Wood-Mizer®

from forest to final form

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

www.wood-mizer.eu

Cortador de bordes múltiple

Manual de seguridad, operación, y piezas

EG300E20S-EMR	**rev. B2.00**
(EE20S-EMR)	**rev. B2.00**
EG300E25S-EMR	**rev. B2.00**
(EE25S-EMR)	**rev. B2.00**

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

Formulario No. 907

Traducción del manual original

Contenido Sección-Página

SECCIÓN 1 REPARACIÓN DEL CORTADOR DE BORDES 1-1

1.1 Información general....1-1
1.2 Identificación del cortador de bordes y del cliente....1-1
1.3 Componentes del cortador de bordes 1-3

SECCIÓN 2 SEGURIDAD 2-1

2.1 Símbolos de seguridad....2-1
2.2 Instrucciones de seguridad 2-1

SECCIÓN 3 OPERACIÓN 3-1

3.1 Verificación previa a la utilización....3-1
3.2 Reseña de control 3-5
3.3 .... Instalación del cortador de bordes3-7
3.4 Arrancar la máquina 3-12
3.5 Instalación de la sierra 3-17
3.6 Canteado de la madera....3-22

SECCIÓN 4 OPERACIÓN DEL MECANISMO DE AJUSTE (EG300 CE SOLAMENTE) 4-1

4.1 Panel de control del cortador de bordes 4-1
4.2 Configuración inicial del controlador....4-2
4.3 Funcionamiento, botones de memoria (A, B, C, D, E) 4-5
4.4 Funcionamiento defectuoso del programador automático de corte....4-7

SECCIÓN 5 MANTENIMIENTO Y ALINEACIÓN 5-1

5.1 Cambiar de las sierras....5-1
5.2 Tensado de las correas....5-6
5.3 Cómo tensionar las cadenas....5-7
5.4 Inspeccionar los rodillos....5-10
5.5 Lubricación....5-10
5.6 Mantenimiento de las garras antirretroceso....5-11
5.7 Alineamiento 5-11
5.8 Afilado de la sierra 5-14
5.9 Utilización de las sierras....5-15
5.10 Inspección de los dispositivos de seguridad, EG 300 (solo versión CE)5-16
5.11 Inspección de los dispositivos de seguridad, EG 250 (solo versión CE)5-25

SECCIÓN 6 ESPECIFICACIONES 6-1

6.1 Dimensiones generales 6-1
6.2 Especificaciones del cortador de bordes múltiple 6-3
6.3 Especificaciones del extractor de polvo 6-4

Contenido Sección-Página

SECTION 7 REPLACEMENT PARTS 7-1

7.1 How To Use The Parts List 7-1
7.1 Sample Assembly 7-1
7.2 Main Shaft Assembly 7-2
7.3 Spacer Mounting Kit (Optional)....7-4
7.4 Infeed Rollers Assembly 7-5
7.5 Hold-Down Roller & Anti-Kickback Assembly (EG300) 7-7
7.6 Anti-Kickback Fingers (EG250) 7-10
7.7 Blade Setting Assembly 7-11
7.8 Laser Guide Assembly (EG300) 7-13
7.9 Motor Assembly 7-16
7.10 Control Box (EG300 CE ONLY) 7-18
7.11 Electric Box (EG250) 7-20
7.12 Table (EG300) 7-21
7.13 Table (Option for EG250 Edgers) 7-23
7.14 Board Guide Fence 7-24
7.15 Covers 7-25
7.16 EG250 Edger Top Cover 7-27
7.17 Manual Blade Setting Assembly (EG250) 7-28
7.18 Sawdust Hopper (EG300 and EG250 CE Version)....7-31
7.19 EG300 Edger Decals 7-33
7.20 EG250 Edger Decals 7-34

SECCIÓN 8 FRENO ELECTROMAGNÉTICO DE CC (CE SOLAMENTE) 8-1

8.1 Diseño y principio de funcionamiento 8-1
8.2 Mantenimiento....8-2

SECCIÓN 9 INFORMACIÓN DE LÁSER 9-1

Cómo obtener servicio

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

Información general de contacto

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

Horario de oficina:

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

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

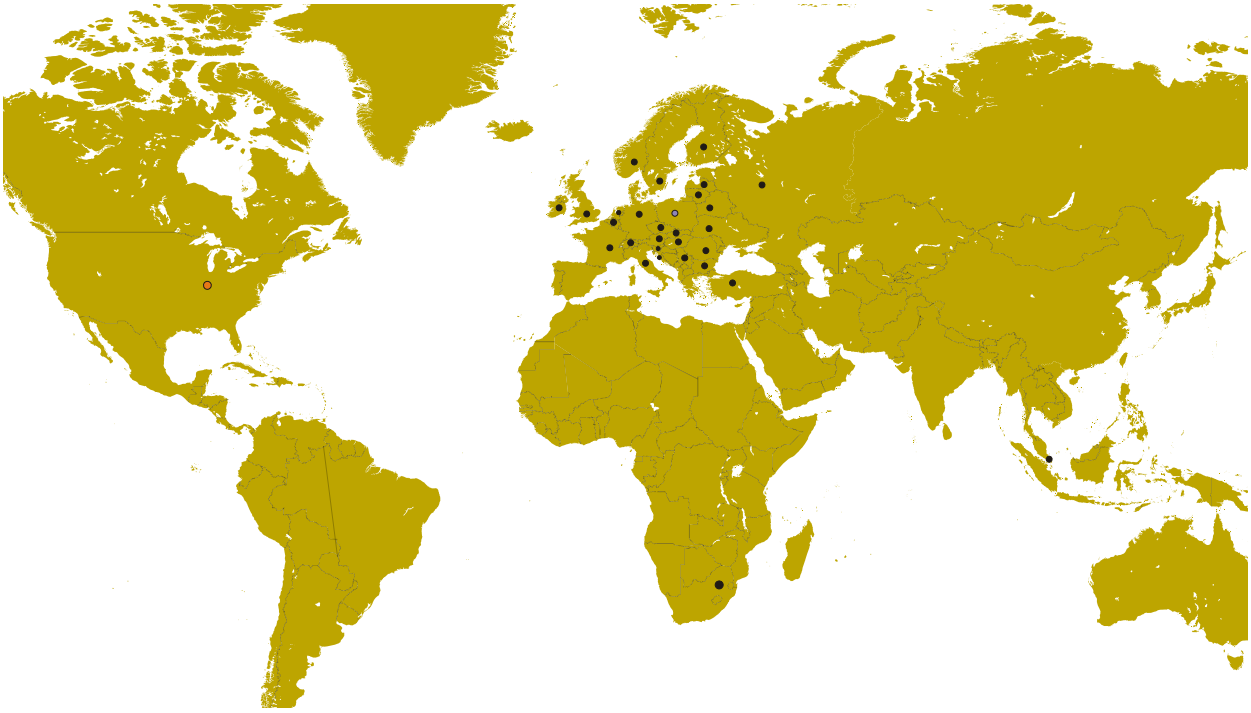
Wood-Mizer aceptará estos métodos de pago:

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

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

Las especificaciones técnicas están sujetas a cambios sin previo aviso.
El producto real podría ser diferente al que aparece en las imágenes. Algunas de las ilustraciones muestran máquinas dotadas de equipos opcionales.

Sucursales y centros de venta autorizados



EUROPA		ESTADOS UNIDOS
Oficina central europea **Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.** Nagórna 114, 62-600 Koło, Polonia Tel.: +48-63-26-26-000 Fax: +48-63-27-22-327 www.woodmizer.eu		**Oficina Matriz Mundial** **Wood-Mizer LLC** 8180 West 10th Street Indianápolis,Indiana 46214-2400, EE. UU. Tel.: +1-317-271-1542 Fax: +1-317-273-1011 www.woodmizer.com
BIELORRUSIA **MOST-GRUPP** Siemashko 15, k.3 Minsk 2200116 Tel.: +375-17-270-90-08 Fax: +375-17-270-90-08 GSM: +375-29-649-90-80 E-mail: most-by@mail.ru	**SUIZA Bruno Steiner** Striegelgasse 2 CH-6214 Schenkon Tel.: +41-41-921-13-01 Fax: +41-41-922-18-87 E-mail: info@mobilsaegen.ch	**RUSIA Dariusz Mikołajewski** **OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES** 141031, Moscú Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki, Zavodskaja str., 3B Tel.Fax: +7(495) 788-72-35 Tel.Fax: +7(495) 641-51-60 E-mail: dariuszm@woodmizer-moscow.ru

BULGARIA Kalin Simeonov **Ecotechproduct** 38 Star Lozenski pat str. Sofía 1186 Tel.: +359-2-462-7035 Tel.: +359-2-963-1656 Tel.:/Fax : +359-2-979-1710 **Kalin Simeonov** GSM: +3592-963-2559 E-mail: office@ecotechproduct.com	**HUNGRÍA Wiktor Turoczy** **Wood-Mizer Hungary K.F.T.** Szonyi Ut 67., 2921 Komárom Tel.:/Fax: +36-34-346-255 E-mail: woodmizer@woodmizer.hu	**Extremo Oriente ruso Wladimir Głazaczew** **"WM Service"** Krasnoretchenskaya Str.111 680006 Khabarovsk Tel.:/Fax: +7-914-541-1183 E-mail: wms-khv@mail.ru
CROACIA Krešimir Pregernik **Pregimex d.o.o.** S. Batušiæa 31, 10090 Zagreb Tel.:/Fax: +3851-38-94-668 **Krešimir Pregernik** GSM: +3851-98-207-106 E-mail: Kresimir.Pregernik@gmail.com	**ITALIA Pasquale Felice** **Wood-Mizer Italia Srl** **Cda. Capoiaccio SN** 86012 Cercemaggiore Campobasso Tel.:/Fax: +39-0874-798-357 GSM: +39-333-281-03-79 E-mail: wmitaliasrl@gmail.com	**SERBIA Dragan Markov** **Wood-Mizer Balkan d.o.o.** Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25 23 300 Kikinda Tel.:/Fax: +381-230-25-754 Tel.:/Fax: +381-230-23-567 GSM: +381-63-568-658 E-mail: office@woodmizer.co.yu
REPÚBLICA CHECA Miroslaw Greill **Wood-Mizer CZ s.r.o.** Osvaldova 91 339 01 Klatovy-Luby Tel.:/Fax: +420-376-312-220 Fax: +420-376-319-011 **Miroslaw Greill** GSM: +420-723-580-799 E-mail: greill@woodmizer.cz		**ESLOVAQUIA Wiktor Turoczy** **Wood-Mizer Danubia s.r.o.** Hadovce 5, 94501 Komárno Tel.: +421-35-77-40-316 Fax: +421-35-7740-326 GSM: +421-905-930-972 E-mail: woodmizer@woodmizer.sk
REPÚBLICA CHECA Lubomir Kudlik **Wood-Mizer Moravia** Sovadinova 6 69002 Breclav Tel.:/Fax: +420-519-322-443 **Lubomir Kudlik** GSM: +420-602-734-792 E-mail: info@wood-mizer.net	**LETONIA Vilmars Jansons** **OBERTS Ltd** Gaujas str. 32/2 LV-2167 Marupe, Rigas Raj. Tel.: +371-7-810-666 Fax: +371-7-810-655 **Vilmars Jansons** GSM: +371-92-06-966 **Andris Orols** GSM: +371-28-33-07-90 E-mail: andris@oberts.lv	**TURQUÍA** **Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti.** Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41 ADANA Tel.: +90-322-346-15-86 Fax: +90-322-345-17-07 GSM: +90-533-363-18-44 E-mail: info@erkaahsap.com.tr
FINLANDIA Howard Blackbourn **Oy Falkberg Jordbruk Ab** Falkintie 220 25610 Ylonkyla Tel.: +358-2732-2253 Fax: +358-2732-2263 **Howard Blackbourn** GSM: +358-440-424-339 E-mail: falkberg@woodmizer.fi	**LITUANIA Andrius Zuzevicius** **UAB Singlis** Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius Tel.: +370-5-2-32-22-44 Fax: +370-5-2-64-84-15 GSM: +370-620-28-645 E-mail: andrius.z@singlis.lt **Dmitrij Gaiduk** GSM: +370-69-84-51-91 E-mail: dmitrijus.g@singlis.lt	**UCRANIA Ivan Vinnicki** **MOST UKRAINA** bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternoplskyj r-j Ternopolska oblast 47711 Ucrania Tel./Fax: +38 (0352) 52 37 74 GSM: +38 (067) 352 54 34 GSM: +38 (067) 674 50 68 E-mail: most-ukraina@ukr.net

FRANCIA 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	**NORUEGA Odd Edvoll** **Wood-Mizer Nordic AS** Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset Tel.: +47-63-87-49-89 Fax: +47-63-87-37-66 GSM: +47-930-42-335 E-mail: odd.edvoll@woodmizer.no E-mail: firmapost@woodmizer.no	**REINO UNIDO E IRLANDA** **Wood-Mizer UK** Hopfield Barn Kenward Road, Yalding Kent ME18 6JP, Reino Unido Tel.: +44-1622-813-201 Fax: +44-1622-815-534 E-mail: info@woodmizer.co.uk
ESLOVENIA Jan Fale **FAMTEH d.o.o.** Gacnikova pot 2, 2390 Ravne na Koroskem Tel.: +386-2-62-04-232 Fax: +386-2-62-04-231 **Jan Fale** GSM: +386-2-62-04-230 E-mail: jan.fale@famteh.si **Matjaz Kolar** Tel.: +386-2-62-04-232 GSM: +386-31-775-999 E-mail: matjaz.kolar@famteh.si		
ALEMANIA Klaus Longmuss **Wood-Mizer Sägewerke GmbH** Dorfstraße 5, 29485 Schletau Tel.: +49-5883-9880-10 Fax: +49-5883-9880-20 E-mail: info@woodmizer.de **Klaus Longmuss** Tel.: +49-5883-9880-12 GSM: +49-17-298-55-892 E-mail: KLongmuss@woodmizer.de	**Subagente:** **SUECIA Kjell Larsson** **Mekwood AB** Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby Tel.: +46-290-515-65 **Kjell Larsson** GSM: +46-706-797-965 E-mail: kjell.larsson@mekwood.se	**IRLANDA** **Wood-Mizer Ireland** Stephen Brennan Cum Lahardane Ballina County Mayo Tel.:+353 96 51345 E-mail: brennanmill@ericom.net
Subagentes: **DINAMARCA Brian Jensen** Arnborgvej 9, 7330 Brande- Fasterholt Tel.: +45-971-88-265 Fax: +45-971-88-266 **Brian Jensen** GSM: +45-23-49-5828 E-mail: Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk	**RUMANÍA Adrian Echert** **SC WOOD-MIZER RO SRL** TRANSILVANIEI Nr. 5 Sibiu, Cisnadie 555300 Tel.:/Fax: : +40-369-405-433 GSM: +40-745-707-323 E-mail: aechert@woodmizer.ro	Director regional - Asia Wood-Mizer Asia Pte Ltd. James Wong Tel.: +65 81216910 Fax: +65 6283 8636 WWW: www.woodmizerasia.com E-mail: jwong@woodmizerasia.com
Países Bajos Chris Dragt Lange Brink 77d, 7317 BD Apeldoorn Tel.: +31-55312-1833 Fax: +31-55312-2042 E-mail: Info@dragtbosbouw.nl	**Subagente:** **RUMANÍA M. Echert** **S.C. Echert Comprod s.r.l** Str. Schitului Nr. 6, Apt.7 etajul-1 725 70 Vatra Dornei, Rumanía Tel.:/Fax: +40-230-374-235 Tel.: +40-740-35-35-74	Director regional - África Wood-Mizer Africa Jean-Jacques Oelofse UNIT 3, LEADER PARK, NO: 20 CHARIOT ROAD STORMILL, EXT 5, Roodepoort, Johannesburg Tel.: +27 011 473 1313 Fax: +27 011 473 2005 Jean-Jacques Oelofse E-mail: jjoelofse@woodmizerafrica.com Jean-Jacques Oelofse Skype:jean.jacques.pierre.oelofse

SECCIÓN 1 REPARACIÓN DEL CORTADOR DE BORDES

1.1 Información general

Esta documentación incluye información sobre cómo preparar el cortador de bordes para su operación y sobre cómo manejar, mantener y reparar la máquina.

El cortador de bordes EG250E15-EMR/EG300E20S-EMR (EG250E20-EMR/EG300E25S-EMR) está diseñado únicamente para cortar madera (véase la sección "Especificaciones" de este manual para conocer las dimensiones máximas de la madera). Esta máquina no debe emplearse para otros usos, tales como cortar hielo, metal u otros materiales.

El uso correcto de la máquina garantiza un alto nivel de precisión y eficiencia.

El cortador de bordes debe ser manejado exclusivamente por adultos (personas mayores de 18 años) que hayan leído y comprendido íntegramente el manual del operario. El Cortador de bordes no debe ser usado por ni cerca de niños.

La máquina ha sido fabricada para que sea duradera y resulte fácil de manejar y mantener.

1.2 Identificación del cortador de bordes y del cliente

Cada cortador de bordes Wood-Mizer cuenta con un número de serie. Además, cuando usted recibe su cortador, recibirá un número de cliente. Ambos números ayudarán a agilizar el servicio que le prestamos. Por favor, ubíquelos ahora y escríbalos a continuación para que tenga un rápido y fácil acceso a los mismos.

Vea la figura 1-1. La siguiente figura muestra un ejemplo de placa de identificación del cortador de bordes EG300.

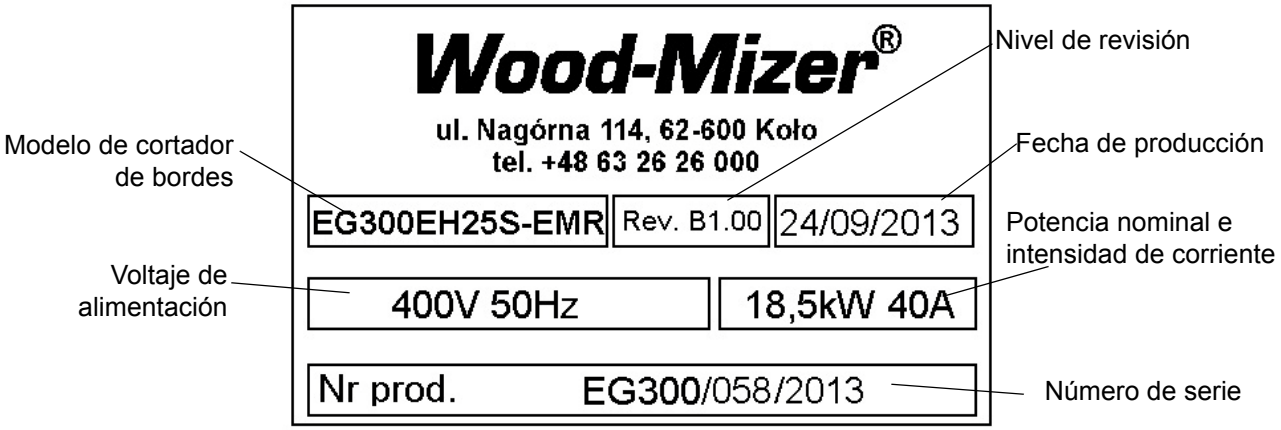


FIG. 1-1

Vea la figura 1-2. Vea las figuras que siguen para identificar los lugares del número de serie.

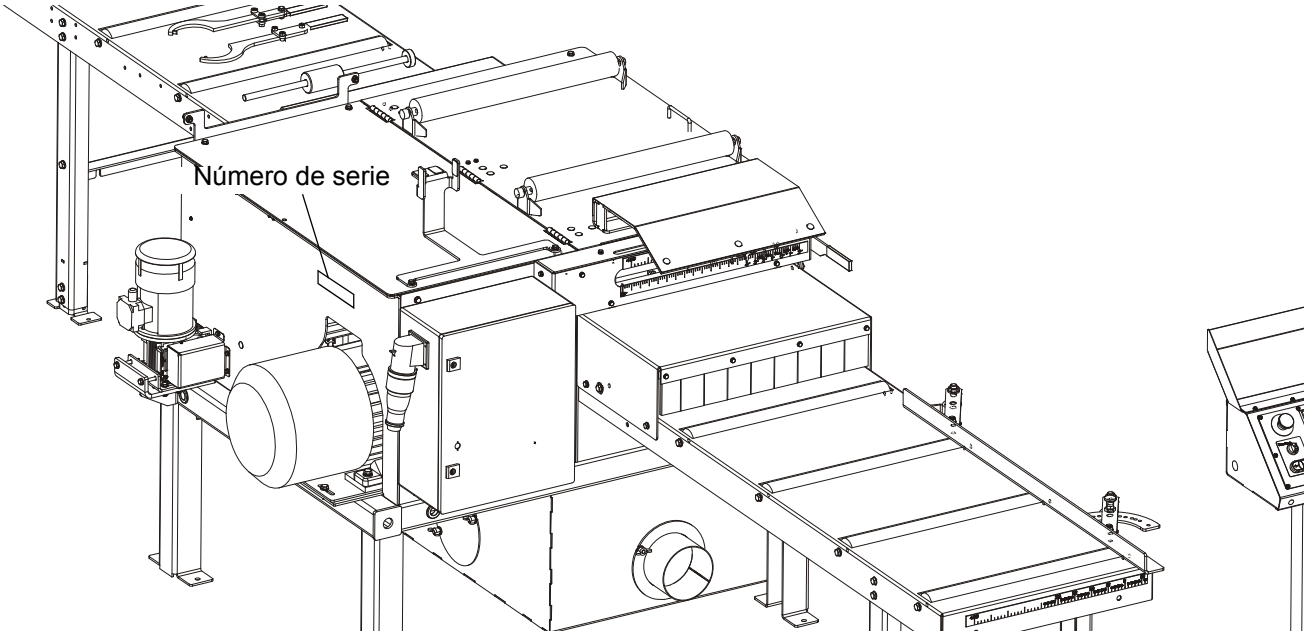


FIG. 1-2

1.3 Componentes del cortador de bordes

Vea la figura 1-3. A continuación se muestran los componentes principales de los EG300 cortadores de bordes.

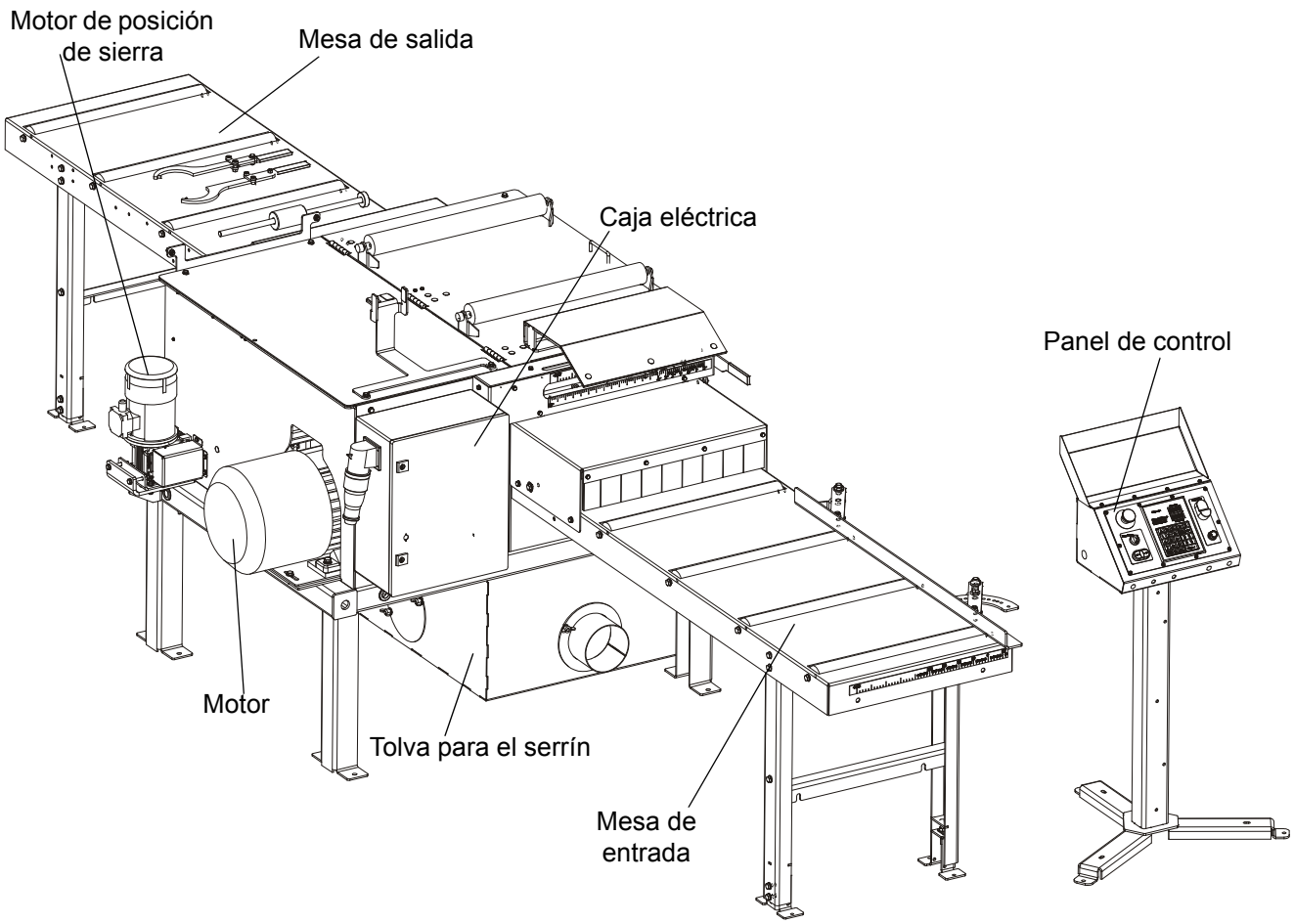


FIG. 1-3 EG300

Vea la figura 1-4. A continuación se muestran los componentes principales de los EG250 cortadores de bordes.

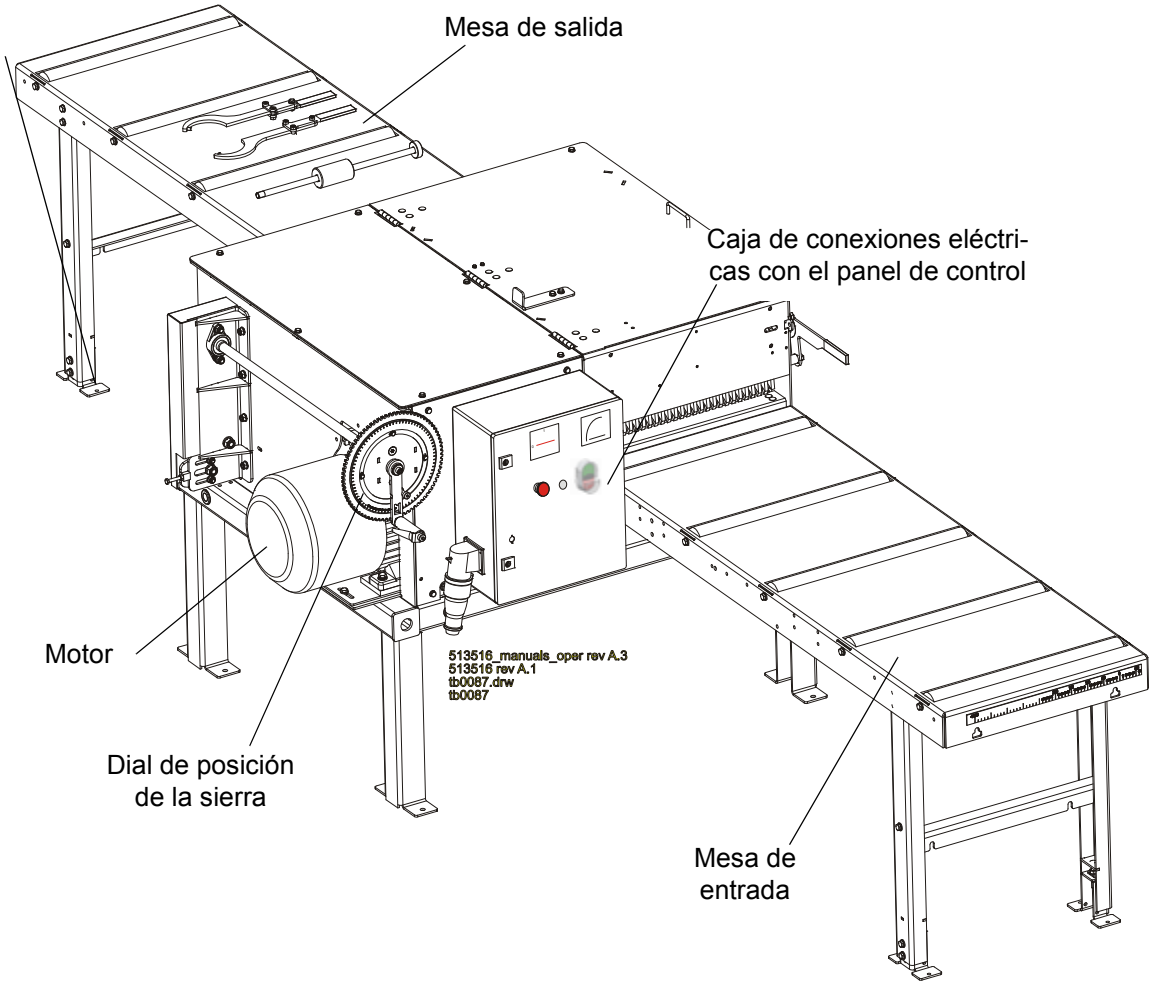


FIG. 1-4 EG250

SECCIÓN 2 SEGURIDAD

2.1 Símbolos de seguridad

Los siguientes símbolos y palabras señalizadoras requieren su atención a instrucciones relacionadas con su seguridad personal. Asegúrese de observar y acatar estas instrucciones.

¡PELIGRO!indica una situación de riesgo inminente que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! sugiere una situación de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves.

¡PRECAUCIÓN! se refiere a situaciones de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, pueden provocar lesiones personales menores o moderadas o bien daños al equipo.

¡IMPORTANTE! indica información vital.

NOTE: brinda información útil.

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

2.2 Instrucciones de seguridad

NOTA: En esta sección se listan instrucciones de seguridad sobre lesiones personales. Las frases de precaución relacionadas solamente con daños al equipo aparecen en los lugares pertinentes del manual.

Respete las instrucciones de seguridad

¡IMPORTANTE! Lea todo el manual del operador antes de operar el cortador de bordes. Tenga en cuenta todas las advertencias de seguridad del manual y las que figuran en la máquina. Mantenga este manual con la máquina en todo momento, independientemente de quién sea el dueño.

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

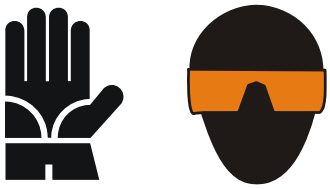
El Cortador de bordes debe ser usado solamente por personas que han leído y entendido todo el manual del operador. El Cortador de bordes no debe ser usado por ni cerca de niños.

¡IMPORTANTE! Es siempre responsabilidad del dueño cumplir con todas las leyes, disposiciones y reglamentos locales, estatales y federales sobre la titularidad y la operación del cortador de bordes Wood-Mizer. Se recomienda a todos los propietarios de equipos Wood-Mizer que se familiaricen con estas leyes y las acaten íntegramente durante el uso del cortador de bordes.

Use ropas de seguridad

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

¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras cintas. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien hojas de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



¡ADVERTENCIA! Use siempre protección de los oídos, respiración y los pies cuando usa o atiende el Cortador de bordes.

Mantenga limpios el cortador de bordes y el área alrededor del mismo

¡PELIGRO! Mantenga una ruta despejada y limpia para posibilitar la circulación en las cercanías del cortador de bordes y las áreas para acumulación de madera. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Deseche debidamente los subproductos del aserrado

¡IMPORTANTE! Siempre deseche debidamente los subproductos del aserrado, incluyendo el serrín y otros desechos.

Revise el cortador de bordes antes de utilizarlo

¡PELIGRO! Antes de operar el cortador de bordes, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Siempre apague el motor para detener la hoja de sierra cuando no se esté utilizando el cortador de bordes. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! No ajuste por ninguna razón las correas de transmisión del motor si éste está funcionando. Hacerlo podría provocar heridas graves.

¡ADVERTENCIA! Asegúrese siempre que haya una punta filosa en los dedos anti-retorno antes de usar el cortador de bordes.

Asegúrese que los dedos anti-retorno están libres de obstrucciones y que están en la posición hacia abajo con la palanca suelta. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Mantenga alejadas a las personas

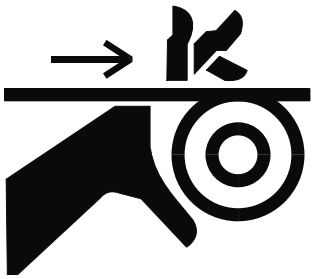
¡PELIGRO! Mantenga lejos del camino del equipo en movimiento y de las tablas a todas las personas cuando usa el cortador de bordes. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Mantenga alejadas las manos

¡PELIGRO! Los componentes del motor pueden calentarse mucho durante el funcionamiento. Evite el contacto con las partes calientes del motor. El contacto con los componentes calientes del motor puede causar serias quemaduras. Por lo tanto, nunca toque ni repare un motor caliente. Deje que el motor se enfríe lo suficiente para poder comenzar cualquier tarea de reparación.

¡PELIGRO! Las piezas en movimiento pueden cortar o aplastar. Mantenga alejadas las manos. Asegúrese de que todas las tapas y protectores estén fijos en su lugar antes de operar o remolcar. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Esté siempre atento y tome las medidas de protección contra ejes, poleas, ventiladores giratorios, etc. Manténgase siempre a una distancia segura de piezas giratorias y asegúrese de que ropa o cabellos sueltos no se traben en piezas giratorias creando posibles lesiones.



¡ADVERTENCIA! Se requiere dejar que pare totalmente. Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de quitar protectores o tapas. NO use la máquina si se han quitado tapas o protectores.

¡ADVERTENCIA! Peligro de retorno. Manténgase lejos del área durante el funcionamiento. Siga todas las reglas de servicio y seguridad de anti-retorno. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Antes de cambiar las sierras o realizar cualquier operación de mantenimiento de la máquina, desconecte el cable de alimentación de la caja eléctrica.

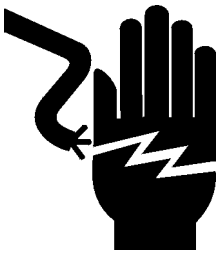
¡IMPORTANTE! Las tapas del compartimento de sierra y del conjunto de transmisión están dotadas de llaves de contacto de seguridad. Tan pronto como se abra la tapa, el motor se apagará y todas las piezas móviles se detendrán. Los interruptores de seguridad deberán estar siempre en buenas condiciones.

¡IMPORTANTE! El sistema de fijación de ancho de corte incorpora un interruptor de seguridad. Cuando introduce una tabla en el cortador de bordes, el sistema de fijación de ancho de corte está bloqueado.

Siga los procedimientos de mantenimiento pertinentes

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

¡PELIGRO! El voltaje peligroso dentro de las cajas de controles eléctricos y en el motor puede provocar descargas, quemaduras o la muerte. ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! Mantenga cerradas y bien aseguradas todas las tapas de los componentes eléctricos durante la operación.



¡ADVERTENCIA! Considere todos los circuitos eléctricos activados y peligrosos.

¡ADVERTENCIA! ¡Desconecte y bloquee el suministro eléctrico antes de realizar reparaciones! De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Nunca suponga ni acepte la palabra de otra persona de que la electricidad está cortada; verifíquelo y trábela.

¡ADVERTENCIA! No use anillos, relojes u otras joyas mientras trabaja alrededor de un circuito eléctrico abierto.

¡PELIGRO! Bajo ningún concepto el operario deberá realizar labores de mantenimiento o reparación del láser.

¡IMPORTANTE! El cortador de bordes está equipado con dos botones de parada emergencia: uno en la parte delantera de la máquina y otro en la parte trasera. Su función es detener inmediatamente el motor y/o interrumpir el funcionamiento del cortador de bordes en situaciones de riesgo. Los botones de parada emergencia deberán estar siempre en buenas condiciones.

Mantenga en buenas condiciones las calcomanías de seguridad

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

¡IMPORTANTE! Si cambia un componente que tiene una calcomanía de seguridad pegada, asegúrese que el nuevo componente también tenga la calcomanía de seguridad pegada.

Extinción de incendios

¡PRECAUCIÓN! El pedestal del cortador de bordes debe estar equipado con un extintor de polvo seco de 4 kg o superior.

Descripción de las calcomanías de seguridad

Vea la tabela 2-1. Véase la descripción de las calcomanías de seguridad en la siguiente tabla.

