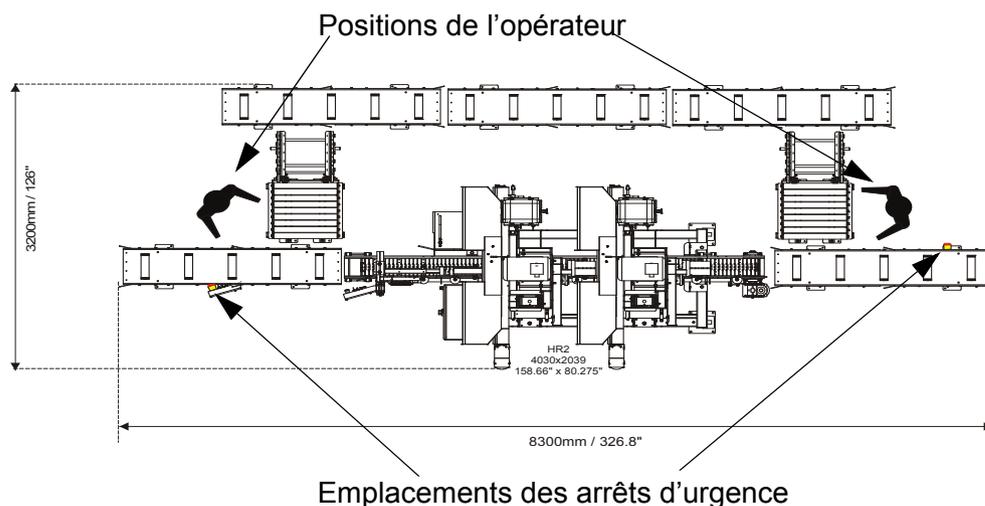


FIG. 2-11



IMPORTANT ! Lorsque vous démarrez la machine pour la première fois, vérifiez que le sens de rotation du moteur principal est celui indiqué par la flèche située sur le corps du moteur (protège-ventilateur). 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 dédoubleuse

- La dédoubleuse peut être soulevée en utilisant uniquement un chariot élévateur. Ce dernier doit avoir une capacité d'au moins 2000 kg (4410 lbs). La dédoubleuse est équipée de passages de fourches. Insérez les fourches dans les passages illustrés sur la figure ci-dessous.

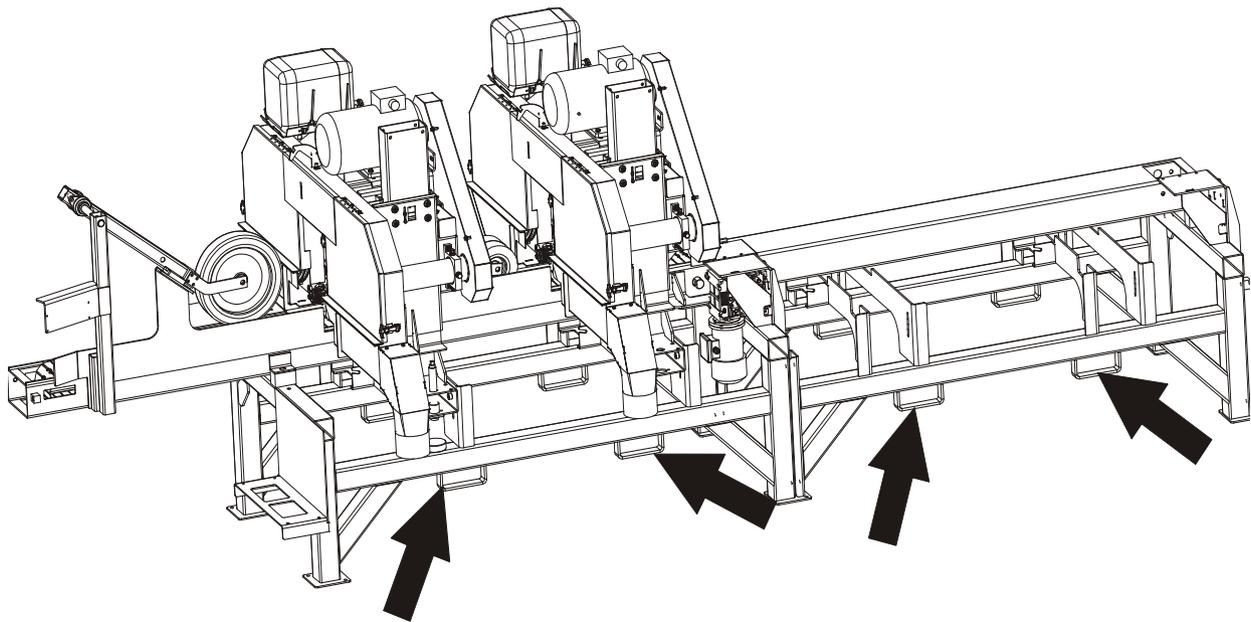


FIG. 2-12

2.3 Changement de la lame



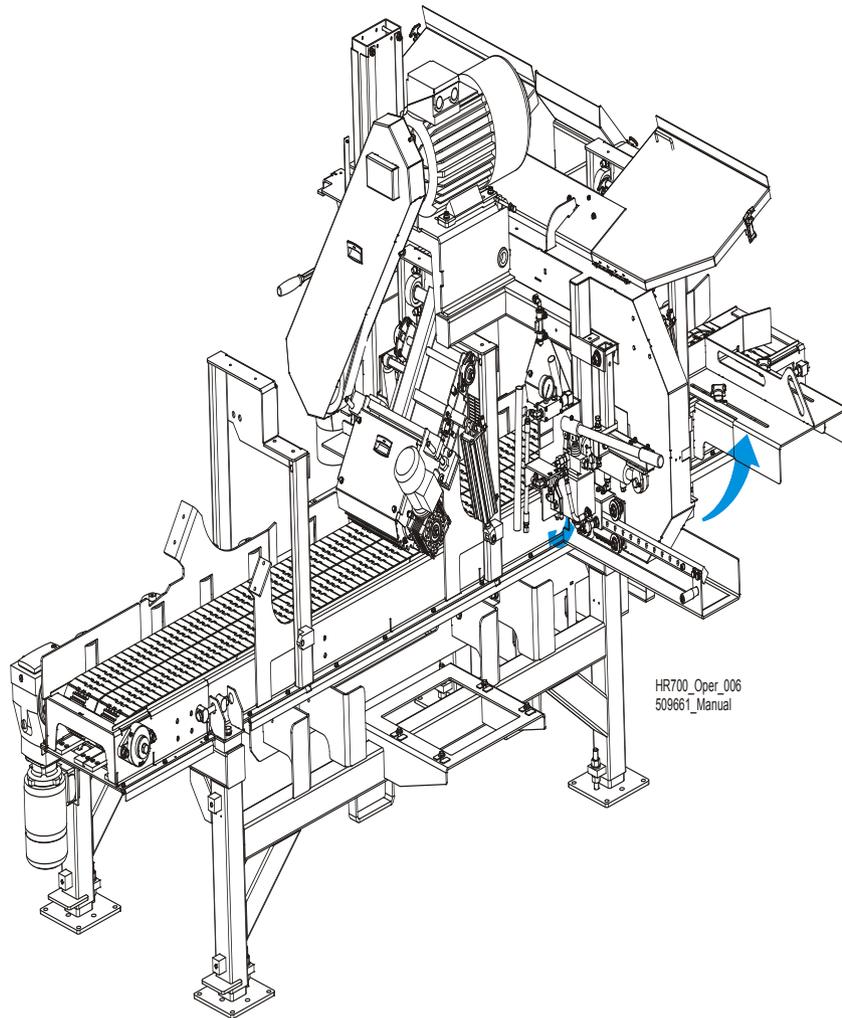
DANGER ! Éteignez toujours le moteur de la dédoubleuse avant de changer la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scie à ruban. Le remplacement des lames est plus sûr quand il est fait par une seule personne ! Eloignez toutes les autres personnes de la zone de travail lorsque vous changez des lames. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Soulevez le carter de protection de lame. Tournez la poignée de la vanne de tension de lame sur la position « 0 » pour relâcher la tension de la lame jusqu'à ce que le volant soit rentré et que la lame repose en étant détendue dans le logement de lame. Sortez la lame

de son logement.



Installez une lame neuve autour des deux volants de lame de manière à ce que les dents situées entre les ensembles guide-lame pointent vers le côté entraînement de la machine. Assurez-vous que les dents sont dirigées dans la bonne direction.

Placez les lames de 32 mm (1 1/4") de large sur les volants pour que la gorge se trouve à 3,0 mm (0,12") ($\pm 1,0$ mm) (0,04") à l'extérieur du bord avant du volant.

Fermez le carter de protection de lame.

Tendez ensuite la lame de la manière décrite dans les instructions suivantes.

2.4 Tension de la lame

Voir Figure 2-13. Placez la poignée fournie dans le logement du tendeur de lame et fixez-la avec une vis. Réglez la vanne du tendeur sur la position « 1 ». Déplacez la poignée du tendeur verticalement pour tendre la lame. En fonction du type de lame installée, tendez la lame à la valeur indiquée sur l'autocollant situé sous la vanne de tension de lame. Les valeurs « F » et « E » correspondent à l'épaisseur et à la largeur de lame. Vérifiez la tension de la lame de temps en temps lorsque vous réglez l'inclinaison ou lorsque vous coupez et réglez-la si nécessaire. La tension de la lame sera modifiée en cas d'échauffement et d'allongement de la lame et des courroies. Des variations de la température ambiante peuvent aussi modifier la tension. Pour relâcher la tension de la lame, réglez la vanne du tendeur sur la position « 0 ».

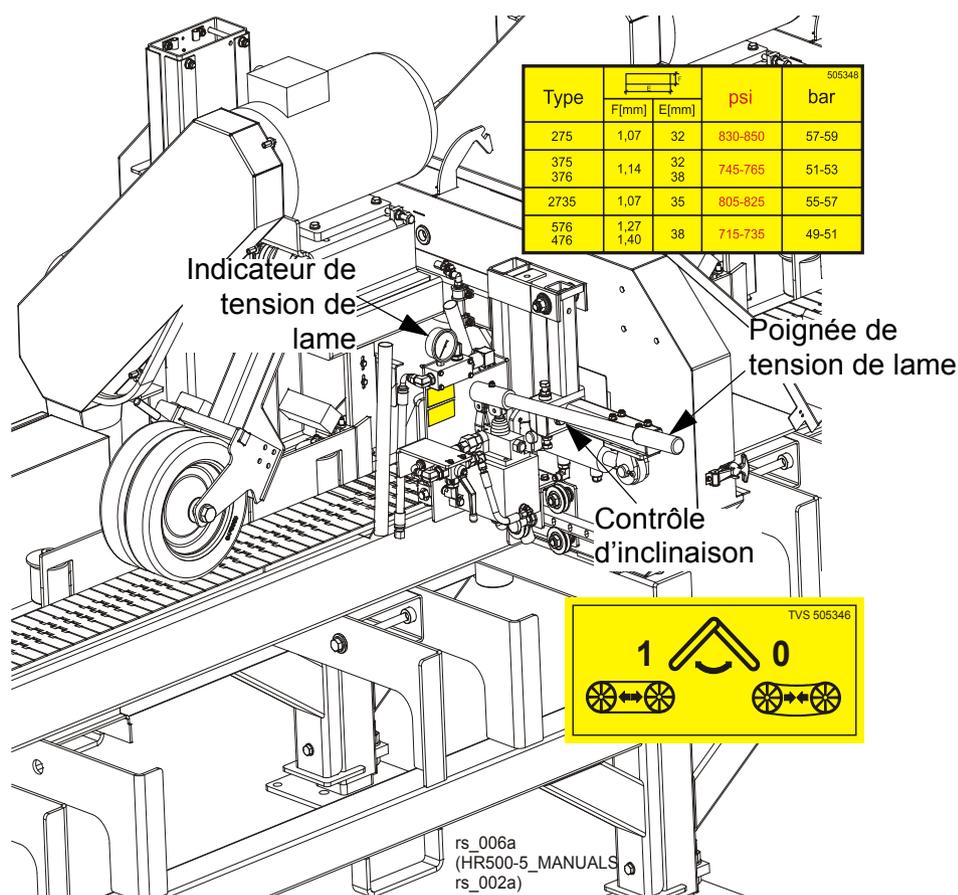


FIG. 2-13



ATTENTION ! Relâchez la tension de la lame lorsque la dédoubleuse n'est pas utilisée.

2.5 Guidage de la lame

1. Ouvrez le carter de protection de lame.
2. Tournez la clé de contact sur la position "H".



3. Faites tourner manuellement l'un des volants jusqu'à ce que la lame se positionne sur les volants.
4. Vérifiez le bon positionnement de la lame sur les volants.

Voir Figure 2-14. Les lames de 1 1/4" (32 mm) de large doivent être placées sur les volants pour que la gorge se trouve à 3,0 mm (0,12") ± 1,0 mm (0,04") à l'extérieur du bord avant du volant.

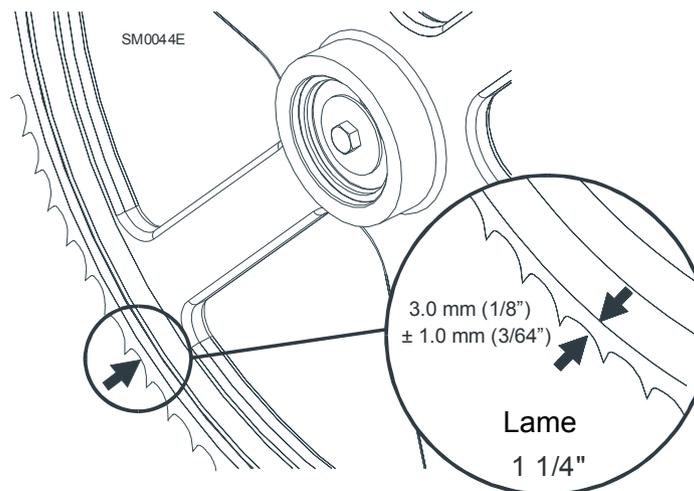


FIG. 2-14

5. Utilisez le boulon de réglage d'inclinaison représenté sur la **Figure 2-13** pour ajuster l'endroit où passe la lame sur les volants.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour déplacer la lame vers l'intérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

6. Réglez si nécessaire la tension de la lame pour compenser toute modification qui a pu se produire pendant le réglage du contrôle d'inclinaison.

7. Fermez le carter de protection de lame.



ATTENTION ! Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant d'utiliser ou de remorquer la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Assurez-vous que le carter de protection de lame est en place et bien fixé.

NOTA : Après avoir aligné la lame sur les volants, vérifiez toujours l'espacement des guide-lame et leur positionnement.

2.6 Réglage de la hauteur de la tête de coupe

Vous pouvez monter ou descendre chaque tête de coupe individuelle pour déterminer l'épaisseur du produit fini. Les têtes de coupe doivent être réglées de manière à ce que la dernière lame à travers laquelle passe le produit soit le plus près possible de la glissière d'entraînement.

Exemple : Vous voulez couper des équarris en bois de palette de 12,5 mm (0,5"). En supposant que votre dédoubleuse a six têtes de coupe, vous aurez besoin de régler chaque tête par incréments de 14,0 mm (0,55") vers le haut à partir de la glissière d'entraînement. Cela donnera un trait de scie de 1,5 mm (0,06") pour chaque lame.

Voir Figure 2-15. La sixième tête de coupe (la dernière à travers laquelle passera le produit) doit être réglée à 12,5 mm (0,5") au-dessus de la glissière d'entraînement. La cinquième tête doit être réglée à 26,5 mm (1,04") au-dessus de la glissière, la quatrième tête à 40,5 mm (1,6"), etc.

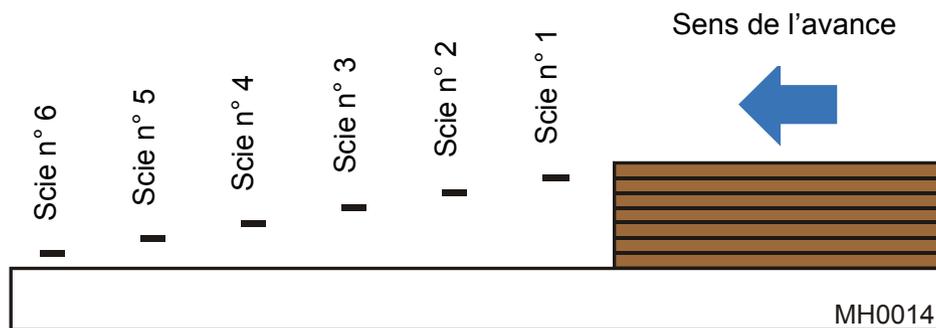


FIG. 2-15

1. Installez une lame si nécessaire et vérifiez que la tension est correcte ([Voir Partie 2.4](#)).
2. Réglez la tête de coupe à la hauteur souhaitée. (L'échelle de hauteur de lame indique la hauteur de la lame au-dessus de la glissière d'entraînement.)

Voir **Figure 2-16**. Pour faire monter ou descendre la tête de coupe, utilisez la vis à filetage trapézoïdal comme indiqué sur la figure. Tournez la vis dans le sens des aiguilles d'une montre pour lever la tête de coupe et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour l'abaisser.

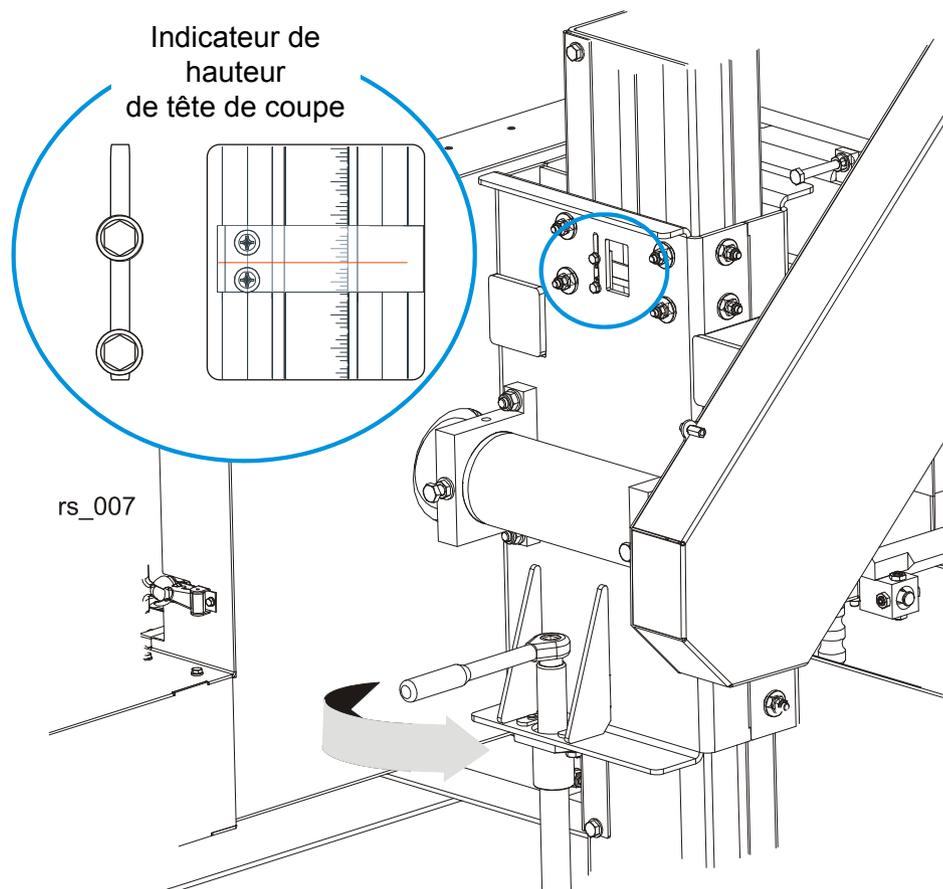


FIG. 2-16

NOTA : Quand vous réglez la hauteur de tête de coupe à moins de 20 mm, réglez le bras guide-lame pour qu'il ne touche pas la chaîne d'entraînement.

2 Fonctionnement

Réglage de la hauteur de la tête de coupe

Voir Figure 2-17.

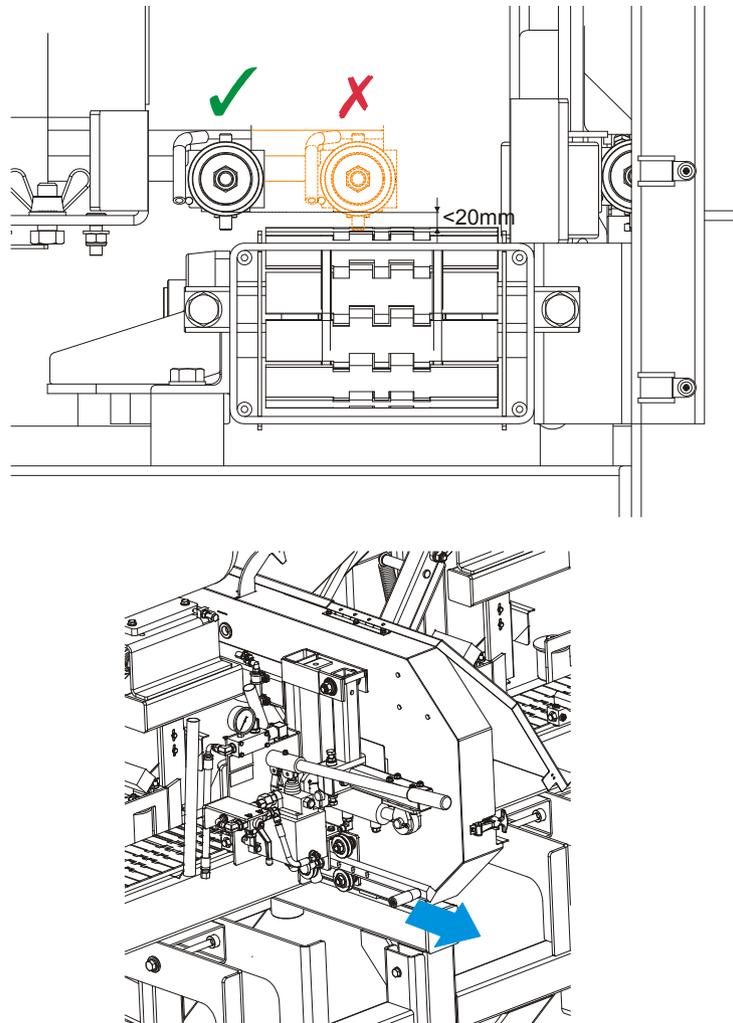


FIG. 2-17

2.7 Inclinaison

Voir Figure 2-18. La tête de coupe peut être inclinée pour produire une planche à clin. Desserrez le boulon de blocage. Tournez la vis de réglage d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre pour incliner la tête de coupe vers le haut et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour l'incliner vers le bas.

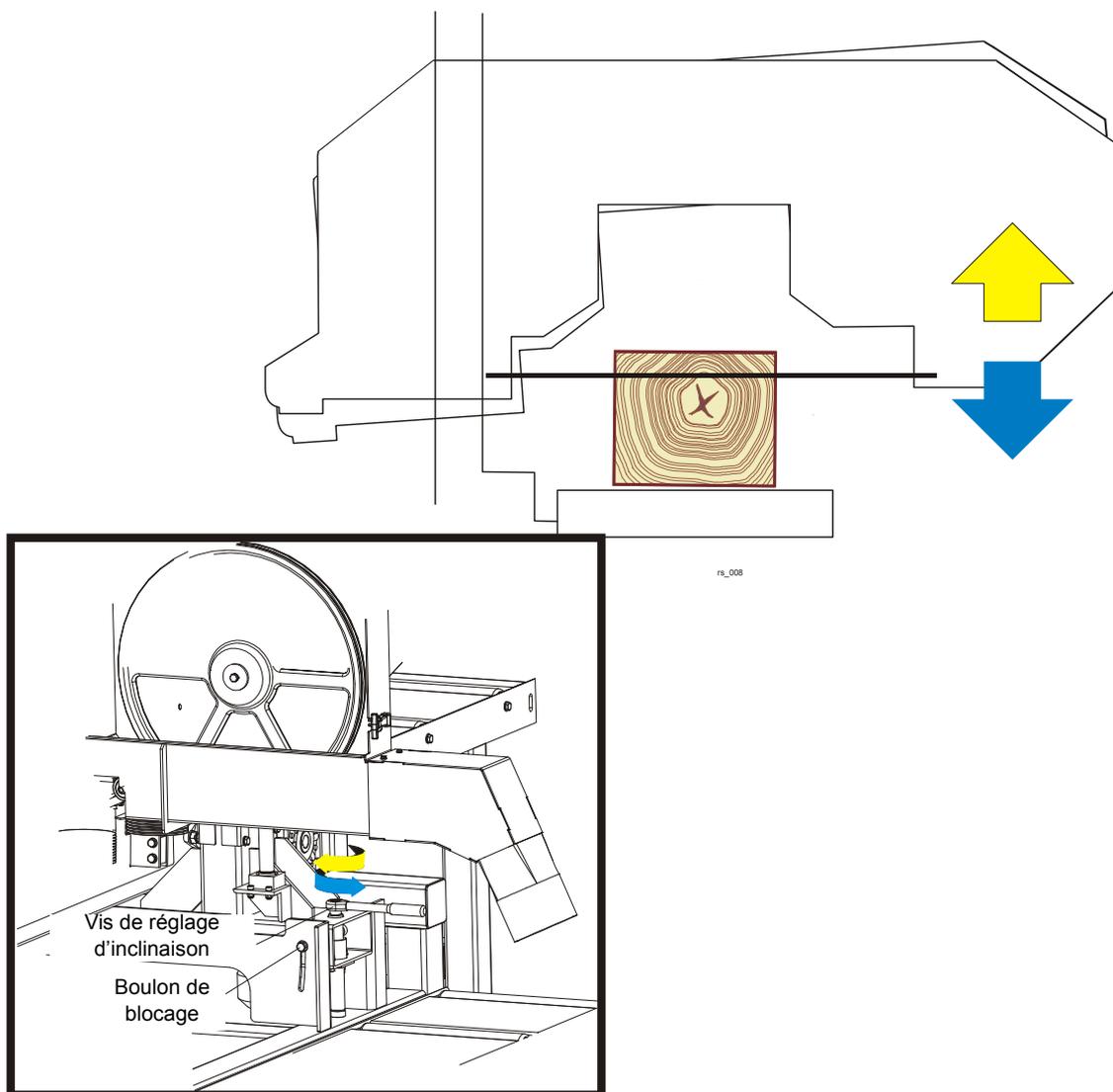


FIG. 2-18

NOTA : La tête de coupe peut être réglée à un angle allant de 0° à 8° .

2.8 Réglage de la barre de guidage

Voir Figure 2-19. Desserrez les écrous à oreilles. Déplacez la barre de guidage à la largeur d'équarri souhaitée.

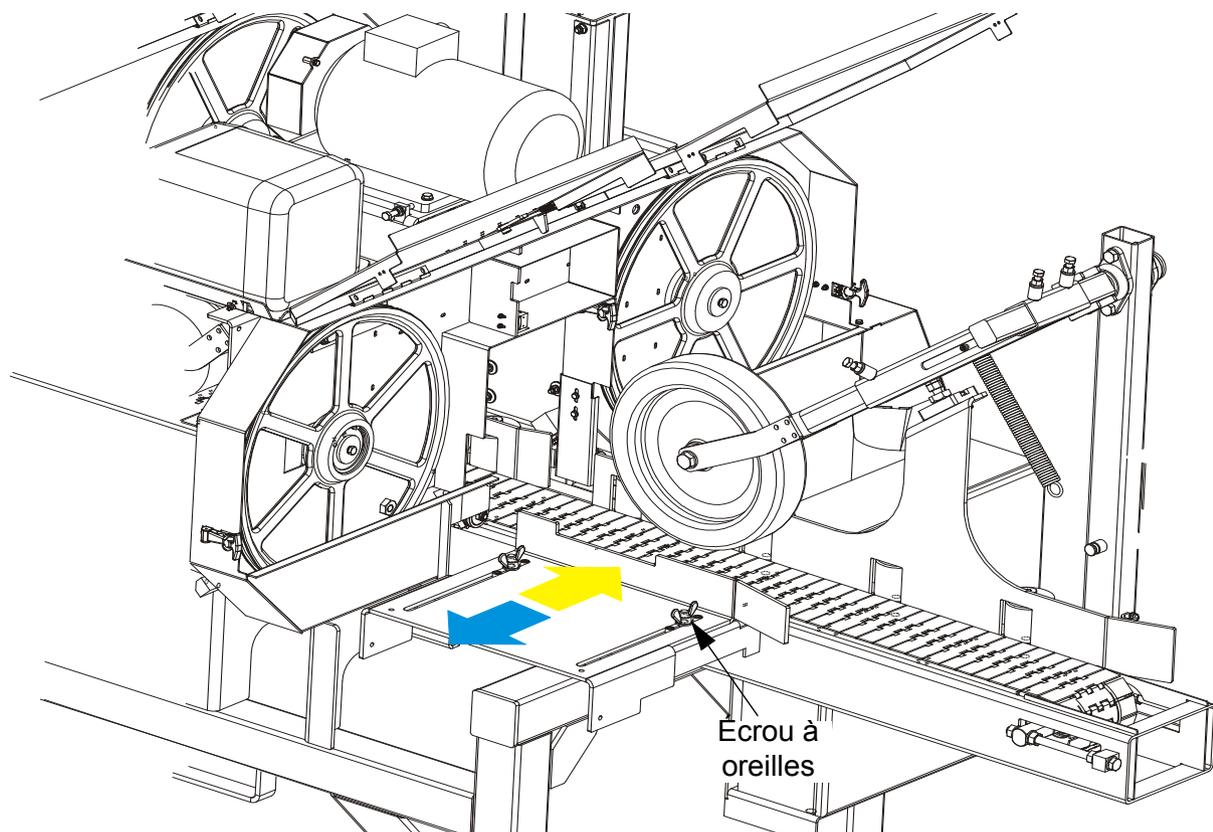


FIG. 2-19

2.9 Réglage du bras guide-lame

Le bras guide-lame extérieur peut être réglé vers l'intérieur ou l'extérieur en fonction de la largeur du produit à couper. Le bras doit être réglé plus large d'environ 25 mm (1") que le produit à couper.

Exemple : Si le produit à couper a une largeur de 150 mm (5,9"), réglez le bras guide-lame pour que la surface entre les guide-lame fasse 175 mm (6,9") de large.

Voir Figure 2-20. Pour déplacer le bras guide-lame, débloquent le goujon de blocage et faites glisser le bras vers l'intérieur ou l'extérieur. Bloquez le goujon de blocage.

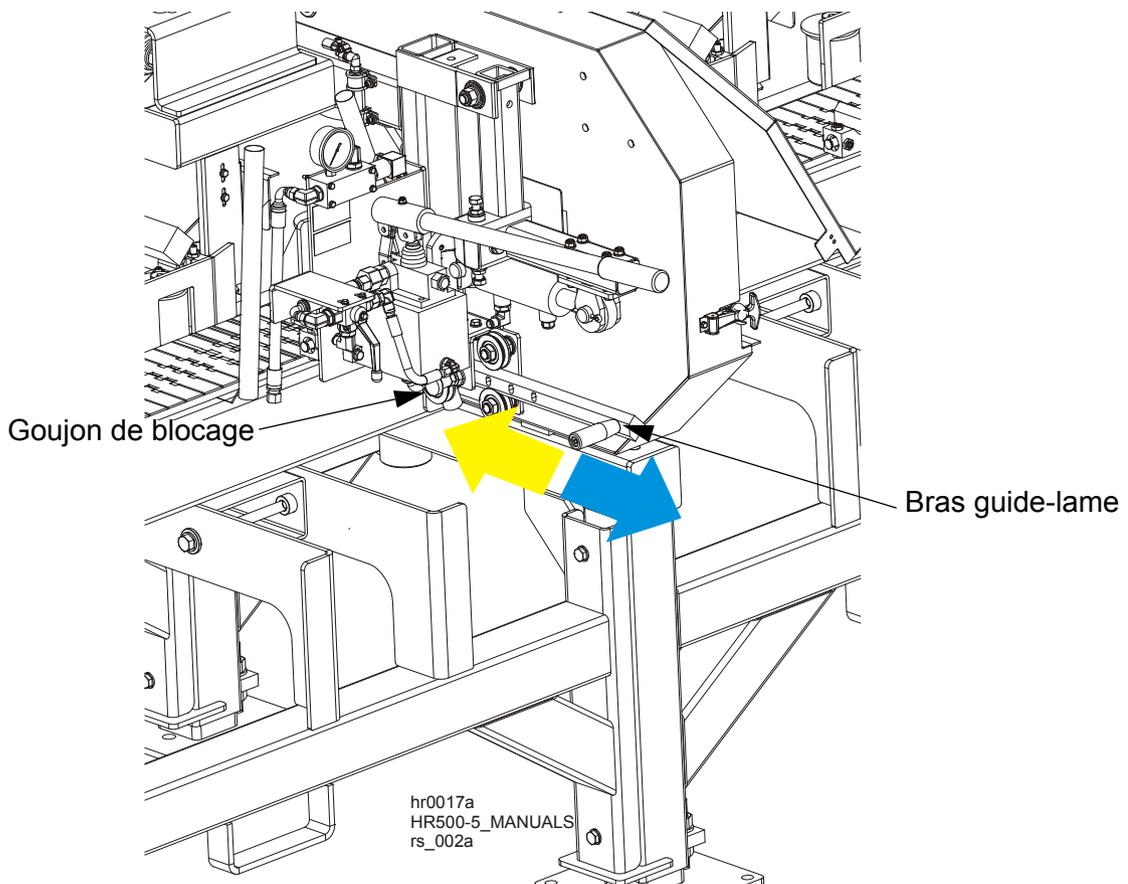


FIG. 2-20

2.10 Démarrage de la machine



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

- Fermez le carter de protection de lame et remettez en place les protections déposées pour l'entretien.
- Contrôlez la glissière d'entraînement et retirez tous les objets épars tels que les outils, morceaux de bois, etc.
- Vérifiez que la lame est bien tendue.
- 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 dédoubleuse ne démarrera pas si l'un des arrêts d'urgence est enclenché.

Avant de démarrer les têtes de coupe, vérifiez que l'interrupteur principal d'alimentation de la dédoubleuse est sur marche.

Voir Figure 2-21. Démarrez les moteurs de lame. Pour cela, tournez l'interrupteur à clé sur la position  et appuyez sur le bouton START du tableau de commande (voir figure ci-dessous). Les moteurs doivent démarrer et les lames doivent commencer à tourner.

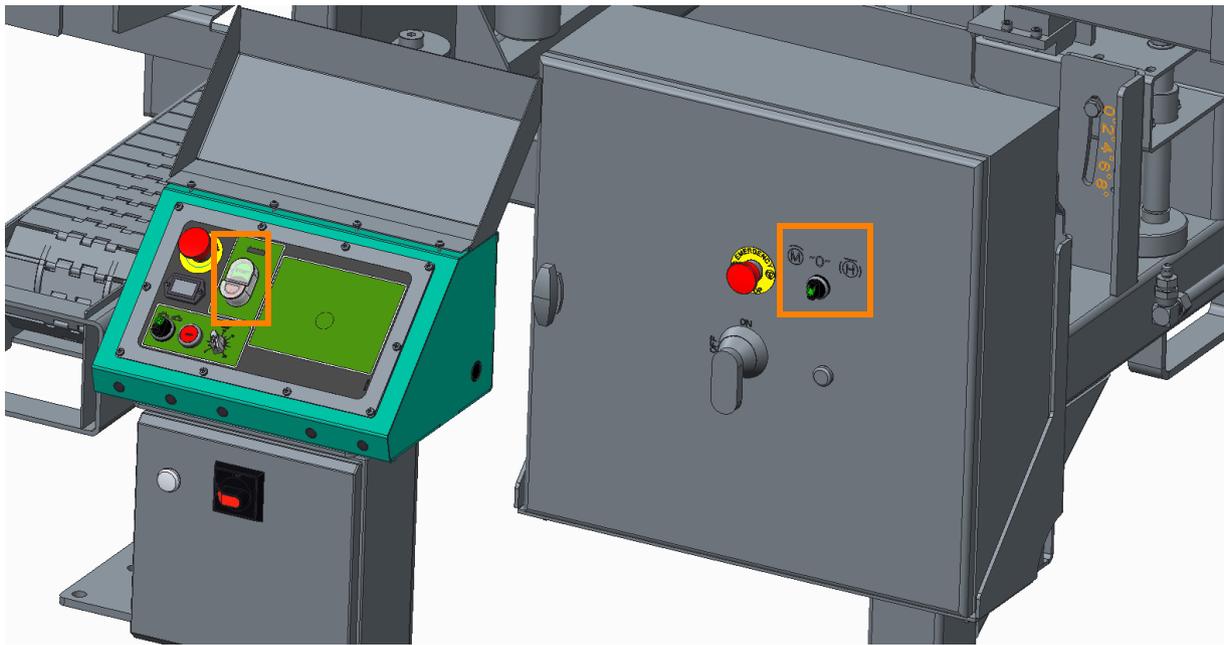


FIG. 2-21

Pour arrêter les moteurs de lame, appuyez sur le bouton STOP représenté sur la figure ci-dessus. Le moteur de lame peut également être stoppé en appuyant sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence.

Si l'un des arrêts d'urgence a été utilisé pour arrêter le moteur de lame, tournez l'interrupteur dans le sens des aiguilles d'une montre avant de redémarrer la tête de coupe. La tête de coupe ne peut être redémarrée tant que le bouton d'arrêt d'urgence est enclenché.

Voir Figure 2-22. Une fois que la tête de coupe a été démarrée correctement, on peut mettre en marche la glissière d'entraînement. Pour démarrer l'entraînement de la

2 Fonctionnement

Démarrage de la machine

glissière, tournez vers la gauche l'interrupteur de Glissière représenté sur la Figure 2-5.

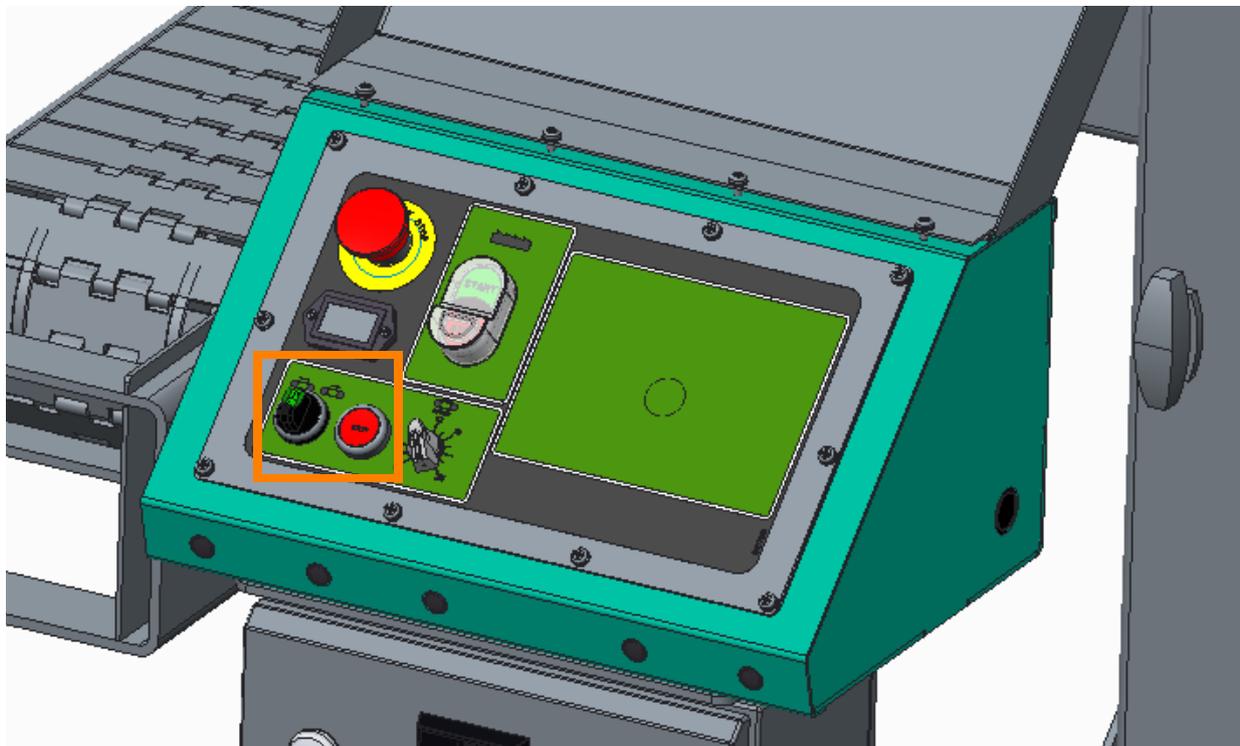


FIG. 2-22

La glissière d'entraînement peut être arrêtée soit en appuyant sur le bouton STOP, soit sur l'un des boutons d'arrêt d'urgence. L'arrêt d'urgence stoppera aussi le moteur de lame.

NOTA : La glissière d'entraînement ne peut être démarrée si le moteur de lame n'est pas en marche.

Voir Figure 2-23. La vitesse de déplacement de la glissière d'entraînement est réglable. L'interrupteur de vitesse de la glissière d'entraînement, situé sur le tableau de commande, permet à l'opérateur de régler la vitesse d'avance de 0 à env. 25 m (82') par

minute.

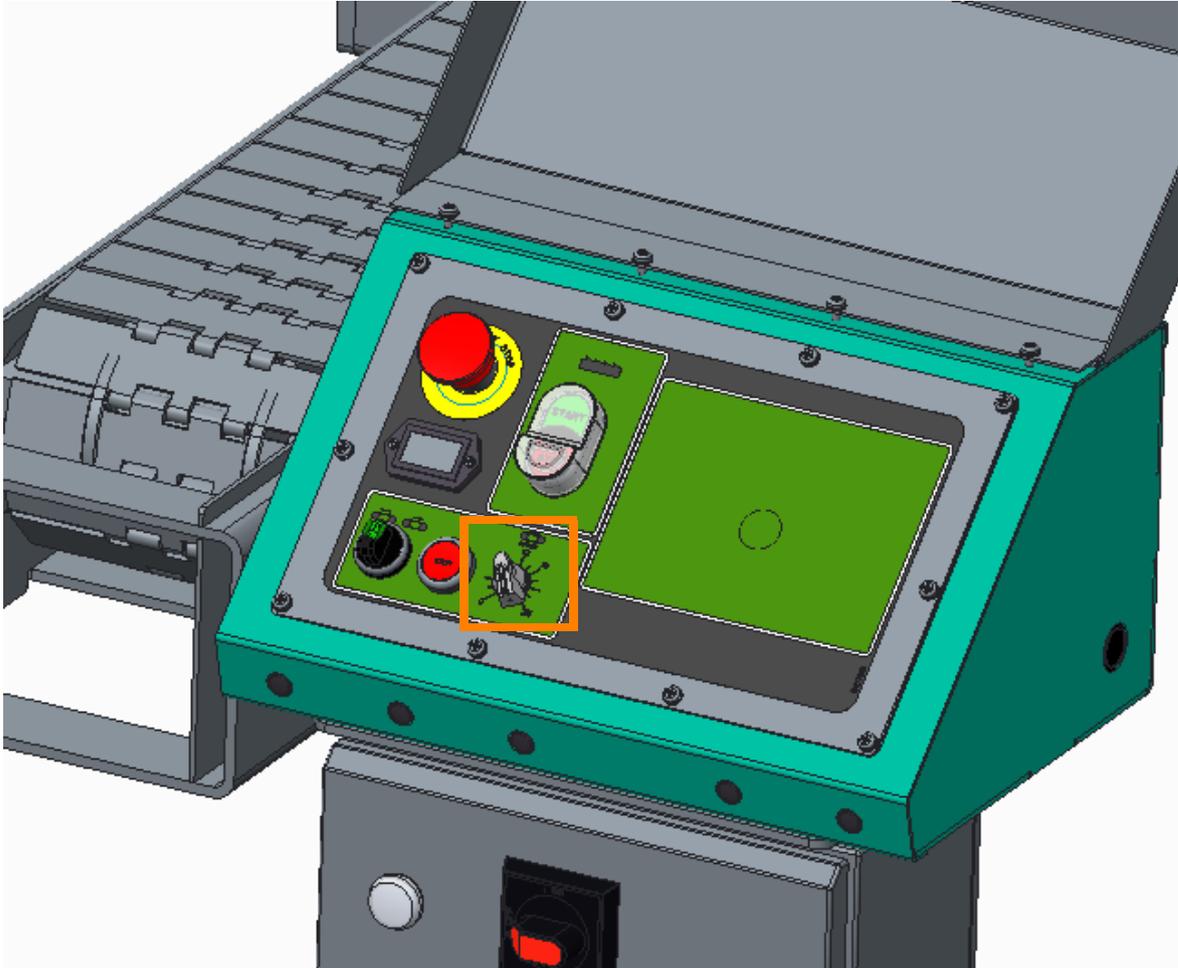


FIG. 2-23

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 :

- Nombre de têtes de coupe.
- Largeur du produit à couper. Des produits de 200 mm (7.9") de large nécessiteront une vitesse d'avance plus lente que des produits de 100 mm (3.9") de large.
- 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.
- La possibilité d'éjecter les planches. Votre capacité à alimenter en continu déterminera aussi la vitesse d'avance que vous pouvez utiliser.

2.11 Fonctionnement de l'arrosage

Système d'arrosage standard (alimenté à partir d'un réseau de distribution d'eau)

Le système d'arrosage maintient la lame propre. Il est alimenté à partir d'un réseau de distribution d'eau (pression minimum 0,35 bar [0,05MPa], maximum 6 bars [0,6MPa]). L'eau s'écoule à travers un tuyau, une électrovanne et un robinet manuel jusqu'au guide-lame où la lame pénètre dans la bille. Le robinet manuel situé sur chaque tête de coupe commande le débit d'eau.

Voir Figure 2-24. Raccordez le tuyau d'eau sur le raccord du système d'arrosage illustré ci-dessous.

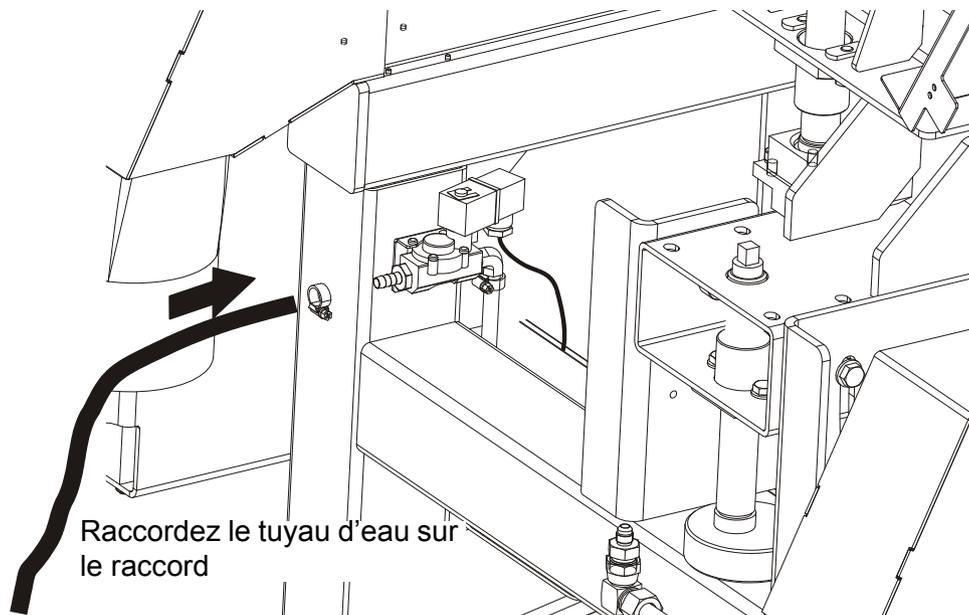


FIG. 2-24

Voir **Figure 2-25**. Utilisez le robinet manuel situé sur chaque tête de coupe pour régler le débit d'eau.

