



## 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 | Navodila  
za uporabo

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 prihodnje uporabo



# **Wood-Mizer®**

**Manual de seguridad, instalación,  
operación, mantenimiento y repuestos.**

---

**MP100 E5S  
MP150 E5S**

**rev. A1.07  
rev. A1.06**

---



**¡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 #908*

**Éste es el idioma original  
del manual.**

<b>SECCIÓN 1</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b>	<b>1-1</b>
1.1	Descripción de la máquina .....	1-1
1.2	Preparación de la máquina y del emplazamiento .....	1-2
1.3	Componentes principales de la moldurera .....	1-3
1.4	Si necesita solicitar repuestos .....	1-5
1.5	Si necesita servicio .....	1-5
<b>SECCIÓN 2</b>	<b>SEGURIDAD</b>	<b>2-1</b>
2.1	Símbolos de seguridad.....	2-1
2.2	Instrucciones de seguridad .....	2-1
<b>SECCIÓN 3</b>	<b>MONTAJE DE LA MOLDURERA</b>	<b>3-1</b>
3.1	Piezas de montaje de moldurera MP100/150.....	3-1
3.2	Desembalaje de la moldurera .....	3-7
3.3	Montaje del armazón de la bancada .....	3-8
3.4	Ajuste de la pata del armazón.....	3-15
3.5	Conjunto de cabezal .....	3-16
3.6	Montaje de la cuerda de alimentación de avance manual .....	3-20
3.7	Montaje de la cuerda de alimentación de avance .....	3-24
3.8	Riel de la bancada auxiliar .....	3-27
<b>SECCIÓN 4</b>	<b>CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN</b>	<b>4-1</b>
4.1	Instalación de moldurera .....	4-1
4.2	Operación de la abrazadera de troncos .....	4-6
4.3	Montaje de las cuchillas cepilladoras .....	4-7
4.4	Montaje de las cuchillas moldurera .....	4-10
4.4	Funcionamiento de la moldurera, MP 100 .....	4-15
4.5	Funcionamiento de la moldurera, MP 150 .....	4-20
4.6	Arranque de la máquina (MP 100) .....	4-25
4.7	Arranque de la máquina (MP 150) .....	4-27
4.8	Ajuste de la distancia del rodillo del carril.....	4-29
<b>SECCIÓN 5</b>	<b>OPERACIÓN DEL MECANISMO DE AJUSTE</b>	<b>5-1</b>
5.1	Panel de control del moldeador .....	5-1
5.2	Configuración inicial del controlador.....	5-2
5.3	Botones de memoria (A, B, C, D, E).....	5-5
<b>SECCIÓN 6</b>	<b>MANTENIMIENTO</b>	<b>6-1</b>
6.1	Vida útil .....	6-1
6.2	Eliminación del serrín.....	6-1
6.3	Carril y rodillos del cabezal.....	6-1

# Table of Contents

# Section-Page

6.4	Mástil vertical.....	6-2
6.5	Lubricación miscelánea .....	6-2
6.6	Sistema de movimiento vertical manual.....	6-3
6.7	Ajuste de la tensión de la correa de transmisión .....	6-4
6.8	Engranajes de la cortadora.....	6-6
6.9	Almacenamiento de larga duración .....	6-7
6.10	Sistema eléctrico de movimiento vertical (arriba/abajo).....	6-7
6.11	Inspección de los Dispositivos de Seguridad .....	6-11

## SECCIÓN 7 ESPECIFICACIONES

7-1

7.1	Dimensiones generales .....	7-1
7.2	Especificaciones de la moldurera .....	7-3
7.3	Especificaciones del extractor de polvo .....	7-5

## SECTION 9 PARTS

8-1

9.1.-	How To Use The Parts List .....	8-1
9.1	Sample Assembly .....	8-1
9.2	Moulder Head Housing MP100 .....	8-2
9.3	Moulder Head Housing MP150 .....	8-4
9.4	Moulder Cutter .....	8-6
9.5	Motor Assembly, CE.....	8-8
9.6	US Version Components (1 phase, 230V) .....	8-9
9.7	US Version Components (3 phase, 460V) .....	8-10
9.8	Moulding Knives .....	8-11
9.9	Up/Down Crank Assembly & Electrical Box, MP100.....	8-13
9.10	Power Feed System, MP100 .....	8-15
9.11	Scale & Height Indicator .....	8-17
9.12	Up/Down Drive Sprocket Assembly .....	8-18
9.13	Up/Down Drive Assembly, MP150 .....	8-20
9.14	Up/Down Limit Switches .....	8-22
9.15	Control Box, MP150 .....	8-23
9.16	Slide Pads .....	8-25
9.17	Track Rail, Rollers & Travel Pins .....	8-27
9.18	”M” Type Frame Bed Section .....	8-29
9.19	”S” Type Frame Bed Section .....	8-29
9.20	Additional Bed Frame Section with Stationary Legs .....	8-30
9.21	Additional Bed Frame Section with Outrigger Legs .....	8-31
9.22	Log Clamp Assembly .....	8-32
9.23	Log Clamp for LT15 Bed Frame, MP100 Option.....	8-33
9.24	Log Clamp for LT10 Bed Frame, MP100 Option.....	8-34
9.25	Feed Rope, V-groove Rollers & Brackets.....	8-35
9.26	MP100 on the LT10 Bed Frame Mounting Kit.....	8-36
9.27	Moulder Decals .....	8-38

## SECCIÓN 1 INTRODUCCIÓN

Gracias por elegir el equipo de transformación de madera de Wood-Mizer.

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. Constantemente evaluamos 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.

Este documento contiene información que conviene consultar cuando se prepare la máquina para manejarla o trabajar con ella y, también, para su mantenimiento o reparación.

### 1.1 Descripción de la máquina

La moldurera de Wood-Mizer ha sido diseñada para el cepillado, regruessado y moldeado de madera. La máquina no debe destinarse a otros usos.

La moldurera va equipada con un cortador horizontal adaptado para el montaje de cuchillas cepilladoras y cuchillas moldeadoras.

Si se utiliza correctamente la máquina, se obtendrá una superficie perfectamente lisa y un elevado grado de precisión.

La moldurera debe ser manejada por adultos que hayan leído y comprendido íntegramente el manual del operario.

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

Para las moldureras equipadas con un sistema de avance manual, el cabezal de moldeo debe desplazarse mediante la manija de la manivela para garantizar la seguridad del operario y obtener la máxima precisión. El operario no debe intentar empujar el cabezal de moldeo con la mano.

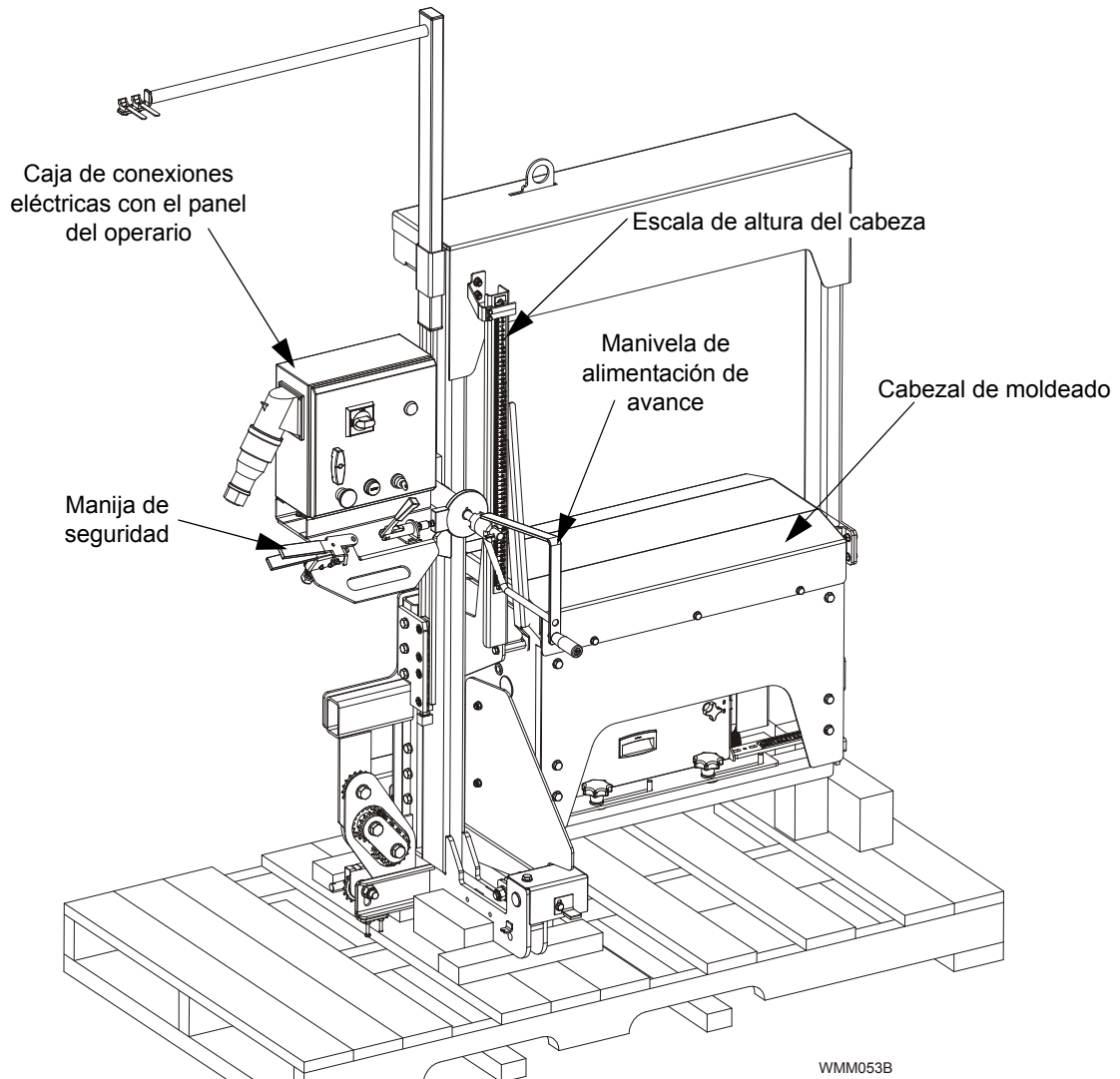
## **1.2 Preparación de la máquina y del emplazamiento**

La moldurera de Wood-Mizer se sirve sobre un palet. Debido su peso, debe transportarse con equipamiento de transporte auxiliar y conforme a las normas de seguridad generales.

La moldurera debe instalarse en el lugar de trabajo tal y como se indica en el manual del operario. Con el fin de garantizar la seguridad durante funcionamiento de la máquina, las dimensiones del lugar de trabajo deben ser de 3 m x 10 m. Si su máquina incorpora secciones de bancada adicionales, prepare una zona de trabajo más amplia que sea adecuada. El lugar de trabajo debe estar protegido de la lluvia y nieve.

### 1.3 Componentes principales de la moldurera

Vea la Figura 1-1. Los componentes principales de la moldurera son los indicados a continuación.



**FIGURA 1-2 MP100**



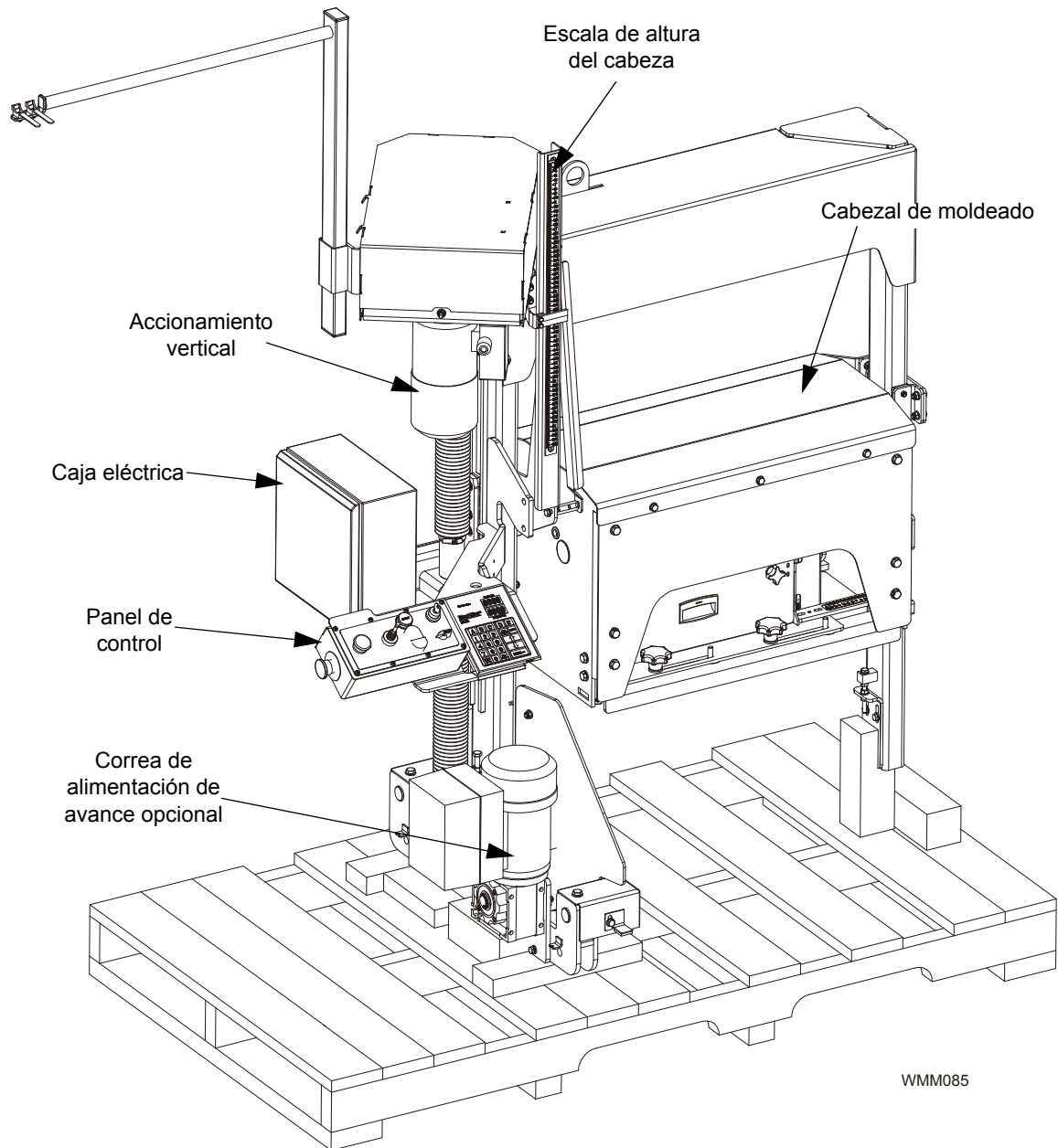


FIGURA 1-3 MP150

## 1.4 Si necesita solicitar repuestos

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., llame gratis al **1-800-525-8100**. Por favor, tenga listos el número de identificación de la máquina y su número de cliente 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. En la mayoría de los casos, los envíos de piezas se hacen el mismo día en que se recibe el pedido. Por un cargo adicional, se dispone de despacho con recepción al segundo día o al día siguiente.

## 1.5 Si necesita servicio

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., llame gratis al 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 moldurera. También puede programar una cita para el servicio.

### Horario de oficina:

País	Lunes a viernes	Sábado	Domingo
Polonia	7 <sup>00</sup> -15 <sup>00</sup>	Cerrado	Cerrado
EE. UU.	8 <sup>00</sup> -17 <sup>00</sup>	8 <sup>00</sup> -17 <sup>00</sup>	Cerrado

## 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.

**NOTA:** brinda información útil.



En las áreas en que no sea suficiente una simple calcomanía se deben colocar 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 SÓLO se enumeran instrucciones de seguridad relacionadas con 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 íntegramente el manual del operario antes de utilizar la moldurera. 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.

Sólo quienes que hayan leído y entendido el manual del operario en su totalidad podrán utilizar la moldurera.

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

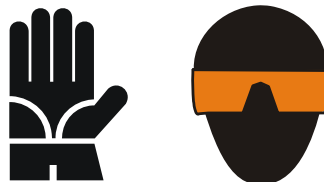


### Use ropas de seguridad



**¡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. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**¡ADVERTENCIA!** Utilice siempre protección para los oídos, los pulmones y los pies.



**Mantenga limpios la moldurera y el área circundante**

**¡PELIGRO!** Mantenga una ruta despejada y limpia para permitir la circulación en las cercanías de la moldurera y las áreas de acumulación de madera. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

**Deseche debidamente los subproductos del aserrado**

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

**Revise la moldurera antes de utilizarla**

**¡PELIGRO!** Antes de operar la máquina, asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén en su sitio y asegurados. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



**¡ADVERTENCIA!** Apague siempre el motor para detener las cuchillas cuando no se esté utilizando la máquina. 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.

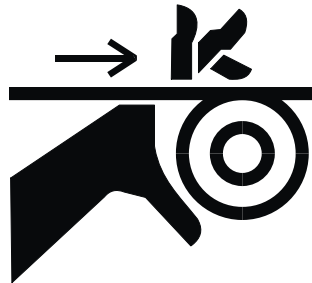
**Mantenga alejadas a las personas**

**¡PELIGRO!** Mantenga a todas las personas a una distancia de seguridad mínima de 3 metros de la máquina cuando utilice la moldurera. No hacerlo puede provocar lesiones graves.

**Mantenga alejadas las manos**

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

**¡PELIGRO!** Esté siempre atento y tome las medidas de protección necesarias contra ejes, poleas y ventiladores, etc. en movimiento. Manténgase siempre a una distancia segura de las piezas giratorias y asegúrese de que la ropa o los cabellos sueltos no se enganchen en las piezas giratorias, lo que puede producir lesiones.



**¡ADVERTENCIA!** Se debe 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.

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

**¡IMPORTANTE!** La tapa del alojamiento de las cuchillas incorpora un interruptor de llave de seguridad. Nada más abrirse la tapa, el motor se apagará y todas las piezas móviles se detendrán. El interruptor de seguridad debe estar siempre en buenas condiciones.

### Funcionamiento de la moldurera



**¡PRECAUCIÓN!** Maneje siempre la moldurera con buena iluminación. La iluminación en el puesto del operario deber ser de al menos 300 lx. No utilice nunca la moldurera si ha consumido alcohol o fármacos.



**¡PELIGRO!** Sujete siempre con firmeza la manija de seguridad y la manivela de alimentación. Tenga presente que el cabezal de moldeo puede desplazarse hacia usted cuando trabaje con madera dura o si no se fija el material convenientemente. El cabezal de cepillado puede desplazarse únicamente mediante la manivela. No empuje ni tire del

cabezal de cepillado con la mano.

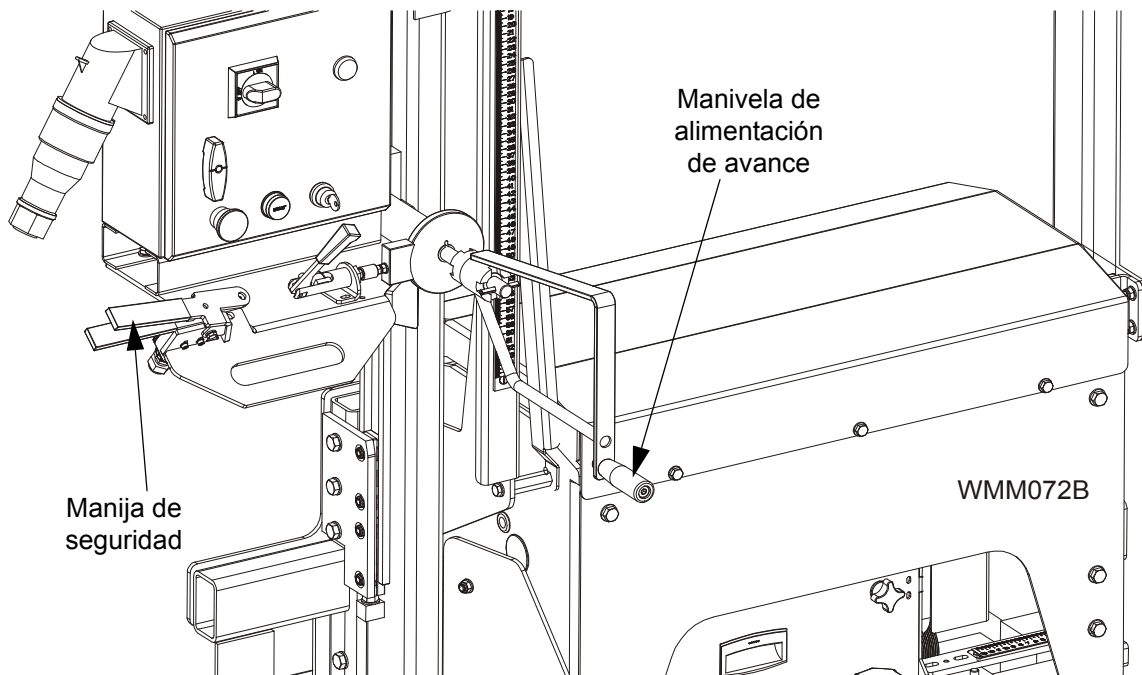


FIGURA 2-1

**¡ADVERTENCIA!** Asegúrese de que las cuchillas de corte están firmemente montadas antes de arrancar el motor.

**¡IMPORTANTE!** Cuando arranque la máquina por primera vez, asegúrese de que el sentido de rotación del cortador es el que indica la flecha situada en la tapa lateral. 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 el sentido de rotación sea el correcto.

**¡PELIGRO!** Para comprobar el sentido de rotación de la cortadora, fíjese en el ventilador del motor cuando éste arranque o se detenga a través de la mirilla de inspección indicada a continuación. En ningún caso realice la comprobación del sentido de rotación tocando la cortadora con una herramienta o un trozo de madera. Hacerlo podría provocar lesiones graves o la muerte.