TABELA 2-1

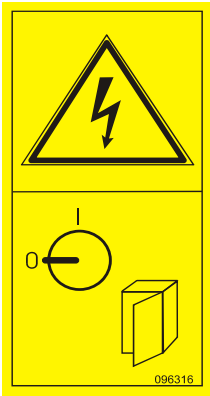
Aspecto de las pegatinas	No de la cal-comanía	Descripción
	099220	Cierre los protectores antes de poner en marcha la máquina.
	096316	Sólo podrá abrir la caja eléctrica cuando el interruptor esté en posición “0”.

TABELA 2-1

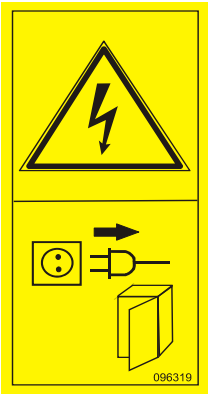
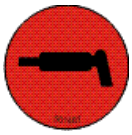
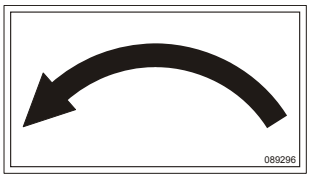
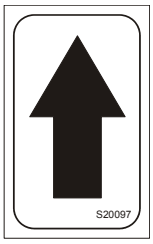
	096319	Desenchufe siempre el cable de alimentación antes de abrir la caja eléctrica.
	099540	¡PRECAUCIÓN! Tren de engranajes: ¡Guarde una distancia prudencial!
	S12004G	Utilice siempre protección para los ojos cuando maneje esta máquina.
	S12005G	Utilice siempre protección para los oídos cuando maneje esta máquina.

TABELA 2-1

	501465	Utilice siempre botas protectoras cuando maneje esta máquina.
	501467	Entrada de lubricante
	099504	Radiación láser visible o invisible. Evítese la exposición ocular o cutánea a la radiación directa o dispersa.
	P85070	Máquina con certificación ce
	089296	Sentido de rotación
	S20097	Sentido de giro del motor

SECCIÓN 3 OPERACIÓN

3.1 Verificación previa a la utilización

Antes de usar el cortador de bordes, realice siempre estas verificaciones básicas:

1. Asegúrese de que el cortador de bordes esté nivelado. Fije las patas a la superficie de apoyo. Se debe crear una cimentación o zócalos de hormigón. Las patas deben estar ancladas a la cimentación por medio de pernos de anclaje de 16 mm.

   ¡PRECAUCIÓN! Antes de poner en marcha la máquina, asegúrese de que esté nivelada. No hacerlo afectará el funcionamiento de la máquina y su vida útil.

2. Asegúrese de que las mesas estén niveladas con el resto del cortador de bordes. Las patas deben estar ancladas a la cimentación por medio de pernos de anclaje de 16 mm.

3. Asegúrese que la correa de transmisión esté debidamente tensionada.

   ¡ADVERTENCIA! No ajuste por ninguna razón las correas de transmisión del motor si éste está funcionando. Hacerlo podría provocar heridas graves.

4. Asegúrese de que las garras anti-retroceso estén en condiciones de trabajo.

   ¡ADVERTENCIA! Asegúrese siempre que haya una punta filosa en los dedos anti-retorno antes de usar el cortador de bordes.

   Asegúrese que los dedos anti-retorno están libres de obstrucciones y que están en la posición hacia abajo con la palanca suelta. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

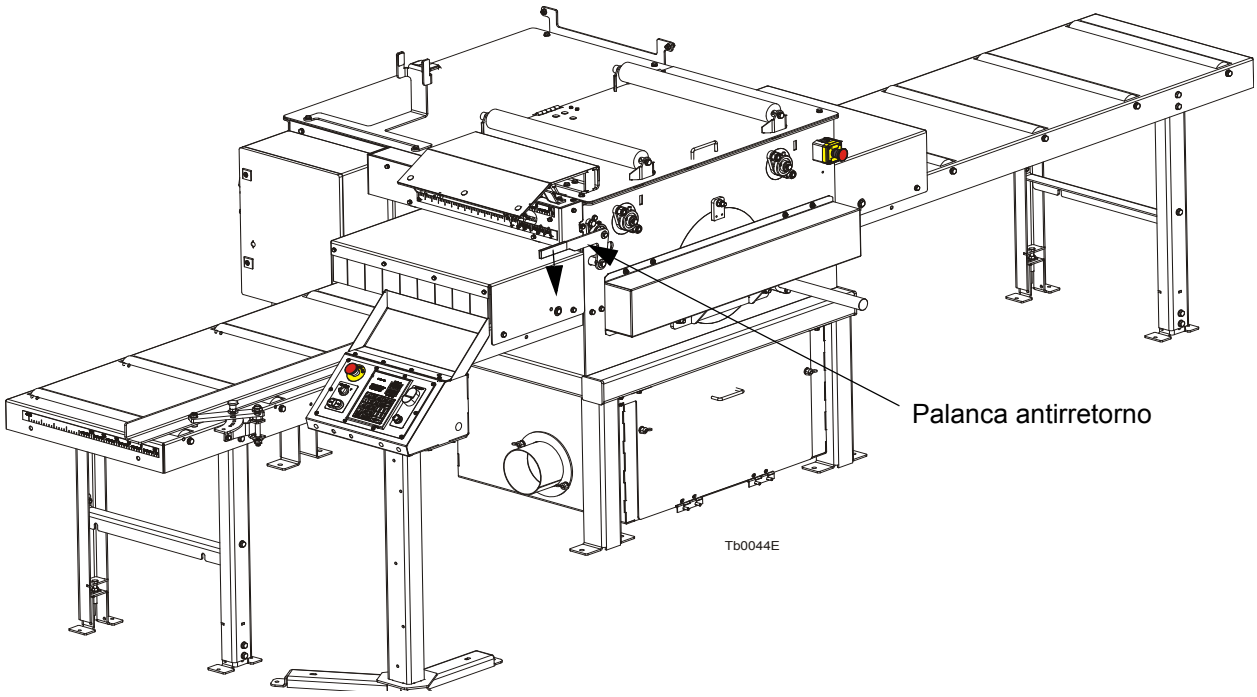


FIG. 3-1

5. Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio.

¡PELIGRO! Asegúrese de que todas las tapas y protectores estén fijos en su lugar antes de operar o remolcar del cortador de bordes. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

6. También tenga en cuenta que las hojas de sierra están girando cuando el motor está encendido. Apague siempre el motor para detener la hoja de sierra si el cortador de bordes no está en uso, y cerciórese de que todas las piezas se hayan detenido antes de quitar protectores o tapas.

¡ADVERTENCIA! Se requiere dejar que pare totalmente. Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de quitar protectores o tapas. NO use la máquina si se han quitado tapas o protectores.

¡ADVERTENCIA! Siempre apague el motor para detener la hoja de sierra cuando no se esté utilizando el cortador de bordes. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡IMPORTANTE! Si en cualquier momento necesita detener inmediatamente el motor o el funcionamiento del cortador de bordes, pulse el botón de parada de emergencia que se encuentra en la parte

delantera o trasera del cortador de bordes.

Parada de emergencia
Girar para soltarlo

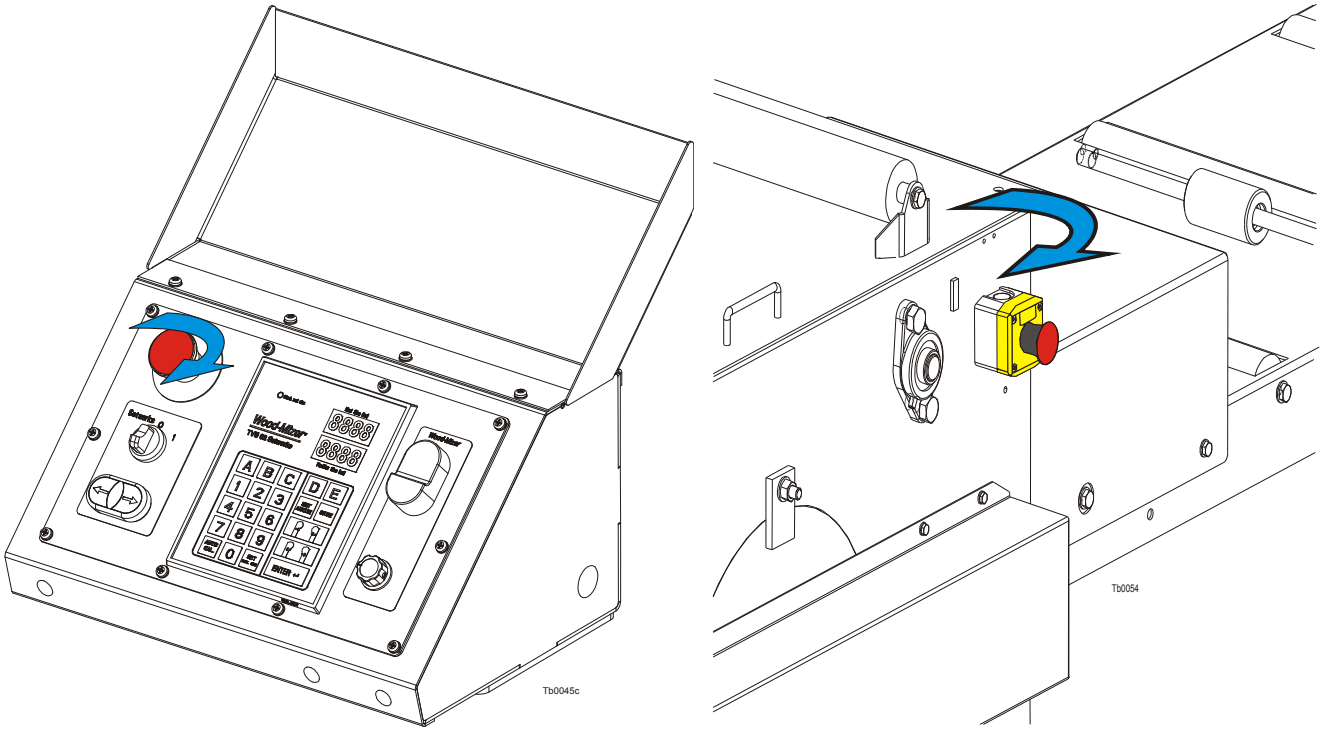


FIG. 3-2 UBICACIÓN DEL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA EN EL EG300 (CE SOLAMENTE)

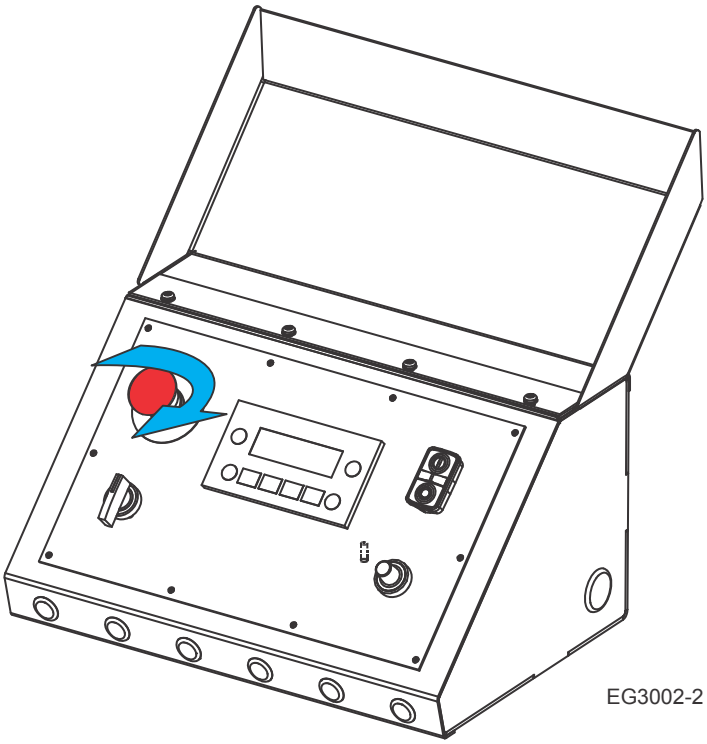


FIG. 3-3 UBICACIÓN DEL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA EN EL EG300 (EE. UU. SOLAMENTE)

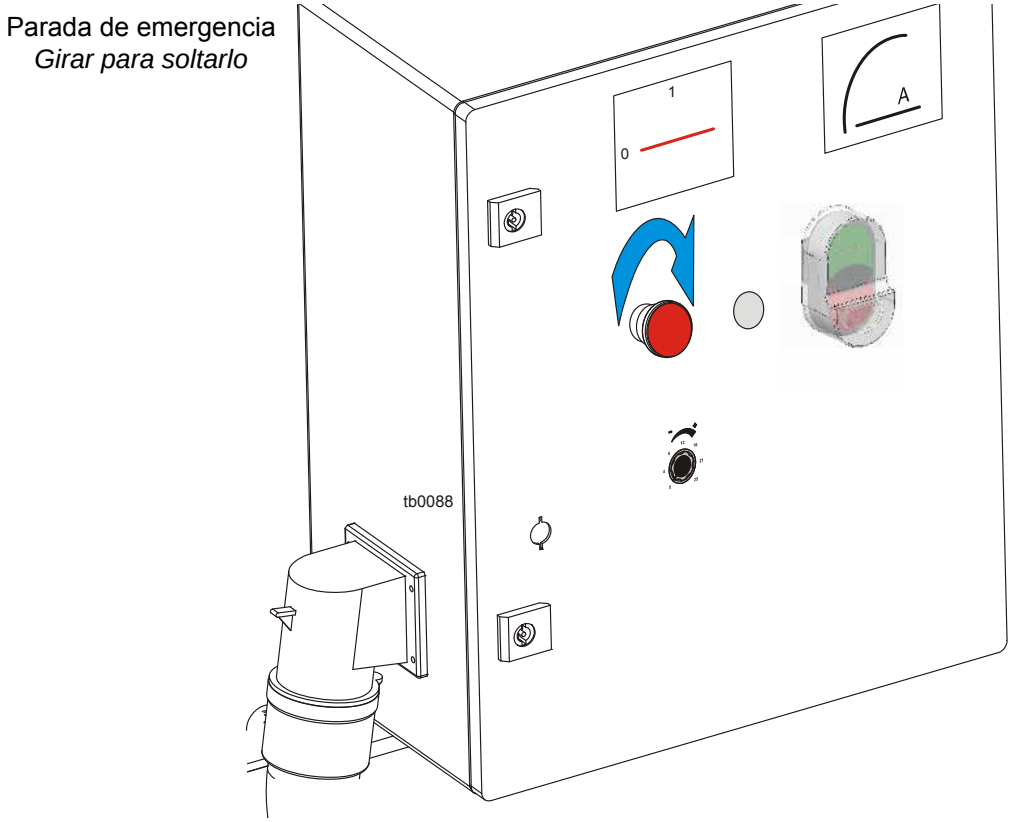


FIG. 3-4 UBICACIÓN DEL BOTÓN DE PARADA DE EMERGENCIA EN EL EG250 (CE SOLAMENTE)

3.2 Reseña de control

Panel de control, EG300

Vea la figura 3-5. El panel de control incluye: interruptor START-STOP, controlador automático de distancia de la sierra, perilla de velocidad de alimentación de avance, interruptor de controlador ON/OFF, interruptores adicionales para fijar la distancia de las sierras y un botón de parada de emergencia.

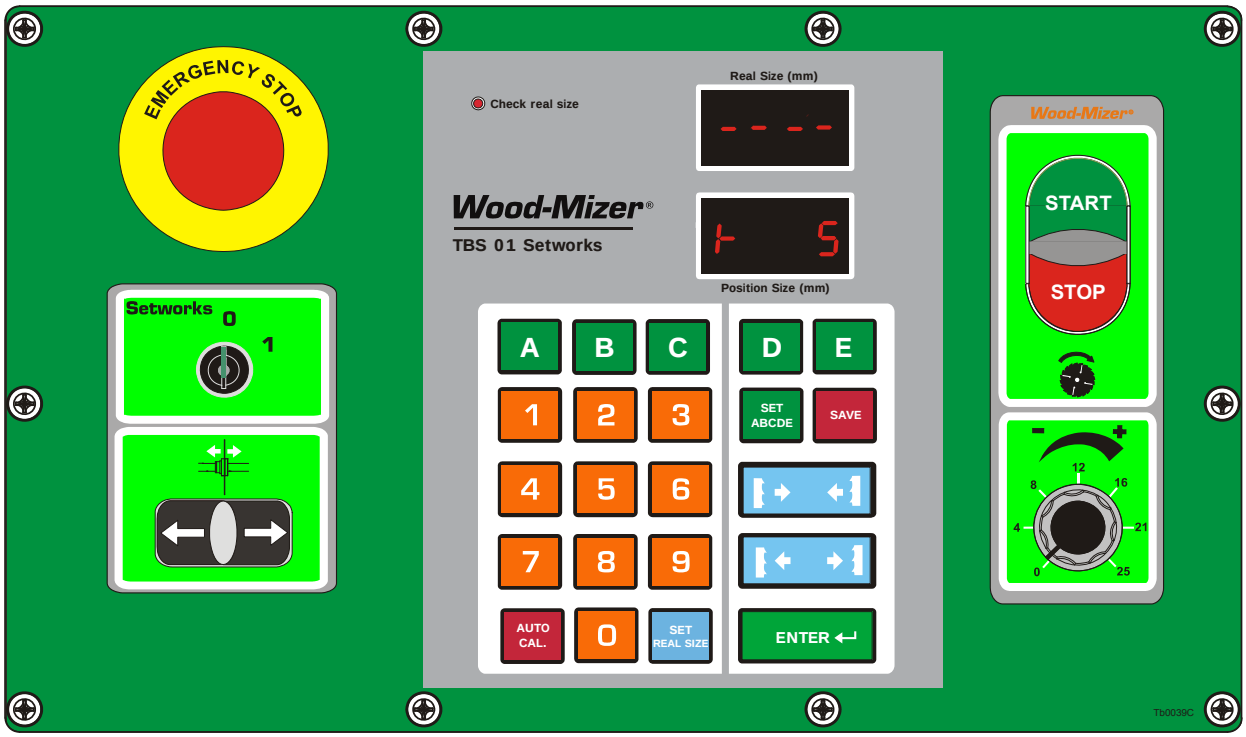


FIG. 3-5 COMPONENTES DEL PANEL DE CONTROL DEL EG300 (CE SOLAMENTE)

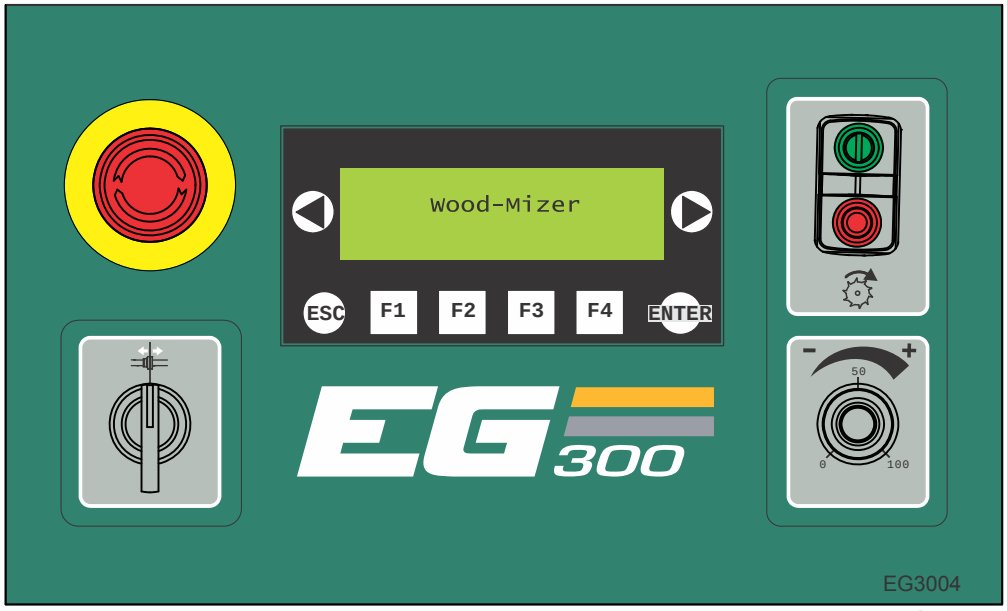


FIG. 3-5 COMPONENTES DEL PANEL DE CONTROL DEL EG300 (EE. UU. SOLAMENTE)

Fig. 3-5

1. **Transmisión de sierra**

Para arrancar el motor de la sierra presione el botón START. Para detener los motores de sierra, pulse el botón STOP.

2. **Ajuste de la velocidad del rodillo de avance**

El interruptor de velocidad del rodillo de avance controla la velocidad con que se desplaza el rodillo de avance. Gire el interruptor a la derecha para aumentar la velocidad y a la izquierda para reducirla.

3. **Controlador del programador de corte del cortador de bordes (CE solamente)**

Permite fijar la posición de la sierra automáticamente. *Véase la SECCIÓN 4 FUNCIONAMIENTO DEL SETWORKS (equipo opcional) (EE. UU. solamente)*

4. **Parada de emergencia**

Pulse el botón de parada de emergencia para detener los motores de la sierra y del carril de avance. Gire el interruptor de parada en el sentido de las agujas del reloj para soltar el botón de parada. La máquina no se reiniciará hasta que no se suelte el botón de emergencia.

Panel de control, EG250

Vea la figura 3-6. A continuación se muestran los componentes del panel de control.

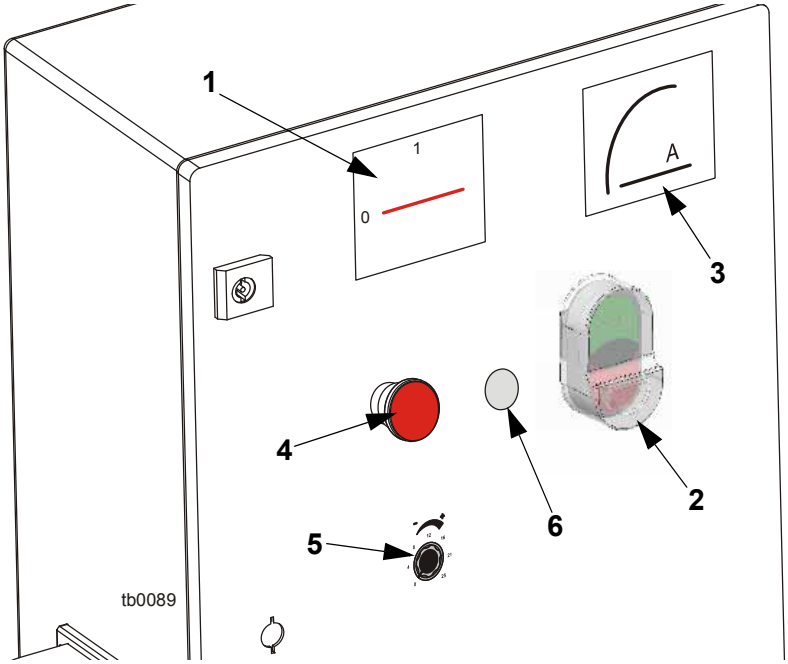


FIG. 3-6 EG250 COMPONENTES DEL PANEL DE CONTROL

1. **Interruptor principal de desconexión**

   Desconecta la alimentación de todos los circuitos eléctricos de la máquina.

2. **Botón de ARRANQUE/PARADA del motor**

   Para arrancar el motor de sierra y el motor de avance, pulse el botón START (ARRANQUE). Para detener los motores, pulse el botón STOP (PARADA).

3. **Amperímetro**

   Indica el consumo de corriente de todos los motores de la máquina.

4. **Parada de emergencia**

   Pulse el botón de parada de emergencia para detener todos los motores. Gire el interruptor de parada en el sentido de las agujas del reloj para soltar el botón de parada.
   La máquina no se reiniciará hasta que no se suelte el botón de emergencia.

5. **Ajuste de la velocidad del rodillo de avance**

   El interruptor de velocidad del rodillo de avance controla la velocidad con que se desplaza el rodillo de avance. Gire el interruptor a la derecha para aumentar la velocidad y a la izquierda para reducirla. (Equipo opcional)

6. **Luz de control de encendido**

   Indica el suministro eléctrico.

3.3 Instalación del cortador de bordes

¡IMPORTANTE! Antes de comenzar a utilizar el cortador de bordes, debe cumplir las siguientes condiciones:

- Monte la máquina sobre suelo firme y nivelado.
- La máquina debe funcionar con el sistema de recogida de serrín.
- No se debe utilizar el cortador de bordes en el exterior en condiciones de lluvia o nieve. Además, en tales condiciones el cortador de bordes deberá almacenarse en el interior de un edificio o bajo cubierta.
- La máquina solo puede funcionar en un intervalo de temperatura comprendido entre -15° C y 40° C .
- La intensidad de la iluminación en el puesto del operario debe ser de 300 lx[1]

1 La fuente de luz no debe causar efecto estroboscópico.

■A continuación se muestra la posición del operario de la máquina (dos personas)

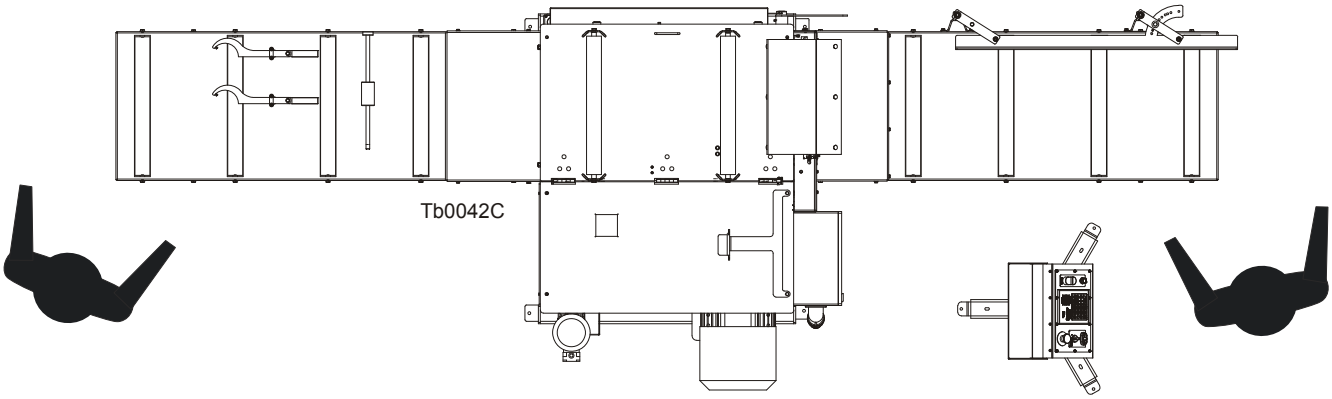


FIG. 3-7 EG300

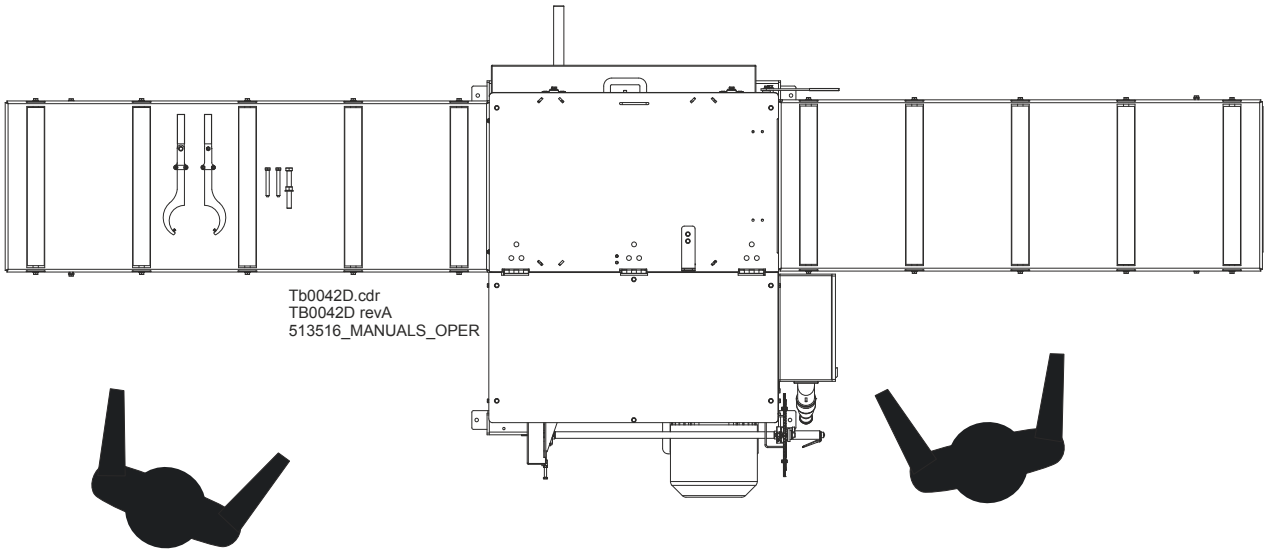


FIG. 3-8 EG250

■Un electricista competente deberá instalar la alimentación (según la norma EN 60204). La alimentación debe cumplir las especificaciones que figuran en la tabla siguiente.

Voltios trifásicos	Desconexión por fusible	Calibre de alambre sugerido
400 Vca	40 amp	11 AWG / 4 mm^2, hasta 15 m de largo

TABLA 3-1

¡IMPORTANTE! Se recomienda que el sistema eléctrico esté equipado con un interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra (GFI) de 30 mA.

¡IMPORTANTE! Cuando arranque la máquina por primera vez, compruebe que el sentido de rotación de las palas es el que indica la flecha situada en las tapas de las palas. Si el sentido de rotación no es correcto, invierta las fases en el inversor de fase situado en el enchufe de corriente (caja eléctrica). Seleccionar las fases correctamente en el inversor de fase garantizará que los sentidos de rotación sean correctos para todos los motores de la máquina.

¡IMPORTANTE! Cuando arranque la máquina por primera vez, déjela funcionar sin carga entre 1 y 2 horas. Esto hará que los componentes de accionamiento de las mesas de entrada y salida se acoplen bien.

- El cortador de bordes puede levantarse únicamente mediante una carretilla elevadora. La carretilla elevadora debe soportar al menos 2.000 Kg. El cortador de bordes está equipado con cavidades para carretillas elevadoras. Limpie la tolva para el serrín antes de levantar el cortador de bordes con la carretilla elevadora. Introduzca las horquillas en las cavidades del modo indicado en la figura siguiente.

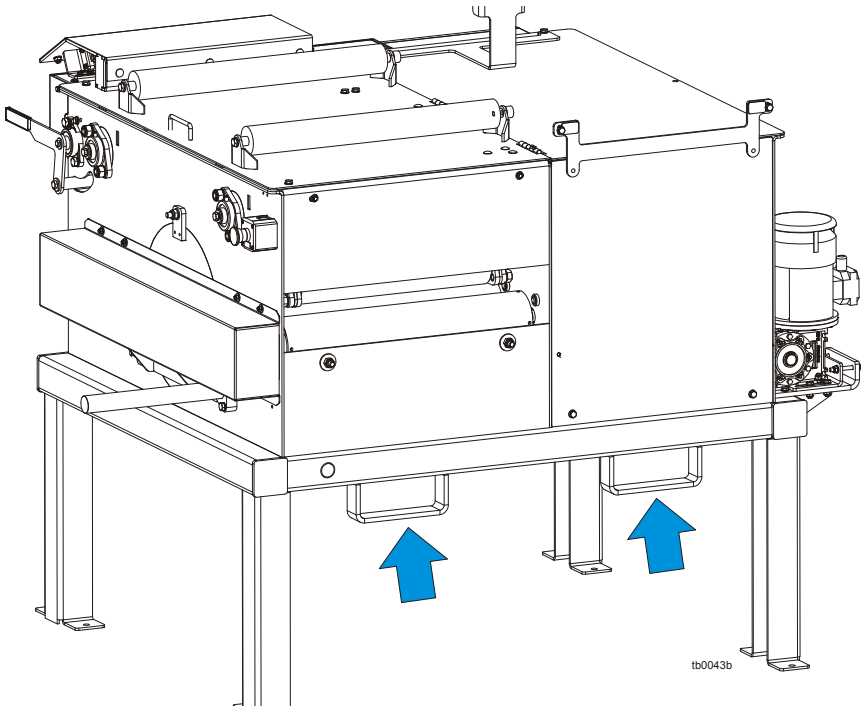


FIG. 3-9

- Monte la mesa de salida con pernos M12x40, arandelas de 13 y tuercas M12.

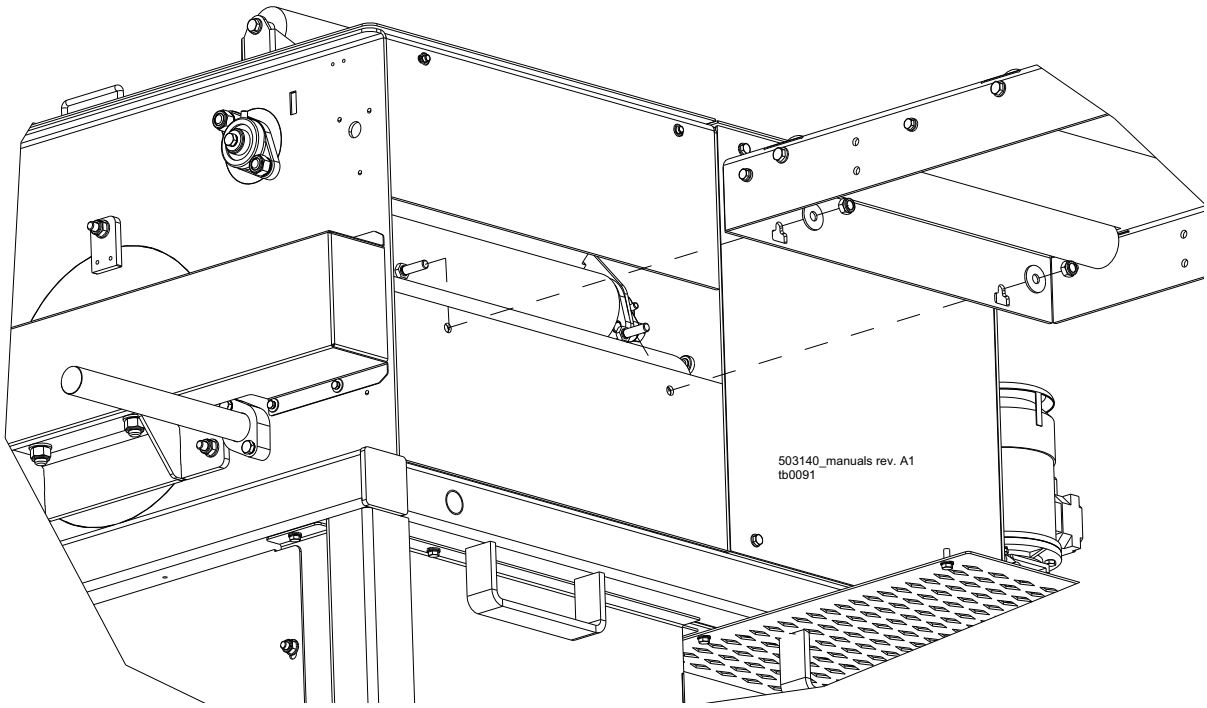


FIG. 3-10

- Monte la mesa de salida con pernos M12x40, arandelas de 13, tuercas M12 y los espaciadores especiales incluidos (de 1 y 1,5 mm de grosor). Coloque una barra en la parte interior de la sierra tal y como se muestra en la figura # 3-12. Añada o quite espaciadores para alinear la

mesa de manera que las distancias A y B sean iguales.