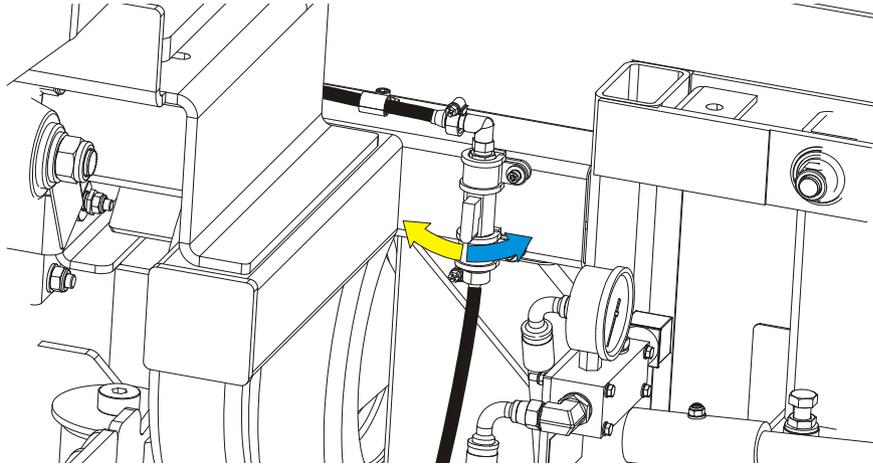


FIG. 2-25

Système d'arrosage optionnel (alimenté à partir de réservoirs d'eau)

Voir **Figure 2-26**. Le système d'arrosage maintient la lame propre. L'eau coule à partir d'une bouteille de 5-gallon (18,9 litres) à travers un tuyau allant vers le guide lame à l'endroit où la lame pénètre dans la bille. Un robinet se trouvant dans le bouchon de la bouteille contrôle le débit d'eau.

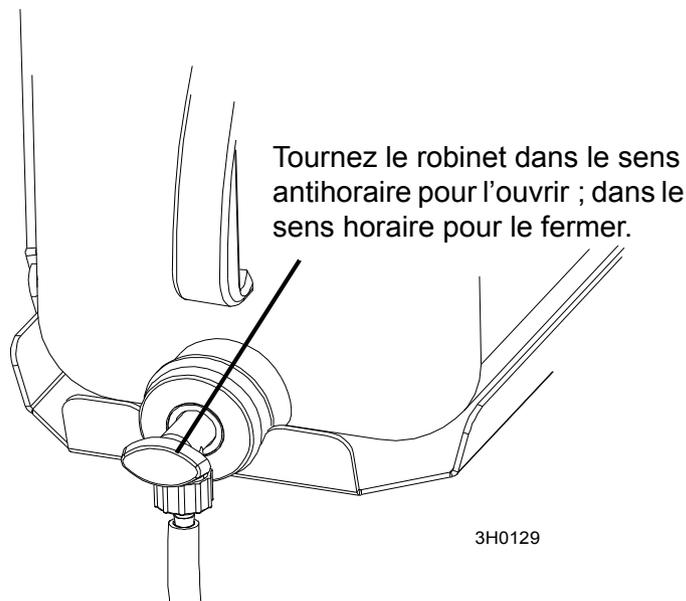


FIG. 2-26

Tous les types de bois ne requièrent pas l'utilisation du système d'arrosage. Lorsqu'il est nécessaire, utilisez juste assez d'eau pour maintenir la lame propre. Cela économise l'eau et diminue le risque de tâcher les planches avec l'eau. Le débit habituel sera de 3,8 à 7,6 litres (1-2 gallons) par heure (en moyenne, le contenu de la bouteille est suffisant pour couper pendant 4 heures). L'ajout d'un peu de liquide vaisselle dans le réservoir d'eau facilitera le nettoyage de la lame lorsque vous coupez du bois contenant beaucoup de sève. Avant de commencer à couper, vérifiez le niveau d'eau dans la bouteille.



MISE EN GARDE ! Utilisez UNIQUEMENT de l'eau avec l'accessoire d'arrosage. N'utilisez jamais de combustibles ou de liquides inflammables. Si ces types de liquides sont nécessaires au nettoyage de la lame, enlevez-la et nettoyez-la à l'aide d'un chiffon. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

Avant d'ôter la lame, démarrez le moteur de lame à l'aide du bouton START. Laissez la lame tourner avec l'eau pendant environ 15 secondes. Cela enlève l'accumulation de sève sur la lame. Essuyez la lame à l'aide d'un chiffon avant le rangement ou l'affûtage.

Si vous sciez à des températures proches de zéro degré, enlevez le réservoir d'eau de la dédoubleuse lorsque vous avez fini de scier et stockez-le dans un endroit chaud. Soufflez dans le tuyau d'arrosage pour enlever tout restant d'eau.

2.12 Procédure de fonctionnement

1. Installer une lame si nécessaire.



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

2. Fermez le carter de protection de lame.
3. Tendez la lame - [Voir Partie 2.4.](#)
4. Faites tourner le volant à la main.



MISE EN GARDE ! Soyez très prudent quand vous faites tourner le volant de lame à la main. Assurez-vous que vos mains sont éloignées de la lame et des rayons avant de commencer à tourner. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

5. Vérifiez l'alignement de la lame sur les volants de lame et les guide-lame. Réglez si nécessaire.
6. Faites monter ou descendre les têtes de coupe jusqu'au réglage souhaité.



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

7. Démarrez le moteur de lame.
8. Faites un contrôle de pré-démarrage (sens de rotation des moteurs de lame).
9. A l'aide de l'interrupteur vitesse de glissière d'entraînement, sélectionnez la vitesse d'avance souhaitée.



DANGER ! Assurez-vous toujours que personne ne se trouve dans la trajectoire de la lame avant de démarrer le moteur. 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 votre dédoubleuse ou que vous en faites l'entretien.

10. Placez le produit test sur la glissière d'entraînement et démarrez cette dernière.



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.

11. Arrêtez la lame et la glissière d'entraînement. Mesurez le produit fini et ajustez les têtes de coupe vers le haut ou vers le bas si nécessaire. Recommencez avec le produit test jusqu'à ce que vous obteniez la dimension finie souhaitée.

12. Redémarrez la lame et la glissière d'entraînement.

13. Placez le produit sur la table d'introduction. Renvoyez le produit non fini pour qu'il soit réintroduit dans la dédoubleuse, c'est-à-dire placez-le sur la table de retour.

14. Surveillez la tension de la lame à mesure de la réalisation de l'opération. Réglez la tension de lame si nécessaire.

15. Si le produit se coince, arrêtez les moteurs de lame et la glissière d'entraînement.



MISE EN GARDE ! Attendez l'arrêt complet de la lame avant d'intervenir. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

16. Une fois l'opération terminée, éteignez les moteurs de lame et la glissière d'entraînement.

17. Relâchez la tension de la lame si vous avez fini de scier pour aujourd'hui.



ATTENTION ! Relâchez la tension de la lame lorsque la dédoubleuse n'est pas utilisée.

PARTIE 3 FONCTIONNEMENT DU MULTISETWORKS (ÉQUIPEMENT OPTIONNEL)

3.1 Informations générales

Un nouveau Multisetwork a été conçu pour régler automatiquement les têtes de coupe à une hauteur requise. Il peut être monté sur la dédoubleuse HR500 et HR700.

La hauteur de la tête de coupe est mesurée en continu et sa précision dépend de l'état du système de montée/descente et de la glissière d'avance.

Le Multisetwork comprend un contrôleur PLC programmable, un codeur incrémentiel, un panneau de commande programmable, des disjoncteurs de protection du moteur, des convertisseurs de fréquence et des interrupteurs de fin de course.

3.2 Fonctions

Le Multisetwork a deux modes de fonctionnement :

- MANUEL– chaque tête de coupe peut être réglée séparément par l'opérateur, le trait de scie n'est pas inclus.
- X-BOARD – les têtes de coupe sont réglées automatiquement en fonction des valeurs d'épaisseur de planche présélectionnées - la première tête de coupe est réglée sur la hauteur calculée la plus haute, la dernière tête de coupe est quant à elle réglée sur la hauteur calculée la plus basse. La perte du trait de scie est comprise.
- Les valeurs peuvent être affichées en unités de mesure métriques ou impériales (décimales ou fractionnaires).
- Le menu est établi en deux langues : Polonais et anglais,
- Mode Diagnostic.
- Mode réglage.

3.3 Démarrage

Après avoir démarré le contrôleur, l'écran d'accueil apparaît :

Voir Figure 3-1.

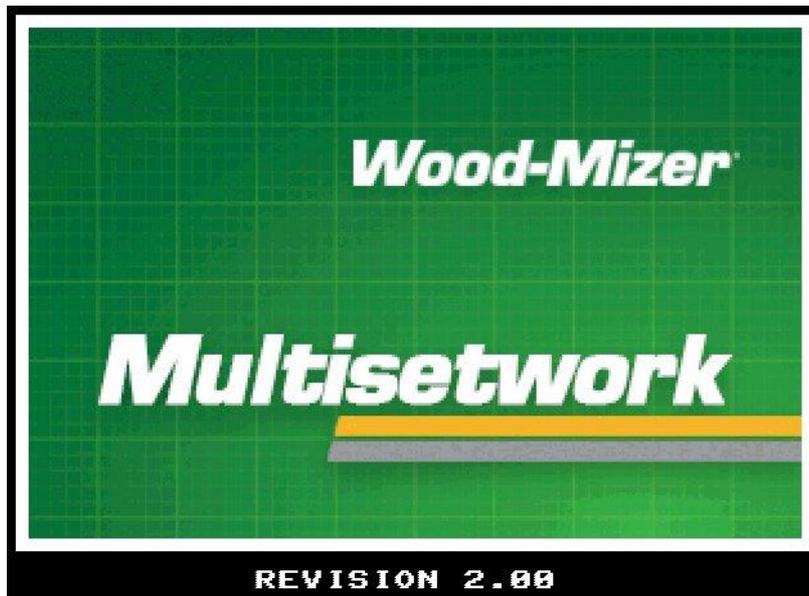


FIG. 3-1

3.3.1 Étalonnage

Après quelques secondes, l'écran CALIBRATION (ETALONNAGE) apparaît :

Voir Figure 3-2.



FIG. 3-2

Selon le nombre de têtes de coupe, le nombre approprié de champs pour entrer des valeurs apparaît.

Mesurez la hauteur de chaque tête de coupe et saisissez ces valeurs dans les champs. Appuyez ensuite sur le bouton ACCEPT (ACCEPTER). Une fois les valeurs saisies acceptées, l'écran Choose mode (choisir mode) apparaît :

Voir Figure 3-3.

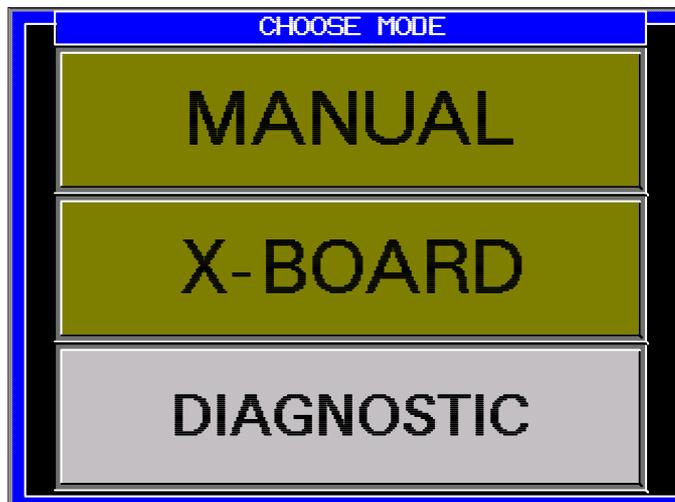


FIG. 3-3

3.4 Mode Manuel

Après avoir sélectionné le mode MANUEL dans la fenêtre principale, l'écran ci-dessous apparaît :

Voir Figure 3-4.

The image shows a screen titled 'Manual' with a table of blade height data. The table has six columns: HEAD 1, HEAD 2, HEAD 3, HEAD 4, HEAD 5, and HEAD 6. Each head has two sub-columns: REAL and TARGET. The values for all REAL and TARGET cells are 123.1 mm. Below the table are two buttons: a grey 'BACK' button and a blue '<< SET >>' button.

HEAD 1		HEAD 2		HEAD 3		HEAD 4		HEAD 5		HEAD 6	
REAL	TARGET										
123.1 mm											

FIG. 3-4

Sur cet écran apparaissent la valeur de la hauteur actuelle de la lame pour chaque tête de coupe ainsi que les valeurs de hauteur cibles.

Appuyez sur le bouton BACK (RETOUR) pour revenir à la fenêtre principale.

Après avoir appuyé sur le bouton SET, toutes les têtes de coupe sont amenées à leurs hauteurs cibles prédéterminées.

Pour modifier des valeurs cibles, appuyez sur cette valeur dans la fenêtre TARGET (CIBLE). Puis, saisissez la valeur de hauteur requise et confirmez en appuyant sur le bouton ENTER (ENTREE).

Les hauteurs des têtes de coupe peuvent en outre être modifiées manuellement par l'opérateur. Pour ce faire, appuyez sur la fenêtre REAL et utilisez les flèches pour modifier la hauteur de tête de coupe à une vitesse minimale :

Voir Figure 3-5.

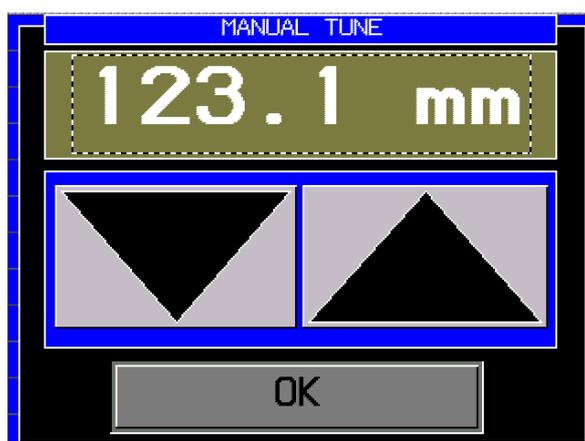


FIG. 3-5

Appuyez sur OK pour revenir à l'écran MODE MANUEL.

L'écran avec les unités de mesure impériales fractionnaires est représenté ci-dessous :

Voir Figure 3-6.

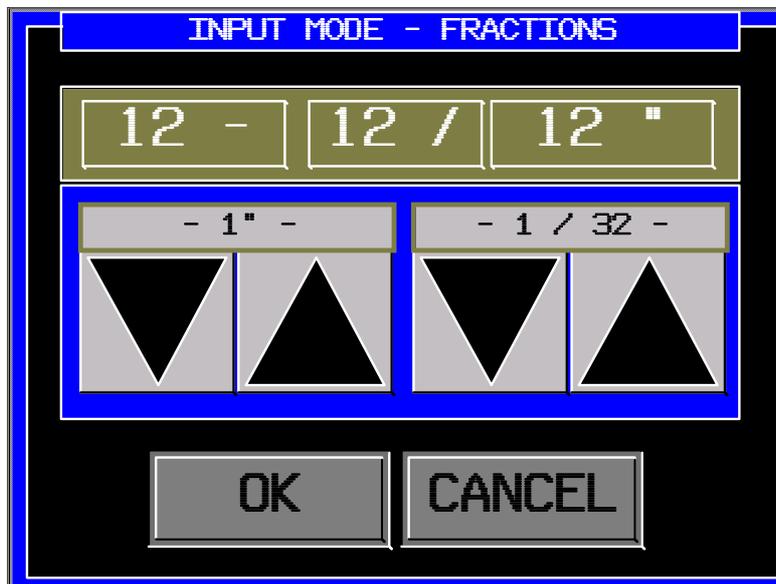


FIG. 3-6

Appuyez sur OK pour confirmer la valeur saisie.

Lorsque le positionnement est lancé, le bouton POSITIONING (POSITIONNEMENT) clignotant apparaît à la place du bouton SET (REGLAGE).

Voir Figure 3-7.

Manual			
HEAD 1		HEAD 2	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123 mm	123 mm	123 mm	123 mm
HEAD 3		HEAD 4	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123 mm	123 mm	123 mm	123 mm
HEAD 5		HEAD 6	
REAL	TARGET	REAL	TARGET
123 mm	123 mm	123 mm	123 mm
BACK	POSITIONING		

FIG. 3-7

3.5 Mode X-board

Il est nécessaire d'entrer la bonne valeur de trait de scie pour que le mode X-Board fonctionne correctement. La valeur du trait de scie peut être réglée dans le menu Diagnostic ([Voir Partie 3.6.3](#)).

Voir Figure 3-8.

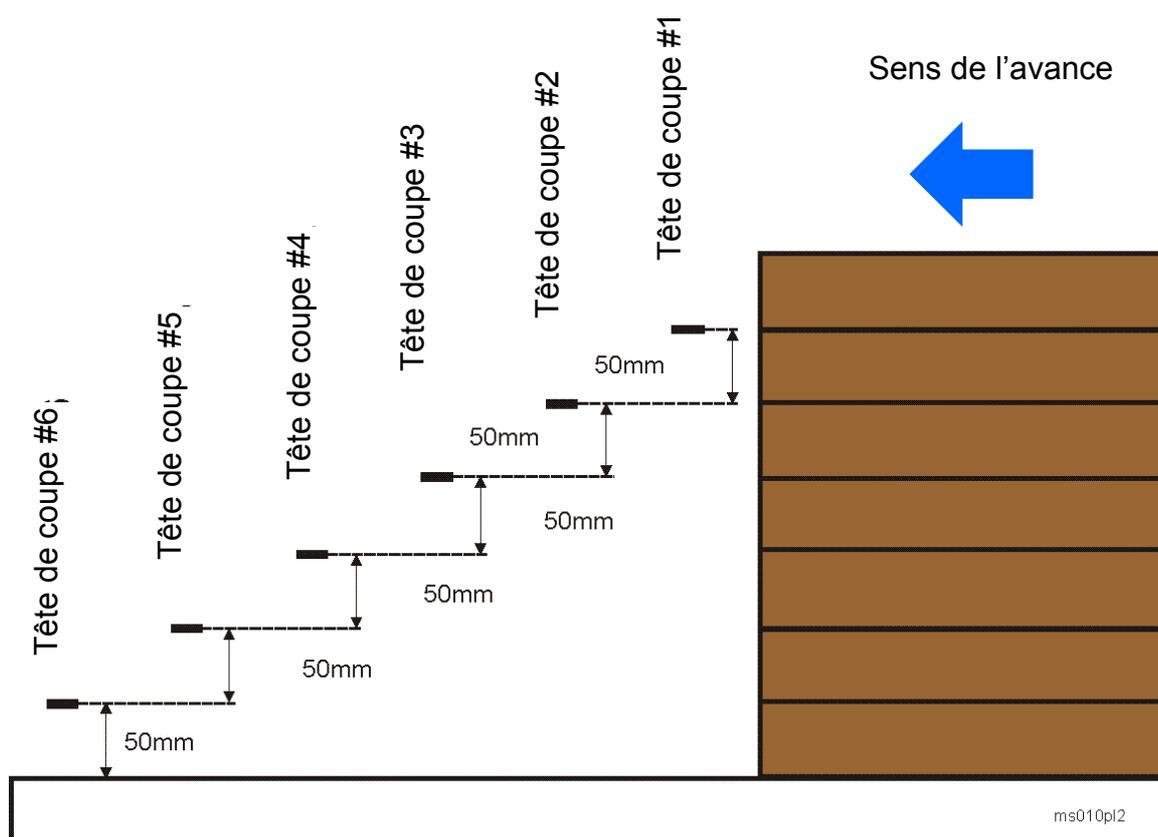


FIG. 3-8

Après avoir choisi le menu X-Board, selon les unités de mesure choisies, l'écran suivant apparaît :

Voir Figure 3-9.

X-BOARD			
BOARD 1	50 mm	310 mm	HEAD 1
BOARD 2	50 mm	258 mm	HEAD 2
BOARD 3	50 mm	206 mm	HEAD 3
BOARD 4	50 mm	154 mm	HEAD 4
BOARD 5	50 mm	102 mm	HEAD 5
BOARD 6	50 mm	50 mm	HEAD 6

BACK POSITIONING

FIG. 3-9

L'écran X-Board comprend une liste de toutes les hauteurs des têtes de coupe et des valeurs d'épaisseur de planche prédéfinies pour chaque tête de coupe.

Pour revenir à la fenêtre principale (écran Choose mode), appuyez sur le bouton BACK (RETOUR).

Après avoir appuyé sur le bouton SET (REGLAGE), chaque tête de coupe sera réglée automatiquement à la hauteur calculée.

Pour modifier une valeur d'épaisseur de planche, appuyez sur cette valeur, entrez la valeur souhaitée et appuyez sur ENTER (ENTREE). La valeur d'épaisseur de planche saisie sera automatiquement copiée à toutes les dimensions supérieures à cette valeur.

Si vous avez sélectionné l'unité de mesure impériale fractionnaire, l'écran suivant apparaît :

Voir Figure 3-10.

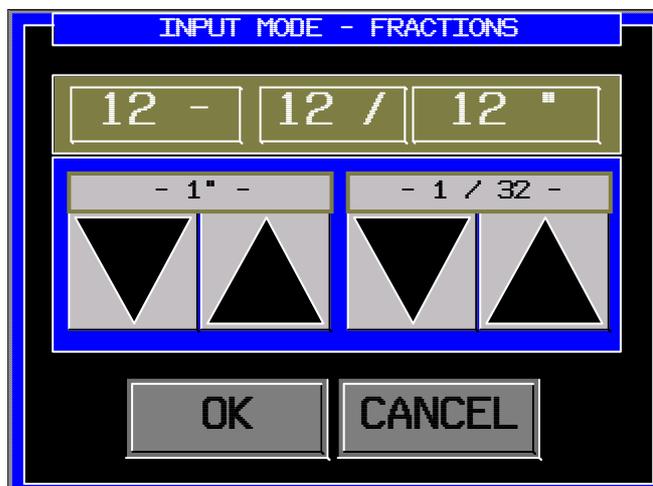


FIG. 3-10

Dans ce cas, appuyez sur le bouton OK pour confirmer la valeur saisie.

Lorsque le positionnement est lancé, le bouton POSITIONING (POSITIONNEMENT) clignotant apparaît à la place du bouton SET (REGLAGE).

La première tête de coupe est réglée à la hauteur calculée la plus haute, la dernière tête de coupe active est réglée à la hauteur calculée la plus basse.

Étant donné que vous êtes en mode manuel, les hauteurs des têtes de coupe peuvent être modifiées manuellement par l'opérateur. Pour ce faire, appuyez sur la fenêtre REAL et utilisez les flèches pour modifier la hauteur de tête de coupe à une vitesse minimale :

Voir Figure 3-11.

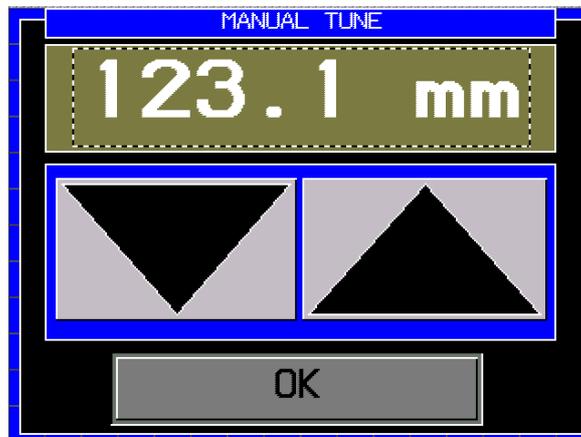


FIG. 3-11

Une fois les têtes de coupe réglées, appuyez sur OK pour passer à l'écran mode X-Board.

3.6 Diagnostic

Appuyez sur le bouton DIAGNOSTIC sur l'écran Choose mode (choisir mode) :

Voir Figure 3-12.

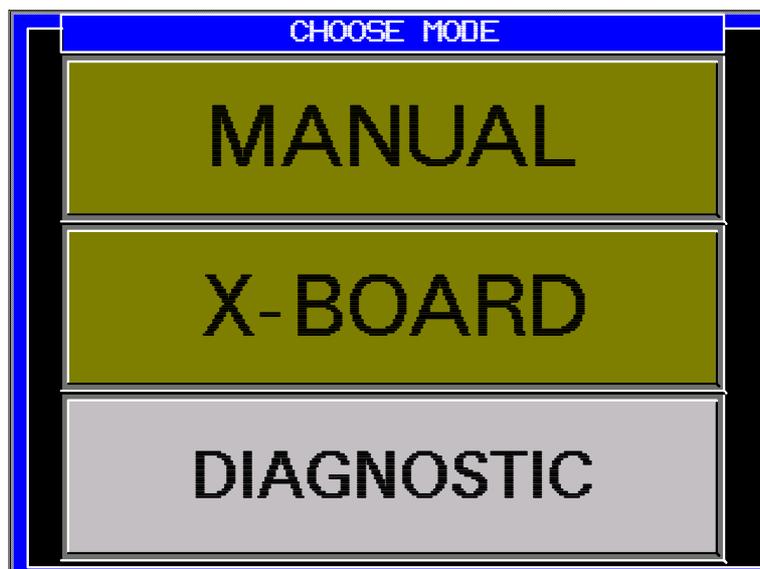


FIG. 3-12

L'écran suivant apparaît :

Voir Figure 3-13.



FIG. 3-13

Les unités de mesure et la langue peuvent être réglées sur l'écran DIAGNOSTIC. L'étalonnage du contrôleur peut également être effectué en appuyant sur le bouton d'étalonnage.

3.6.2 Étalonnage

Après avoir appuyé sur le bouton CALIBRATION (ETALONNAGE), l'écran suivant apparaît :

Voir Figure 3-14.



FIG. 3-14

Vérifiez si les valeurs de la hauteur de chaque tête de coupe sont identiques à la hauteur réelle des têtes de coupes lue sur l'échelle située au niveau du mât de chaque tête de coupe. Si l'une de ces valeurs est incorrecte, appuyez sur cette valeur, entrez la bonne valeur et confirmez.

3.6.3 Diagnostic I/O

Après avoir appuyé sur le bouton DIAGNOSTIC I/O, l'écran suivant apparaît :

Voir Figure 3-15.

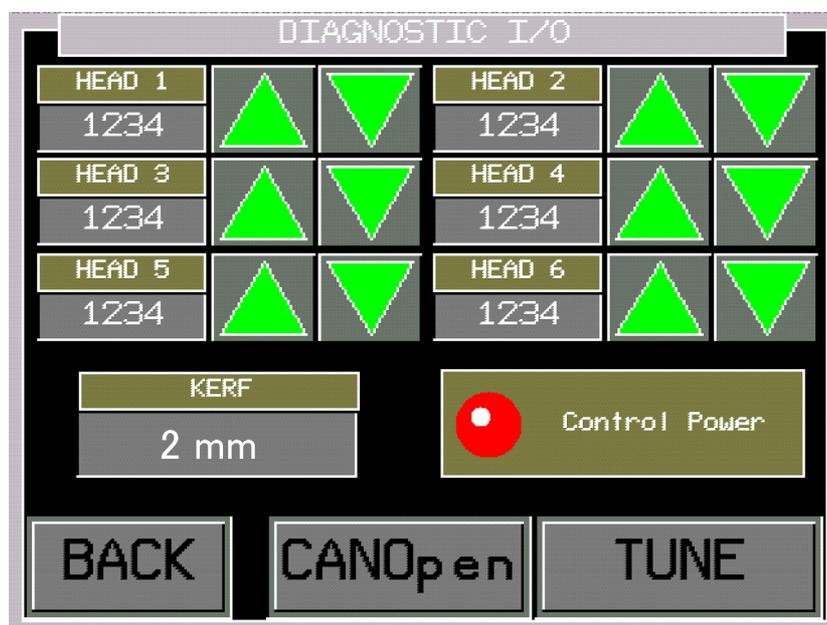


FIG. 3-15

Les valeurs dans chaque fenêtre HEAD (TETE) représentent le nombre actuel de tours du codeur. Utilisez les flèches pour commander manuellement le système de montée/descente.

- Trait de scie. Appuyez sur la fenêtre KERF (TRAIT DE SCIE) pour entrer la valeur du trait de scie. Confirmez ensuite en appuyant sur le bouton ENTER (ENTREE). La bonne valeur de trait de scie pour les lames Wood-Mizer est 2.
- La LED Control Power indique l'état du circuit de commande principal de la machine.
- Vous pouvez utiliser le bouton CANOpen pour passer à l'écran de diagnostic CAN :

Voir Figure 3-16.

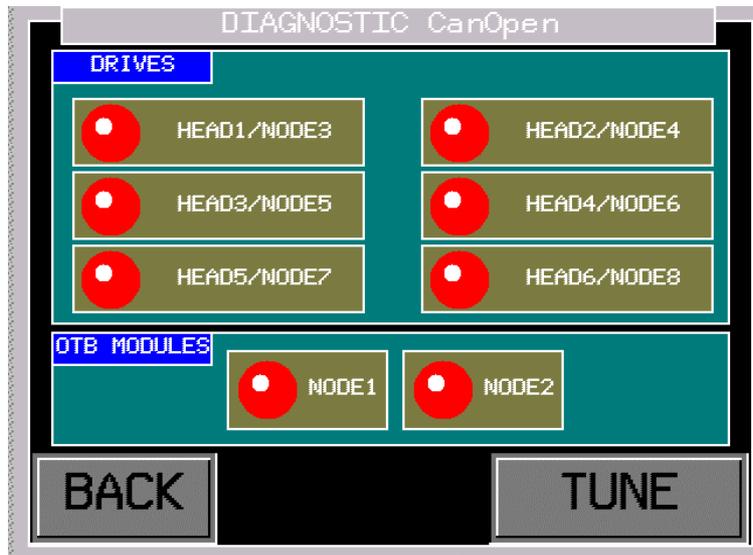


FIG. 3-16

Dans la section DRIVES (ENTRAÎNEMENTS), les LED indiquent l'état de communication avec chaque entraînement. Vert - la communication est ok, Rouge - il n'y a pas de communication.

Les modules OTB montrent l'état de communication avec les modules OTB. Ces modules sont actifs uniquement lorsque la machine est équipée de 3, 4, 5 ou 6 têtes de coupe. Lorsqu'il n'y a qu'une ou deux têtes de coupe, les témoins lumineux seront rouges - il n'y aura pas de communication avec les modules OTB.

Appuyez sur la fenêtre avec le nombre de têtes de coupe/mode pour aller sur l'état d'entraînement avancé. La fenêtre suivante apparaît :

Voir Figure 3-17. Les valeurs des entraînements peuvent varier.

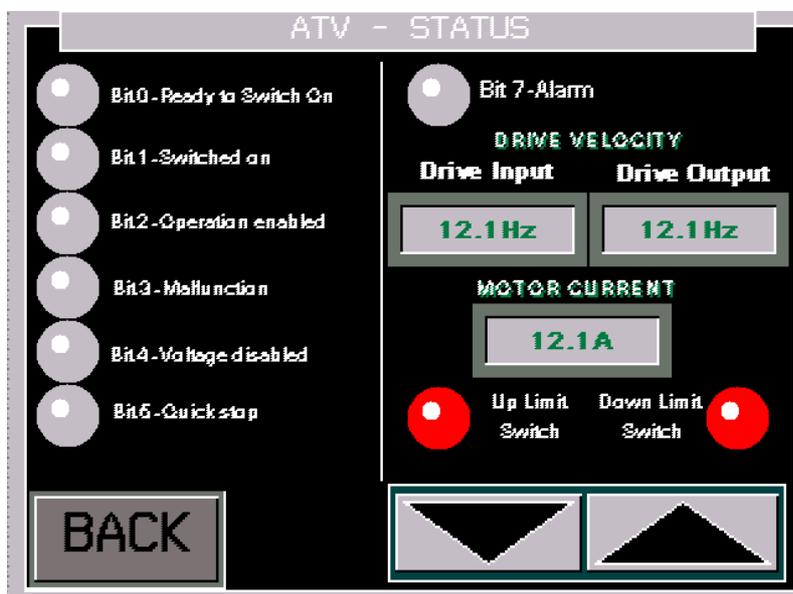


FIG. 3-17

Point Bit0-Bit7 – statut de l'entraînement

Vitesse d'entraînement – Entrée – Vitesse saisie (Hz).

Vitesse d'entraînement – Sortie – Vitesse du moteur (Hz).

Courant moteur – la valeur nominale pour 400/460V doit être ~ 1,5A.

Interrupteurs de fin de course montée/descente – état des interrupteurs de fin de course de montée/descente.

Vert– l'interrupteur de fin de course est désactivé, Rouge - l'interrupteur de fin de course est actif.

Utilisez les flèches pour déplacer la tête de coupe vers le haut et vers le bas à une vitesse minimale.

3.6.4 Réglage

Attention! – Toutes les modifications doivent être convenues avec le service client Wood-Mizer! **Ces paramètres influent sur le fonctionnement de montée/descente.**

Si vous rencontrez des problèmes avec le positionnement de la tête de coupe, modifiez les paramètres. Ces modifications influent sur le mouvement de la tête de coupe.

Choisissez Tuning (Réglage) sur le menu DIAGNOSTIC/TUNE :

Voir Figure 3-18.



FIG. 3-18

L'écran suivant apparaît :

Voir Figure 3-19. Les valeurs affichées par le contrôleur peuvent varier.

TUNE	
MIN DISTANCE - DOWN	MIN DISTANCE - UP
12 pulses	12 pulses
MIN FREQUENCY - DOWN	MIN FREQUENCY - UP
12.1 Hz	12.1 Hz
MAX DISTANCE - DOWN	MAX DISTANCE - UP
123 pulses	123 pulses
MAX FREQUENCY - DOWN	MAX FREQUENCY - UP
12.1 Hz	12.1 Hz
JOG FREQUENCY	TOLERANCE
1.1 Hz	1 pulses
BACK	Back to default values

FIG. 3-19

3.7 Erreurs

- Après avoir choisi le mode X-BOARD, le message suivant peut s'afficher :

Voir Figure 3-20.



FIG. 3-20

Entrez dans le mode DIAGNOSTIC I/O. Vérifiez si le nombre de têtes de coupe affiché à l'écran est le même que le nombre de têtes de coupe montées sur la machine.

Voir Figure 3-21.

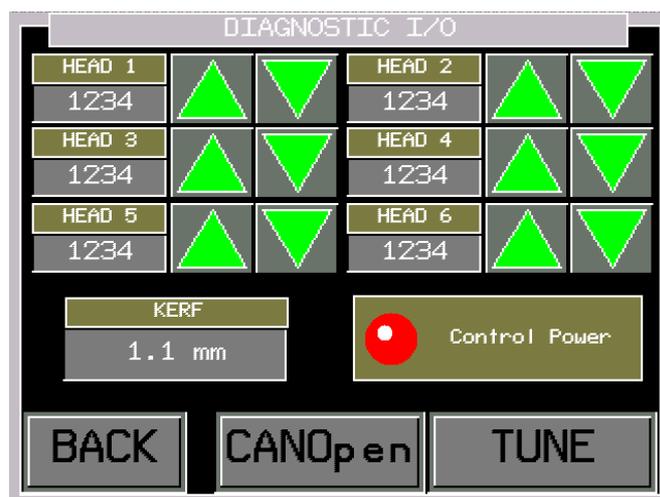


FIG. 3-21

S'il manque une tête de coupe (par ex. la tête de coupe n°3), l'écran de diagnostic est semblable à celui ci-dessous :

Voir Figure 3-22.

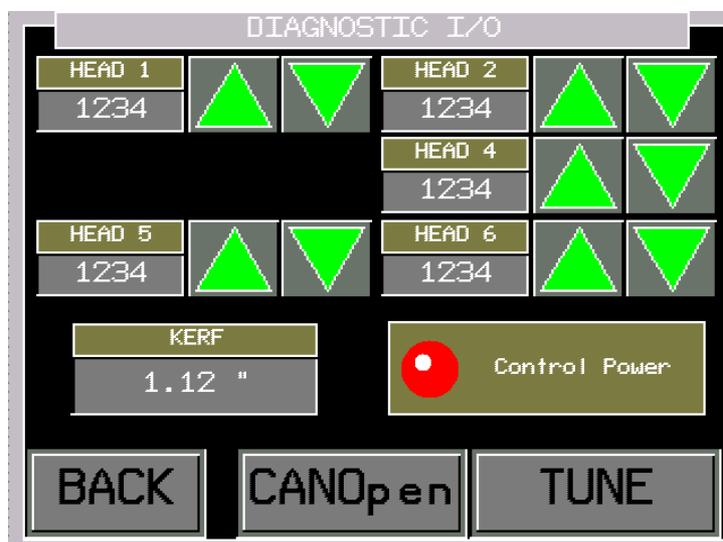


FIG. 3-22

Assurez-vous qu'une erreur COF s'affiche sur le contrôleur après avoir ouvert le boîtier électrique.

La LED CAN_R doit rester allumée, les LED I/O et CAN_E doivent clignoter rouge :

Voir Figure 3-23.



FIG. 3-23

Si c'est le cas, vérifiez la connexion entre l'entraînement et cantap (cordon avec des bornes RJ45). S'il manque deux têtes de coupe ou plus, vérifiez la connexion entre les cantaps et le contrôleur PLC. Éteignez ensuite puis rallumez l'alimentation pour redémarrer la connexion. L'état de la connexion peut

également être vérifié sur l'écran Diagnostic en appuyant sur le bouton CanOpen :

Voir Figure 3-24.

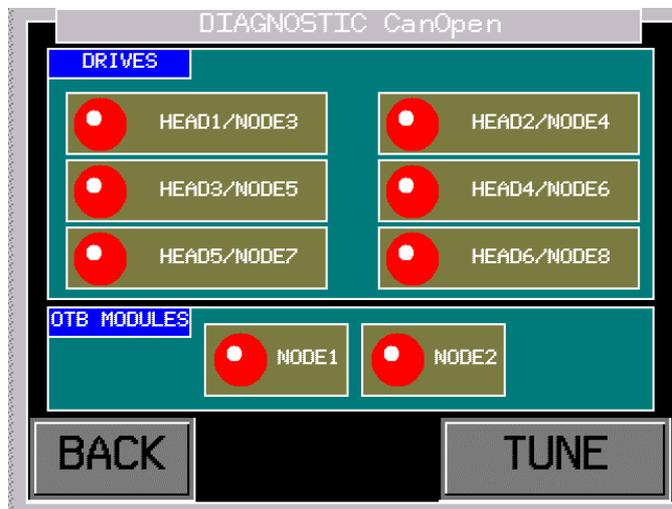


FIG. 3-24

Dans la section DRIVES (ENTRAÎNEMENTS), les LED indiquent l'état de communication avec chaque entraînement. Vert - la communication est ok, Rouge - aucune communication.

Les modules OTB montrent l'état de communication avec les modules OTB. Ces modules sont actifs uniquement lorsque la machine est équipée de 3, 4, 5 ou 6 têtes de coupe. Lorsqu'il n'y a qu'une ou deux têtes de coupe, les témoins lumineux seront rouges - il n'y aura pas de communication avec les modules OTB. S'il n'y a pas de connexion entre le contrôleur et le ou les modules OTB, la LED ERR sur le module OTB s'allumera :

Voir Figure 3-25.

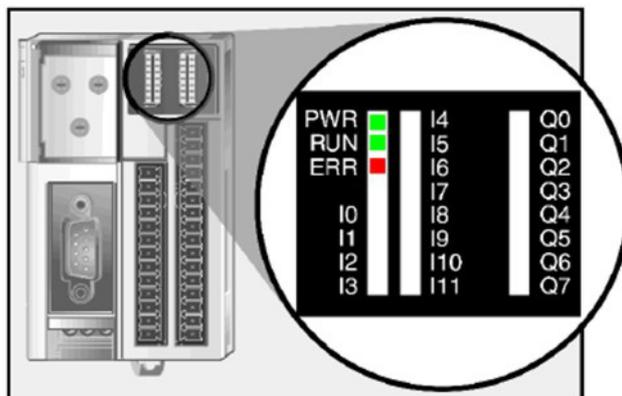


FIG. 3-25

3.7.5 Les impulsions ne sont pas comptées.

Voir Figure 3-26.



FIG. 3-26

Cette erreur peut être due à un dommage au niveau du codeur, de l'embrayage entre le codeur et le motoréducteur, au niveau du fil raccordant le codeur et les connecteurs ou les fils raccordant les entrées du contrôleur PLC et l'alimentation avec les connecteurs.

Retirez d'abord le couvercle du codeur et vérifiez que l'embrayage du codeur est bien serré et qu'il n'est pas endommagé.

Vérifiez ensuite le raccordement du codeur au contrôleur PLC ou au module OTB (les codeurs des

têtes de coupe n° 1 et 2 sont raccordés au contrôleur PLC 1.0 ; les codeurs des têtes de coupe n° 3 et 4 sont raccordés au contrôleur PLC 2.0 ; les codeurs des têtes de coupe n° 5 et 6 sont raccordés au contrôleur PLC 3.0).

Contrôleur/Module	Codeur/Tête de coupe	Entrées
PLC 1.0	Codeur 1/Tête de coupe 1	I0 et I1
PLC 1.0	Codeur 2/Tête de coupe 2	I4 et I5
PLC 2.0	Codeur 3/Tête de coupe 3	I0 et I1
PLC 2.0	Codeur 4/Tête de coupe 4	I6 et I7
PLC 3.0	Codeur 5/Tête de coupe 5	I0 et I1
PLC 3.0	Codeur 6/Tête de coupe 6	I6 et I7

TABLEAU 3-1

Choisissez ensuite le mode Diagnostic :

Voir Figure 3-2.

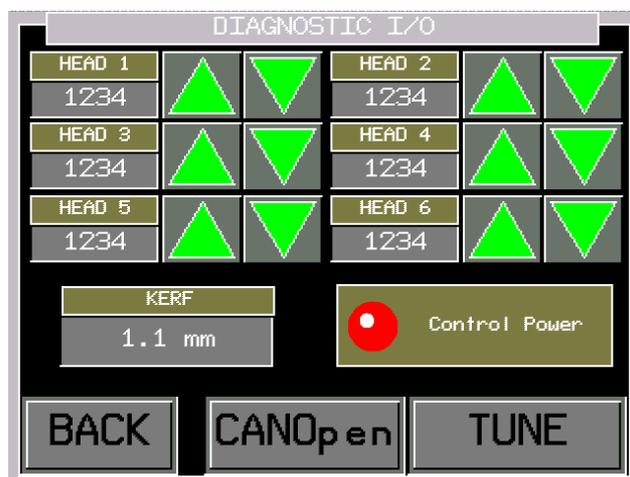


FIG. 3-27

Utilisez les boutons flèches pour monter ou descendre la tête de coupe et surveillez la LED de l'entrée du codeur.

Voir Figure 3-3.

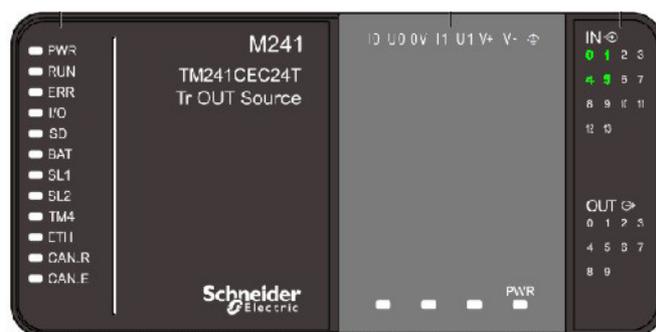


FIG. 3-28

Voir Figure 3-4.

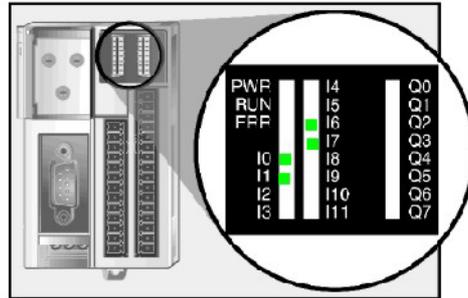


FIG. 3-29

La LED doit clignoter pendant le mouvement de la tête de coupe. Si les LED du codeur ne clignotent pas ou que l'une d'entre elles seulement clignote, vérifiez l'alimentation électrique du codeur et vérifiez que les câbles de raccordement ne sont pas endommagés.

La tension sur les connecteurs entre le fil marron et le fil bleu doit être ~24VDC.

3.7.6 Sens du mouvement montée/descente incorrect

Voir Figure 3-5.



FIG. 3-30

Cette erreur peut être due à une mauvaise connexion du codeur ou du moteur montée/descente. Entrez dans le mode Diagnostic. Vérifiez que la tête de coupe monte lorsque vous appuyez sur la flèche UP (HAUT) et qu'elle descend lorsque vous appuyez sur la flèche DOWN (BAS).

Si ce n'est pas le cas, inversez les phases au niveau du moteur ou au niveau des contacteurs du

moteur de montée/descente.

Si le mouvement de la tête de coupe n'est toujours pas bon, changez les fils de place au niveau de l'entrée du contrôleur PLC (ou module PLC) - fils noir et blanc.

3.7.7 Interrupteurs de fin de course

Voir Figure 3-6.

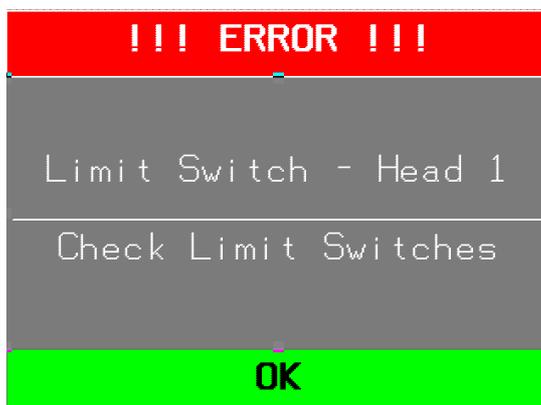


FIG. 3-31

Cause probable de l'erreur :

- La tête de coupe va sur l'interrupteur de fin de course montée/descente
- L'interrupteur de fin de course ou le fil entre l'interrupteur de fin de course et le connecteur est endommagé.
- Le fil entre le connecteur et les entrées LI4 ou LI5 de l'entraînement est endommagé.

Lorsque la tête de coupe va sur l'interrupteur de fin de course, elle peut se déplacer dans le sens opposé.

L'état de l'interrupteur de fin de course peut être vérifié sur l'écran Diagnostic pour les dispositifs CanOpen.

Voir Figure 3-7.

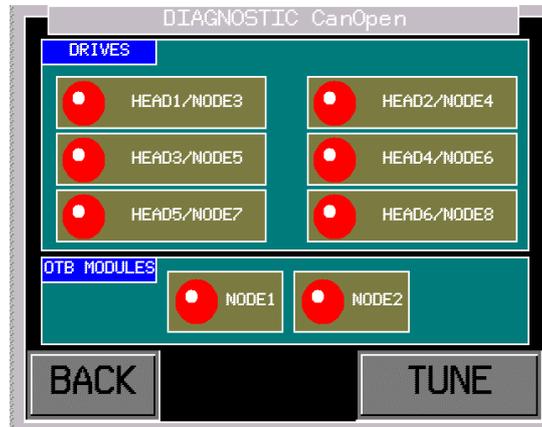


FIG. 3-7

Appuyez sur la fenêtre avec le nombre de têtes de coupe/mode pour aller sur l'état d'entraînement avancé. La fenêtre suivante apparaît :

Voir Figure 3-8.

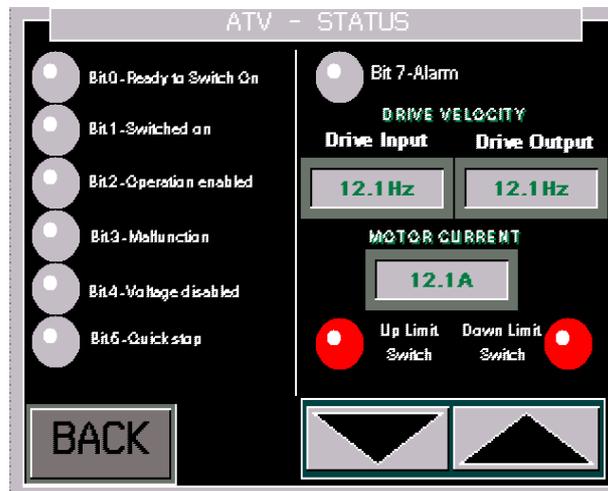


FIG. 3-8

Interrupteurs de fin de course supérieur et inférieur – état des interrupteurs de fin de course supérieur et inférieur

Vert – l'interrupteur de fin de course est désactivé, Rouge – l'interrupteur de fin de course est allumé (actif)

Si la tête de coupe n'est pas sur l'interrupteur de fin de course et que la LED de l'interrupteur de fin de course est allumée, vérifiez l'interrupteur de fin de course et vérifiez ensuite les raccordements entre l'interrupteur de fin de course et l'entraînement.

3.7.8 Erreur de positionnement

Voir Figure 3-9.

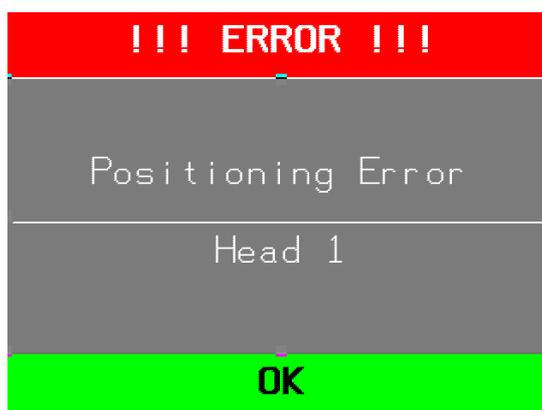


FIG. 3-9

La tête de coupe fonctionne trop lentement ou trop vite.