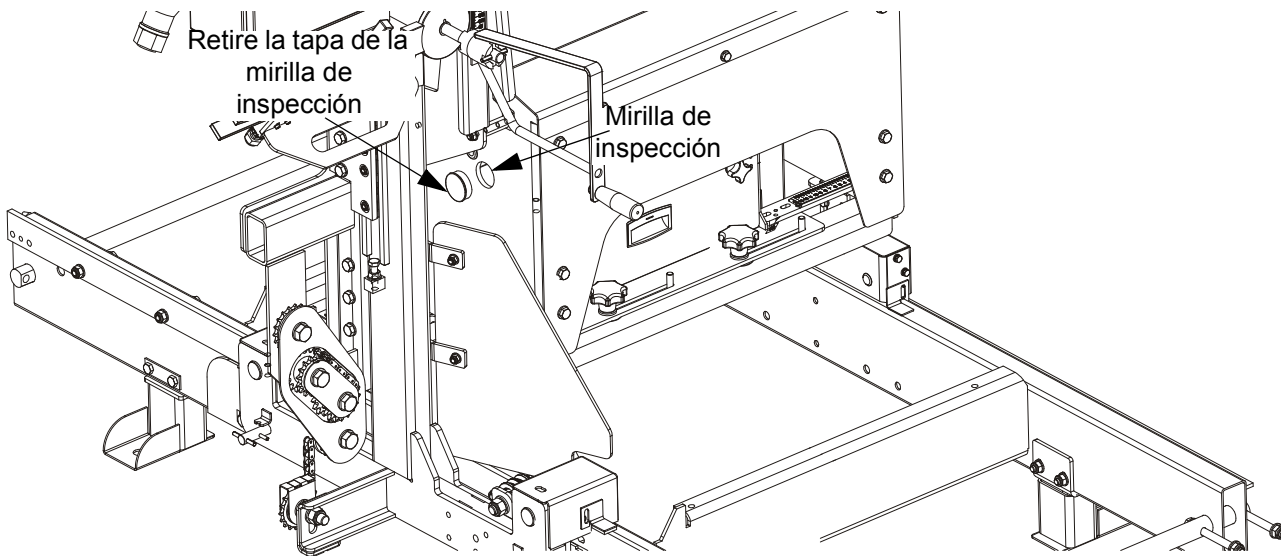


FIGURA 2-2



**¡PELIGRO!** Se puede moldear o cepillar únicamente en el sentido indicado a continuación. Jamás trate de moldear o cepillar en sentido contrario (cuando haga retroceder el cabezal).

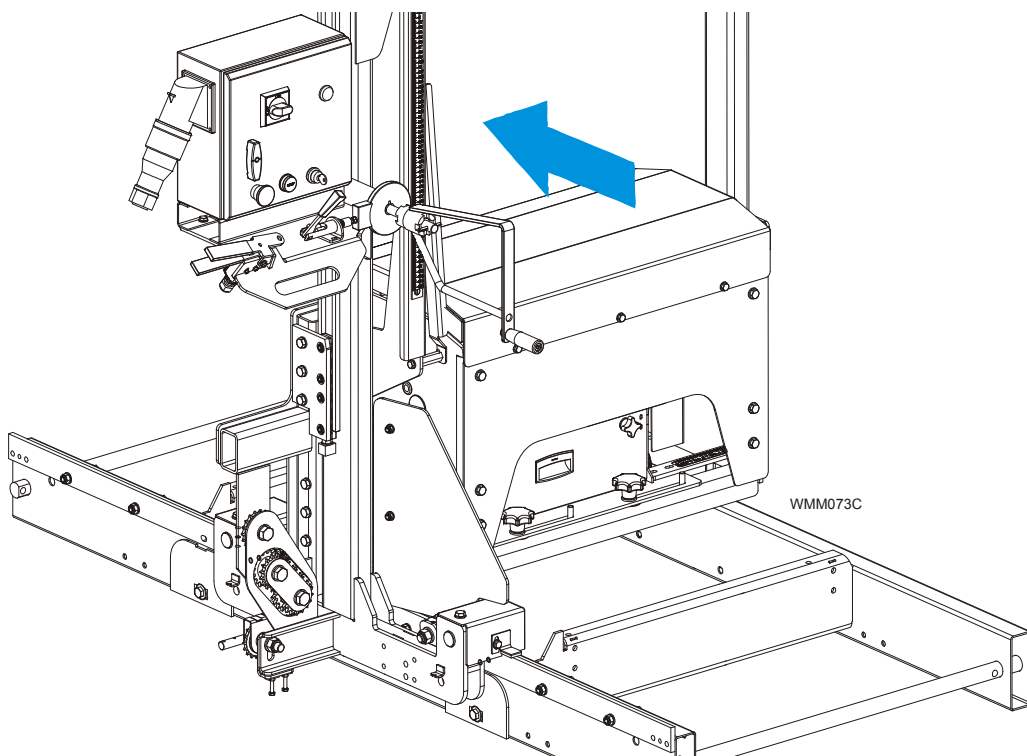



FIGURA 2-3




### Siga los procedimientos de mantenimiento pertinentes

 **¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las instalaciones eléctricas, servicio y/o trabajo de mantenimiento lo realice un electricista calificado y que se cumplan todos los códigos eléctricos correspondientes.


**¡PELIGRO!** El voltaje peligroso dentro de las cajas de controles eléctricos y en el motor pueden 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!** Nunca suponga ni acepte la palabra de otra persona de que la electricidad está desconectada, verifíquela y trábela.

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

 **¡IMPORTANTE!** La moldurera dispone de un botón de parada de emergencia. Este botón sirve para detener inmediatamente el motor en situaciones de peligro. El botón de parada emergencia deberá estar siempre en buenas condiciones.

**¡IMPORTANTE!** El propietario de la máquina no debe realizarle modificaciones. Utilice sólo recambios originales.

### 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 lugar de trabajo de la moldurera debe estar equipado con un extintor de polvo seco de 4 kg o superior.

**Descripción de las calcomanías de seguridad**

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

**TABLA 2-1**

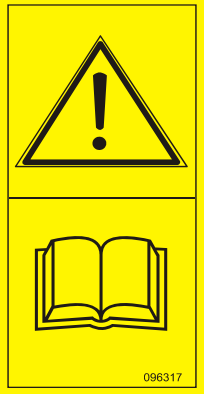


Aspecto de las pegatinas	No de la calcomanía	Descripción
	096317	¡PRECAUCIÓN! Lea detenidamente el manual antes de utilizar la moldurera. Respete todas las instrucciones y pautas de seguridad al manejar la máquina.
	099220	Cierre los protectores antes de poner en marcha la máquina.
	099221	¡PRECAUCIÓN! Mantenga a todas las personas a una distancia de seguridad del área de trabajo cuando utilice la máquina.

TABLA 2-1

	<p>096316</p>	<p>No abra ni cierre la caja eléctrica cuando el interruptor <b>no</b> se encuentre en la posición "0".</p>
	<p>096319</p>	<p>Desenchufe siempre el cable de alimentación antes de abrir la caja eléctrica.</p>
	<p>S12004G</p>	<p>Utilice siempre protección para los ojos cuando maneje esta máquina.</p>
	<p>S12005G</p>	<p>Utilice siempre protección para los oídos cuando maneje esta máquina.</p>

TABLA 2-1

	501465	Utilice siempre botas protectoras cuando maneje esta máquina.
	501467	Entrada de lubricante
	089296	Sentido de rotación
	502423	Máxima profundidad de moldeado
	087649 502481	Banda de advertencia
	501477	Manija de seguridad La cuchilla se detiene al soltar la manija.
	P85070	Máquina con certificación ce

## SECCIÓN 3 MONTAJE DE LA MOLDURERA

### 3.1 Piezas de montaje de moldureras MP100/150

#### 3.1.1 Especificaciones de piezas MP100

Tabla 1:

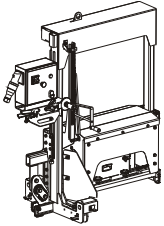
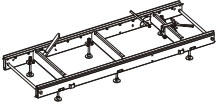
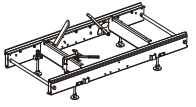
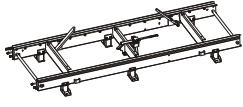
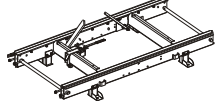
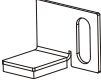

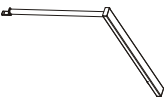
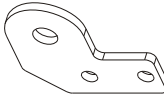
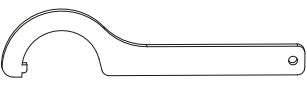

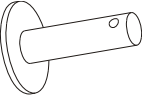
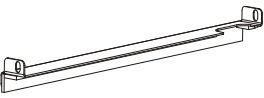




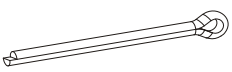


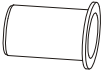

Fig.	No de pieza Wood-Mizer	Descripción	Cant. MP100	Cant. MP100-UL
	501948	Cabezal de moldurera	1	1
	094697	Sección de la bancada del LT15, completa (2,7 m)	--	2
	094514	Sección de la bancada del LT15, completa (1,95 m)	3	--
	503516-S	Sección de la bancada MP100, completa (2,7 m)	--	
	503515-S	Sección de la bancada MP100, completa (1,95 m)		--
	086323	Limpiador del carril izquierdo	2	2
	086322	Limpiador del carril derecho	2	2
	086132-1	Soporte del cable de alimentación	1	1
	501414-1	Placa, soporte de alimentación de avance del LT15	2	2
	502443	Llave, tuerca del cojinete	1	1

Tabla 1:

	502848	Juego de herramientas de alineación, ELBE RF 100120	1	1
	095919	Soporte inferior	2	2
	P12165	Buje, caucho	2	2
	086182-1	Soldadura de montaje, detención del carruaje	2	2
	086745	Tapa del riel del medio con el limpiador de fieltro	1	1
<b>Conjunto de bloqueo del mástil vertical</b>				
	086743-1	Clavija chapada en zinc	2	2
	F81045-1	Clavija de rodillo 6x50	3	3
	F81044-21	Clavija de rodillo 3x20	2	2
	087301	Muelle de compresión 18x37x1,8	2	2
	F81043-2	Chaveta de retén S-Zn 4x25	4	4
	F81058-1	Arandela plana 17	2	2
	502505-UL	Escala en pulgadas	-	1
	505886	Escala, cuchillas en pulgadas	-	1

**Tabla 1:**

	093369	Llave, boca de 13 mm/Caja	-	1
<b>Conjunto de la alimentación de avance manual</b>				
	508238-1	Mango de la manivela de avance mecánico	1	1
	094142	Buje	2	2
	086338	Agarre del mango de la manivela	1	1
	F81033-1	Tuerca hexagonal de seguridad de nylon, M10	1	1

**3.1.2 Especificaciones de piezas MP150**

**Tabla 2:**

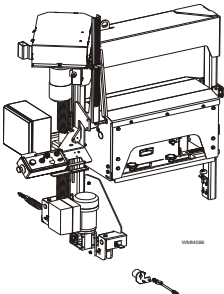
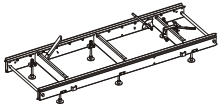
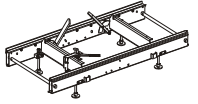
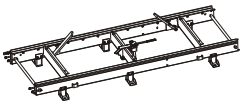
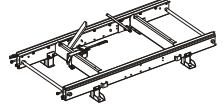
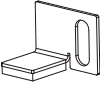

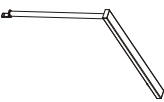
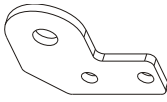

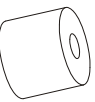
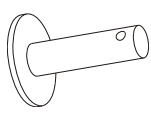
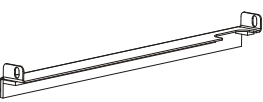
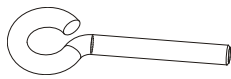
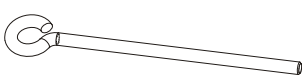
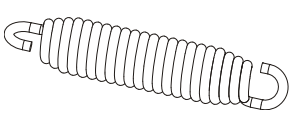
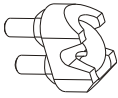




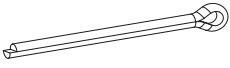



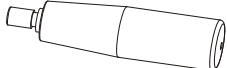

<b>Fig.</b>	<b>No de pieza Wood-Mizer</b>	<b>Descripción</b>	<b>Cant. MP150</b>	<b>Cant. MP150-P</b>
	501965	Cabezal de moldurera	1	1
	094697	Sección de la bancada del LT15, completa (2,7 m)	--	2
	094514	Sección de la bancada del LT15, completa (1,95 m)	3	--
	503516-S	Sección de la bancada MP100, completa (2,7 m)	--	
	503515-S	Sección de la bancada MP100, completa (1,95 m)		--

Tabla 2:

	086323	Limpiador del carril izquierdo	2	2
	086322	Limpiador del carril derecho	2	2
	086132-1	Soporte del cable de alimentación	1	1
	501414-1	Placa, soporte de alimentación de avance del LT15	1	1
	502443	Llave, tuerca del cojinete	1	1
	502848	Juego de herramientas de alineación, ELBE RF 100120	1	1
	095919	Soporte inferior	2	2
	P12165	Buje, caucho	2	2
	086182-1	Soldadura de montaje, detención del carruaje	2	2
	086745	Tapa del riel del medio con el limpiador de fieltro	1	1
	500848-1	Tensor, corto	-	1
	500846-1	Tensor	-	1
	089689	Resorte, cilindro compresor	-	1

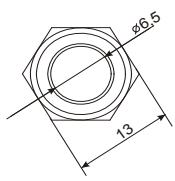
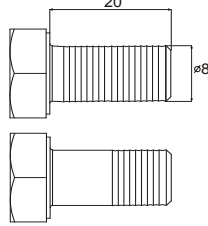
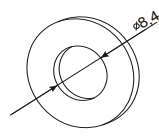


**Tabla 2:**

	091614	Abrazadera, cuerda	-	4
<b>Conjunto de bloqueo del mástil vertical</b>				
	086743-1	Clavija chapada en zinc	2	2
	F81045-1	Clavija de rodillo 6x50	3	2
	F81044-21	Clavija de rodillo 3x20	2	2
	087301	Muelle de compresión 18x37x1,8	2	2
	F81043-2	Chaveta de retén S-Zn 4x25	4	4
	F81058-1	Arandela plana 17	2	2
<b>Conjunto de la alimentación de avance manual</b>				
	506427-1	Mango de la manivela de avance mecánico	1	-
	094142	Buje	2	-
	086338	Agarre del mango de la manivela	1	-
	F81033-1	Tuerca hexagonal de seguridad de nylon, M10	1	-

## 3.1.3 Especificaciones de las sujeciones

Tabla 3:

Nº de pieza Wood-Mizer	Descripción	Cant. MP100	Cant. MP100-UL	Cant. MP150	Cant. MP150-P
<b>Designaciones de muestra de las sujeciones:</b>					
<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>Tuerca, M8</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Perno, M8x20</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>Arandela, 8.4</p>  </div> </div>					
F81030-2	Tuerca, M5	2	2	2	2
F81000-7	Perno, M5x25	2	2	2	2
F81054-1	Arandela plana 8.4	4	4	4	6
F81002-6	Perno M8x12	4	4	4	4
F81002-4	Perno, M8x20	-	-	-	2
F81055-2	Arandela seccionada de seguridad, 10.2	-	-	-	4
F81033-3	Tuerca, M10	4	4	4	8
F81055-1	Arandela plana 10.5	-	-	-	4
F81054-4	Arandela seccionada de seguridad, 8.2	-	-	-	14
F81003-2	Perno, M10x30	4	4	4	4
F81082-1	Band	2	2	2	2

### 3.1.4 Herramientas necesarias para montar la moldurera

Tabla 4:

Herramientas necesarias	
Llave plana del nº 8	1
Llave plana del nº 10	2
Llave plana del nº 13	2
Llave plana del nº 17	2
Llave plana del nº 19	2
Llave de carraca del nº 30	1
Martillo	1
Llave Allen del nº 4	1
Llave Allen del nº 5	1

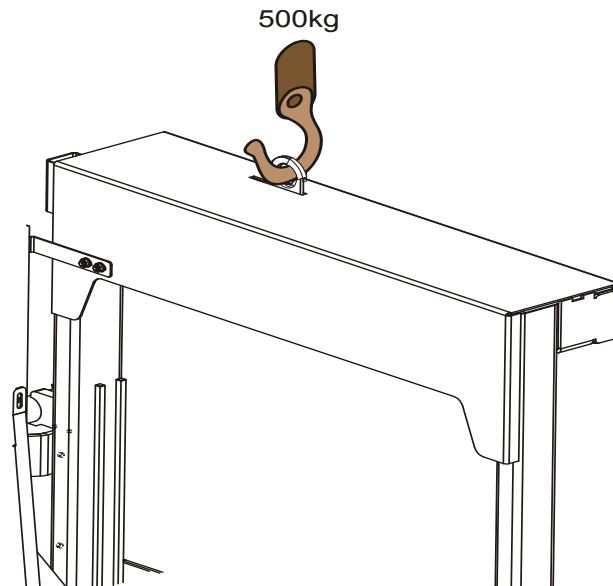
## 3.2 Desembalaje de la moldurera

1. Corte las cintas que sujetan los componentes.
2. Saque las piezas colocadas dentro de la sección de la bancada.
3. Fije el gancho del torno al soporte del cabezal. Emplee una carretilla elevadora o un torno con capacidad mínima para elevar 500 kg, levante con cuidado el cabezal y apártelo.



**¡ADVERTENCIA!** Al retirar el cabezal, tenga sumo cuidado y mantenga a todas las personas a una distancia prudencial. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

Vea la Figura 3-1.



**FIGURA 3-1**

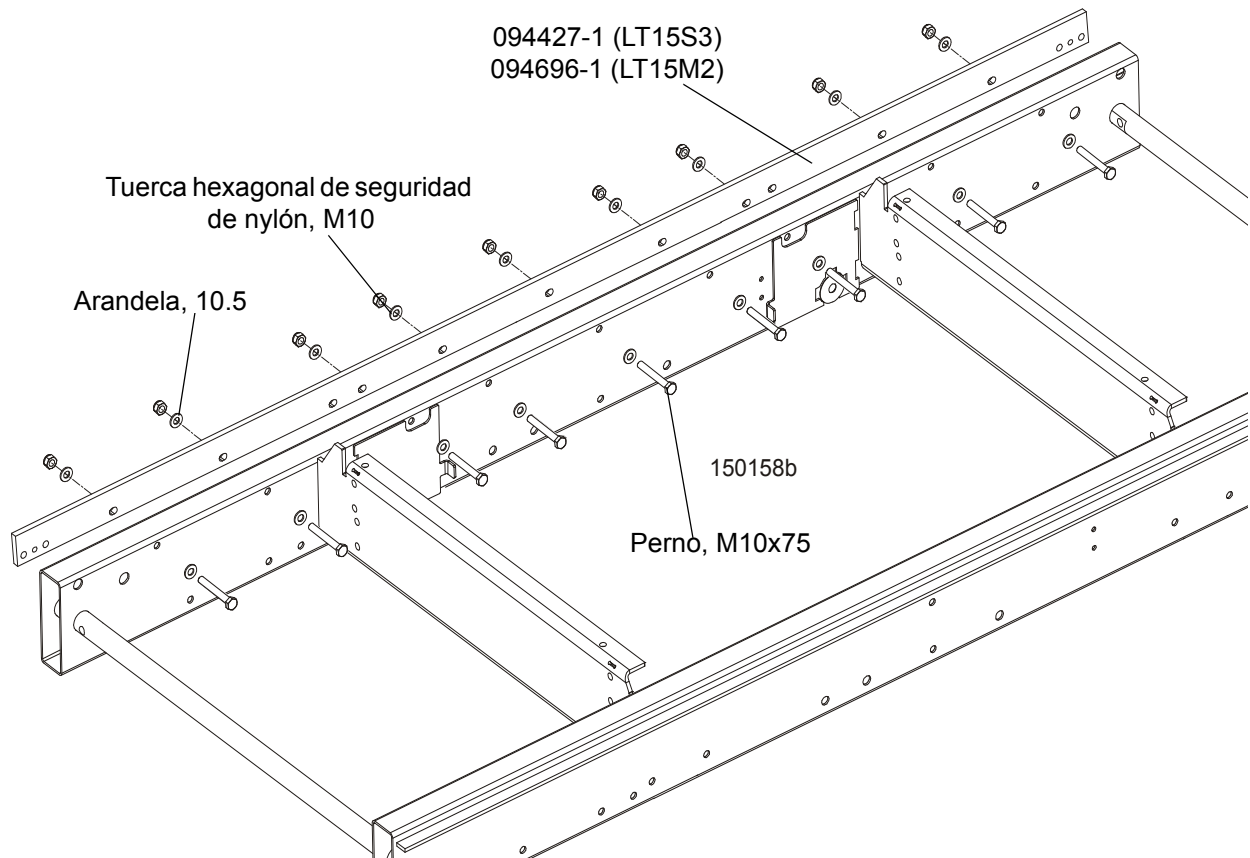
### 3.3 Montaje del armazón de la bancada



**¡IMPORTANTE!** Teniendo todas las juntas roscadas sin la arandela de seguridad hendida o arandela de nailon, use "LOCTITE 243" (azul, de durabilidad media, para las juntas roscadas).

1. Monte de manera provisional el riel del carril como indica la Figura 3-2. No apriete las tuercas.

**Vea la Figura 3-2.**



**FIGURA 3-2**

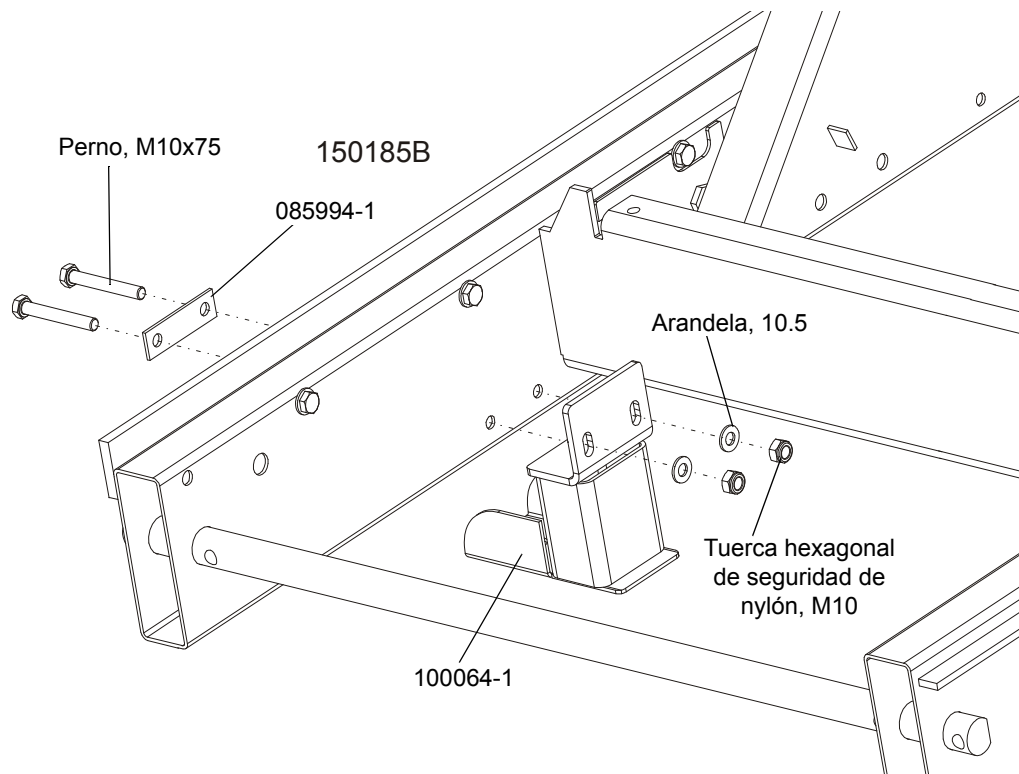
2. Monte cuatro (o seis) patas en cada sección de la bancada. Utilice dos pernos de cabeza hexagonal y tuercas de seguridad para fijar cada una de las patas a la sección de la bancada.