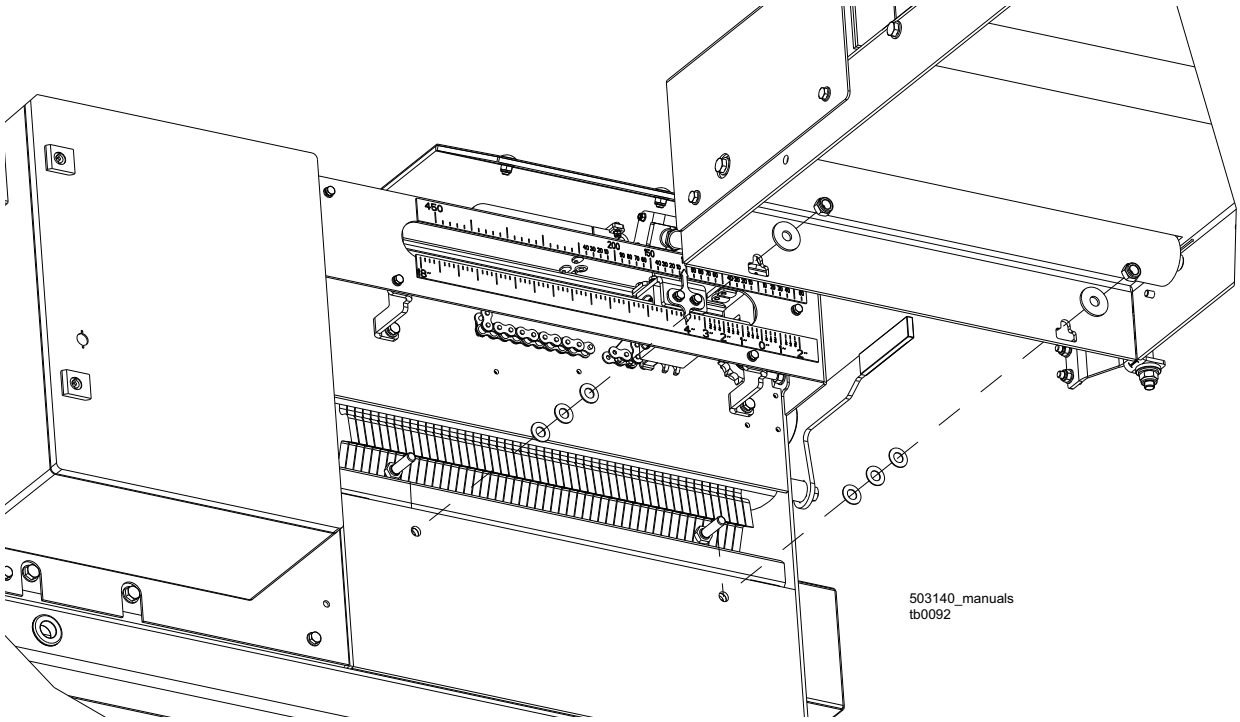


FIG. 3-11

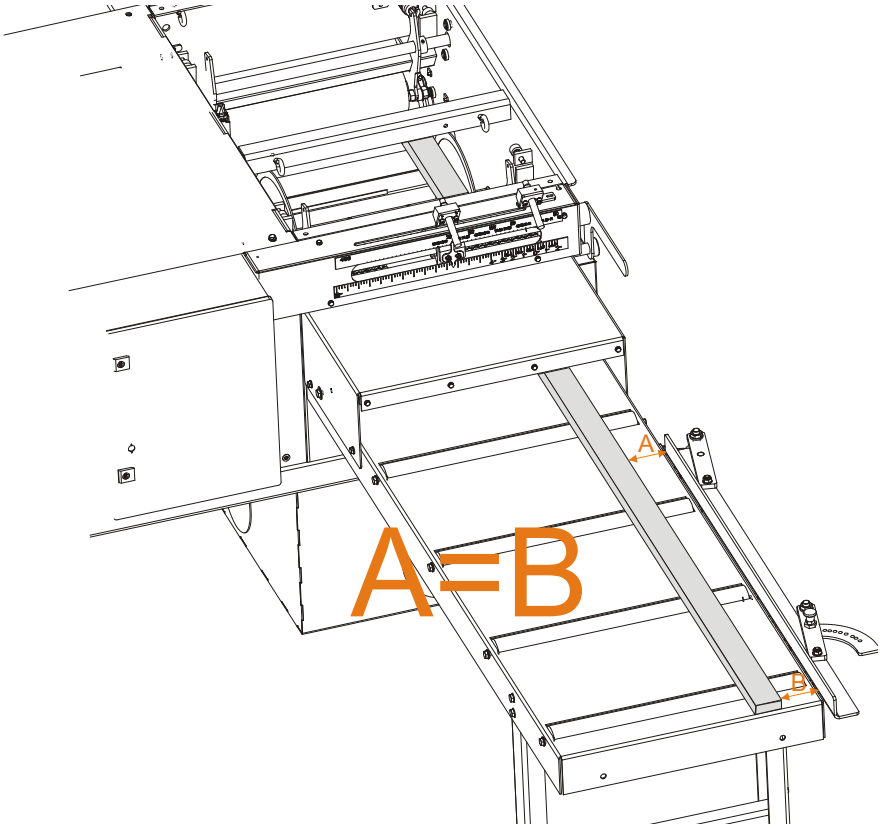


FIG. 3-12

3.4 Arrancar la máquina

¡PELIGRO! Antes de arrancar la máquina, lleve a cabo los pasos siguientes para evitar lesionarse o dañar el equipo:

- Cierre la tapa del compartimento de la sierra y vuelva a colocar las protecciones que se retiraron para la reparación.
- Revise los rodillos de avance y retire todos los objetos sueltos que haya como herramientas, madera, etc.
- Asegúrese de que todo el mundo se encuentre a una distancia prudencial de la máquina.
- Compruebe que los botones de parada de emergencia están desactivados.

NOTA: La máquina no arrancará si hay accionado algún botón de emergencia.

Antes de arrancar las sierras, compruebe que el interruptor de alimentación principal de la caja eléctrica esté accionado.

Vea la figura 3-13. Encienda los motores de las sierras. Para ello, pulse el botón de ARRANQUE de la sierra del panel de control (véase la siguiente figura). El motor deberá arrancar y los rodillos de avance comenzar a desplazarse. Para detener el motor de la sierra, pulse el botón Stop (parada) que se muestra en la figura anterior. El motor también se parará al pulsar el botón de parada de emergencia.

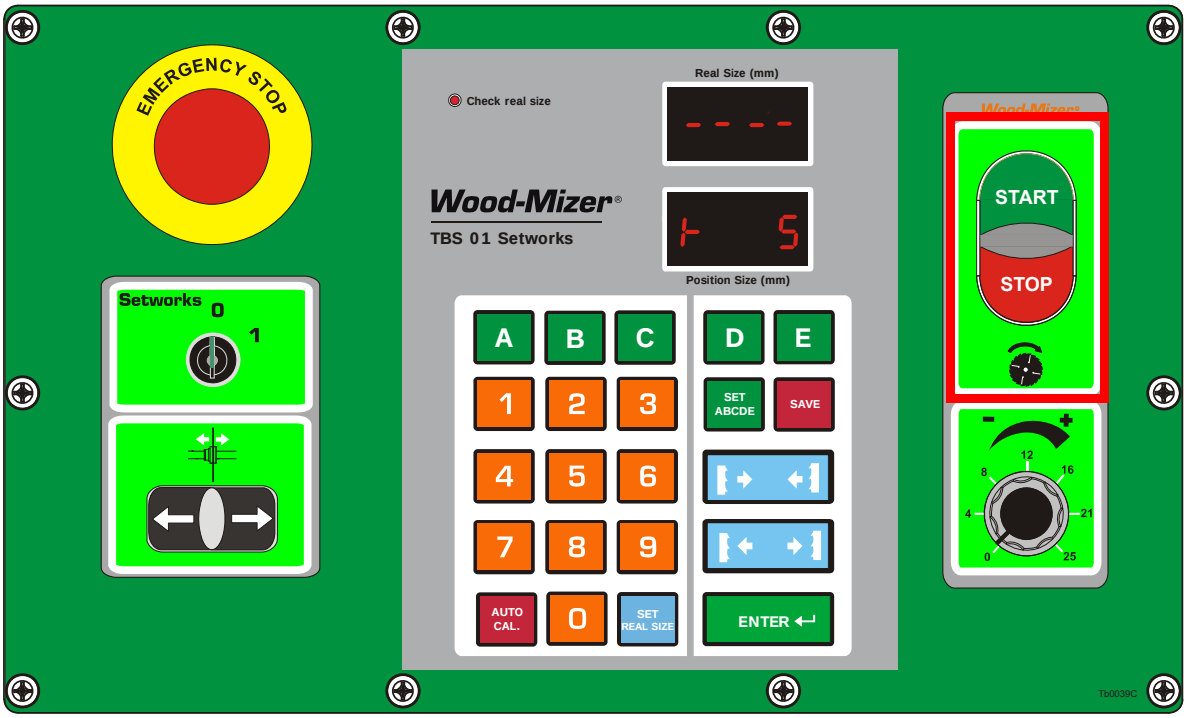


FIG. 3-13 EG300 PANEL DE CONTROL (CE SOLAMENTE)

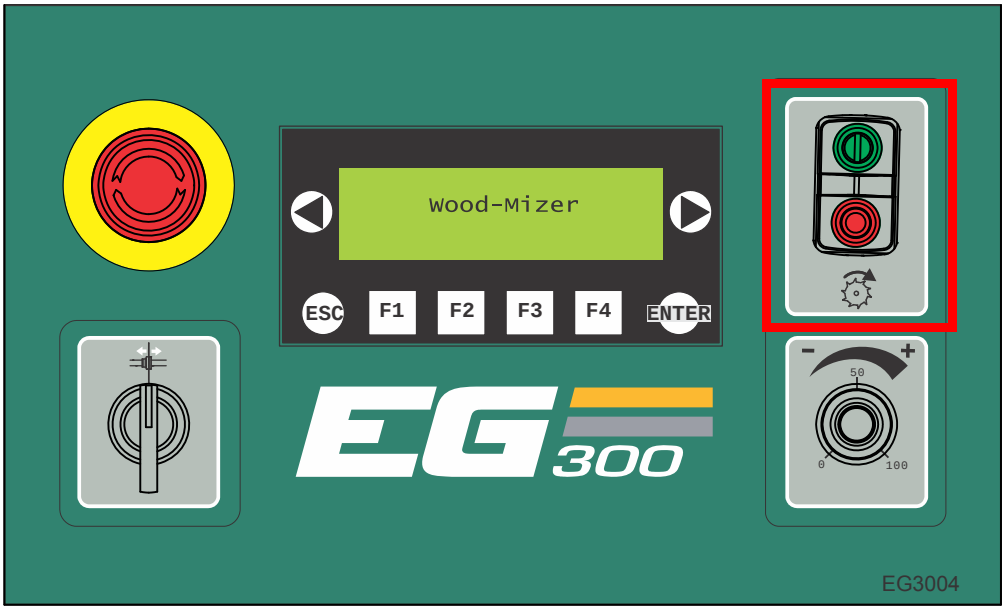


FIG. 3-14 EG300 PANEL DE CONTROL (EEUU SOLAMENTE)

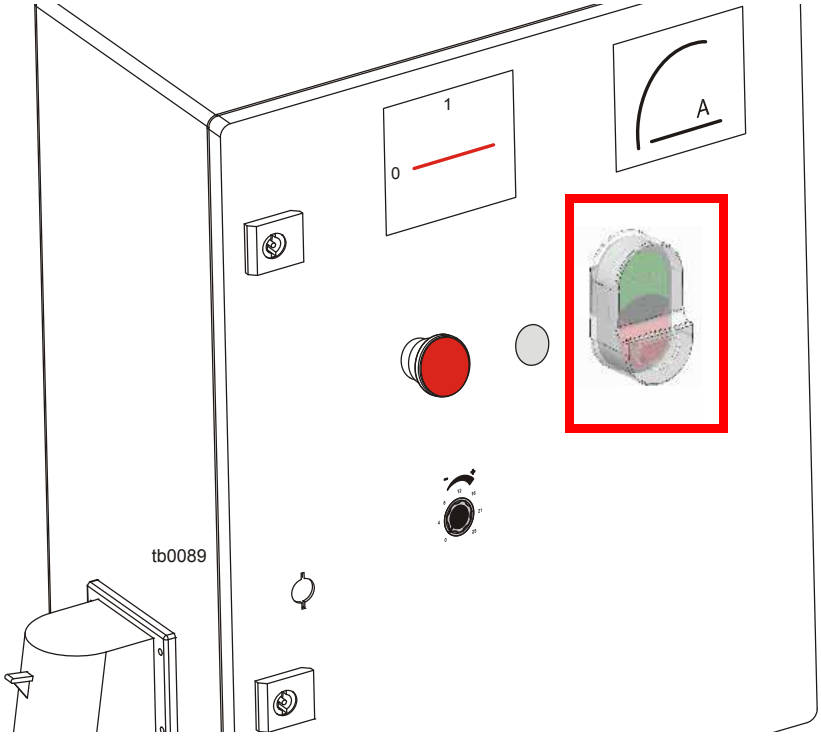


FIG. 3-15 EG250 PANEL DE CONTROL

Vea la figura 3-16. La velocidad a la que se mueven los rodillos de avance se puede ajustar con el dial situado en el panel de control. Ello permite al operario ajustar la velocidad de alimentación de avance de 0 a aprox. 25 m por minuto.

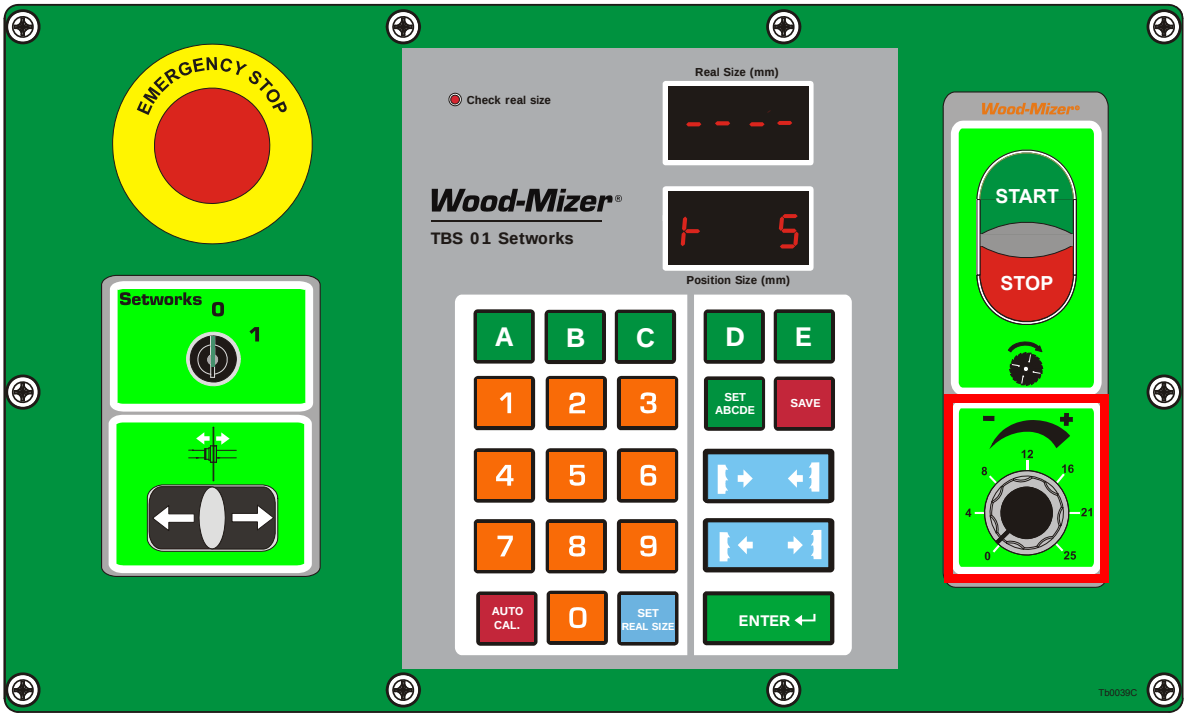


FIG. 3-16 EG300 (CE SOLAMENTE)

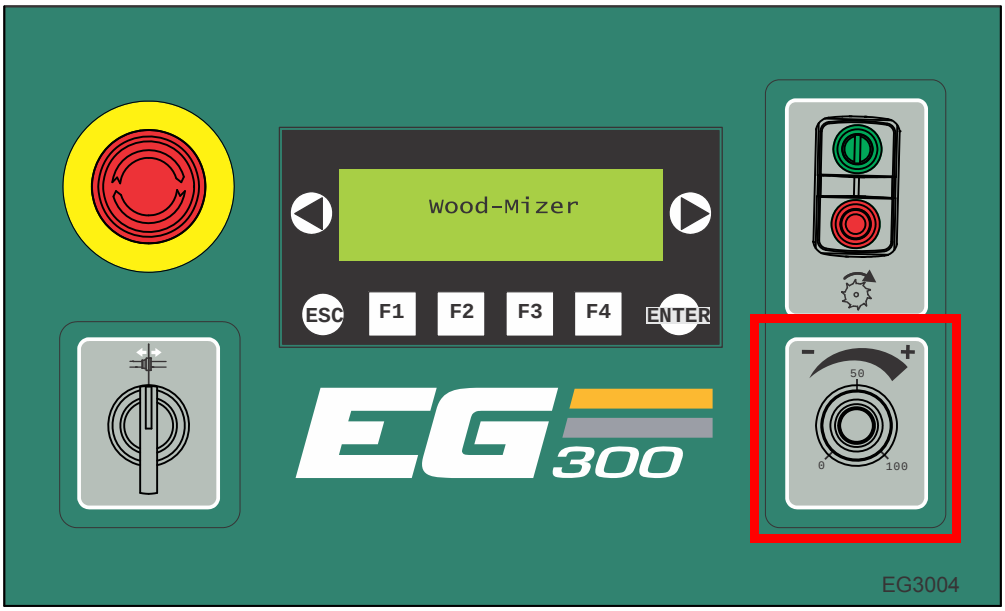


FIG. 3-17 EG300 (EEUU SOLAMENTE)

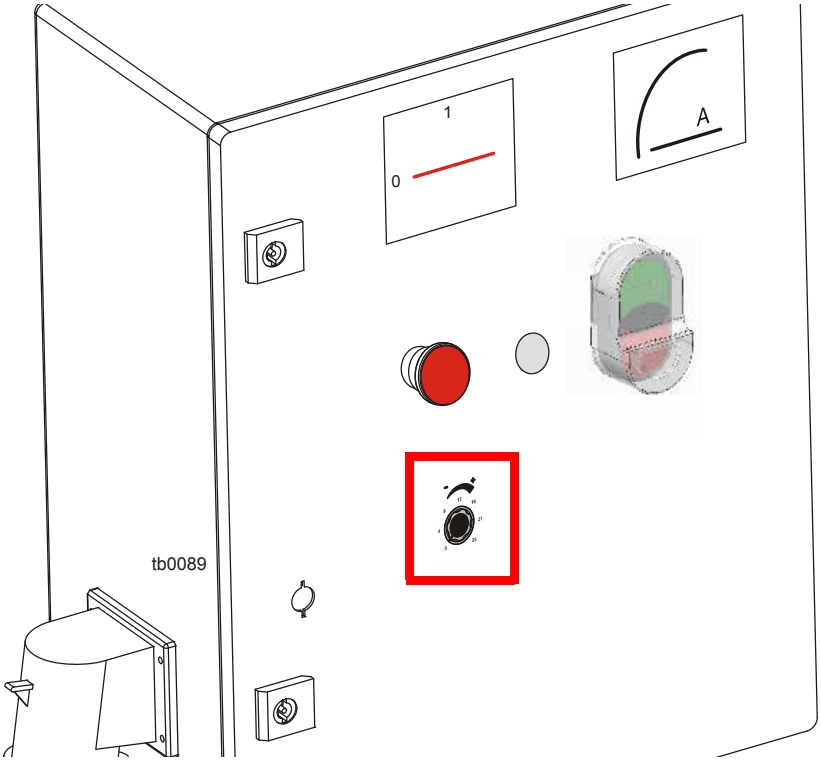


FIG. 3-18 EG250

Gire el interruptor en el sentido de las agujas del reloj para aumentar la velocidad de avance y en el sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la velocidad.

Entre los factores que determinarán la velocidad de avance que puede utilizarse figuran:

- Grosor del material.
- La dureza del material que se debe cortar. Hay maderas secas o de naturaleza muy dura que exigen menor velocidad de avance.
- Filo de las sierras. Las sierras desafiladas o mal afiladas requieren menores velocidades de avance que las que están afiladas y en buen estado.
- Capacidad de afilado. La habilidad que usted tenga para alimentar la madera determinará también la velocidad a la que podrá hacerlo.

3.5 Instalación de la sierra

Opciones de cortador múltiple

La resistencia del eje principal y la potencia del motor permiten utilizar el cortador de bordes múltiple con un máximo de cinco sierras. ¡No utilice nunca más de cinco sierras! El cortador de bordes Wood-Mizer estándar cuenta con dos sierras. Las tres sierras adicionales en el cortador de bordes se instalan en el buje con espaciadores incluido.

Las sierras deberán instalarse en el eje principal siguiendo este orden:

- husillo de la sierra movible,
- husillo de la sierra fija,
- buje con tres cuchillas.

NOTA: Es necesario ajustar el interruptor de final de carrera de la sierra móvil una vez instalado el buje con las sierras adicionales. Para ello, mida la distancia desde el borde izquierdo del husillo de la sierra fija al borde izquierdo del buje con sierras adicionales (véase la figura a continuación). A continuación, afloje los tornillos y mueva el interruptor de final de carrera hacia la izquierda, la distancia medida.

¡ADVERTENCIA! Si no se ajusta el interruptor de seguridad tras instalar las sierras adicionales, pueden producirse daños en la máquina.

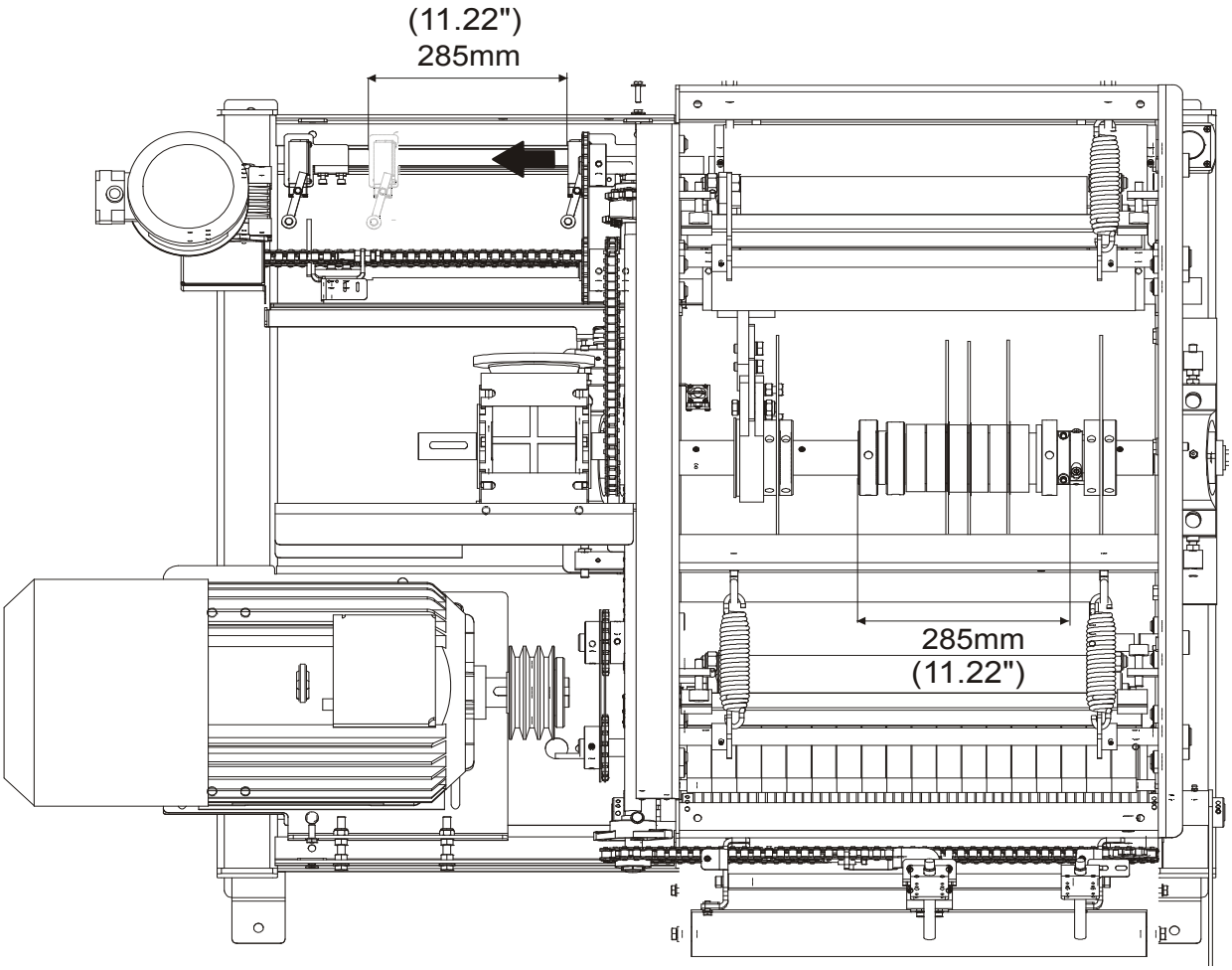


FIG. 3-19

NOTA (EG300 solamente) (CE solamente): Una vez instalado el buje con sierras adicionales, debe apagar el control de Networks ya que el alcance restante del movimiento de cuchilla móvil es insuficiente para llevar a cabo el proceso de calibración. No obstante, puede desplazar automáticamente la sierra móvil dentro del alcance restante del movimiento mediante los interruptores de fijación de distancia de las sierras adicionales situados debajo del interruptor ON/OFF (encendido/apagado) del controlador de Networks.

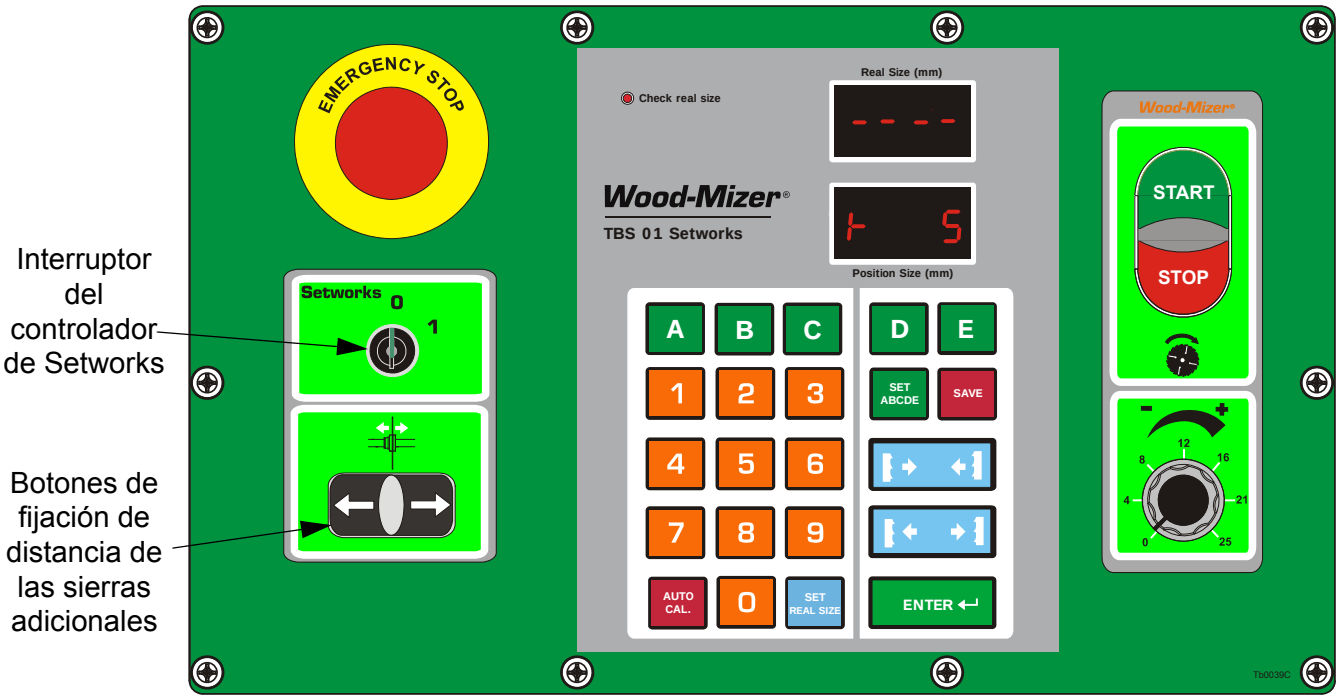


FIG. 3-20EG300 (CE SOLAMENTE)

FIG. 3-21 EG300 (EEUU SOLAMENTE)

La siguiente tabla le ayudará a seleccionar el grosor y la cantidad adecuada de espaciadores para los distintos números de sierras, así como la distancia que deberá existir entre ellas. Consulte las instrucciones del fabricante de la herramienta para montar las sierras en el buje y, a continuación, instale el buje en el cortador de bordes. También puede montar dos bujes en el eje, siempre y cuando no tengan más de cinco sierras en total. Para ello, deberá solicitar un buje con espaciadores adicional.

Ref.	Ancho de tabla mm/pulgadas (“)	Número máximo de sierras	Grosor y número de espaciadores detrás de cada sierra, salvo en la última G [mm]/pulgadas (“)				Grosor y número de espaciadores para rellenar los huecos detrás de la última sierra (hasta la tuerca)					
			G=26,1 1.028"	G=5 0.197"	G=10 0.394"	G=20 0.787"	A - 4,2mm / 0.165"	B - 6,4mm / 0.252"	C - 7,8mm / 0.307"	D - 5,0mm / 0.197"	E - 10,0mm / 0.394"	F - 20,0mm / 0.787"
			Número de espaciadores									
1	25 / 1"	5	1	0	0	0	1	0	0	1	0	1
2	25 / 1"	4	1	0	0	0	0	0	1	0	1	2
3	30 / 1,181"	4	1	1	0	0	0	0	1	1	1	1
4	35 / 1.377"	4	1	0	1	0	0	0	1	0	0	1
5	40 / 1.574"	4	1	1	1	0	0	0	1	1	0	0
6	25 / 1"	3	1	0	0	0	0	1	0	0	0	4
7	30 / 1.181"	3	1	1	0	0	0	1	0	0	1	3
8	35 / 1.377"	3	1	0	1	0	0	1	0	0	0	3
9	40 / 1.574"	3	1	1	1	0	0	1	0	0	1	2
10	45 / 1.771"	3	1	0	0	1	0	1	0	0	0	2
11	50 / 1.968"	3	1	1	0	1	0	1	0	0	1	1
12	55 / 2.165"	3	1	0	1	1	0	1	0	0	0	1
13	60 / 2.361"	3	1	1	1	1	0	1	0	0	1	0
14	65 / 2.558"	3	1	0	0	2	0	1	0	0	0	0
15	25 / 1"	2	1	0	0	0	0	0	0	1	1	5
16	30 / 1.181"	2	1	1	0	0	0	0	0	0	1	5
17	35 / 1.377"	2	1	0	1	0	0	0	0	1	0	5
18	40 / 1.574"	2	1	1	1	0	0	0	0	0	0	5
19	45 / 1.771"	2	1	0	0	1	0	0	0	1	1	4
20	50 / 1.968"	2	1	1	0	1	0	0	0	0	1	4
21	55 / 2.165"	2	1	0	1	1	0	0	0	1	0	4
22	60 / 2.361"	2	1	1	1	1	0	0	0	0	0	4
23	65 / 2.558"	2	1	0	0	2	0	0	0	1	1	3
24	70 / 2.755"	2	1	1	0	2	0	0	0	0	1	3
25	75 / 2.952"	2	1	0	1	2	0	0	0	1	0	3
26	80 / 3.148"	2	1	1	1	2	0	0	0	0	0	3
27	85 / 3.345"	2	1	0	2	2	0	0	0	1	1	2
28	90 / 3.542"	2	1	1	0	3	0	0	0	0	1	2
29	95 / 3.74"	2	1	0	1	3	0	0	0	1	0	2
30	100 / 3,935"	2	1	1	1	3	0	0	0	0	0	2
31	105 / 4,132"	2	1	0	0	4	0	0	0	1	1	1
32	110 / 4.33"	2	1	1	0	4	0	0	0	0	1	1
33	115 / 4.526"	2	1	0	1	4	0	0	0	1	0	1
34	120 / 4.723"	2	1	1	1	4	0	0	0	0	0	1
35	125 / 4.92"	2	1	0	0	5	0	0	0	1	1	0
36	130 / 5,116"	2	1	1	0	5	0	0	0	0	1	0
37	135 / 5,313"	2	1	0	1	5	0	0	0	1	0	0
38	140 / 5,51"	2	1	1	1	5	0	0	0	0	0	0

FIG. 3-22

NOTA: La distancia mínima entre dos sierras puede ser de 25 mm. La distancia máxima entre las sierras puede ser tal y como se indica a continuación:

- para 2 sierras, 140 mm

- para 3 sierras, 65 mm

- para 4 sierras, 40 mm

- para 5 sierras, 25 mm

Opción de sierra fija adicional

El cortador de bordes puede ir equipado con una sierra fija adicional (equipo opcional).

NOTA: Es necesario reajustar el interruptor de final de carrera de la sierra móvil una vez instalada la sierra fija adicional (o sierras). Para ello, mida la distancia desde el borde izquierdo del husillo de la sierra fija al borde izquierdo de la última sierra que se haya añadido (véase la figura a continuación). A continuación, afloje los tornillos y mueva el interruptor de final de carrera hacia la izquierda, la distancia medida.

¡ADVERTENCIA! Si el interruptor de final de carrera no se vuelve a ajustar tras la instalación de las sierras adicionales, pueden producirse daños en la máquina.

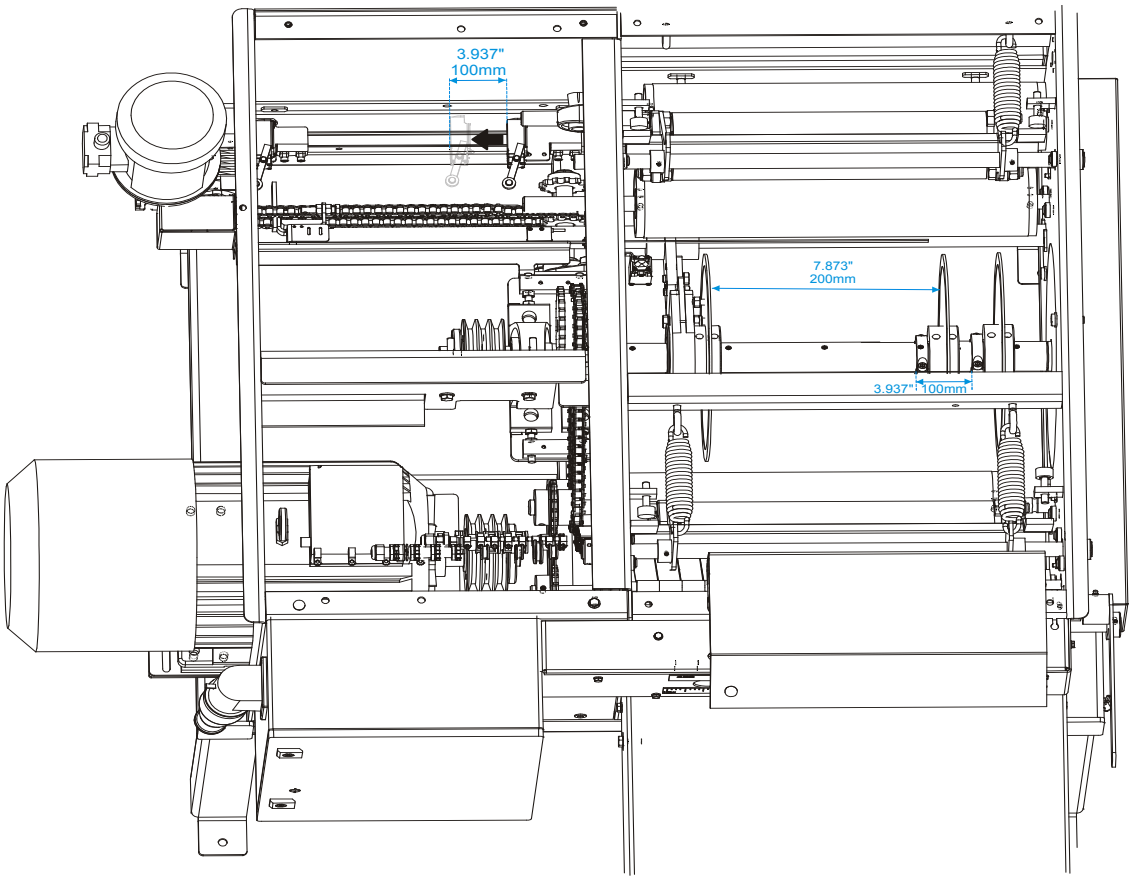


FIG. 3-23

3.6 Canteado de la madera

¡PELIGRO! Antes de operar el cortador de bordes, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su sitio. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Mantenga a todas las personas fuera del camino del equipo y las tablas en movimiento cuando usa el cortador de bordes o carga tablas. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Las piezas en movimiento pueden cortar o aplastar. Mantenga alejadas las manos. Asegúrese de que todas las tapas y protectores estén fijos en su lugar antes de operar o remolcar. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Mantenga una ruta despejada y limpia para posibilitar la circulación en las cercanías del cortador de bordes y las áreas para acumulación de madera. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Siempre apague el motor para detener la hoja de sierra cuando no se esté utilizando el cortador de bordes. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Antes de operar el cortador de bordes, use siempre protección para los ojos, los oídos, los pulmones y los pies. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Antes de operar el cortador de bordes, asegúrese de no tener ninguna prenda personal ni alhajas sueltas. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

Después de realizar la verificación previa al funcionamiento, está listo para comenzar a cortar el borde de la madera.