Elle est liée aux paramètres de mouvement de la tête de coupe sur l'écran TUNING :

Voir Figure 3-10.

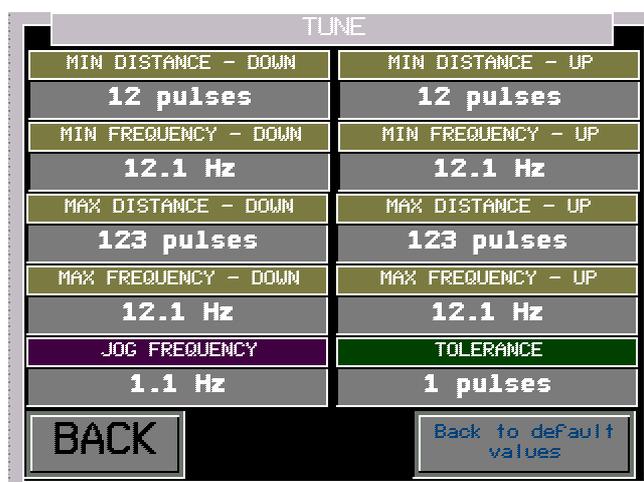


FIG. 3-10

Appuyez dans un premier temps sur le bouton BACK TO DEFAULT VALUES pour revenir aux paramètres de positionnement par défaut définis en usine.

Si l'erreur se reproduit, veuillez contacter le service client Wood-Mizer.

Attention ! – Toutes les modifications doivent être convenues avec le service client Wood-Mizer ! Ces paramètres influent sur le fonctionnement de montée/descente.

PARTIE 4 ENTRETIEN

Cette partie présente la liste des procédures d'entretien devant être réalisées.



Ce symbole indique l'intervalle (en heures de fonctionnement) auquel chaque opération d'entretien doit être effectuée.

Veillez vous reporter au manuel du moteur pour les procédures de maintenance concernant le moteur de lame.

4.1 Temps d'usure

Voir tableau 4-1. Ce tableau indique la durée de vie prévue des principales pièces détachées si des procédures d'utilisation et d'entretien correctes sont effectuées. En raison des nombreuses variables pouvant exister dans le fonctionnement de la dédoubleuse, la durée de vie réelle de la pièce peut varier de façon significative. Ces informations sont données pour que vous puissiez prévoir la commande de pièces de rechange.

Description de la pièce	Durée de vie prévue
Courroies des volants de lame B57	500 heures
Galets guide-lame	1000 heures
Courroie de transmission	1250 heures

TABLEAU 4-1

4.2 Guide-lame

1. Lors de chaque changement de lame, vérifiez le bon fonctionnement et le niveau d'usure des galets. Assurez-vous que les galets sont propres et qu'ils tournent librement. Si ce n'est pas le cas, remettez-les en état. Changez tout galet devenu lisse ou conique. Consultez le manuel des pièces pour les kits de remise en état des guide-lame et les ensembles galet complets.

4.3 Comment enlever la sciure

1. Enlevez l'excès de sciure du carter de protection de lame et du collecteur de sciure lors de chaque changement de lame.

4.4 Mât vertical



Nettoyez les cornières du mât vertical, essuyez-les pour les faire sécher et lubrifiez avec une huile WD40 toutes les 50 heures de fonctionnement.



ATTENTION ! Ne jamais utiliser de graisse sur les cornières du mât car la sciure s'y accumulerait.

4.5 Graissages divers

-  1. Appliquez une fine couche de graisse au lithium sur le bras guide-lame pour l'empêcher de rouiller.
-  2. Lubrifiez la chaîne de la glissière d'entraînement avec une huile pénétrant facilement, telle que WD-40.



ATTENTION ! N'appliquez jamais de graisse sur la chaîne de la glissière d'entraînement. Cela provoque une accumulation de sciure dans les maillons.

3. Assurez-vous que tous les autocollants de sécurité et de mise en garde sont lisibles. Enlevez la sciure et la saleté. Changez immédiatement tout autocollant endommagé ou illisible. Commandez d'autres autocollants auprès de votre Représentant du Service Clients.
-  4. Lubrifiez les vis à filetage trapézoïdal (vis servant à incliner et monter/descendre la tête) avec une graisse au lithium toutes les 50 heures de fonctionnement.

4.6 Courroies

-  1. Vérifiez l'usure des courroies des volants de lame toutes les 50 heures de fonctionnement. Changez-les si nécessaire.
2. Contrôlez périodiquement l'état d'usure de toutes les courroies. Remplacez toute courroie endommagée ou usée.

4.7 Réglage de la courroie d'entraînement



MISE EN GARDE ! Ne réglez jamais la courroie d'entraînement lorsque le moteur tourne. Cela pourrait entraîner des blessures graves.

50

Voir tableau 4-2. Vérifiez la tension de la courroie d'entraînement après les 20 premières heures de fonctionnement puis toutes les 50 heures. Voir tableau ci-dessous pour les spécifications concernant la tension de la courroie d'entraînement de votre dédoubleuse.

Moteur	Tension de la courroie
E11, E15	Flexion de 11 mm (7/16") avec une force de flexion de 71,2 N (16 lbs)

TABLEAU 4-2

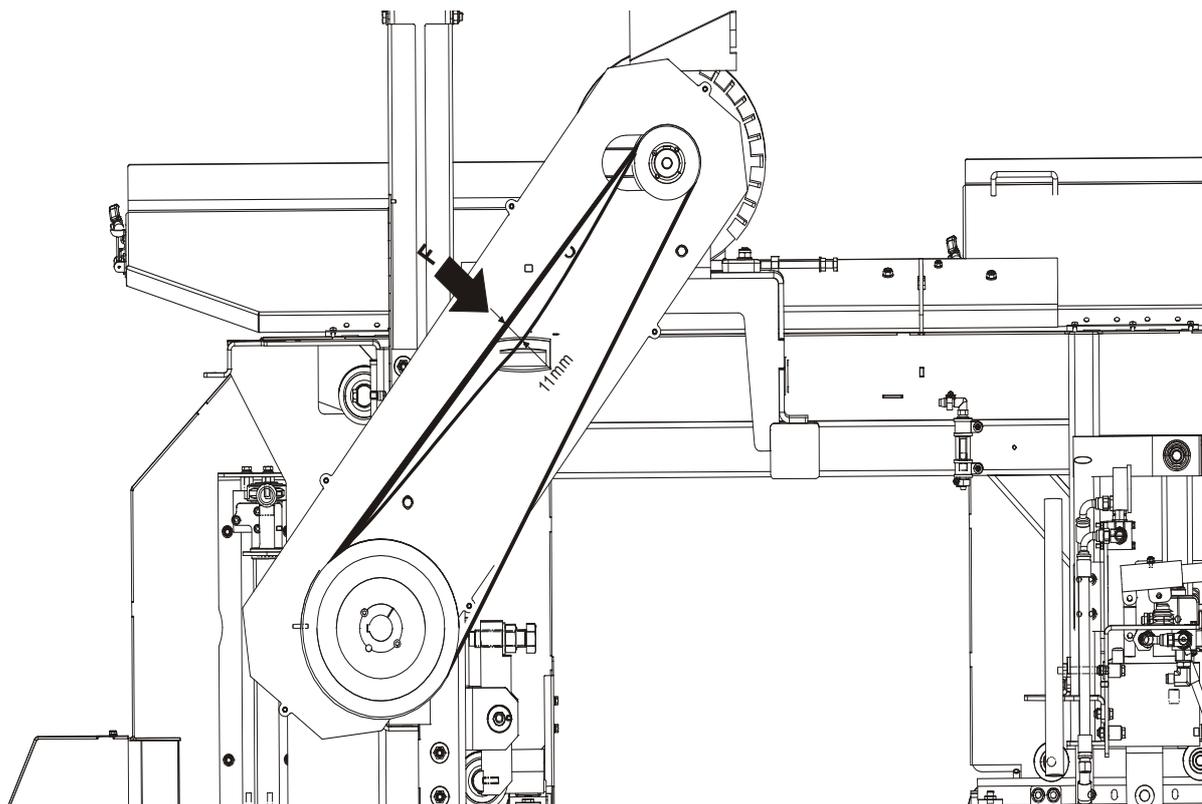


FIG. 4-1

Pour ajuster la tension de la courroie d'entraînement :

1. Déposez le carter de la courroie d'entraînement.
2. Desserrez les quatre boulons de montage du moteur (voir Figure 3-3).

3. Desserrez l'un des boulons de réglage, représentés sur la Figure 3-3, et tournez l'autre jusqu'à ce que la courroie présente une déflexion convenable. (Pour augmenter la tension de la courroie, vous devez desserrer le boulon droit et tourner le gauche comme il faut). **NOTA** : Veillez à régler les boulons de façon égale pour que le moteur reste aligné.
4. Resserrez les quatre boulons de montage du moteur.

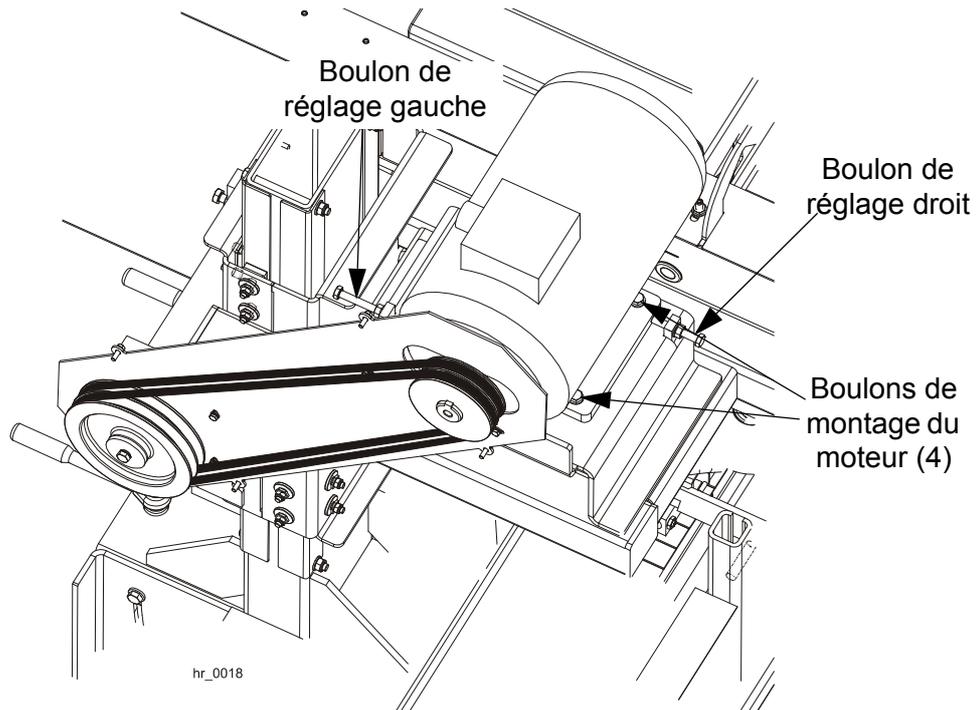


FIG. 4-2



Contrôlez périodiquement l'état d'usure de la courroie. Changez-la si elle est endommagée ou usée.

Voir Figure 4-3. Maintenez les poulies moteur et entraînement alignées pour empêcher une usure prématurée de la courroie. Pour aligner la poulie du moteur sur la poulie d'entraînement, desserrez la vis sans tête dans la gorge de poulie et faites glisser la gorge de poulie sur l'arbre jusqu'à ce qu'elle soit alignée avec la poulie d'entraînement. Après avoir effectué l'alignement, assurez-vous que la tension de la courroie

d'entraînement n'a pas bougé.

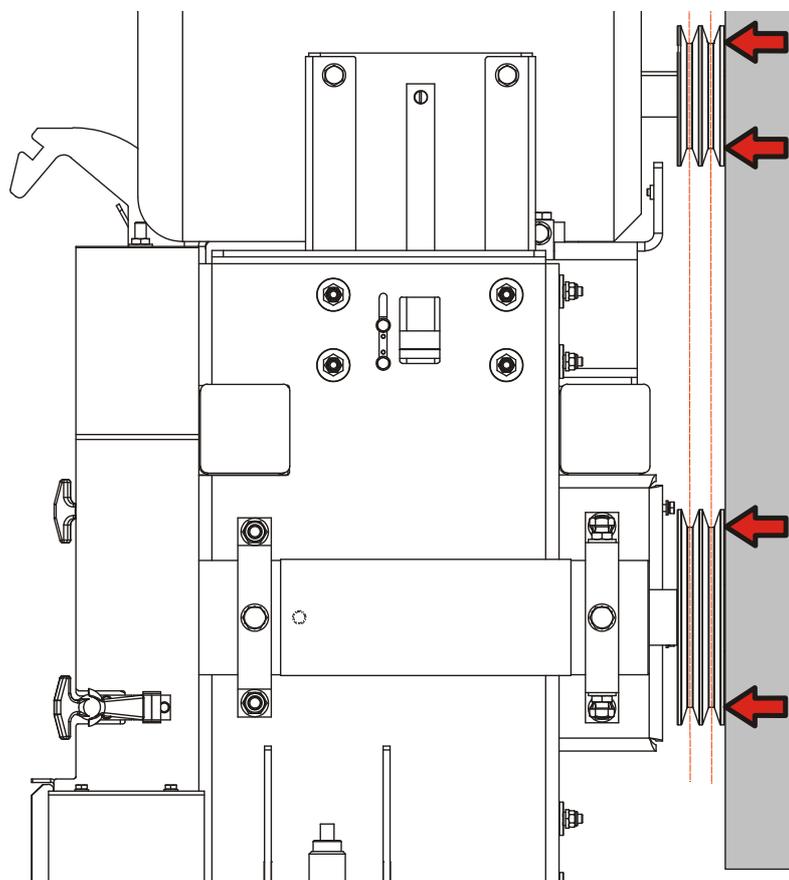


FIG. 4-4

4.8 Tension de la chaîne de glissière d'entraînement

Voir Figure 4-5. Si nécessaire, utilisez les boulons de réglage représentés ci-dessous pour ajuster la tension de la chaîne de glissière d'entraînement. **NOTA** : Les boulons doivent être ajustés de façon égale.

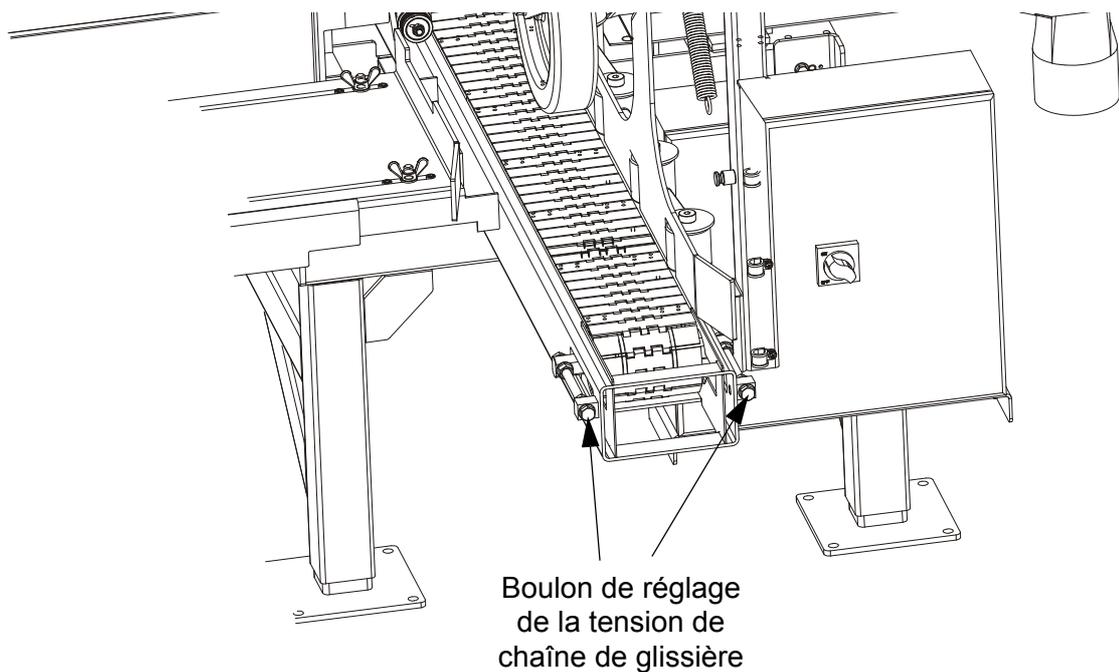


FIG. 4-5

4.9 Système haut/bas

1. Lubrifiez les deux vis à filetage trapézoïdal, représentées ci-dessous, avec une graisse au lithium toutes les 50 heures de fonctionnement, et au moins une fois par semaine.

Voir Figure 4-6.

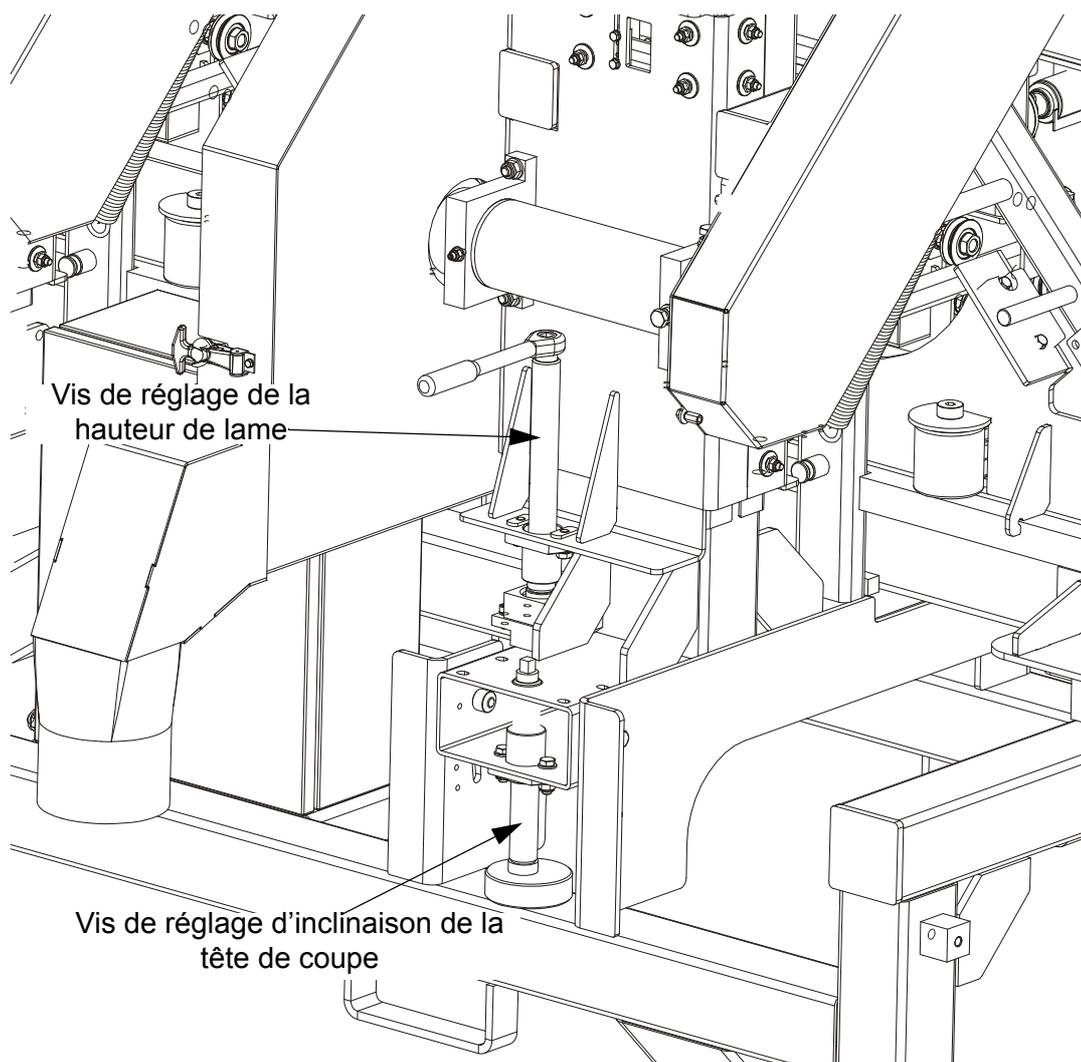


FIG. 4-6

4.10 Contrôle des dispositifs de sécurité

Dédoubleuse HR - contrôle des dispositifs de sécurité

Avant de commencer à travailler, les dispositifs de sécurité suivants doivent toujours être contrôlés :

- Circuit d'arrêt d'urgence - boîtier de commande
- Circuit d'arrêt d'urgence - châssis
- Circuit d'interrupteur de sécurité - têtes de coupe 1 à 6
- Frein moteur et son circuit

1. Contrôle du circuit d'arrêt d'urgence du boîtier de commande et du boîtier électrique principal

- 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.
- Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence situé sur le boîtier de commande principal. 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.

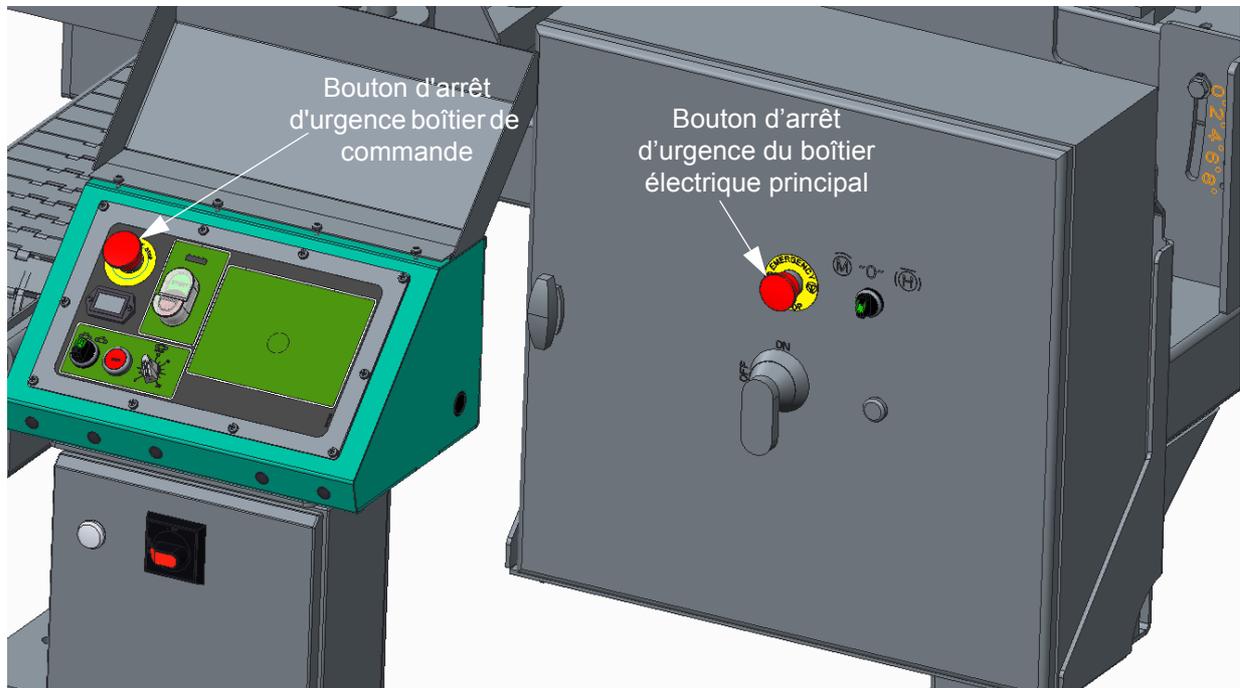


FIG. 4-7

2. Contrôle du circuit d'arrêt d'urgence du châssis

- Démarrez le moteur principal ;
- Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence situé sur le châssis de la machine. 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.

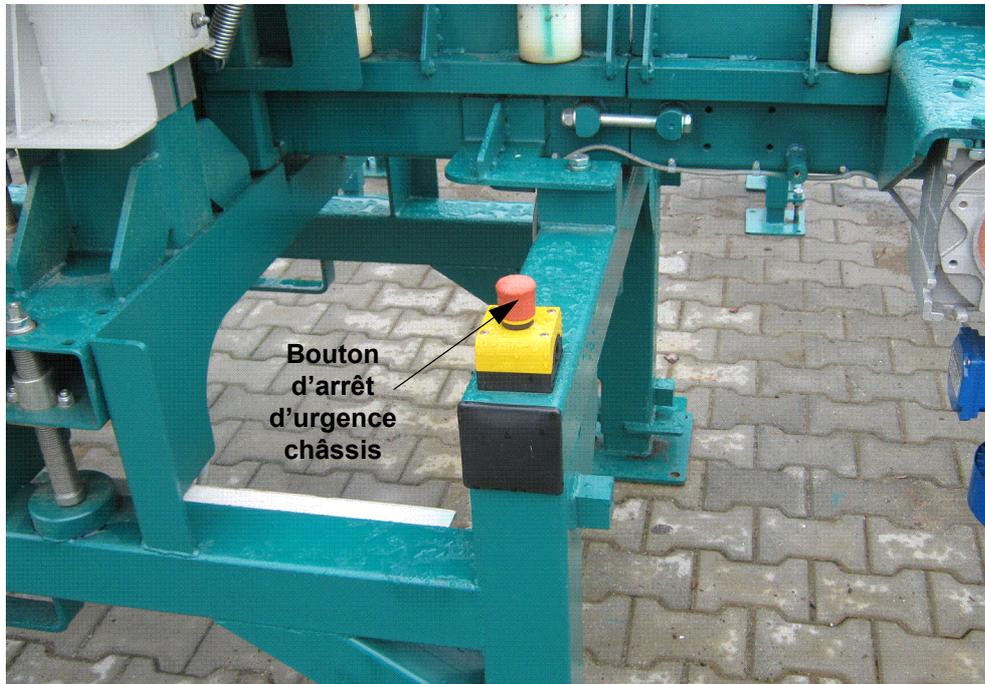


FIG. 4-8

3. Contrôle du circuit d'interrupteur de sécurité - têtes de coupe 1 à 6

- Démarrez les moteurs principaux ;
- Ouvrez le carter de protection de lame n° 1 ;
- Le moteur principal de la tête de coupe n° 1 doit s'arrêter ;
- Essayez de démarrer le moteur de la tête de coupe n° 1 à l'aide du bouton START (démarrage). Le moteur ne peut pas être démarré.
- Fermez le carter de protection de lame n° 1 ;
- Le moteur doit rester éteint ;

- Répétez les étapes ci-dessus pour toutes les têtes de coupe restantes.

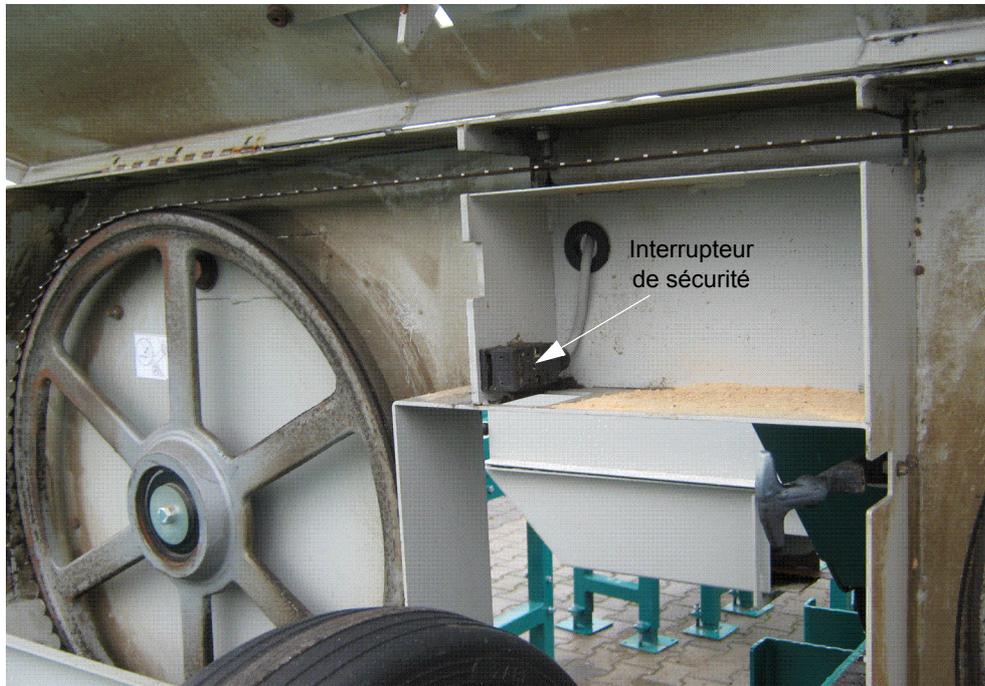


FIG. 4-9

6. Freins des moteurs principaux et leurs circuits

- Démarrez le moteur principal de la tête de coupe n° 1. Arrêtez ensuite le moteur en appuyant sur le bouton STOP. Mesurez le temps de freinage.
- Démarrez le moteur principal de la tête de coupe n° 1. Tournez alors l'interrupteur à clé sur la position « 0 » pour arrêter le moteur. Mesurez le temps de freinage.
- Démarrez le moteur principal de la tête de coupe n° 1. Arrêtez ensuite le moteur en tournant l'interrupteur à clé sur la position « H ». Mesurez le temps de freinage.
- Répétez les étapes ci-dessus pour toutes les têtes de coupe restantes.

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 5 ALIGNEMENT

5.1 Procédures d'alignement

La dédoubleuse Wood-Mizer est alignée en usine. Cette partie contient des instructions sur la manière de réaligner entièrement la dédoubleuse. Faites bien attention lorsque vous réalisez toutes les étapes d'alignement car l'alignement de la dédoubleuse détermine la précision de vos coupes. La procédure d'alignement doit être réalisée environ toutes les 1500 heures de fonctionnement.

Procédure d'alignement de routine:

1. Installez et guidez la lame ([Voir Partie 5.2](#)).
2. Vérifiez et réglez l'alignement vertical du bras guide-lame ([Voir Partie 5.5](#)).
3. Vérifiez et réglez l'alignement horizontal du bras guide-lame ([Voir Partie 5.6](#)).
4. Vérifiez et réglez l'angle vertical des guide-lame ([Voir Partie 5.9](#)).
5. Vérifiez et réglez l'angle horizontal des guide-lame ([Voir Partie 5.11](#)).
6. Vérifiez et réglez l'écartement entre les collerettes des guide-lame et l'arrière de la lame ([Voir Partie 5.10](#)).
7. Vérifiez que l'échelle de hauteur de lame indique la distance réelle entre le bas de la lame et la glissière d'entraînement, et ajustez si nécessaire ([Voir Partie 5.12](#)).

Procédure d'alignement complète :

Réalisez toutes les étapes de cette partie pour réaligner entièrement la dédoubleuse.

5.2 Installation et guidage de la lame

Voir **Figure 5-1**. Installez une lame et appliquez la tension correcte comme illustré ci-dessous. [Voir Partie 2.4](#)

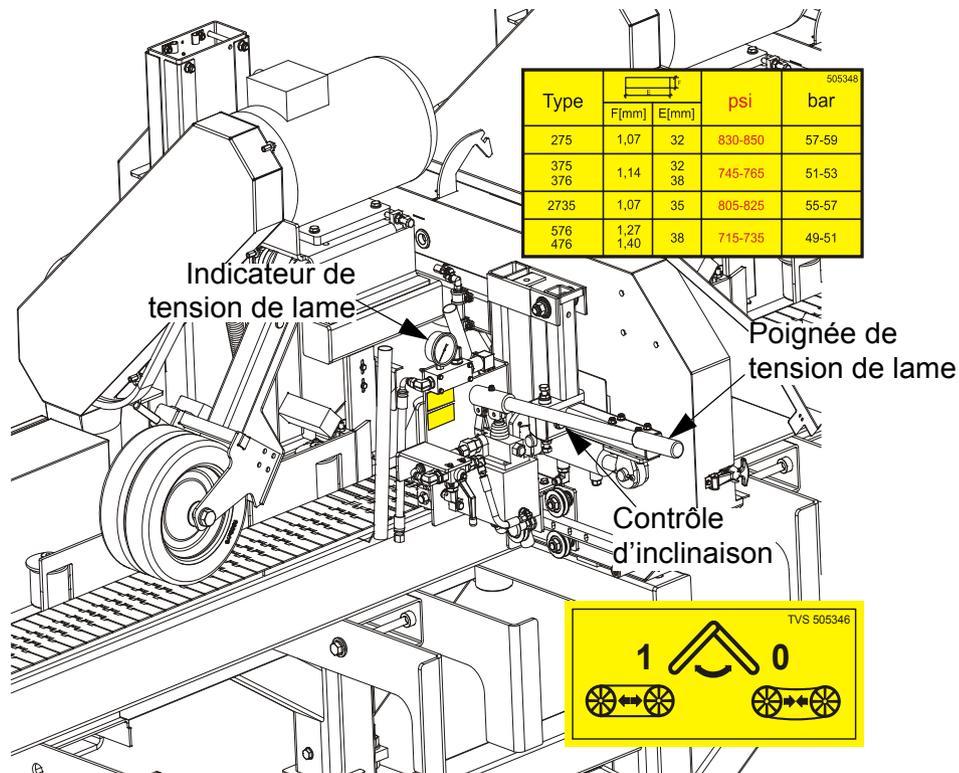


FIG. 5-1

1. Tournez la clé de contact sur la position "H".

(H)

2. Ouvrez le carter de protection de lame.
3. Faites tourner manuellement l'un des volants jusqu'à ce que la lame se positionne sur les volants.

Voir Figure 5-2. Les volants doivent être réglés de telle sorte que le creux des dents des lames de 1 1/4" (32 mm) de large se trouve à 3mm (0,12") à l'extérieur du bord avant des volants ($\pm 1,0$ mm [0,04"]). Le creux des dents des lames de 1 1/2" (38 mm) de large doit se trouver à 4,5 mm (0,18") du bord avant des volants ($\pm 1,0$ mm [0,04"]). Ne laissez pas

5 Alignement

Installation et guidage de la lame

les dents passer sur la courroie.

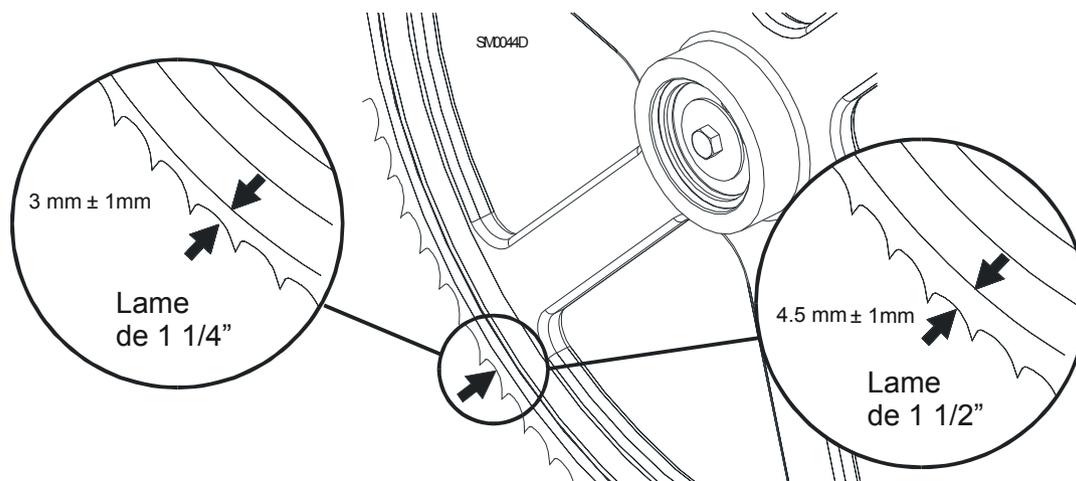


FIG. 5-2

Pour régler le positionnement de la lame sur le volant libre, utilisez le contrôle d'inclinaison indiqué sur **la Figure 5-7**.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour déplacer la lame vers l'intérieur sur le volant, tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

Un réglage de la tension de la lame peut être nécessaire pour compenser les réglages réalisés avec le contrôle d'inclinaison

Le réglage à l'aide du boulon de contrôle d'inclinaison est généralement la seule chose à faire pour positionner correctement la lame sur les deux volants. Le volant entraîneur n'aura généralement pas à être ajusté. Si nécessaire, le volant entraîneur peut se régler comme suit :

Repérez les écrous et les vis de serrage situés sur le côté entraînement de la tête de coupe. Si la lame est trop en avant sur le volant, tournez la vis située à l'intérieur de la tête dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et tournez la vis située sur l'extérieur de la tête dans le sens des aiguilles d'une montre. Veillez à serrer les écrous contre le carter de l'arbre lorsque le réglage est terminé.

5.3 Alignement des volants de lame

Les volants de lame doivent être réglés de manière qu'ils soient de niveau sur le plan vertical et horizontal. Si les volants de la lame sont inclinés vers une direction (le haut ou le bas), la lame aura tendance à se déplacer dans cette même direction. Si les volants de la lame sont inclinés horizontalement, la lame n'entraînera pas correctement sur les volants.

1. Utilisez l'outil d'alignement du guide-lame pour vérifier l'alignement vertical de chaque volant de la lame. Attachez l'outil à la lame près du montage du guide-lame intérieur. Assurez-vous que l'outil ne s'appuie pas sur une dent ou une barbe et qu'il est bien à plat sur la lame.

Voir Figure 5-3.

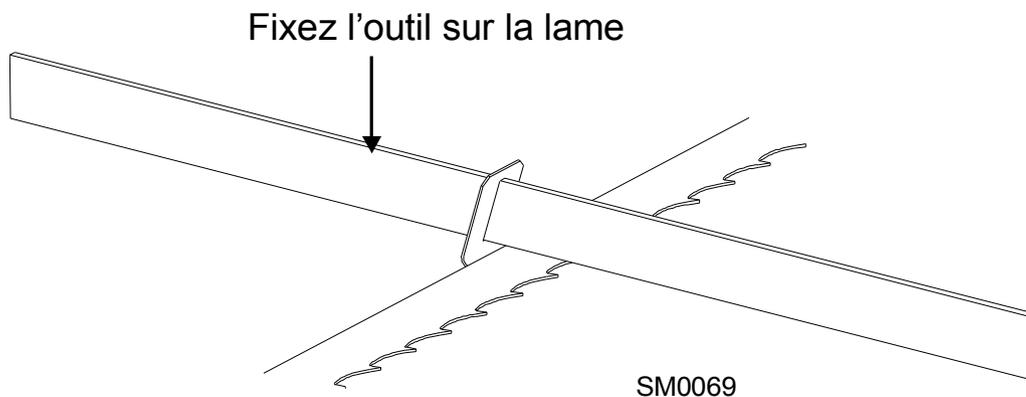


FIG. 5-3

2. Mesurez la distance entre le bas de l'outil et le sommet de la glissière d'entraînement.
3. Si les deux mesures diffèrent de plus de 1,0 mm (0,04"), ajustez l'inclinaison verticale du volant de lame côté entraînement.

5 Alignement

Alignement des volants de lame

Voir Figure 5-4. Utilisez les vis de réglage vertical (repérées par des flèches bleues et jaunes sur la figure ci-dessous) pour ajuster le volant de lame côté entraînement. Avant de régler le volant, desserrez la courroie d'entraînement à l'aide des boulons de réglage repérés par les flèches oranges sur la figure. Desserrez le contre-écrou et la vis à 6 pans creux repérés par la flèche rouge sur la figure et ajustez le volant avec les vis de réglage vertical. Pour incliner le volant vers le bas, desserrez la vis de réglage supérieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage inférieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas. Pour incliner le volant vers le haut, desserrez la vis de réglage inférieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage supérieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas. Tendez la courroie d'entraînement correctement ([Voir Partie 4.8](#)).

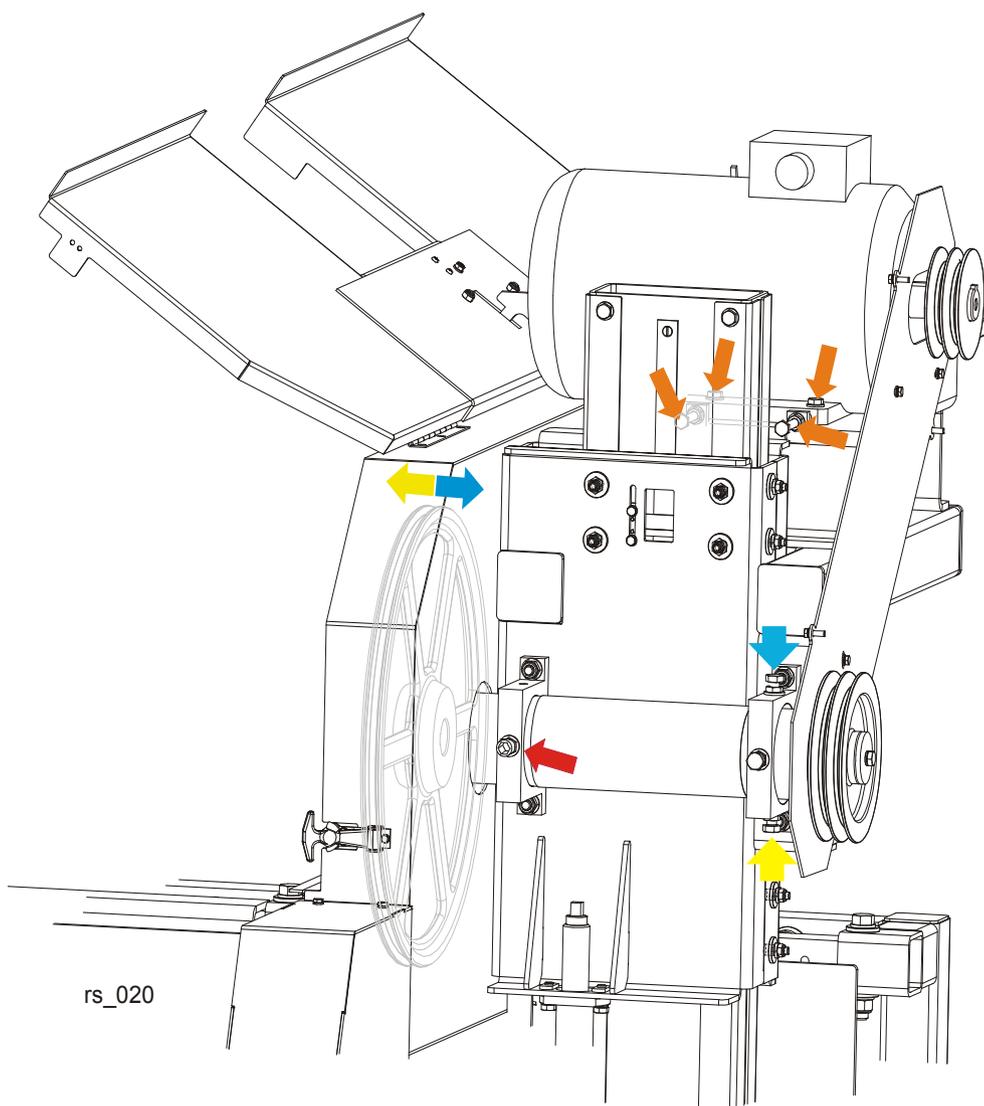


FIG. 5-4

4. Vérifiez de nouveau l'inclinaison verticale du volant entraîneur avec l'outil d'alignement du guide-lame. Réajustez le volant de lame jusqu'à ce que l'avant et l'arrière de l'outil soient à égale distance de la glissière d'entraînement ($\pm 1,0$ mm (0,04")).
5. Enlevez l'outil de la lame pour le fixer près de l'ensemble guide-lame extérieur.
6. Mesurez la distance entre l'outil et la glissière d'entraînement aux deux extrémités de l'outil. Si les mesures aux extrémités avant et arrière de l'outil diffèrent de plus de ($\pm 1,0$ mm (0.04")), réglez l'inclinaison verticale côté volant libre.

Voir Figure 5-5. Utilisez les vis d'ajustement vertical pour ajuster le volant libre. Pour incliner le volant vers le haut, desserrez la vis de réglage inférieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage supérieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

Pour incliner le volant vers le bas, desserrez la vis de réglage supérieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage inférieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

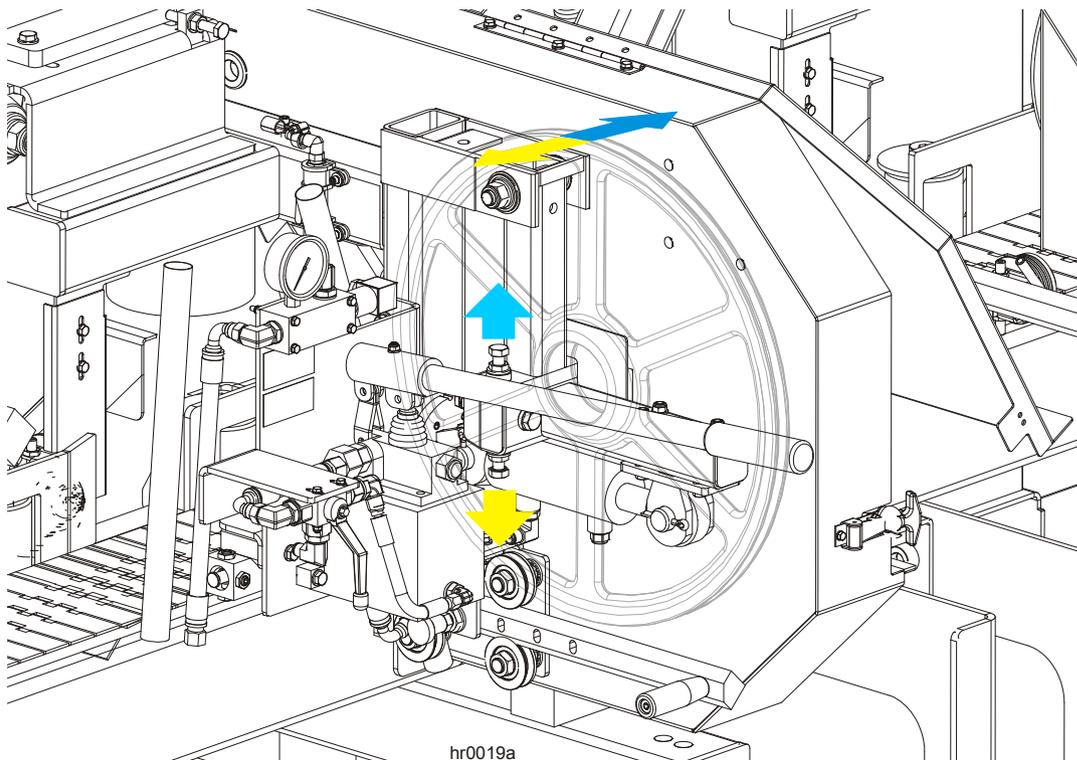


FIG. 5-5

5 Alignement

Alignement des volants de lame

7. Vérifiez de nouveau l'inclinaison verticale du volant libre avec l'outil d'alignement du guide-lame. Réajustez le volant de lame jusqu'à ce que l'avant et l'arrière de l'outil soient à égale distance de la glissière d'entraînement.
8. Vérifiez la position de la lame sur le volant de lame du côté libre.

Voir Figure 5-6. L'inclinaison horizontale du volant de la lame doit être réglée de manière à ce que le creux des dents d'une lame de 1 1/4" (32 mm) se trouve à 3,0mm du bord avant du volant ($\pm 1,0$ mm (0,04"))).