# 3

## MONTAJE DE LA MOLDURERA

### Montaje del armazón de la bancada

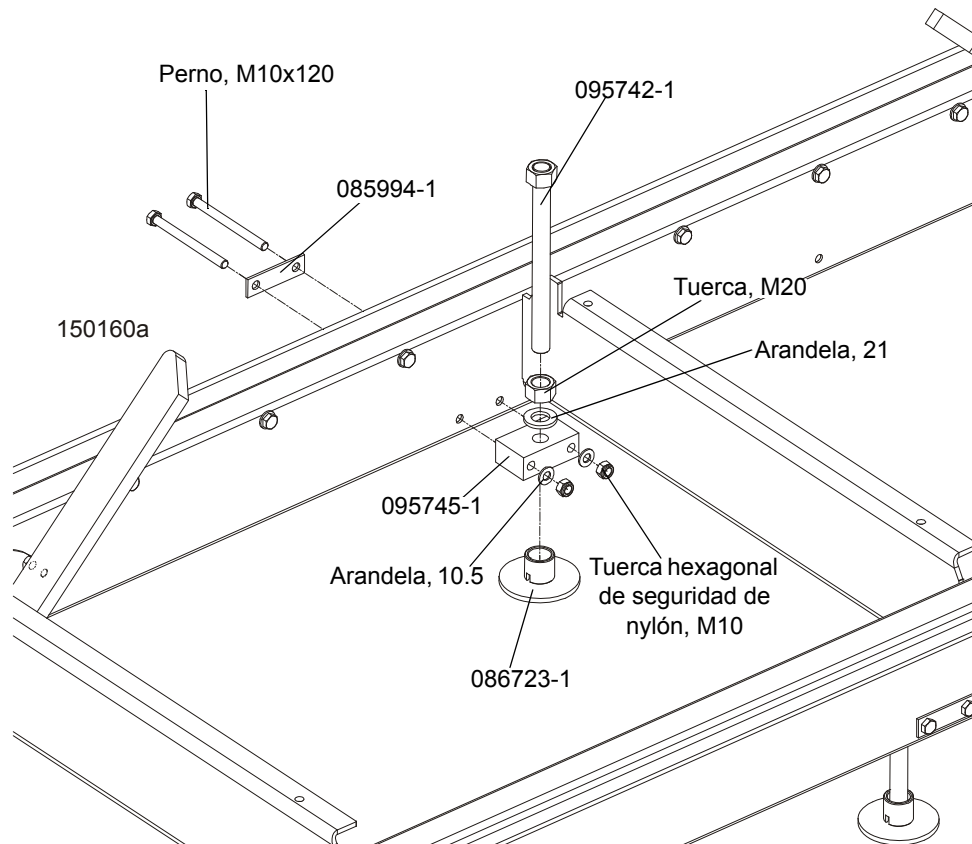
Vea la Figura 3-3.



**FIGURA 3-3**

- Juego de patas opcional:** monte cuatro (o seis) soportes de patas en cada sección de la bancada. Utilice dos pernos de cabeza hexagonal y tuercas de seguridad para fijar cada uno de los soportes de las patas a la sección de la bancada. Asegúrese de que la tuerca de la ménsula esté orientada hacia arriba. Enrosque una pata dentro de cada ménsula.

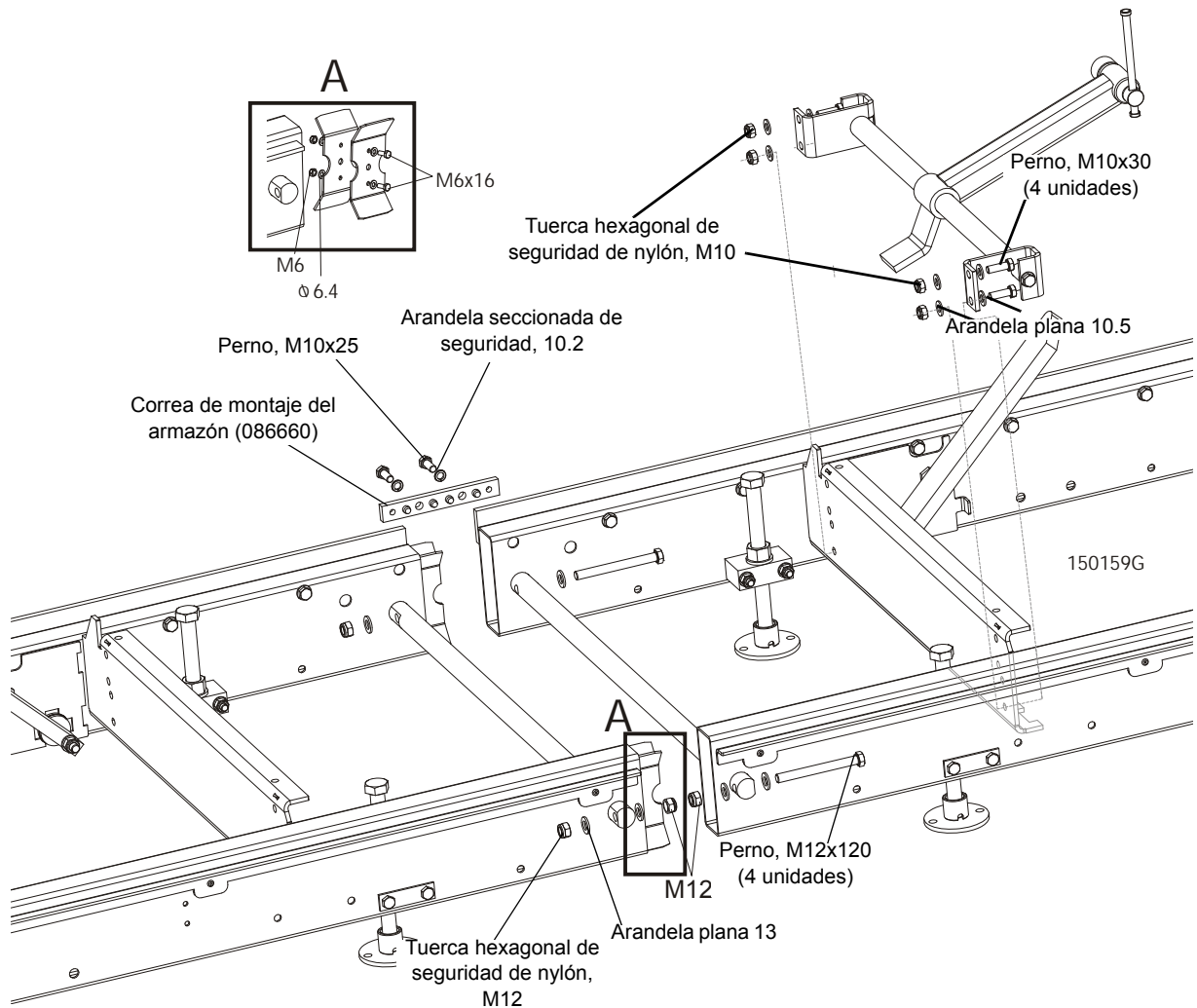
Ve la Figura 3-4.



**FIGURA 3-4**

4. Deposite las secciones del armazón de fin a fin de modo tal que la porción del carril de cada sección quede del mismo lado. Deslice las secciones hasta que queden juntas y fíjelas con cuatro pernos de cabeza hexagonal y tuercas de seguridad de nylon.

Vea la Figura 3-5.

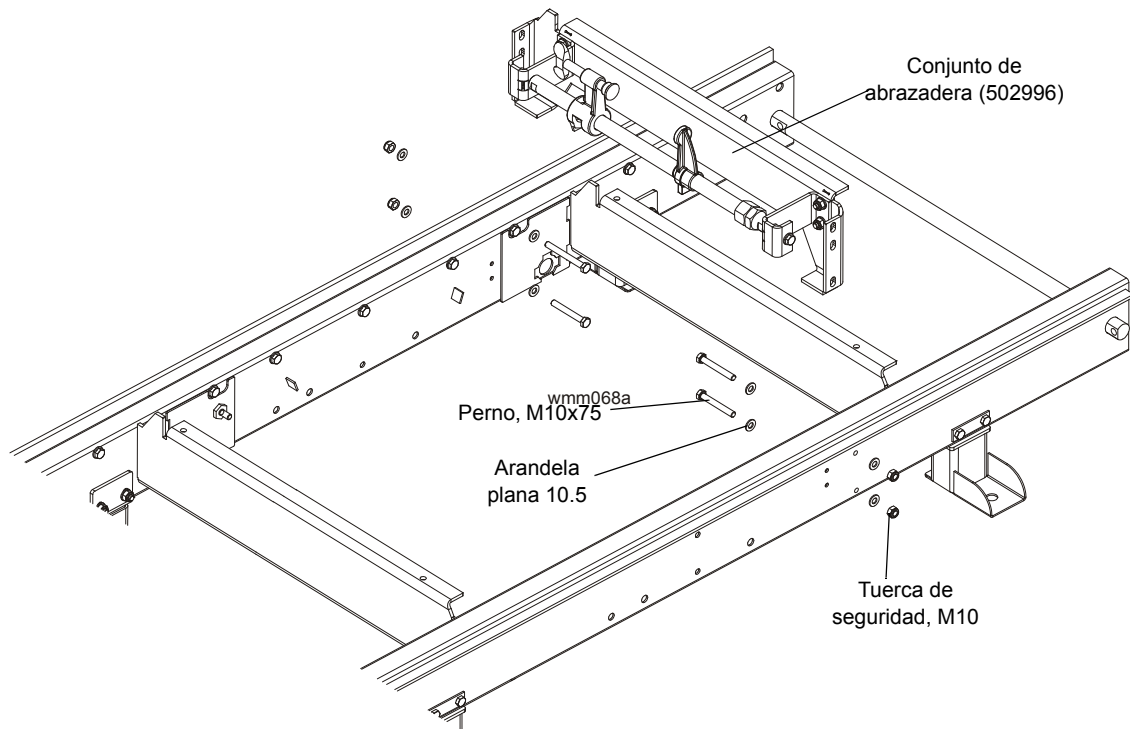


**FIGURA 3-5**

5. Sujete los rieles del carril hasta que queden juntos empleando las correas de montaje del armazón, por la parte exterior del éste. (Vea la figura anterior.) Fije cada correa al riel del carril con dos pernos de cabeza hexagonal. Apriete las tuercas de montaje del riel del carril.
6. Monte las abrazaderas de troncos opcionales (si las lleva incorporadas). La abrazadera para troncos opcional puede estar equipada adicionalmente con una segunda mordaza ajustable (9.23 Log Clamp for LT15 Bed Frame, MP100 Option).



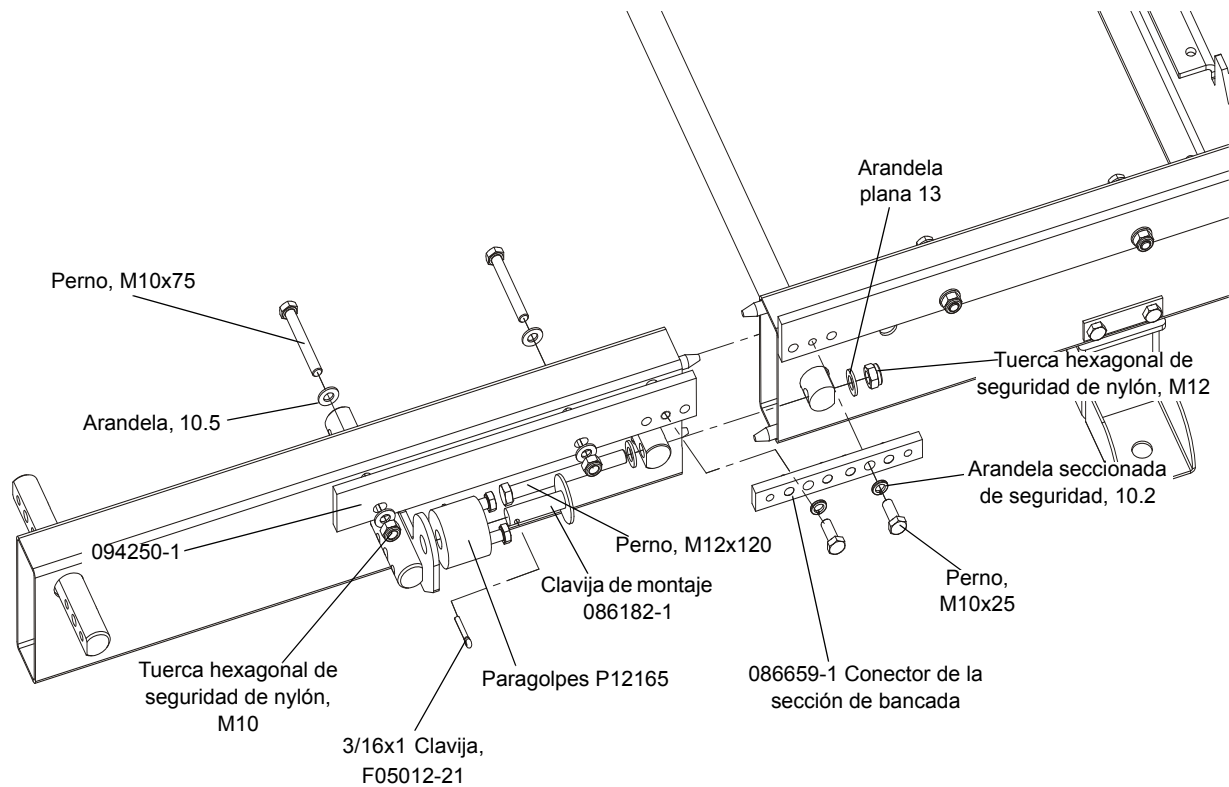
Veá la Figura 3-6.



**FIGURA 3-6**

7. Monte una extensión de bancada en los extremos delantero y trasero del armazón de la misma.

Vea la Figura 3-7.



**FIGURA 3-7**

8. Monte una abrazadera de troncos a un riel de la bancada en cada sección de ésta última mediante los pernos de cabeza hexagonal y las tuercas de seguridad de nylon.
9. Instale los soportes laterales de troncos como indica la Figura 3-8. Apriete las tuercas de manera que los soportes laterales puedan moverse con poca resistencia. Ajuste los soportes laterales. [Véase la sección 6.11 del manual del operador del aserradero LT15.](#)

Ve la Figura 3-8.

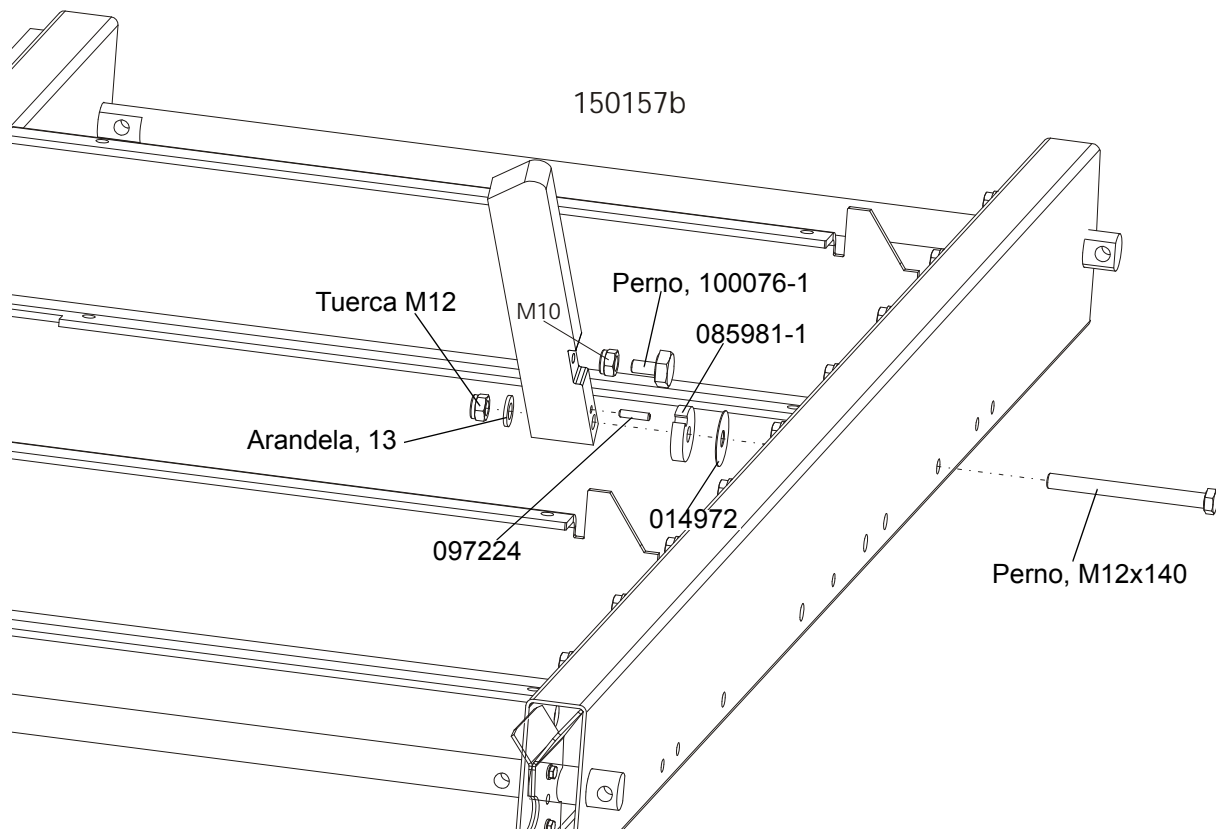


FIGURA 3-8

### 3.4 Ajuste de la pata del armazón

1. Coloque una placa de soporte de la pata debajo de cada pata de la bancada.
2. Emplee una llave adecuada y ajuste cada una de las patas hasta que la tuerca esté aproximadamente a 25 mm. por debajo del tope superior del tubo de la bancada.

Vea la Figura 3-9.

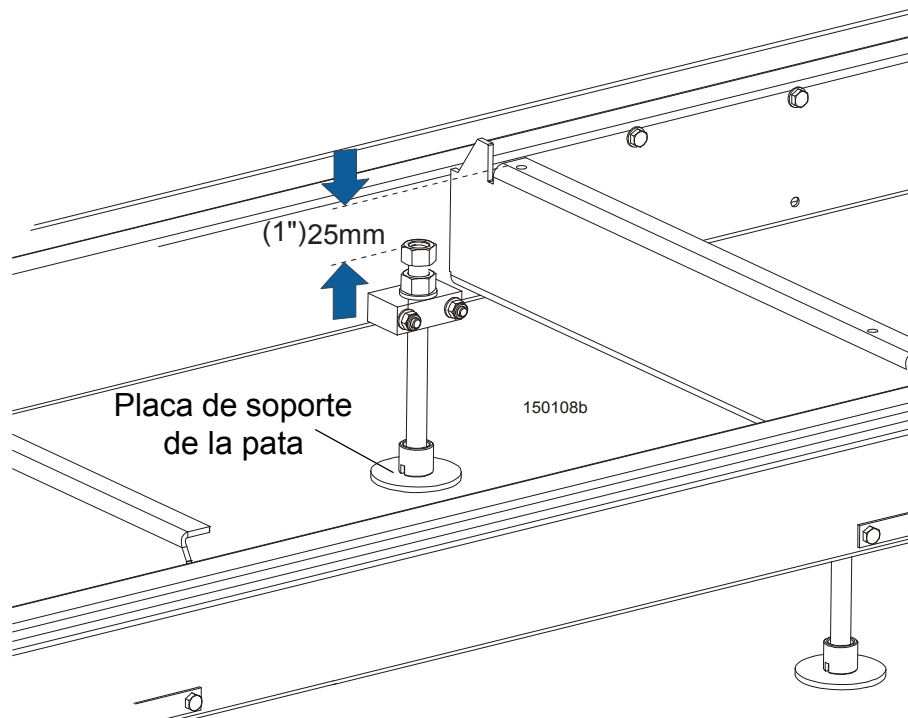


FIGURA 3-9



**¡PRECAUCIÓN!** La parte superior de la pata no debe estar más alta que la superficie superior del riel de la bancada.

### 3.5 Conjunto de cabezal

1. Coloque el cabezal en el extremo del conjunto del armazón de la bancada. Deslice con cuidado los rodillos del cabezal sobre el carril del armazón de la bancada. Mantenga el cabezal en escuadra con la bancada para que no se atasquen los rodillos del carril.



**¡ADVERTENCIA!** Al montar el cabezal sobre el armazón de la bancada, tenga sumo cuidado y mantenga a todas las personas a una distancia prudencial. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

2. Instale la tapa de carril intermedio con una tira de fieltro con una arandela plana de 6.4 y un perno de cabeza hexagonal M6x12.