1. Arranque la máquina.

2. Coloque la tabla en la mesa de entrada.

3. Si uno de los lados de la tabla está canteado, coloque el extremo cuadrado de la tabla contra la cerca de la guía de tableros (accesorio opcional para el EG250).

Vea la figura 3-24. La cerca de la guía de tableros permite guiar el tablero de forma paralela. Para ajustar la cerca de la guía de tableros, afloje el perno de seguridad.

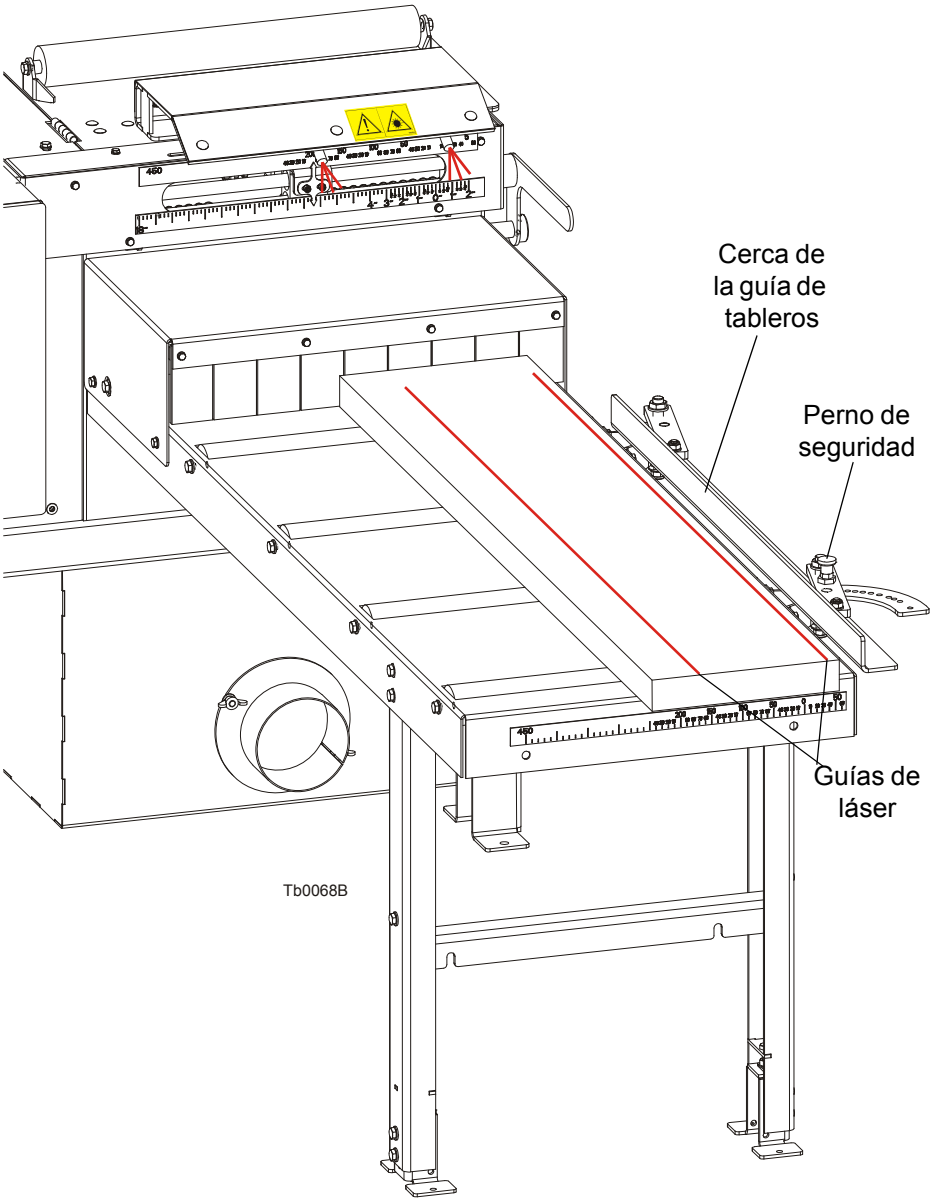


FIG. 3-24

4. Mueva las sierras como desee. Cuando utilice una cerca como guía, utilice la escala correspondiente para determinar el ancho de la tabla tras el bordeado. El láser mostrará la trayectoria de la sierra para ayudarle a decidir la anchura de corte. Para cortar ambos lados de la tabla, utilice la escala situada en la parte superior del cortador de bordes y/o la pantalla del programador automático de corte para determinar la anchura de corte. El láser mostrará nuevamente la trayectoria de las sierras. Si desea obtener instrucción sobre cómo utilizar el Networks, *See 4.1 Edger Controller Panel*

5. Arranque el motor de sierra y el motor de avance. Ajuste la velocidad de alimentación de los tableros deseada. Empuje la tabla en el cortador de bordes hasta que el sistema de avance sujete la tabla.

¡IMPORTANTE! Si en cualquier momento necesita detener inmediatamente el motor o el funcionamiento del cortador de bordes, pulse el botón de parada de emergencia que se encuentra en la parte delantera o trasera del cortador de bordes.

6. Repita los procedimientos anteriores para todas las tablas que se van cantear.

7. Apague la máquina al terminar el canteado.

SECCIÓN 4 OPERACIÓN DEL MECANISMO DE AJUSTE (EG300 CE SOLAMENTE)

4.1 Panel de control del cortador de bordes

Vea la figura. 4-1.

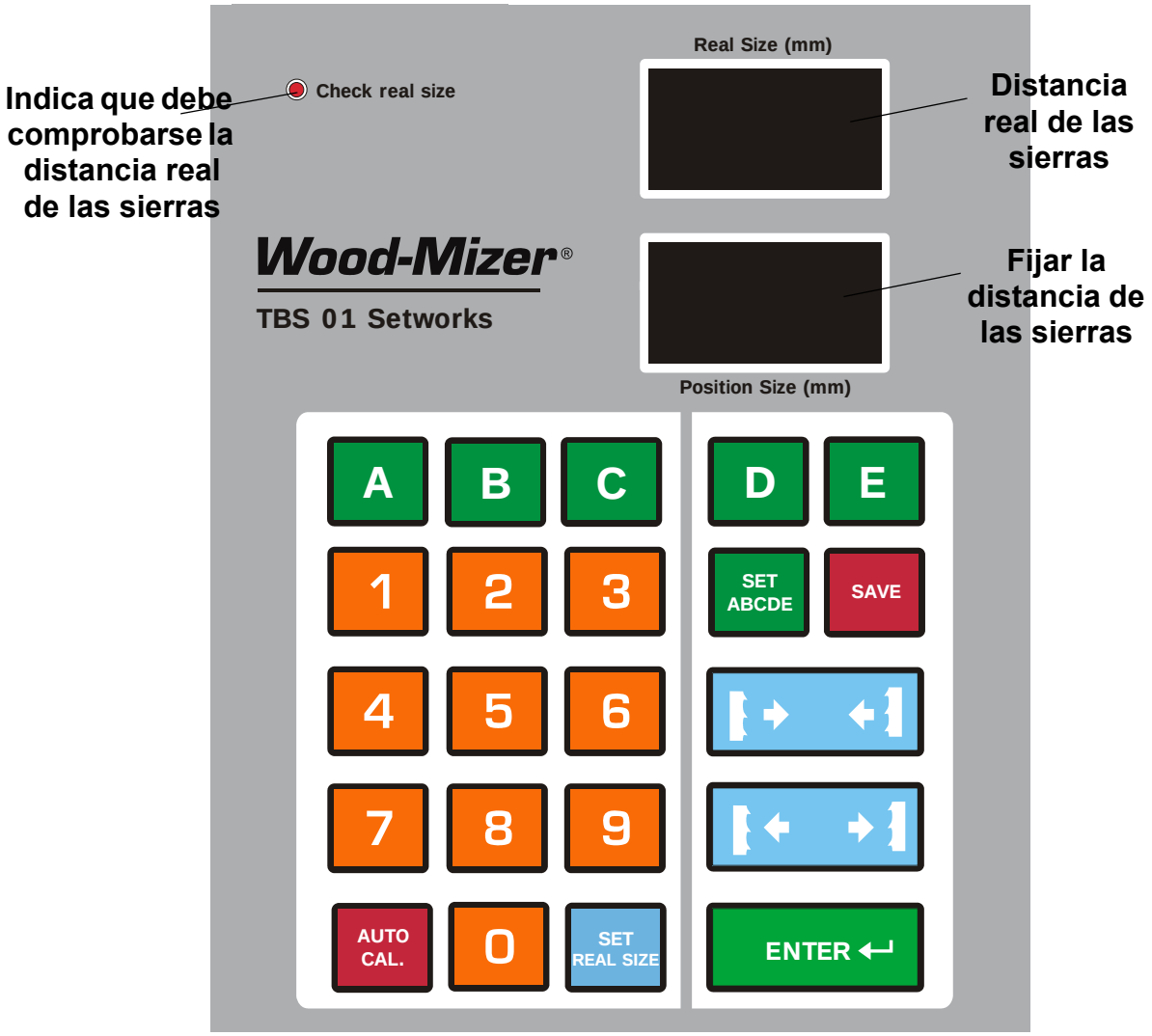


FIG. 4-1

Descripción de los botones del panel de control:

A, B, C, D, E: botones de memoria del ancho de las sierras.

SET ABCDE: Fija el valor del ancho de las sierras para cada botón de memoria.

Save: Guarda los parámetros establecidos por el operario.

Botones para fijar manualmente el ancho de las sierras (dentro/fuera).

ENTER ↵: introduce el valor en la memoria (EU)

Auto Mode: ajuste de los parámetros de calibración automática del Networks. Se utiliza para la calibración inicial y la recalibración si se producen errores de dimensiones.

Set Real Size: fija la distancia real entre las sierras. Debe fijarse cuando parpadee la luz del indicador "Check real size" (comprobar ancho real).

¡IMPORTANTE! No ejerza demasiada fuerza ni utilice objetos rígidos para pulsar los botones. El controlador no es resistente al agua.

4.2 Configuración inicial del controlador

1. **Configuración del divisor de entrada (se introduce una sola vez, en el primer arranque)**

   - Conecte el controlador girando el interruptor principal a la posición ON (encendido).
   - Cuando aparezca el texto "TBS-01" en la pantalla, pulse el botón y manténgalo pulsado

, hasta que el valor del divisor aparezca en la pantalla inferior derecha.
   - Introduzca el valor correcto del divisor (para el cortador de bordes el valor divisor debería ser **5**).

Vea la figura. 4-2.

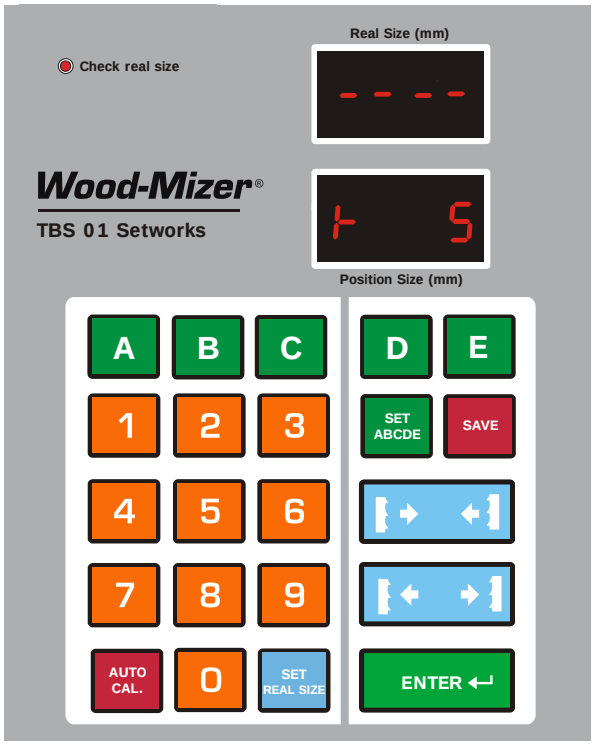


FIG. 4-2

- Pulse para guardar el valor del divisor introducido.

2. Autocalibración

Esta tarea debe realizarse una vez a la semana o en caso de: sustitución de cualquier componente del sistema de fijación de ancho de las sierras, del motor o tras lubricar las cadenas y demás elementos móviles o cuando se observen variaciones de corte significativas;

- Conecte el cortador de bordes girando el interruptor principal a la posición ENCENDIDO (ON) y espere a que desaparezca el texto “TBS-01”.

- Use los botones para fijar el ancho de las sierras en 180 mm.

- Mantenga pulsado el botón . poco aparecerá el texto “**Aut**” en las pantallas. El controlador ya está listo para la calibración automática.

Vea la figura. 4-3.

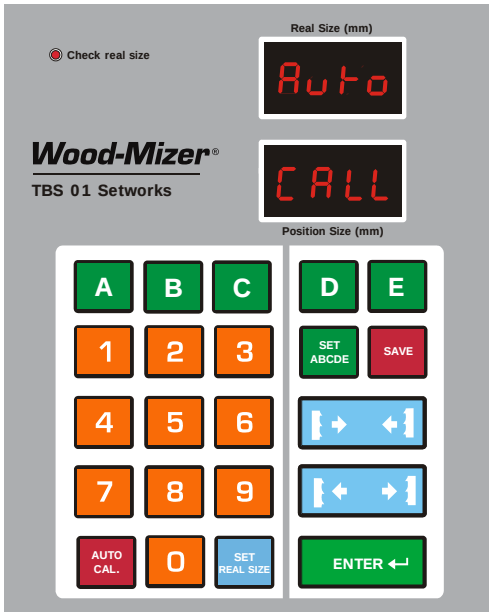


FIG. 4-3

- Vuelva a pulsar AUTO CAL. , el controlador realizará sucesivamente varios movimientos de las sierras. Tras realizar el último movimiento, mida el ancho real del cabezal e introduzca el valor valiéndose del teclado. Confírmelo pulsando ENTER ↵.

3. Introducción del ancho real de las sierras

Es necesario introducir el ancho real de las sierras para garantizar que en la pantalla superior se muestre el ancho correcto de las sierras. Deberá realizarse en el primer arranque y también cuando:

- se observen variaciones de corte significativas;

- se produzca un corte en la alimentación cuando el controlador estuviera fijando el ancho de las sierras;

- se lleve a cabo cualquier reparación en el sistema de transmisión de sierras.

Para introducir el ancho real de la sierra:

- Fije las sierras a la medida máxima (por ejemplo: 250 mm (9.842")) mediante la escala. 250mm (9.842"))

- Pulse y mantenga SET REAL SIZE

- Mida la distancia entra las sierras y compruebe si la distancia medida es la misma que en la escala. Si no lo es, *See Section 6.7* para las instrucciones de alineación del indicador de escala.

- Introduzca la distancia entre las sierras sin hacer pausas. Confírmelo pulsando ENTER ↵.

4.3 Funcionamiento, botones de memoria (A, B, C, D, E)

Tras encenderlo, aparece en pantalla la inscripción TVS-01 y el mecanismo de ajuste ya está listo para funcionar transcurridos unos segundos o después de pulsar ENTER ↵.

- Para fijar cualquier anchura de las sierras, introduzca el valor del ancho de las sierras con el teclado y pulse ENTER ↵. Las sierras se desplazarán automáticamente al valor del ancho introducido.

- También puede cambiar el ancho de las sierras manualmente con .

Es posible guardar hasta 5 valores del ancho de las sierras con los botones de memoria.

- Para guardar el valor del ancho con los botones de memoria, pulse y mantenga pulsado el botón SET ABCDE. En la pantalla superior aparecerá “ABC”. Pulse el botón de memoria (A, B, C, D o E), introduzca el valor del ancho y confírmelo pulsando SAVE. Realice el mismo procedimiento para el resto de botones de memoria. Pulse SET ABCDE para salir de esta función.

Vea la figura. 4-4.

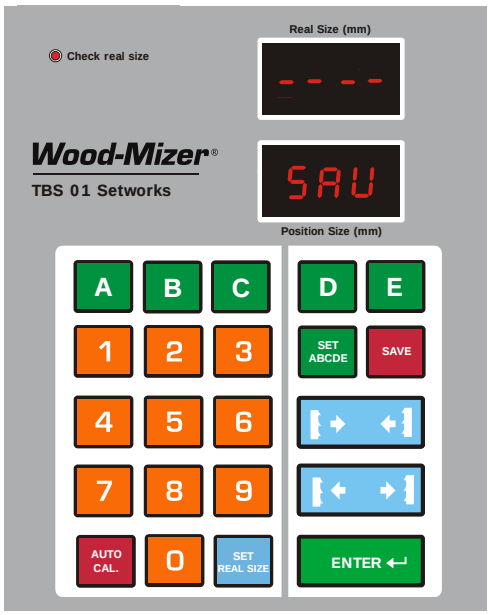


FIG. 4-4

- Para utilizar el valor guardado, pulse el botón de memoria pertinente y confírmelo pulsando ENTER. Las sierras se desplazarán hasta el ancho guardado en la memoria.

NOTA: Si durante la actividad normal comienza a parpadear la luz de "Check real size" (comprobar ancho real), mantenga pulsado el botón SET REAL SIZE. Mida y deje una distancia entre las sierras con una precisión de 0,1 mm. Por ejemplo: si quiere dejar una distancia de 102 mm, pulse **1-0-2-0** sin hacer pausas y confirme pulsando SAVE.

4.4 Funcionamiento defectuoso del programador automático de corte

PROBLEMA	*CAUSA*	*SOLUCIÓN*
El programador automático de corte no funciona. **Al iniciar un programa, el controlador desactiva el mecanismo de transmisión y aparece el siguiente mensaje en pantalla:**	El imán del sensor no está bien ajustado	Alinee el imán del sensor tal y como se muestra en las figuras 4-5 y 4-6. Calibre el controlador. *Vea la página 4-3.*
Al iniciar la calibración automática, el controlador desactiva el mecanismo de transmisión y aparece el siguiente mensaje en pantalla:		Introduzca la distancia real que hay entre las sierras. *"Introducción del ancho real de las sierras" en la página 4*
El Networks calcula las dimensiones de forma incorrecta.	Parámetros de entrada incorrectos.	Compruebe el divisor de entrada. *("Configuración del divisor de entrada (se introduce una sola vez, en el primer arranque)" en la página 2 y "Introducción del ancho real de las sierras" en la página 4).* - Realice el procedimiento de calibración automática. *"Autocalibración" en la página 3.*
Las sierras no se detienen en el ancho deseado, sino que siguen girando hasta que se activa el interruptor final de carrera.	El controlador no está calibrado	Compruebe el divisor de entrada. Realice el procedimiento de calibración automática.

El Setworks se detiene.	La señal del sensor del ancho de la sierra es incorrecta.	- Compruebe las conexiones entre el sensor del ancho de la sierra y el controlador. - Compruebe que el sensor o la banda magnética no esté suelto. - Compruebe que las conexiones con los contactores del sistema de fijación de la sierra sean correctas y no estén sueltas.
Durante el movimiento manual de la sierra, la pantalla superior muestra un valor negativo.	El programador automático de corte no está calibrado	Realice el procedimiento de calibración automática.
Al procesar ENTER durante el funcionamiento normal o al tratar de guardar el programa (con el botón SAVE), la pantalla superior muestra rayas horizontales.	Si se realizó el movimiento de la sierra solicitado, el límite del ancho de la sierra podría haberse excedido.	Pruebe a introducir un valor de ancho de sierra distinto.

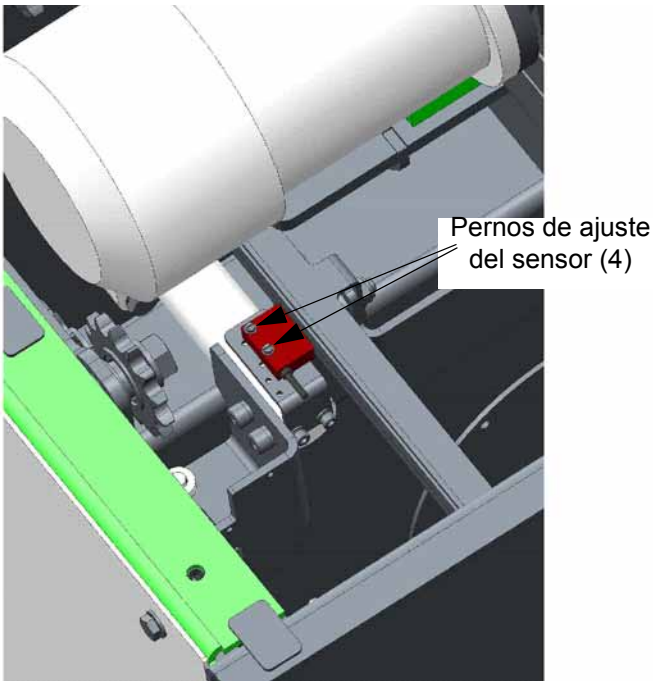
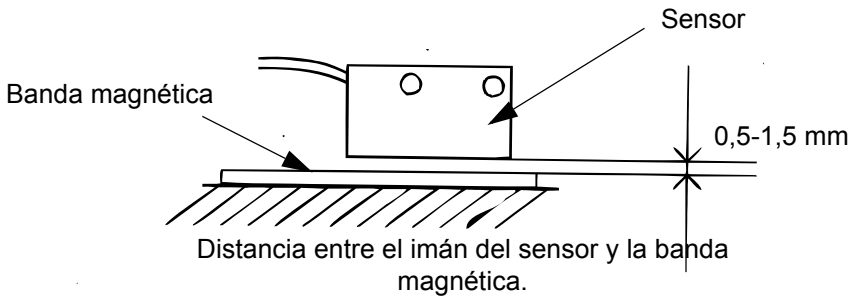
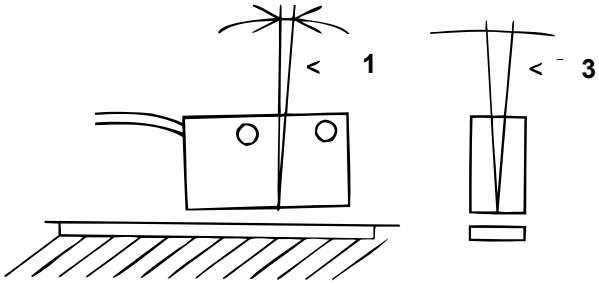


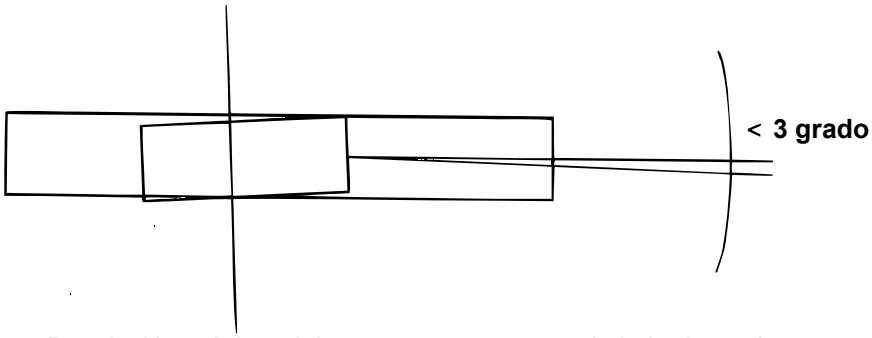
FIG. 4-5



Distancia entre el imán del sensor y la banda magnética.



Desviación máxima del sensor con respecto al eje vertical



Desviación máxima del sensor con respecto al eje horizontal

FIG. 4-6

SECCIÓN 5 MANTENIMIENTO Y ALINEACIÓN

5.1 Cambiar de las sierras

1. Cambie las hojas de sierra cuando sea necesario. Las cuchillas gastadas causarán que el motor tenga que trabajar más duro y resultará en una disminución de la calidad y precisión del cortado. La vida de la cuchilla varía dependiendo del mantenimiento de la máquina, del operador, de los tipos de madera que se cortan y las condiciones en las que se cortan.

   ¡PELIGRO! Antes de cambiar las sierras, asegúrese de que los portaherramientas de montaje de las sierras se hayan detenido por completo y que el motor esté apagado. Gire el interruptor principal a la posición "0" y desconecte el cable de alimentación. No hacerlo podría causar serias lesiones.

   ¡ADVERTENCIA! Use siempre protección para los ojos, guantes y los pies cuando maneja las cuchillas del aserradero.

2. Para acceder a las cuchillas, destornille y abra la tapa del compartimiento de la sierra.

3. Con el eje impulsor de la sierra fijado, use las llaves de horquillas provistas para aflojar las tuercas de seguridad de la sierra.

4. Extraiga el conjunto de del cojinete/manguito del adaptador junto con la tapa lateral. Para ello, primero desatornille y retire el protector del cojinete. A continuación, quite el perno y las tuercas de seguridad que fijan la tapa lateral al cuerpo de la máquina.

Vea la figura 5-1.

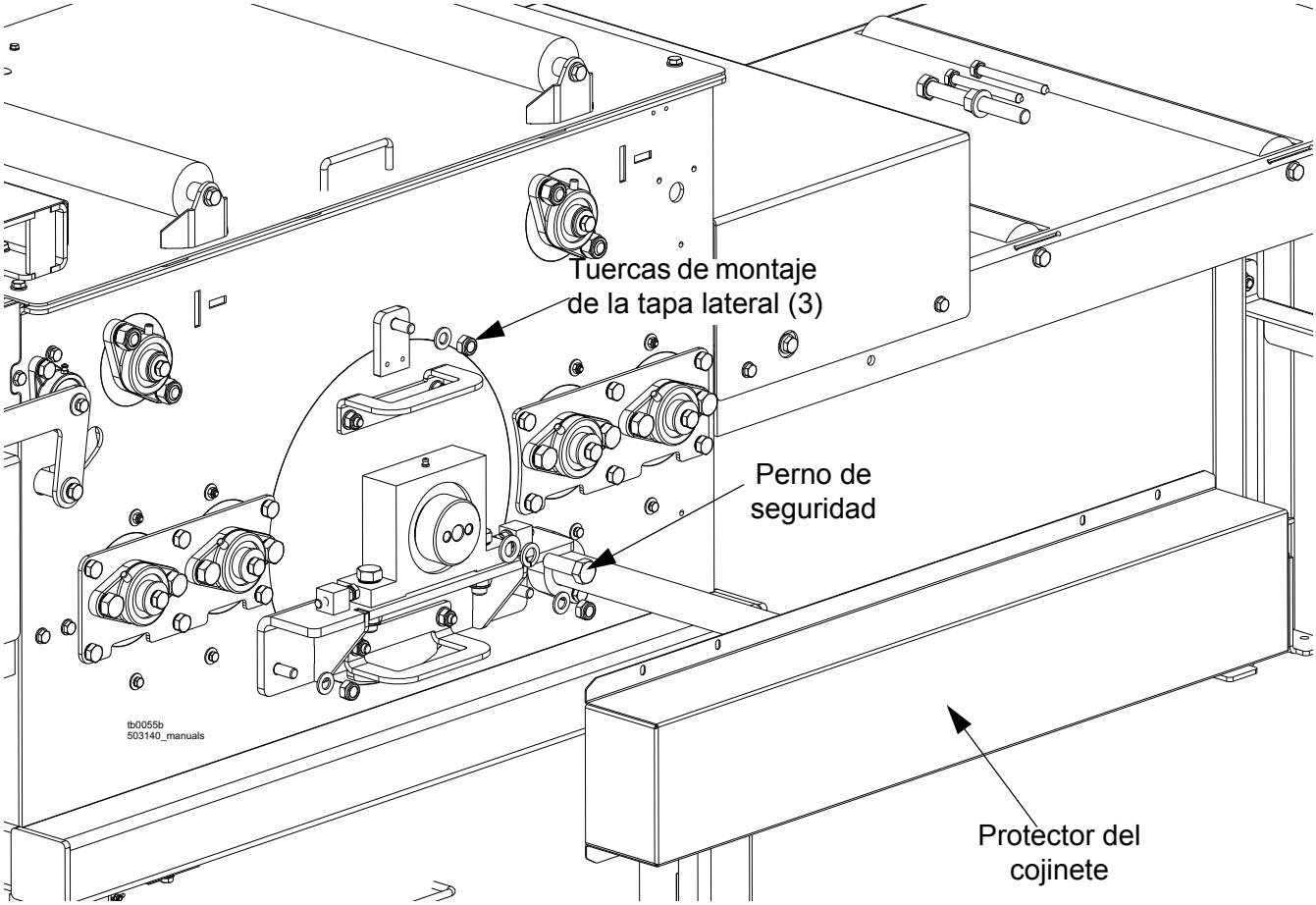


FIG. 5-1

5. A continuación, atornille los pernos M 10 x 100 proporcionados hasta que note resistencia. Después use una llave para apretar los pernos de manera uniforme hasta que el conjunto del cojinete y la tapa lateral se deslicen por el eje de la sierra.

Vea la figura 5-2.

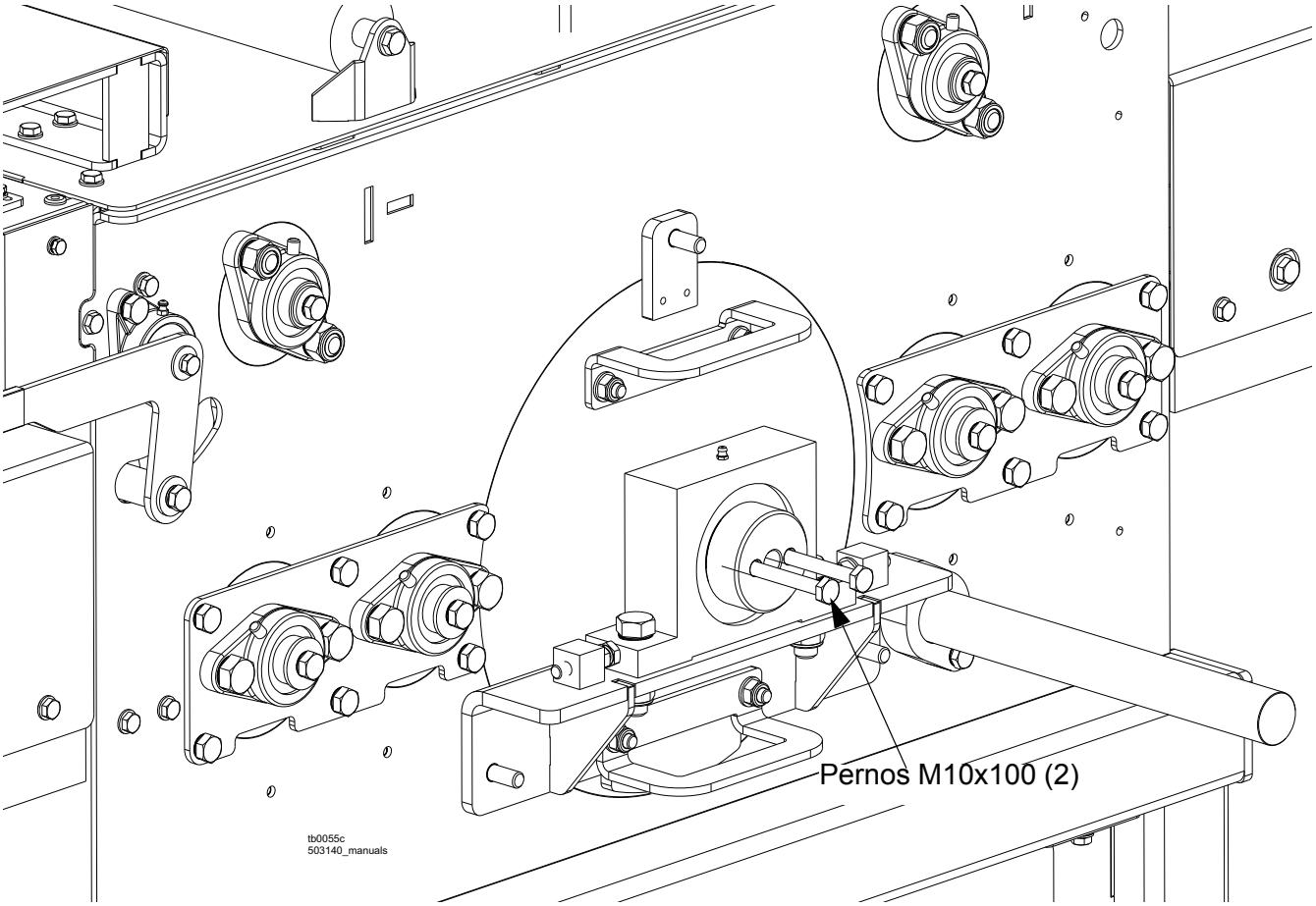


FIG. 5-2

6. A continuación, extraiga la(s) sierra(s) del eje. Para ello, retire la tuerca de seguridad de la cuchilla fija mediante las llaves de horquillas provistas y, a continuación, extraiga la sierra fija. Afloje los dos tornillos allen del portaherramienta de la cuchilla fija y saque el portaherramienta del eje.

7. Desatornille y saque la tuerca de seguridad ajustable de la sierra. Deslice la cuchilla movible para sacarla del eje.

Vea la figura 5-3.

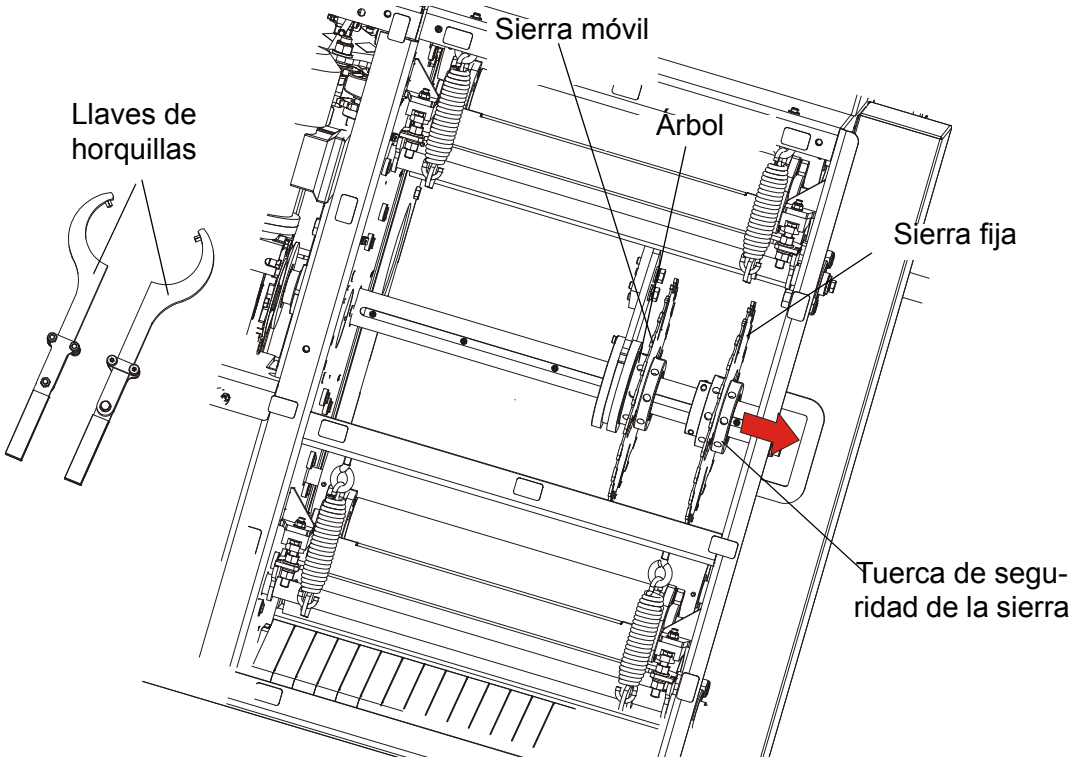


FIG. 5-3

8. Aplique un lubricante anti-agarre sobre la superficie del árbol y sobre la superficie y la rosca de la tuerca de seguridad de la sierra.

9. Instale una cuchilla nueva o reacondicionada en el eje y póngala junto al portaherramienta de la cuchilla movible. Alinee el orificio de la sierra con la clavija del portaherramientas. Vuelva a colocar la tuerca de seguridad ajustable de la sierra, pero déjela floja.

10. Vuelva a instalar el portaherramienta de la cuchilla fija en el eje. Instale una cuchilla nueva o reacondicionada y vuelva a instalar la tuerca de seguridad de la cuchilla fija, pero déjela floja.

11. Vuelva a instalar el conjunto del cojinete y la tapa lateral. Atornille el perno M 16 x 140 proporcionado (junto con su tuerca y arandela) con la mano hasta que note resistencia. A continuación, con ayuda de una llave, gire la tuerca del perno hasta que note una fuerte resistencia y el conjunto del cojinete y la tapa lateral esté colocado en su lugar.

Vea la figura 5-4.