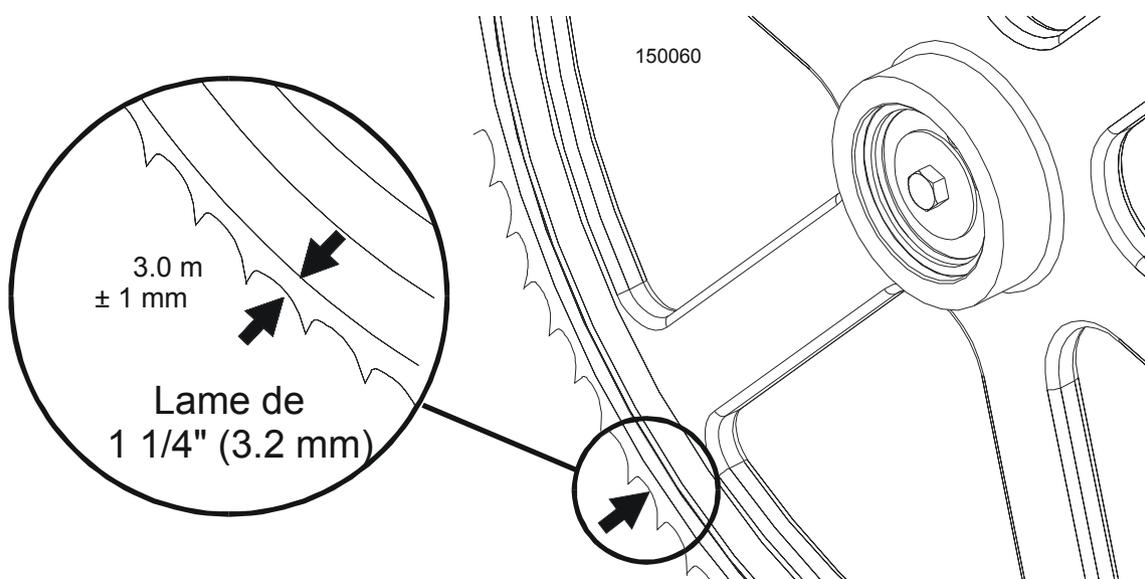


FIG. 5-6

Voir Figure 5-7. Utilisez le réglage de contrôle d'inclinaison pour ajuster le volant libre. Si la lame est trop à l'avant sur le volant, tournez le contrôle d'inclinaison dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si elle est trop à l'arrière sur le volant, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.

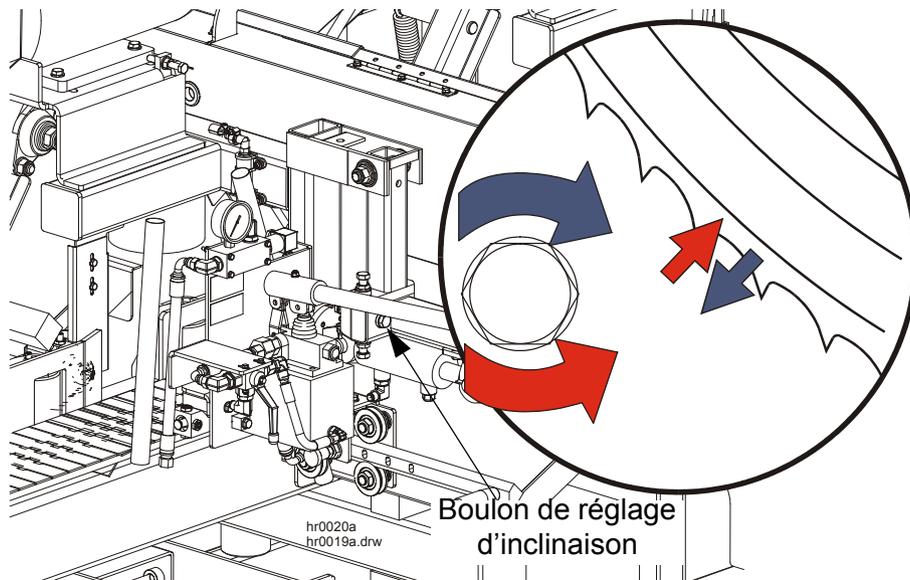


FIG. 5-7

9. Vérifiez la position de la lame sur le volant entraîneur. La lame doit être positionnée sur le volant de la même manière que le volant libre. Réglez le volant entraîneur si nécessaire.

Voir Figure 5-8. Utilisez les vis de réglage horizontal (repérées par des flèches bleues et jaunes sur la figure ci-dessous) pour ajuster le volant entraîneur. Avant de régler le volant, desserrez la courroie d'entraînement à l'aide des boulons de réglage repérés par les flèches oranges sur la figure.

Pour déplacer la lame vers l'arrière sur le volant, desserrez la vis d'ajustement située à droite d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage gauche et serrez la vis. Serrez les contre-écrous de gauche et ceux de la droite.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, desserrez la vis de réglage gauche d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage droite et serrez la vis. Serrez les contre-écrous de gauche et ceux de la droite. Lorsque le réglage est terminé, tendez la courroie d'entraînement correctement ([Voir Partie 4.8](#)).

5 Alignement

Alignement des volants de lame

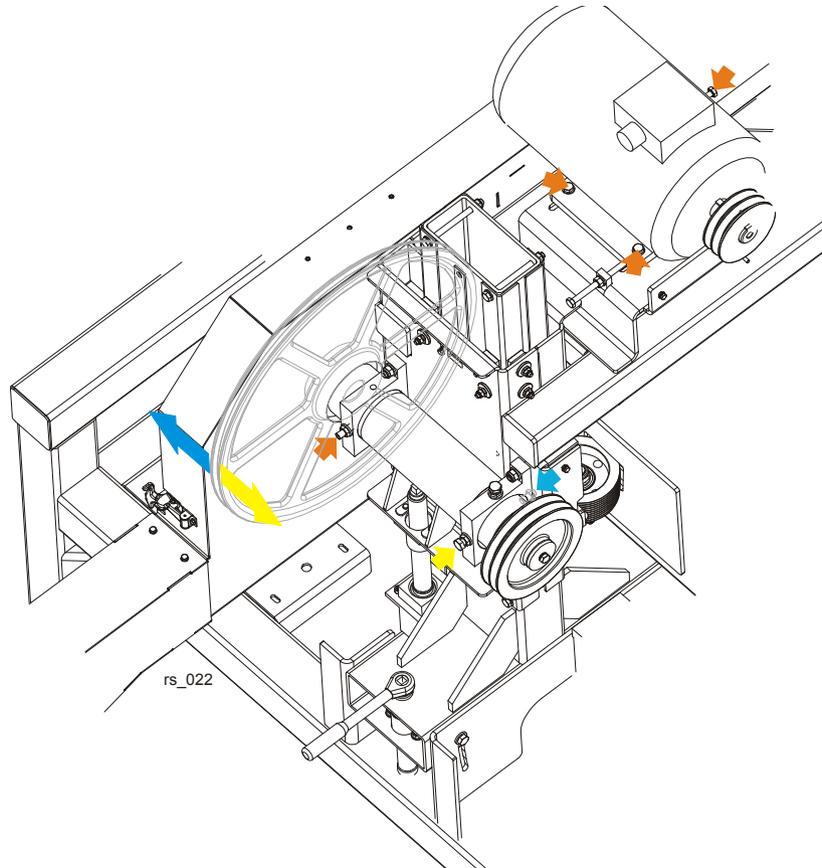


FIG. 5-8

5.4 Réglage de la tête de coupe

Voir **Figure 5-9**. La tête de coupe doit être réglée perpendiculaire au mât vertical. En utilisant les deux jeux de vis de réglage dans les patins de glissement du mât, vous pouvez ajuster la tête de coupe par rapport au mât. Pour relever ou abaisser l'extérieur de la tête de coupe, desserrez les écrous de blocage sur l'un des jeux de vis. Puis tournez les écrous d'ajustement dans le sens des aiguilles d'une montre pour relever l'extérieur de la tête de coupe ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'abaisser. **NOTA** : Veillez à régler les écrous de façon égale pour que le patin de glissement soit parallèle à la poutre du mât. Si un autre réglage est nécessaire et qu'un jeu d'écrous a été entièrement réglé, utilisez l'autre jeu d'écrous.

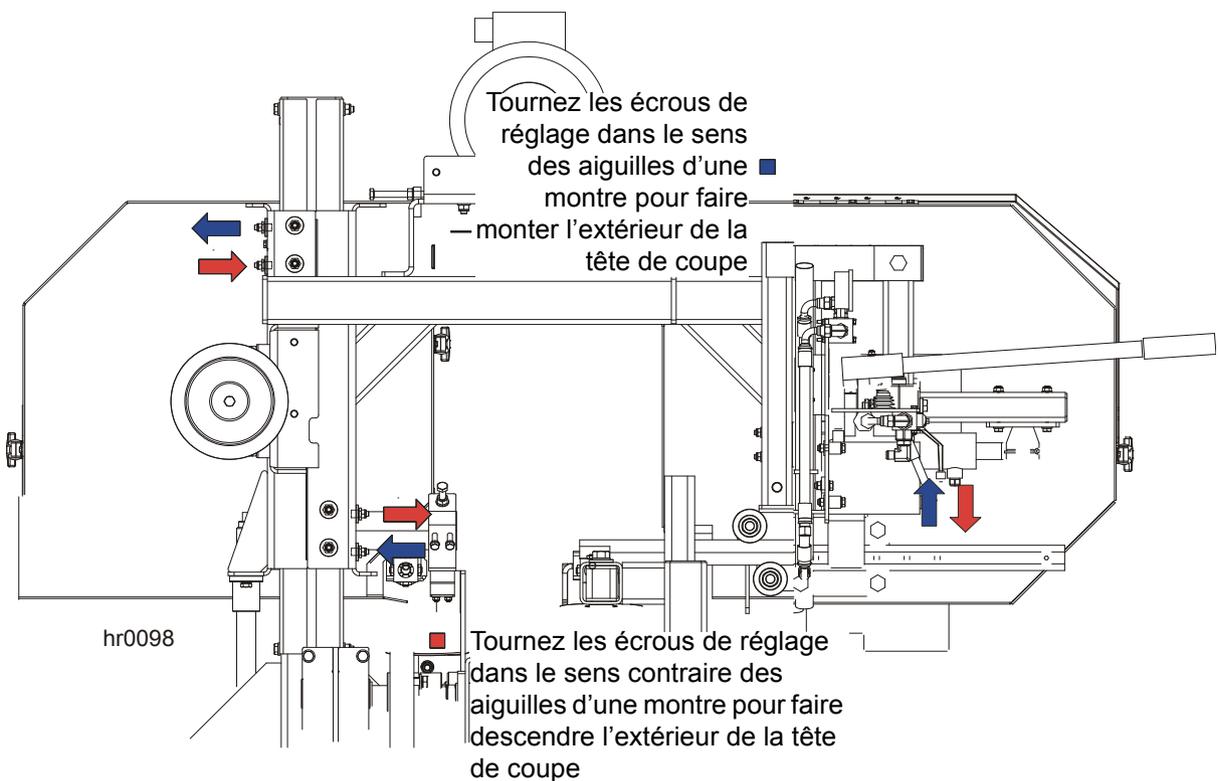


FIG. 5-9

5.5 Réglage vertical du bras guide-lame

1. Réglez le bras guide-lame vers l'extérieur à 15 mm (1/2") de son ouverture totale.
2. Mesurez la distance entre le dessus de la glissière d'entraînement et le bras.

Voir Figure 5-10.

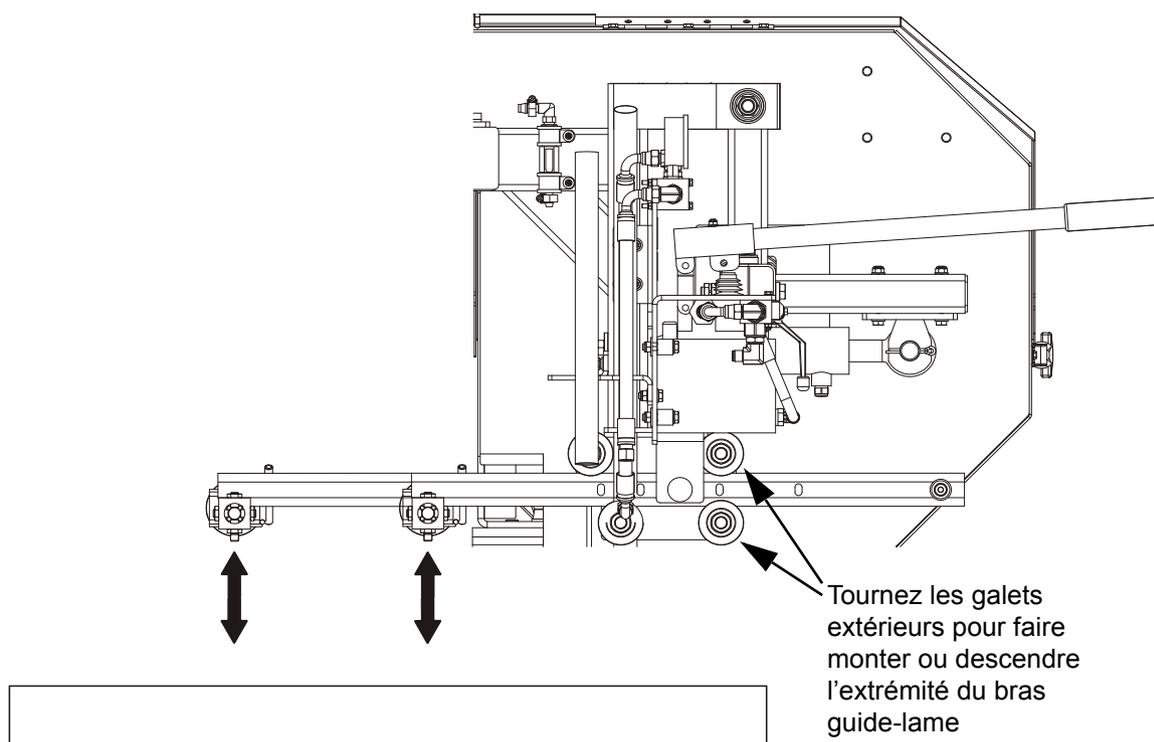


FIG. 5-10

3. Réglez le bras guide-lame vers l'intérieur à 15 mm (1/2") de sa fermeture totale. Mesurez une nouvelle fois la distance entre le bras et la glissière d'entraînement.
4. Réglez le bras de façon à ce que la distance entre le dessus de la glissière d'entraînement et le bras en position fermée soit identique à celle entre le dessus de la glissière d'entraînement et le bras en position ouverte.

Si le bras est trop bas en position fermée, desserrez le galet extérieur inférieur et serrez le galet extérieur supérieur. (Voir l'étape 5.)

Si le bras est trop haut en position fermée, desserrez le galet extérieur supérieur et serrez le galet extérieur inférieur. (Voir l'étape 5.)

5. Les galets sont montés sur des boulons à came qui lèvent ou abaissent le bras lorsqu'on

les tourne.

Pour régler les galets, localisez le boulon à came à l'intérieur du logement et tournez jusqu'à ce que le bras s'abaisse ou se lève jusqu'à la position voulue. Revérifiez le bras dans la position ouverte et fermée. Répétez les réglages jusqu'à ce que le bras se trouve à la même distance de la glissière d'entraînement en position ouverte et fermée.

6. Le bras guide-lame doit être bien installé, mais pas trop serré dans les galets. Vous devez pouvoir le bouger vers l'intérieur et l'extérieur d'une pression ferme de la main. Il ne doit pas y avoir de jeu d'un côté à l'autre.

5.6 Réglage horizontal du bras guide-lame

1. Remettez l'ensemble guide-lame dans le bras (si vous l'aviez sorti). Replacez l'ensemble de façon à ce que la collerette du galet se trouve à 3,0 mm (0,04") environ de l'arrière de la lame lorsque le bras est à 15 mm (0,6") de son ouverture totale.
2. Fermez la gorge à 15 mm (0,6") de sa fermeture totale. Assurez-vous que la collerette se trouve à la même distance de l'arrière de la lame.

Voir Figure 5-11.

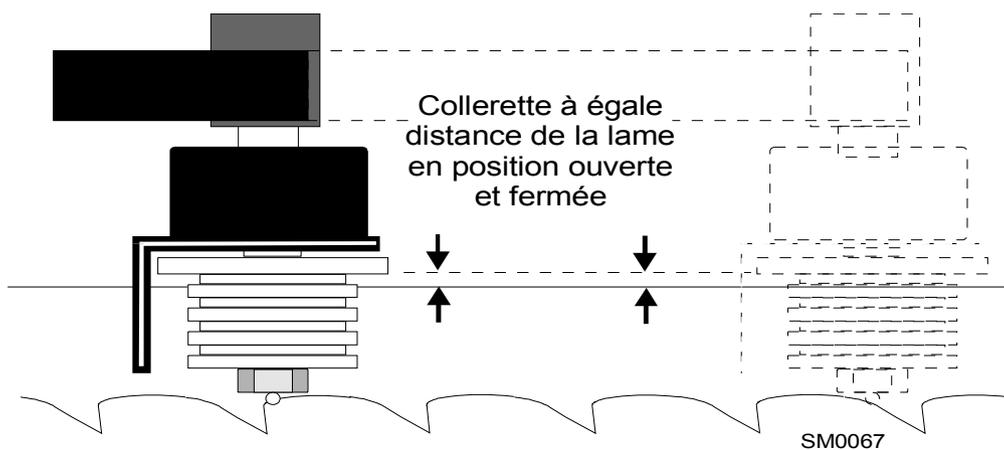


FIG. 5-11

3. Si un réglage est nécessaire, les galets de guidage peuvent être réglés à l'intérieur ou à l'extérieur sur les supports filetés pour augmenter ou réduire l'espacement.

5 Alignement

Réglage horizontal du bras guide-lame

Voir Figure 5-12.

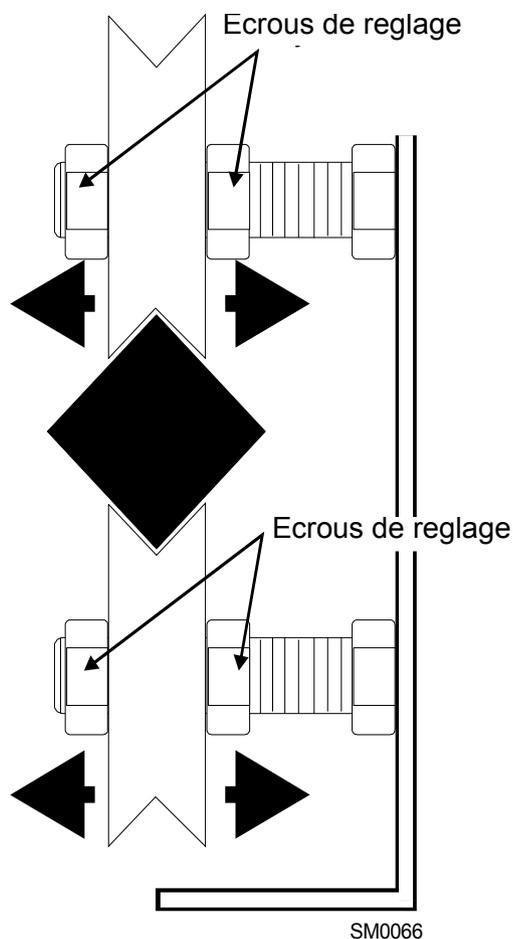


FIG. 5-12

4. Un réglage des deux galets extérieurs vers l'intérieur aura pour conséquence d'éloigner la collerette de la lame.
5. Le réglage des deux galets extérieurs vers l'extérieur aura pour conséquence d'approcher la collerette de la lame.
6. Réglez jusqu'à ce que la collerette du galet se trouve à la même distance de l'arrière de la lame en position ouverte et fermée.

5.7 Alignement des guide-lame

Chaque dédoubleuse Wood-Mizer possède deux ensembles guide-lame qui aident la lame à conserver une coupe droite. Les deux ensembles guide-lame se trouvent sur la tête de coupe pour guider la lame de chaque côté du matériau à couper.

Un ensemble guide-lame est monté en position fixe sur le côté d'entraînement de la tête de coupe. Cet ensemble est appelé ensemble guide-lame "intérieur".

L'autre ensemble guide-lame est monté sur le côté mené de la tête de coupe. Il est appelé ensemble "extérieur" et peut se régler en fonction des différentes largeurs de matériau à couper.

L'alignement des guide-lame comprend quatre étapes :

- Déflexion de la lame
- Inclinaison verticale du guide-lame
- Espacement de la collerette du guide de lame
- Inclinaison horizontale du guide-lame

Réalisez l'alignement du guide-lame après avoir aligné la lame sur les volants. Après l'alignement du guide-lame, vérifiez l'indicateur d'échelle pour vous assurer qu'il est correctement réglé ([Voir Partie 5.12](#)).

NOTA : Lors de l'alignement des guide-lame, déposez les vis de réglage des guide-lame et appliquez une huile de graissage, par exemple 10W30 ou Dexron III, sur chaque vis. Cela empêchera toute corrosion des vis et des trous filetés et facilitera les réglages des vis.

5.8 Déflexion de la lame

Réalisez les étapes suivantes pour obtenir une déflexion de lame correcte avec les guide-lame.

1. Levez la tête de coupe jusqu'à ce que la lame se trouve à 200 mm (7,9") au-dessus de la glissière d'entraînement. A l'aide d'un mètre, mesurez la distance réelle du sommet de la glissière jusqu'au bas de la lame.
2. Installez les guide-lame. Assurez-vous que les deux vis sans tête indiquées sont enfilées dans l'arbre du guide-lame jusqu'à ce qu'elles se touchent.

Voir Figure 5-13.

Tournez les contre-écrous pour régler le galet vers le haut ou le bas

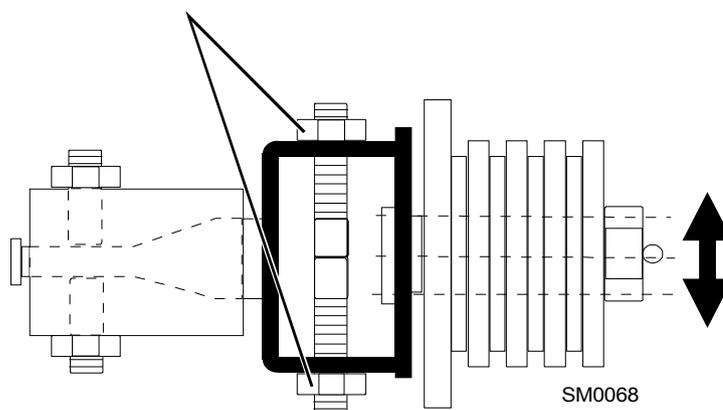


FIG. 5-13

3. Desserrez le contre-écrou inférieur et serrez le contre-écrou supérieur jusqu'à ce que le guide-lame fasse fléchir la lame vers le bas de 6,0 mm (0,24").
4. Répétez ces opérations pour l'autre guide-lame.

NOTA : Assurez-vous que le guide-lame touche la lame dans les deux ensembles de guidage. Le guide-lame extérieur doit être vérifié avec le bras complètement rentré et complètement sorti.

5.9 Réglage de l'inclinaison verticale des guide-lame

Vérifiez que le guide-lame n'incline pas la lame vers le haut ou vers le bas. Un outil d'alignement de guide-lame (BGAT) est fourni pour vous aider à mesurer l'inclinaison verticale de la lame.

1. Ouvrez le bras guide-lame à 15 mm (0,6") de son ouverture totale.
2. Fixez l'outil d'alignement sur la lame. Positionnez l'outil près d'un galet de guide-lame. Assurez-vous que l'outil ne s'appuie pas sur une dent ou une barbe et qu'il est bien à plat sur la lame.

Voir Figure 5-14.

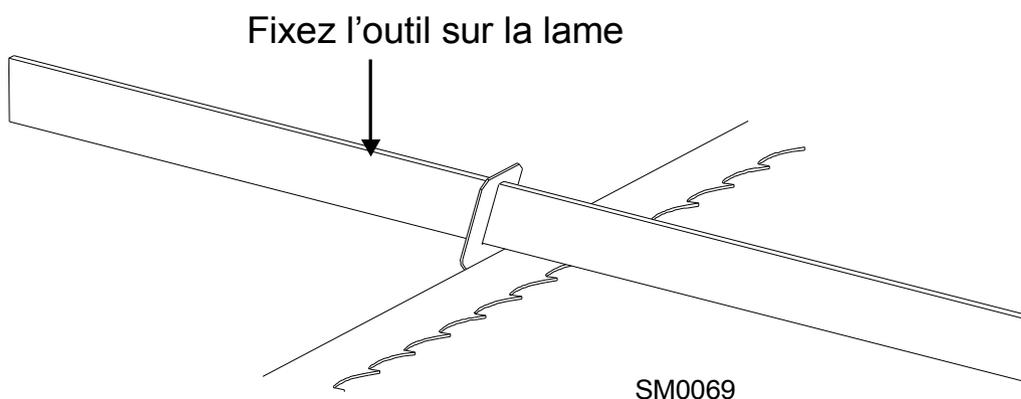


FIG. 5-14

3. Mesurez la distance entre le bas de l'outil et la chaîne de glissière d'entraînement au centre de l'outil puis à l'extrémité avant de l'outil.
4. Les deux distances doivent être égales. Si elles diffèrent, ajustez l'inclinaison verticale du guide-lame à l'aide des vis de réglage représentées sur la figure ci-dessous.

Voir Figure 5-15. Desserrez les contre-écrous sur les vis supérieures et inférieures de réglage de l'inclinaison verticale. Pour incliner le galet vers le haut, desserrez la vis du bas et serrez la vis du haut. Pour incliner le galet vers le bas, desserrez la vis du haut et serrez la vis du bas. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la

5 Alignement

Réglage de l'inclinaison verticale des guide-lame

lame.

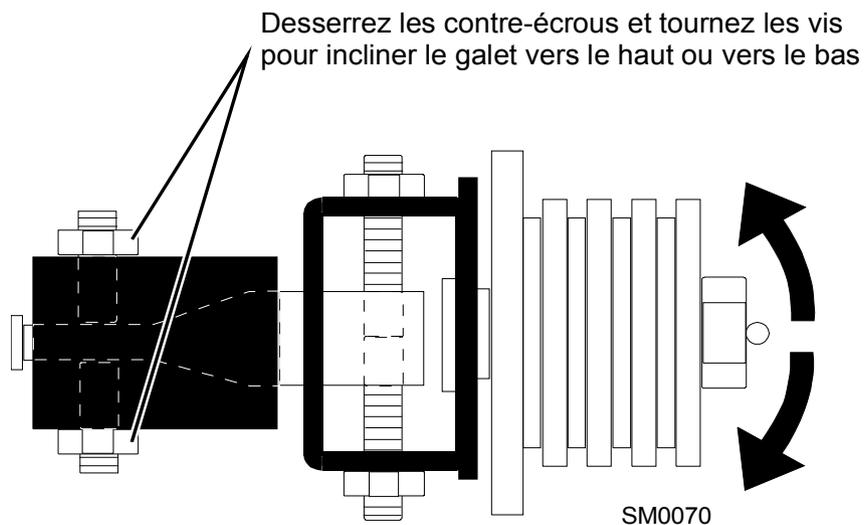


FIG. 5-15

5. Mesurez la distance entre le bas de l'outil et le sommet de la chaîne de glissière d'entraînement à l'extrémité arrière de l'outil. Si la mesure n'est pas égale aux deux autres mesures relevées, réajustez l'inclinaison verticale du guide-lame.
6. Approchez l'outil d'alignement de guide-lame près de l'autre guide-lame et répétez les étapes ci-dessus. Ajustez l'inclinaison verticale du guide si nécessaire.

NOTA : Si des réglages importants de l'inclinaison de guide-lame ont été réalisés, mesurez de nouveau la distance entre la lame et la chaîne de glissière d'entraînement pour garantir que la flexion des guide-lame est correcte (6,0 mm - 0,24"). Réglez si nécessaire.

5.10 Espace des guide-lame

CONSEIL : Lors du réglage de l'espace des guide-lame, desserrez uniquement la vis sans tête supérieure et une vis sans tête latérale. Cela garantira que les réglages de l'inclinaison horizontale et verticale sont conservés lorsque les vis sans tête seront de nouveau serrées.

1. Réglez le guide-lame intérieur pour que la collerette du guide-lame se trouve à environ 1,5 – 3,0 mm (0,06 - 0,12") de l'arrière de la lame.
2. Desserrez une vis sans tête latérale et une vis sans tête supérieure comme indiqué. Tapotez le guide de lame en avant ou vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit correctement positionné.

Voir Figure 5-16.

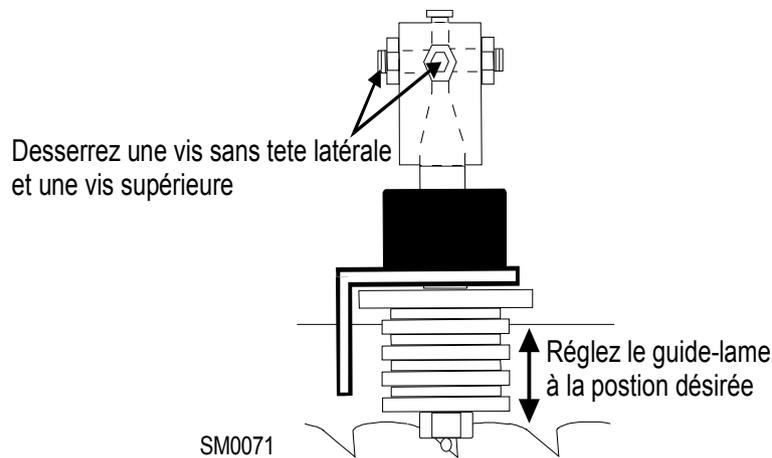


FIG. 5-16

3. Resserrez les deux vis sans tête.
4. Réglez le guide-lame extérieur de la même façon pour que la collerette du guide-lame se trouve à environ 1,5 – 3,0 mm (0,06 - 0,12") de l'arrière de la lame.

5.11 Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame

1. Les deux guide-lame doivent enfin être inclinés horizontalement. Réglez le bras guide-lame à mi-distance vers l'intérieur.

Voir Figure 5-17.

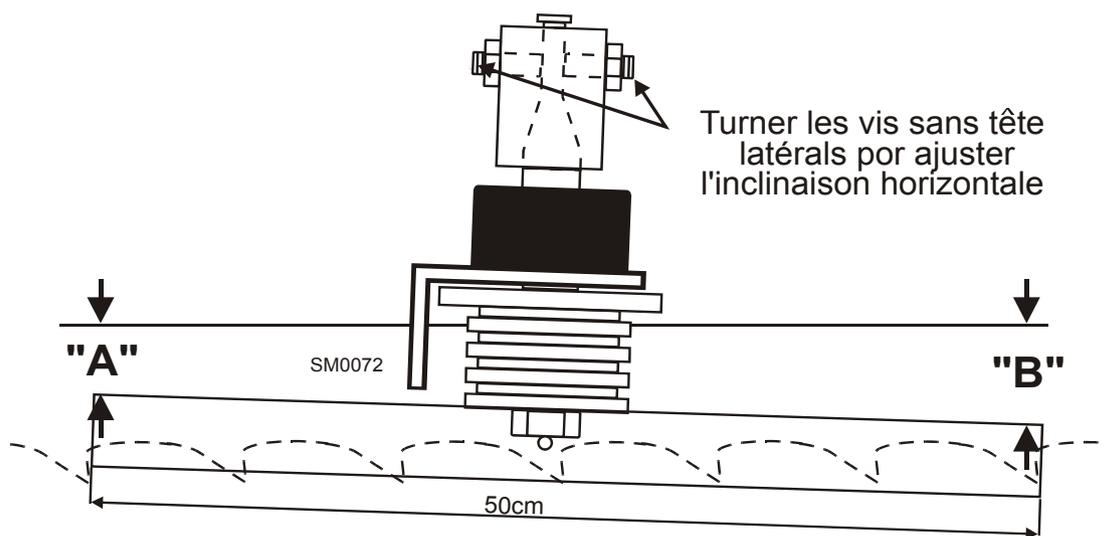


FIG. 5-17

2. Placez l'outil d'alignement de guide-lame contre la face du galet de guide-lame extérieur.
3. Centrez l'outil sur le galet et mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et la règle, à l'extrémité la plus proche du guide-lame intérieur ("B").
4. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'autre extrémité de la règle ("A").
5. Le galet doit être légèrement incliné vers la gauche ($A = B - 6,0 \text{ mm [0,24"]}$).
6. Réglez l'inclinaison horizontale du galet à l'aide des vis sans tête latérales.
7. Répétez les étapes 3 à 7 pour le galet du guide-lame intérieur.

NOTA : Une fois que les guide-lame sont réglés, les éventuelles variations de coupe résulteront très certainement de la lame. **Voir Manuel des Lames Wood-Mizer®, Formulaire n° 600.**

5.12 Réglage de l'échelle de hauteur de lame

Une fois que l'ensemble de la dédoubleuse a été aligné et que tous les réglages ont été faits, vérifiez que l'échelle de hauteur de lame indique la distance correcte entre la lame et la chaîne de glissière d'entraînement.

1. Mesurez la distance entre le bord inférieur d'une dent dirigée vers le bas de la lame et le dessus de la chaîne de glissière d'entraînement.

Voir Figure 5-18.

2. Regardez l'échelle de hauteur de lame en mettant vos yeux au même niveau que l'indicateur.

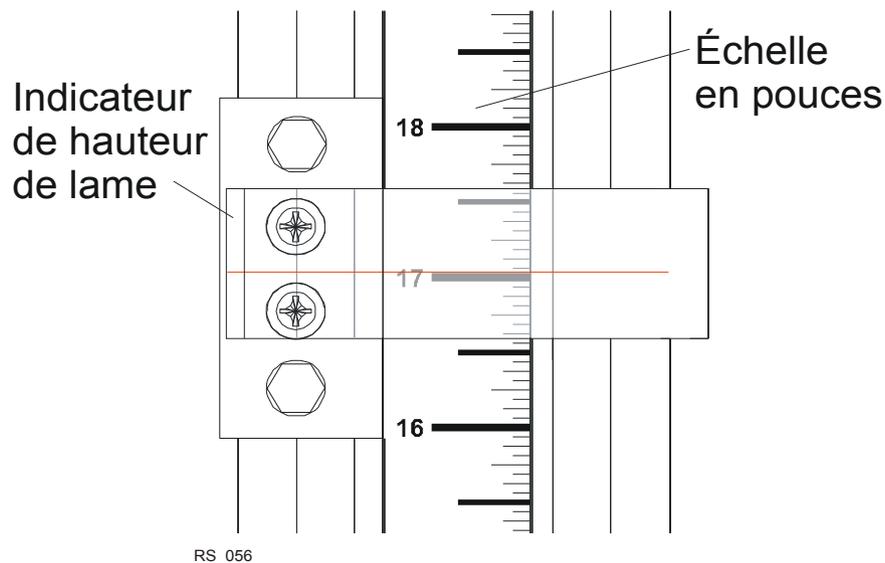


FIG. 5-18

3. Desserrez les boulons de montage du support d'indicateur et réglez le support jusqu'à ce que l'indicateur soit aligné sur le bon repère de l'échelle. Resserrez les boulons de montage du support.

Par exemple, si la distance entre la lame et la chaîne de glissière d'entraînement était de 100 mm (3,9"), assurez-vous que l'indicateur indique 100 mm (3,9") sur l'échelle.

PARTIE 6 SPÉCIFICATIONS

6.1 Dimensions totales

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

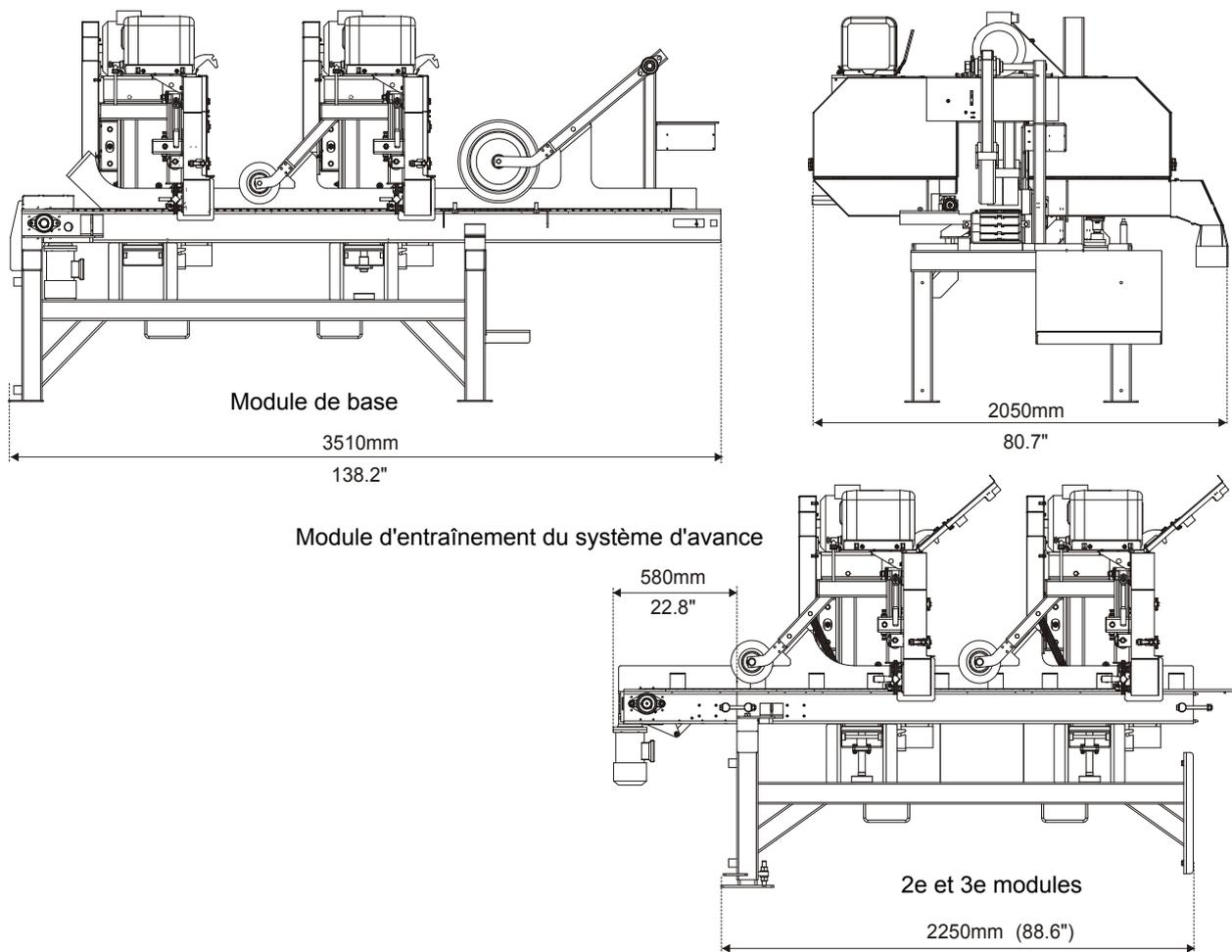


FIG. 6-1

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

Poids	1552 kg (3422 lbs) (module de base 2 têtes) 1290 kg (2844 lbs) (extension 2 têtes)
Hauteur	1900 mm (74,8")
Largeur	2050 mm (80,7")
Longueur	Premier module : 3510 mm (138,2") Deuxième et troisième modules : 2250mm (88,6")

TABLEAU 6-1

Voir Figure 6-2. Les principales dimensions de la table à rouleaux menés (SLPIRT) sont indiquées ci-dessous.

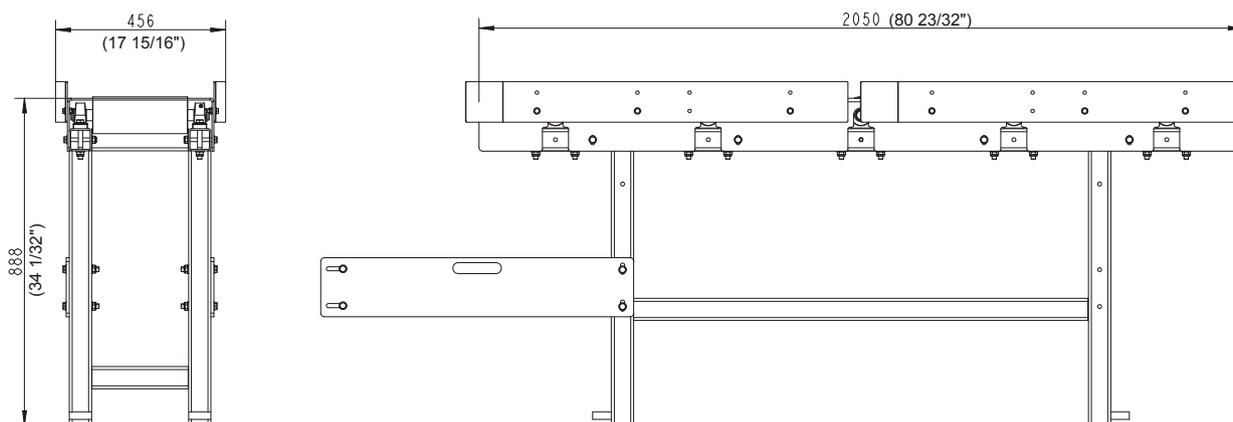


FIG. 6-2

6 Spécifications

Dimensions totales

Voir **Figure 6-3**. Voir figure ci-dessous pour les principales dimensions de la table à rouleaux transversaux (SLPCRT).

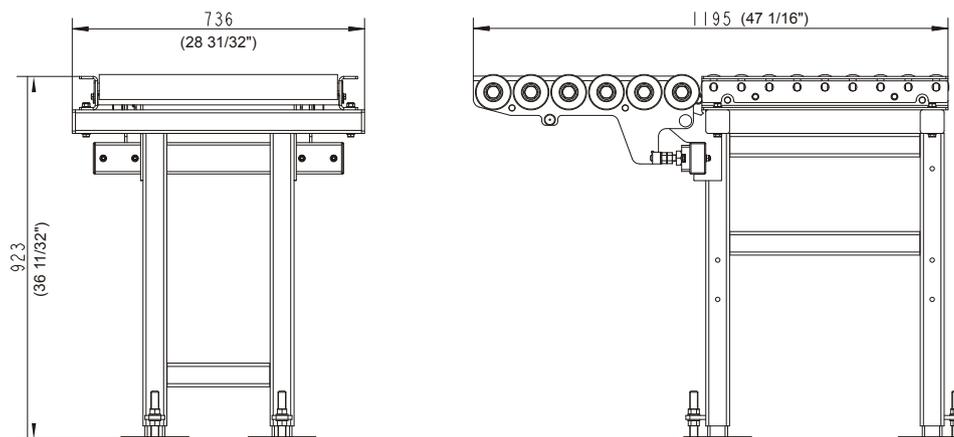


FIG. 6-3

Voir **Figure 6-4**. La figure ci-dessous montre l'emplacement des pieds de la

dédoubleuse.

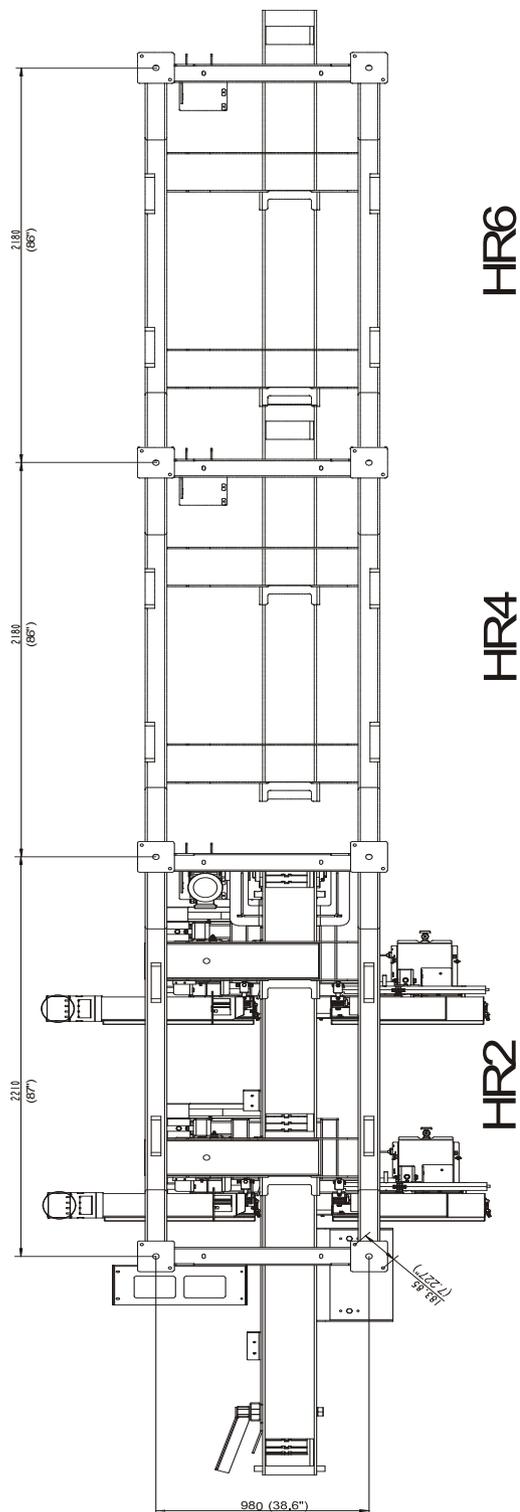


FIG. 6-4

6.2 Capacité de coupe

Voir **tableau 6-2**. La taille du produit et les capacités de fonctionnement de la dédoubleuse sont données ci-dessous.

Longueur de coupe	0,9 - 3,6 m (3-11,8')
Hauteur du produit	10-400 mm (0,4 - 16")
Hauteur du produit (avec rouleaux optionnels)	0-150 mm (0-11,8")
Largeur du produit	75-280 mm (3-11")
Vitesse d'avance	0-25m (0- 82')/min
Hauteur minimum de coupe	4 mm (0,16")
Hauteur maximum de coupe	200 mm (7,9")
Distance entre les lames de scie	1090 mm

TABLEAU 6-2

Voir **tableau 6-3**. Wood-Mizer TRU•SHARP™ propose trois types de lames permettant de scier avec un haut rendement. Le type de bois que vous sciez déterminent la lame que vous devez choisir pour des performances optimales.

Puissance du moteur	Type de lame recommandé ¹		
	Bois tendre	Bois mi-durs	Bois gelé ou bois dur et dense
5 CV - 15 CV	0,042 x 7/8 x 1 1/4"	0,042 x 7/8 x 1 1/4 "	0,045 x 7/8 x 1 1/4" F1

¹ La dédoubleuse HR500 est équipée d'une lame de 4,01 m de long

6.3 Spécifications du moteur de lame

Voir **tableau 6-4**. Voir tableau ci-dessous pour les spécifications concernant le moteur de lame de votre modèle de dédoubleuse.

Type de moteur	Fabricant	Modèle	Puis- sance	Autres spécifications
Moteur électrique E11	Indukta	Sg 132M-4- HM	7,5kW	400 V/50Hz ; 15 A ; 1450 tr/min
Moteur électrique E15	Indukta	Pssg 132M-4A-HM	11kW	400 V/50Hz ; 23 A ; 1450 tr/min

TABLEAU 6-4

Moteur électrique E15	Siemens	1LE 1002-1CB 63-4AA4-2 N02	12.6kW	460 V/60Hz; 21.5 A; 1740 tr/min
--------------------------	---------	-------------------------------	--------	------------------------------------

TABLEAU 6-4

6.4 Niveau sonore

Voir tableau 6-5.

Les niveaux sonores de la dédoubleuse sont indiqués ci-dessous¹².

	Niveau sonore
HR2E11/15S	$L_{EX8} = 94,0$ dB (A) (chargement d'équarri) $L_{EX8} = 94,0$ dB (A) (réception d'équarri)
HR3E11/15S	$L_{EX8} = 96,7$ dB (A) (chargement d'équarri) $L_{EX8} = 86,2$ dB (A) (réception d'équarri))
HR4E11/15S	$L_{EX8} = 96,7$ dB (A) (chargement d'équarri) $L_{EX8} = 92,9$ dB (A) (réception d'équarri)

TABLEAU 6-5

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.

6.5 Dimensions des courroies en V

Voir **tableau 6-6**. Le tableau indique les dimensions des courroies de la dédoubleuse.

Description de la courroie	Dimension de la courroie	N° pièce Wood-Mizer
Courroie d'entraînement (E15)	2BX70	P04857-2
Courroie volant de lame	B72,5	017922

TABLEAU 6-6

6.6 Spécifications de l'aspirateur de sciure

Voir tableau 6-7. Les spécifications des aspirateurs à sciure utilisés sur la dédoubleuse pour chaque tête de coupe sont indiquées ci-dessous.¹

Débit d'air	1200 m ³ /h 3937ft ³ /h
Diamètre d'entrée	100 mm (5,9")
Puissance du moteur	1,5 kW
Nombre de sacs	1
Capacité des sacs	0,25 m ³ (8.8 ft) ³
Poids	110 kg (242,5 livres)
Perte de pression	1,5 kPa (0.22 psi) ¹
Vitesse recommandée de l'air de transport dans la conduite	65,6 pieds/s 65,6 pieds/s

TABLEAU 6-7

¹ La perte de pression entre l'entrée du dispositif d'aspiration et le raccordement au CADES doit être au maximum de 1,5 kPa (pour le débit d'air nominal). Si la perte de pression est supérieure à 1,5 kPa, la machine peut ne pas être compatible avec un CADES traditionnel.



IMPORTANT ! Les tuyaux des aspirateurs d'air doivent être reliés à la terre ou constitués de matériaux n'accumulant pas de charge électrostatique.



ATTENTION ! Démarrez toujours l'extracteur de poussière avant de démarrer la machine.