Vea la Figura 3-10. Moldurera MP100 montada sobre el armazón de bancada LT15

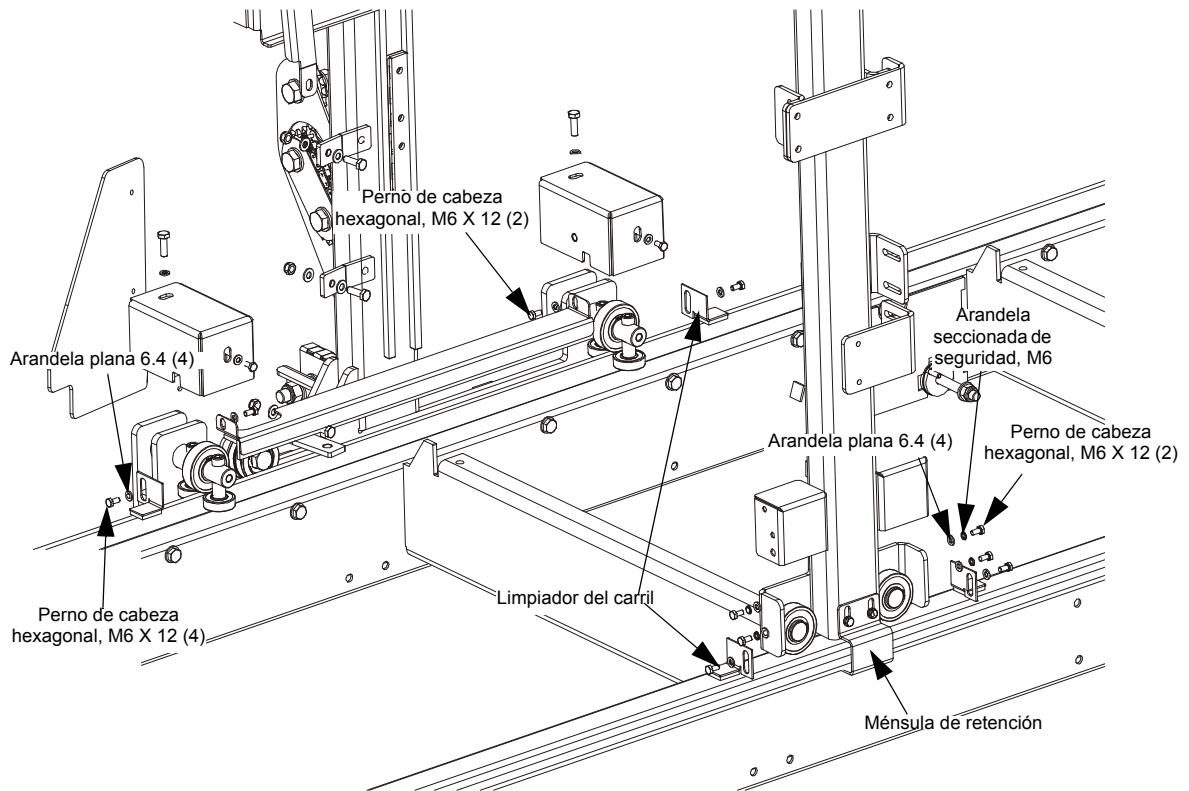
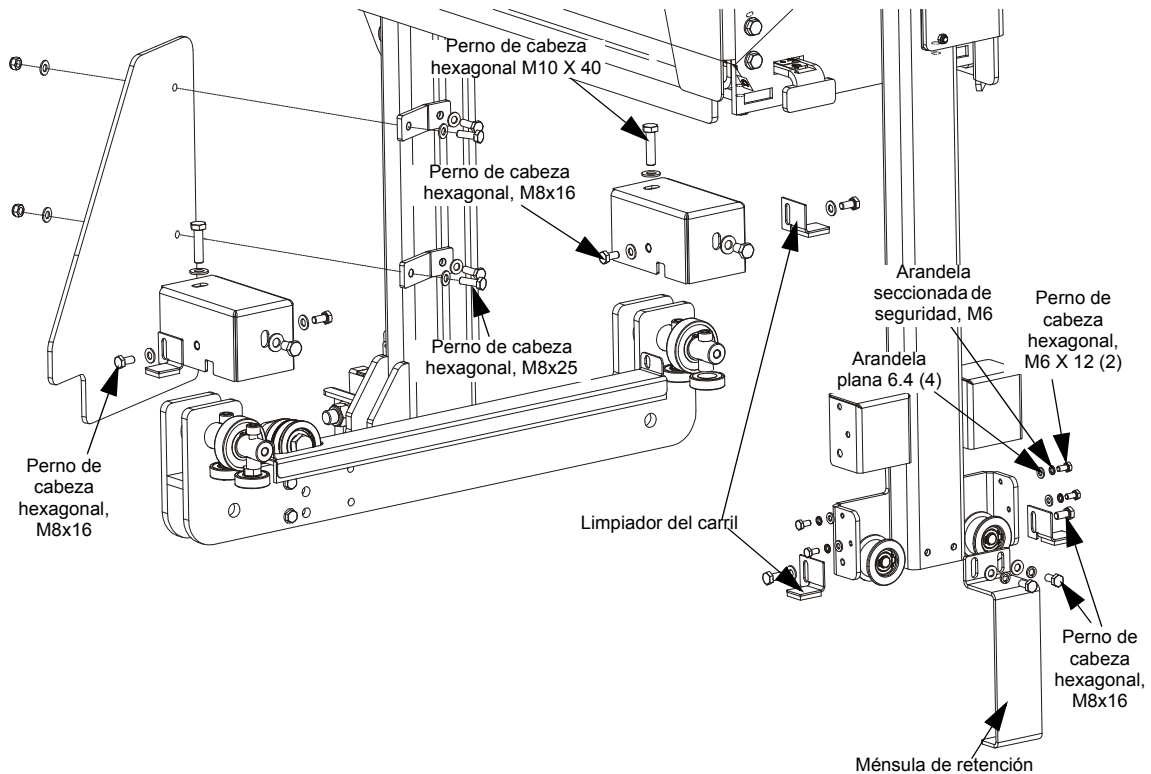


FIGURA 3-10

Vea la Figura 3-11. Moldurera MP100 montada sobre el armazón de bancada LT10



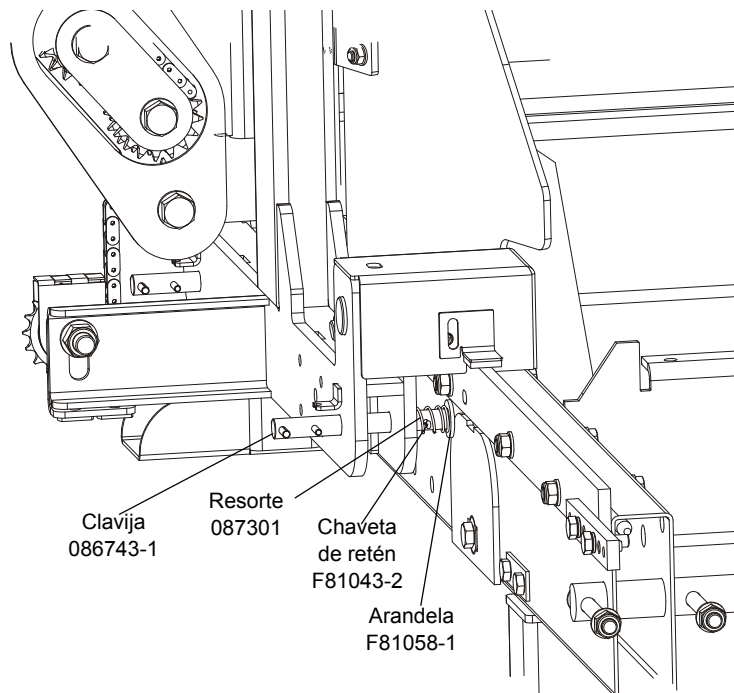
**FIGURA 3-11**

3. Monte el soporte de retención a la derecha del mástil con dos pernos de cabeza hexagonal y arandelas planas.
4. Monte los cuatro limpiadores de carril a la izquierda y derecha del mástil con los pernos de cabeza hexagonal y las arandelas planas.

**NOTA:** Antes de instalar los limpiadores de fieltro, empape las tiras de fieltro en líquido lubricante.

5. Instale el protector del operador del PC.
6. Monte las clavijas de seguridad del mástil.

Vea la Figura 3-12.



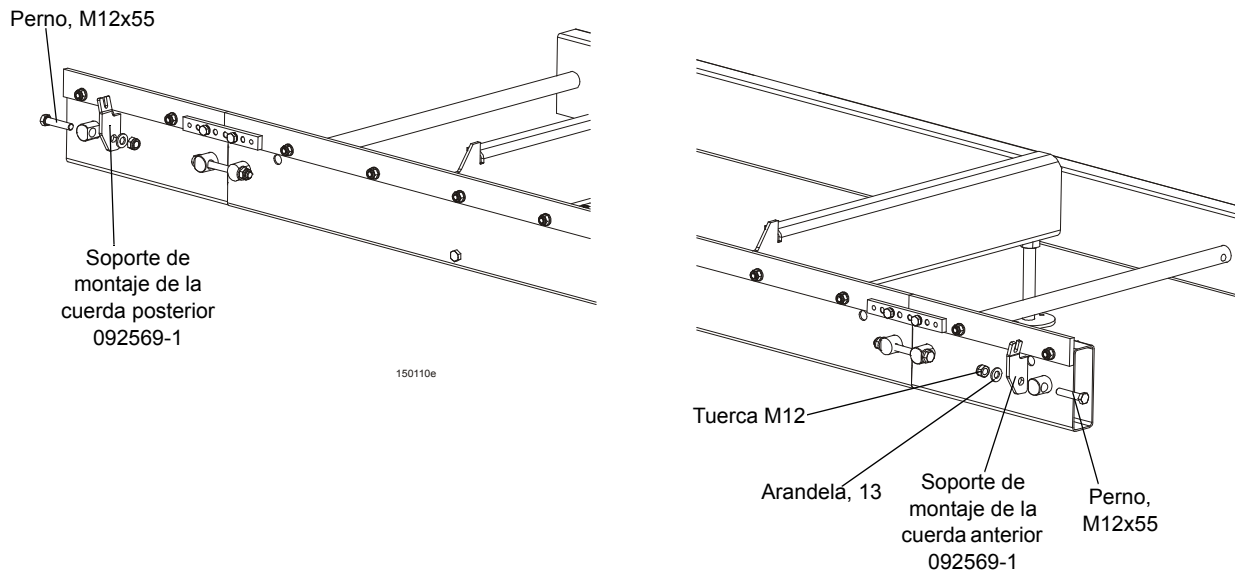
**FIGURA 3-12**

7. Instale el soporte del cable de alimentación.

**3.6 Montaje de la cuerda de alimentación de avance manual**

1. Instale un soporte para el montaje de la cuerda de avance en cada extremo del conjunto de la bancada mediante un perno de cabeza hexagonal de M12x55 y una tuerca de seguridad de nailon. Ambos soportes deben quedar en ángulo hacia el final del armazón en el que se monten, como se muestra más abajo.

**Vea la Figura 3-13.**

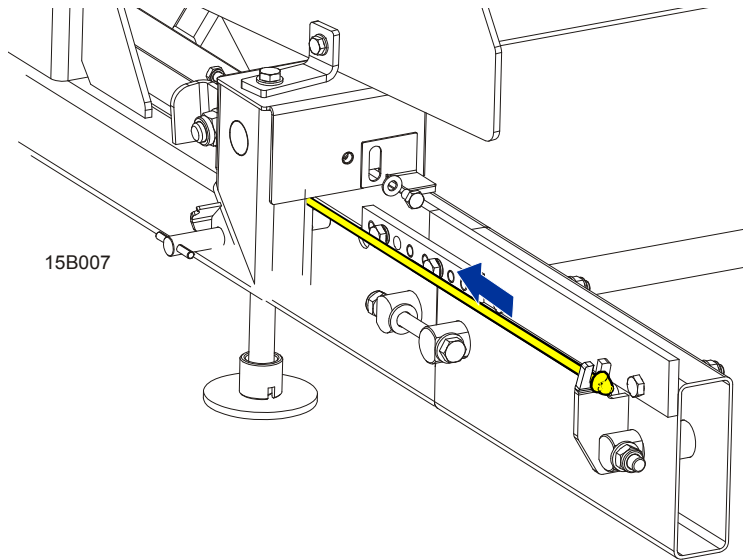


**FIGURA 3-13**

2. Haga un nudo en un extremo de la cuerda de avance. Pase el extremo anudado de la cuerda por el interior del soporte de montaje la cuerda frontal. Pase la cuerda entre el cabezal y el tubo principal del armazón de la bancada.



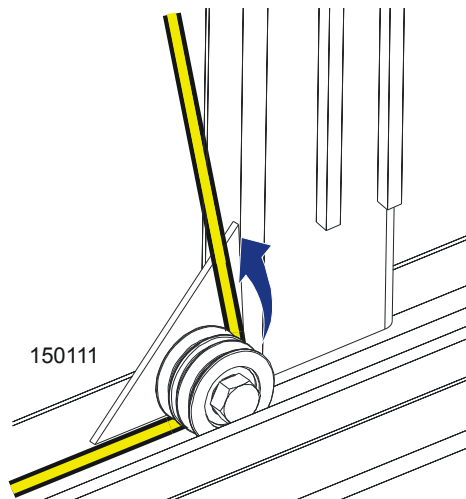
**Vea la Figura 3-14.**



**FIGURA 3-14**

3. Enrolle la cuerda alrededor de la ranura interna del rodillo inferior con ranura en V y diríjala hacia el carrete de la manivela de alimentación de avance.

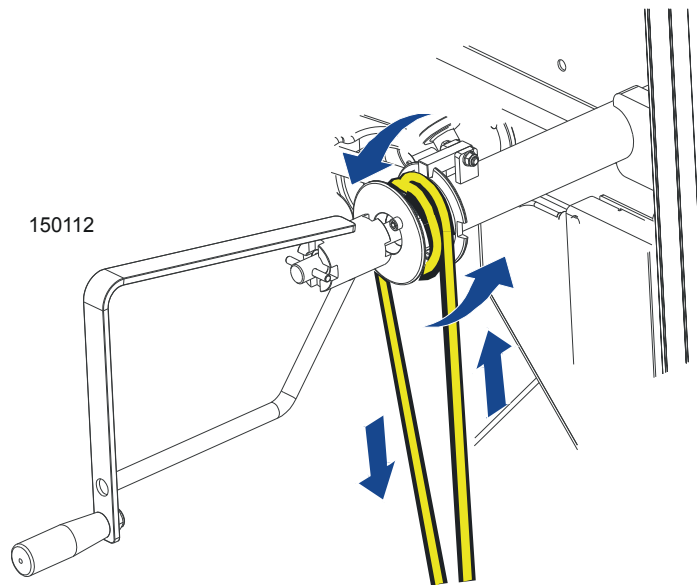
**Vea la Figura 3-15.**



**FIGURA 3-15**

4. Enrolle la cuerda tres veces alrededor del carrete de la manivela de alimentación de avance y diríjala hacia el rodillo exterior con ranura en V.

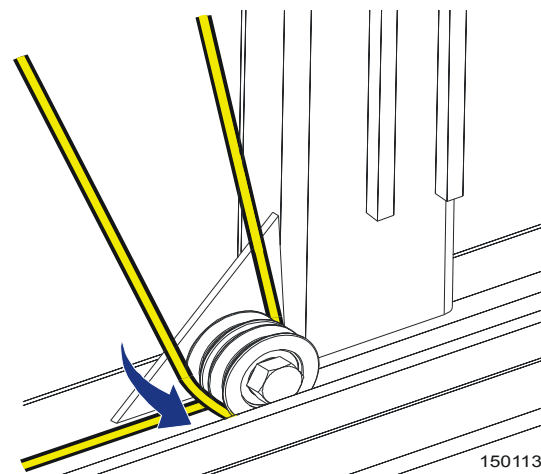
Vea la Figura 3-16.



**FIGURA 3-16**

5. Pase la cuerda alrededor de la ranura externa del rodillo con ranura en V.

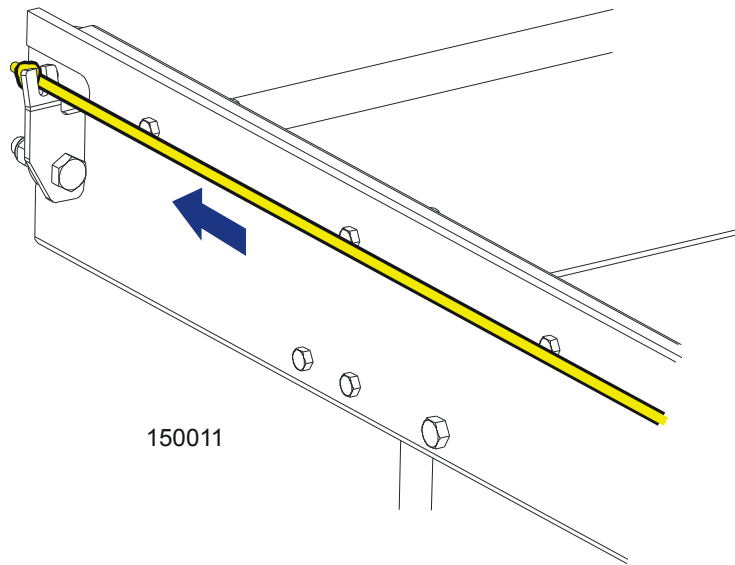
Vea la Figura 3-17.



**FIGURA 3-17**

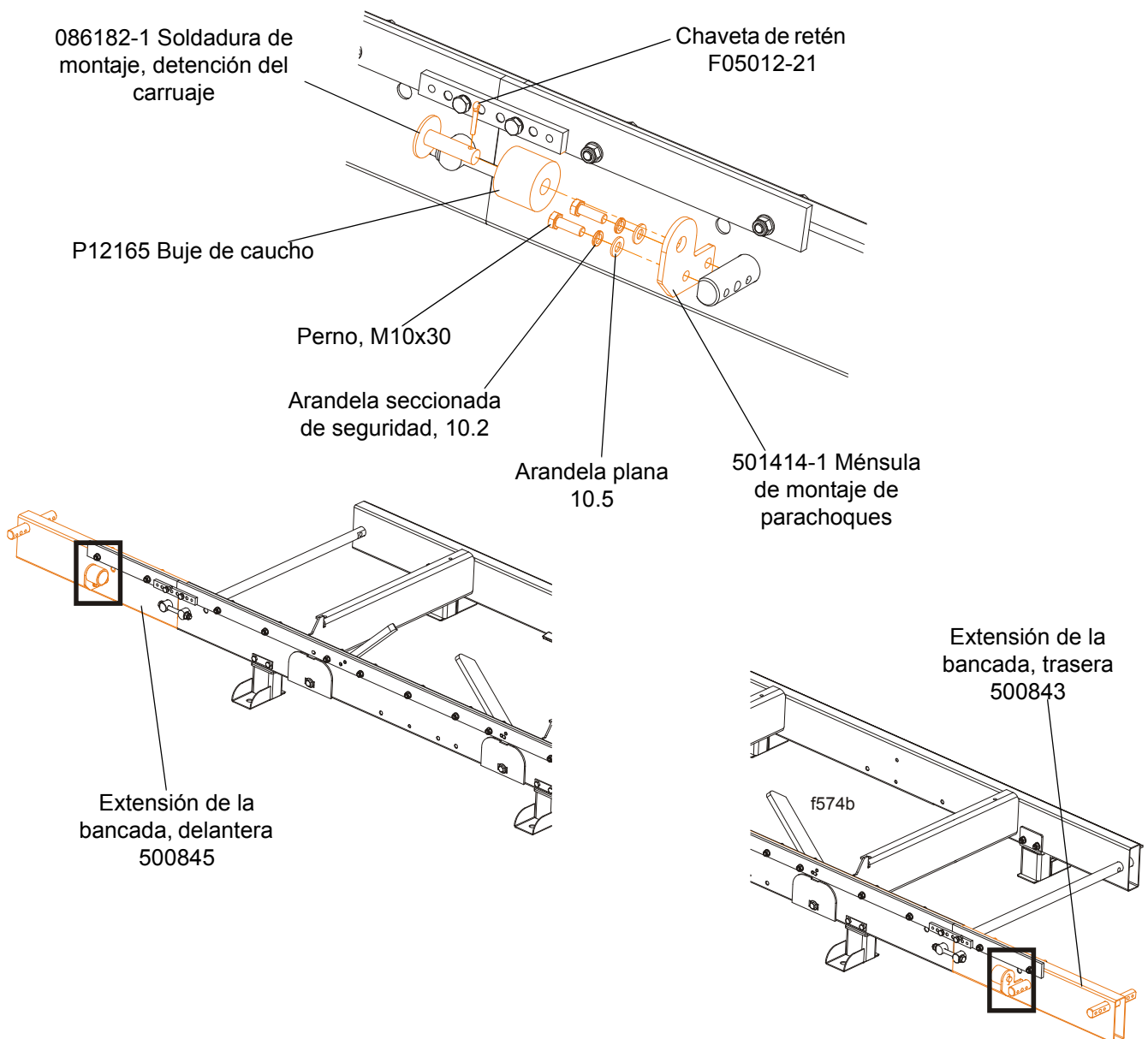
6. Pase la cuerda hacia la parte trasera de la ménsula de montaje. Ate un nudo en el extremo de la cuerda e insértela en la ménsula de montaje. Ubique el nudo en la cuerda de modo tal que ésta

quede tirante al instalarse en la parte trasera de la ménsula.