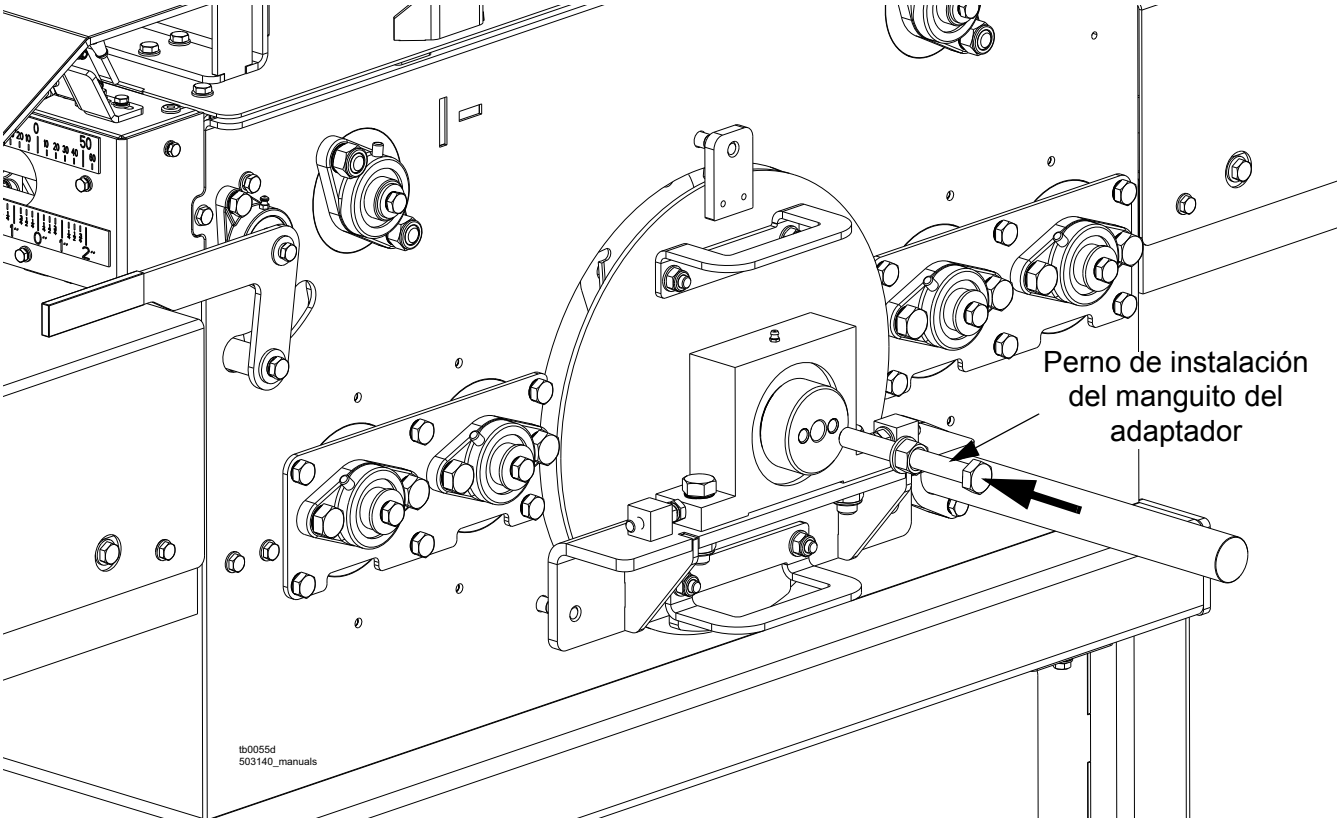


FIG. 5-4

12. Retire el perno de instalación del manguito del adaptador y vuelva a colocar el perno de seguridad

13. Con el eje impulsor de la sierra asegurado, use las llaves de horquilla para ajustar las tuercas de seguridad de la sierra todo lo posible.

14. Alinee las cuchillas. *See Section 5.7.*

15. Durante la alineación, los tornillos allen del portaherramienta de la cuchilla se ajustarán para mantener a los equipos de la cuchilla en su lugar.

16. Después de la alineación, asegúrese de cerrar y colocar correctamente la tapa del compartimento de la sierra y de instalar el protector del cojinete.

5.2 Tensado de las correas

¡PELIGRO! Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de quitar protectores o tapas. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Antes de tensar las correas, asegúrese de que el motor esté completamente apagado y que el interruptor principal se encuentre en la posición "0". Desenchufe el cable de alimentación. No hacerlo podría causar serias lesiones.

¡ADVERTENCIA! No ajuste por ninguna razón las correas de transmisión del motor si éste está funcionando. Hacerlo podría provocar heridas graves.

¡PRECAUCIÓN! Nunca aplique soluciones a la correa ya que ocurrirá daño a la correa y causará que falle antes de tiempo.

8

1. Revise las correas impulsoras cada 8 horas de funcionamiento para determinar si está desgastada, o más a menudo durante las primeras 24 a 48 horas de funcionamiento. Tense o cambie según sea necesario. En correas nuevas, la tensión debe presentar una desviación de 14 mm (0.551") con una fuerza de 4 kg (40N) y en correas utilizadas debe presentar una desviación de 14 mm (0.551") con una fuerza de 2,7 kg (27N) . En caso de que una de las tres correas presente daños, recomendamos que reemplace el conjunto de correas por completo.

   Para tensar las correas impulsoras:

   - Destornille y abra la tapa de la caja de engranajes.
   - Localice y afloje los pernos de montaje que fijan la placa del motor a la soldadura del cortador de bordes.
   - Tense o afloje las correas mediante los pernos de ajuste. Asegúrese de ajustar los pernos en forma pareja para no afectar la alineación del motor.

     ¡PRECAUCIÓN! No apriete demasiado la correa impulsora ya que podría causar una falla prematura de la correa y/o cojinete.

     ¡PRECAUCIÓN! No apriete la correa impulsora menos de lo necesario ya que podría causar uno de los daños siguientes: deslizamiento de la correa en la polea impulsora, trabado o tiro hacia arriba de las sierras mientras cortan, daño o doblado de las sierras.

   - Vuelva a apretar los pernos de montaje de la placa del motor.

2. Cierre la tapa de la caja de engranajes y use los pernos existentes para asegurarla.

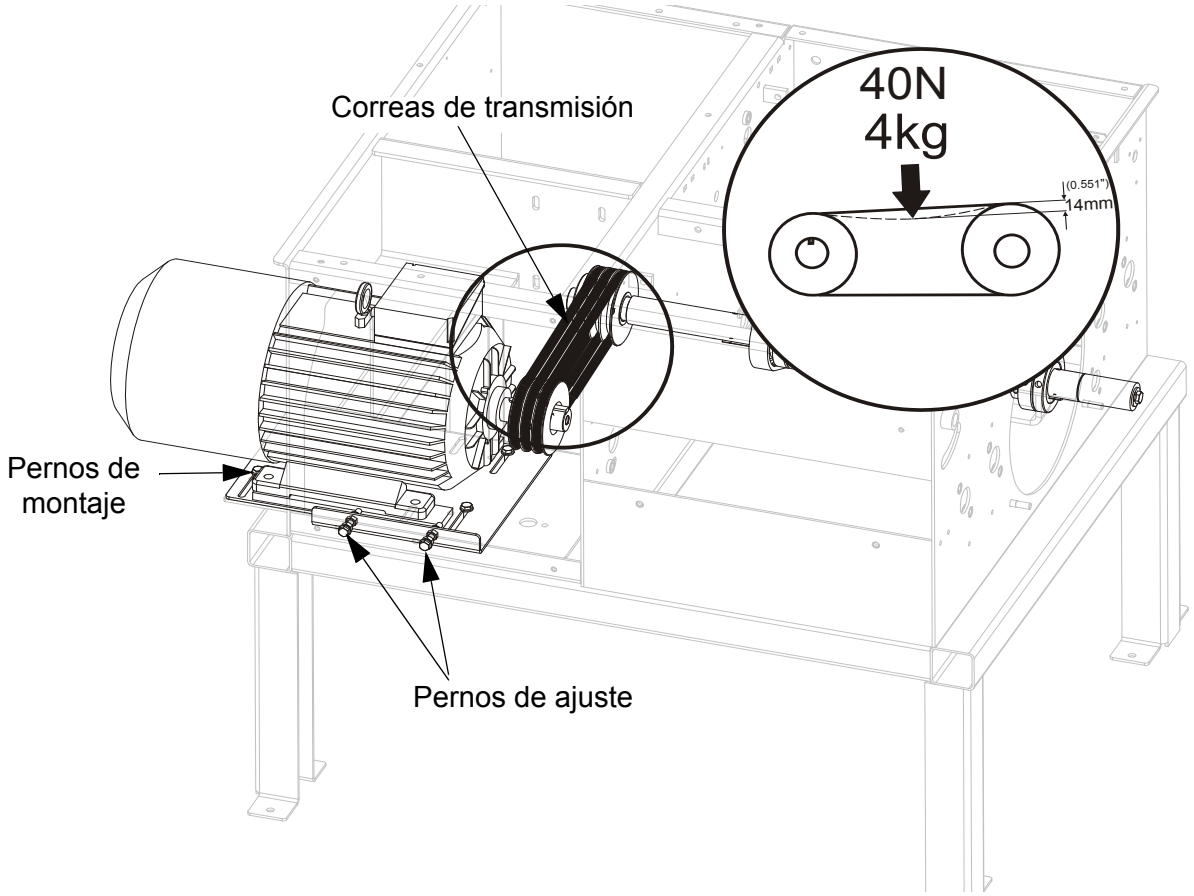


FIG. 5-5

5.3 Cómo tensionar las cadenas

Cadenas impulsoras de avance de tablas

40 Compruebe la tensión de las cadenas impulsoras cada 40 horas de funcionamiento y ténselas si fuera necesario.

Vea la figura 5-6. Para tensionar las cadenas impulsoras, destornille y abra la tapa de la caja del engranaje.

- Afloje el perno del tensor de la cadena.
- Gire el tensor para ajustar la cadena de avance de tablas.
- Ajuste el perno del tensor de la cadena.
- Vuelva a ajustar los pernos de montaje de la caja de engranajes y asegure la tapa de la caja de

engranajes.

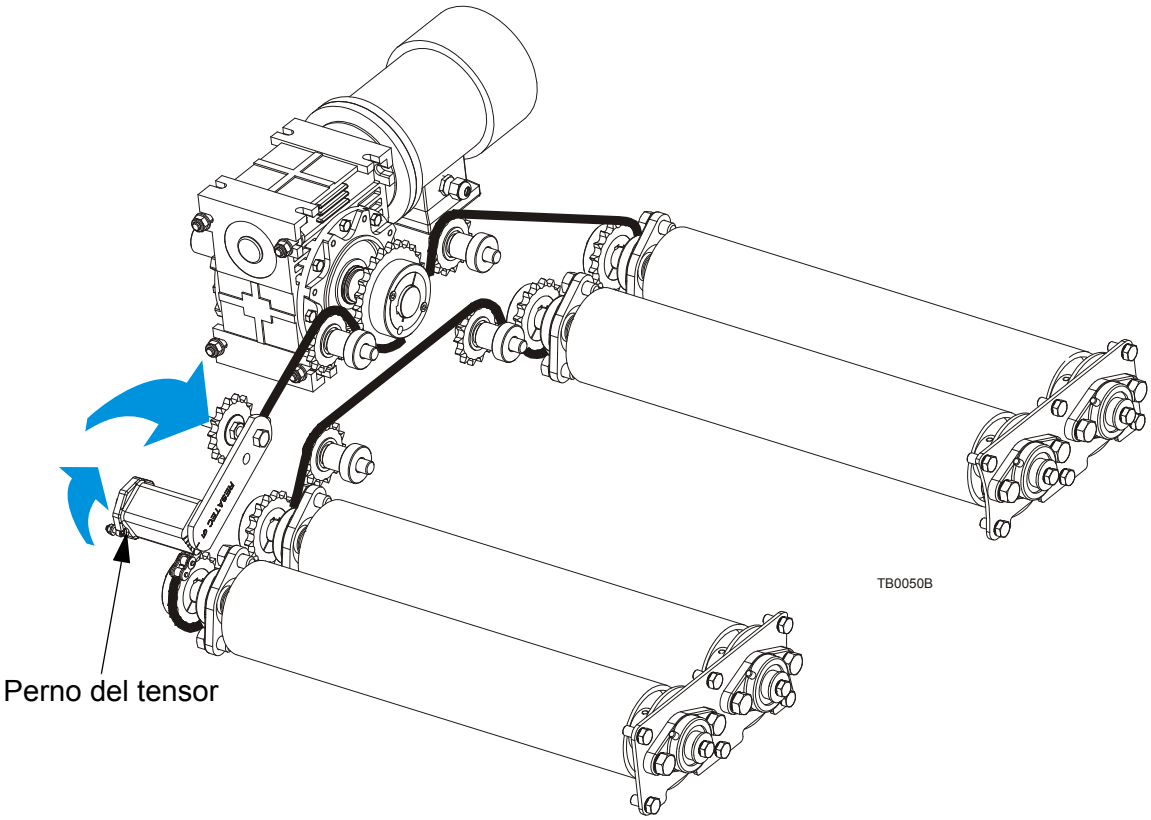


FIG. 5-6

Cadenas de posición de la sierra y el láser

100 Compruebe la tensión de las cadenas de colocación de la sierra y el láser cada 100 horas de funcionamiento y tense según corresponda. Las cadenas deberán tener una soltura de aproximadamente 15 mm. **NOTA:** La tensión de la cadena afecta a la precisión de corte.

Vea la figura 5-7. Para tensar la cadena de colocación de la sierra, desatornille y retire la cubierta de la caja de engranajes. Afloje los pernos de seguridad. Tense la cadena con pernos de ajuste. A continuación, apriete los pernos de seguridad.

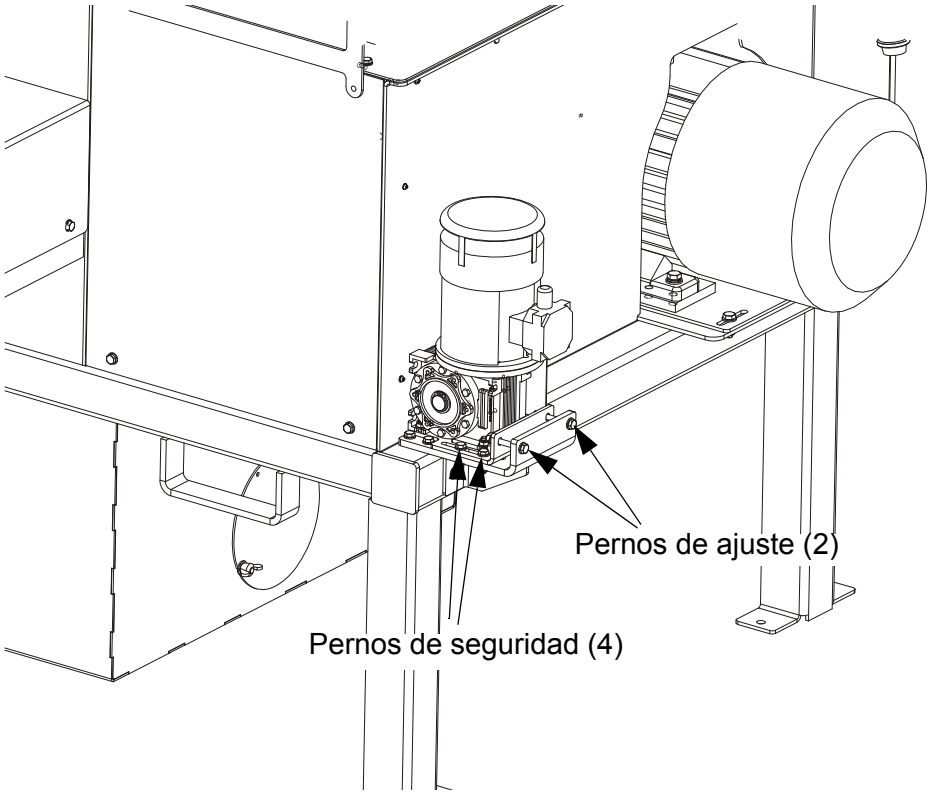


FIG. 5-7 EG300

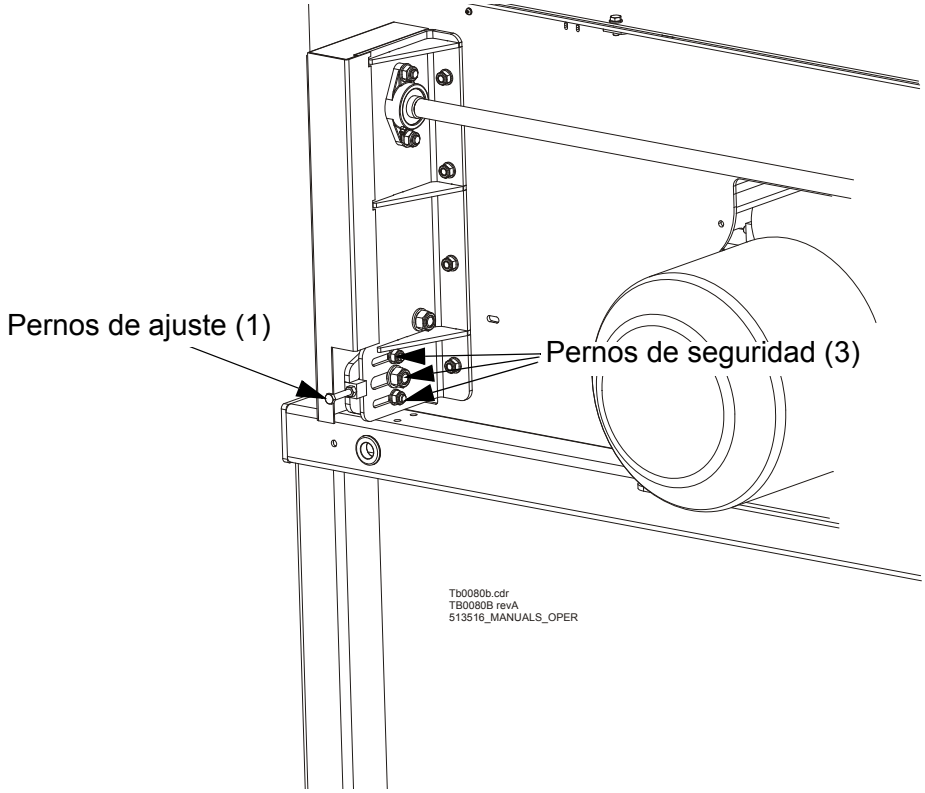


FIG. 5-8 EG250

Vea la figura 5-9. Para tensar la cadena de colocación del láser (EG300 solamente), desatornille y retire la cubierta de la caja de engranajes. Afloje el perno de montaje del eje dentado. Tense la cadena con perno de ajuste. A continuación, tense el perno de montaje del eje dentado.

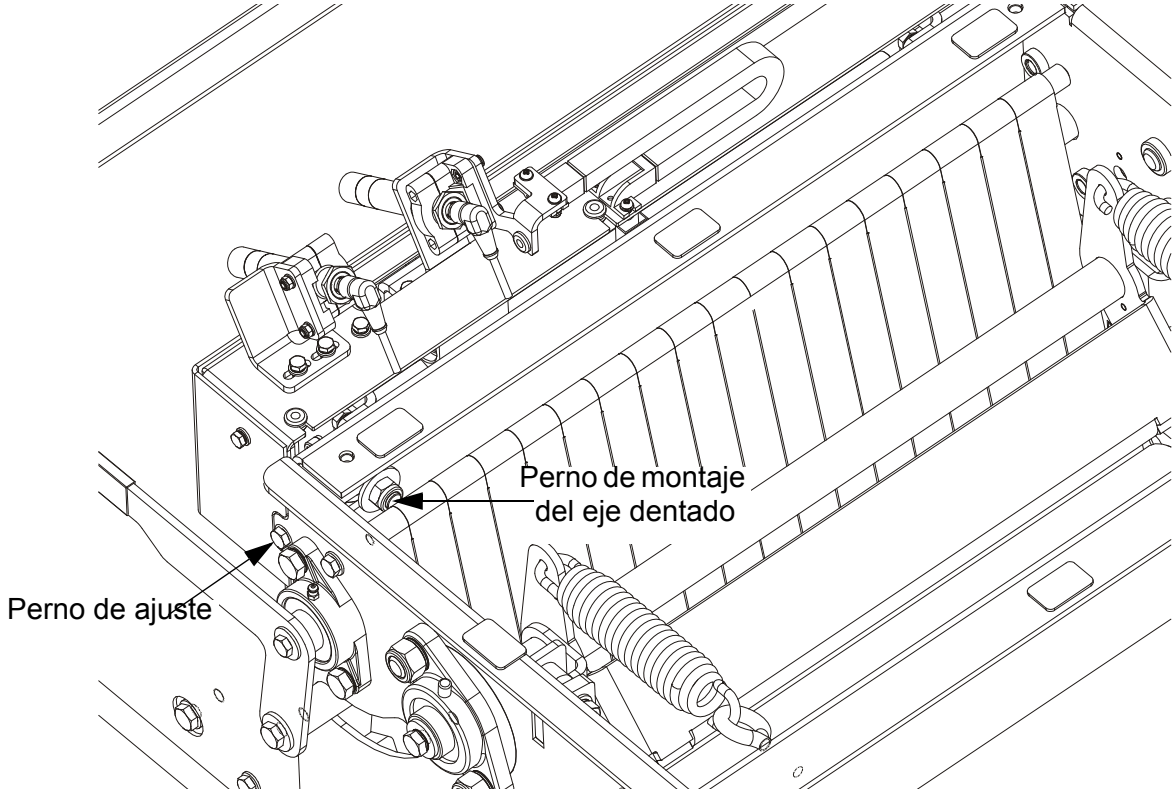


FIG. 5-9 EG300

5.4 Inspeccionar los rodillos

8 **1.** Inspeccione los rodillos de sujeción cada 8 horas de funcionamiento. Elimine toda suciedad o desechos de los rodillos. Asegúrese de que giren libremente, sin juego excesivo. Cambie los rodillos de sujeción activados por resorte si fuera necesario.

8 **2.** Inspeccione los rodillos de avance cada 8 horas de funcionamiento. Limpie los desechos o acumulación de savia de los rodillos con un cepillo de alambre. Cambie los cojinetes de los rodillos de avance si hubiera juego en los rodillos.

5.5 Lubricación

8 **1.** Elimine todos los desechos del eje impulsor de la cuchilla cada 8 horas de funcionamiento. Use un trapo suave para aplicar grafito seco diariamente para asegurar un movimiento sin resistencia y para prevenir la corrosión de la superficie.

200 **2.** Lubrique los cojinetes del eje de la hoja de sierra cada 200 horas de operación con una a dos bombeadas de grasa a base de litio tal como Shell Alvania No. 3. No engrase excesivamente.

3. Lubrique los pivotes del eje antirretorno cada 200 horas de funcionamiento con una grasa de litio de alta calidad tal como Shell Alvania No. 3.

4. Lubrique los cojinetes del rodillo de sujeción cada 200 horas de funcionamiento con un engrasante de alta calidad a base de litio como Shell Alvania Nº 3.

5. Aplique un lubricante anti-agarre sobre la superficie y la rosca de los husillos de las sierras y las tuercas de seguridad cada vez que cambie las sierras (*See Section 4.1*).

5.6 Mantenimiento de las garras antirretroceso

Esta máquina puede potencialmente volver hacia atrás. Estos retrocesos pueden causar que se arroje la tabla de forma repentina y descontrolada hacia el operador. Dicho movimiento podría resultar en lesiones graves o la muerte.

Si trabaja con tablas congeladas o con tablas que tienen nudos salientes, hay mayor probabilidad de retrocesos.

La abertura de entrada del Cortador de bordes está equipada con dedos antirretorno para ayudar a prevenir que ocurra el retorno. Para mantener la seguridad de su cortador de bordes, inspeccione periódicamente la máquina para asegurarse que todos las garras anti-retroceso estén intactas y sin daños y tengan puntas afiladas. Las piezas dañadas o faltantes pueden afectar la seguridad del operador de la máquina o de las personas cercanas, y deberán reemplazarse de inmediato. ¡No afile las garras antirretroceso! Si están desgastado, sustitúyalos por otros nuevos.

¡PELIGRO! Asegúrese siempre que haya una punta filosa en los dedos antirretorno antes de usar el cortador de bordes.

Asegúrese que los dedos antirretorno están libres de obstrucciones y que están en la posición hacia abajo con la palanca suelta. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

5.7 Alineamiento

¡ADVERTENCIA! Antes de completar tareas de mantenimiento cerca de piezas en movimiento tales como sierras, poleas, motores, correas y cadenas, primero gire la llave a la posición “0” y desconecte el cable de alimentación.

¡ADVERTENCIA! Se requiere dejar que pare totalmente. Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de quitar protectores o tapas. NO use la máquina si se han quitado tapas o protectores.

¡ADVERTENCIA! Radiación láser visible o invisible. Evítese la exposición ocular o cutánea a la radiación directa o dispersa.

¡PELIGRO! Bajo ningún concepto el operario deberá realizar labores de mantenimiento o reparación del láser.

Alineamiento de la sierra fija, láser y cerca.

1. La posición de la sierra fija se ajusta aflojando las tuercas de seguridad de la sierra lo suficiente para permitir el desplazamiento de la sierra sobre el eje.

2. Fije la cerca en su ancho máximo de tal forma que la clavija esté fijada en el primer orificio.

3. Coloque la barra de 60 mm de ancho entre la parte exterior de la sierra de manera que la barra quede alineada con la marca “0” de la escala y la barra llegue a la cerca. *Vea la figura 5-10.*

4. Apriete las abrazaderas de la sierra y vuelva a comprobar la alineación.

5. Compruebe que la sierra fija indica el borde izquierdo de la barra. En caso contrario, afloje los pernos de montaje del láser y deslice el láser según sea necesario. A continuación, apriete los pernos de montaje.

Vea la figura 5-10.

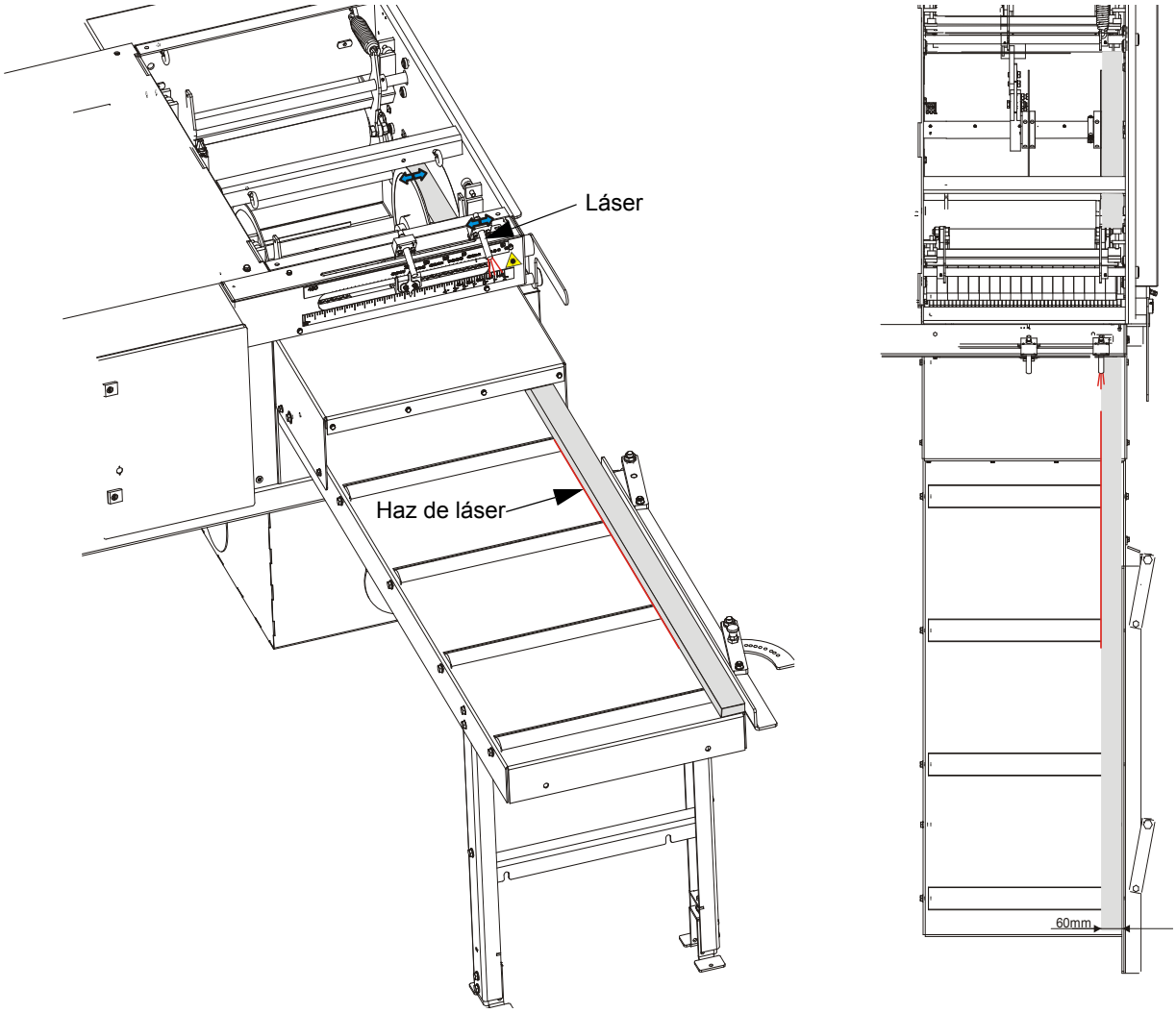


FIG. 5-10

Sierra ajustable y su alineación del indicador láser

6. Para colocar la sierra ajustable, ponga la sierra a 200 mm (7,874") utilizando los botones y/o la escala (EG300), o bien gire la manija del Networks lo necesario y libere la clavija llevándola hacia el agujero debidamente indicado (EG250). Mida desde el interior de la cuchilla fija hasta el interior de la cuchilla movible. De ser necesario, afloje el brazo de la cuchilla móvil y deslice el equipo de la cuchilla sobre el eje hasta que las cuchillas estén a 200 mm (7,874 pulgadas) de distancia. Tense de nuevo el brazo de la sierra. Si la sierra ajustable ha sido alineada, será necesario llevar a cabo el procedimiento de autocalibración e introducir el ancho de sierra real en el controlador del programador automático de corte (*See Section 4.2*) (EG300 solamente).

Si fuera necesario, corrija la posición del indicador de la escala (EG300 solamente).

Vea la figura 5-11.

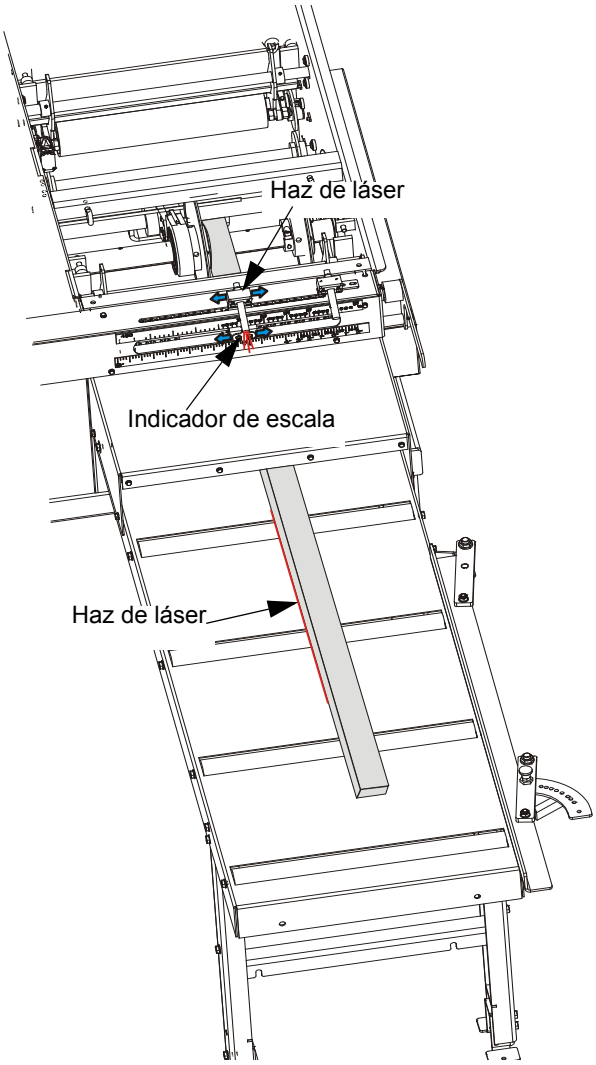
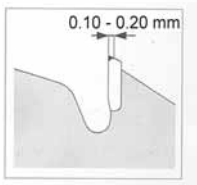


FIG. 5-11

5.8 Afilado de la sierra

Los dientes de la sierra deben ser afilados tan pronto como su filo, medido tal y como se muestra en la figura de la derecha, esté entre .10 y.20 mm.

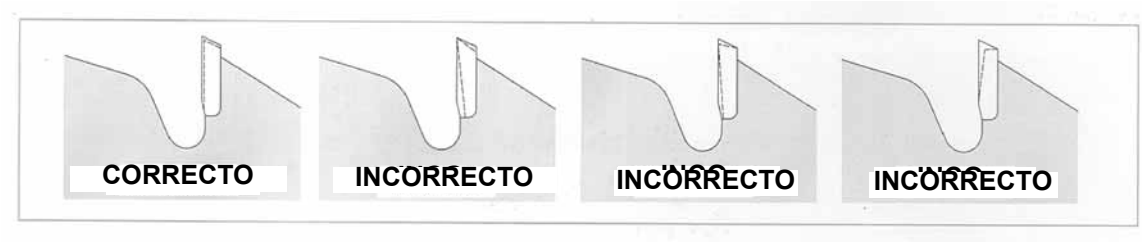


Utilice un esmeril de diamante para afilar las sierras. Enfríe intensamente las sierras durante el afilado para evitar el sobrecalentamiento y posibles cambios estructurales en las puntas de carburo reforzado.

Las sierras de punta dura (serie GLOTECH) deben ser enfriadas intensamente con agua durante el afilado. De lo contrario, las puntas podrían romperse.

Las puntas de carburo de las sierras de tipo Multix deben ser entre 0,4 y 0,6 mm más anchas que las de carburo en las ranuras del limpiador. (Véase la siguiente figura.) Si dicha diferencia no se mantiene, los discos podrían sobrecalentarse y, en casos extremos, los entredientes de las sierras podrían dañarse. Las placas de carburo de las ranuras del limpiador eliminan el serrín y las astillas de la sierra. También hacen que el serrín se esparza en el aire.

Durante el afilado, mantenga la geometría de los dientes adecuada, tal y como se muestra en la siguiente figura.



5.9 Utilización de las sierras

La superficie de los espaciadores debe estar limpia y lisa. Durante el afilado, la sierra no debe girar sobre el eje ya que ello podría dañarla.

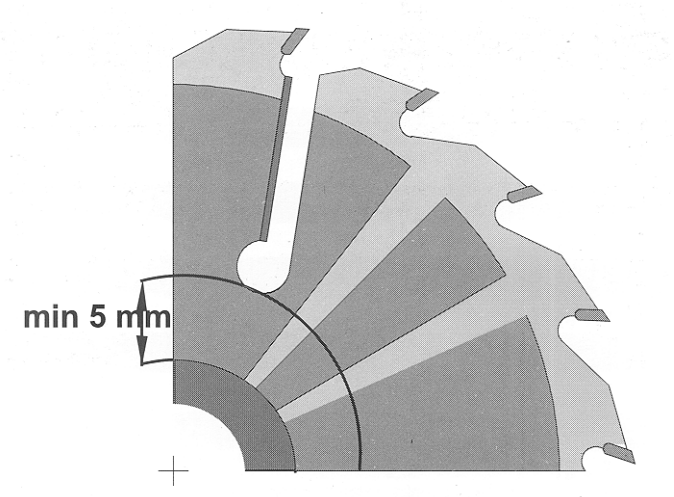
¡No trisque los dientes con puntas de carburo reforzado!

¡No modifique los dientes de la sierra!

No utilice la máquina si alguna de las sierras está desafilada. El uso de sierras desafiladas provoca una mayor resistencia al corte, reduce la exactitud de corte y puede provocar la quemadura de la sierra o incluso la rotura de los entredientes y las ranuras del limpiador.

¡No supere la velocidad de rotación máxima de la sierra recomendada para cada tipo de material!

Cuando utilice sierras de tipo Multix, mantenga una espacio de al menos 5 mm entre la parte inferior de la ranura del limpiador y el diámetro externo del espaciador.



Para eliminar las posibles acumulaciones de serrín del disco de la sierra, se recomienda utilizar una solución a base de agua caliente y soda u otro producto limpiador.

Las sierras que no se utilicen durante un largo periodo de tiempo deben ser guardadas de forma adecuada.

Las sierras deben utilizarse siguiendo las indicaciones y pautas de seguridad, y las máquinas deben estar en buenas condiciones de uso y contar con los sistemas de seguridad correspondientes.