IMPORTANT ! La valeur totale des vibrations transmises aux mains et aux bras auxquelles l'opérateur peut être exposé ne doit pas dépasser 2,5 m/s². La valeur efficace de l'accélération pondérée à laquelle est exposé l'ensemble du corps de l'opérateur ne doit pas dépasser 0,5 m/s².

1. Les extracteurs de poussière et de copeaux externes avec des installations fixes sont traités dans la norme EN 12779:2016-04

SECTION 7 REPLACEMENT PARTS

7.1 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.

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

To Order Parts:

From Europe call your local distributor or our European Headquarters and Manufacturing Facility in Kolo, Nagórna 114 St, Poland at **+48-63-2626000** or **+48-3912-1319**. From the continental U.S., call at **1-800-448-7881**. Have your customer number, vehicle identification number, and part numbers ready when you call. From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

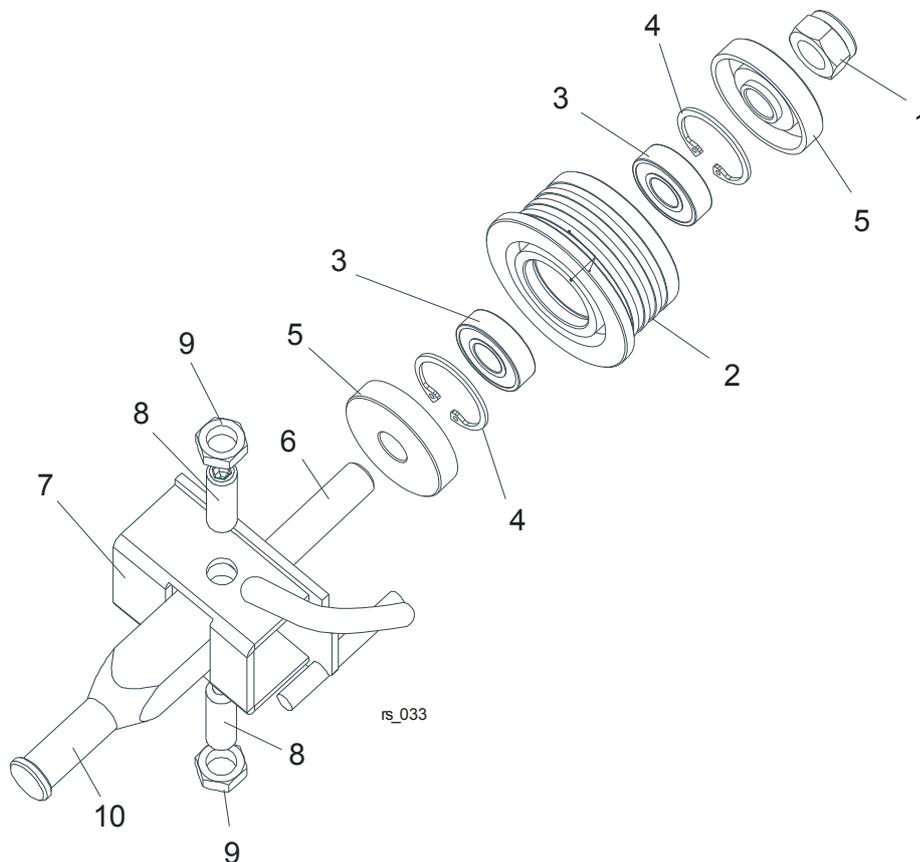


CAUTION! It is strongly recommended that only original spare parts be used.

7 REPLACEMENT PARTS

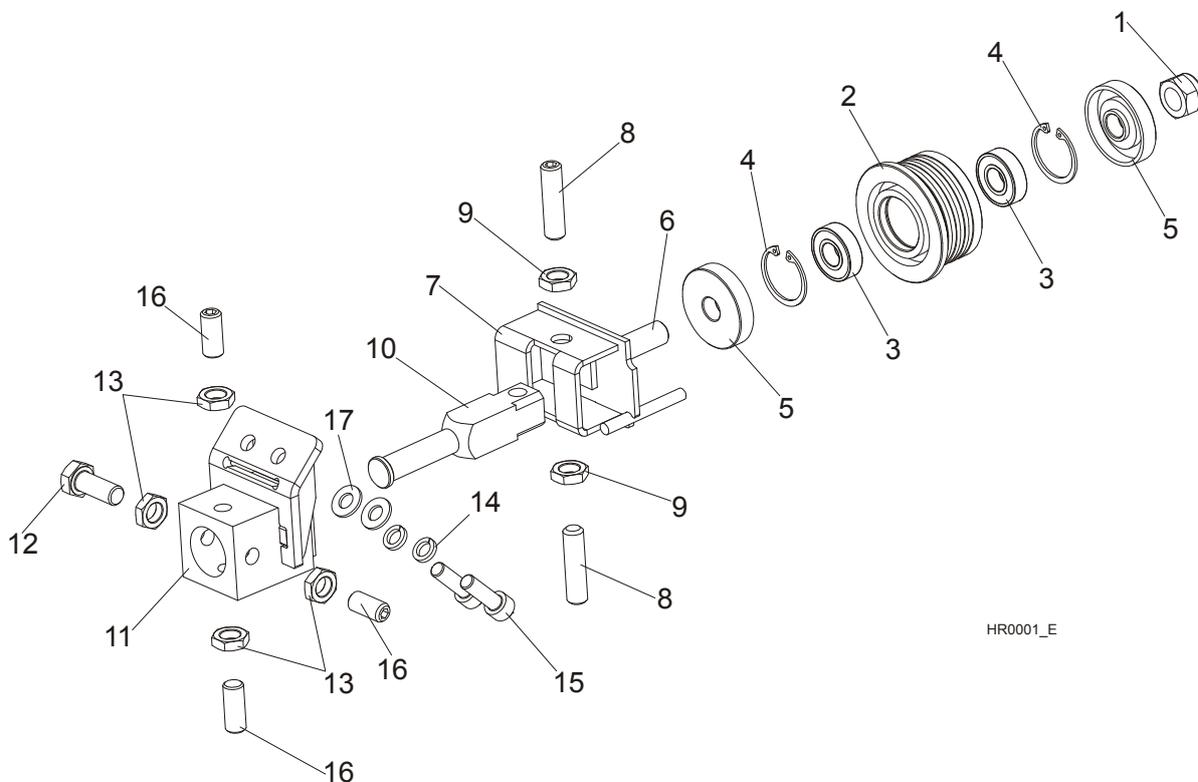
Blade Guide Assembly, Idle Side

7.2 Blade Guide Assembly, Idle Side



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available in Assemblies Only)	PART #	QTY	
	BLADE GUIDE ASSEMBLY, HR IDLE SIDE	500500	1	
	ROLLER, HR BLADE GUIDE NARROW W/BEARINGS	500499	1	
1	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1	◆
2	ROLLER, BLADE GUIDE NARROW	500098	1	◆
3	BEARING, 6001 2RSR NACHI	087893	2	
4	RING, W28 INSIDE RETAINING	F81090-9	2	
5	WASHER, ZINC-PLATED SPACER	087891-1	2	
6	SHAFT, BLADE GUIDE ROLLER ZINC-PLATED	087763-1	1	
7	BRACKET WELDMENT, IS BLADE GUIDE ZINC-PLATED	500497-1	1	
8	SCREW, M10X1X40 DIN913 STAINLESS STEEL SET	F81015-2	2	
9	NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	2	
10	SHAFT, BLADE GUIDE MOUNT ZINC-PLATED	088255-1	1	

7.3 Blade Guide Assembly, Drive Side

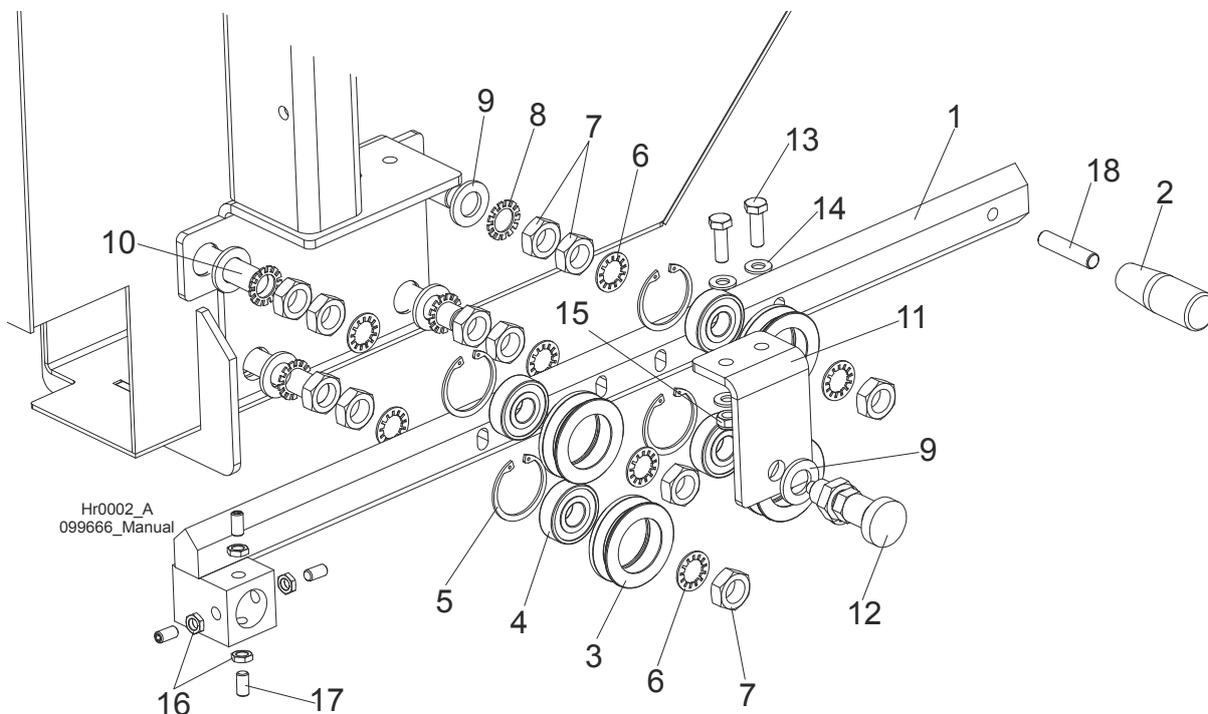


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	BLADE GUIDE ASSEMBLY, HR DRIVE SIDE	500501	1	
	ROLLER, HR BLADE GUIDE NARROW W/BEARINGS	500499	1	
1	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1	◆
2	ROLLER, BLADE GUIDE NARROW	500098	1	◆
3	BEARING, 6001 2RSR NACHI	087893	2	
4	RING, W28 INSIDE RETAINING	F81090-9	2	
5	WASHER, ZINC-PLATED SPACER	087891-1	2	
6	SHAFT, BLADE GUIDE ROLLER ZINC-PLATED	087763-1	1	
7	BRACKET WELDMENT, DS BLADE GUIDE ZINC-PLATED	500498-1	1	
8	SCREW, M10X1X40 DIN913 STAINLESS STEEL SET	F81015-2	2	
9	NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	2	
10	SHAFT, BLADE GUIDE MOUNT ZINC-PLATED	088255-1	1	
	BLOCK, BLADE GUIDE MOUNT - COMPLETE	507316	1	
11	BLOCK WELDMENT, BLADE GUIDE MOUNT	514887-1	1	
12	BOLT, M10X1X25 DIN 933 STAINLESS STEEL	F81003-28	1	
13	NUT, M10X1-04-ST-A2E ISO8675 THIN	F81033-10	4	
14	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
15	SCREW, M8x25-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-21	2	
16	SCREW, M10X1X20 DIN 913 STAINLESS STEEL SET	F81015-1	3	
17	WASHER, 8.4 FLAT, ZINC	F81054-1	2	

7 REPLACEMENT PARTS

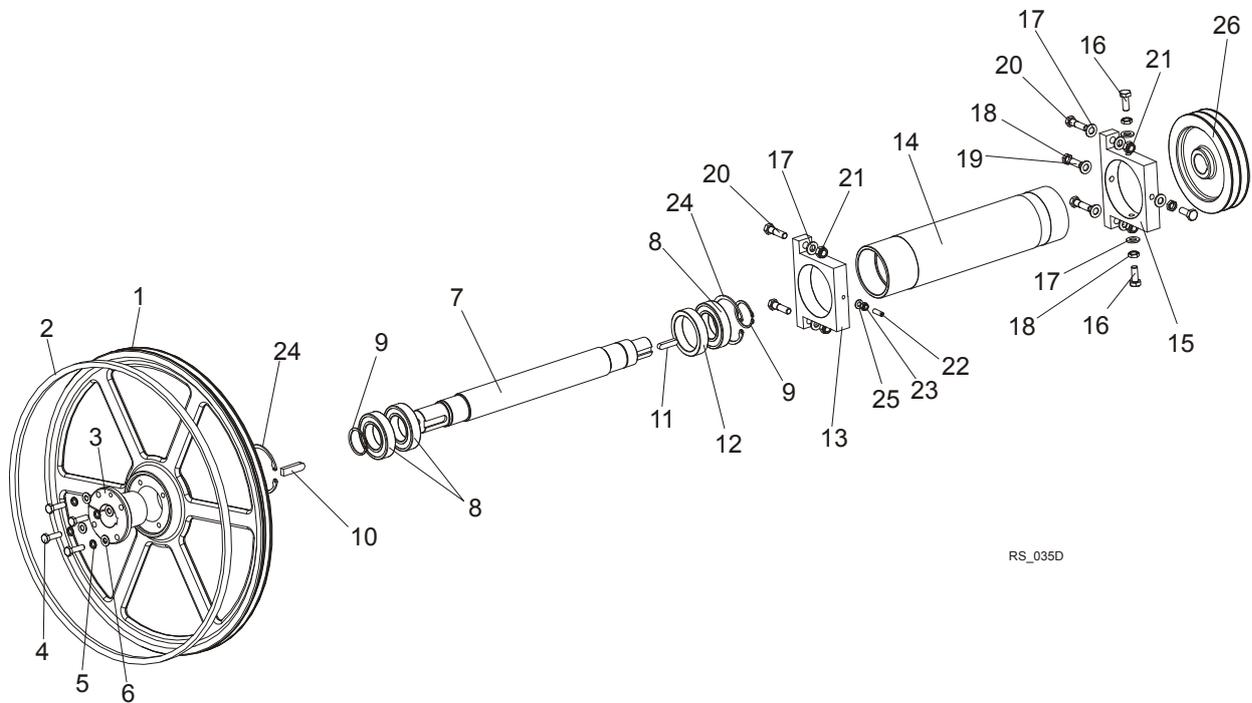
Blade Guide Arm Assembly

7.4 Blade Guide Arm Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	ARM, ADJUSTABLE ZINC-PLATED BLADE GUIDE	099075-1	1
2	HANDLE, M10 THREAD	089445	1
	ROLLER ASSEMBLY, V-GROOVE W/BEARING	093855	4
3	ROLLER, V-GROOVE ZINC-PLATED	093856-1	1
4	BEARING, 6203 2RSP6-5/8 CX	095087	1
5	RING, W40 INSIDE RETAINING	F81090-3	1
6	WASHER, 5/8" INTERNAL STAR	F05011-25	8
7	NUT, 5/8"-18 HEX ZINC	F05010-11	12
8	WASHER, 5/8" EXTERNAL STAR	F05011-26	4
9	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	5
10	BOLT WELDMENT, ECCENTRIC	086508-1	4
11	BRACKET, DETENT PIN MOUNT	099077-1	1
12	PIN, 45308DNW DETENT	089939	1
13	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2
14	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
15	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2
16	NUT, M10X1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	4
17	SCREW, M10X1X20 DIN913 STAINLESS STEEL SET	F81015-1	4
18	BOLT M10X35-8.8	F81003-9	1

7.5 Blade Wheel Assembly, Drive Side



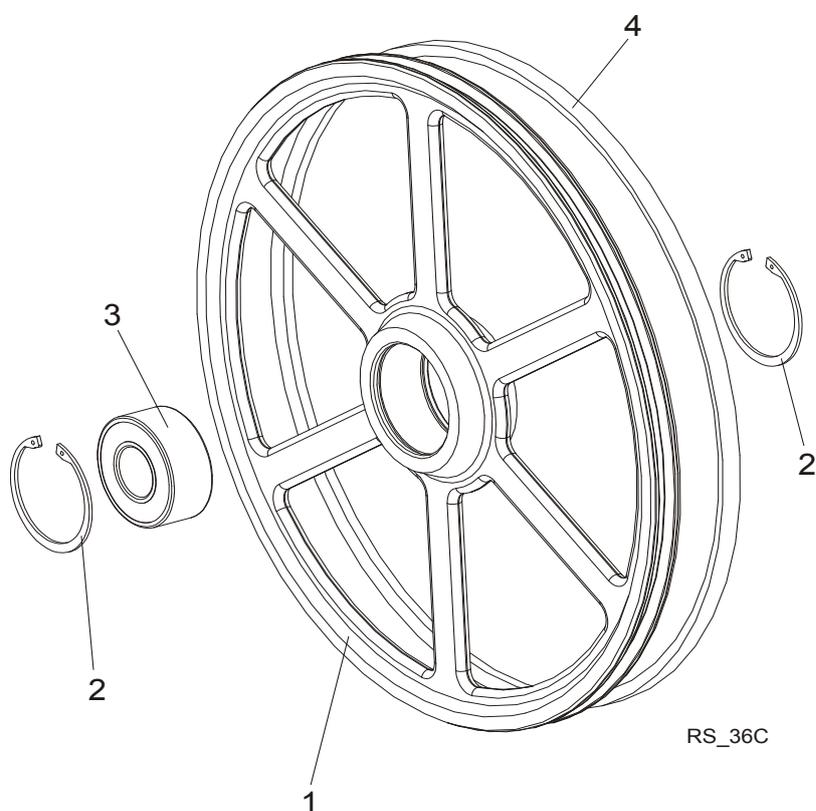
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	WHEEL, RESAW BLADE DRIVE SIDE	500100-1	1
2	V-BELT, B72.5	017922-1	1
3	BUSHING, 45 SPLIT TAPER	500099	1
4	BOLT, M10X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD	F81003-17	4
5	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4
6	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
	SHAFT ASSEMBLY, RESAW DRIVE-SIDE BLADE WHEEL	093239	1
7	Shaft, Resaw Drive-Side Blade Wheel	093238	1
8	Bearing, 6210 2RSR	093237	3
9	Ring, Z50 Outside Retaining	F81090-28	2
10	Key, AB 14x9x50 Parallel	093266	1
11	Key, A10x8x45 PN-91/M-85005 Parallell	091312	1
12	Bushing, Main Shaft Spacer	094439	1
13	Bracket, Drive Shaft Adjustment Zinc-Plated	093255-1	1
14	Bushing, Drive Shaft Housing	093234-1	1
15	Bracket, Drive Shaft Bushing Mount Zinc-Plated	094535-1	1
16	Bolt, M12x1.25x30 DIN933 A2-70 Stainless Steel	F81004-44	3
17	Washer, 13 Fe/Zn5 Flat Zinc	F81056-1	4
18	Nut, M12x1.25 DIN439 Thin Stainless Steel	F81034-9	4
19	Screw, M12x1.25x30 DIN913 Stainless Steel Set	F81016-1	1
20	Bolt, M12x45-8.8 Hex Head Zinc	F81004-32	4

7

REPLACEMENT PARTS Blade Wheel Assembly, Idle Side

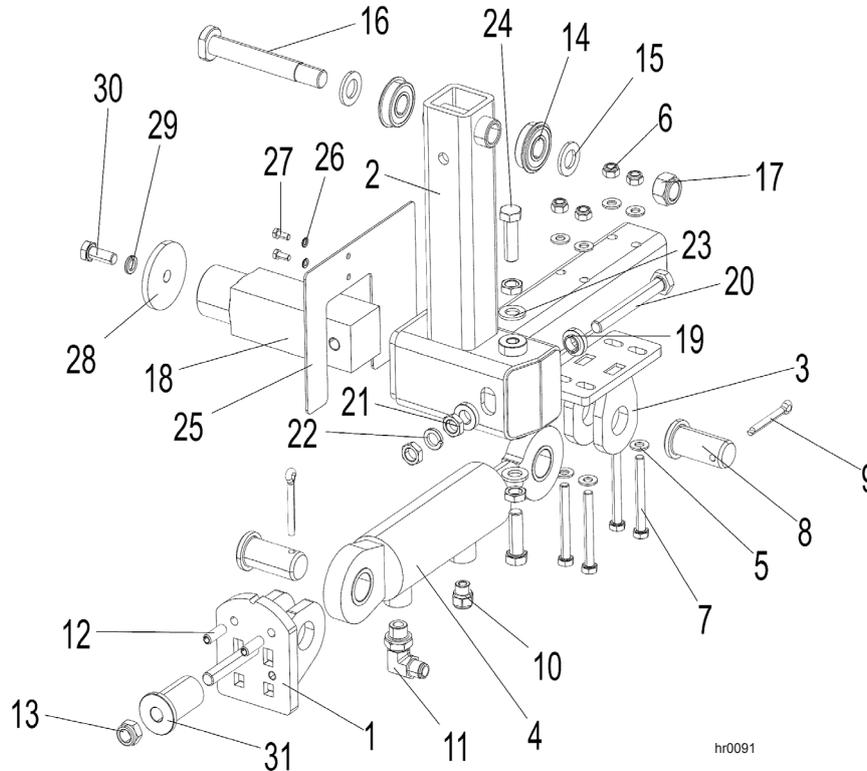
21	Nut, M12-8 Hex Nylon Zinc Lock	F81034-2	4	
22	Screw, M8x25 A2-70 DIN 913 Stainless Steel Set	F81014-3	1	
23	Nut, M8-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81032-2	1	
24	Ring, W90 Inside Retaining	F81090-29	2	
25	Washer, 8.4 Flat Zinc	F81054-1	1	
26	PULLEY, SPB Φ224X2/Φ38 (F02312+T31124)	500177	1	
	PULLEY, SPB Φ190X2/Φ38 (F02347+T31124)	500569	1	

7.6 Blade Wheel Assembly, Idle Side



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	WHEEL, IDLE-SIDE BLADE - COMPLETE	088764	1	
1	Wheel, Idle-Side Blade	090810	1	
2	Ring, W100 Inside Retaining	F81090-10	2	
3	Bearing, 3309B.2RSR.TVH FAG	086428	1	
4	V-BELT, B72.5	017922-1	1	

7.7 Hydraulic Blade Tensioner Assembly



hr0091

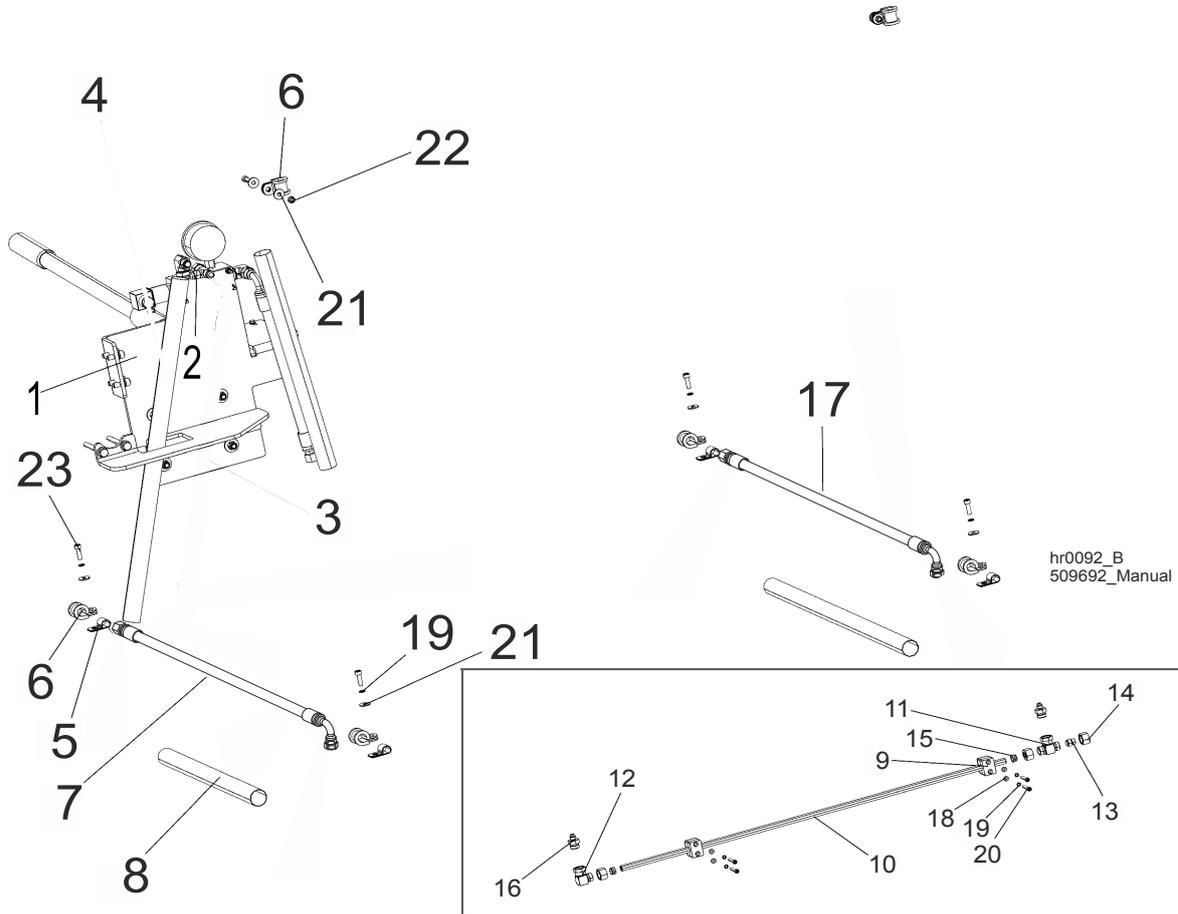
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART#	QTY
	HR/SHS HYDRAULIC BLADE TENSIONER - COMPLETE	506750	1
1	BRACKET, PISTON CYLINDER MOUNT	506751-1	1
2	ARM WELDMENT, TVS IDLE BLADE WHEEL (RIGHT-SIDE SAW HEAD)	504817-1	1
3	BRACKET, PISTON CYLINDER UPPER MOUNT	504819-1	1
4	CYLINDER, SJ2F-16-50/28/70 PISTON	504812	1
5	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
6	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
7	BOLT, M8x70-8.8 HEX HEAD ZINC	F81002-71	4
8	PIN	504824-1	2
9	PIN, S-Zn-6.3x45 COTTER	F81045-2	2
10	SILENCER, TYPE 2901-14-17	090794	1
11	FITTING, 90° - 3/8 BSP - 9/16 JIC ELBOW	096335	1
12	PIN, 8x26 ROLL ZINC	F81046-4	2
13	NUT, M12 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1
14	BEARING, 6203-2RS NR. W/SNAP RING	086395	2
15	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	2
16	BOLT, ARM BEARING MOUNT	086404	1
17	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1
18	SHAFT, IDLE-SIDE BLADE WHEEL	088474	1
19	WASHER, FLANGED ZINC-PLATED	086769-1	2
20	BOLT, M12x1.25x100-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-41	1

7

REPLACEMENT PARTS*Hydraulic Blade Tensioner Assembly*

21	NUT, M12X1.25-8 THIN ZINC	F81034-5	4	
22	WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	1	
23	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2	
24	BOLT, M12x1.25x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-42	2	
25	GUARD, IDLE BLADE WHEEL ARM	088442-1	1	
26	WASHER, 5.1 SPLIT LOCK ZINC	F81052-2	2	
27	BOLT, M5X12 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-5	2	
28	WASHER, IDLE BLADE WHEEL RETAINING	088957-1	1	
29	WASHER, Z 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	1	
30	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD	F81003-31	1	
31	BUSHING, 28.5 TO 13 REDUCER ZINC-PLATED	508708-1	1	

7.8 Hydraulic Blade Tensioner



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-1 - COMPLETE	509691	1
	HYDRAULIC PUMP ASSEMBLY, SHS/HR500/HR700	506733	1
	HOSE, PHD 2T3/8x0.43 90W9/16UNF-90W9/16UNF HYDRAULIC	506737	1
	GUARD, OBLIQUE HOSE	508714	1
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-2 - COMPLETE	509692	1
1	HYDRAULIC PUMP ASSEMBLY, SHS/HR500/HR700	506733 ¹	1
2	FEETING, BBA UNF 9/16" TEE W/NUT	509687	1
3	HOSE, PHD 2T3/8x0.43 90W9/16UNF-90W9/16UNF HYDRAULIC	506737	1
4	GUARD, OBLIQUE HOSE	508714	2
5	CLAMP, 1/2" EMT COATED	P07584	4
6	CLAMP, RSGU 1.15/20 METAL & RUBBER	509701	6
7	HOSE, PHD 2T3/8x2.85 90W9/16UNF-W9/16UNF HYDRAULIC	509718	1
8	GUARD, VERTICAL HOSE	508713	1
9	BLOCK, DN15 APP-L-15 PIPE BRACKET	509720	2
10	PIPE, L=1050.	509699	1
11	FITTING, XEVT 15 L 22x1.5 TEE W/NUT	509688	1
12	FITTING, XEVW 15 L 22x1.5 ELBOW W/NUT	509689	1

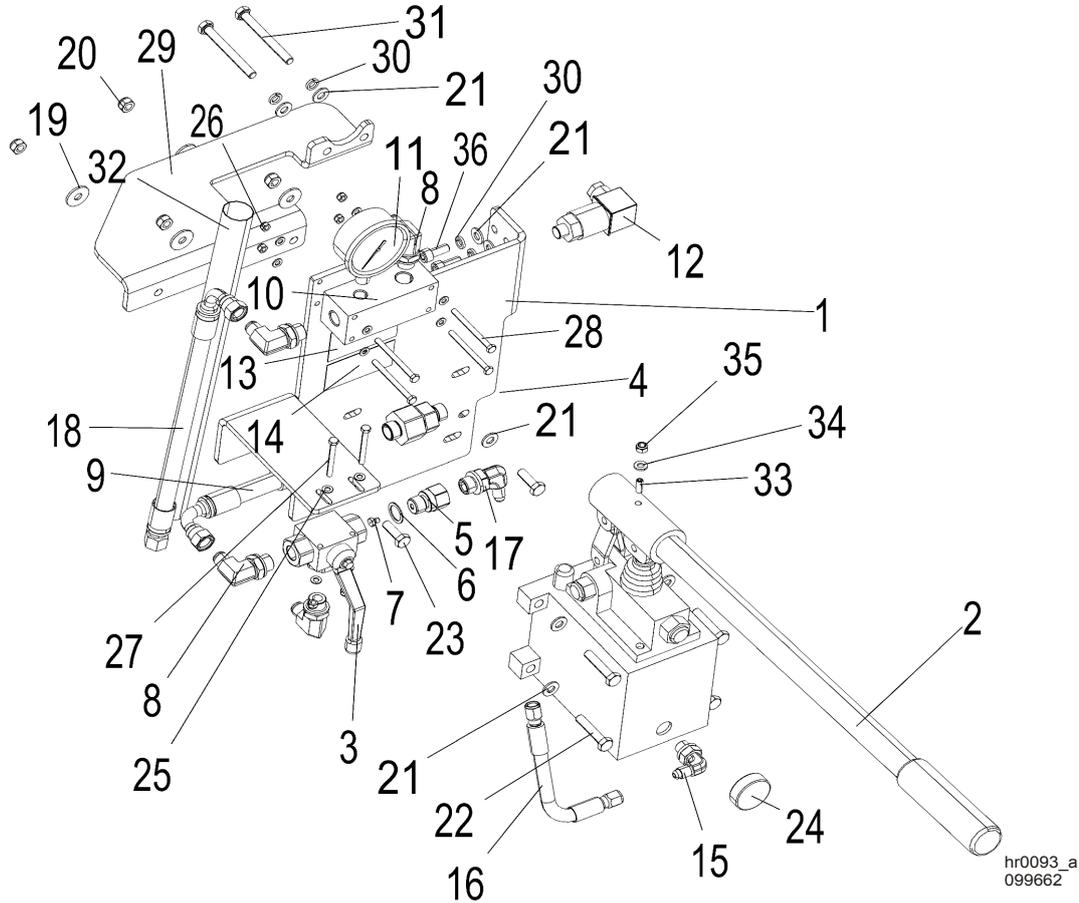
7

REPLACEMENT PARTS*Hydraulic Blade Tensioner*

13	CAP, DKL 22x1.5 15 L.	509698	1	
14	NUT, M 15 L M22x1.5	509690	3	
15	SLEEVE, DPR 15 L. PIPE CLINCH	509697	2	
16	FITTING, 9/16"-18 UNF - M22x1.5 ZINC-PLATED REDUCER	510446-1	2	
17	HOSE, PHD 2T3/8x2.85 90W9/16UNF-W9/16UNF HYDRAULIC	509719	1	
18	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
19	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	8	
20	SCREW, M6x35 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-23	4	
21	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	8	
22	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2	
23	SCREW, M6x20 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-22	6	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-3 - COMPLETE	509693	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-1 - COMPLETE	509691	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-2 - COMPLETE	509692	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-4 - COMPLETE	509694	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-2 - COMPLETE	509692	2	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-5 - COMPLETE	509695	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-1 - COMPLETE	509691	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-2 - COMPLETE	509692	2	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-6 - COMPLETE	509696	1	
	HYDRAULIC BLADE TENSIONER FOR HR500-2 - COMPLETE	509692	3	

¹ [See Section 7.9](#)

7.9 Hydraulic Pump Assembly



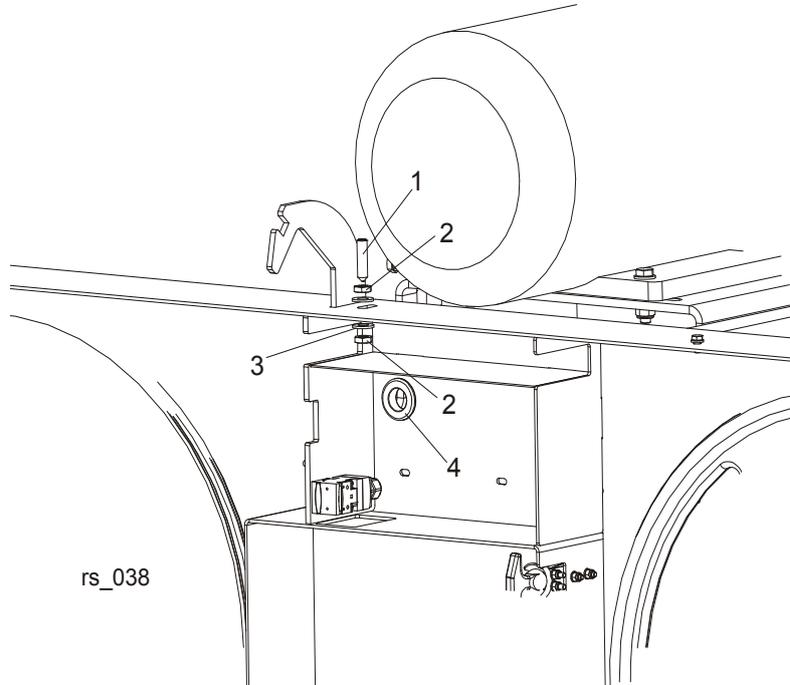
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HYDRAULIC PUMP ASSEMBLY, SHS/HR500/HR700	506733	1
1	PLATE, MOUNTING	506734-1	1
2	PUMP, PMS12/TNK1 W/ONE-LITER TANK	092789	1
3	VALVE, RSAP3 VO2L G3/8" 3-WAY BALL	504803	1
4	VALVE, RHV12LREDA3C (HVR NW10MLED) CHECK	094559	1
	FITTING, G 3/8 W/NOZZLE	096849	1
5	FITTING, G3/8 ZINC-PLATED SPECIAL	096850-1	1
6	WASHER, 16 COPPER	F81058-3	1
7	NOZZLE, D092-O 1MM DIA. PROPANE&BUTANE	091007	1
8	FITTING, 90\$ - 3/8 BSP - 9/16 JIC ELBOW	096335	4
9	HYDRAULIC HOSE, 3/8' W/DKJ 90 DN10 9/16 UNF/DKOL DN10 M18x1.5 END FITTINGS	504831	1
10	BLOCK, MOUNTING	504829-1	1
11	GAUGE, 200 BAR (3000PSI) PRESSURE	505176	1
12	SWITCH, F4Z1/M3-20 BAR PRESSURE	504830	1
13	DECAL, PRESSURE VALUE SETTING	505348	1
14	DECAL, TVS BLADE TENSIONER HANDLE POSITION	505346	1

7 REPLACEMENT PARTS

Hydraulic Pump Assembly

15	FITTING, CA-204410-3 (W90HROKO4HJ) G1/4-JIC37.7/16-20 ELBOW	094562	1	
16	HOSE, 1/4 (0.19m) HYDRAULIC	505174	1	
17	FITTING, CA-204411-3 (W90HROKO6HJ04) G3/8-JIC37.7/16-20 ELBOW	094563	1	
18	HOSE, PHD 2T3/8x0.27 90W9/16UNF-W9/16UNF HYDRAULIC	506736	1	
19	WASHER, ISO 7093-1-8-200 HV-A2E	F81054-11	4	
20	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6	
21	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	14	
22	BOLT, M8X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-15	4	
23	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
24	MAGNET, MW 38x12/N38 NEODYMIUM	500022	1	
25	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	12	
26	NUT, M5-8-FE/ZN5 DIN985	F81030-2	6	
27	BOLT, M5x45 DIN933-A2-70 STAINLESS STEEL	F81000-22	2	
28	BOLT, M5X60 8.8 HEX HEAD ZINC	F81000-36	4	
29	BRACKET, SUPPORT	506732-1	1	
30	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	6	
31	BOLT, M8x75-8.8 HEX HEAD ZINC	F81002-91	2	
32	GUARD, VERTICAL HOSE	508713	1	
33	LATCH, GN 615.3-M6-KN BALL THREADED	096874	1	
34	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	1	
35	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	1	
36	SCREW, M8x20-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-30	4	

7.10 Middle Throat Screw

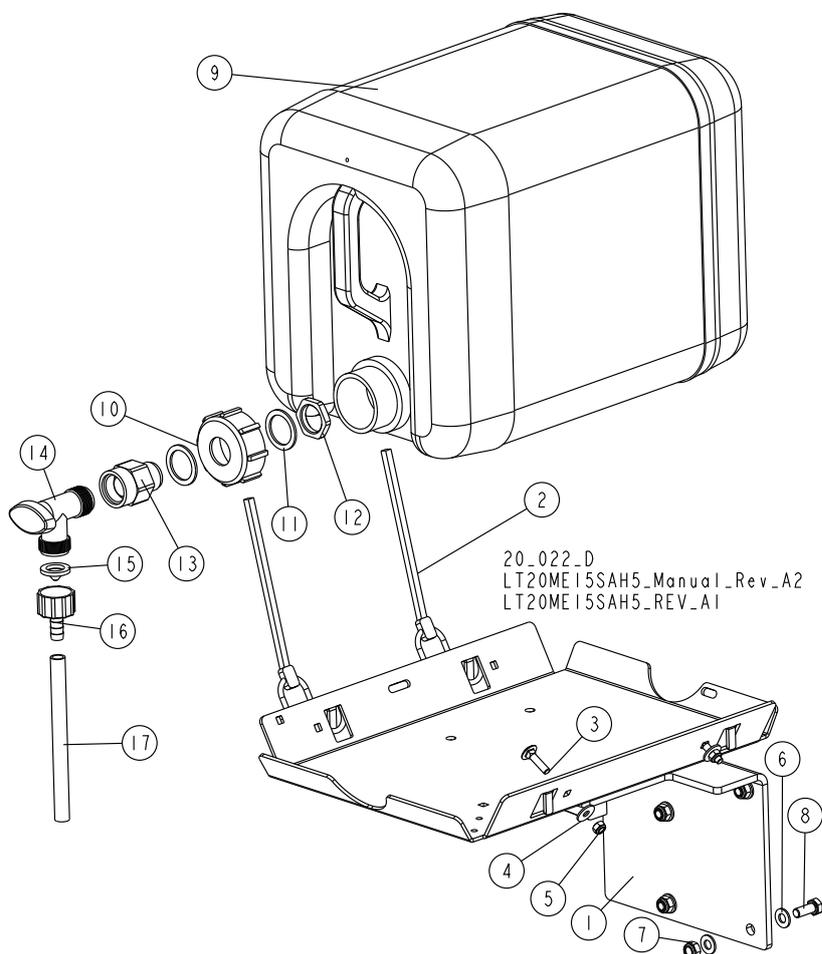


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	SCREW, M10X40-45H HEX SOCKET SET CONE POINT ZINC	F81003-61	1	
2	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-6	2	
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
4	GROMMET, 22 MM DIA. RUBBER	087400	1	

7 REPLACEMENT PARTS

Water Lube Assembly (Option)

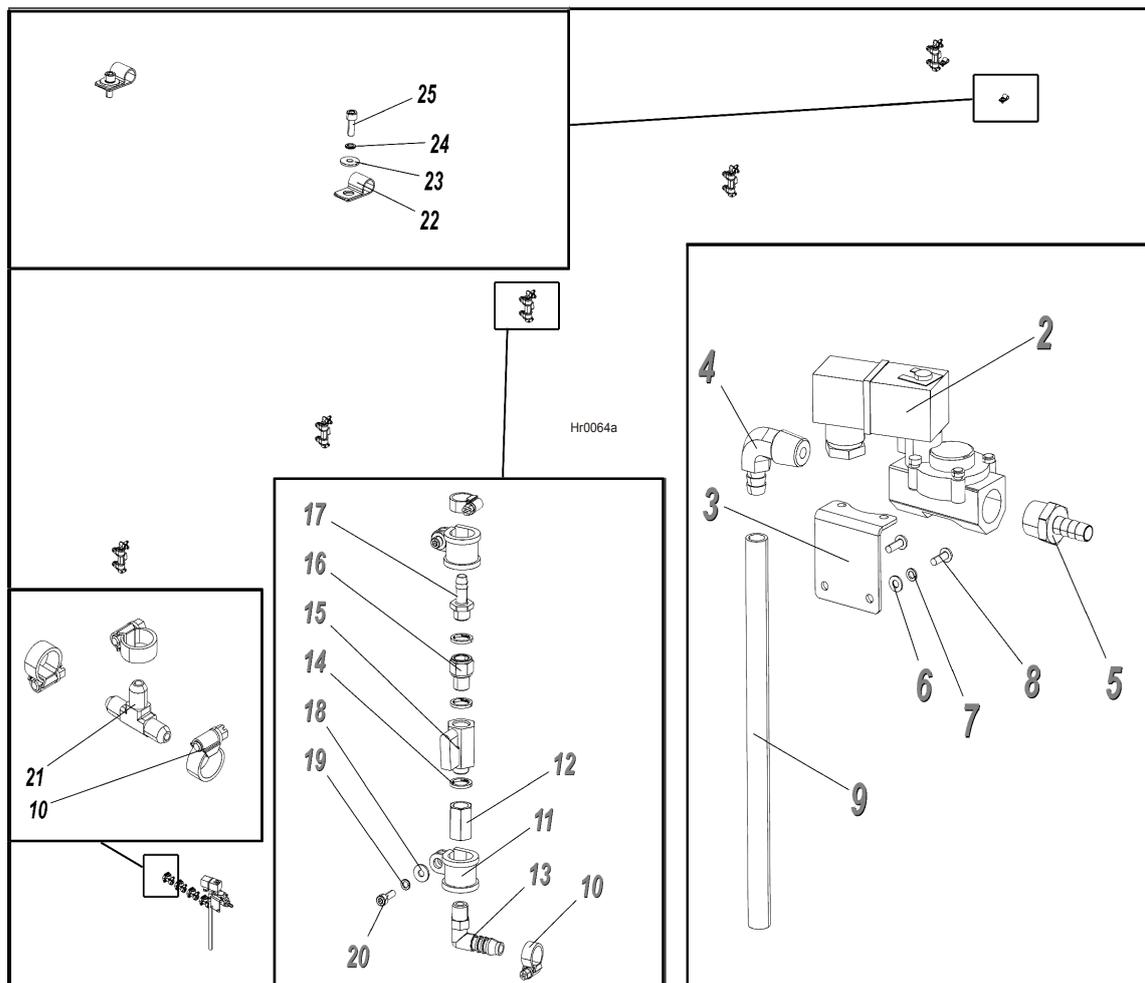
7.11 Water Lube Assembly (Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BOTTLE KIT, LT20 WATER LUBE	091036	1
1	TRAY WELDMENT, LT20 WATER LUBE	091033-1	1
2	STRAP, 20 RUBBER W/HOOK	P11668	2
3	BOLT, M6X25-8.8 CARRIAGE HEAD ZINC	F81001-20	2
4	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	2
5	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2
6	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
7	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
8	BOLT, M8X20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4
	BOTTLE, WATER - COMPLETE	513864	1
	BOTTLE, WATER W/NUT	513865	1
9	BOTTLE, WATER	513866	1
10	NUT, WATER BOTTLE	513867	1
11	SEAL, 35X26X2 RUBBER	513869	2
12	NUT, 3/4 NPT GLAND	513868	1

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
13	FITTING, 3/4FPTX3/4MPT	014636	1
14	VALVE, 3/4 NPT ELBOW 3/4 MALE OUTLET PVC	014100	1
15	FILTER, WATER LUBE	016086	1
16	REDUCER, 5/8NPT/3/8BARB WATER LUBE	014113	1
17	TUBING, WATER LUBE	R01885	1

7.12 Blade Lube System



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	KIT, HR500 BLADE LUBE SYSTEM - 1 HEAD	502688-1	1 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0
	KIT, HR500 BLADE LUBE SYSTEM - 2 HEADS	502688-2	0 / 1 / 0 / 0 / 0 / 0
	KIT, HR500 BLADE LUBE SYSTEM - 3 HEADS	502688-3	0 / 0 / 1 / 0 / 0 / 0
	KIT, HR500 BLADE LUBE SYSTEM - 4 HEADS	502688-4	0 / 0 / 0 / 1 / 0 / 0
	KIT, HR500 BLADE LUBE SYSTEM - 5 HEADS	502688-5	0 / 0 / 0 / 0 / 1 / 0
	KIT, HR500 BLADE LUBE SYSTEM - 6 HEADS	502688-6	0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 1
1	VALVE, BLADE LUBE SYSTEM SOLENOID - COMPLETE	509702	1 / 1 / 1 / 1 / 1 / 1