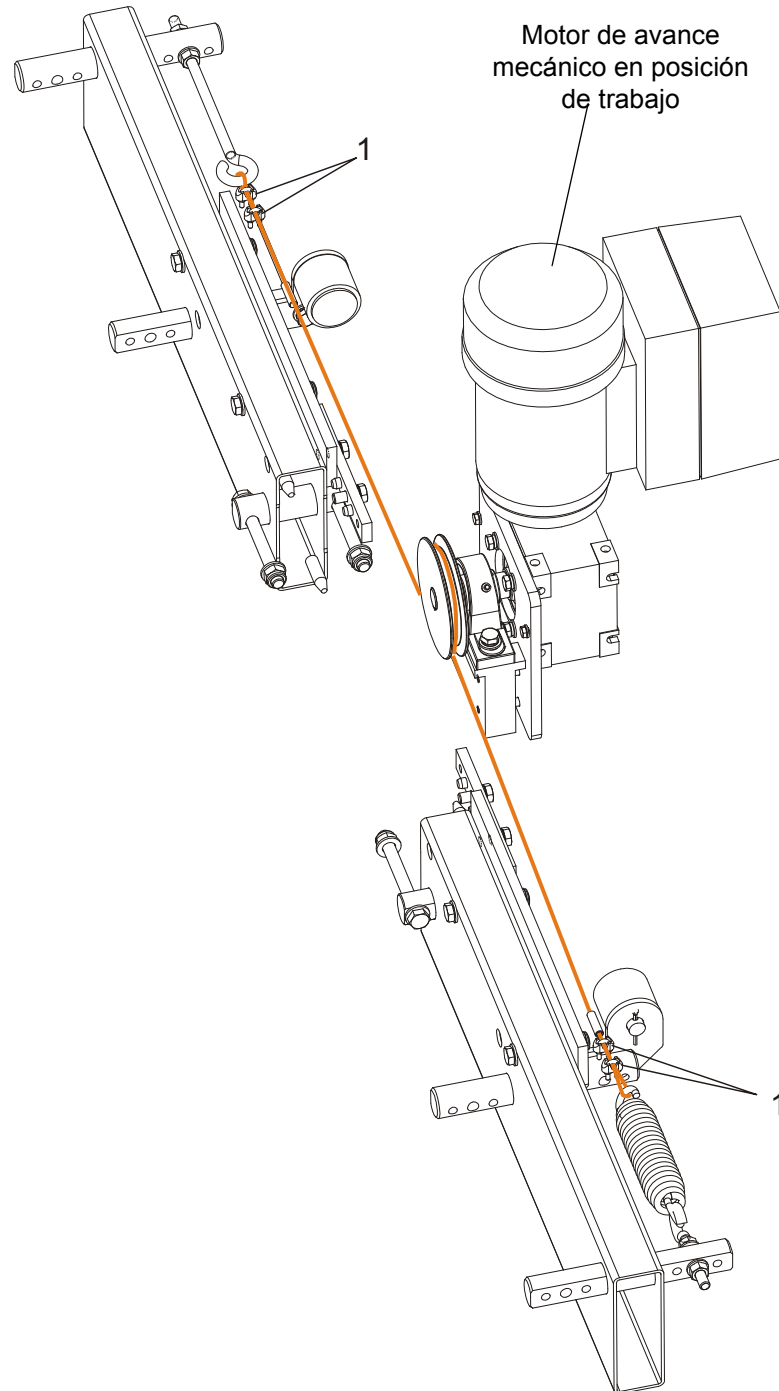
**FIGURA 3-17**

### 3.7 Montaje de la cuerda de alimentación de avance

1. Antes de instalar la cuerda, asegúrese de que el motor de avance mecánico esté correctamente colocado en relación a la caja de engranajes, tal y como muestra la siguiente figura. De lo contrario, gire el motor hasta que esté en posición de trabajo. Fije el motor a la caja de engranajes con los tornillos de montaje.
2. Monte los topes de caucho en la extensión de la bancada mediante soportes - Véase la siguiente figura.



3. Prepare la cuerda para su instalación colocando piezas de acero en los extremos.
4. Instale la cuerda, pasándola por la polea como se muestra a continuación y fijándola con abrazaderas (1).



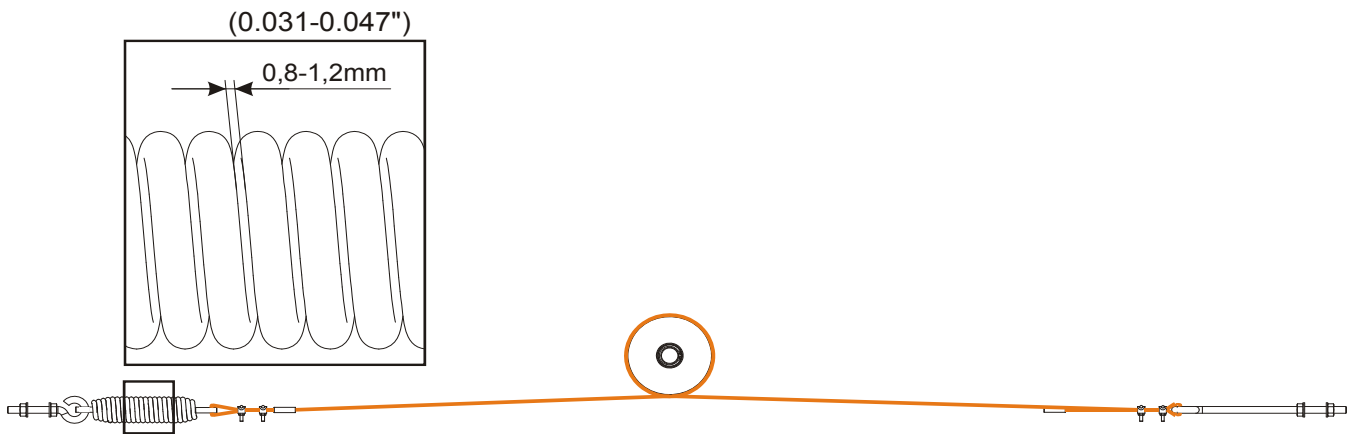
5. Ajuste la tensión de la cuerda de manera que el espacio entre las bobinas de los resortes sea de

# 3

## MONTAJE DE LA MOLDURERA

Montaje de la cuerda de alimentación de avance

entre 0,8 y 1,2 mm.



### 3.8 Riel de la bancada auxiliar

Para instalar el riel de la bancada auxiliar en una sección del armazón de ésta última, utilice el conjunto de orificios para montaje que hay entre los dos rieles de la bancada. Retire el perno y la tuerca de seguridad existentes que fijan el carril en esta posición. Utilice tres pernos de cabeza hexagonal y tuercas de seguridad para fijar el riel de la bancada a la sección de la bancada. Vuelva a colocar el perno y la tuerca de seguridad de montaje del carril.

Ve a la Figura 3-18.

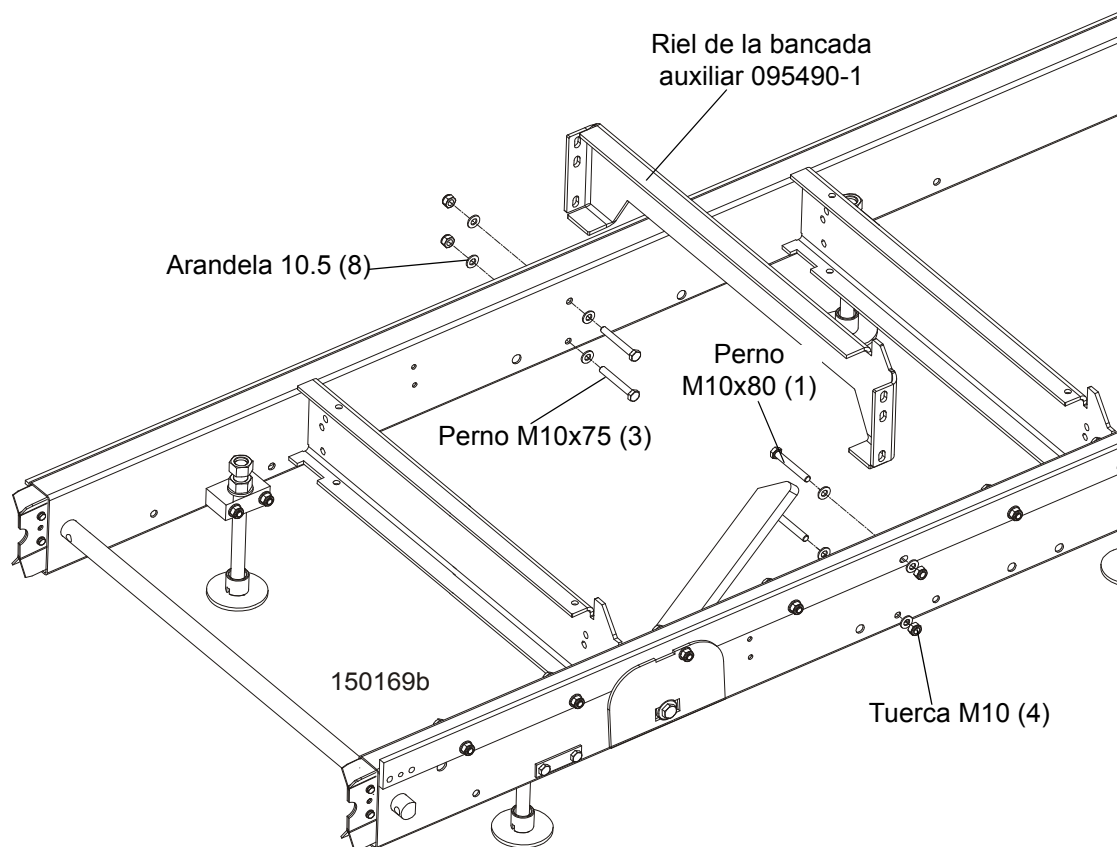


FIGURA 3-18

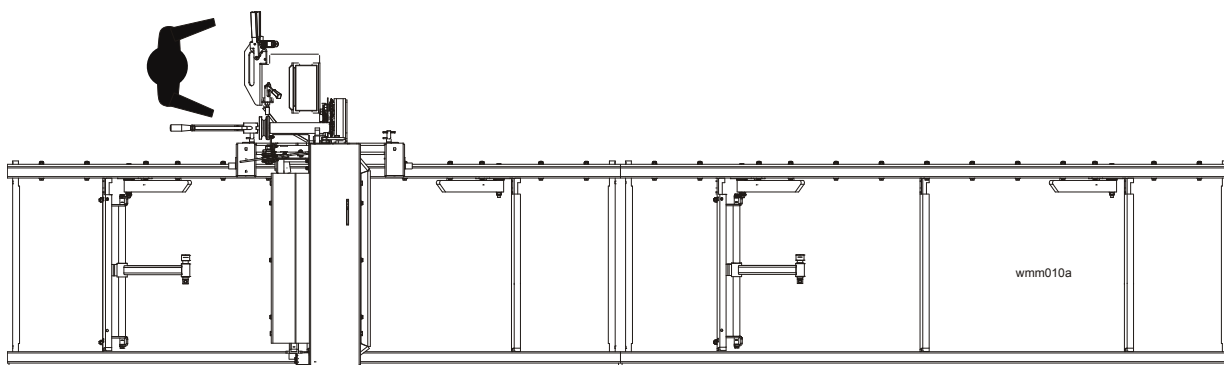
## SECCIÓN 4 CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN

## 4.1 Instalación de moldurera



**¡IMPORTANTE!** Antes de comenzar a utilizar la moldurera, debe cumplir las siguientes condiciones:

- Instale la moldurera sobre un terreno firme y plano y nivele el armazón de la misma. Sujete la moldurera al suelo para evitar que se mueva cuando esté en funcionamiento. Se recomienda emplear una cimentación o zócalos de hormigón y pernos de anclaje.
- La moldurera sólo debe manejarse bajo techo cubierto.
- La moldurera debe funcionar siempre con el sistema de recogida de serrín.
- La moldurera sólo puede funcionar a una temperatura comprendida entre los  $-15^{\circ}$  C y los  $40^{\circ}$  C.
- La iluminación en la posición del operador deber ser de al menos  $300\text{lx}^1$ .
- A continuación se muestra la posición del operario de la moldurera.



- 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	10 A	2,5 mm <sup>2</sup> a 15 m de longitud

**TABLA 4-1**

1. La fuente de luz no debe causar efecto estroboscópico.



**¡IMPORTANTE!** Cuando arranque la máquina por primera vez, compruebe que el sentido de rotación del motor principal es el que indica la flecha situada en el cuerpo del motor (protector del ventilador). 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 moldurera.

**¡PELIGRO!** Para comprobar el sentido de rotación de la cortadora, fíjese en el ventilador del motor cuando éste arranque o se detenga a través de la mirilla de inspección indicada a continuación. En ningún caso realice la comprobación del sentido de rotación tocando la cortadora con una herramienta o un trozo de madera. Hacerlo podría provocar lesiones graves o la muerte.

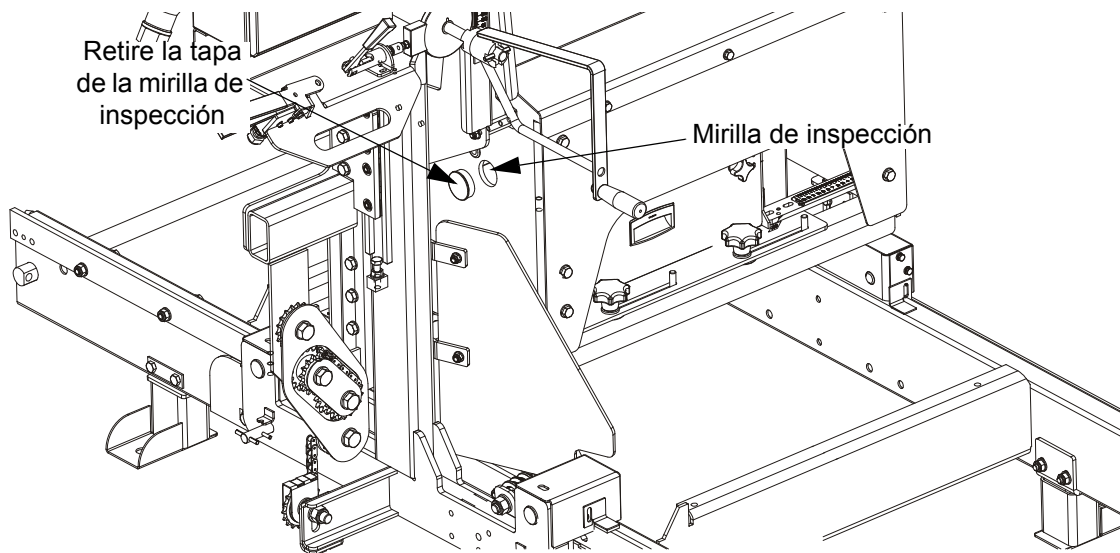


FIGURA 4-0

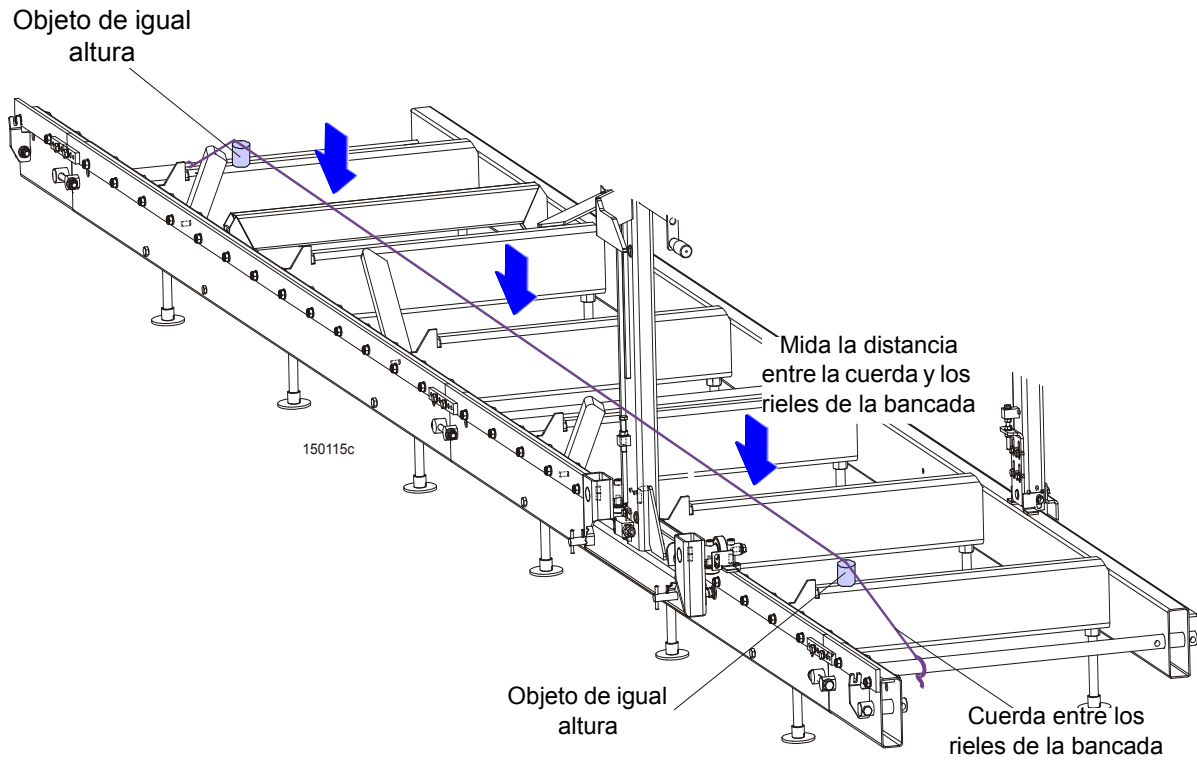
**¡IMPORTANTE!** Se recomienda utilizar un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra) de 30 mA.

Debe efectuarse el siguiente procedimiento de instalación cada vez que se traslade o se vuelva a montar la moldurera. Si se producen problemas de aserrado o se sospecha que existe un desalineamiento, véase la [SECCIÓN 6](#) para obtener instrucciones completas sobre el alineamiento.

1. Regule las patas del armazón para que la moldurera quede nivelada. Si la moldurera se coloca sobre terreno blando, emplee cuñas bajo las patas, si es preciso.
2. Tienda una cuerda desde el riel delantero hasta el riel trasero de la bancada, cerca del lado del armazón correspondiente al operador. Coloque espaciadores idénticos entre la cuerda y los rieles delantero y trasero de la bancada. Mida la distancia entre la cuerda y los otros rieles de la bancada. Ajuste las patas del armazón hasta que todos los rieles de la bancada estén a la misma distancia de la cuerda.

3. Afloje los pernos del riel de la bancada auxiliar y ajuste el riel para que quede a la misma distancia de la cuerda que los rieles principales de la bancada. Vuelva a apretar los pernos.

Ve la Figura 4-1.



**FIGURA 4-1**

4. Repita el ajuste del riel de la bancada con la cuerda al otro lado del armazón de la moldurera.
5. Mueva el cabezal hasta que quede sobre el riel de la bancada.
6. Mida la distancia entre la cortadora y el riel de la bancada en los puntos indicados más abajo. Las dimensiones A y B deberán coincidir.

Vea la Figura 4-2.

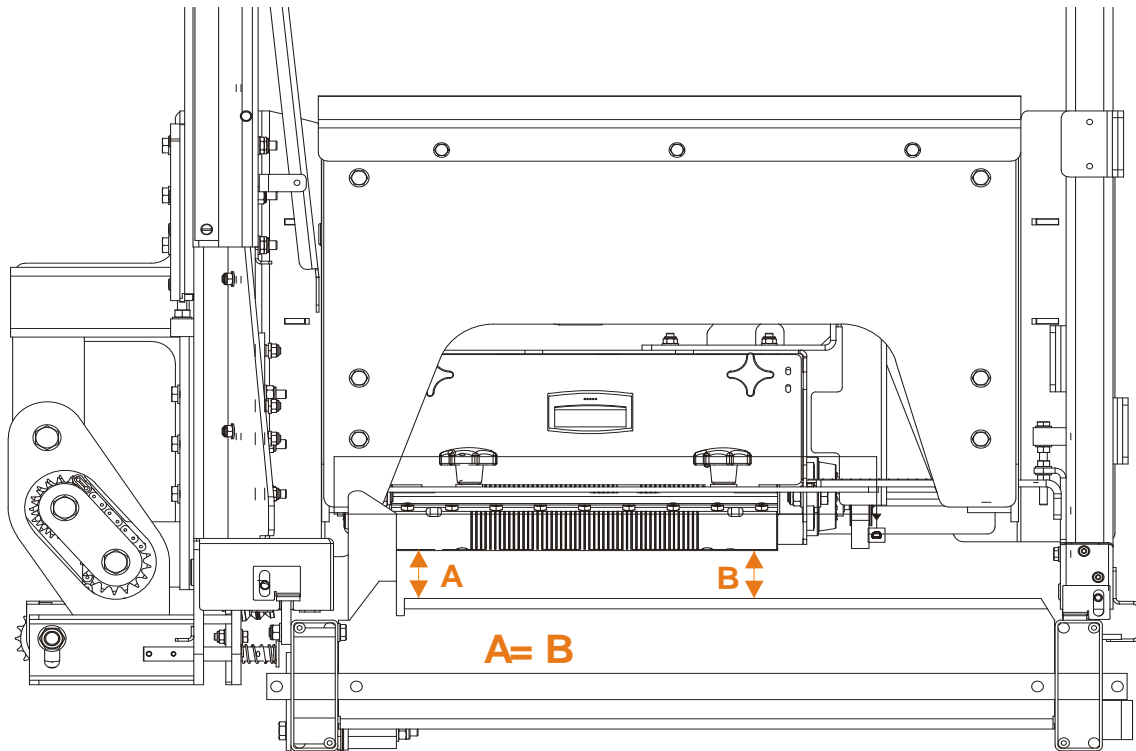
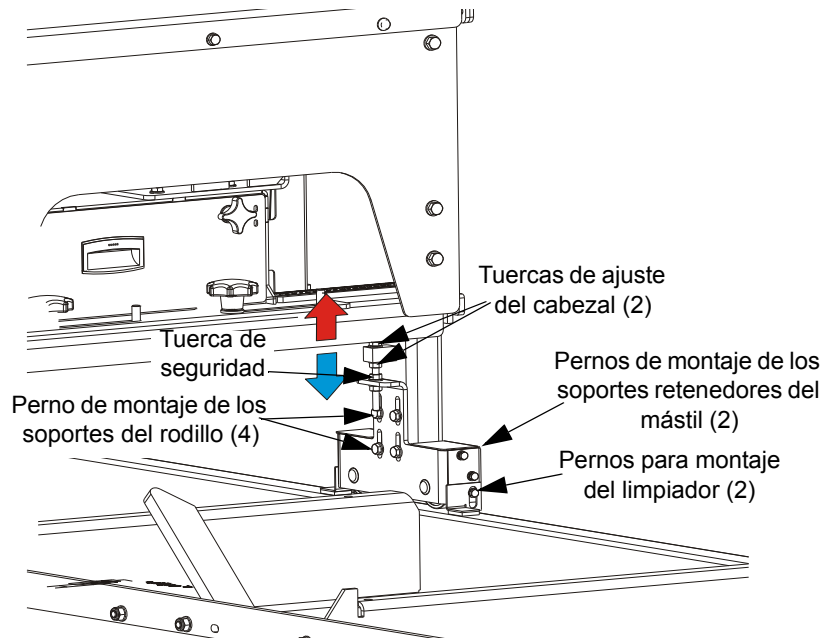


FIGURA 4-2

7. Si las dimensiones A y B no coinciden, ajuste la inclinación del cabezal tal como se muestra en la Figura 4-3.

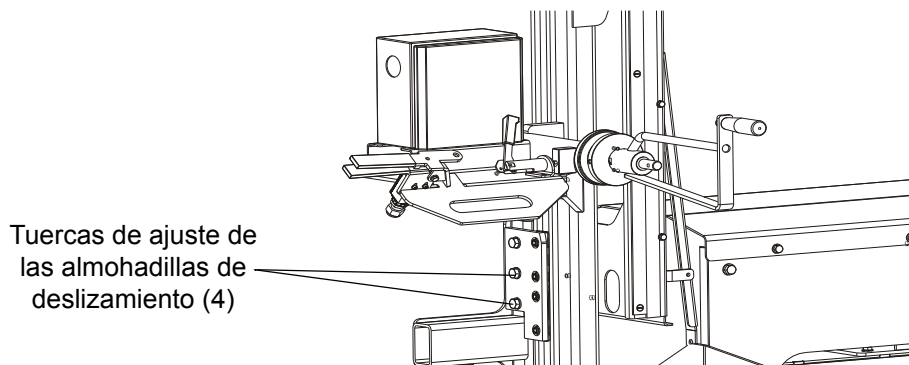
**Vea la Figura 4-3.** Para ajustar la inclinación del cabezal, afloje los cuatro pernos de montaje del soporte del rodillo lateral, los dos pernos de montaje del limpiador y los dos pernos de montaje del soporte de retención del mástil. Use las tuercas de ajuste del cabezal para subir o bajar la parte

externa del mismo.