5.10 Inspección de los dispositivos de seguridad, EG 300 (solo versión CE[1])

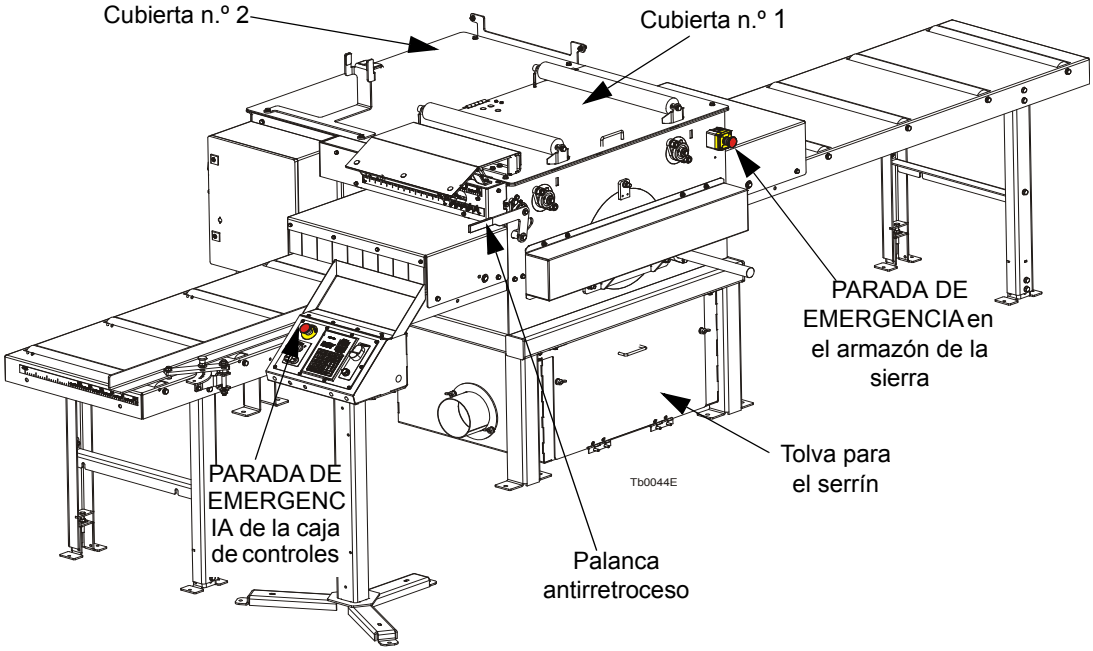


FIG. 5-12

Los siguientes dispositivos del cortador de sierras EG300 deben inspeccionarse antes de cada turno:

- Circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA: caja de control
- Circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA: soldadura del compartimiento
- Circuito del interruptor de seguridad: cubierta nº 1
- Circuito del interruptor de seguridad: cubierta nº 2
- Circuito del interruptor de seguridad: tolva para el serrín
- Interruptor de seguridad de la distancia mínima de las sierras
- Interruptor de seguridad de la distancia máxima de las sierras
- Interruptor de seguridad para desactivar la fijación de distancia de las sierras después de empezar a serrar
- Circuito del interruptor de seguridad: garras antirretroceso (dos personas)
- Freno del motor y su circuito

1. CE – sello de conformidad obligatorio para los productos comercializados en la Unión Europea

1. Inspección del circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA de la caja de control

- Encienda el motor principal;
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA situado en la caja de control. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo el motor hasta que se suelte la PARADA DE EMERGENCIA.

2. Inspección del circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA del compartimiento

- Encienda el motor principal;
- Pulse el botón E-STOP (parada de emergencia) situado en el compartimiento del cortador de bordes. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo el motor hasta que se suelte la PARADA DE EMERGENCIA.

3. Inspección del circuito del interruptor de seguridad de la tapa: cubierta nº 1

- Encienda el motor principal;
- Abra la cubierta nº 1;
- El motor principal deberá detenerse.
- Intente encender el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.
- Cierre la cubierta nº 1;

- El motor permanecerá parado.

FIG. 5-13

3. Inspección del circuito del interruptor de seguridad de la tapa: cubierta nº 2

- Encienda el motor principal;
- Abra la cubierta nº 2;
- El motor principal deberá detenerse.
- Intente encender el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.
- Cierre la cubierta nº 2;

- El motor permanecerá parado.

FIG. 5-14

4. Inspección del circuito del interruptor de seguridad de la tolva para el serrín

- Encienda el motor principal;
- Abra la cubierta de la tolva para el serrín.
- El motor principal deberá detenerse.
- Intente encender el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.
- Cierre la cubierta de la tolva para el serrín.
- El motor permanecerá parado.

5. Inspección del interruptor de seguridad de la distancia mínima de las sierras

- Pulse y mantenga pulsada la flecha IZQUIERDA del panel de control hasta que la fijación de distancia de las sierras se detenga;
- Repita el paso anterior utilizando la flecha IZQUIERDA del panel de control del Networks.

6. Inspección del interruptor de seguridad de la distancia máxima de las sierras

- Pulse y mantenga pulsada la flecha DERECHA del panel de control hasta que la fijación de distancia de las sierras se detenga.
- Repita el paso anterior utilizando la flecha DERECHA del panel de control del Networks.

7. Inspección del interruptor de seguridad para desactivar la fijación de distancia de las sierra después de empezar a serrar

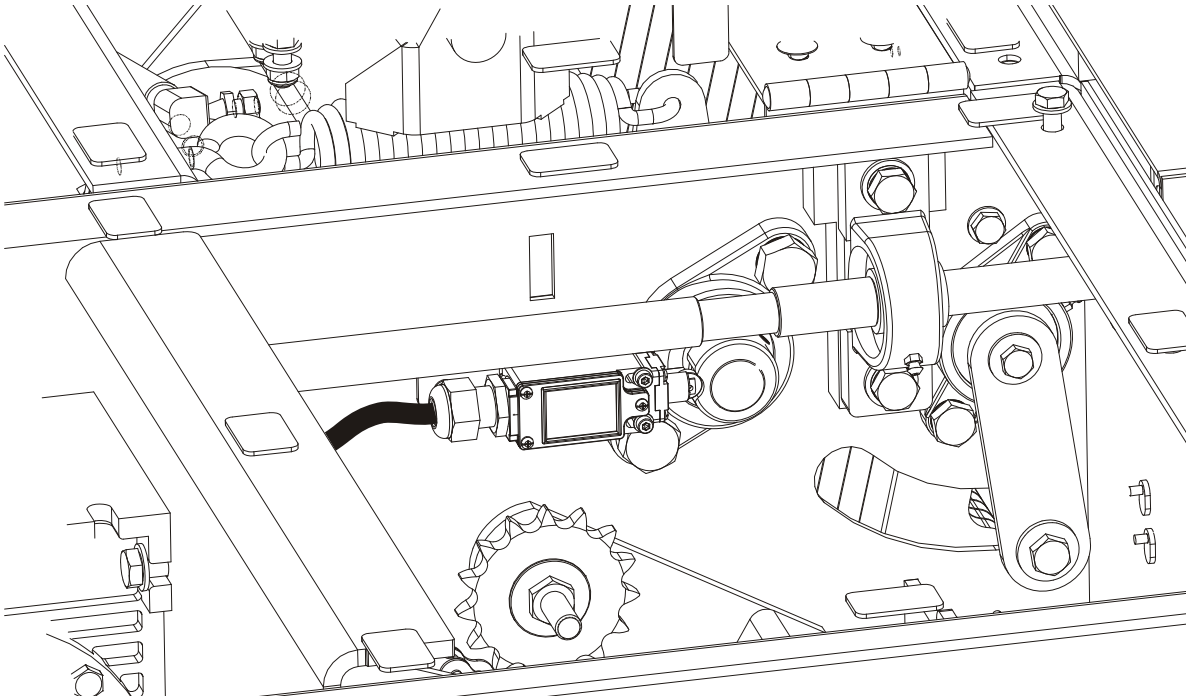


FIG. 5-15

- Encienda el motor principal;
- Encienda el avance de tablas.
- Compruebe que podrá mover la sierra hacia adentro y hacia afuera utilizando el botón correspondiente de la caja de control y después en el Networks.

- Empuje hacia abajo la palanca como se muestra a continuación.

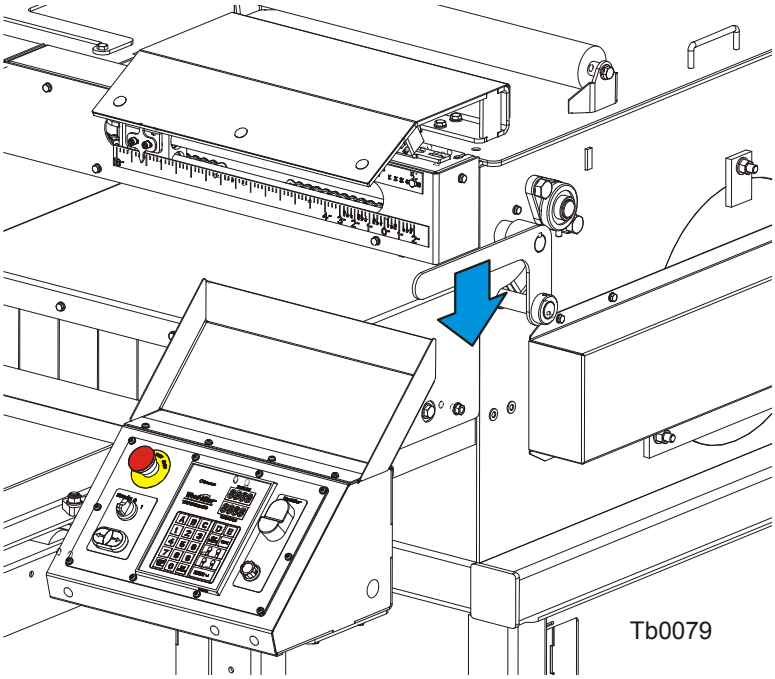


FIG. 5-16

- Compruebe otra vez si podrá fijar la distancia de las sierras utilizando el botón correspondiente en la caja de control y en el Networks.

8. Inspección del circuito del interruptor de seguridad: garras antirretroceso (dos personas)

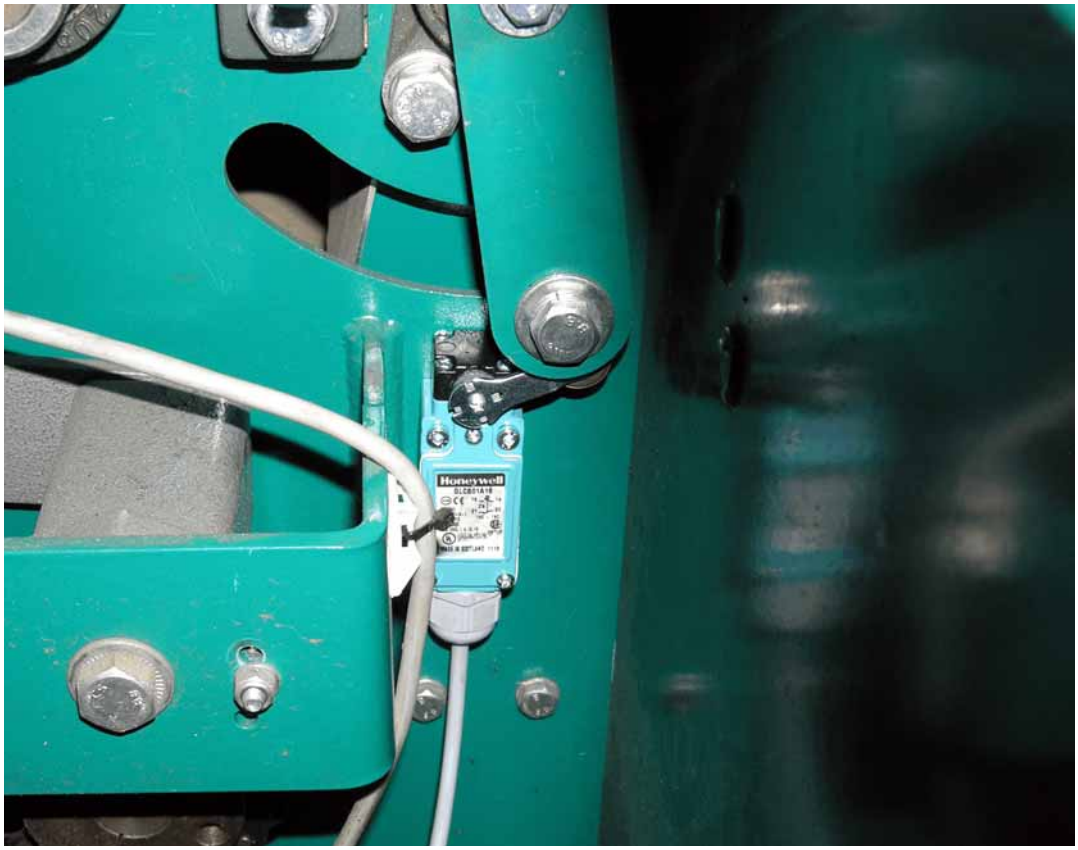


FIG. 5-17

- Encienda el motor principal;
- Empuje hacia abajo la palanca de antirretroceso (indicado a continuación) para levantar las

garras antirretroceso.

FIG. 5-18

- El motor principal deberá detenerse.
- Con las garras antirretroceso levantadas, intente arrancar el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.

- Baje las garras antirretroceso a su posición de trabajo.

FIG. 5-19

9. Inspección del freno del motor y su circuito

- Encienda el motor. Apague el motor pulsando el botón STOP (parada). Mida el tiempo de frenado.
- Encienda el motor. Detenga el motor girando el interruptor con llave a la posición “0”. Mida el tiempo de frenado.
- Encienda el motor. Detenga el motor girando el interruptor con llave a la posición “H”. Mida el tiempo de frenado.
- El tiempo de frenado del motor deberá ser inferior a 10 segundos. De lo contrario, ajuste o sustituya los forros de freno. Véase el manual del motor.

5.11 Inspección de los dispositivos de seguridad, EG 250 (solo versión CE[1])

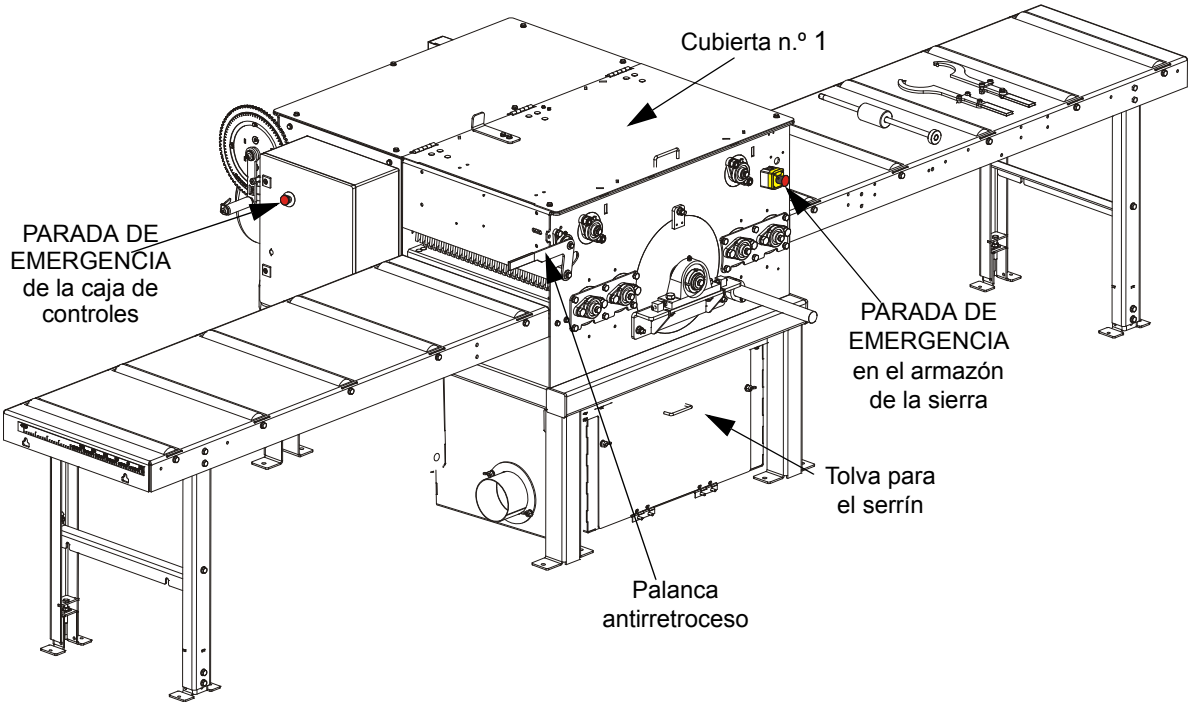


FIG. 5-20

Los siguientes dispositivos del cortador de sierras EG300 deben inspeccionarse antes de cada turno:

- Circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA: caja de control
- Circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA: soldadura del compartimiento
- Circuito del interruptor de seguridad: cubierta
- Circuito del interruptor de seguridad: tolva para el serrín
- Circuito del interruptor de seguridad antirretroceso - garras antirretroceso (dos personas)
- Freno del motor y su circuito

1. Inspección del circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA de la caja de control

- Encienda el motor principal;
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA situado en la caja de control. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo el motor hasta que se suelte la PARADA DE EMERGENCIA.

1. CE – sello de conformidad obligatorio para los productos comercializados en la Unión Europea

2. Inspección del circuito del botón de PARADA DE EMERGENCIA del compartimiento

- Encienda el motor principal;
- Pulse el botón E-STOP (parada de emergencia) situado en el compartimiento del cortador de bordes. El motor deberá detenerse. No podrá encenderse de nuevo el motor hasta que se suelte la PARADA DE EMERGENCIA.

3. Inspección del circuito del interruptor de seguridad de la tapa

- Encienda el motor principal;
- Abra la cubierta;
- El motor principal deberá detenerse.
- Intente encender el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.
- Cierre la cubierta;
- El motor permanecerá parado.

FIG. 5-21

4. Inspección del circuito del interruptor de seguridad de la tolva para el serrín

- Encienda el motor principal;
- Abra la cubierta de la tolva para el serrín.
- El motor principal deberá detenerse.
- Intente encender el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.
- Cierre la cubierta de la tolva para el serrín.
- El motor permanecerá parado.

8. Inspección del circuito del interruptor de seguridad: garras antirretroceso (dos personas)

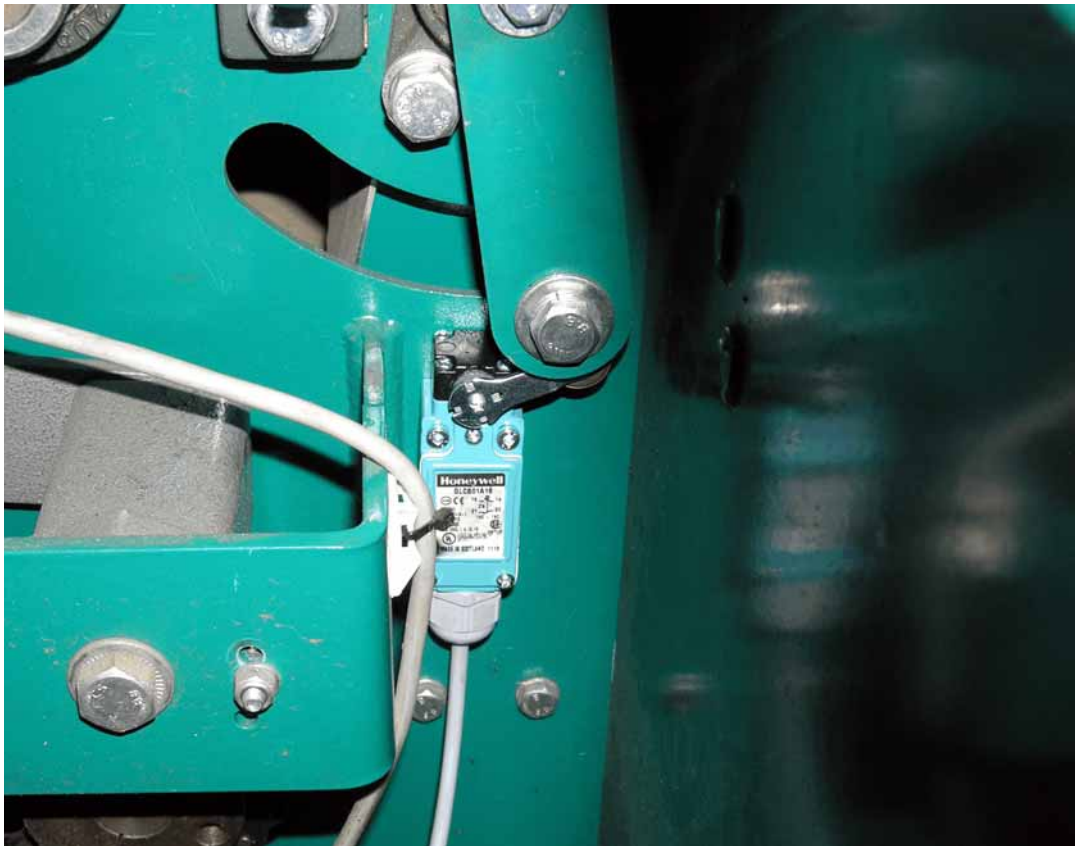


FIG. 5-22

- Encienda el motor principal;
- Empuje hacia abajo la palanca de antirretroceso (indicado a continuación) para levantar las

garras antirretroceso.

FIG. 5-23

- El motor principal deberá detenerse.
- Con las garras antirretroceso levantadas, intente arrancar el motor utilizando el botón START (arranque). No podrá encenderse el motor.

- Baje las garras antirretroceso a su posición de trabajo.

FIG. 5-24

9. Inspección del freno del motor y su circuito

- Encienda el motor. Apague el motor pulsando el botón STOP (parada). Mida el tiempo de frenado.
- Encienda el motor. Detenga el motor girando el interruptor con llave a la posición “0”. Mida el tiempo de frenado.
- Encienda el motor. Detenga el motor girando el interruptor con llave a la posición “H”. Mida el tiempo de frenado.
- El tiempo de frenado del motor deberá ser inferior a 10 segundos. De lo contrario, ajuste o sustituya los forros de freno. Véase el manual del motor.

SECCIÓN 6 ESPECIFICACIONES

6.1 Dimensiones generales

Vea la figura 6-1. A continuación se indican las dimensiones principales del EG300 cortador de bordes (en milímetros y pulgadas).

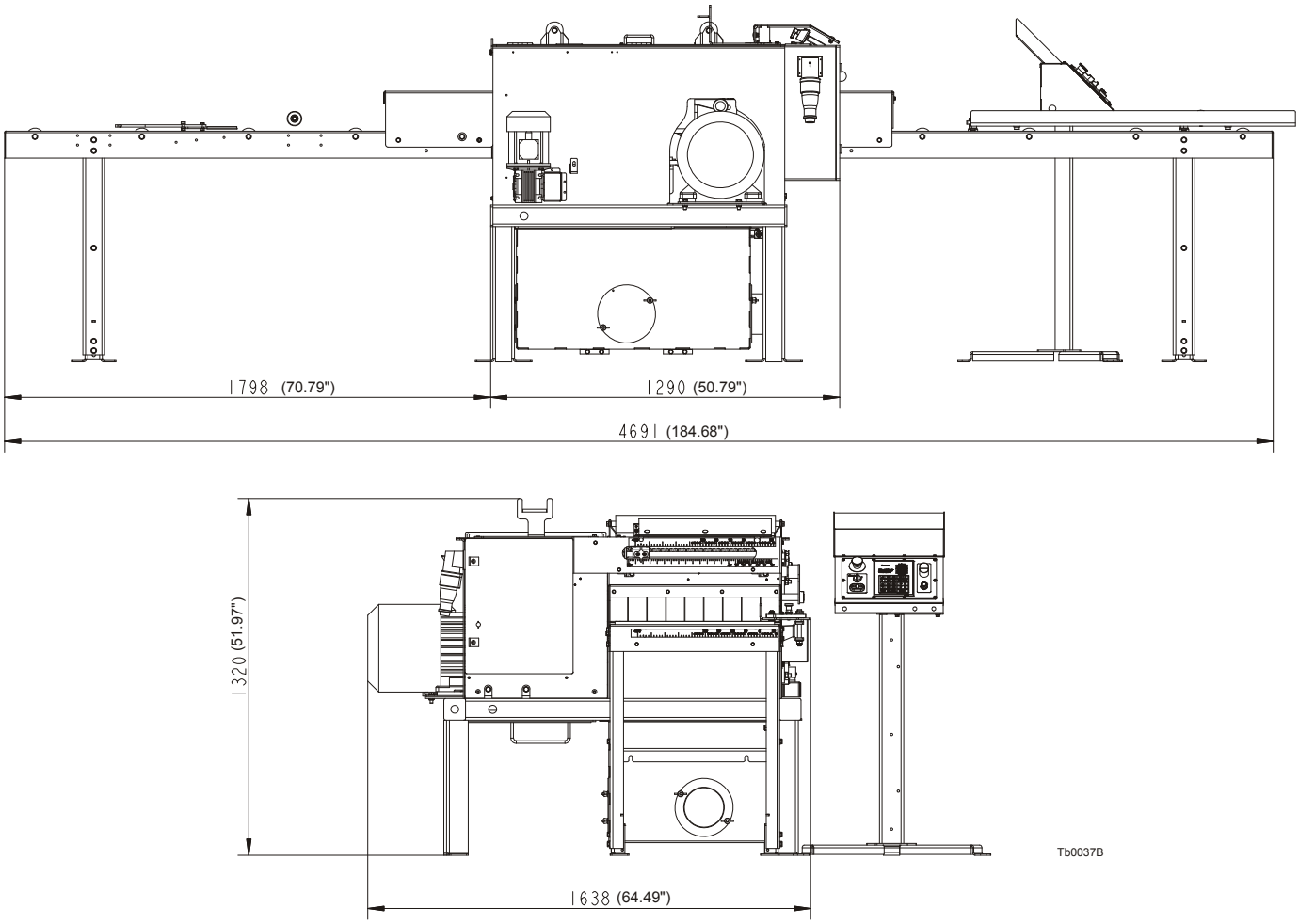


FIG. 6-1

Vea la tabla 6-1 En la siguiente tabla figuran las dimensiones generales del cortador de bordes.

Peso	988 kg (2178 libras)
Altura	1320 mm (51.97”)
Anchura	1638 mm (64.49")
Longitud	4691 mm (184.68")

TABLA 6-1

Vea la figura 6-2. A continuación se indican las dimensiones principales del EG250 cortador de bordes (en milímetros y pulgadas).

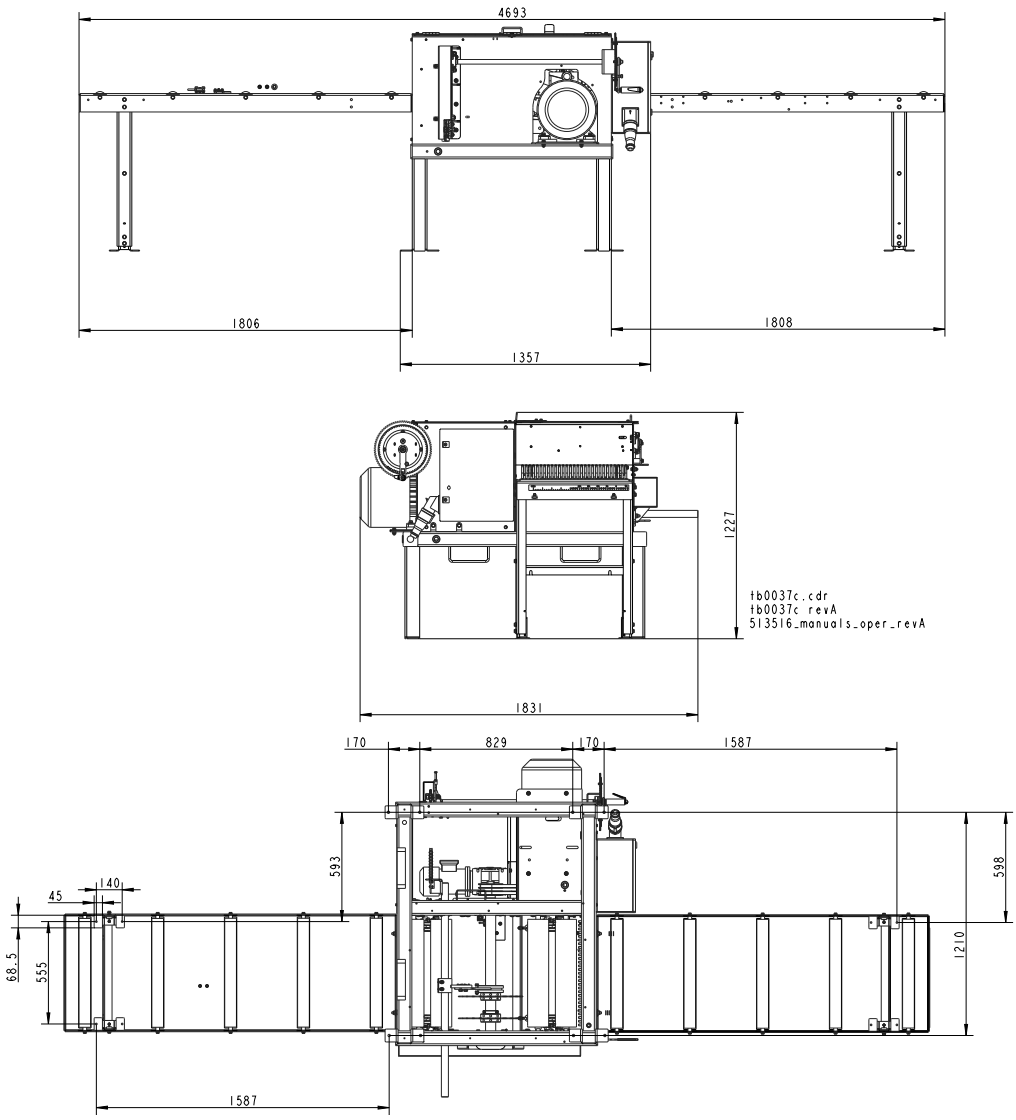


FIG. 6-2

6.2 Especificaciones del cortador de bordes múltiple

Vea la tabla 6-2 A continuación se muestran las especificaciones de las opciones de potencia del cortador de bordes múltiple Wood-Mizer.

	Especificaciones del motor (CE y EEUU)	Especificaciones del motor (CE y EEUU)	Especificaciones del motor
Tipo de motor	Motor eléctrico **E20**	Motor eléctrico **E25**	Motor eléctrico **E25**
Fabricante	Siemens, Alemania	Siemens, Alemania	Siemens, Alemania
Voltaje	400V, 460V	400V, 460V	230V
Corriente máxima	26.5 A	33,5	56,5
RPM	2940 RPM@50Hz 3520 RPM@60Hz	2940 RPM@50Hz 3520 RPM@60Hz	2940 RPM@50Hz
Potencia nominal	15kW (20HP)@50Hz 17,3kW (23,5HP)@60Hz	18.5kW (25HP)@50Hz 21,3kW (29HP)@60Hz	18.5kW (25HP)@50Hz
No de pieza del fabricante	1LA7164-2AA60	1LA7166-2AA60	1LA7166-2AA10-Z

TABLA 6-2

Vea la tabla 6-3 El nivel de ruido generado por el cortador de bordes es el indicado a continuación.[1] [2][3]

	Embragado
Cortador de bordes con motor eléctrico E20	84 dB (A)

TABLE 6-3

1. La medición del nivel de ruido se realizó según la norma PN-EN ISO 3746. Valor de precisión K=4 dB.
2. Los valores medidos hacen referencia a los niveles de emisiones, no necesariamente a los niveles de ruido en el área de trabajo. Si bien existe una relación entre niveles de emisiones y niveles de exposición, no es posible determinar con total certeza si es necesario adoptar medidas preventivas. Entre los factores que afectan el nivel de exposición al ruido existente en un determinado momento se encuentran las características de la sala y la presencia de otras fuentes de ruido, por ejemplo: el número de máquinas y la actividad industrial existente en la zona. Además, el valor correspondiente al nivel de exposición permitido puede variar en función del país. Esta información permite al usuario de la máquina identificar mejor los posibles riesgos o peligros.
3. **¡IMPORTANTE!** El valor total de vibración a la que se están expuestos los miembros superiores del operario no supera los 2,5 m/s2. El valor cuadrático medio más elevado de la aceleración ponderada a la que está expuesto todo el cuerpo del operario no supera los 0.5 m/s2.

Vea la tabla 6-4 A continuación figuran otras especificaciones del cortador de bordes.

Número de sierras	2 - 5
Diámetro de la sierra	350 mm (13.78")
Velocidad de la sierra	2940 RPM@50Hz 3520 RPM@60Hz
Velocidad de avance	0 - 25m (82 pies)/min
Longitud mínima del tablero	700 mm (27.56")
Grosor mínimo del tablero	10 mm (0.394")
Espesor máximo del tablero	60 mm (2.362")
Anchura máxima de bordes	420 mm (16.535")
Anchura máxima del material	550 mm (21.65")

TABLA 6-4

6.3 Especificaciones del extractor de polvo

Vea la tabla 6-5 A continuación se indican las especificaciones de los extractores de polvo utilizados con el cortador de bordes.[1]

Flujo de aire	1200 m^3/h 3.937 $pies^3$/h
Diámetro de entrada de aire	150 mm (5.905”)
Potencia del motor	1,5 kW
Número de sacos	2 unidades
Capacidad de los sacos	0,25 m^3 0,82 $pies^3$
Peso	110 kg (242,5 libras)
Caída de presión	1.5 kPa (0.22 psi) [1]
Velocidad recomendada de transporte del aire por el conducto	20 m/s 65,6 pies/s

TABLA 6-5

[1] La caída de presión entre la entrada del dispositivo de captura y la conexión al CADES debe ser de 1,5 kPa como máximo (para el valor nominal de flujo de aire). Si la caída de presión supera los 1,5 kPa, la máquina podría no ser compatible con los CADES convencionales.

1. Los equipos externos de extracción de polvo y virutas con instalación fija son regulados por EN 12779:2016-04.

¡IMPORTANTE! Los conductos del extractor de polvo deben tener conexión a tierra o estar hechos de materiales que no acumulen carga electroestática.

¡PRECAUCIÓN! Encienda siempre el extractor de polvo antes de poner en marcha la máquina.