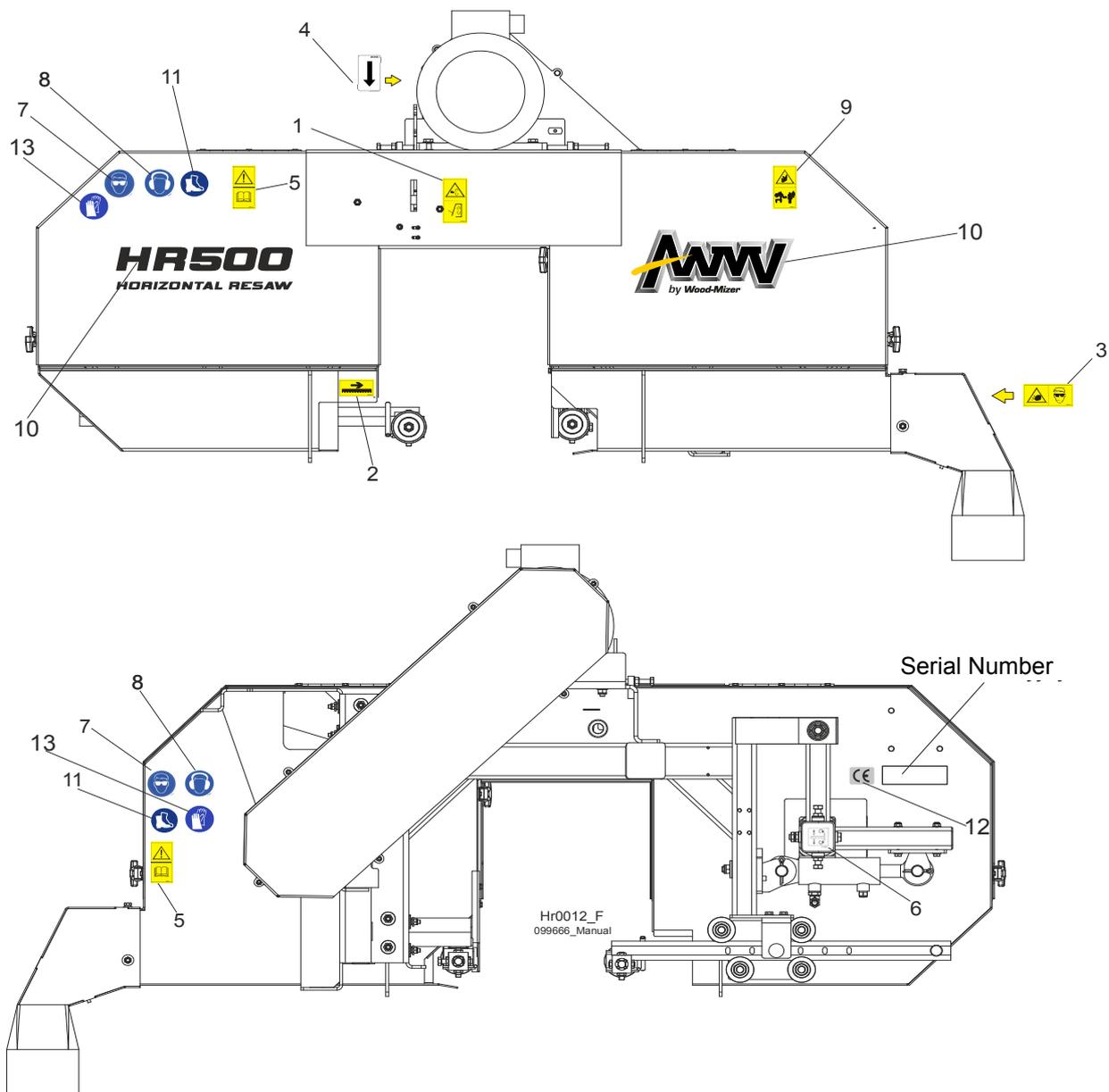
7

REPLACEMENT PARTS

Blade Lube System

2	VALVE, ASCO SCE238A002 24V DC SOLENOID	510270	1	
3	BRACKET, SOLENOID VALVE ZINC-PLATED	092870-1	1	
4	FITTING, 1/2"NPT-3/8" BARB ELBOW	P12707	1	
5	FITTING, 1/2" HOSE	092356	1	
6	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	2	
7	WASHER, Z 4.1 SPLIT LOCK ZINC	F81051-1	2	
8	SCREW, M4X12-5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81011-43	2	
9	TUBING, 3/8" - 1 HEAD	509704	1 / 0 / 0 / 0 / 0 / 0	
	TUBING, 3/8" - 2 HEADS	509705	0 / 1 / 0 / 0 / 0 / 0	
	TUBING, 3/8" - 3 HEADS	509706	0 / 0 / 1 / 0 / 0 / 0	
	TUBING, 3/8" - 4 HEADS	509707	0 / 0 / 0 / 1 / 0 / 0	
	TUBING, 3/8" - 5 HEADS	509708	0 / 0 / 0 / 0 / 1 / 0	
	TUBING, 3/8" - 6 HEADS	509709	0 / 0 / 0 / 0 / 0 / 1	
10	CLAMP, 12-20MM DIA. HOSE	F81080-3	3 / 8 / 13 / 18 / 23 / 28	
11	CLAMP, RSGU 1.20/20 W1 METAL & RUBBER	F81087-2	2 / 4 / 6 / 8 / 10 / 12	
12	SLEEVE, G1/4W/G1/4W 1823300001	090808	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	
13	FITTING, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	
14	SEAL, G1/4 866-014-000-0	090809	3 / 6 / 9 / 12 / 15 / 18	
15	VALVE, FP60.KIT 28 G1/4	088380	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	
16	ADAPTER, 2521 1/4-1/4 (CAMOZZI)	097704	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	
17	BUSHING, GT13/09 NR 13539	092783	1 / 2 / 3 / 4 / 5 / 6	
18	WASHER, 5.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81052-3	2 / 4 / 6 / 8 / 10 / 12	
19	WASHER, 5.1 SPLIT LOCK	F81052-2	2 / 4 / 6 / 8 / 10 / 12	
20	SCREW, M5X16-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC-PL.	F81000-25	2 / 4 / 6 / 8 / 10 / 12	
21	FITTING, 3/8 BARB TEE	015485	0 / 1 / 2 / 3 / 4 / 5	
22	CLAMP, 1/2" EMT COATED	P07584	2 / 0 / 2 / 0 / 2 / 0	
23	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	2 / 0 / 2 / 0 / 2 / 0	
24	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK	F81053-3	2 / 0 / 2 / 0 / 2 / 0	
25	SCREW, M6X16 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-21	2 / 0 / 2 / 0 / 2 / 0	

7.13 HR Saw Head Warning Decals



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	DECAL KIT FOR HR1	099821	1
1	DECAL, SAWMILL COVERS CAUTION	099220	1
2	DECAL, BLADE MOVEMENT DIRECTION (PICTOGRAM)	096321	1
3	DECAL, SAWDUST CHUTE WARNING (PICTOGRAM)	099222	1
4	DECAL, MOTOR ROTATION DIRECTION	S20097	1
5	DECAL, READ THE OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317	2
6	DECAL, BLADE ALIGNMENT	P11789	1
7	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	2
8	DECAL, EAR PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12005G	2

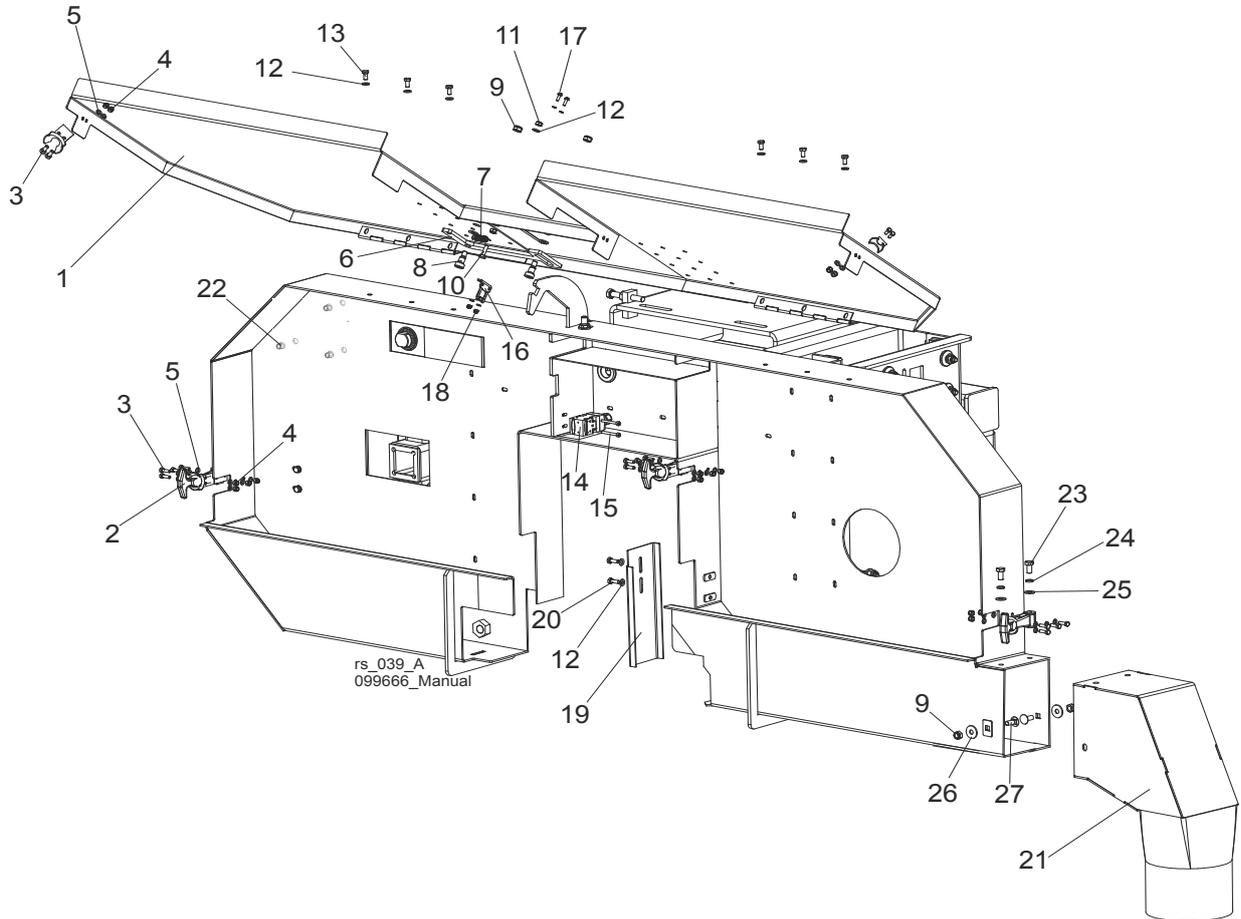
7

REPLACEMENT PARTS

HR Saw Head Warning Decals

9	DECAL, KEEP A SAFE DISTANCE AWAY (PICTOGRAM)	099221	1	
10	DECAL KIT, "HR" MACHINE NAME	099585	1	
11	DECAL, USE SAFETY BOOTS (PICTOGRAM)	501465	2	
12	DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL (SMALL)	P85070	1	
13	DECAL, WEAR SAFETY GLOVES (PICTOGRAM)	512107	2	
	DECAL KIT FOR HR2	099822	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	2	
	DECAL KIT FOR HR3	099823	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	3	
	DECAL KIT FOR HR4	099824	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	4	
	DECAL KIT FOR HR5	099825	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	5	
	DECAL KIT FOR HR6	099826	1	
	DECAL KIT FOR HR1	099821	6	

7.14 Blade Housing Cover

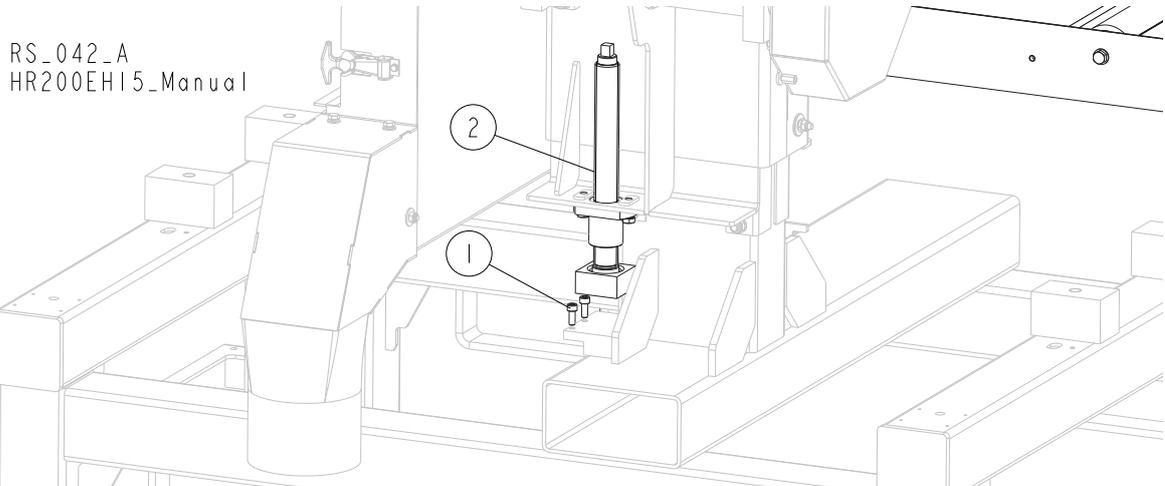


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available in Assemblies Only)	PART #	QTY
1	COVER WELDMENT, RESAW BLADE HOUSING	093251-1	1
2	LATCH, FLEXIBLE DRAW	014829	3
3	BOLT, M5X16-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-51	12
4	NUT, M5-8-FE/ZN5 DIN 985	F81030-2	12
5	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	24
6	PAWL, LOCKING	090643-1	1
7	SPRING, 1.6X12X38 EXTENSION	092208	1
8	BOLT, 10/M8X12-12.9 ISO-7379 SHOULDER	F81003-62	2
9	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
10	BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	1
11	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2
12	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	10
13	BOLT, M6X12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	6
14	SWITCH, AZ17-11ZRK SAFETY	094232	1
15	SCREW, M4X35 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2
16	KEY, AZ17/170-B5 SAFETY SWITCH	094422	1
17	SCREW, M4X12-5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81011-43	2

7**REPLACEMENT PARTS***Blade Housing Cover*

18	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
19	GUARD, BLADE GUIDE ROLLER	094737-1	1	
20	BOLT, M6X16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	2	
21	CHUTE, RESAW SAWDUST	094059-1	1	
22	PLUG, SR1086-9.5	096846	3	
23	BOLT, M8X16-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-20	2	
24	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
25	WASHER, 8.4 FLAT,ZINC	F81054-1	2	
26	WASHER, 8.5 FLAT ZINC	F81054-11	2	
27	BOLT, M8 X 20 CARRIAGE HEAD ZINC	F81002-11	2	

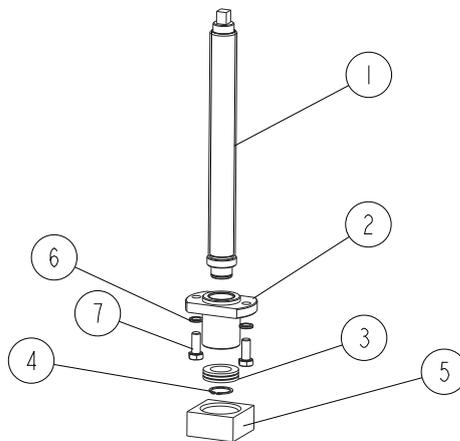
7.15 Manual Up/Down System Screws



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	SCREW, M8X20-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-30	2
2	UP/DOWN SYSTEM, HR500-1/SHR MANUAL COMPLETE See Section 7.16	517306	1

7.16 Manual Up/Down System

517306_001
HR200EH15_Manual

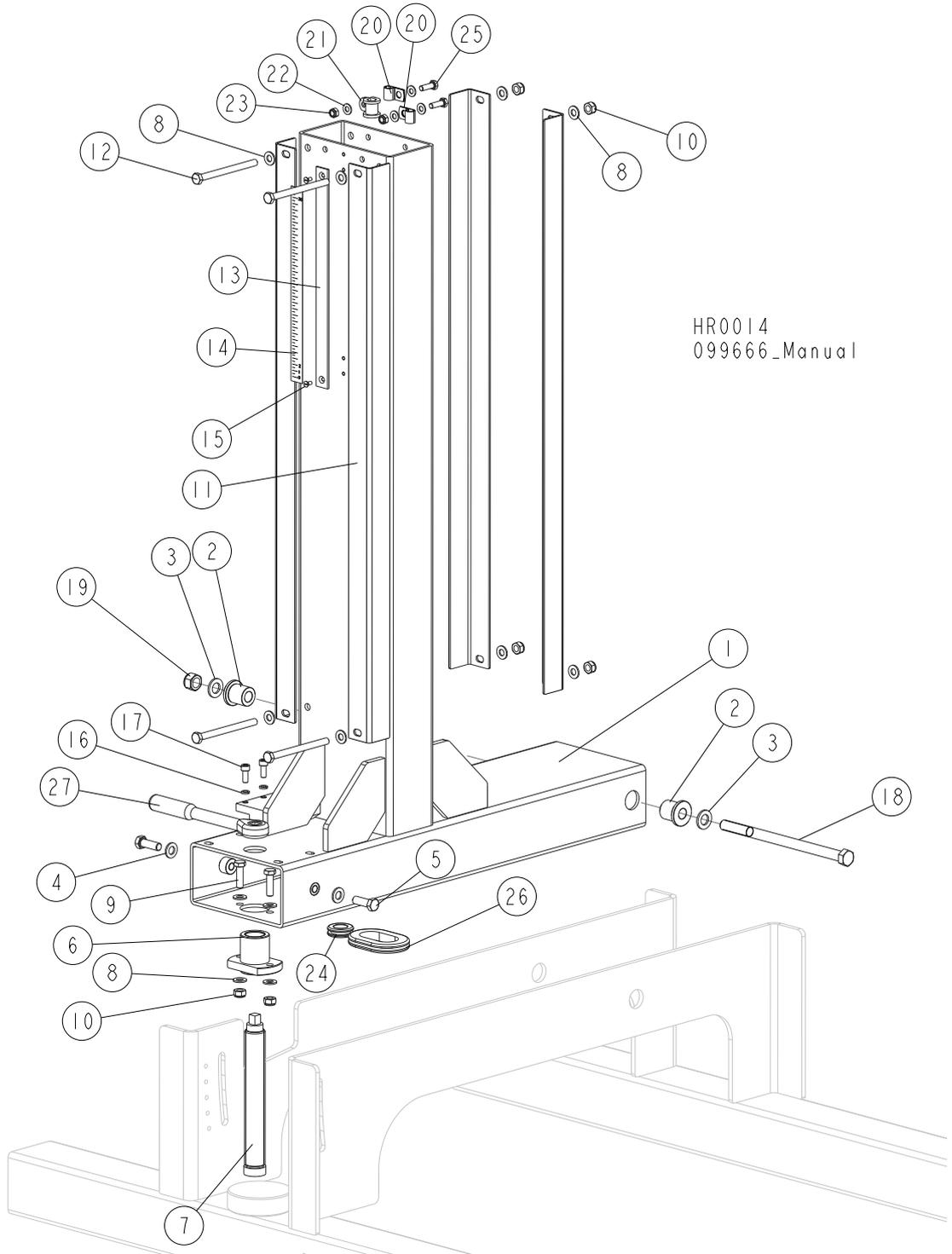


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	UP/DOWN SYSTEM, HR500-1/SHR MANUAL COMPLETE	517306	1
1	SCREW, ACME UP/DOWN ZINC-PLATED	093263-1	1
2	NUT, ACME SCREW FLANGED ZINC-PLATED	093264-1	1
3	BEARING, 51105 THRUST	088033	1
4	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	1
5	BLOCK, ACME SCREW REST ZINC-PLATED	093265-1	1
6	WASHER, Z 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2
7	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD	F81003-31	2

7 REPLACEMENT PARTS

Mast

7.17 Mast



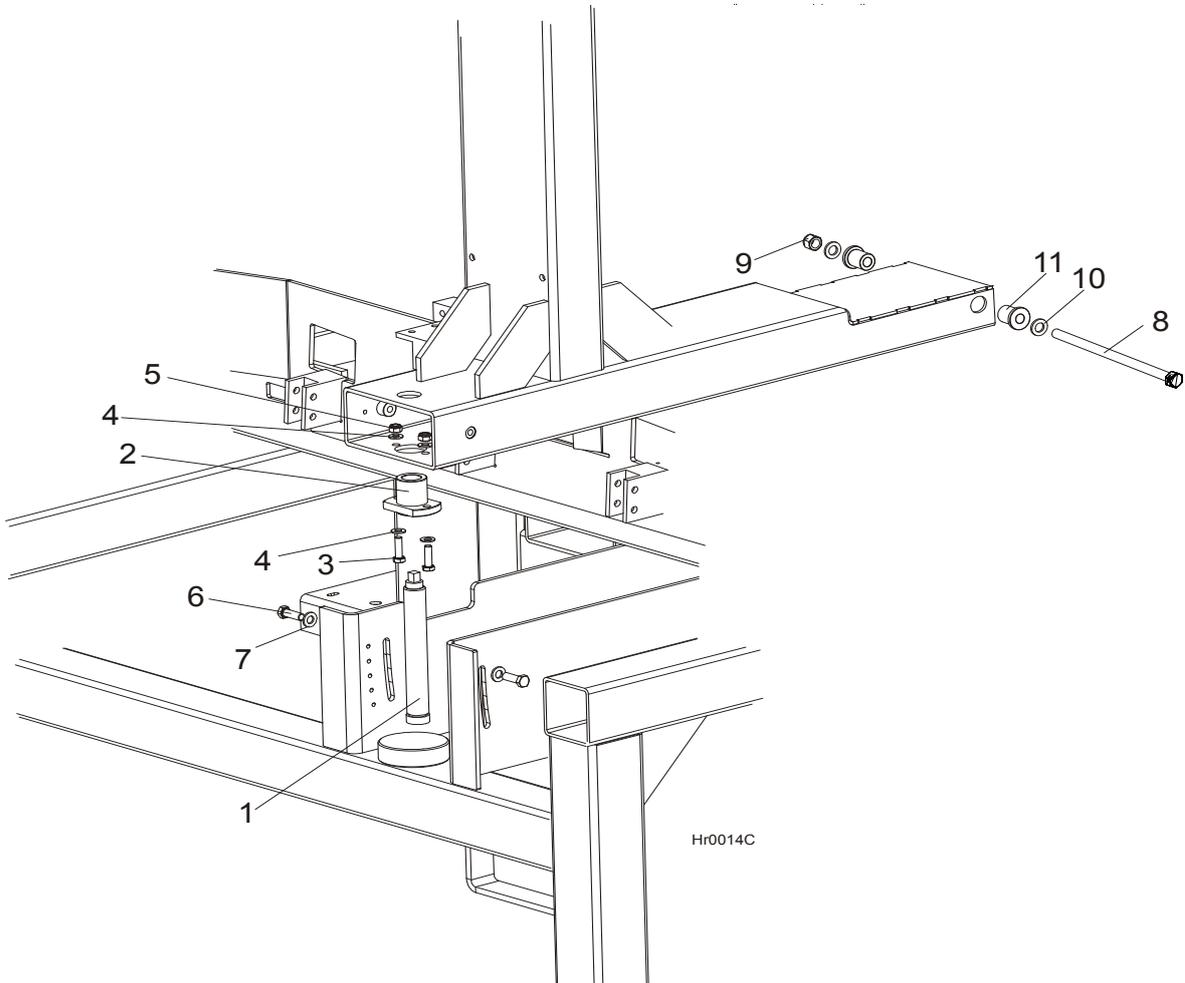
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	MAST, 2HR COMPLETE	099444	1
1	MAST WELDMENT, RESAW	093504-1	1
2	BUSHING, MOUNTING ZINC-PLATED	093507-1	2
3	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	2

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
4	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2	
5	BOLT, M12X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	2	
6	NUT, ACME SCREW FLANGED ZINC-PLATED	093264-1	1	
7	SCREW, ACME (MAST TILT ADJUSTMENT)	093509-1	1	
8	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	12	
9	BOLT, M10X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2	
10	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	6	
11	ANGLE, VERTICAL MAST TUBE	093890	4	
12	BOLT, M10x125 8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-18	4	
	SCALE, RESAW BLADE HEIGHT - COMPLETE	094820	1	
13	BAR, RESAW SCALE	094818	1	
14	SCALE, 0-30 CM METRIC	094819	1	
15	SCREW, M5X12- 5.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81000-15	2	
16	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
17	SCREW, M8x20-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-30	2	
18	BOLT, ISO4014 M16x260-8.8-A2E HEX HEAD	F81006-47	1	
19	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1	
20	CLAMP, 1/2" EMT COATED	P07584	2	
21	CLIP, RSGU 1.15/20 PIPE RETAINING	509701	1	
22	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
23	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
24	GROMMET, 22 MM DIA. RUBBER	087400	2	
25	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
26	GROMMET, RUBBER	089532	2	
27	WRENCH, LT20 BLADE TENSION	091620	1	

7 REPLACEMENT PARTS

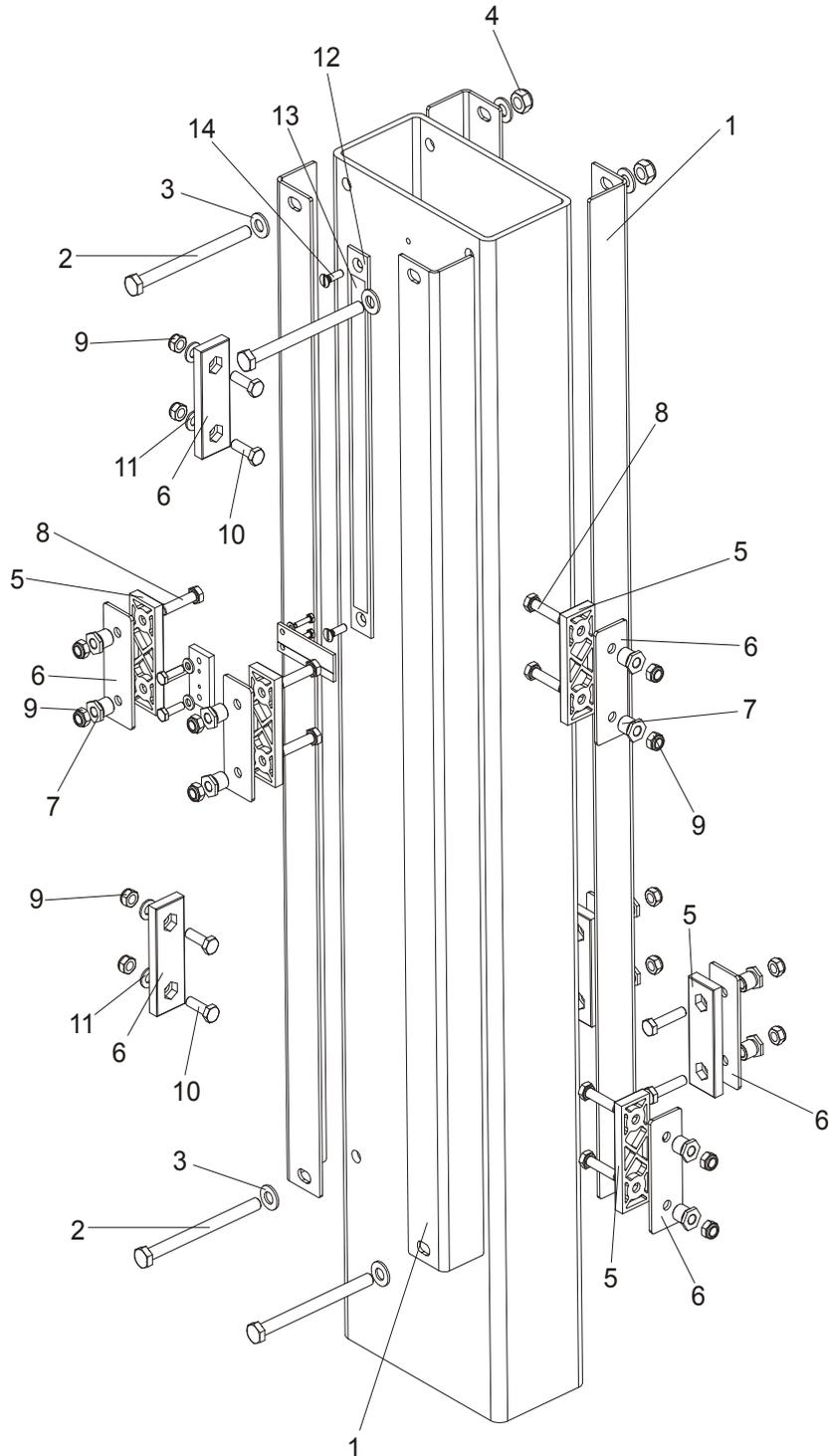
Mast Tilt Adjustment Screw

7.18 Mast Tilt Adjustment Screw



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	SCREW, MAST TILT ADJUSTMENT ACME	093509-1	1
2	NUT, ACME SCREW FLANGED ZINC-PLATED	093264-1	1
3	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
5	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
6	BOLT, M12X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-24	2
7	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2
8	BOLT, ISO 4014 M16X260-8.8-A2E HEX HEAD	F81006-47	1
9	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
10	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	2
11	BUSHING, MOUNTING	093507	2

7.19 Vertical Mast Slide Pads



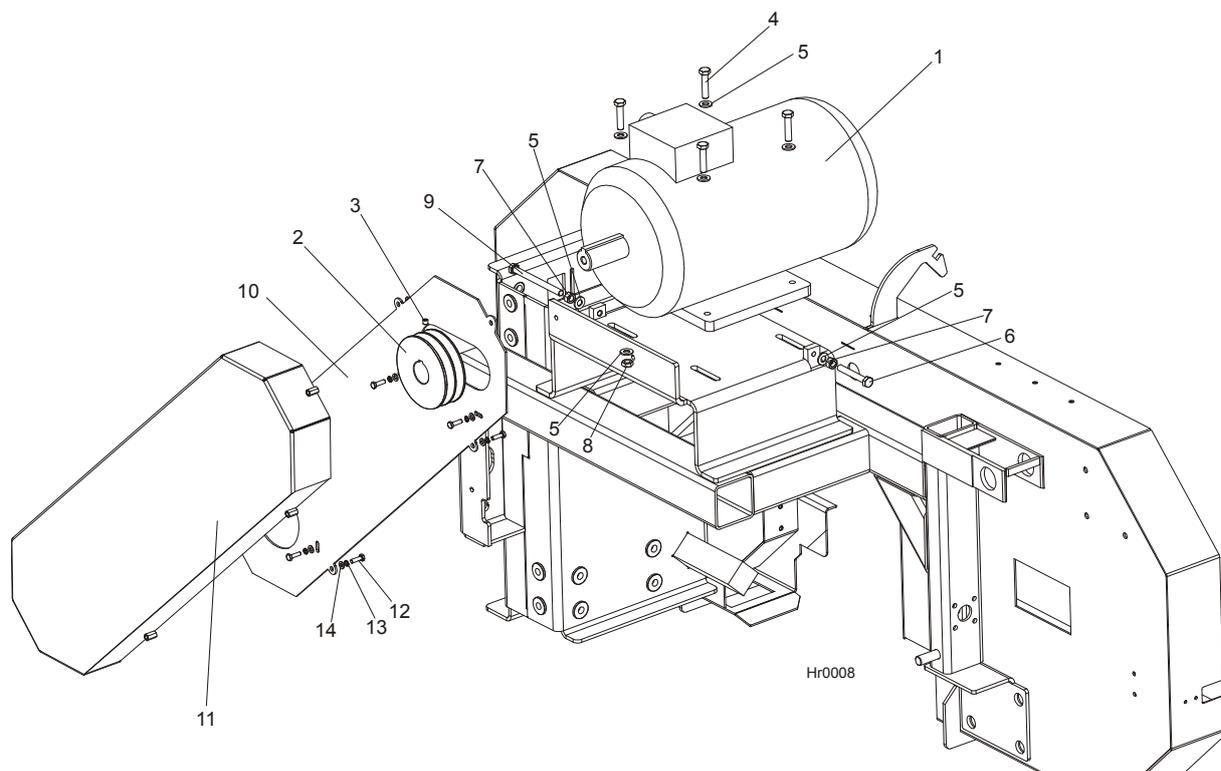
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	ANGLE, VERTICAL MAST TUBE	093890	4
2	BOLT, M10X125-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-18	4
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8

7 REPLACEMENT PARTS

Motor Assembly

4	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
5	PAD, DELRIN UP/DOWN SLIDE	M04096	8	
6	PLATE, SLIDE PAD MOUNTING	093246-1	6	
7	NUT, SLIDE PAD ADJUSTMENT ZINC-PLATED	086683-1	12	
8	BOLT, M8X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-13	12	
9	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	16	
10	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
11	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
	SCALE, RESAW BLADE HEIGHT-COMPLETE	094820	1	
12	Bar, Resaw Blade Height Scale	094818	1	
13	Scale, 0-30 cm Resaw Metric	094819	1	
14	SCREW, M5X12- 5.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81000-15	2	

7.20 Motor Assembly



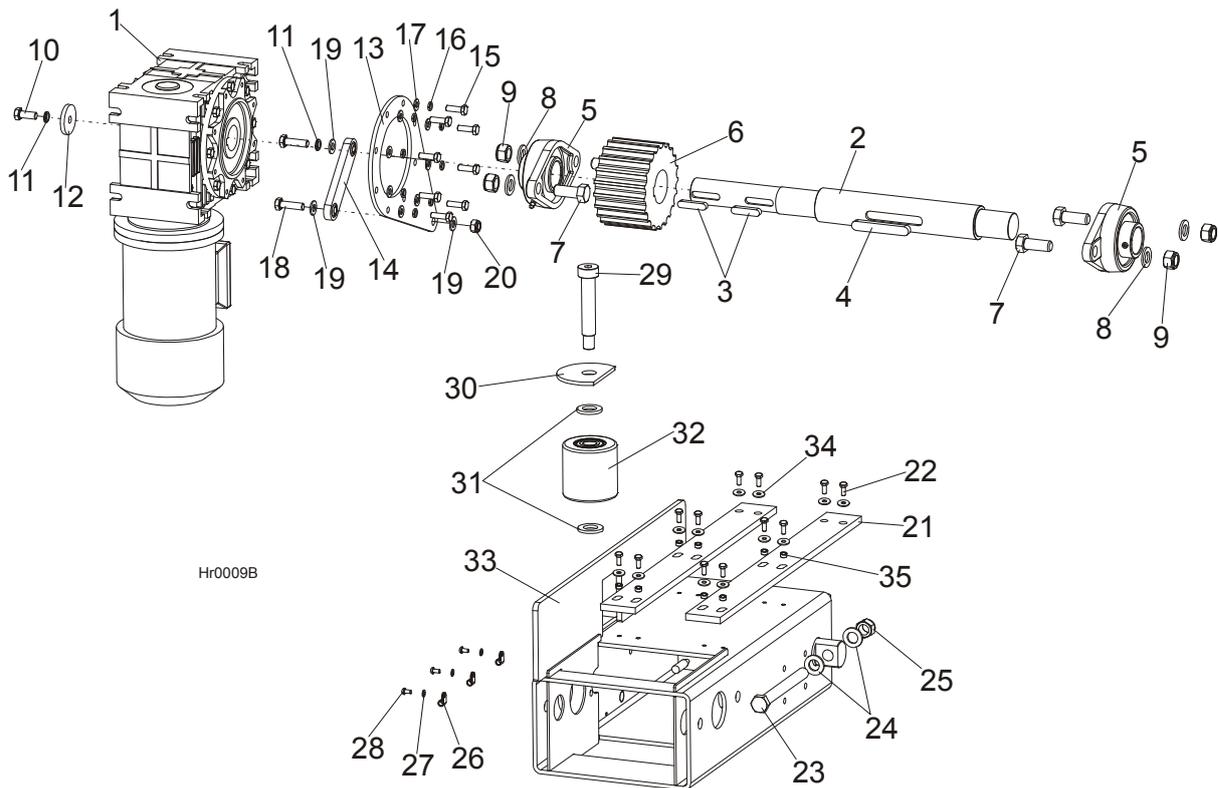
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	MOTOR, 7.5kW Sg132M-4B - HM	094996	1
	MOTOR, 11kW Sg132M-4PC - HM	093219	1
2	PULLEY, SPB $\Phi 100X2/\Phi 38$ (F02312+T31079)	500176 ¹	1
	PULLEY, SPB $\Phi 125X2/\Phi 38$ (F02320+F31109)	500570 ²	1
3	SCREW, M8X8-33H HEX SOCKET FLAT POINT ZINC SET	F81014-1	1
4	BOLT, M10X45-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-3	4
5	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
6	BOLT, M10X70-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1

7	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	2	
8	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
9	BOLT, M10X120 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-47	1	
10	COVER, DRIVE BELT GUARD PAINTED	093259-1	1	
11	GUARD WELDMENT, RESAW DRIVE BELT PAINTED	093262-1	1	
12	BOLT, M6X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	10	
13	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	10	
14	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	10	
	BELT, 2BXF71 MOTOR DRIVE	036163	1	
	BELT, 2BX70 11kW MOTOR DRIVE (E15)	P04857-2	1	

¹ Pulley #500176 with pulley # 500177 and belt # 036163 are standard equipment and allow the user to reach the blade linear speed of 20.5 m/s. To reach the blade linear speed of 24.2 m/s, use pulley # 500569 with belt # P04857-2 instead of pulley #500177.

² Pulley #500570 with pulley #500569 allow the user to reach the blade linear speed of 30.3 m/s. Use drive belt #P04857-2.

7.21 Feed Chain Drive & Tensioner



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	DRIVE ASSEMBLY, HR FEED CHAIN	099377	1	
	DRIVE ASSEMBLY, HR PLATE LINK CHAIN	099069	1	
1	MOTOREDUCER, MR-80/42/1.1-1400/V6	099070	1	
	MOTOR, 1.1kW 1400 r.p.m.	086530	1	
	REDUCER, MR-80/42	083879	1	
2	SHAFT, HR CHAIN DRIVE ZINC-PLATED	099335-1	1	
3	KEY, A10x8x45 PARALLEL	091312	2	

7

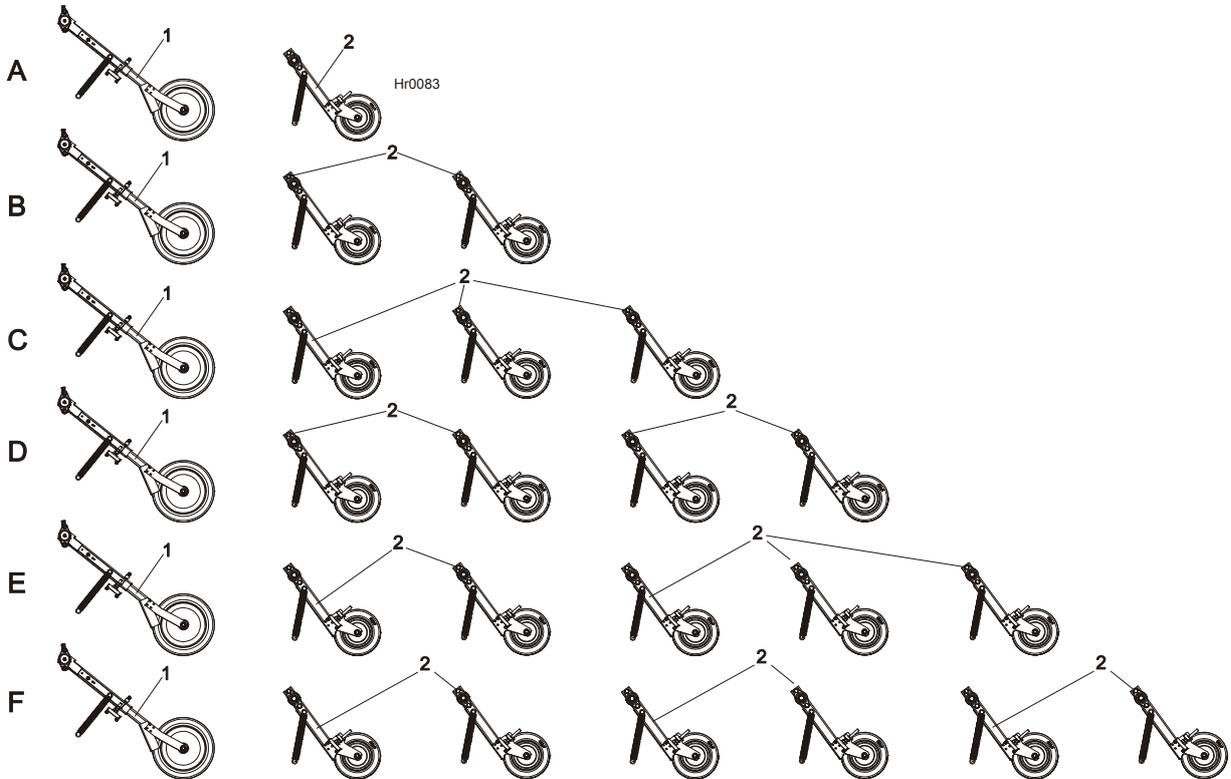
REPLACEMENT PARTS

Feed Chain Drive & Tensioner

4	KEY, A14X9X90 PARALLEL	099424	1	
5	BEARING, UCFL208 W/HOUSING	099423	2	
6	SPROCKET, KZN800/21-40 A=80,B=40	099079	1	
7	BOLT, M16x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-13	4	
8	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
9	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	4	
10	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	1	
11	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
12	WASHER, LT15 DRIVE WHEEL ZINC-PLATED	086286-1	1	
13	PLATE, RA80 MOTOREDUCER SUPPORT	099425-1	1	
14	LINK, SBPL 10104 PIVOTAL	097700	1	
15	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	8	
16	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	8	
17	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
18	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2	
19	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
20	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
21	PAD, FEED TRACK (MEDIUM)	099376	2	
22	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	12	
23	BOLT, M16x160-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-20	2	
24	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
25	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
26	CLAMP, RSGU 1.10/12 W1 METAL & RUBBER	086861	3	
27	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	3	
28	SCREW, H M5x10 8.8 CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81000-13	3	
29	BOLT, 20/M16X90 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81006-30 ¹	1	
30	PLATE, GUIDE ROLLER COVER ZINC-PLATED	099441-1 ¹	1	
31	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2 ¹	2	
32	ROLLER, R-80-80 (ZABI) GUIDE	099429 ¹	1	
33	MOUNT WELDMENT, HR CHAIN DRIVE	099378-1	1	
34	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	12	
35	BUSHING, 6.2X10X5 SPACER ZINC-PLATED	503674-1	8	

¹ The quantities of rollers and their mounting hardware are: HR1/2 - 12 pcs, HR3/4 - 20 pcs, HR5/6 - 28 pcs.

7.22 Hold-Down Roller Kit, HR500 1-6 - Standard

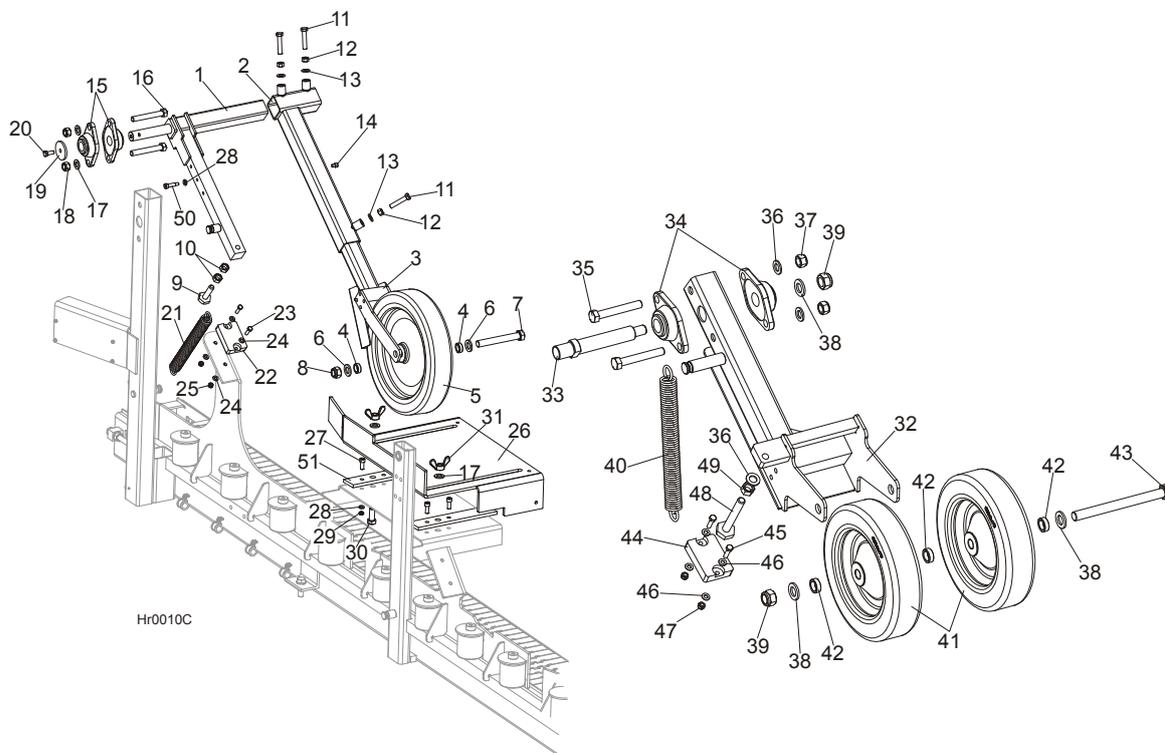


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
A	ROLLER KIT, HR500-1 STANDARD HOLD-DOWN	506296	1
1	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
2	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	1
B	ROLLER KIT, HR500-2 STANDARD HOLD-DOWN	506297	1
1	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
2	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	2
C	ROLLER KIT, HR500-3 STANDARD HOLD-DOWN	506298	1
1	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
2	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	3
D	ROLLER KIT, HR500-4 STANDARD HOLD-DOWN	506299	1
1	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
2	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	4
E	ROLLER KIT, HR500-5 STANDARD HOLD-DOWN	506300	1
1	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
2	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	5
F	ROLLER KIT, HR500-6 STANDARD HOLD-DOWN	506301	1
1	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
2	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	6

7 REPLACEMENT PARTS

Hold-Down Rollers & Log Guide

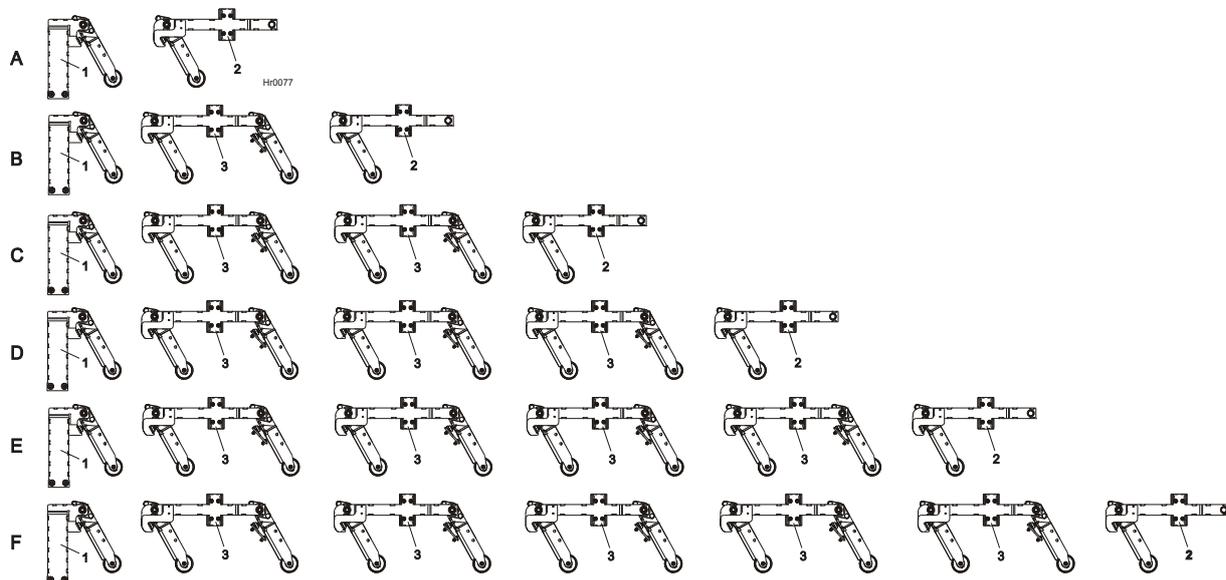
7.23 Hold-Down Rollers & Log Guide



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ROLLER, 400 COMPLETE HOLD-DOWN	099347	1
1	ARM, 400 HOLD-DOWN ROLLER PIVOT	099369-1	1
2	ARM, SHR-F HOLD-DOWN ROLLER OUTSIDE	094960-1	1
3	ARM, 400 HOLD-DOWN ROLLER INSIDE	099348-1	1
4	BUSHING, 21/30-12 ZINC-PLATED SPACER	516941-1	2
5	WHEEL,400 W/6304 BEARINGS	099334	1
6	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	2
7	BOLT, M20x150 8.8 ISO 4017 ZINC-PLATED	F81007-3	1
8	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	1
	M16 BED RAIL ADJUSTMENT BOLT & 2 NUTS	093710	1
9	BOLT, M16 BED RAIL ADJUSTMENT	086809	1
10	NUT, M16-5-B HEX	F81036-5	2
11	BOLT, M12x60-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-51	3
12	NUT, M12-8-B HEX ZINC	F81034-1	3
13	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	3
14	SCREW, M8x10-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-32	1
15	BEARING, UCFL 206 CX BALL	090851	2
16	BOLT, M16x110-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-24	2
17	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4
18	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
19	WASHER, IDLE BLADE WHEEL RETAINING ZINC-PLATED	086286-1	1
20	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	1