**FIGURA 4-3**

8. Asegúrese de que toda la cara de cada almohadilla de deslizamiento haga contacto con el mástil. Si fuera preciso, use las tuercas de ajuste situadas a ambos lados del mástil para ajustar las almohadillas de deslizamiento.



**FIGURA 4-3**

## 4.2 Operación de la abrazadera de troncos

### Para sujetar troncos

1. Coloque las abrazaderas contra el tronco, lo suficientemente abajo, por debajo del nivel de las cuchillas de trabajo. Apriete los tornillos de ajuste de las abrazaderas para que éstas muevan firmemente el tronco contra los soportes laterales.

Vea la Figura 4-4.

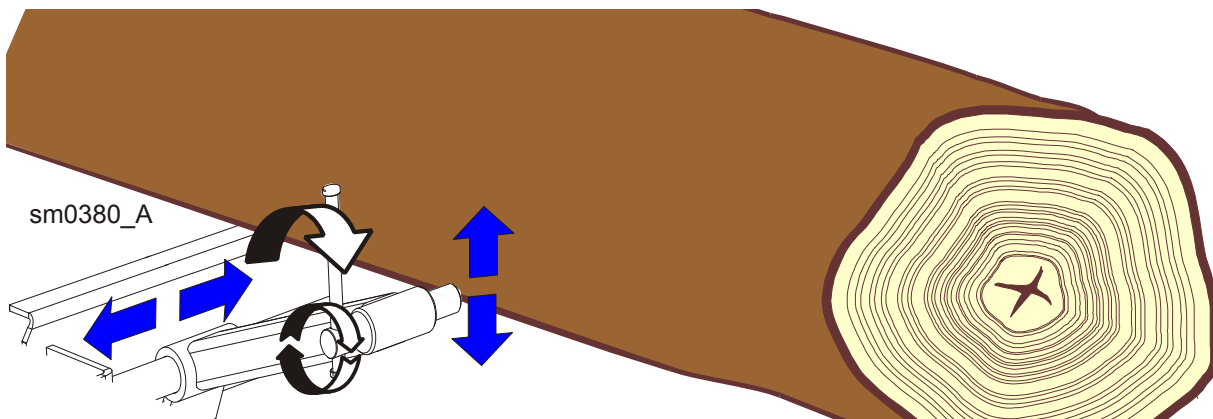


FIGURA 4-4

2. Asegúrese de dejar la manivela en la posición más baja para evitar daños.

Vea la Figura 4-5.

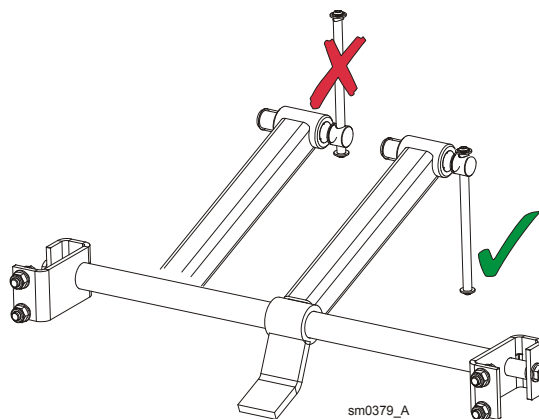


FIGURA 4-5

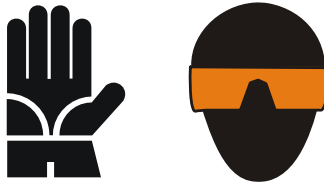
### 4.3 Montaje de las cuchillas cepilladoras



**¡ADVERTENCIA!** Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de montar o desmontar las cuchillas.




**¡ADVERTENCIA!** Use siempre guantes y protección para los ojos para montar o desmontar las cuchillas. Las cuchillas están muy afiladas. Puede herirse incluso al tocarlas ligeramente.



**¡ADVERTENCIA!** Antes de montar las cuchillas, asegúrese de que están impecablemente limpias, así como la regleta de montaje y los alojamientos de la cortadora. Cualquier resto de serrín o resina en el interior de la cortadora puede provocar que la cuchilla se parta. Debe sustituir inmediatamente cualquier cuchilla o regleta de montaje defectuosa.



**¡IMPORTANTE!** Las cuchillas deben montarse por parejas. Es posible montar sólo dos cuchillas en alojamientos opuestos, pero es recomendable montar las cuchillas en los cuatro alojamientos.

1. Gire el interruptor de llave a la posición  para soltar el freno del motor.
2. Retire la tapa de la cortadora.

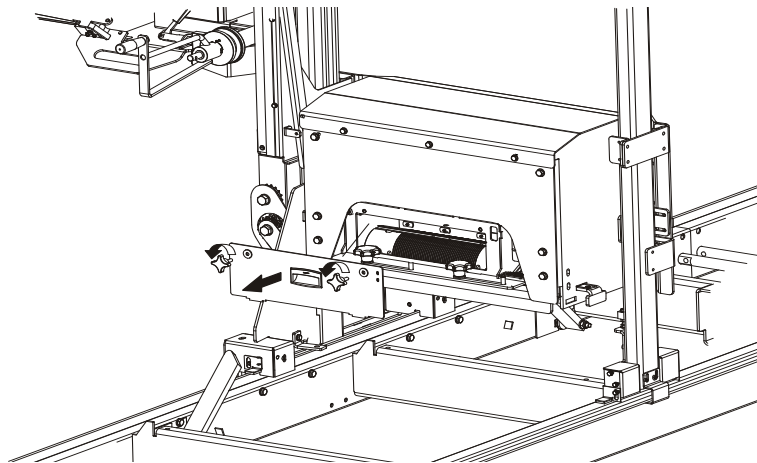
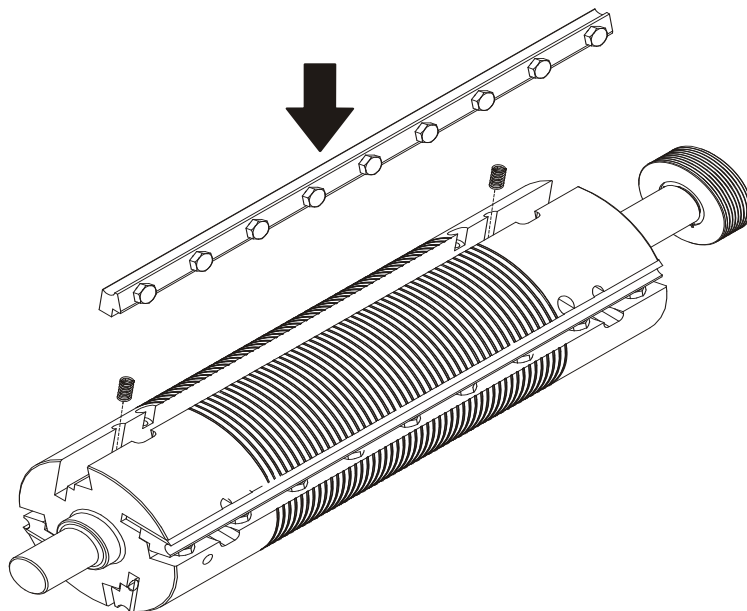


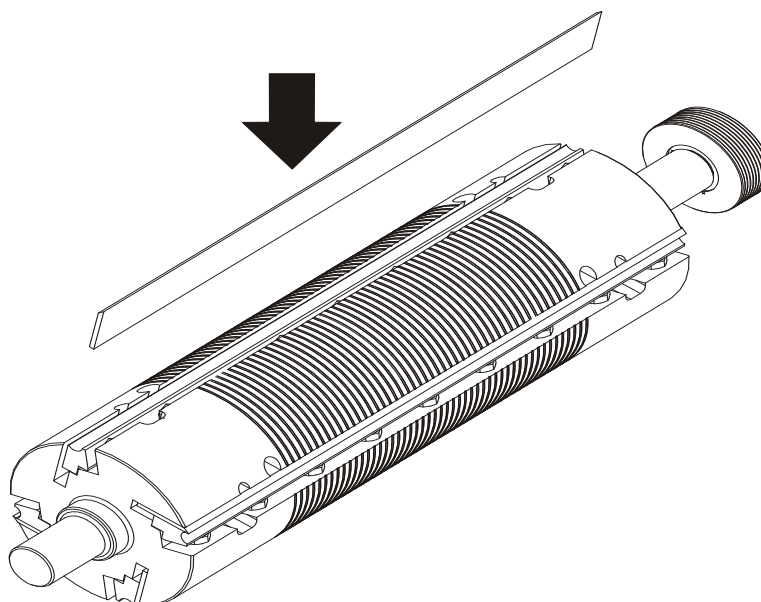
FIGURA 4-5

3. Limpie a fondo de polvo, astillas y restos el alojamiento de la cortadora, la regleta de montaje y las cuchillas. Inserte los muelles en los orificios indicados a continuación. Posteriormente, atornille todos los pernos de la regleta de montaje y colóquela en el alojamiento, tal como se indica a continuación.



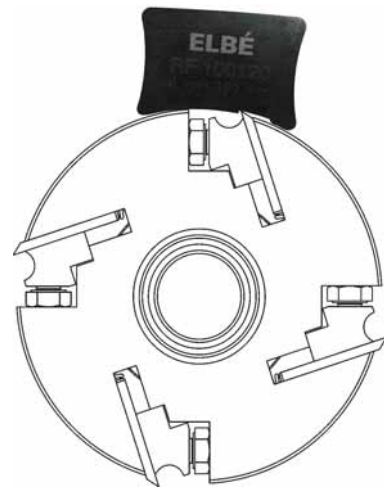
**FIGURA 4-5**

4. Deslice con cuidado la cuchilla hasta insertarla en el alojamiento como se muestra a continuación.



**FIGURA 4-5**

- Coloque una de las herramientas de alineación sobre la cuchilla, a la izquierda de la cortadora. Sitúe la otra herramienta de alineación a la derecha de la cortadora, como se muestra a continuación. Cada uno de los alojamientos de las cuchillas dispone de un muelle que levanta la cuchilla y facilita el ajuste.

**FIGURA 4-5**

- Apriete todos los tornillos de la regleta de montaje comenzando desde el centro de la cortadora hacia fuera.
- Coloque las herramientas de alineación sobre el resto de cuchillas y repita el procedimiento de ajuste descrito anteriormente.



**¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las cuchillas montadas estén idénticamente alineadas. De no ser así, se producirán vibraciones en la cortadora, dando lugar a lesiones personales.



**¡PELIGRO!** Asegúrese de que no quede ninguna herramienta dentro del alojamiento de la cortadora ni en el armazón.



**¡PELIGRO!** Cerciérese de haber apretado bien todos los tornillos de las regletas de montaje de las cuchillas.


Si se desea retirar la cuchilla de la cortadora, afloje los tornillos de la regleta de montaje. Retire la cuchilla con cuidado.




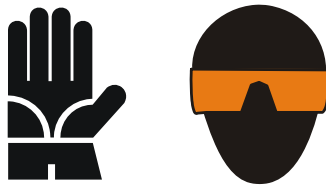
**¡PELIGRO!** Tenga cuidado al aflojar los tornillos de la regleta de montaje de las cuchillas ya montadas, ya que el muelle puede empujar la cuchilla rápidamente y lesionarle.





## 4.4 Montaje de las cuchillas moldureras

 **¡ADVERTENCIA!** Apague siempre el motor y deje que las piezas en movimiento se detengan por completo antes de montar o desmontar las cuchillas.

 **¡ADVERTENCIA!** Use siempre guantes y protección para los ojos para montar o desmontar las cuchillas. Las cuchillas están muy afiladas. Puede herirse incluso al tocarlas ligeramente.



 **¡ADVERTENCIA!** Antes de montar las cuchillas, asegúrese de que están impecablemente limpias, así como las cuñas de montaje y los alojamientos de la cortadora. Cualquier resto de serrín o resina en el interior de la cortadora puede provocar que la cuchilla se parta. Debe sustituir inmediatamente cualquier cuchilla o cuña de sujeción defectuosa.

 **¡IMPORTANTE!** Las cuchillas deben montarse simétricamente. Deben montarse en la misma posición sobre la cortadora.

1. Retire la tapa de la cortadora.

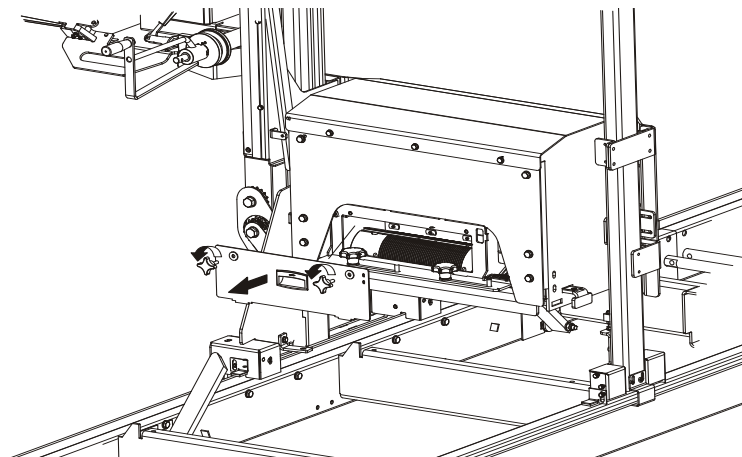
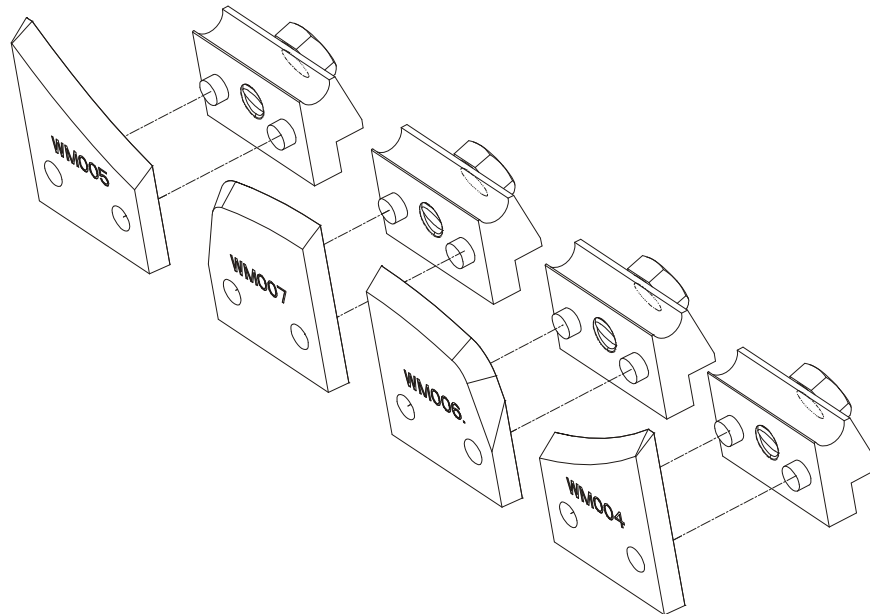
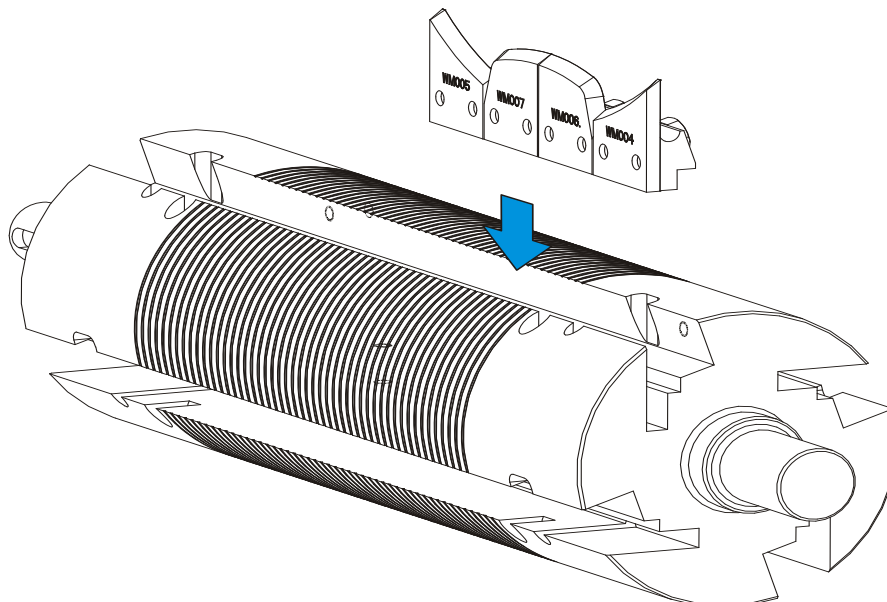


FIGURA 4-5

2. Limpie a fondo de polvo, astillas y restos el alojamiento de la cortadora, las cuñas de sujeción y las cuchillas. Retire los muelles en los orificios situados en la cortadora. Enrosque los tornillos de las cuñas de sujeción y monte las cuchillas en las cuñas tal como se indica a continuación.

**FIGURA 4-5**

3. Inserte con cuidado las cuchillas con las cuñas de sujeción en el alojamiento de la cortadora como se muestra a continuación.

**FIGURA 4-5**

4. Apriete los tornillos de las cuñas de sujeción. Asegúrese de que las cuchillas se tocan entre sí.

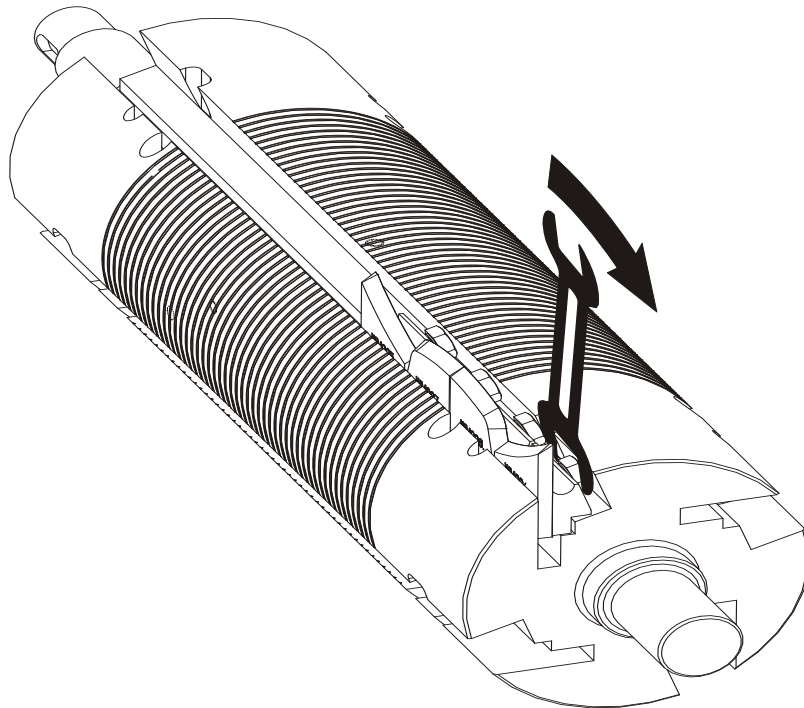


FIGURA 4-5

5. Monte los tres grupos de cuchillas restantes de mismo modo. Asegúrese de montarlas exactamente en la misma posición sobre la cortadora; observe la figura siguiente.

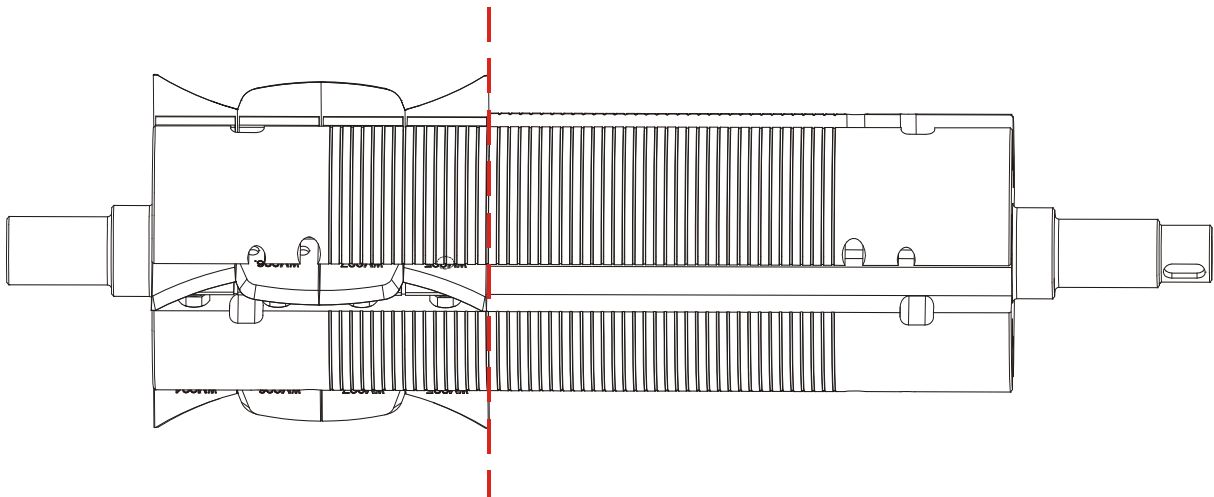




FIGURA 4-5

 **¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las cuchillas montadas estén idénticamente alineadas. De no ser así, se producirán vibraciones en la cortadora y podrían provocar lesiones personales.