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

To Order Parts:

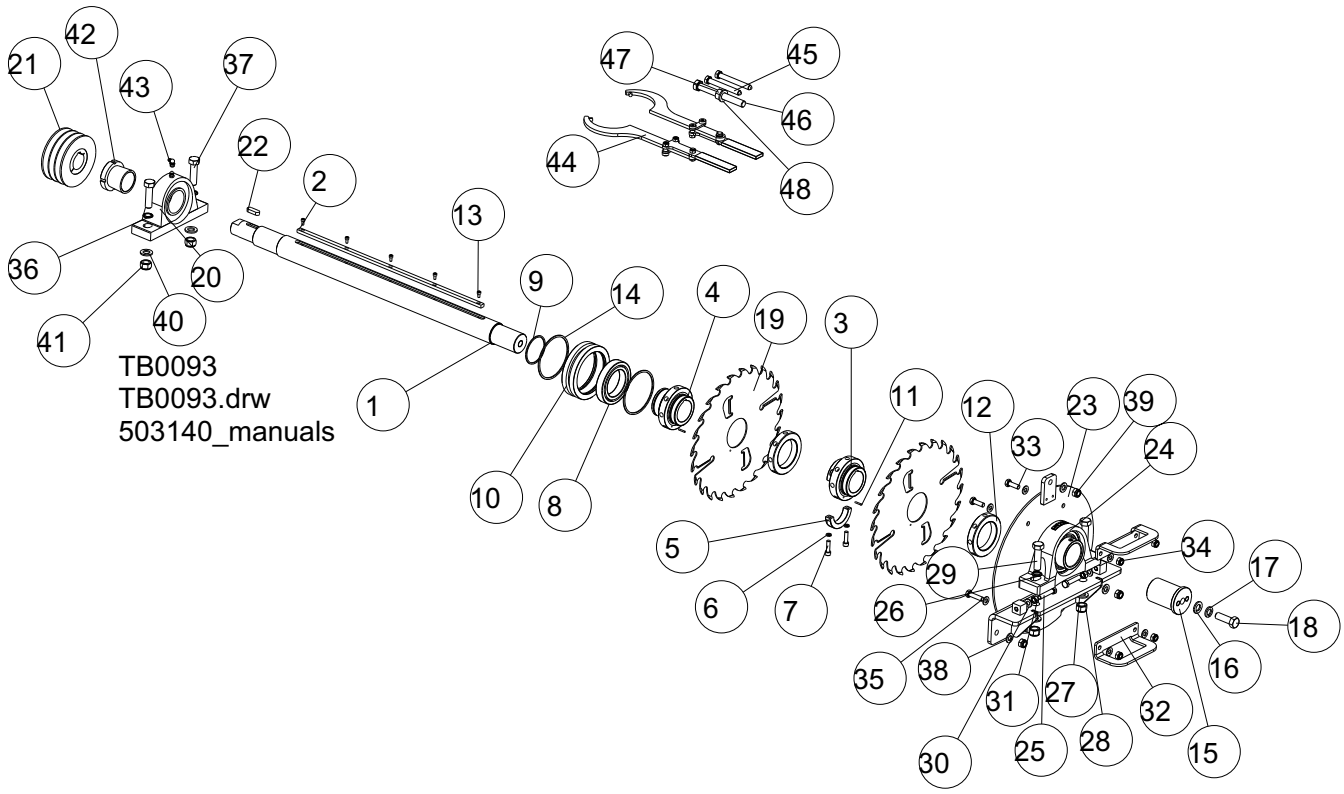
From Europe call your local distributor or our European Headquarters and Manufacturing Facility in Koło, Nagórna 114 St, Poland at **+48-63-2626000**. From the continental U.S., call our U.S. Headquarter 8180 West 10th St.Indianapolis, IN 46214, toll-free at ***1-800-525-8100.*** Have your customer number,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

Office Hours:

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

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

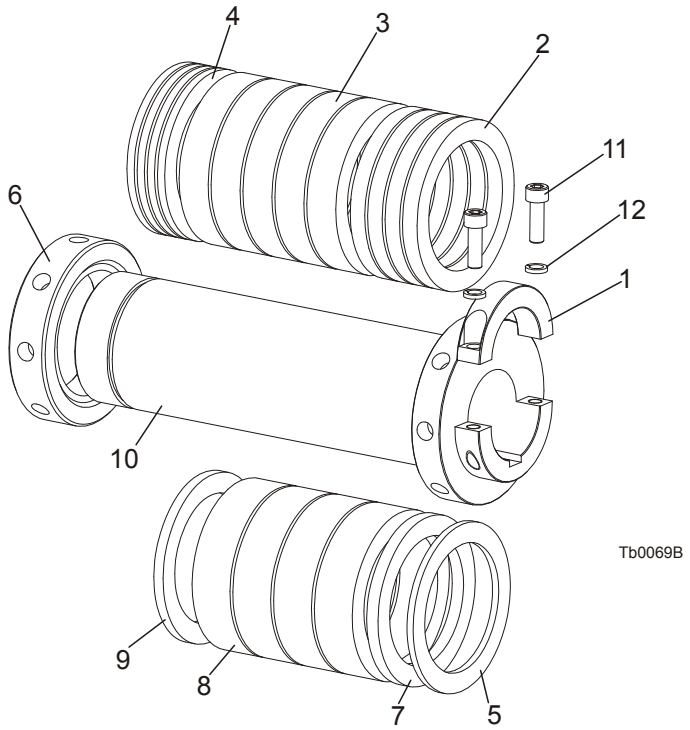
7.2 Main Shaft Assembly



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

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

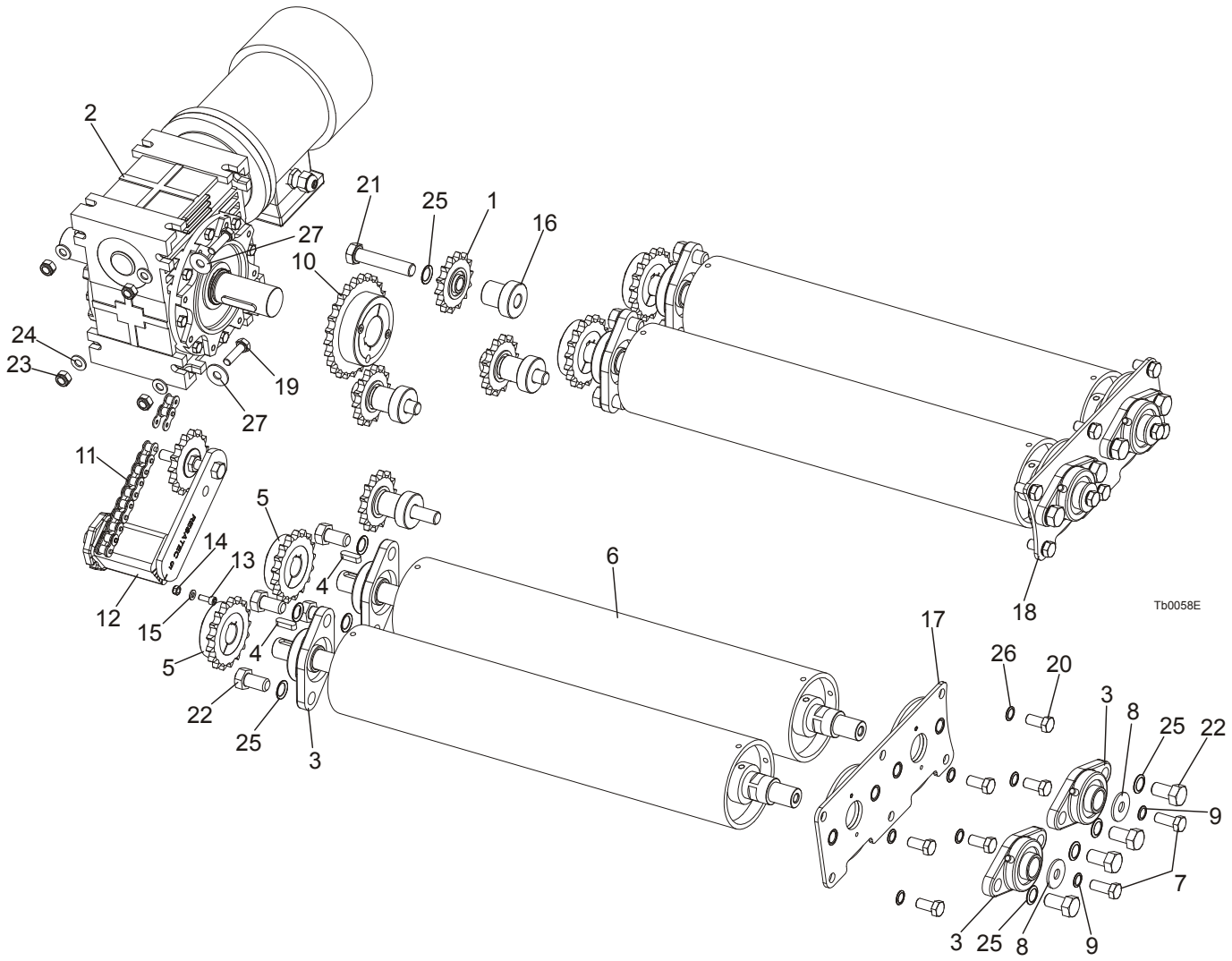
7.3 Spacer Mounting Kit (Optional)



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

[1] It is possible to mount at most 3 blades as optional equipment.

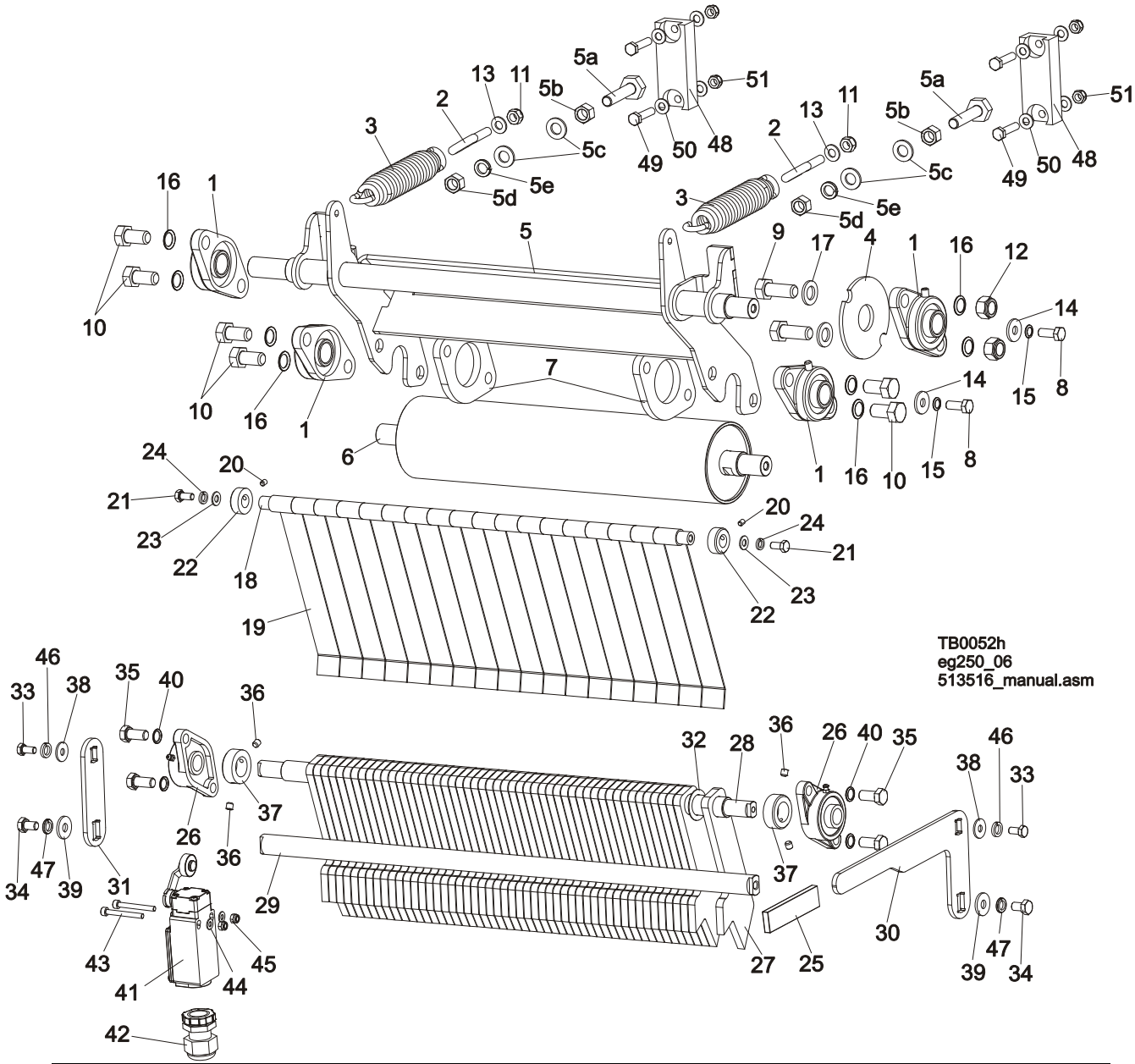
7.4 Infeed Rollers Assembly



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

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

7.5 Hold-Down Roller & Anti-Kickback Assembly (EG300)

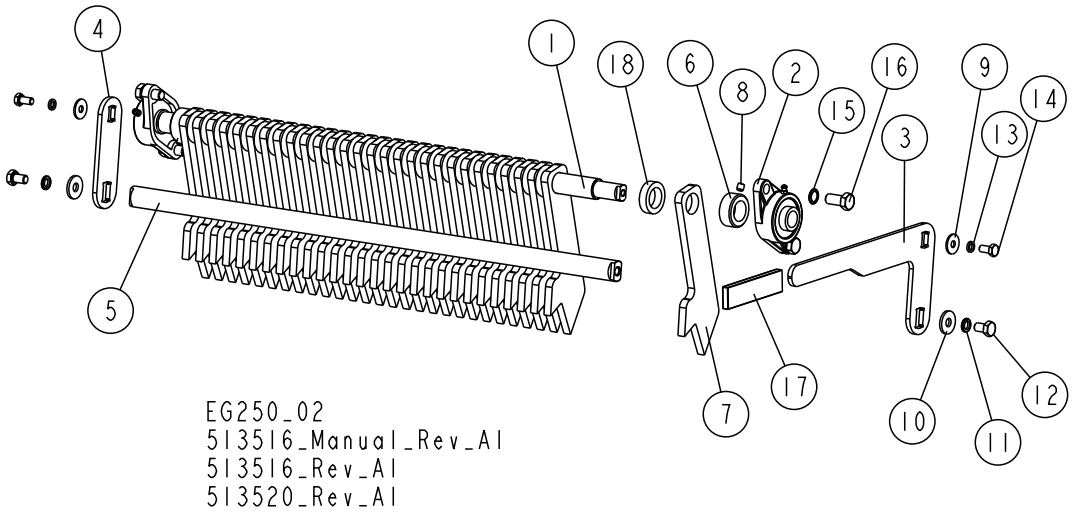


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	HOLD-DOWN ROLLER, COMPLETE	503150	1	
	ROLLER, REAR HOLD-DOWN COMPLETE (2)	507536	1	
1	BEARING, UCFL 205 CX W/HOUSING	089124	4	
2	TENSIONER, ZINC-PLATED	089153-1	2	
3	SPRING, HOLD-DOWN ROLLER - ZINC-PLATED	089689-1	2	
4	DISK,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

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

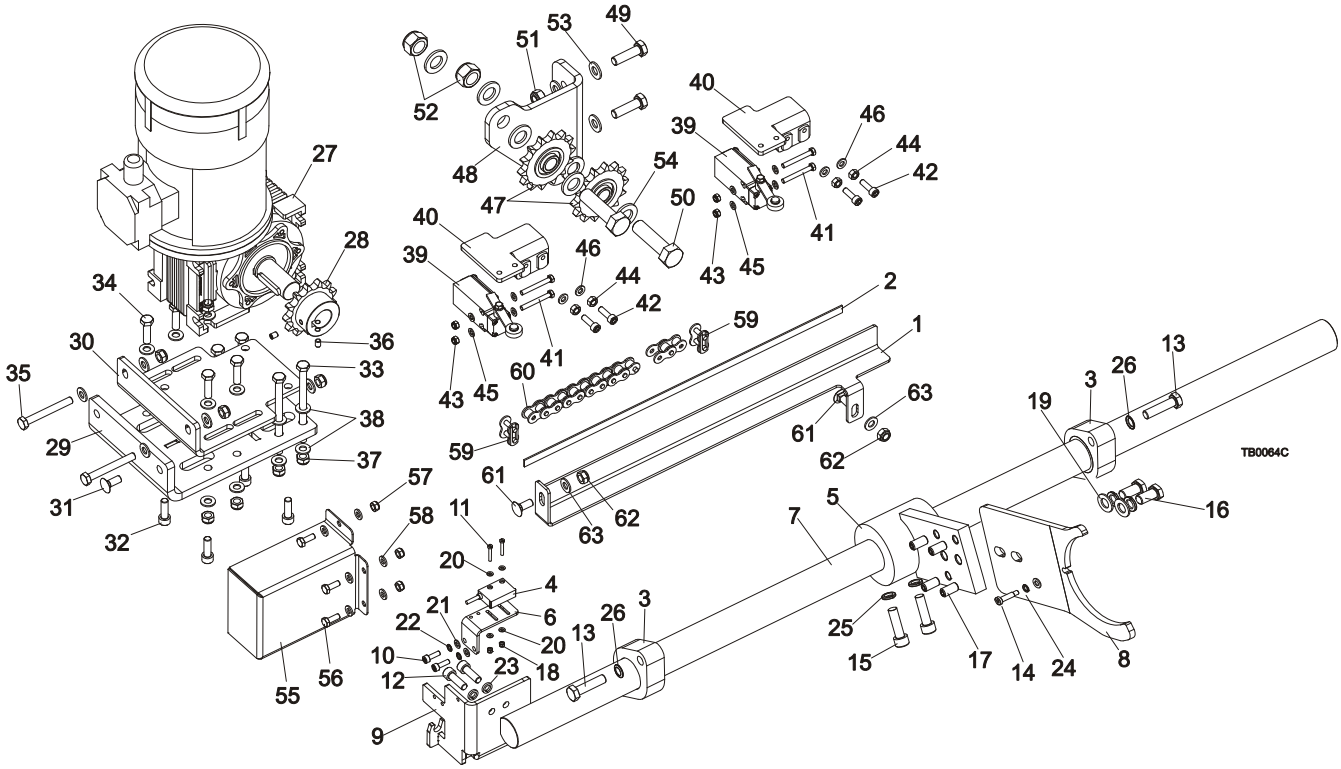
51	NUT,M8-8-B,HEX,NYLON LOCK ZINC	F81032-2	8	

7.6 Anti-Kickback Fingers (EG250)



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

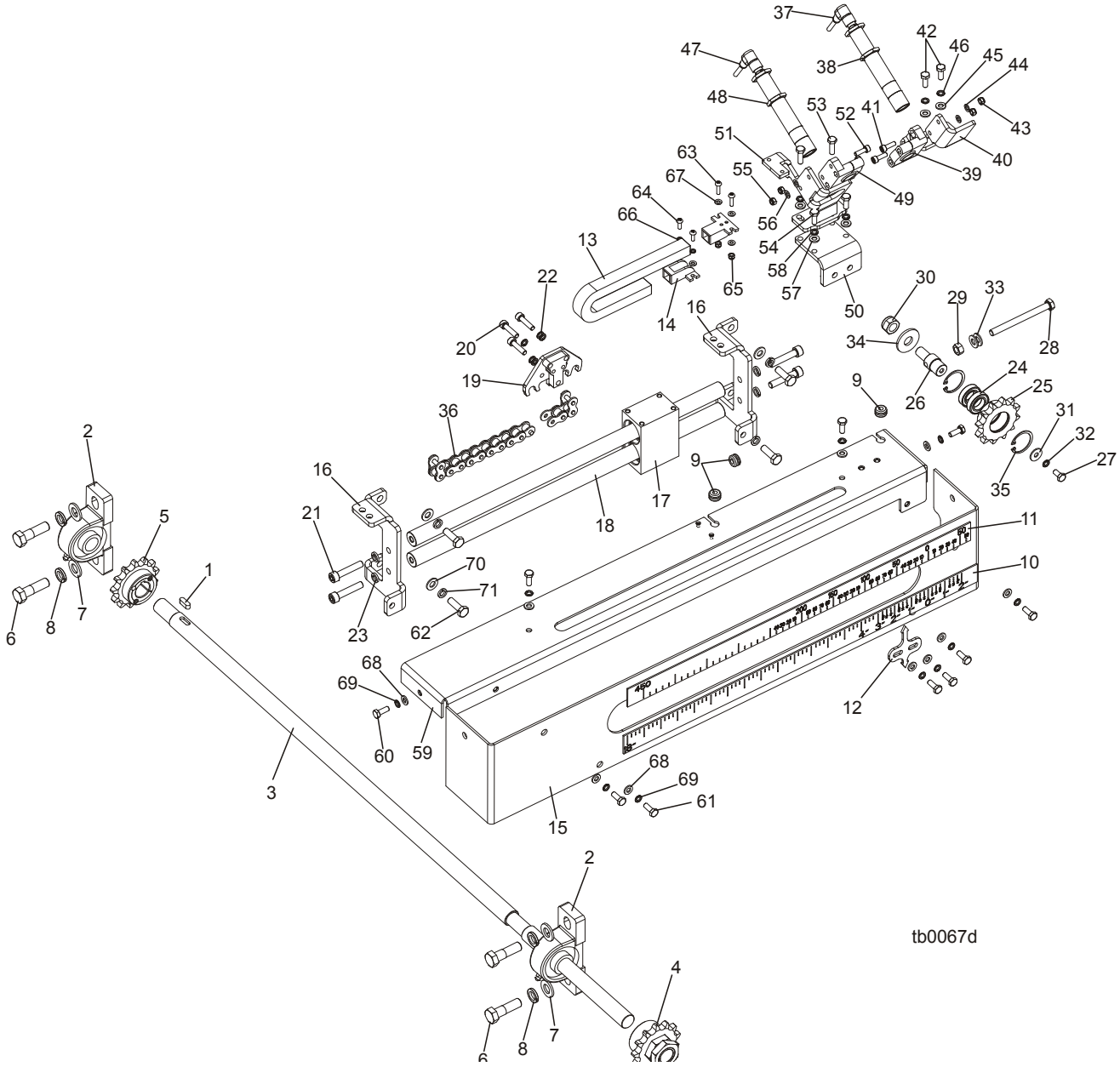
7.7 Blade Setting Assembly



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

23	WASHER, 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
24	WASHER, M12 FLAT ZINC	F81056-1	2	
25	WASHER, 10,2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
26	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4	
	MOTOREDUCER, BLADE DISTANCE SETTING DRIVE, COMPLETE	503908	1	
27	MOTOREDUCER, MR-50/78/0.18-900 K3/B8	101024	1	
28	SPROCKET, Z=13, 10B T72572, ZINC-PLATED	502382-1	1	
29	BASE, BLADE DISTANCE SETTING REDUCER, PTD	503904-1	1	
30	PLATE, MOVABLE PTD	503905-1	1	
31	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	1	
32	SCREW, M8x25 -8.8- HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-21	4	
33	BOLT, M8x110 -8.8- HEX HEAD ZINC	F81002-53	2	
34	BOLT, M8x30-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	6	
35	BOLT, M8x65 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-9	2	
36	SCREW, M6x8 45H GEOMET	F81013-1	2	
37	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	15	
38	WASHER, 8,4-LOCK ZINC	F81054-1	25	
	BLADE DISTANCE SETTING SAFETY SWITCH, COMPLETE	503910	1	
39	SWITCH, GLCB01A2B (HONEYWELL) SAFETY	086469	2	
40	BASE, SAFETY SWITCH (EDGER)	500553-1	2	
41	BOLT, M5x40-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-74	4	
42	SCREW, M6x20 -8.8- SOCKET HEAD ZINC	F81001-22	4	
43	NUT, M5-8-DIN 985 ZINC	F81030-2	4	
44	NUT, M6-8-HEX ZINC	F81031-1	4	
45	WASHER, 5,3 FLAT ZINC	F81052-1	8	
46	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
	SPROCKET ASSEMBLY, COMPLETE	503914	1	
47	SPROCKET, Z14 5/8"x3/8" W/BEARING	088867	2	
48	BRACKET, SPROCKET PTD	503915-1	1	
49	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	2	
50	BOLT, M16x60 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-12	2	
51	NUT, M10-8-B -HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
52	NUT, M16-8-HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	2	
53	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	4	
54	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	6	
	BLADE DISTANCE SETTING CHAIN COVER, COMPLETE	505465	1	
55	COVER, BLADE DISTANCE SETTING PTD	505466-1	1	
56	BOLT, M6x20 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	3	
57	NUT, M6-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	3	
58	WASHER, 6,4 FLAT ZINC	F81053-1	6	
	BLADE AND LASER SETTING CHAIN, COMPLETE	505467	1	
59	LINK, 10B-1Pz MASTER	088671	2	
60	CHAIN, 10B-133	505468	1	
61	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	2	
62	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
63	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	2	
	LASER DISTANCE SETTING DRIVE SHAFT, COMPLETE - *See Section 7.8*	503921	1	
	LASER MOUNT AND GUIDE ASSEMBLY, COMPLETE - *See Section 7.8*	503925	1	

7.8 Laser Guide Assembly (EG300)

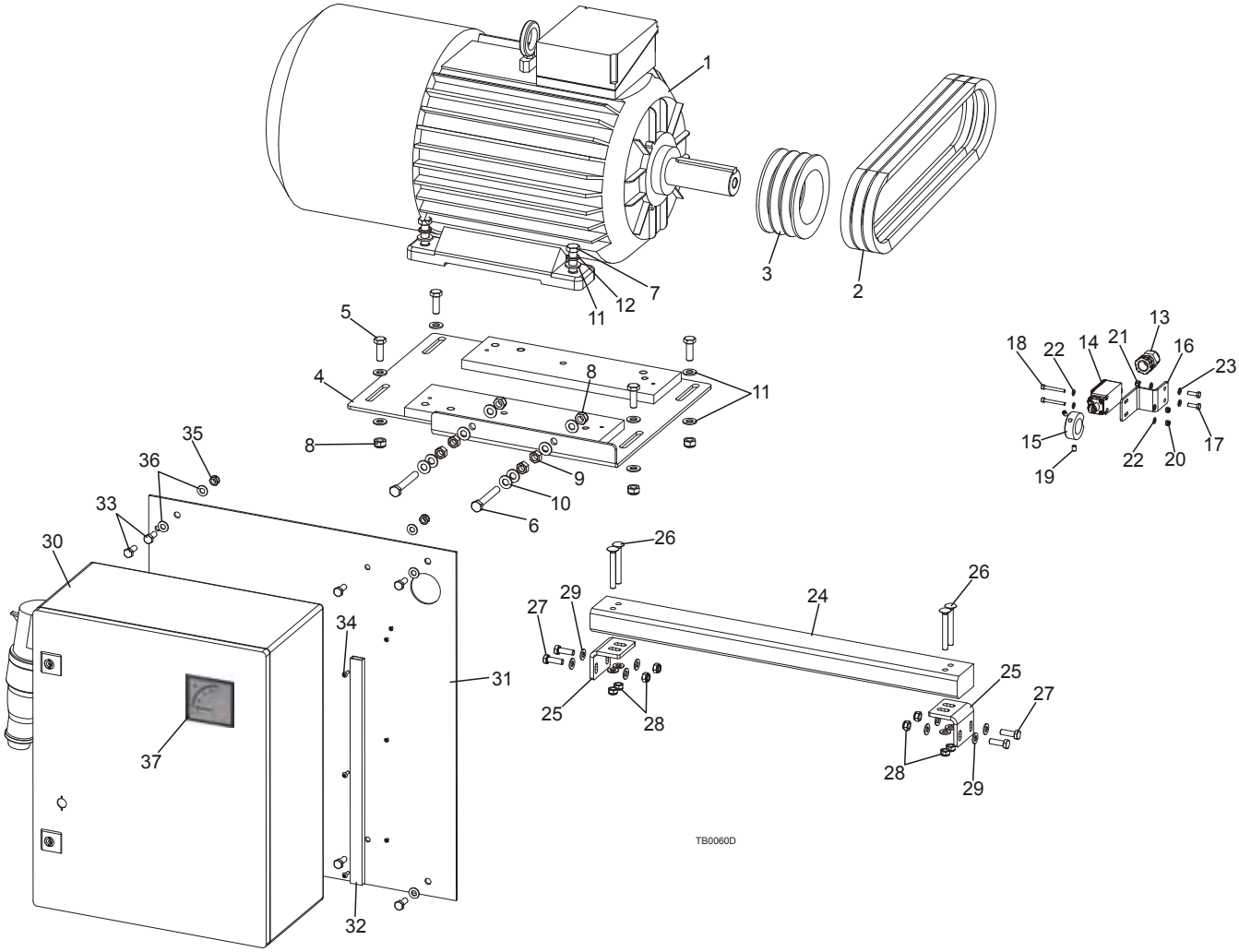


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	LASER DISTANCE SETTING DRIVE SHAFT	503921	1	
1	KEY, A 6x6x18 PARALLEL	089404	1	
2	BEARING, UCP 204 CX	500059	2	
3	SHAFT, LASER DISTANCE SETTING DRIVE, ZINC-PLATED	503920-1	1	
4	SPROCKET, Z=13, 10B W/BUSHING S203K COMPLETE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

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

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

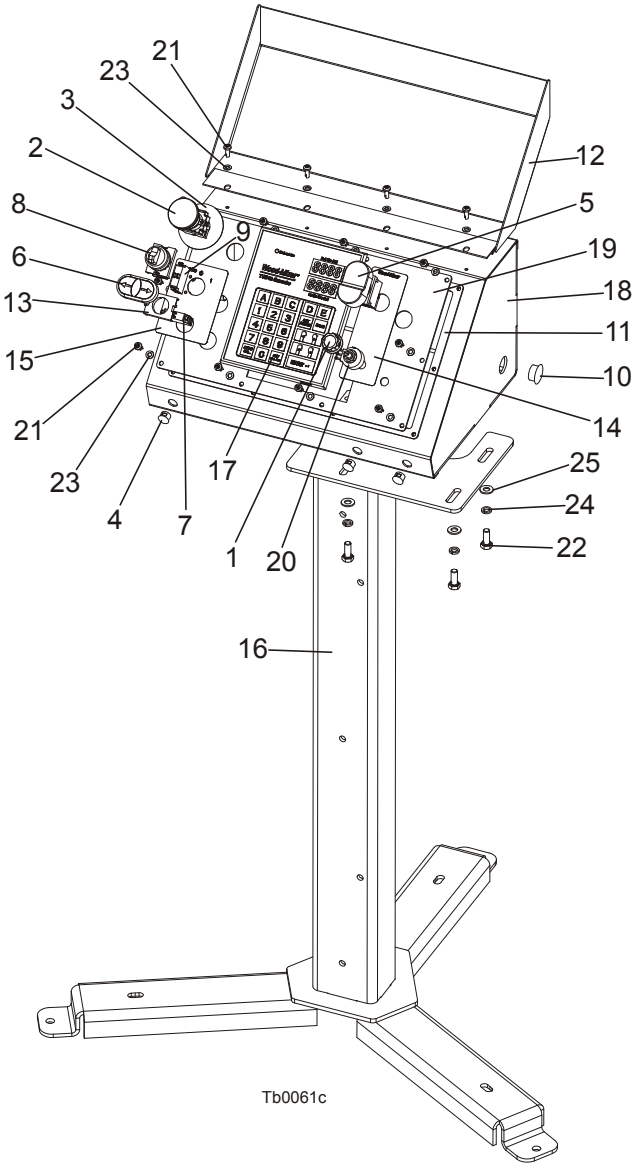
7.9 Motor Assembly



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

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

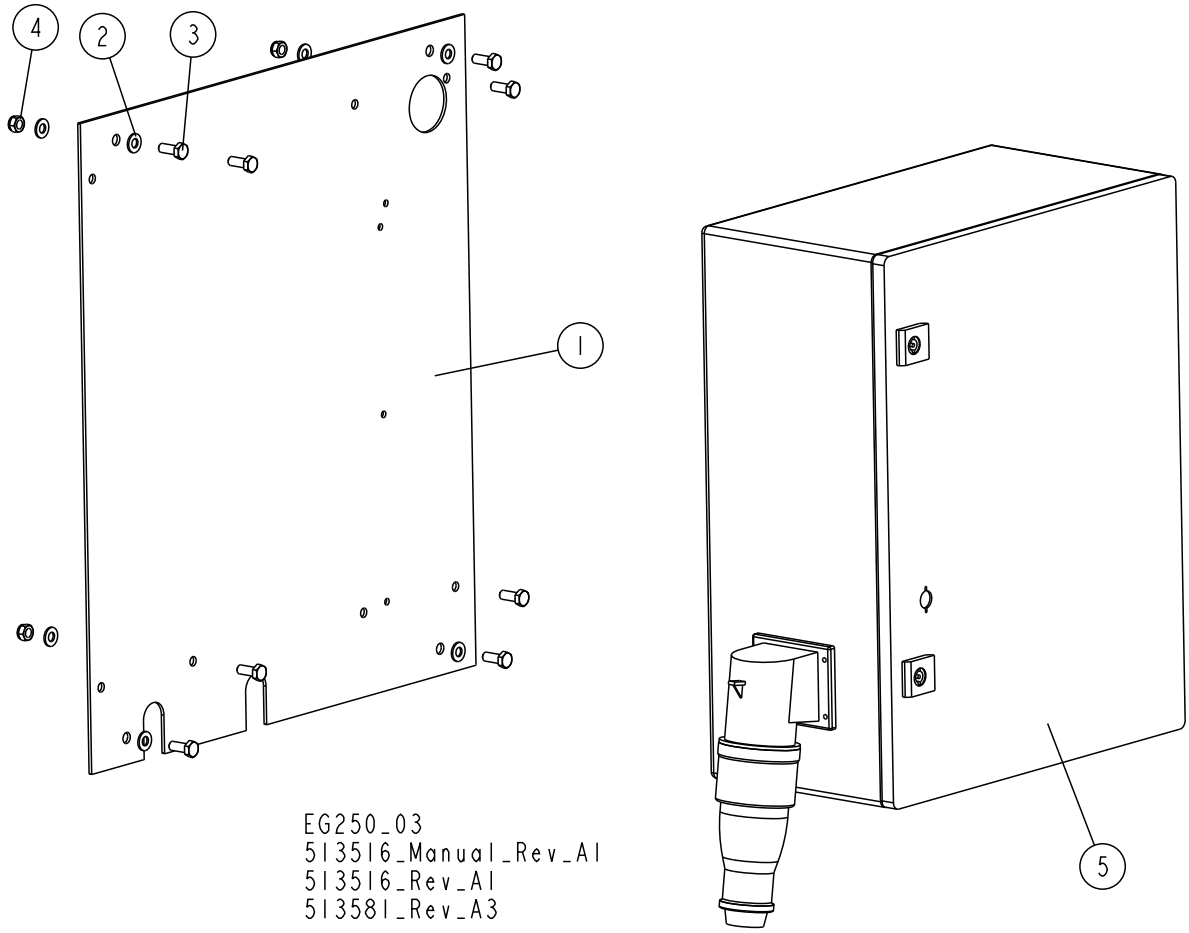
7.10 Control Box (EG300 CE ONLY)



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

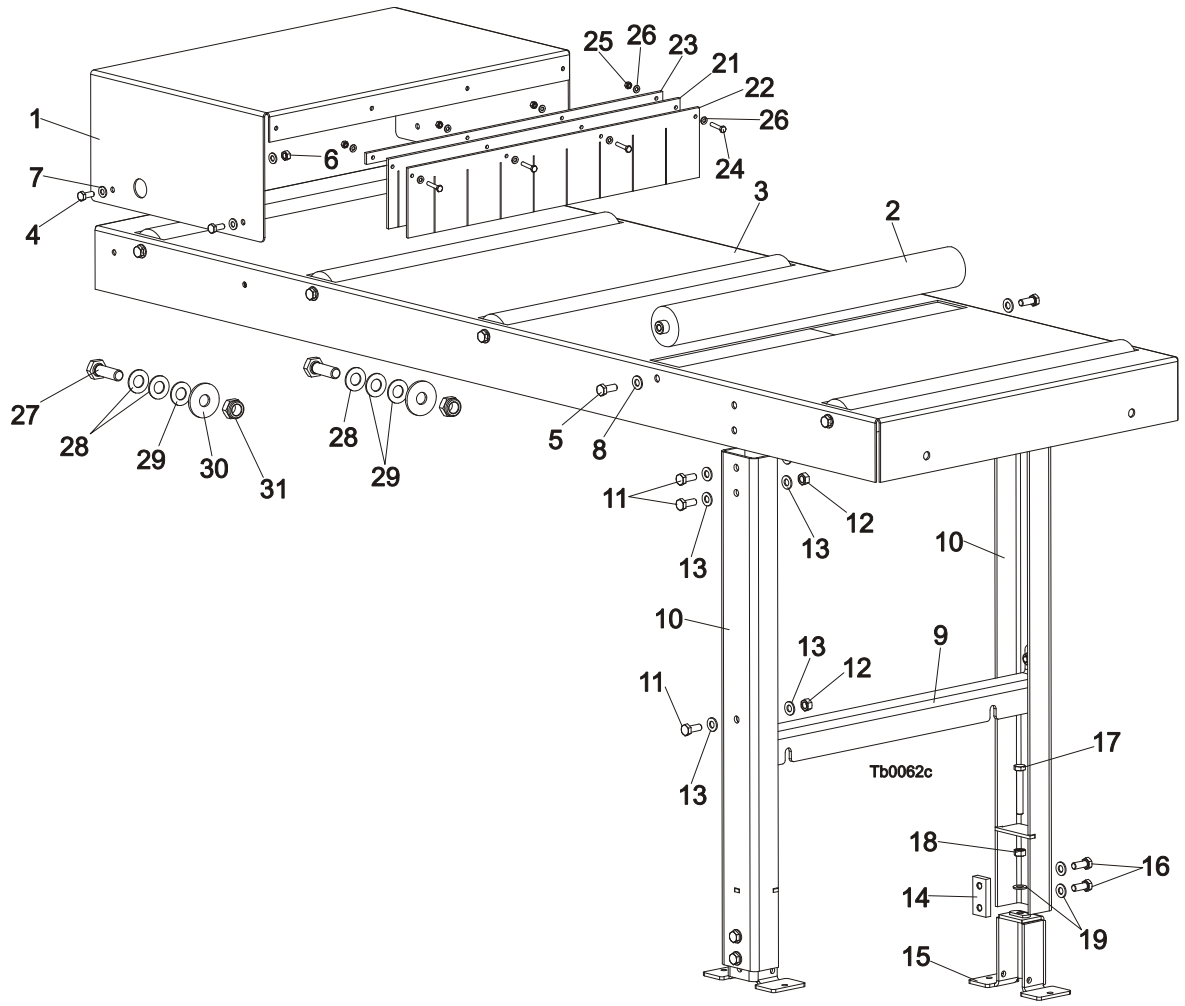
13	LINK, M22-A	100905	1	
14	DECAL, EDGER 1 CONTROL BOX	500035	1	
15	DECAL, EDGER 2 CONTROL BOX	500035-1	1	
16	STAND, LT20B CONTROL BOX	501651-1	1	
17	CONTROLLER, TBS01	503467	1	
18	CONTROL BOX, TVS	503536-1	1	
19	PANEL, EG300 CONTROL BOX	504375-1	1	
20	POTENTIOMETER, 1k	E20519	1	
21	BOLT, #10-24 x 1/2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