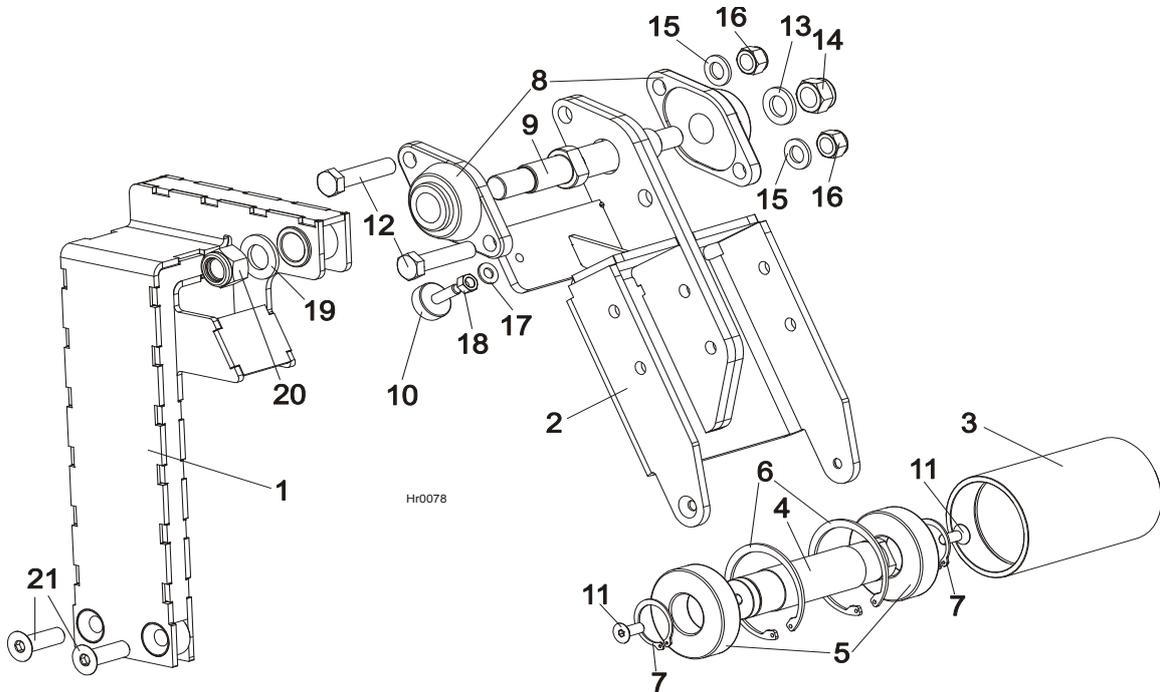
21	SPRING, FI 4,5X FI 35X303	091863	1	
22	BUMPER, GRENE 70 3201 0010. SHR RUBBER	094969	1	
23	BOLT, M8X30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-2	2	
24	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
25	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
26	GUIDE, LOG (FOR STANDARD ROLLERS)	099442-1	1	
	GUIDE, LOG (FOR OPTIONAL ROLLERS - See Section 7.24)	508129-1	1	
27	SCREW, M10X40 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81003-22	4	
28	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	5	
29	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
30	BOLT, M16X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-13	2	
31	NUT, M16 WING ZINC	F81036-3	2	
	ROLLER, 300 COMPLETE DUAL HOLD-DOWN	100344	1	
32	ARM, 300 HOLD-DOWN ROLLER	100345-1	1	
33	PIN, 300 ROLLER PIVOT ZINC-PLATED	100477-1	1	
34	BEARING, UCFL 206 CX BALL	090851	2	
35	BOLT, M16x110-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-24	2	
36	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	3	
37	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
38	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	3	
39	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	2	
40	SPRING, FI 4.5X FI 35X303	091863	1	
41	WHEEL, 300x70 METAL & RUBBER	100349	2	
42	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	3	
43	BOLT, M20X220-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-4	1	
44	BUMPER, GRENE 70 3201 0010. SHR RUBBER	094969	1	
45	BOLT, M8x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-2	2	
46	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
47	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
48	BOLT, M16 HOLD-DOWN ROLLER ARM ZINC	100426-1	1	
49	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	1	
50	BOLT, 12/M10X35 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81003-48	1	
51	WASHER, LOG GUIDE SLIDE	099478	2	

7.24 101.6 Hold-Down Rollers for HR500 E11 / E15(1-6) - OPTIONAL



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
A	101.6 ROLLER KIT FOR HR500E11/E15-1	504954	1
1	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
2	ROLLER, 101.6 COMPLETE REAR HOLD-DOWN	504960	1
B	101.6 ROLLER KIT FOR HR500E11/E15-2	504955	1
1	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
2	ROLLER, 101.6 COMPLETE REAR HOLD-DOWN	504960	1
3	ROLLER KIT,101.6 COMPLETE HOLD-DOWN	504926	1
C	101.6 ROLLER KIT FOR HR500E11/E15-3	504956	1
1	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
2	ROLLER, 101.6 COMPLETE REAR HOLD-DOWN	504960	1
3	ROLLER KIT,101.6 COMPLETE HOLD-DOWN	504926	2
D	101.6 ROLLER KIT FOR HR500E11/E15-4	504957	1
1	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
2	ROLLER, 101.6 COMPLETE REAR HOLD-DOWN	504960	1
3	ROLLER KIT,101.6 COMPLETE HOLD-DOWN	504926	3
E	101.6 ROLLER KIT FOR HR500E11/E15-5	504958	1
1	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
2	ROLLER, 101.6 COMPLETE REAR HOLD-DOWN	504960	1
3	ROLLER KIT,101.6 COMPLETE HOLD-DOWN	504926	4
F	101.6 ROLLER KIT FOR HR500E11/E15-6	504959	1
1	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
2	ROLLER, 101.6 COMPLETE REAR HOLD-DOWN	504960	1
3	ROLLER KIT,101.6 COMPLETE HOLD-DOWN	504926	5

7.25 101.6 Front Hold-Down Roller - OPTIONAL

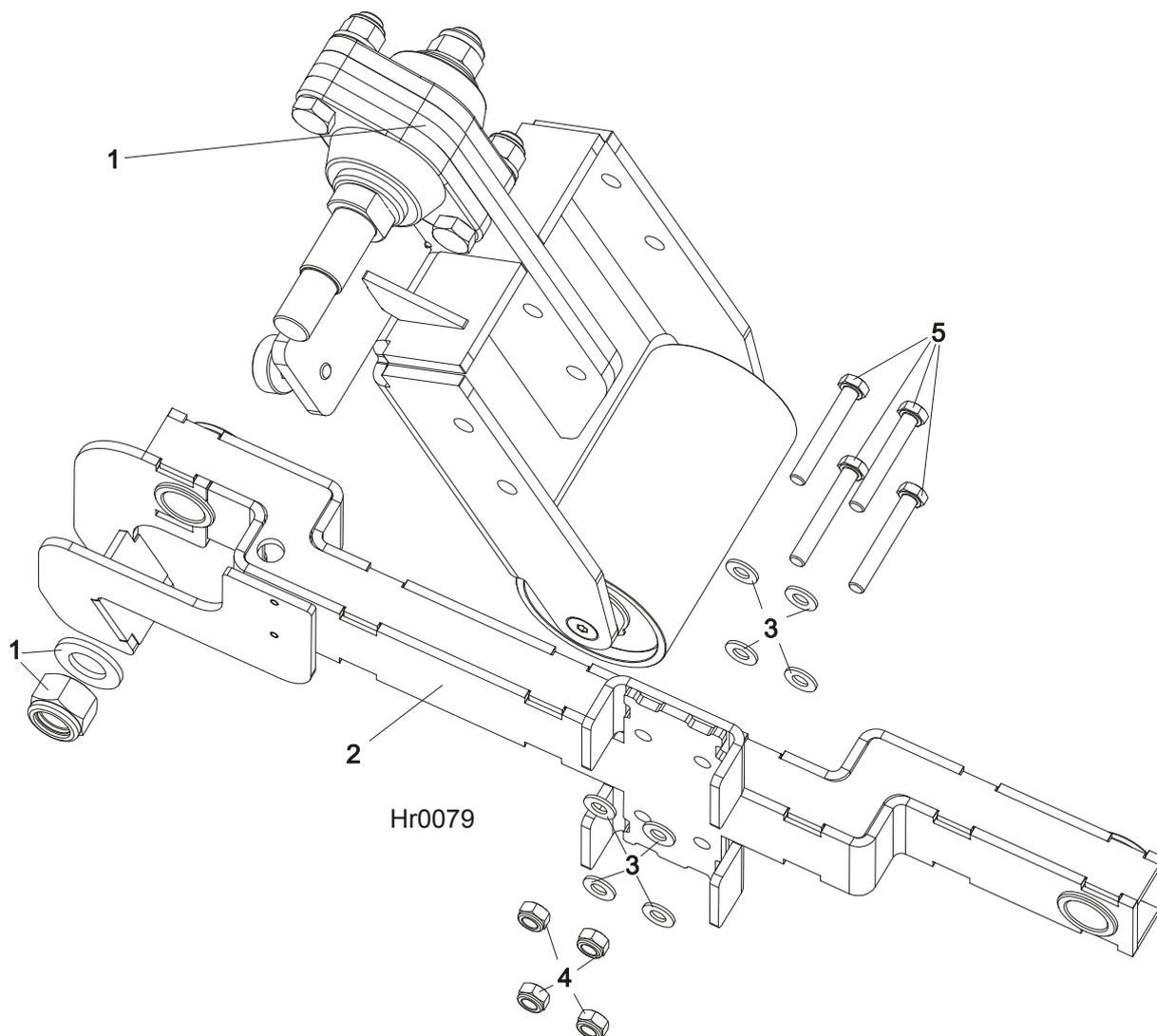


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ROLLER, 101.6 COMPLETE FRONT HOLD-DOWN	504951	1
1	MOUNT WLDMT, 101.6 FRONT HOLD-DOWN ROLLER	504944-1	1
	ROLLER, 101.6 HOLD-DOWN W/ MOUNTING BRACKET - COMPLETE	504933	1
2	BRACKET, 101.6 HOLD-DOWN ROLLER MOUNTING	504927-1	1
	ROLLER, 101.6 X 170 COMPLETE HOLD-DOWN	504930	1
3	TUBE, HOLD-DOWN ROLLER ZINC-PLATED	504931-1	1
4	SHAFT, HOLD-DOWN ROLLER ZINC-PLATED	504932-1	1
5	BEARING, 6308 2RS CX	504268	2
6	RING, W90 INSIDE RETAINING	F81090-29	2
7	RING, Z40 OUTSIDE RETAINING	F81090-33	2
8	BEARING, UCFL 206 CX-WM1000 W/HOUSING	090851	2
9	SHAFT, 101.6 ROLLER MOUNTING BRACKET ZINC-PL	504938-1	1
10	FOOT, M10 ADJUSTABLE BASE	092839	1
11	BOLT, M10x25 -10.9- Fe/Zn5 DIN 7991	F81003-82	2
12	BOLT, M16x70 -8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-16	2
13	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	1
14	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	1
15	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2
16	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
17	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	1
18	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	1
19	WASHER, 25 FLAT ZINC	F81061-3	1
20	NUT, M24-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81039-8	1
21	BOLT, M16x50-10.9 DIN7991,BN1422 ZINC-PLATED	F81006-42	2

7 REPLACEMENT PARTS

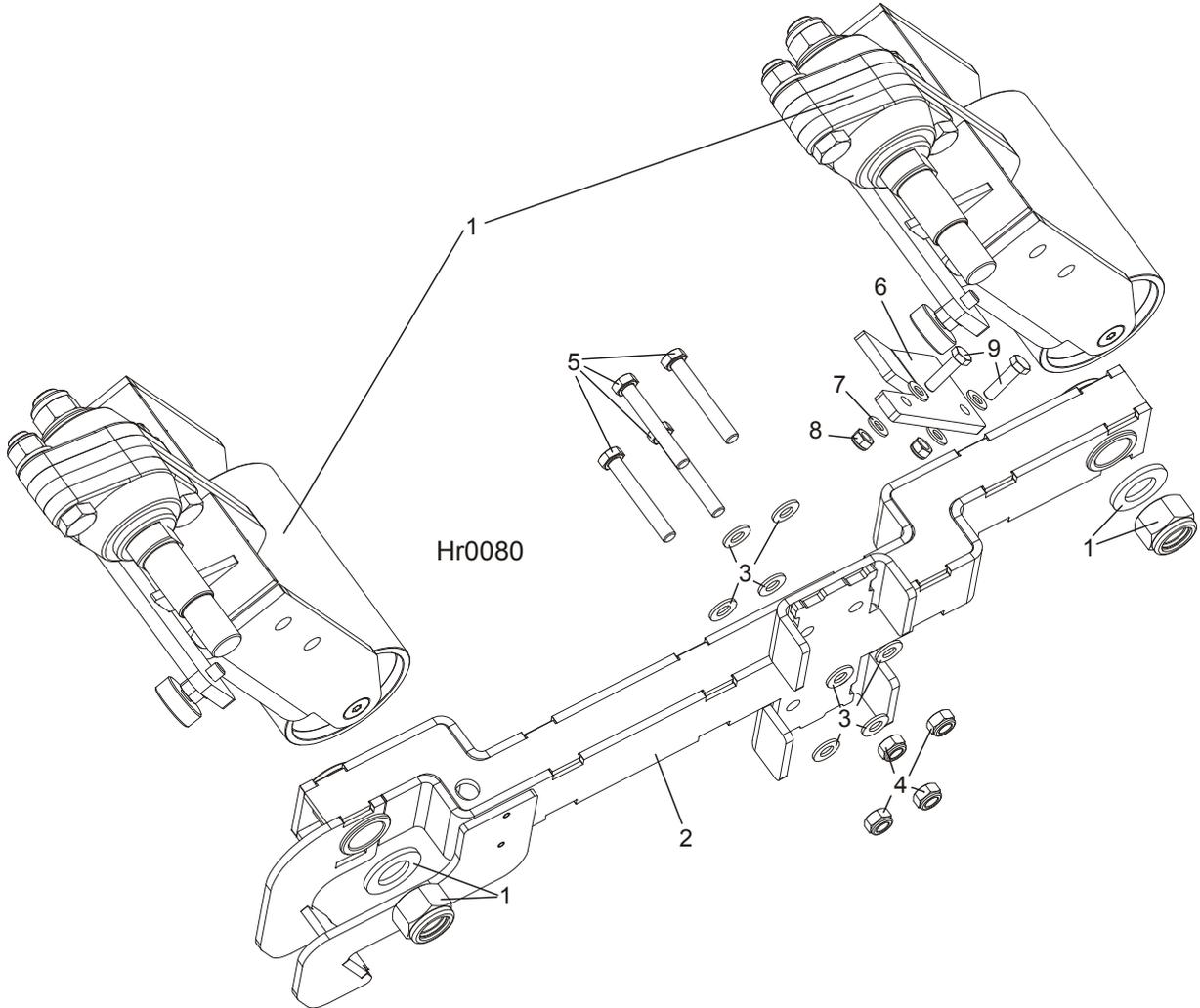
101.6 Rear Hold-Down Roller - OPTIONAL

7.26 101.6 Rear Hold-Down Roller - OPTIONAL



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	ROLLER, 101.6 REAR HOLD-DOWN - COMPLETE	504960	1	
1	ROLLER, 101.6 HOLD-DOWN W/ MOUNTING BRACKET - COMPLETE See Section 7.25	504933	1	
2	MOUNT WELDMENT, 101.6 HOLD-DOWN ROLLER	504934-1	1	
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
4	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
5	BOLT, M10x70-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	4	

7.27 101.6 Hold-Down Roller Kit - OPTIONAL

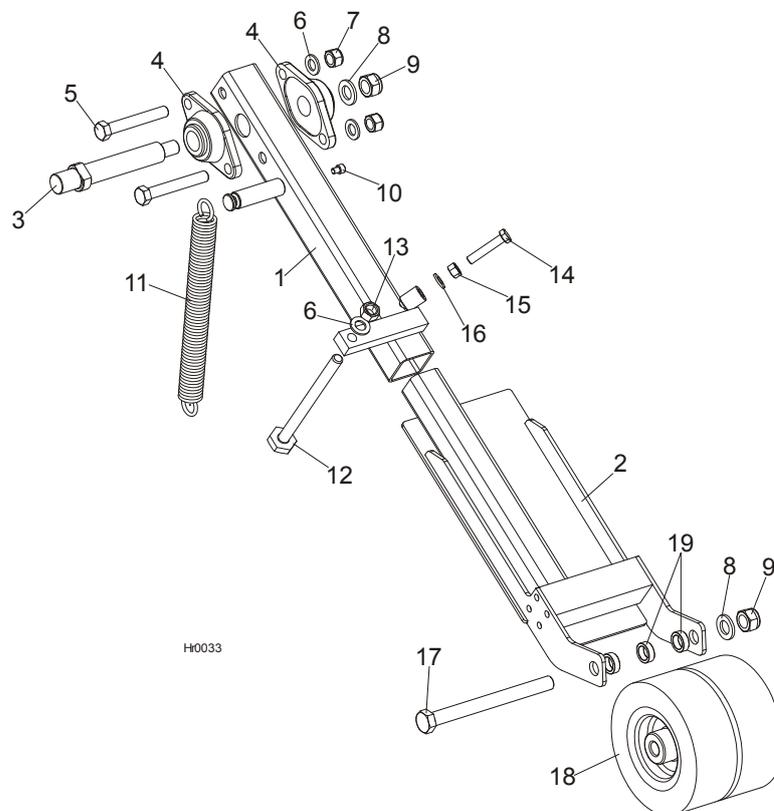


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available in Assemblies Only)	PART #	QTY
	ROLLER KIT, 101.6 COMPLETE	504926	1
1	ROLLER, 101.6 HOLD-DOWN W/ MOUNTING BRACKET - COMPLETE See Section 7.25	504933	2
2	MOUNT WELDMENT, 101.6 HOLD-DOWN ROLLER	504934-1	1
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8
4	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4
5	BOLT, M10x70-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	4
6	PLATE, FOOT ADDITIONAL STOP	504942-1	1
7	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
8	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2
9	BOLT, M8x30-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	2

7 REPLACEMENT PARTS

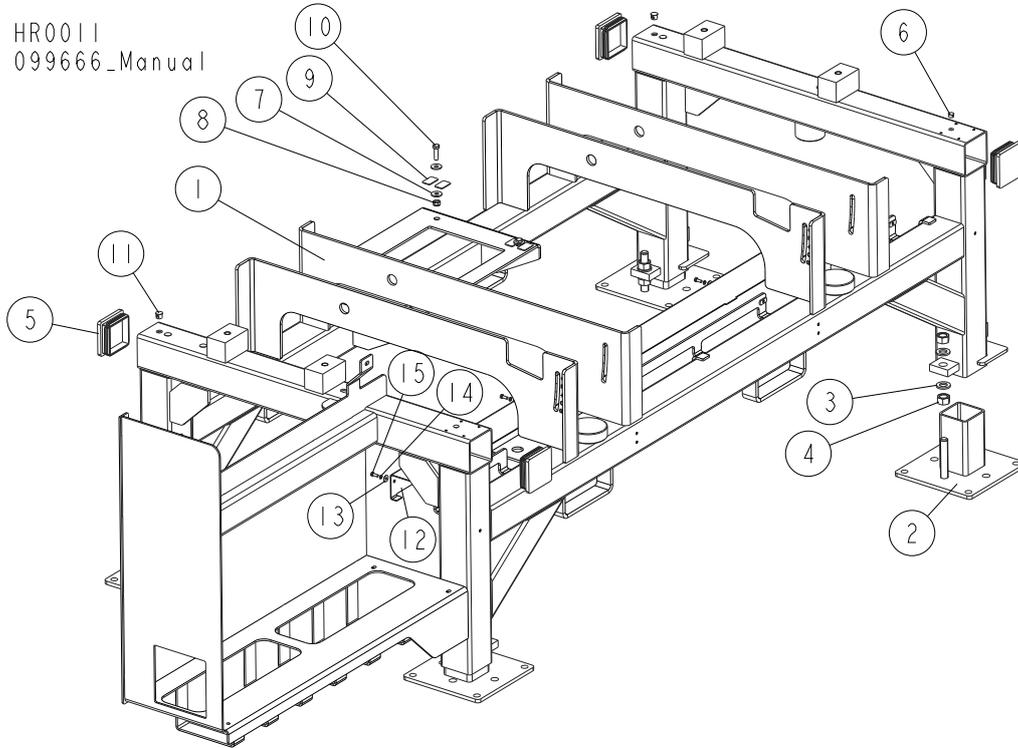
Adjustable Hold-Down Roller (Option)

7.28 Adjustable Hold-Down Roller (Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ROLLER, HR ADJUSTABLE HOLD-DOWN	100758	1
1	ARM, 200 ADJUSTABLE HOLD-DOWN ROLLER	100587-1	1
2	ARM, 200 HOLD-DOWN ROLLER OUTRIGGER	100592-1	1
3	PIN, 300 ROLLER PIVOT ZINC-PLATED	100477-1	1
4	BEARING, UCFL 206 CX BALL	090851	2
5	BOLT, M16x110-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-24	2
6	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	3
7	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
8	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	2
9	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	2
10	SCREW, M8x10-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-32	1
11	SPRING, FI 4.5X FI 35X303	091863	1
12	BOLT, M16 HOLD-DOWN ROLLER ARM ZINC	100591-1	1
13	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	1
14	BOLT, M12x60-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-51	1
15	NUT, M12-8-B HEX ZINC	F81034-1	1
16	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	1
17	BOLT, M20X220-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-4	1
18	WHEEL, D=200mm 60NN METAL & RUBBER	099160	2
19	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	3

7.29 Main Module Base

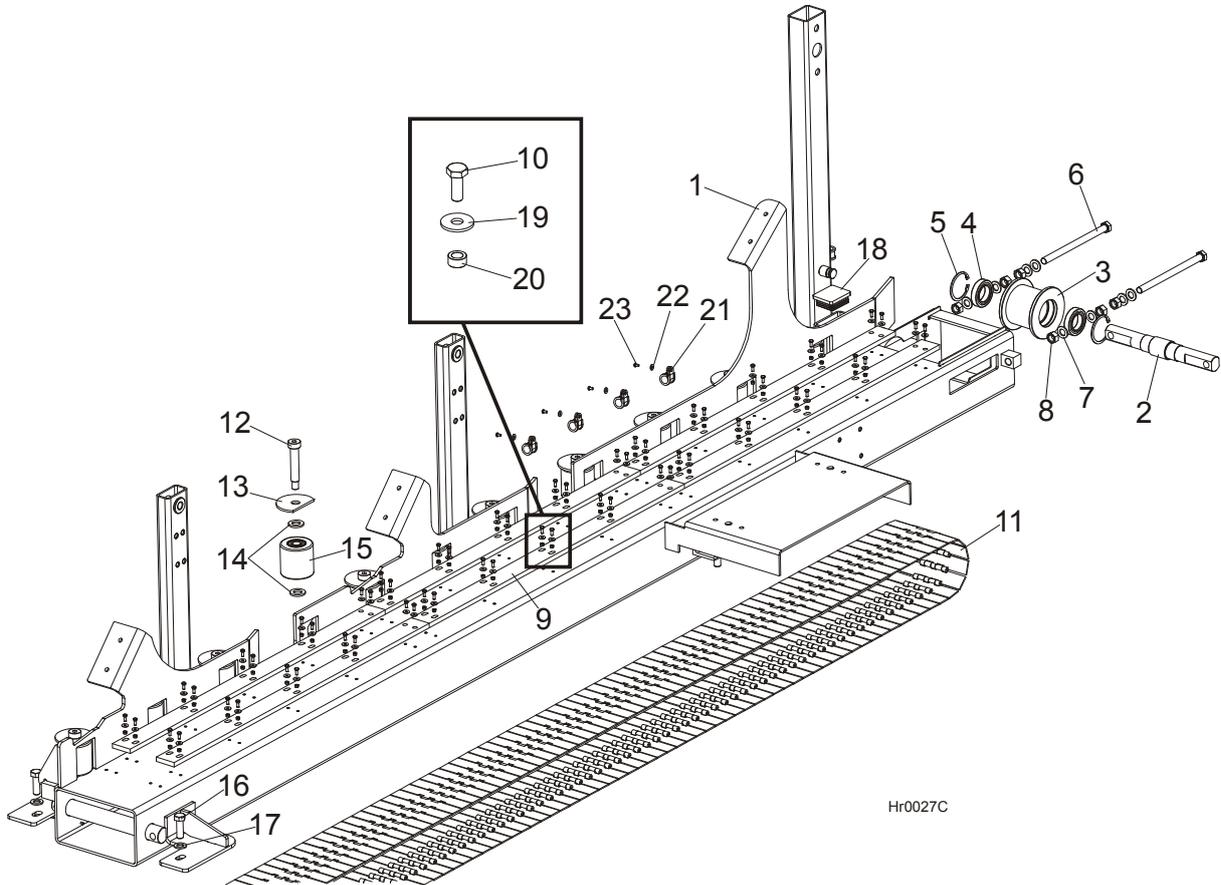


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BASE, HR2 MAIN MODULE - COMPLETE	099023	1
1	FRAME, 2HR MAIN MODULE BASE	099024-1	1
2	FOOT, LEG ADJUSTABLE	099547-1	4
3	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	8
4	NUT, M20-8 HEX ZINC	F81037-1	8
5	CAP, 100x100 #199200 SQUARE	090694	4
6	CAP, DP 812 HEJMAN 12.7 DIA. HOLE	086773	2
7	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	8
8	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4
9	WASHER, CORK	502881	8
10	ŠRUBA M10X35 8.8 FE/ZN5 PN-85/M-82105	F81003-17	4
11	PLUG, 1086 DIA. 15.9x6.4 DOMED BLANKING (MOSS466856)	511829	6
	COVER, CABLE/HOSE - COMPLETE	515182	1
12	COVER, CABLE/HOSE	515183-1	1
13	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	4
14	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4
15	BOLT, M6X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	4

7 REPLACEMENT PARTS

Main Module Feed Track

7.30 Main Module Feed Track

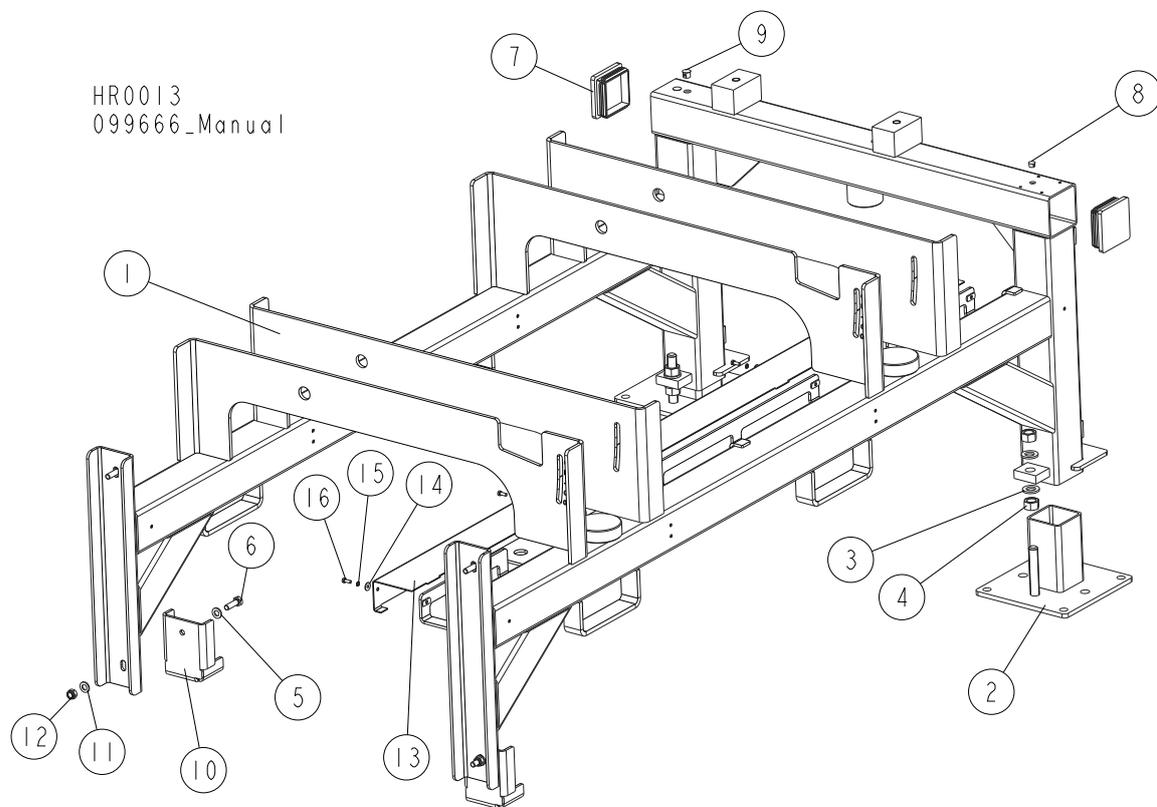


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	MAIN MODULE FEED TRACK - COMPLETE	099039	1
1	TRACK, HR2 MAIN MODULE FEED	099040-1	1
	PULLEY, CHAIN TENSION - COMPLETE	099340	1
2	SHAFT, CHAIN TENSION PULLEY ZINC-PLATED	099337-1	1
3	PULLEY, CHAIN TENSION ZINC-PLATED	099336-1	1
4	BEARING, 6008 2RS FLT	086259	2
5	RING, W68 INSIDE RETAINING	F81090-16	2
6	BOLT, M16X240-8.8-A2 FULL THREAD	F81006-29	2
7	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	8
8	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	6
9	PAD, RESAW FEED TRACK	092080	6
10	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	60
11	CHAIN, ACCATE S802K750 204-LINK	099080	1
	CHAIN, ACCATE S802K750 116-LINK	099344 ¹	1/2
12	BOLT, 20/M16X90 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81006-30	11
13	COVER, SIDE ROLLER ZINC-PLATED	099441-1	11
14	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	22
15	ROLLER, R-80-80 (ZABI) SIDE	099429	11

16	BOLT, M16x50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-7	4	
17	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	4	
18	CAP, HR FRAME	089644	1	
19	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	60	
20	BUSHING, 6.2X10X5 ZINC-PLATED SPACER	503674-1	48	
21	CLAMP, RSGU 1.20/20 W1 METAL & RUBBER	F81087-2	7	
22	WASHER, 5.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81052-3	7	
23	SCREW, H M5x10 8.8 CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81000-13	7	

¹ Used only on HR3/4 (1 pcs) and on HR5/6 (2 pcs) as the 099080 chain extension.

7.31 Additional Module Base



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	COMPLETE ADDITIONAL MODULE BASE	099031 ¹	1/2	
1	FRAME, 2HR ADDITIONAL MODULE BASE	099032-1	1	
2	FOOT, ADJUSTABLE LEG	099547-1	2	
3	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	4	
4	NUT, M20-8 HEX ZINC	F81037-1	4	
5	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	4	
6	BOLT, M12X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-4	4	
7	CAP, 100x100 #199200 SQUARE	090694	2	
8	CAP, DP 500 HEJMAN 12.7 DIA. HOLE (#2643)	086773	1	
9	PLUG, 1086 DIA. 15.9x6.4 DOMED BLANKING (MOSS466856)	511829	3	
	BRACKET, ADDITIONAL MODULE TRANSPORT - COMPLETE	514728	2	

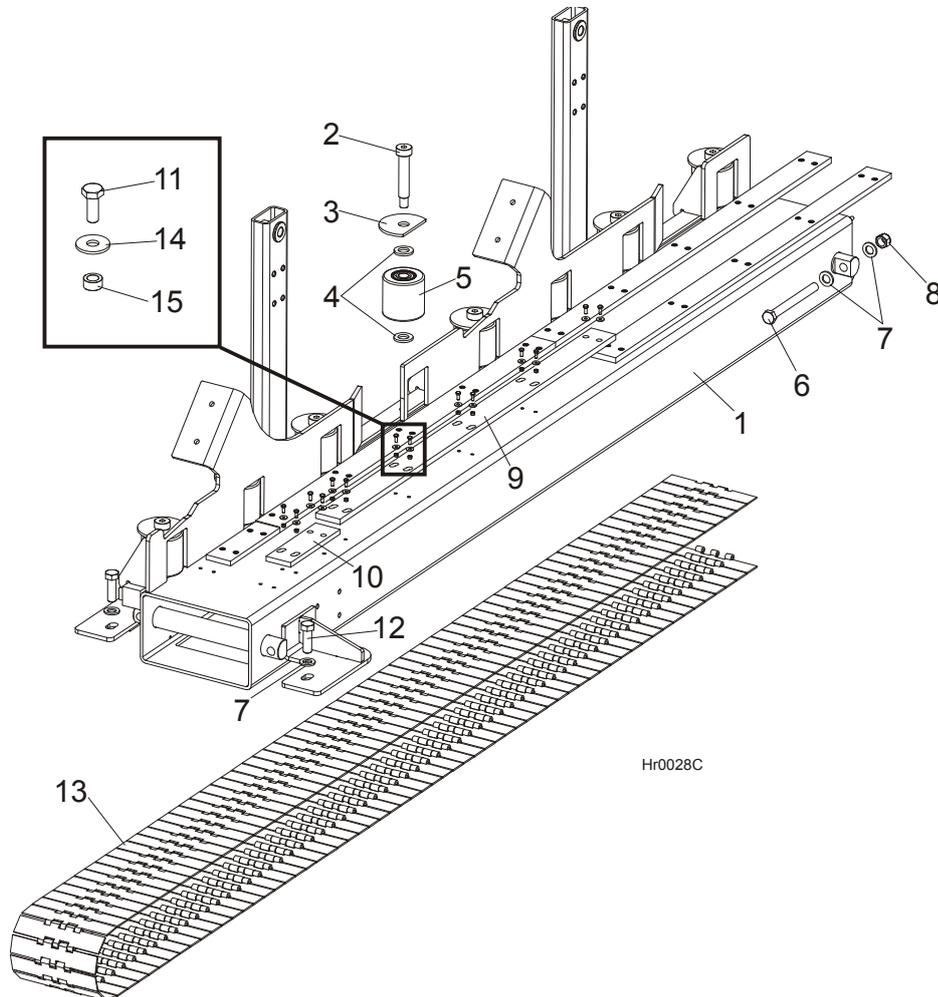
7

REPLACEMENT PARTS*Additional Module Base*

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
10	BRACKET, TRANSPORT	514726-1	1	
11	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	1	
12	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	1	
	COVER, CABLE/HOSE - COMPLETE	515182	1	
13	COVER, CABLE/HOSE	515183-1	1	
14	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	4	
15	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
16	BOLT, M6X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	4	

¹ Used on HR3/4 - 1 piece and on HR5/6 - 2 pcs

7.32 Additional Module Feed Track

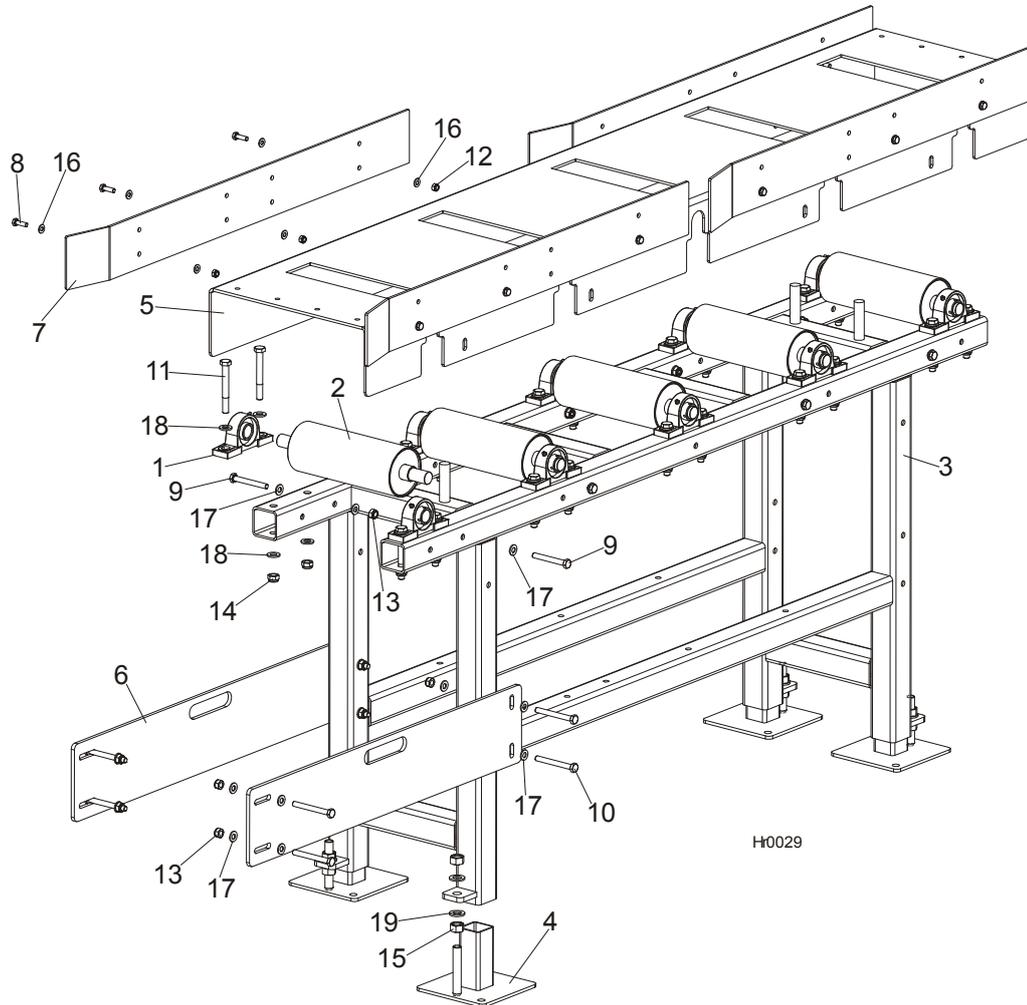


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ADDITIONAL MODULE FEED TRACK - COMPLETE	099440	1
1	TRACK, HR2 FEED	099372-1	1
2	BOLT, 20/M16X90 12.9 ISO7379 SHOULDER	F81006-30	8
3	COVER, SIDE ROLLER ZINC-PLATED	099441-1	8
4	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	16
5	ROLLER, R-80-80 (ZABI) SIDE	099429	8
6	BOLT, M16x160-8.8 HEX HEAD ZINC	F81006-20	2
7	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	6
8	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2
9	PAD, RESAW FEED TRACK	092080	4
10	PAD, FEED TRACK SHORT	099430	2
11	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	48
12	BOLT, M16x50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-7	2
13	CHAIN, ACCATE 116-LINK	099344	1
14	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	48
15	BUSHING, 6.2X10X5 ZINC-PLATED SPACER	503674-1	36

7 REPLACEMENT PARTS

Idle Roller Table, SLPIRT

7.33 Idle Roller Table, SLPIRT



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HR IDLE ROLLER TABLE	SLPIRT	1
	IDLE RETURN TABLE - COMPLETE	099659	1
1	BEARING, UCP 205 CX W/HOUSING	088468	10
2	ROLLER, SVS FEED	098140-1	5
3	FRAME, SVS INFEED & OUTFEED TABLE	099168-1	1
4	FOOT ASSEMBLY, TABLE LEG	099281-1	4
5	PLATE, RETURN TABLE TOP	099686-1	1
6	PLATE, RETURN TABLE CONNECTION	099687-1	2
7	PLATE, GUIDE	099688-1	4
8	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	12
9	BOLT, M10x80-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	9
10	BOLT, M10x90 -8.8-B HEX HEAD ZINC	F81003-66	8
11	BOLT, M12x100-8.8 HEX HEAD ZINC	F81004-3	20

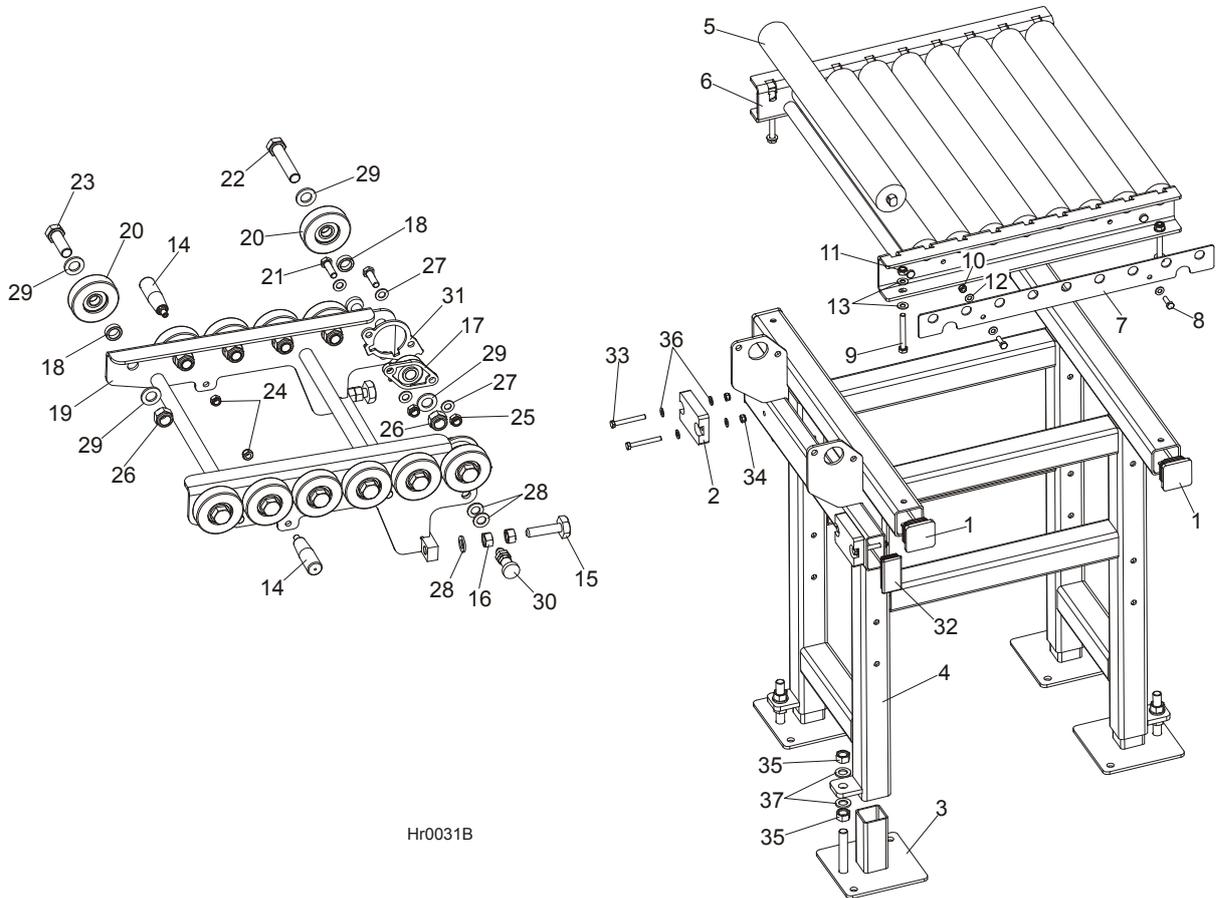
REPLACEMENT PARTS*Idle Roller Table, SLPIRT***7**

12	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	12	
13	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	17	
14	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	20	
15	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	8	
16	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	23	
17	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	34	
18	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	40	
19	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	8	

7 REPLACEMENT PARTS

Cross Roller Table, SLPCRT

7.34 Cross Roller Table, SLPCRT



Hr0031B

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HR CROSS ROLLER TABLE	SLPCRT	1
	COMPLETE CROSS RETURN TABLE	099648	1
1	CAP, 1540 DIA. OUTRIGGER LEG	089710	4
2	BUMPER, GRENE 70 3201 0010. SHR RUBBER	094969	2
3	FOOT ASSEMBLY, TABLE LEG	099281-1	4
4	FRAME WELDMENT, CROSS RETURN TABLE	099652-1	1
	TOP, 63.5X600 CROSS RETURN TABLE - COMPLETE	099656	1
5	ROLLER, 63.5/20X600/608/626 s=14 (EE15)	089044-1	9
6	BRACKET, 63.5X600 ROLLER MOUNTING	099649-1	1
7	PLATE, 63.5/20X600 ROLLER CLAMP	099650-1	2
8	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
9	BOLT, M10x80 -8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	4
10	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
11	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4
12	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
13	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8
	ARM, OPENED W/RP-90 ROLLERS - COMPLETE	099679	1

REPLACEMENT PARTS

Cross Roller Table, SLPCRT

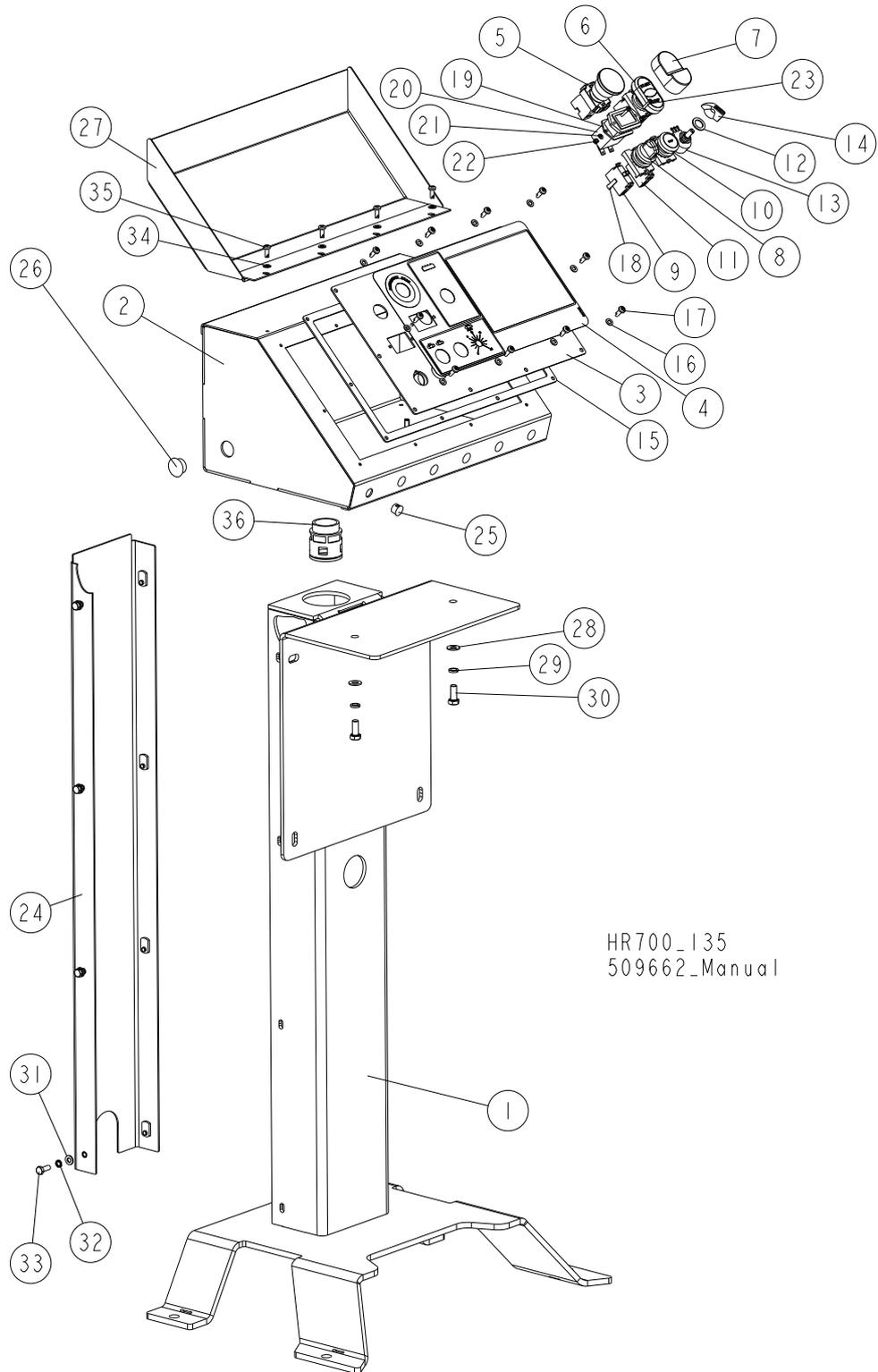
7

14	KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE	086338	2	
	M16 BOLTS +2 NUTS	093710	2	
15	NUT, M16-5-B HEX	F81036-5	1	
16	BOLT, M16 BED RAIL ADJUSTMENT	086809	2	
17	BEARING, UCFL204 (COMPLEX) W/HOUSING	500060	2	
18	BUSHING, 21X30X10 ZINC-PLATED SPACER	099351-1	12	
19	ARM WELDMENT, OPENED	099680-1	1	
20	ROLLER, RP-90. 6304 POLYURETHANE	099689	12	
21	BOLT, M12x40-8.8 HEX HEAD ZINC	F81004-1	4	
22	BOLT, M20X100-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-6	2	
23	BOLT, M20X60-8.8 HEX HEAD ZINC	F81007-7	10	
24	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
25	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	4	
26	NUT, M20-8-A HEX NYLON ZINC LOCK	F81037-2	12	
27	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	8	
28	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	8	
29	WASHER, 21 FLAT ZINC	F81059-2	24	
30	PIN, 45308DNW DETENT	089939	2	
31	PLATE, OPENED ARM LOCK	503336-1	2	
32	CAP, 80x40 TUBE	099692	2	
33	BOLT, M8x65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	4	
34	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4	
35	NUT, M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	8	
36	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
37	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	8	

7 REPLACEMENT PARTS

Control Box

7.35 Control Box



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BOX, HR500/700 CONTROL - COMPLETE	515180	1
1	PEDESTAL, CONTROL BOX	505555-1	1