 **¡PELIGRO!** Asegúrese de que no quede ninguna herramienta dentro

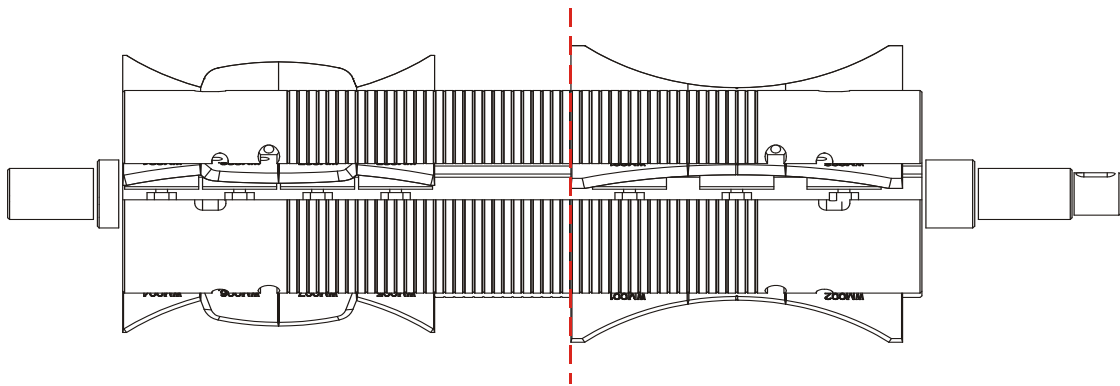
del alojamiento de la cortadora ni en el armazón.



**¡PELIGRO!** Cerciórese de haber apretado bien todos los tornillos de las regletas de montaje.

Si se desea retirar las cuchillas de la cortadora, afloje los tornillos de las cuñas de sujeción. Retire las cuchillas con cuidado.

También es posible montar el segundo grupo de cuchillas en la cortadora. Monte las cuatro cuchillas de este grupo del mismo modo que el grupo anterior. Asegúrese de montarlas exactamente en la misma posición sobre la cortadora; observe la figura siguiente.



**FIGURA 4-5**

El montaje en la cortadora de dos grupos de cuchillas de perfiles diferentes es especialmente útil cuando el armazón de la bancada de la moldurera/aserradero está equipado con abrazaderas adicionales (véase la siguiente figura). En ese caso es posible moldear un lado de la troza, rotarlo 180 grados y colocarlo en las abrazaderas opcionales para moldear el otro lado utilizando el

segundo grupo de cuchillas.

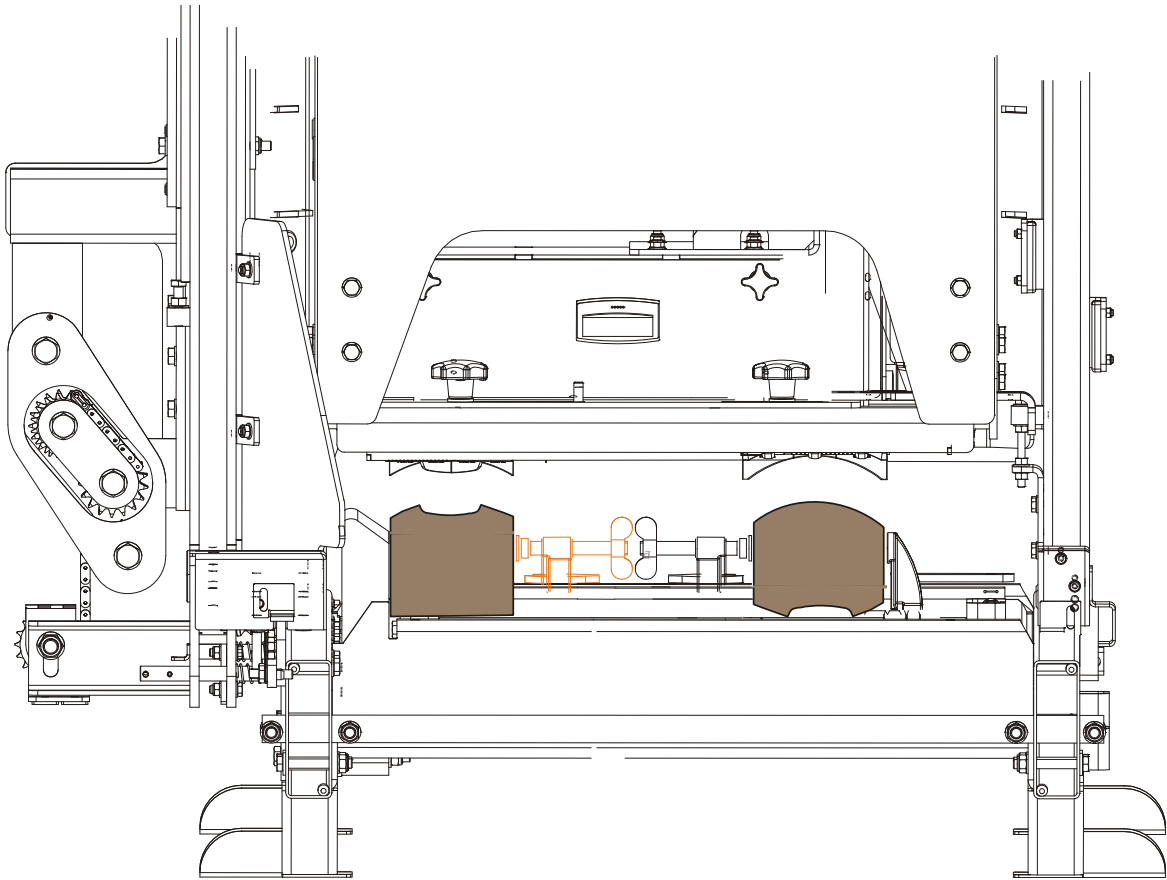
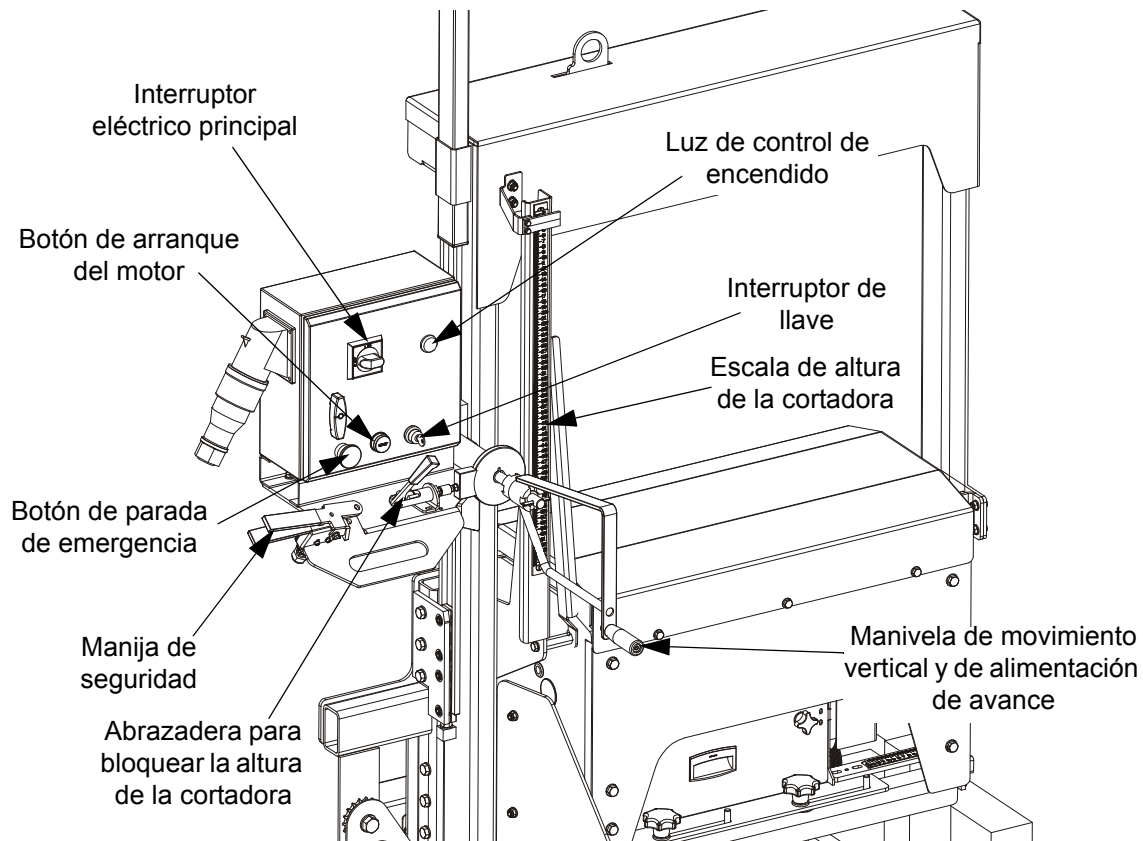


FIGURA 4-5

## 4.4 Funcionamiento de la moldurera, MP 100

### 4.4.1 Reseña de control



Ve a la Figura 4-2. A continuación se muestran los controles de la moldurera MP100:



**FIGURA 4-2**

#### 1. Interruptor de llave

El interruptor de llave tiene tres posiciones:

- Posición "0": todos los circuitos eléctricos está desconectados,
-  Posición - todos los circuitos eléctricos están conectados,
-  Posición: suelta el freno del motor.

#### 2. Manija de seguridad

Cuando se suelta, detiene el motor de la cortadora.

#### 3. Botón de arranque del motor

Enciende el motor de la cortadora. El motor puede arrancarse sólo cuando se sujeta la manija de seguridad.

#### 4. Interruptor principal de desconexión

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

#### 5. Luz de control de encendido

Indica el suministro eléctrico.

#### 6. Parada de emergencia

Pulse el botón de parada de emergencia para detener el motor de la cortadora. 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.

#### 7. Escala de altura de la cortadora

Indica la altura de la cortadora.

#### 8. Manija para bloquear la altura de la cortadora

Tras fijar la altura de la cortadora, asegure el cabezal en esta posición valiéndose de la manija de seguridad. **¡IMPORTANTE!** No comience nunca a cepillar o moldear sin antes bloquear el cabezal.

#### 9. Manivela de movimiento vertical y de alimentación de avance

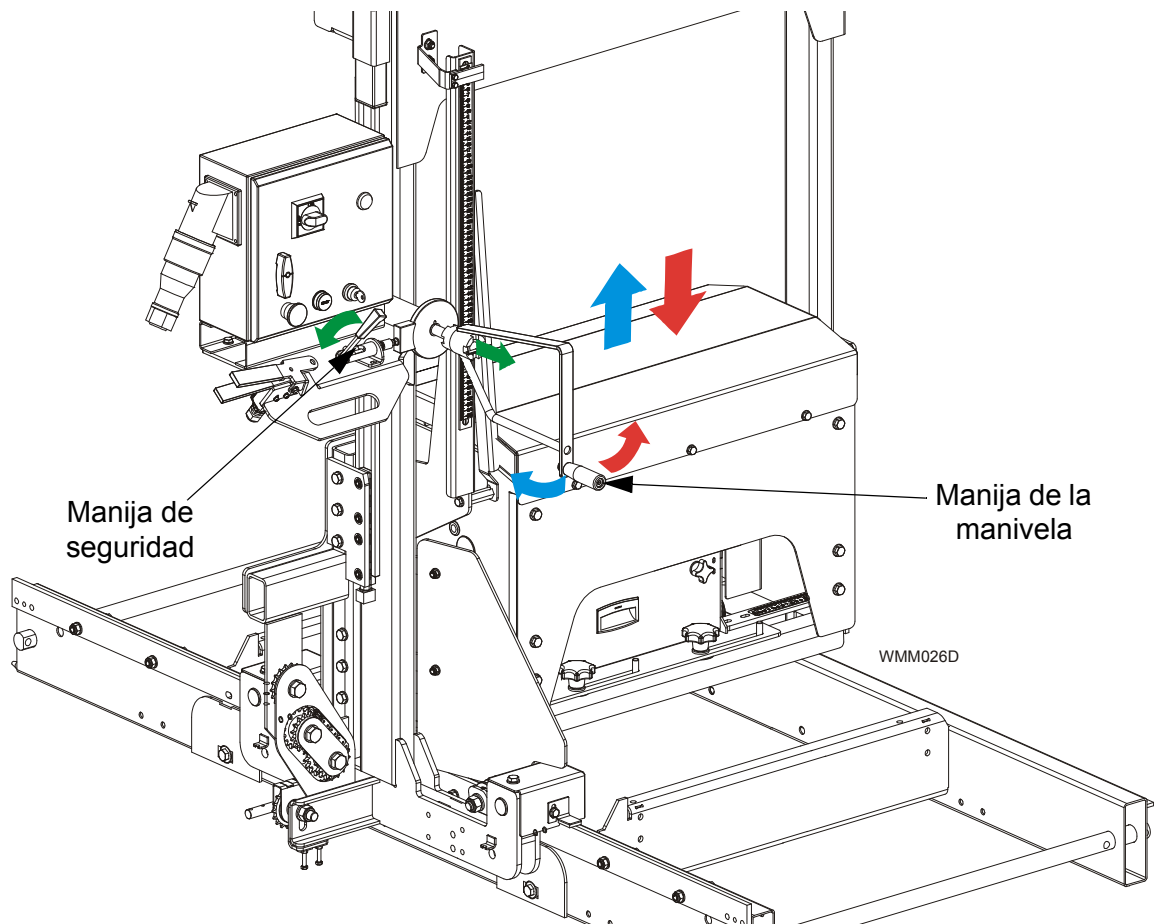
Permite desplazar el cabezal de la cortadora hacia delante o atrás y arriba o abajo. **¡IMPORTANTE!** Nunca empuje o tire del cabezal de la cortadora manualmente (sin utilizar la manija de la manivela).

**4.4.2 Operación con movimiento vertical (arriba/abajo)**

Coloque el cabezal de corte a la altura deseada. La escala de altura muestra la altura de la cortadora con las cuchillas sobre los raíles de la bancada. Recuerde que el espesor máximo de cepillados puede ser de 4 mm.

1. Jale la manija de la manivela hacia atrás para embragar nuevamente los broches de seguridad para la operación con movimiento vertical.
2. Afloje la manija de seguridad.
3. Gire la manija a la derecha para subir el cabezal o a la izquierda para bajarlo.
4. Fije el cabezal en la posición deseada mediante la manija de seguridad.

Vea la Figura 4-3.



**FIGURA 4-3**

**¡PRECAUCIÓN!** NO intente llevar el cabezal por encima de la marca de los 64,5 cm o por debajo de la marca de los 5,5 cm. Podría ocasionarse daños al sistema de movimiento vertical (arriba/abajo).

**4.4.3 Operación de la alimentación de avance**



1. Empuje la manija de la manivela para embragar los pasadores de seguridad y poder accionar la alimentación de avance.
2. Gire la manija a la derecha para subir el cabezal o a la izquierda para bajarlo.

Vea la Figura 4-4.

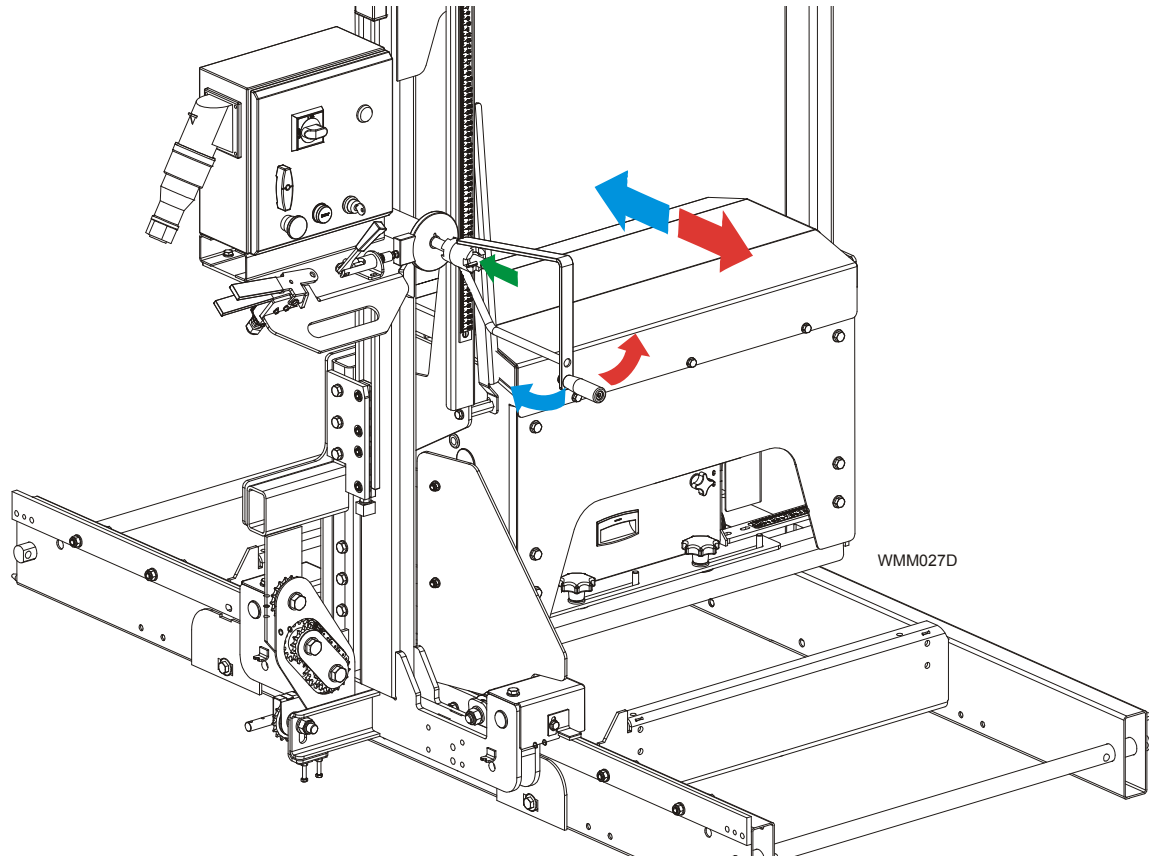


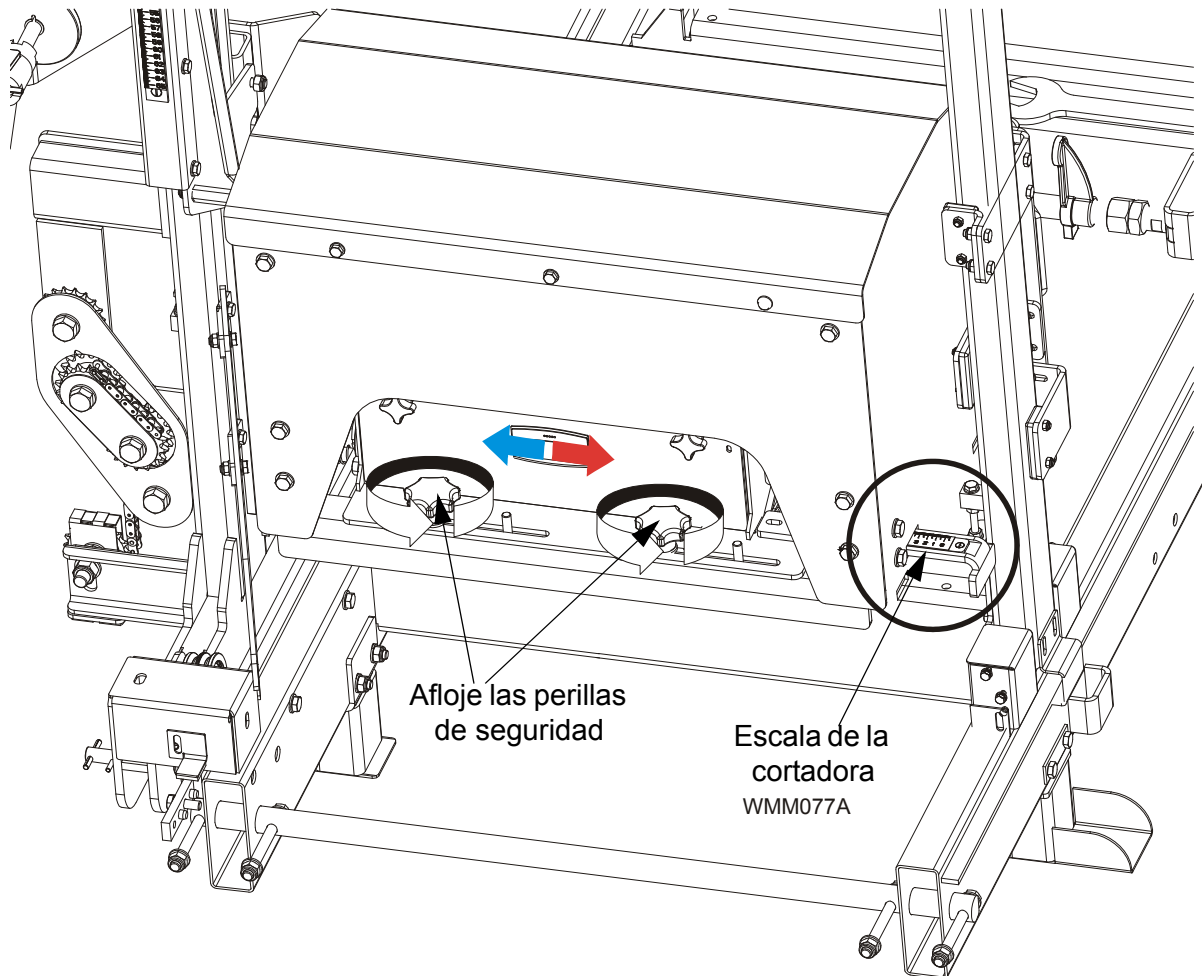
FIGURA 4-4



**¡PELIGRO!** Sujete siempre con firmeza la manija de seguridad y la manivela de alimentación. Tenga presente que el cabezal de moldeo puede desplazarse hacia usted cuando trabaje con madera dura o si no se fija el material convenientemente. El cabezal de cepillado puede desplazarse únicamente mediante la manivela. No empuje ni tire del cabezal de cepillado con la mano.

3. La cortadora puede ajustarse hacia la derecha o hacia la izquierda. El ajuste máximo es de 110 mm. Para deslizar la cortadora, afloje primero las perillas de seguridad (4). Utilice la escala de la cortadora para medir la distancia desde la posición de inicio. (Cuando la cortadora está en el extremo de la posición izquierda, la escala de la cortadora muestra 0). **¡IMPORTANTE!** Antes de usar la moldurera, asegúrese siempre de que todas las perillas de seguridad estén apretadas con firmeza.

Vea la Figura 4-5.