7.11 Electric Box (EG250)



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

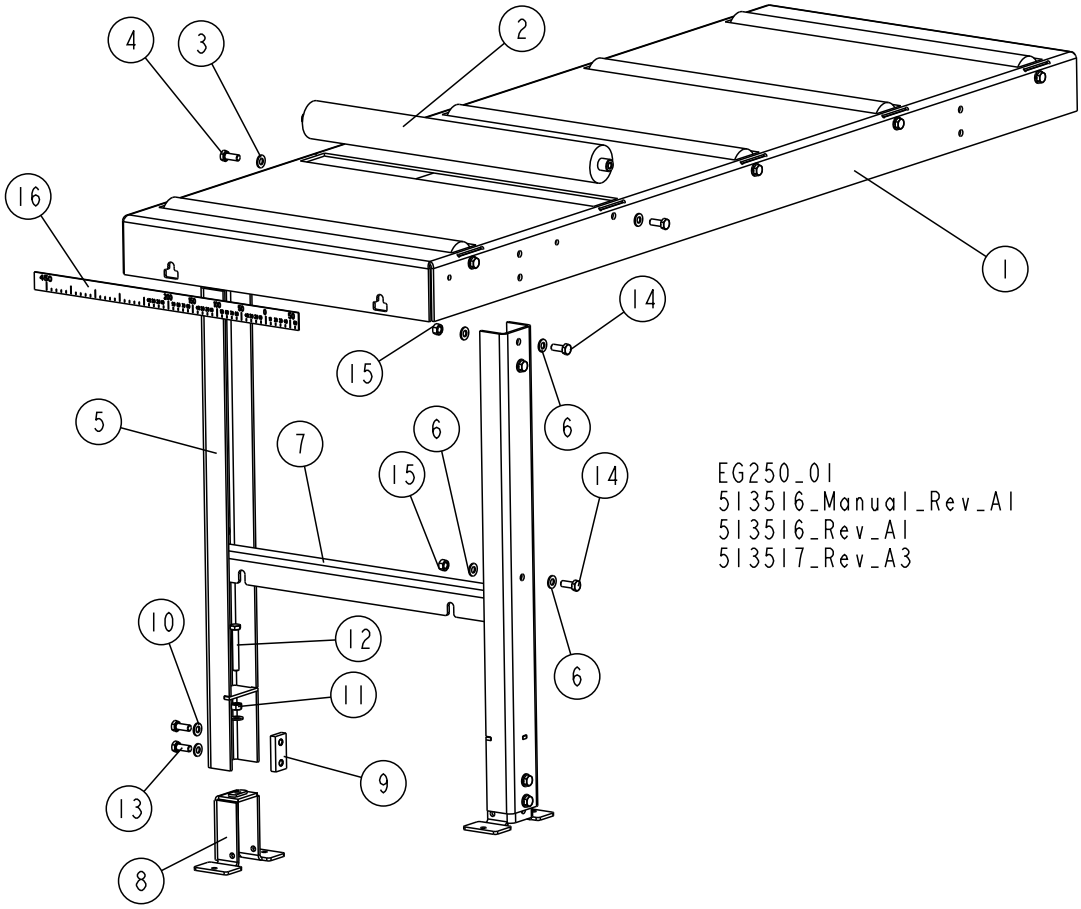
7.12 Table (EG300)



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

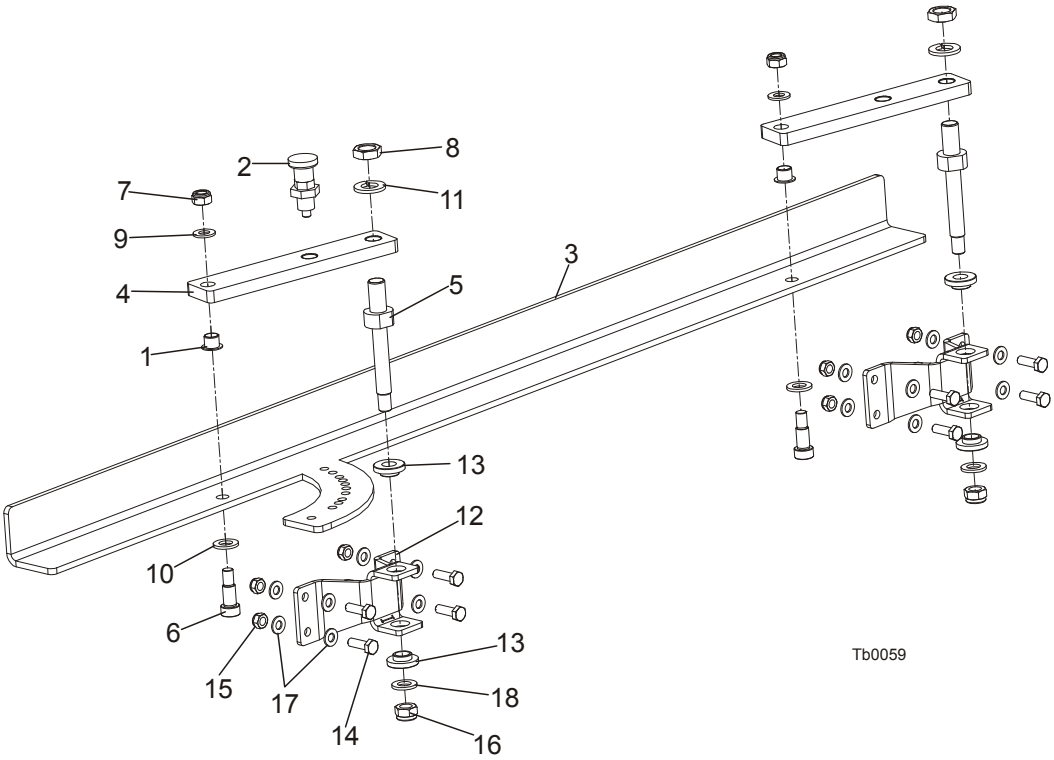
16	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
17	BOLT, M10x70-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1	
18	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	1	
19	WASHER, 10,5 FLAT ZINC	F81055-1	3	
20	BOARD ENTER COVER	500143	1	
21	PLATE, 1 PLASTIC	089380	1	
22	PLATE, 2 PLASTIC	089381	1	
23	BAR, PLASTIC PLATE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

7.13 Table (Option for EG250 Edgers)



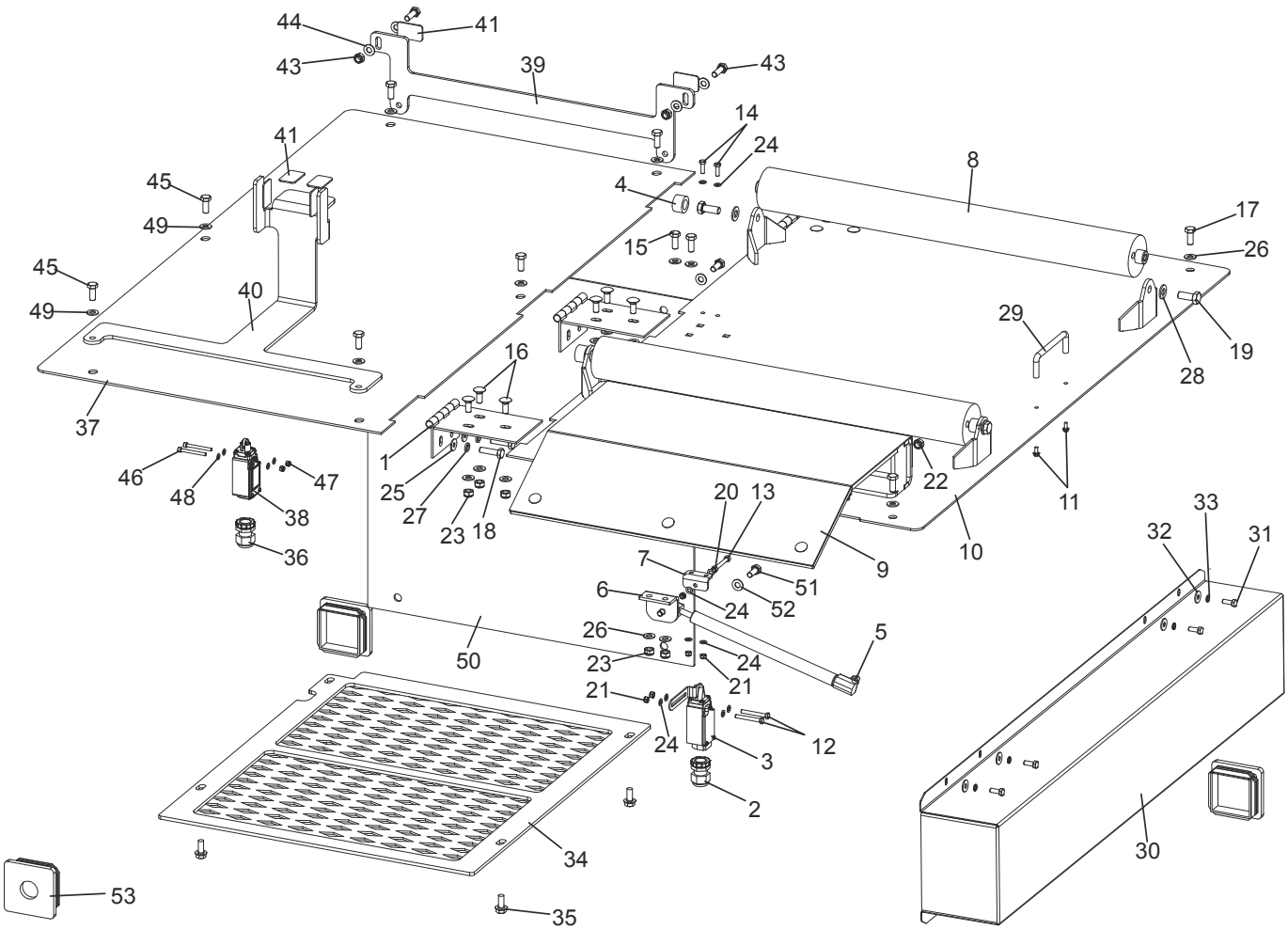
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	TABLE, EDGER COMPLETE (W/O GUARDS)	**513517**	**1**	
1	TOP, IND EDGER TABLE	512488-1	1	
2	ROLLER, 63.5/20X590	501090-1	5	
3	WASHER,10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10	
4	BOLT, M10X25 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	10	
	LEG,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

7.14 Board Guide Fence



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

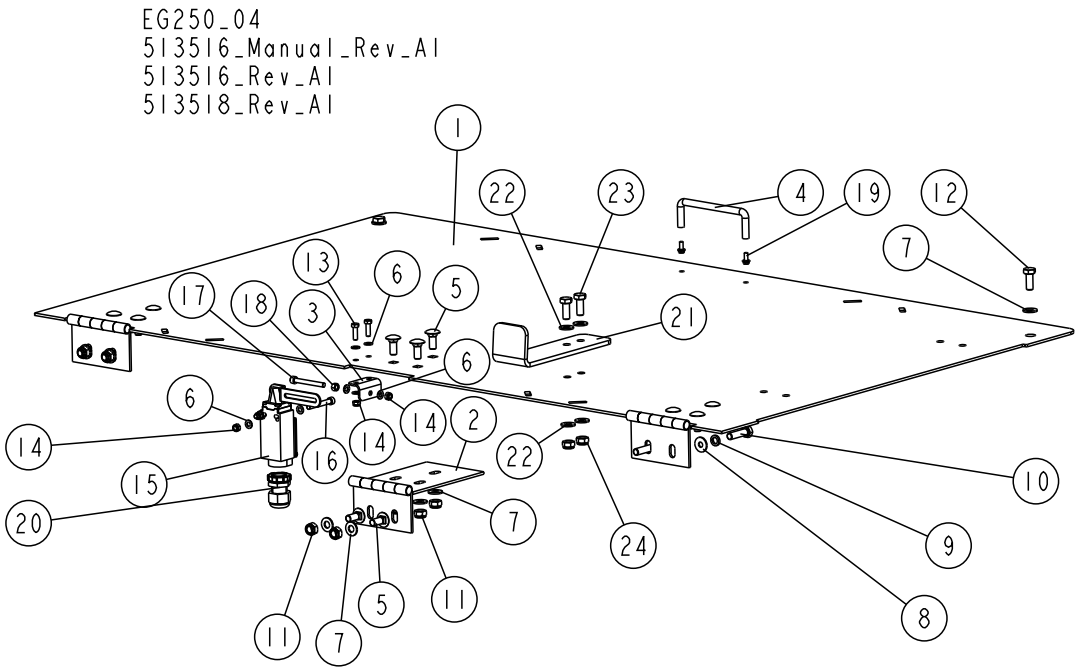
7.15 Covers



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

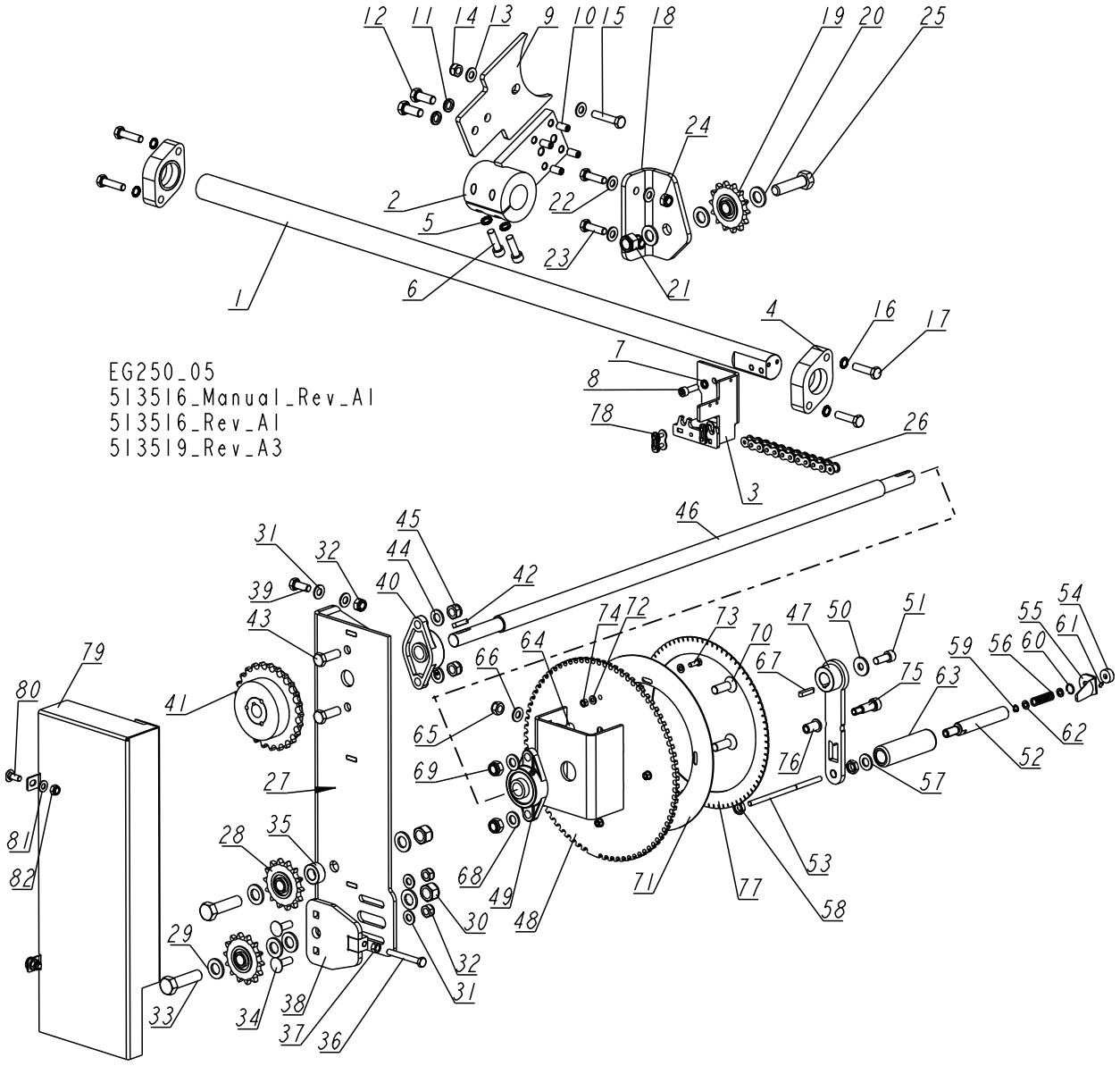
14	BOLT, M5x16-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-51	2	
15	BOLT, M8x20-5.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-1	2	
16	BOLT, M8x20-8.8 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81002-11	13	
17	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2	
18	BOLT, M8x30-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-7	2	
19	BOLT,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

7.16 EG250 Edger Top Cover



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

7.17 Manual Blade Setting Assembly (EG250)

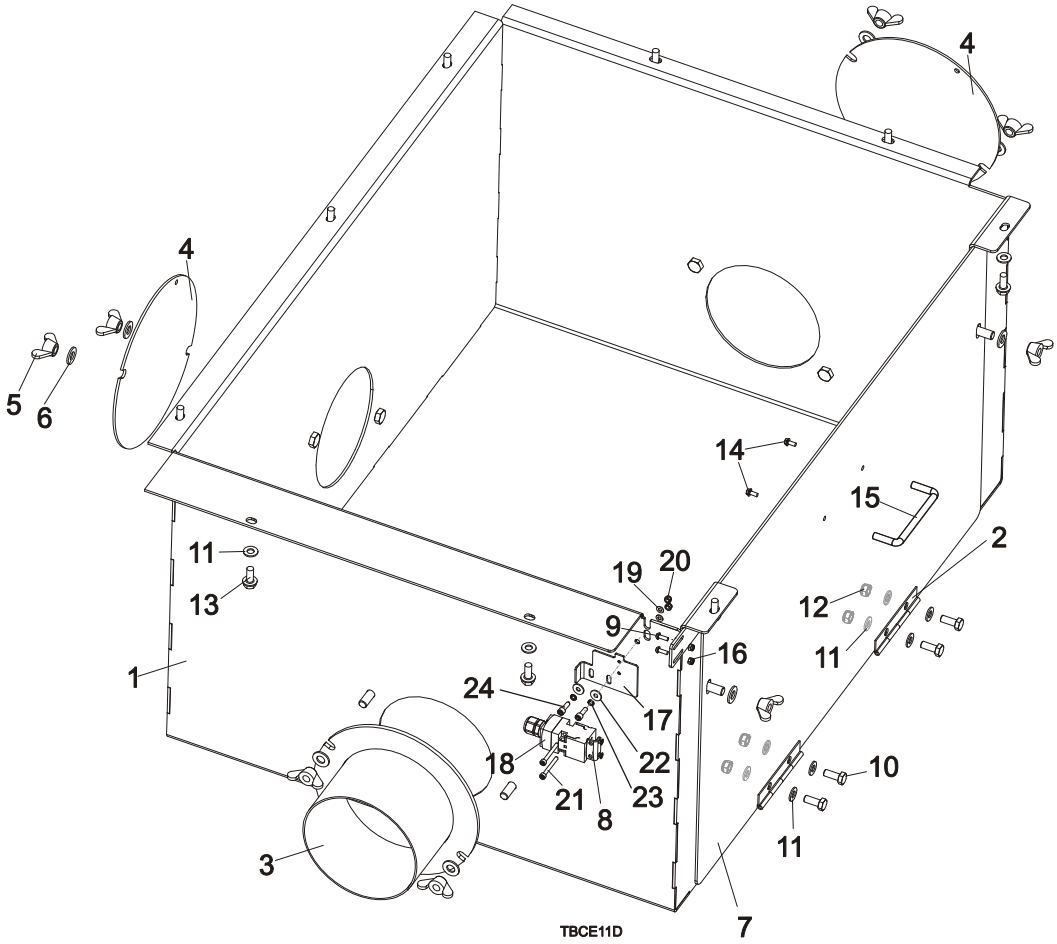


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	DRIVE ASSEMBLY, MANUAL BLADE SETTING	**513519**	**1**	
	SHAFT, MOVING BLADE SLIDE - COMPLETE	**513522**	**1**	
1	SHAFT, BLADE SLIDE BRACKET	101417-1	1	
2	BRACKET, BLADE SLIDE	101009-1	1	
3	BRACKET, BLADE SLIDE CHAIN HOLDER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

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

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

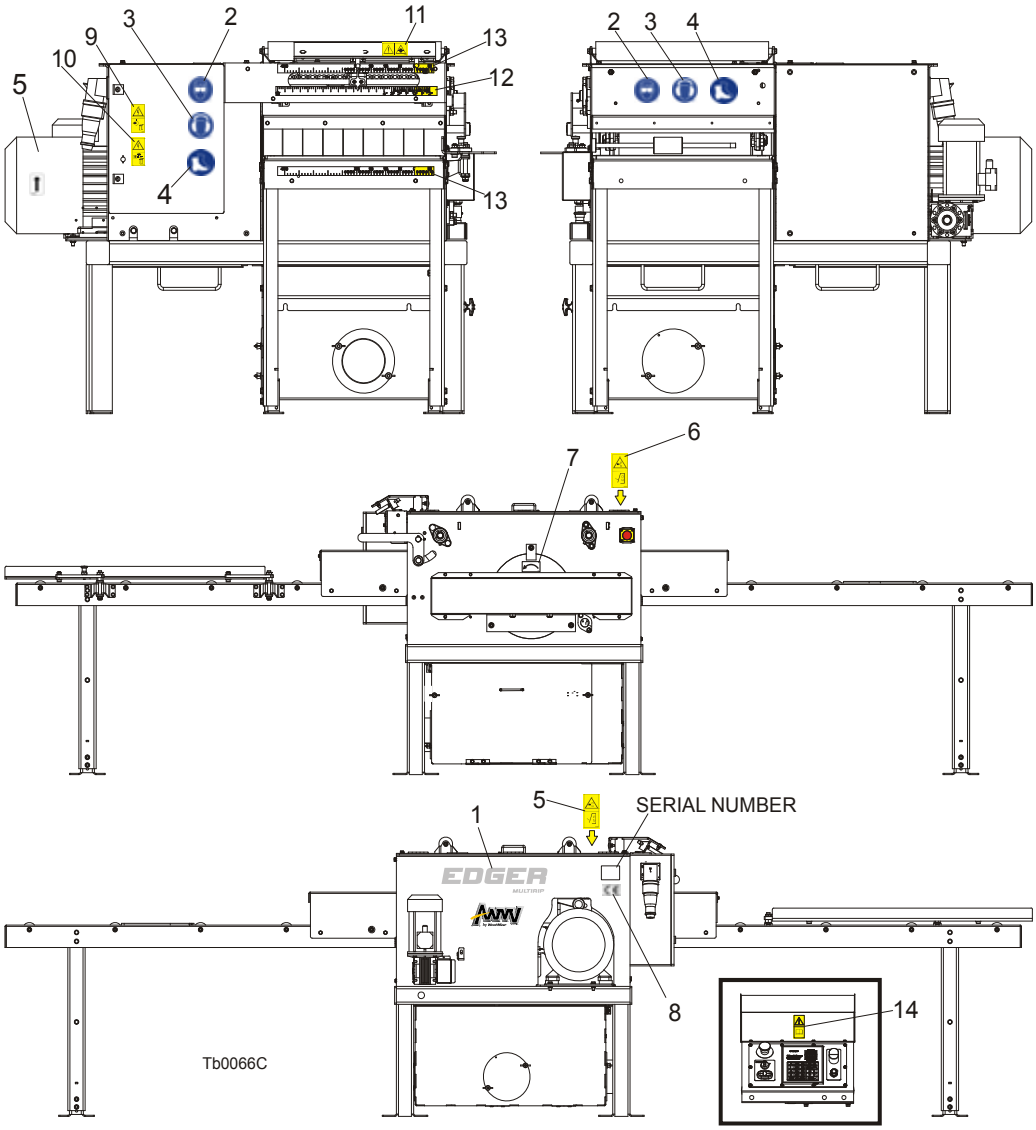
7.18 Sawdust Hopper (EG300 and EG250 CE Version)



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

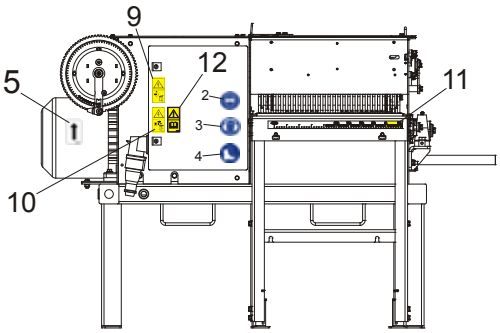
18	SWITCH, AZ17-11ZRK SAFETY	094232	1	
19	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	2	
20	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	2	
21	SCREW, M4X35 -8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
22	WASHER, 6.5 SPECIAL FLAT ZINC-PL.	F81053-11	2	
23	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	
24	SCREW, M6X16 -8.8 HEX SOCKET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

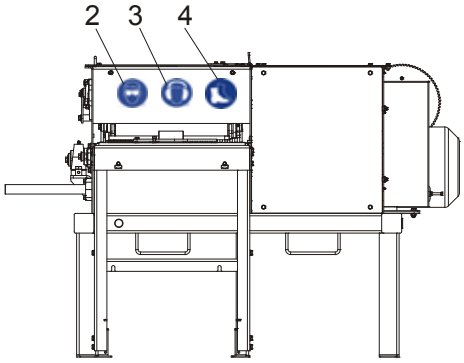
7.19 EG300 Edger Decals



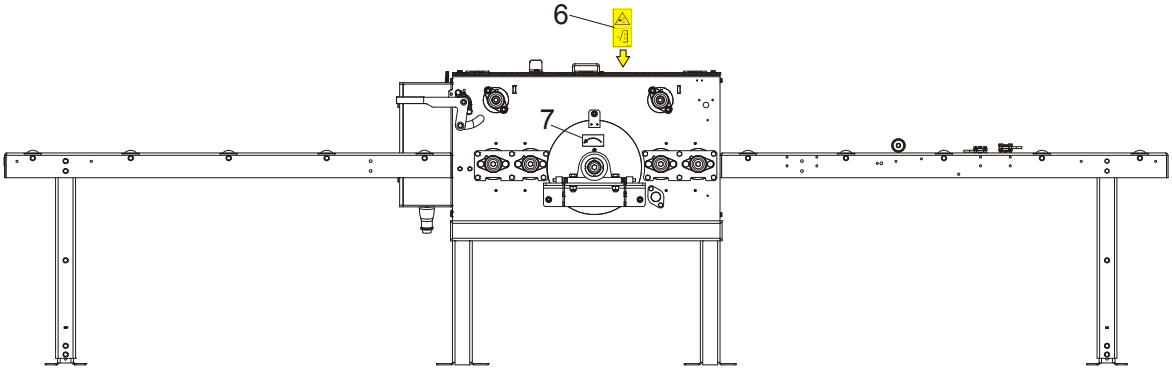
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	DECAL KIT, EDGER W/ELECTRICAL BLADE SETTING	**500995**	**1**	
1	DECAL KIT, MACHINE NAME	099586	1	
	PICTOGRAPHIC DECAL KIT, EDGER	099520	1	
2	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	2	
3	DECAL, EAR PROTECTION WARNING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

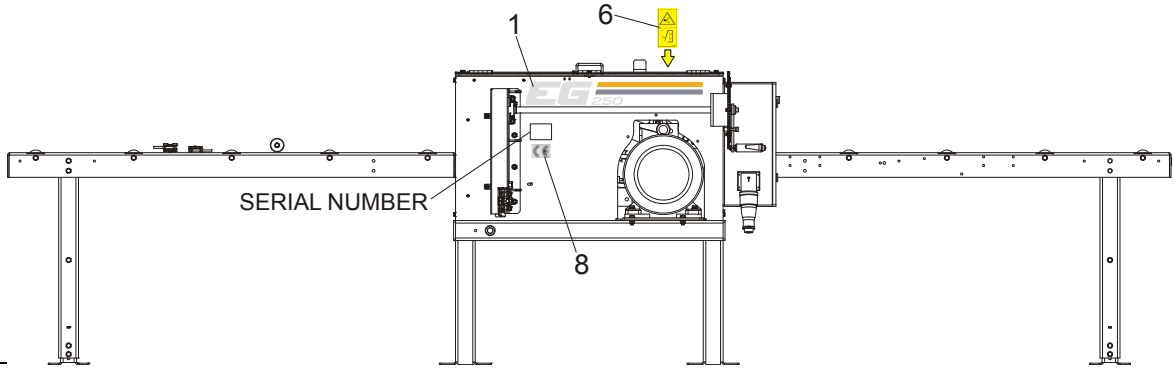
7.20 EG250 Edger Decals





513516_manuals_oper rev.A
tb0066e rev.A

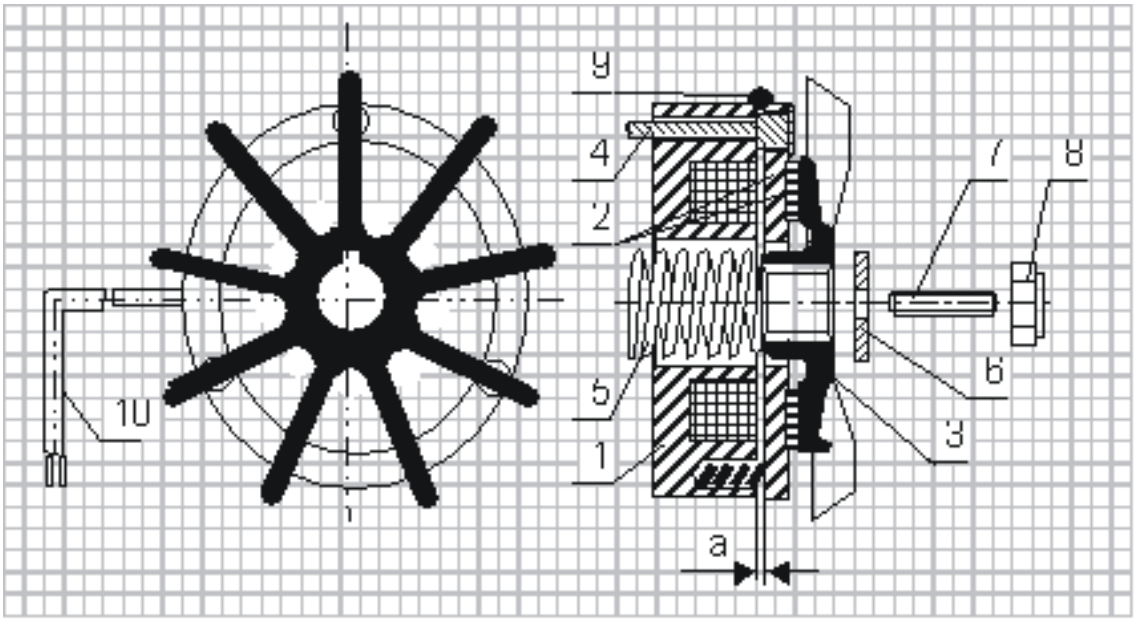




REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	

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

SECCIÓN 8 FRENO ELECTROMAGNÉTICO DE CC (CE SOLAMENTE)



1 - Electroimán,
2 - Inducido completo con forros de freno
3 - Ventilador,
4 - Perno de retención,
5 - Resorte central,
6 - Arandela especial,
7 - Tornillo de fijación,
8 - Tuerca de cierre automático,
9 - Junta estanca,
10 - Cable de salida.

8.1 Diseño y principio de funcionamiento

El freno electromagnético de CC de tipo H se compone de 3 subconjuntos principales:

- electroimán (1),

- inducido completo (2)

- ventilador de hierro fundido (3).

Electroimán (1) activado: (EU) La tensión de CC procedente del motor que se aplica a través del circuito rectificador provoca la atracción del inducido (2), con lo cual se suelta el freno y, por tanto, el ventilador (3) puede girar libremente.

Electroimán (1) desactivado: El electroimán deja de atraer al inducido (2) y el resorte presiona el inducido con los forros de freno (2) contra el ventilador y, de este modo, se acciona el freno.

8.2 Mantenimiento

Durante su funcionamiento normal y en las inspecciones de rutina verifique el entrehierro y compruebe el apriete de todos los tornillos. Si se observan síntomas de frenado ineficaz, utilice la tuerca de autobloqueo (8) y reajuste el entrehierro al valor correspondiente que figura en la Tabla 1.

Este ajuste puede repetirse hasta que se desgasten por completo los forros del freno. Cuando esto suceda, deberá instalarse un nuevo inducido con forros de freno (2).

Si el entrehierro del freno se ajusta correctamente y, aún así, el freno no funciona correctamente (el freno no se suelta), la causa puede estar en:

•electroimán (1): bobina quemada o cable de salida defectuoso (10),

•el circuito rectificador (instalado en la caja de distribución del motor eléctrico)

Se deben revisar los subconjuntos antes citados y han de sustituirse las piezas defectuosas.

Tabla 1:

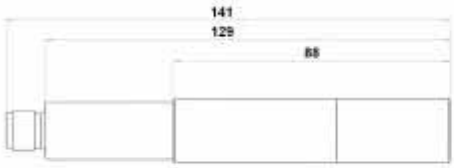
TIPO	H-63	H-71	H-80	H-90	H-100	H-112	H-132	H-160
Entrehierro nominal “a”	0.2 **±0,05**	**0.2** **±0,05**	**0.2** **±0,05**	**0.2** **±0,05**	**0.2** **±0,1**	**0.2** **±0,1**	**0.2** **±0,1**	**0.2** **±0,1**

SECCIÓN 9 INFORMACIÓN DE LÁSER

SEMICON SP. Z O. O., 43/43a, Zwoleńska Str., 04-761 Warsaw, Poland
T +48 22 615 73 71, +48 22 615 64 31, F +48 22 615 73 75, info@semicon.com.pl
PRODUCTION BUSINESS UNIT, 71a Europa Str., 04-805 Warsaw, T +48 22 825 24 64
SEMICON®
www.semicon.com.pl

LP - 520L -10

Generador de línea de láser de uso industrial enfocable y hermético con corrección de rectilineidad.
Láser para aplicaciones industriales.



Datos técnicos:

- Clasificación de seguridad — 2M según EN 60825-1:2014;
- Longitud de onda — λ = 520 nm;
- Potencia de salida media — 10 mW;
- Tensión de funcionamiento — 9 V - 28 VCC;
- Corriente de funcionamiento — <100 mA;
- Óptica: lente acrílica asférica — F=8 mm; NA=0,28; lente radiante Ø5;
- Ángulo de generación de línea — ~90°;
- Posibilidad de ajustar el enfoque desde escasos centímetros hasta varios metros (mecanismo de enfoque externo;
- Dimensiones — Φ20 x 130;
- Calificación de protección internacional — IP65;
- Carcasa de aluminio (anodizado negro)
- Montura de latón cromado — M18 x 1;
- Temperatura de funcionamiento — De 0 a +60°C;
- Temperatura de almacenamiento: — De -40 a +85°C;
- Diodo láser aislado eléctricamente de la carcasa
- Conexión M12, 4 clavijas — M12 x 1
- Configuración de las clavijas:
  - 1: suministro de tensión (+)
  - 3: suministro de tensión (-)

OPCIONES:

- diferentes potencias ópticas, longitudes de onda, ángulos de generación de línea, óptica gaussiana o de líneas uniformes,
- modulación.

Declaración de conformidad CE

según la EC Machinery Directive 2006/42/EC Anexo II, 1.A

Mediante la presente,

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

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

Designación de la máquina:	**Cortador de bordes múltiple**
TIPO:	EG250, EG250-MR, EG250-EMR EG300, EG300-MR, EG300-EMR
No de fabricante:	……..
Directivas CE pertinentes:	EC Machinery Directive 2006/42/EC EC Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC
Normas armonizadas pertinentes:	PN-EN ISO 12100:2012; PN-EN 1870-4:2012; PN-EN ISO 13849-1:2008 PN-EN 60204-1:2010 PN-EN ISO 13857:2010;
Organismo notificado según el anexo IV:	INSTYTUT TECHNOLOGII DREWNA Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego ul. Winiarska 1, 60-654 Poznań
No de notificación:	1583
Responsable de:	Examen de tipo CE
No de certificado del examen de tipo CE:	0415/2014
Responsable de la documentación técnica:	Adam Kubiak / Responsable de I+D Wood-Mizer Industries Sp. z o.o. 62-600 Koło, ul. Nagórna 114, Polonia Tel. +48 63 26 26 000
Ciudad/Fecha/Firma autorizada:	Koło, 24.10.2014 Adam Kubiak
Cargo:	Responsable de I+D