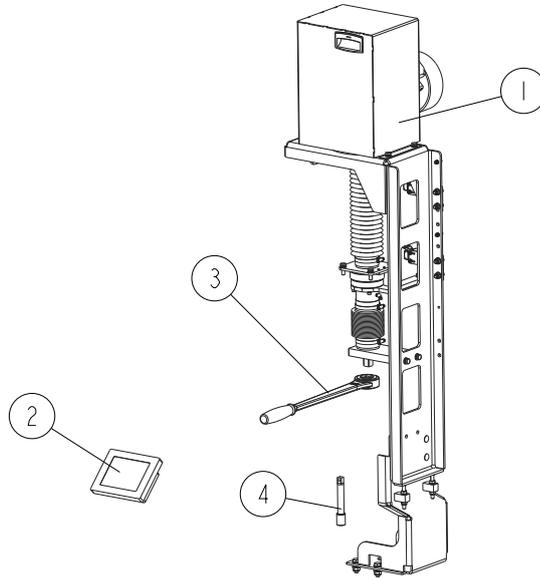
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
2	BOX WELDMENT, TVS CONTROL	510061-1	1
	PANEL ASSEMBLY, HR500/700 CONTROL BOX FRONT	511804	1
3	PANEL, HR500/700 CONTROL BOX FRONT	511803-1	1
4	DECAL, HR500/700 CONTROL BOX	510765	1
5	BUTTON, XB4 BS542 EMERGENCY STOP	086556	1
6	SWITCH, 24V ILLUMINATED MOELLER START/STOP	090452	1
7	DIAPHRAGM, M22-T-DD MOELLER ACTUATOR	090462	1
8	SWITCH, MOELLER 3-POSITION GREEN	091359	1
9	ELEMENT, M22 K10 MOELLER CONTACT	091362	1
10	SWITCH, M22 RED PUSHBUTTON	090926	1
11	ELEMENT, M22 K10 MOELLER CONTACT	091362	1
12	WASHER, 1/2X3/4X1/16 NYLON	P05251-1	1
13	POTENTIOMETER, 5K 53C35K	504389	1
14	KNOB, SPEED CONTROL	P06257	1
15	GASKET, CONTROL BOX	097132	1
16	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	10
17	BOLT, #10-24X1/2 PAN HEAD, TYPE 23	F05015-17	10
18	ADAPTOR, M22-XC-Y CODING	092687	2
19	GASKET, HOUR METER	093346	1
20	METER, (HOBBS-HONEYWELL) HOUR	093166	1
21	WASHER, 3.2 FLAT ZINC	F81050-2	2
22	NUT, M3-6 HEX NYLON ZINC LOCK	F81028-2	2
23	SCREW, M3x16 5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81028-3	2
24	PLATE, WM1000 REAR CONTROL BOX PEDESTAL	504499-1	1
25	CAP, HEYMAN DP-812 12.7 HOLE	086773	6
26	CAP, SR1086 22.2 HOLE	093544	2
27	COVER, CONTROL BOX - COMPLETE	097135-1	1
28	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2
29	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
30	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2
31	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8
32	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	8
33	BOLT, M6X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	8
34	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	4
35	BOLT, #10-24X1/2 PAN HEAD, TYPE 23	F05015-17	4
36	GLAND, KCLICK-GP29 RILL 29 CONDUIT	086576	1

7 REPLACEMENT PARTS

Multisetwork (Option)

7.36 Multisetwork (Option)

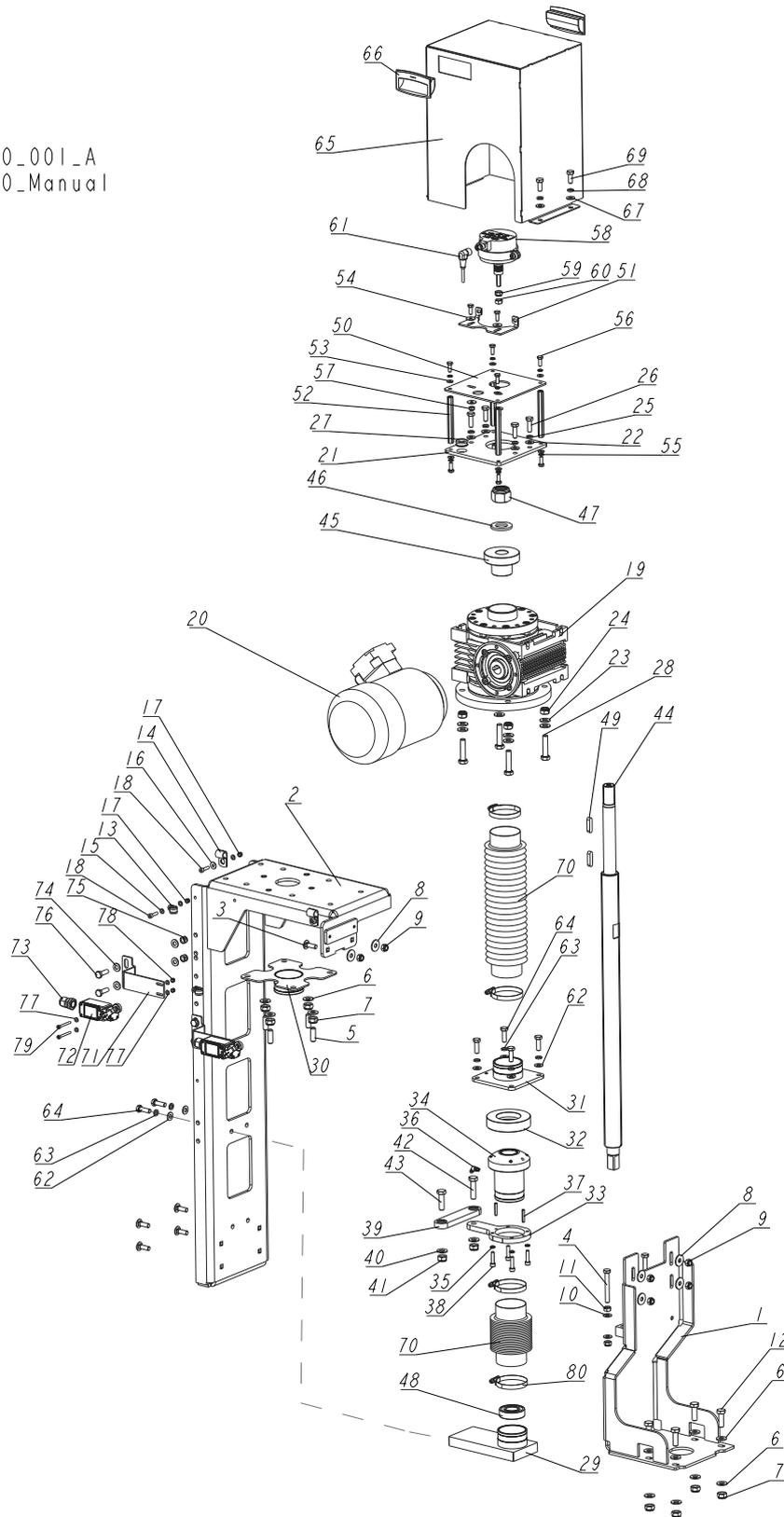
511796_001_A
511796_Manual



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY					
	MULTISETWORK, HR500-1	511796	x	-	-	-	-	-
	MULTISETWORK, HR500-2	511797	-	x	-	-	-	-
	MULTISETWORK, HR500-3	511798	-	-	x	-	-	-
	MULTISETWORK, HR500-4	511799	-	-	-	x	-	-
	MULTISETWORK, HR500-5	511800	-	-	-	-	x	-
	MULTISETWORK, HR500-6	511801	-	-	-	-	-	x
1	DRIVE ASSEMBLY, HR500 UP/DOWN - COMPLETE See Section 7.37	515190	1	2	3	4	5	6
2	SCREEN, HMISTU855 TOUCH	508978	1	1	1	1	1	1
3	WRENCH, 3/4" RATCHET	507312	1	1	1	1	1	1
4	EXTENSION 1/2"x130	518549	1	1	1	1	1	1

7.37 Up/Down Drive Assembly (Option)

515190_001_A
515190_Manual



7

REPLACEMENT PARTS*Up/Down Drive Assembly (Option)*

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	DRIVE ASSEMBLY, HR500 UP/DOWN	515190	1	
	BRACKET, HR500 UP/DOWN DRIVE MOUNT - COMPLETE	515189	1	
1	BRACKET, HR500 UP/DOWN DRIVE MOUNT - LOWER	515187-1	1	
2	BRACKET, SHS/HR700 UP/DOWN DRIVE MOUNT - UPPER	515155-1	1	
3	BOLT, M8X25-8.8 CARRIAGE HEAD ZINC	F81002-59	6	
4	BOLT, M8X65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	2	
5	SCREW, M10X30-33H-GEOMET HEX SOCKET SET W/FLAT POINT	F81003-35	4	
6	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	12	
7	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	8	
8	WASHER, ISO 7093-1-8-200 HV-A2E.	F81054-11	6	
9	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	8	
10	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
11	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	2	
12	BOLT, M10X30 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4	
13	CLAMP, RSGU 1.10/12W1 METAL & RUBBER	086861	2	
14	CLAMP, 1/2" EMT COATED	P07584	2	
15	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	7	
16	WASHER, 5.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81052-3	2	
17	NUT, M5-8-FE/ZN5 DIN985	F81030-2	4	
18	SCREW, M5X20 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81000-72	4	
	REDUCER, MRP-63 SHS/HR700 UP/DOWN DRIVE - COMPLETE	515157	1	
	REDUCER, MRP-63/16[0.75-1400-120/19]-WMI-[S3=60%]-B/SO/K2/B6	514932	1	
19	REDUCER, MRP-63/16 [120/19]SO/K2/B6	514933	1	
20	MOTOR, SKH 80-4B2/3045 (N=0.75 kW, N=1380 r.p.m.) INDUCTION	514934	1	
21	PLATE, ENCODER MOUNT	515149-1	1	
22	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
23	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
24	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
25	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4	
26	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
27	GROMMET, 20/13 RUBBER	086188	1	
28	BOLT, M10X45 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-3	4	
29	BRACKET, UP/DOWN SCREW BELLOWS - LOWER	514935-1	1	
30	BRACKET, UP/DOWN SCREW BELLOWS - UPPER	514915-1	1	
31	BRACKET, UP/DOWN SCREW BELLOWS - MIDDLE	514919-1	1	
32	WASHER, 90X50X20 SPHERICAL ZINC-PLATED SEAT	514898-1	1	
	NUT, TR36X3 UP/DOWN SCREW - COMPLETE	515138	1	
33	PLATE, TR36X3 NUT ZINC-PLATED SEAT	515143-1	1	
34	NUT, TR36X3 UP/DOWN SCREW	514899	1	
35	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
36	FITTING, M6 PN/M-86003 GREASE	094213	1	
37	PIN, 5X26 ROLL ZINC	F81044-2	2	
38	SCREW, M6X25-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-41	4	
39	LINK, SBPL 10104 PIVOTAL (COMPLEX)	097700	1	
40	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	

REPLACEMENT PARTS

Up/Down Drive Assembly (Option)

7

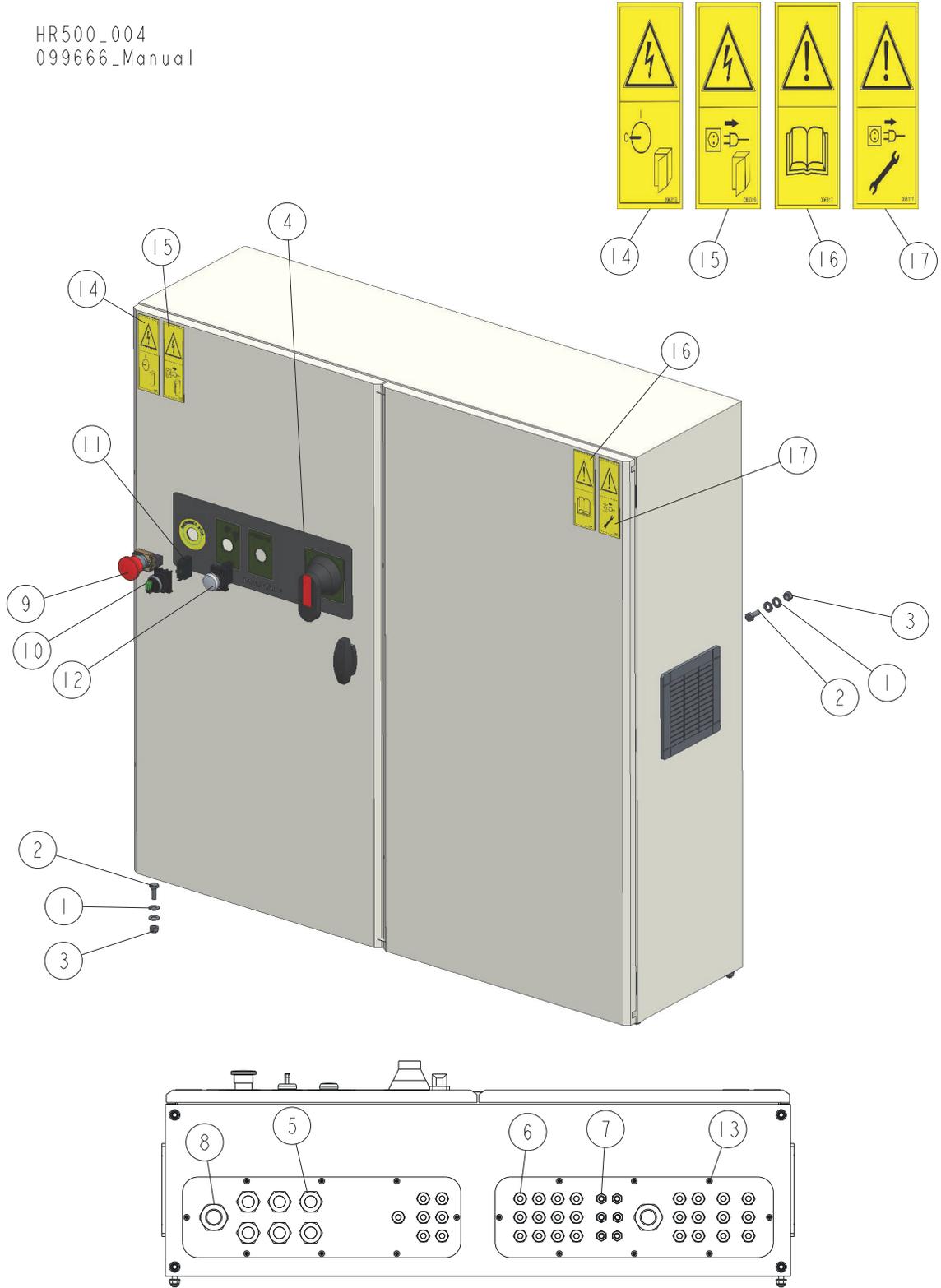
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
41	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
42	BOLT, M10X40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-16	1
43	BOLT, M10X35 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	1
44	BALLSCREW, TR36X3 HR500 ZINC-PLATED	515234-1	1
45	CAP, MRP-63 MOTOREDUCER ZINC-PLATED	515144-1	1
46	WASHER, 25 FLAT ZINC	F81061-3	1
47	NUT, M24X2 PN-EN ISO 7040 NYLON	F81039-10	1
48	BEARING, 6205 2RSR P6 (FAG,NSK,SKF) BALL	087353	1
49	KEY, A8X7X32 PARALLEL	088564	2
	ENCODER ASSEMBLY, SHS/HR700	515147	1
50	PLATE, ENCODER MOUNT	515148-1	1
51	BRACKET, ENCODER	507372-1	1
52	SPACER, M6X100- BN3319 (BOSSARD)	F81031-10	4
53	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8
54	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81053-11	4
55	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	8
56	BOLT, M6X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	10
57	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2
58	ENCODER, 48 IMP./TURN 12V DC INCREMENTAL	510285	1
59	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	1
60	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	1
61	CABLE, 5 M LIMIT SWITCH	087652	1
62	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	6
63	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	6
64	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	6
	GUARD, SHS/HR700 UP/DOWN DRIVE - COMPLETE	515151	1
65	GUARD, SHS/HR700 UP/DOWN DRIVE	515152-1	1
66	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) SNAP-IN FLUSH PULL	100012	2
67	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
68	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4
69	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4
70	BELLOWS, 60/520 PROTECTIVE	514918	2
	SWITCH ASSEMBLY, LIMIT	515141	2
71	BRACKET, LIMIT SWITCH MOUNT	515142-1	1
72	SWITCH, GLCB01A1B LIMIT	100931	1
73	GLAND, DP9/H CABLE	F81096-2	1
74	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
75	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2
76	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2
77	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	4
78	NUT, M4-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2
79	SCREW, M4X35 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2
80	CLAMP, 50-70 DIN 3017 WORM	F81095-6	4

7 REPLACEMENT PARTS

Electric Box

7.38 Electric Box

HR500_004
099666_Manual



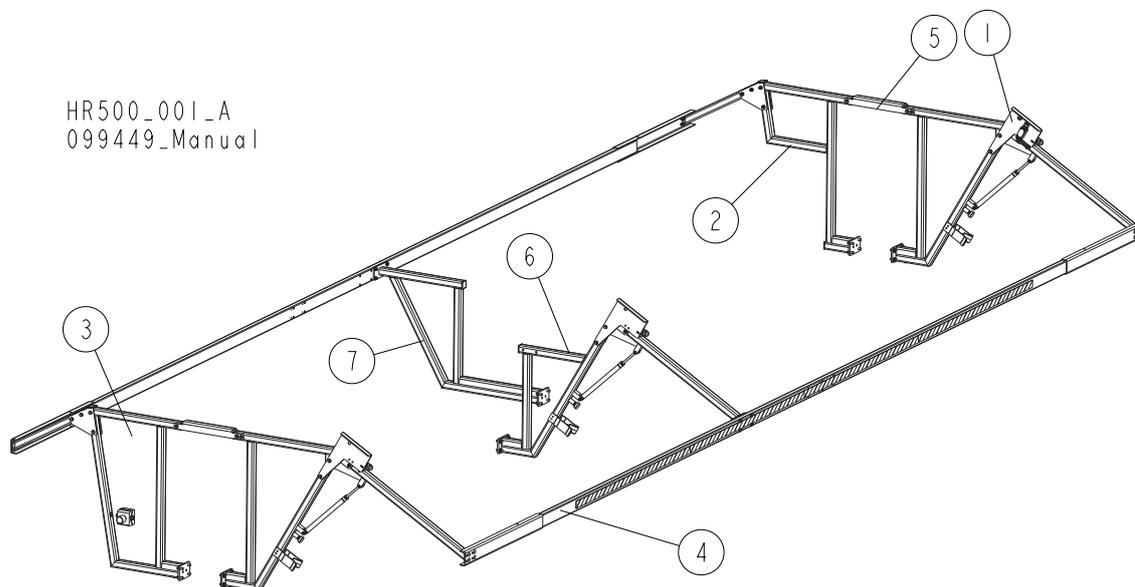
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12	
2	BOLT, M8X20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	6	
3	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6	
	BOX, 1000X1000X300 HR500-6 ELECTRIC - COMPLETE	515246	1	
4	DECAL, 1000X1000X300 HR500/700 ELECTRIC BOX	515227	1	
5	GLAND, DP21/H CABLE	F81096-3	6	
6	GLAND, DP9/H CABLE	F81096-2	31	
7	GLAND, DP 7/H CABLE	F81096-11	6	
8	GLAND, PG29 CABLE	F81096-1	2	
9	BUTTON, XB4 BS542 EMERGENCY STOP	086556	1	
10	SWITCH, MOELLER 3-POSITION GREEN	091359	1	
11	ELEMENT, M22 K10 MOELLER CONTACT	091362	1	
12	LIGHT, 1SFA619402L5415 WHITE CONTROL	509129	1	
13	BOLT, #10-24X1/2 PH	F05015-17	16	
14	HAZARDOUS VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)	096316	1	
15	DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)	096319	1	
16	DECAL, READ THE OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317	1	
17	DECAL, DISCONNECT POWER SUPPLY BEFORE SERVICING (PICTOGRAM)	098177	1	

8 Side Fence (CE Version Only)

Side Fence

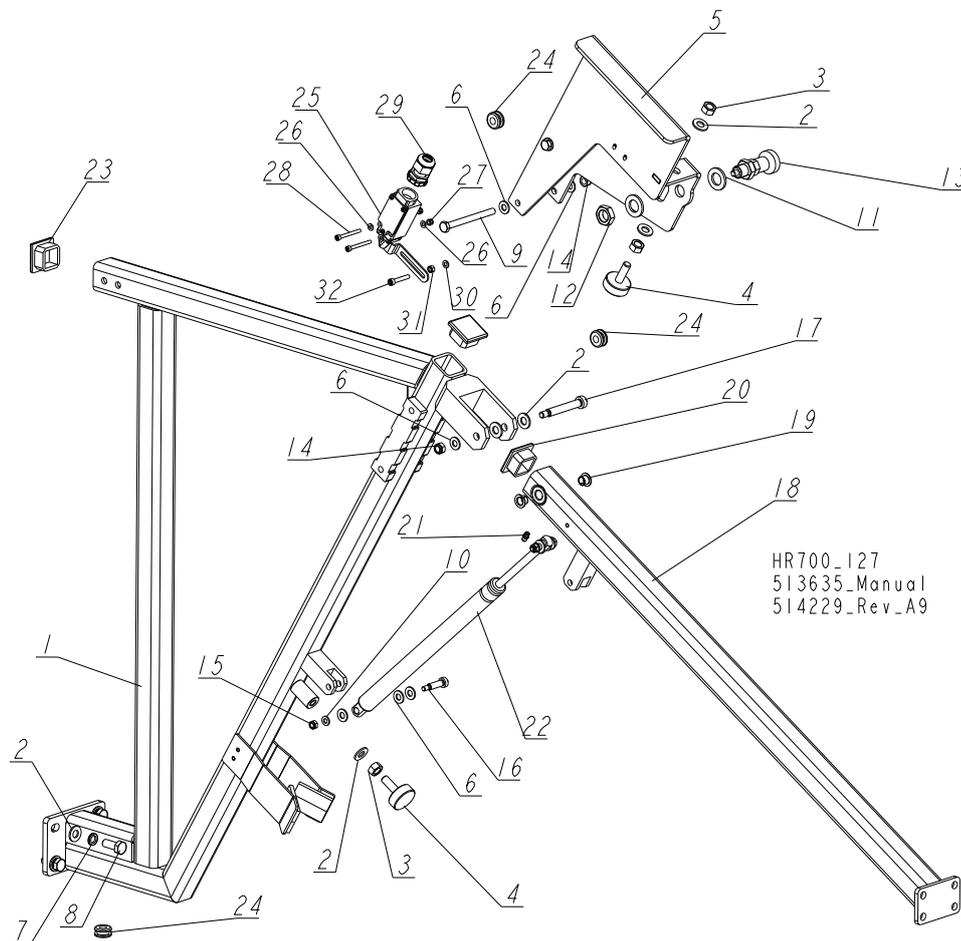
SECTION 8 SIDE FENCE (CE VERSION ONLY)

8.1 Side Fence



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	FENCE, HR500-1/HR500-2 SIDE - COMPLETE	099447	1/0/0
	FENCE, HR500-3/HR500-4 SIDE - COMPLETE	099448	0/1/0
	FENCE, HR500-5/HR500-6 SIDE - COMPLETE	099449	0/0/1
1	BRACKET, MOVING SIDE FENCE SUPPORT - COMPLETE See Section 8.2	514229	2
2	BRACKET, FIXED SIDE FENCE SUPPORT - COMPLETE See Section 8.3	515211	1
3	BRACKET, FIXED SIDE FENCE SUPPORT - COMPLETE See Section 8.5	514365	1
4	BARRIER, HR700-1/HR700-2 SIDE FENCE - COMPLETE See Section 8.6	514367	2/0/0
	BARRIER, HR700-3/HR700-4 SIDE FENCE - COMPLETE See Section 8.6	514366	0/2/0
	BARRIER, HR700-5/HR700-6 SIDE FENCE - COMPLETE See Section 8.6	514215	0/0/2
5	BRACKET, CONNECTING - COMPLETE See Section 8.3	099443	1
6	BRACKET, MOVING SIDE FENCE MIDDLE SUPPORT - COMPLETE See Section 8.5	515197	0/0/1
7	BRACKET, FIXED SIDE FENCE MIDDLE SUPPORT - COMPLETE See Section 8.7	515229	0/0/1

8.2 Moving Side Fence Support Bracket



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BRACKET, MOVING SIDE FENCE SUPPORT - COMPLETE	514229	1
1	BRACKET, MOVING SIDE FENCE SUPPORT	099450-1	1
2	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
3	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	3
4	FOOT, M10	092839	2
5	BRACKET, LIMIT SWITCH MOUNT	099470-1	1
6	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	11
7	WASHER, Z10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4
8	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4
9	BOLT, M8X90-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-16	2
10	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2
11	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	2
12	NUT, M16X1.5-08-B THIN ZINC	F81036-6	1
13	PIN, 45308DNW DETENT	089939	1
14	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3

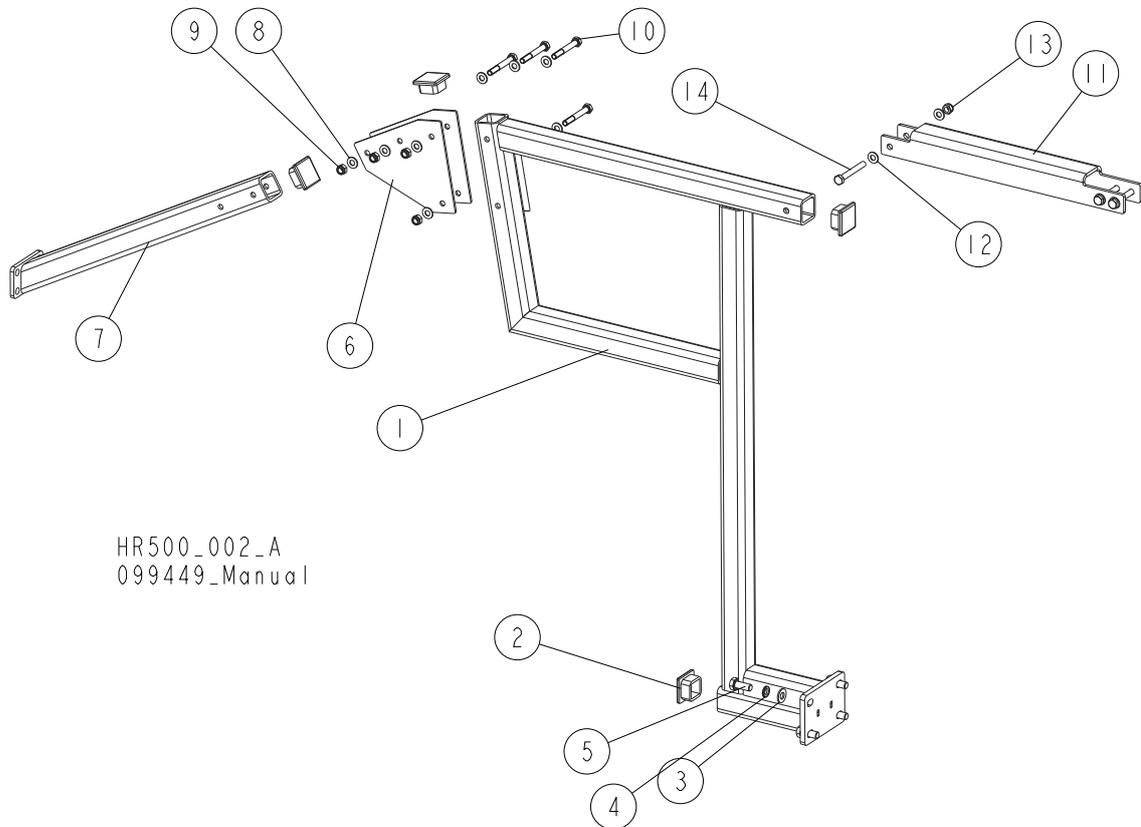
8

Side Fence (CE Version Only)

Moving Side Fence Support Bracket

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
15	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2	
16	BOLT, 8/M6X25-12.9 ISO 7379 SHOULDER	F81001-47	2	
17	BOLT, 10/M8X60-12.9 ISO7379/BN1359 BOSSARD SHOULDER	F81003-79	1	
	ARM, SIDE FENCE MOVING - COMPLETE	099464	1	
18	ARM, SIDE FENCE MOVING	099465-1	1	
19	BUSHING, TUF1 10x090 CX	099074	2	
20	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	1	
21	FITTING, M6 PN/M-86002 GREASE	086280	1	
22	SPRING, MS10-1-1F-1F-1000-100-460 (EUROTECHNIKA) GAS	099446	1	
23	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	2	
24	GROMMET, 9.5 (3/8") ID RUBBER	025248	3	
25	SWITCH, GSCA 01S1 LIMIT	088407	1	
26	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	4	
27	NUT, M4-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
28	SCREW, M4X40 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-37	2	
29	GLAND, PG13.5 CABLE	086524	1	
30	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	1	
31	NUT, M5-8 HEX ZINC	F81030-1	1	
32	SCREW, M5X30 5.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81000-71	1	

8.3 Fixed Side Fence Support Bracket & Connecting Bracket



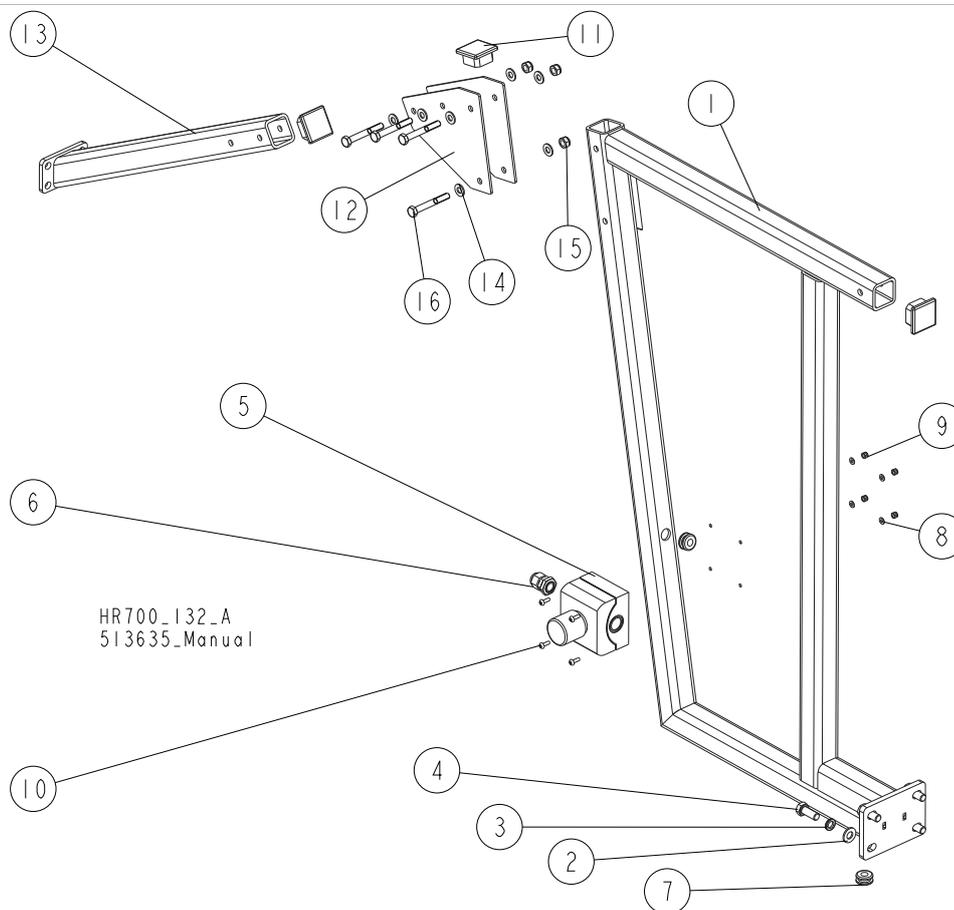
HR500_002_A
099449_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BRACKET, FIXED SIDE FENCE SUPPORT - COMPLETE	515211	1
1	BRACKET, FIXED SIDE FENCE SUPPORT	515212-1	1
2	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	3
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
4	WASHER, Z 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4
5	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4
6	PLATE, CONNECTING	099462-1	2
7	TUBE WELDMENT, SUPPORT BRACKET	518553-1	1
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
9	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
10	BOLT, M8X60-8.8 HEX HEAD ZINC	F81002-54	4
	BRACKET, CONNECTING - COMPLETE	099443	1
11	BRACKET, CONNECTING	099476-1	1
12	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	6
13	NUT, M8 8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3
14	BOLT, M8X65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	3

8 Side Fence (CE Version Only)

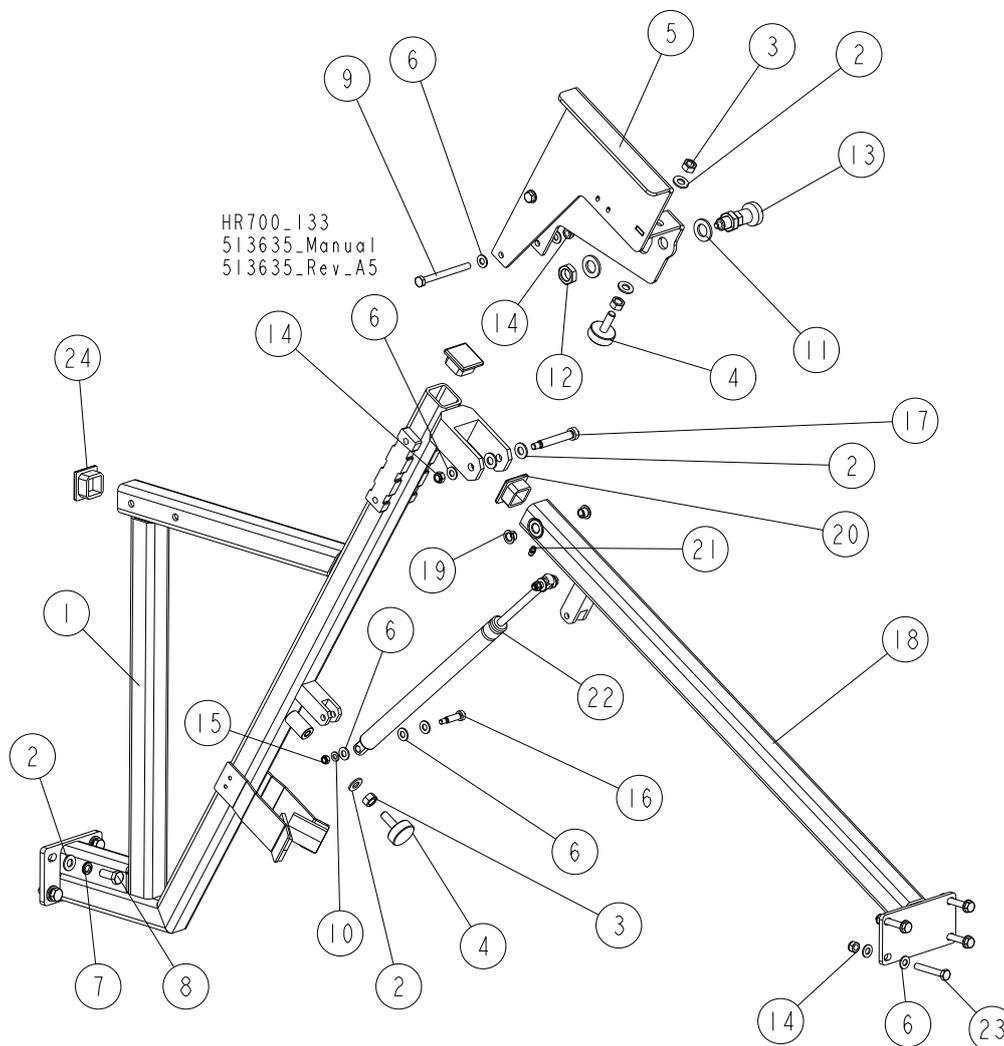
Fixed Side Fence Support Bracket

8.4 Fixed Side Fence Support Bracket



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BRACKET, FIXED SIDE FENCE SUPPORT - COMPLETE	514365	1
1	BRACKET, FIXED SIDE FENCE SUPPORT	099451-1	1
2	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
3	WASHER, Z10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4
4	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4
5	BUTTON, M22-PV/KCO2 EMERGENCY STOP	094726	1
6	GLAND, DP9/H CABLE	F81096-2	1
7	GROMMET, 9.5 (3/8") ID RUBBER	025248	2
8	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	4
9	NUT, M4-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	4
10	SCREW, M4X12-5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD ZINC	F81011-43	4
11	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	2
12	PLATE, CONNECTING	099462-1	2
13	TUBE WELDMENT, SUPPORT BRACKET	518553-1	1
14	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
15	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
16	BOLT, M8X60-8.8 HEX HEAD ZINC	F81002-54	4

8.5 Middle Support Bracket (Moving Side Fence)



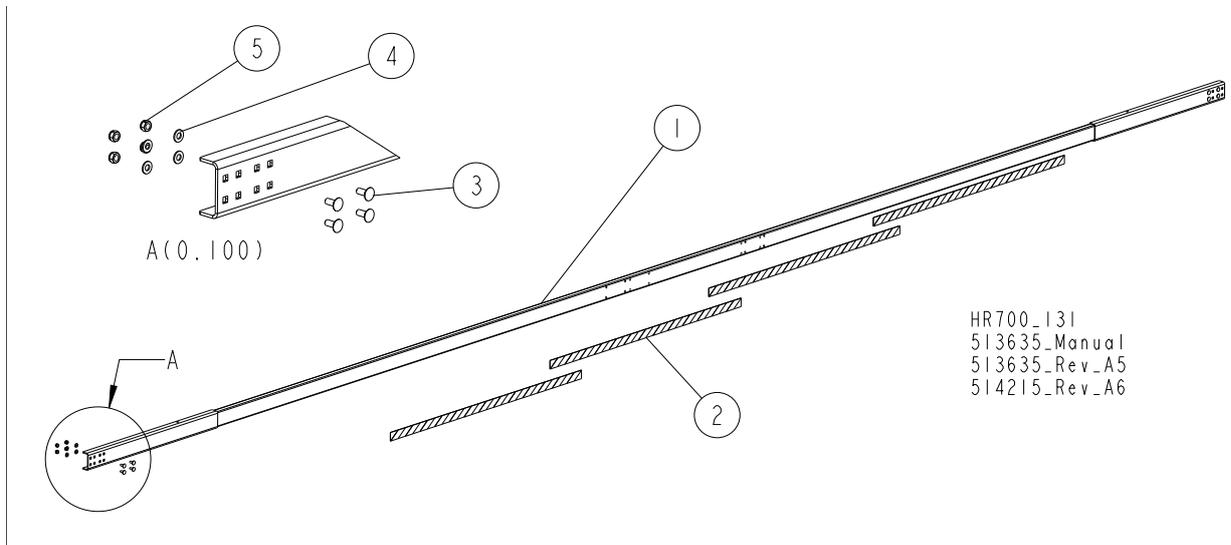
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BRACKET, MOVING SIDE FENCE MIDDLE SUPPORT - COMPLETE	515197	1
1	BRACKET, MOVING SIDE FENCE MIDDLE SUPPORT	515198-1	1
2	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
3	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	3
4	FOOT, M10	092839	2
5	BRACKET, LIMIT SWITCH MOUNT	099470-1	1
6	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	19
7	WASHER, Z10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4
8	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4
9	BOLT, M8X90-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-16	2
10	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2
11	WASHER, 17 SPLIT LOCK ZINC	F81058-1	2
12	NUT, M16X1.5-08-B THIN ZINC	F81036-6	1

8

Side Fence (CE Version Only)*Middle Support Bracket (Moving Side Fence)*

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
13	PIN, 45308DNW DETENT	089939	1	
14	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	7	
15	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2	
16	BOLT, 8/M6X25-12.9 ISO 7379 SHOULDER	F81001-47	2	
17	BOLT, 10/M8X60-12.9 ISO7379/BN1359 BOSSARD SHOULDER	F81003-79	1	
	ARM, MIDDLE MOVING - COMPLETE	515204	1	
18	ARM, MIDDLE MOVING	515205-1	1	
19	BUSHING, TUF1 10x090 CX	099074	2	
20	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	1	
21	FITTING, M6 PN/M-86002 GREASE	086280	1	
22	SPRING, MS10-1-1F-1F-1000-100-460 (EUROTECHNIKA) GAS	099446	1	
23	BOLT, M8X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-19	4	
24	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	2	

8.6 Side Fence Barriers

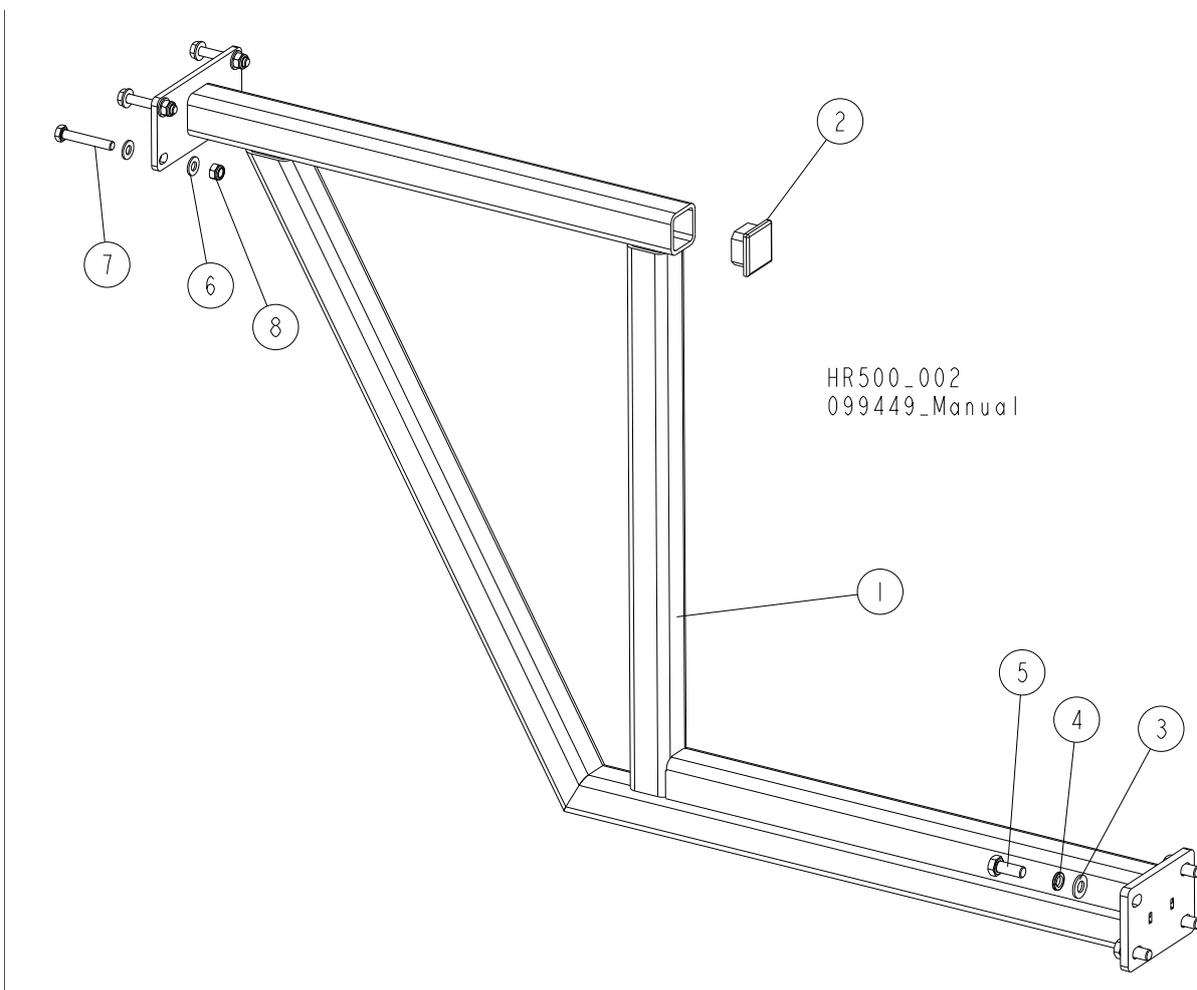


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BARRIER, HR700-1/HR700-2 SIDE FENCE - COMPLETE	514367	1/0/0
	BARRIER, HR700-3/HR700-4 SIDE FENCE - COMPLETE	514366	0/1/0
	BARRIER, HR700-5/HR700-6 SIDE FENCE - COMPLETE	514215	0/0/1
1	BARRIER, HR700-1/HR700-2 SIDE FENCE	514359-1	1/0/0
	BARRIER, HR700-3/HR700-4 SIDE FENCE	514218-1	0/1/0
	BARRIER, HR700-5/HR700-6 SIDE FENCE	514216-1	0/0/1
2	DECAL, SAFETY WARNING (BLACK & YELLOW)	099368	1/2/4
3	BOLT, M8X20-8.8 CARRIAGE HEAD ZINC	F81002-11	8
4	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
5	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	8

8 Side Fence (CE Version Only)

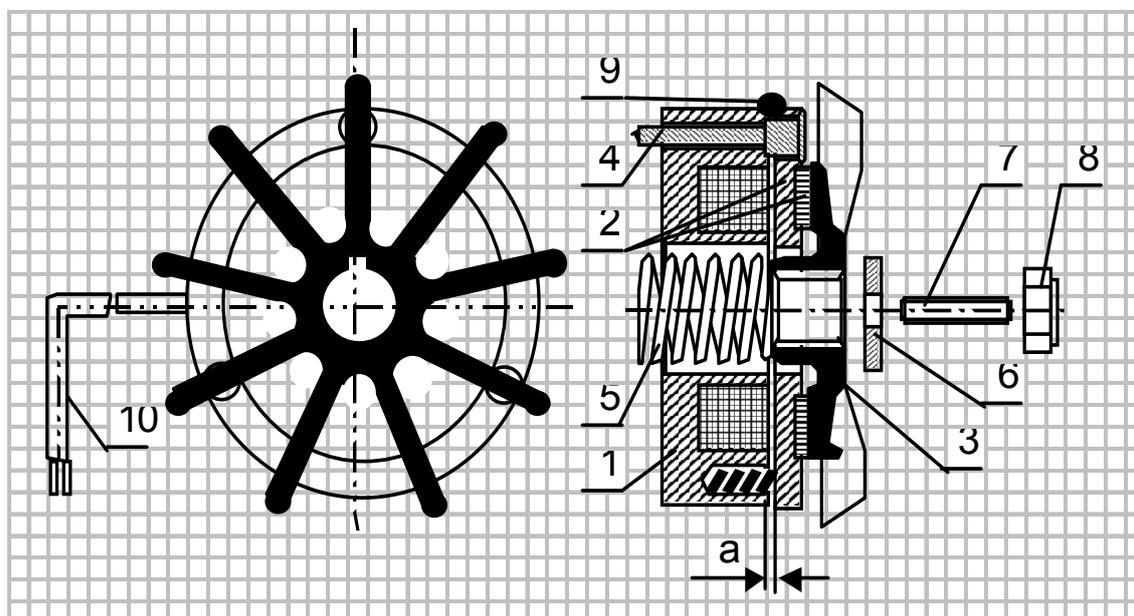
Middle Support Bracket (Fixed Side Fence)

8.7 Middle Support Bracket (Fixed Side Fence)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BRACKET, FIXED SIDE FENCE MIDDLE SUPPORT - COMPLETE	515229	1
1	BRACKET, FIXED SIDE FENCE MIDDLE SUPPORT	515230-1	1
2	CAP, 40X40X(3-4) MOSS TUBE END	097480	1
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
4	WASHER, Z 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4
5	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD	F81003-31	4
6	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
7	BOLT, M8X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-19	4
8	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4

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

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 : **Dédoubeuse horizontale**

TYPE: HR

Modèles: HR500EH11S-1/6; HR500EH15S-1/6

N° du fabricant :

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

Normes harmonisées applicables : PN-EN 1807-2:2013
PN-EN 60204-1:2010
PN-EN 13849-1:2008

Organisme notifié conformément à l'annexe IV : TUV SUD Product Service GmbH
Gottlieb-Daimler Strasse 7
70794 Filderstadt

N° de notification 0123

Chargé de : Examen de type CE

N° de certificat d'examen de type CE M8A100755286015

Responsable de la Documentation Technique : Adam Kubiak / Responsable R&D

Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
62-600 Koło, ul. Nagórna 114
Tel. +48 63 26 26 000

Date/Signature habilitée: 23.09.2010 **Adam Kubiak**

Titre : Responsable R&D