**FIGURA 4-5**

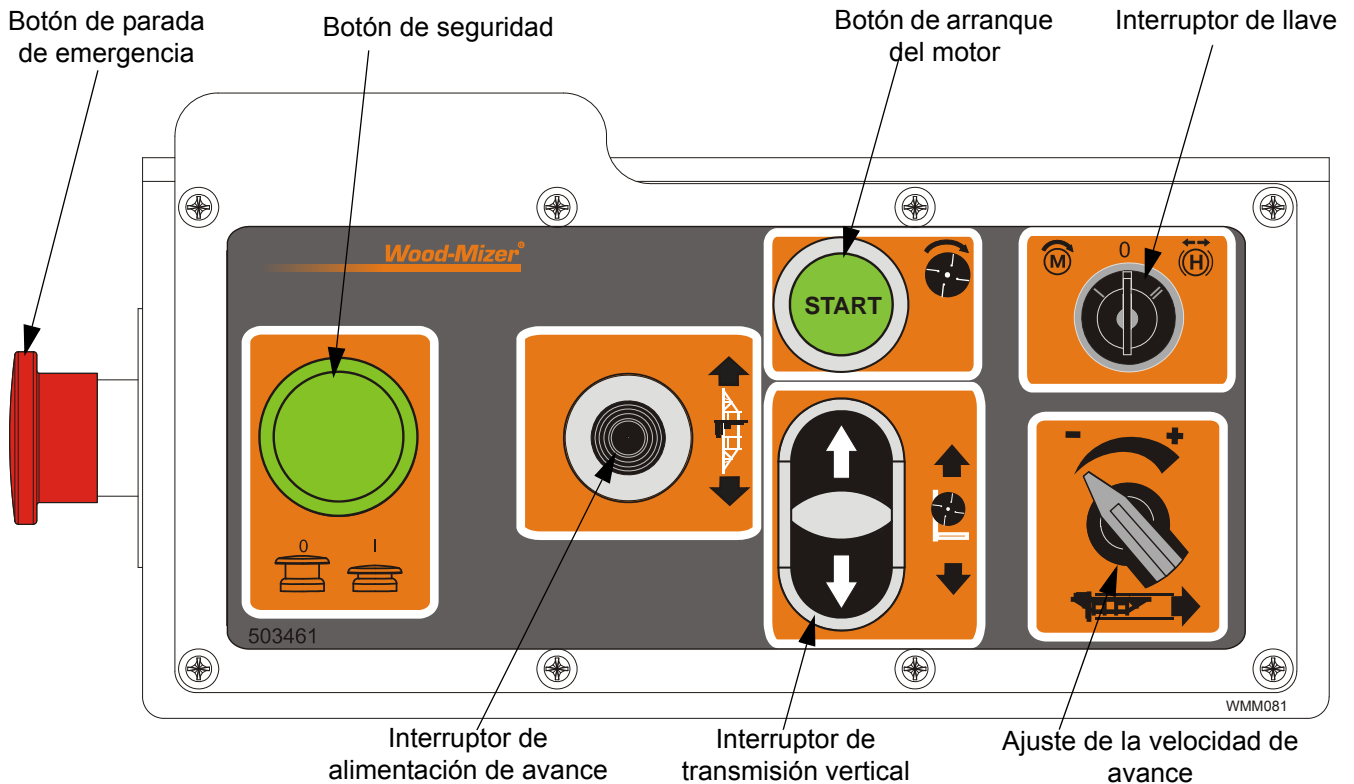
Entre los factores que determinarán la velocidad de avance que puede utilizarse figuran:

- Dimensiones de la troza
- La dureza del material que va a cepillar o moldear. Hay maderas secas o de naturaleza muy dura que exigen menor velocidad de avance.
- Filo de las cuchillas. Las cuchillas desafiladas o mal afiladas requieren menores velocidades de avance que las que están afiladas y en buen estado.
- Si detecta marcas de presión (pequeños puntos provocados por restos de madera alrededor del filo de la cuchilla) sobre la superficie cepillada o moldeada, significa que la velocidad de avance es excesiva, que las cuchillas se han desafilado o que el sistema de extracción de polvo no es suficiente.

## 4.5 Funcionamiento de la moldurera, MP 150

### 4.5.1 Reseña de control



Vea la **Figura 4-2**. A continuación se muestran los controles de la moldurera MP150 :



**FIGURA 4-2**

#### 1. Interruptor de llave

El interruptor de llave tiene tres posiciones:

- Posición "0": todos los circuitos eléctricos está desconectados,
-  Posición - todos los circuitos eléctricos están conectados,
-  Posición: suelta el freno del motor.

#### 2. Botón de seguridad

Cuando se suelta, detiene el motor de la cortadora.

#### 3. Botón de arranque del motor

Enciende el motor de la cortadora. El motor puede arrancarse sólo cuando se sujeta la manija de

seguridad.

#### **4. Interruptor de alimentación de avance**

El interruptor de alimentación de avance controla la dirección en la que se desplaza el cabezal de moldeo. Presione el interruptor hacia arriba para que el cabezal de corte avance. Presione el interruptor hacia abajo para que el cabezal de corte retroceda.

#### **5. Interruptor de transmisión vertical**

Acciona la transmisión vertical y los controla el movimiento vertical (arriba/abajo) del cabezal de moldeo.

#### **6. Ajuste de la velocidad de avance**

El interruptor de la velocidad de avance del cabezal de corte controla la velocidad a la se desplaza éste. Para aumentar la velocidad, gire el interruptor en sentido de las agujas del reloj. Gírelo en sentido contrario al de las agujas del reloj para reducir la velocidad. La velocidad de retroceso es constante.

#### **7. Interruptor principal de desconexión**

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

#### **8. Luz de control de encendido**

Indica el suministro eléctrico.

#### **9. Parada de emergencia**

Pulse el botón de parada de emergencia para detener el motor de la cortadora. 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.

#### **10. Escala de altura de la cortadora**

Indica la altura de la cortadora.

### 4.5.2 Operación con movimiento vertical (arriba/abajo)

Coloque el cabezal de corte a la altura deseada. La escala de altura muestra la altura de la cortadora con las cuchillas por encima de los rieles de la bancada. Recuerde que el espesor máximo de cepillados puede ser de 4 mm.

1. Ponga la llave en posición de .
2. Presione el interruptor de transmisión vertical para fijar la altura del cabezal.

Vea la Figura 4-3.

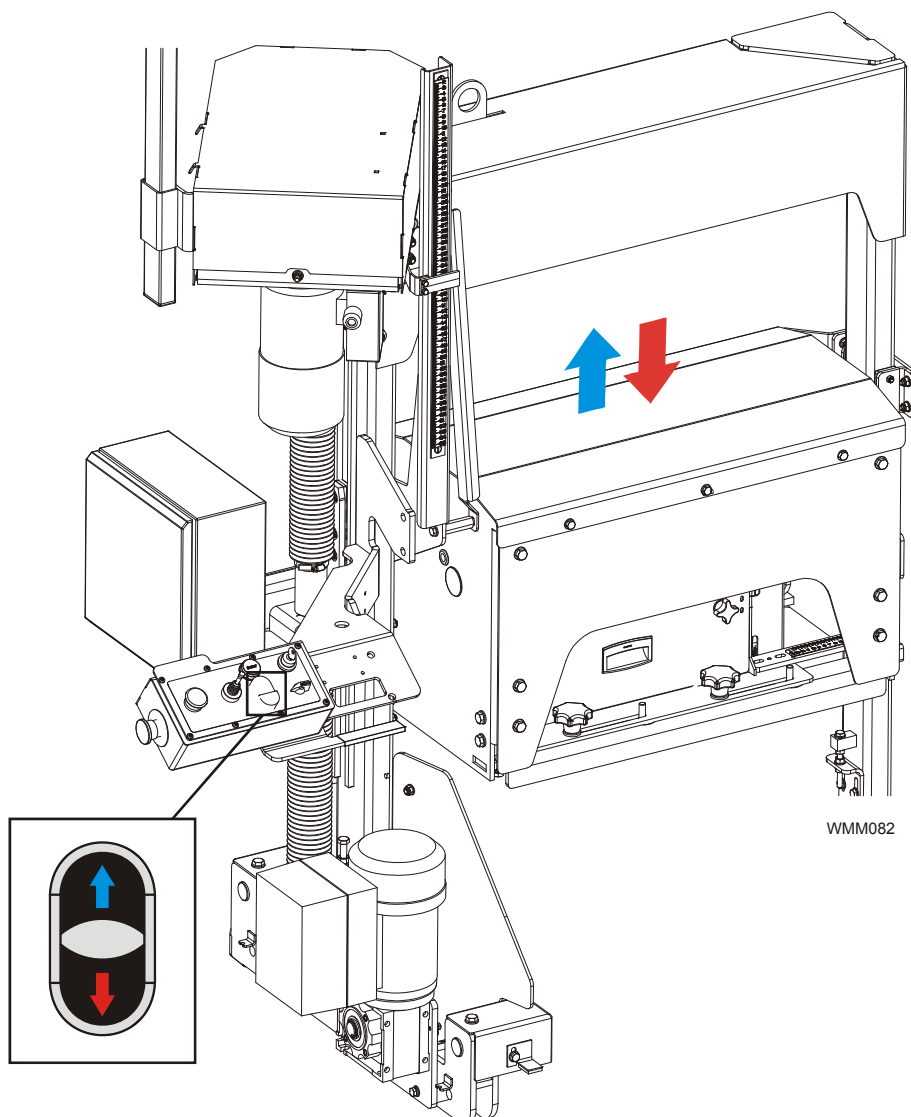



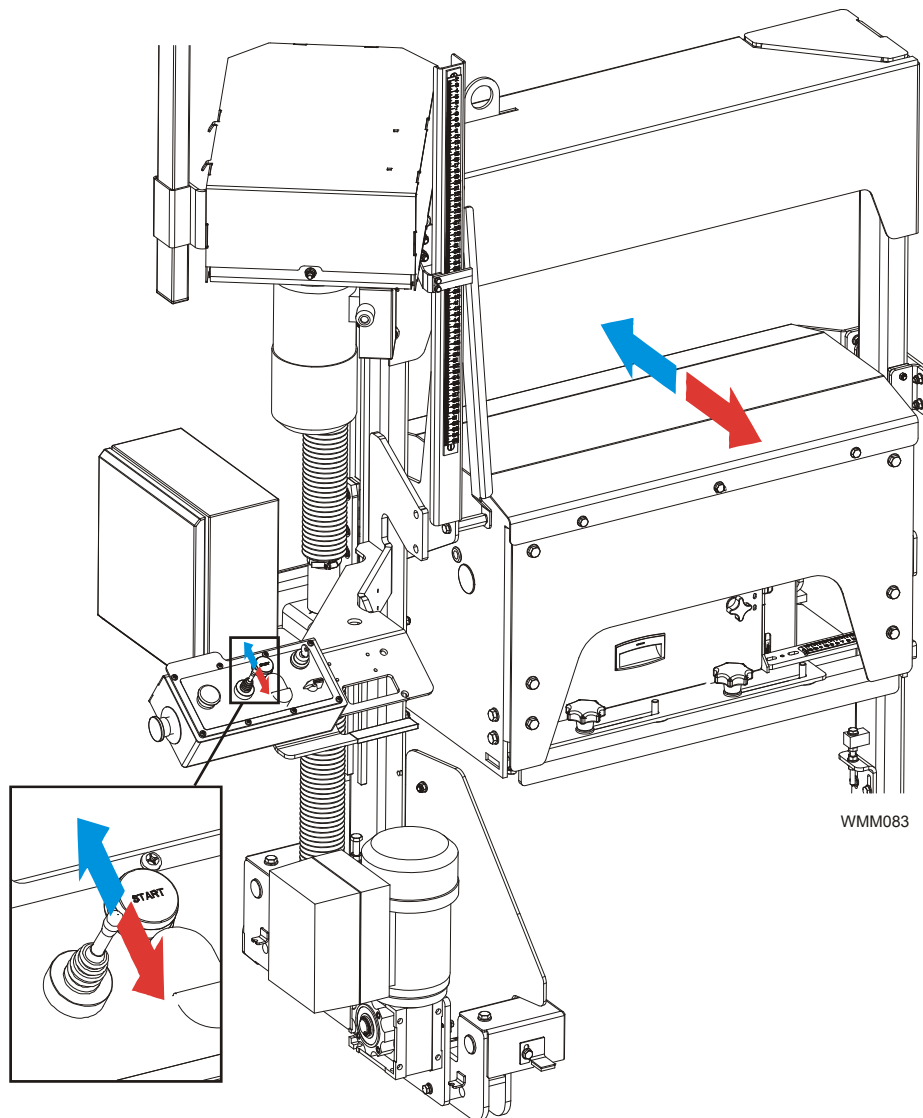
FIGURA 4-3

**¡PRECAUCIÓN!** NO intente llevar el cabezal por encima de la marca de los 64,5 cm o por debajo de la marca de los 5,5 cm. Podría ocasionarse daños al sistema de movimiento vertical (arriba/abajo).

**4.5.3 Operación de la alimentación de avance**

1. Ponga la llave en posición de .
2. Presione el interruptor de alimentación de avance para mover el cabezal hacia delante o tire de él para mover el cabezal hacia atrás.

Vea la Figura 4-4.



**FIGURA 4-4**

3. La cortadora puede ajustarse hacia la derecha o hacia la izquierda. El ajuste máximo es de 110 mm. Para deslizar la cortadora, afloje primero las perillas de seguridad (4). Utilice la escala de la cortadora para medir la distancia desde la posición de inicio. (Cuando la cortadora está en el extremo de la posición izquierda, la escala de la cortadora muestra 0). **¡IMPORTANTE!** Antes de usar la moldurera, asegúrese siempre de que todas las perillas de seguridad estén apretadas con firmeza.

Vea la Figura 4-5.

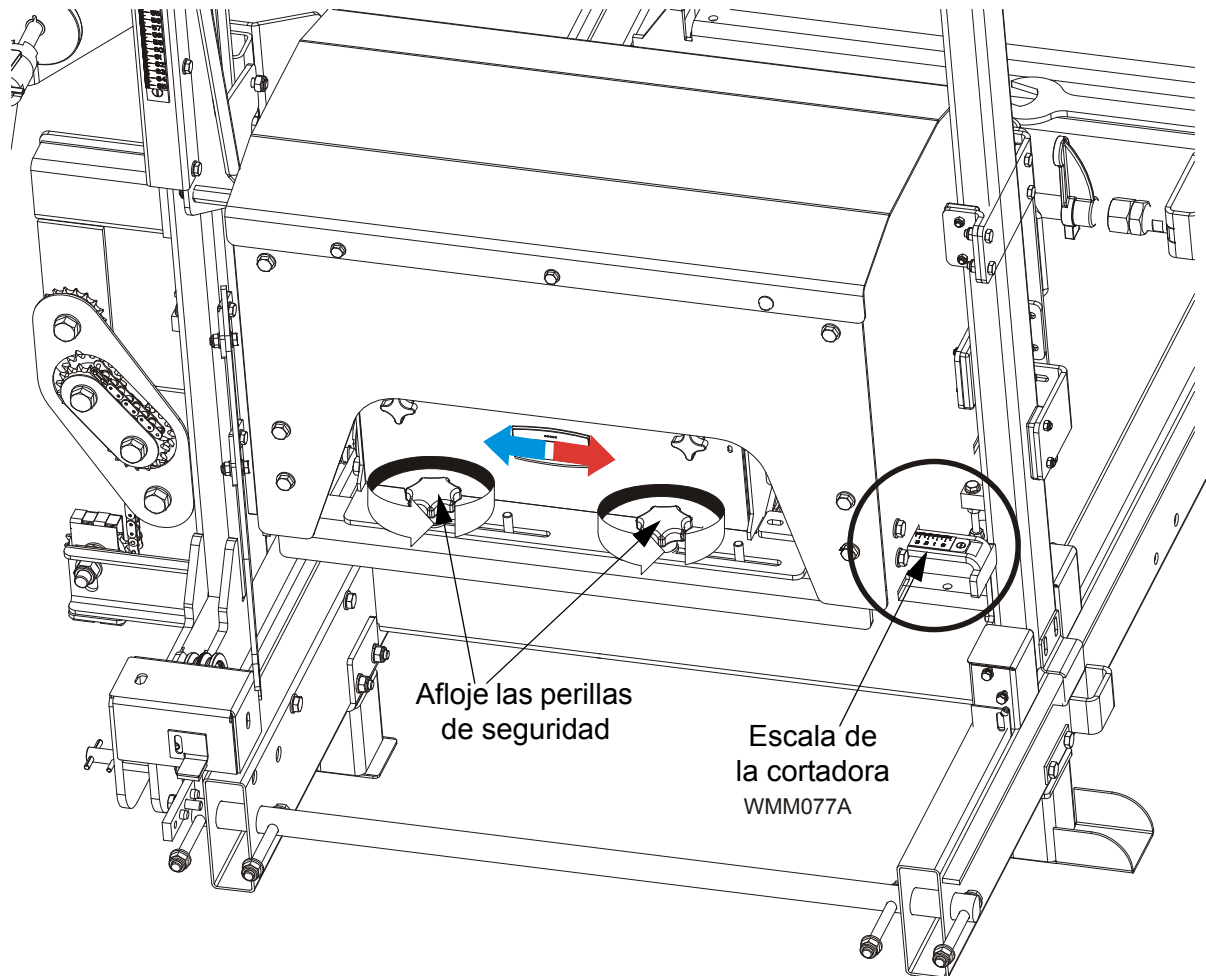


FIGURA 4-5

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

- Dimensiones de la troza
- La dureza del material que va a cepillar o moldear. Hay maderas secas o de naturaleza muy dura que exigen menor velocidad de avance.
- Filo de las cuchillas. Las cuchillas desafiladas o mal afiladas requieren menores velocidades de avance que las que están afiladas y en buen estado.
- Si detecta marcas de presión (pequeños puntos provocados por restos de madera alrededor del filo de la cuchilla) sobre la superficie cepillada o moldeada, significa que la velocidad de avance es excesiva, que las cuchillas se han desafilado o que el sistema de extracción de polvo no es suficiente.

## 4.6 Arranque de la máquina (MP 100)




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

- Cierre o coloque las tapas que haya retirado para las operaciones de mantenimiento.
- Compruebe que la madera que va a cepillar o moldear está bien sujeta.
- Asegúrese de que todo el mundo se encuentre a una distancia prudencial de la máquina.
- Encienda el sistema de extracción de polvo.
- Compruebe que el botón de parada de emergencia está desactivado.

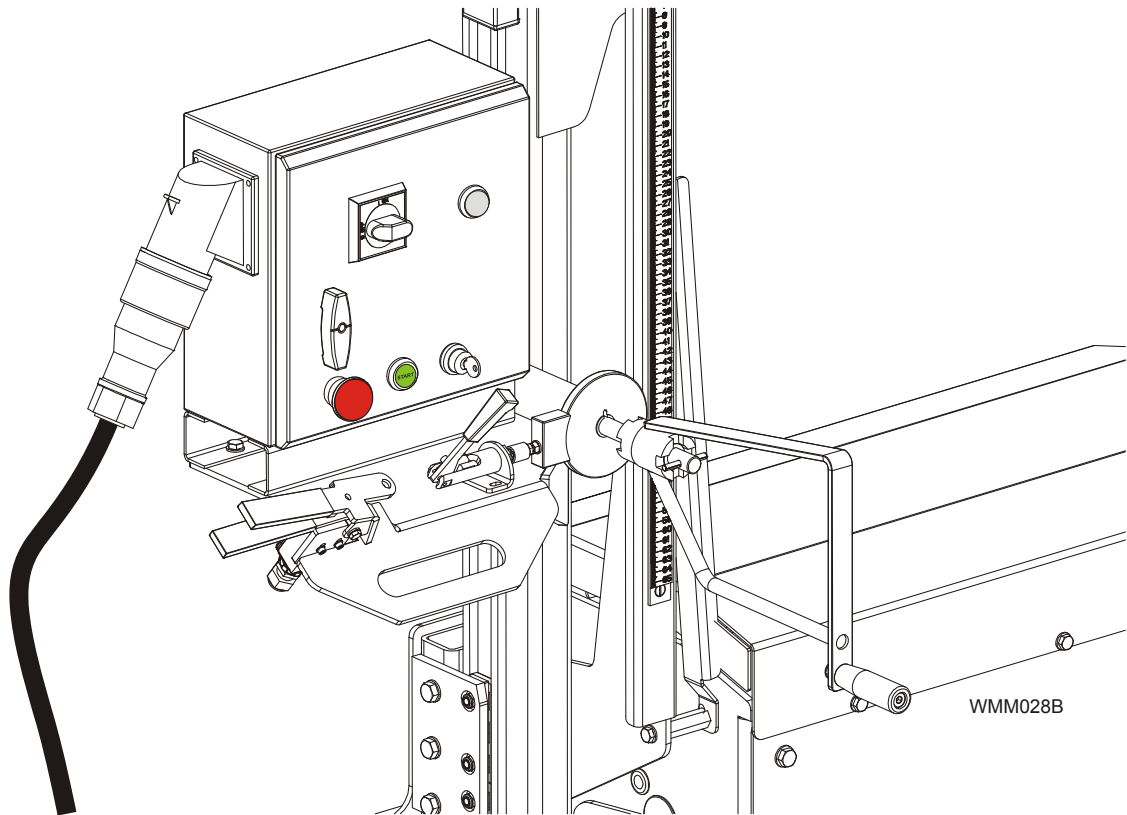
**NOTA:** La máquina no arrancará si está accionado el botón de emergencia.

### Para comenzar a moldear o cepillar:

1. Asegúrese de que el cabezal esté fijado a la altura deseada mediante la manija de seguridad.
1. Gire el interruptor principal de la caja eléctrica a la posición de ENCENDIDO (ON).
2. Pulse Y MANTENGA PULSADA la manija de seguridad. **NOTA:** Si suelta la manija de seguridad, se desembraga la cortadora y se detiene.
3. Gire el interruptor con llave a la  posición.



4. Pulse el botón de arranque (START) situado en la caja de eléctrica para arrancar el motor.



**FIGURA 4-5**

## 4.7 Arranque de la máquina (MP 150)



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

- Cierre o coloque las tapas que haya retirado para las operaciones de mantenimiento.
- Compruebe que la madera que va a cepillar o moldear está bien sujeta.
- Asegúrese de que todo el mundo se encuentre a una distancia prudencial de la máquina.
- Encienda el sistema de extracción de polvo.
- Compruebe que el botón de parada de emergencia está desactivado.

**NOTA:** La máquina no arrancará si está accionado el botón de emergencia.

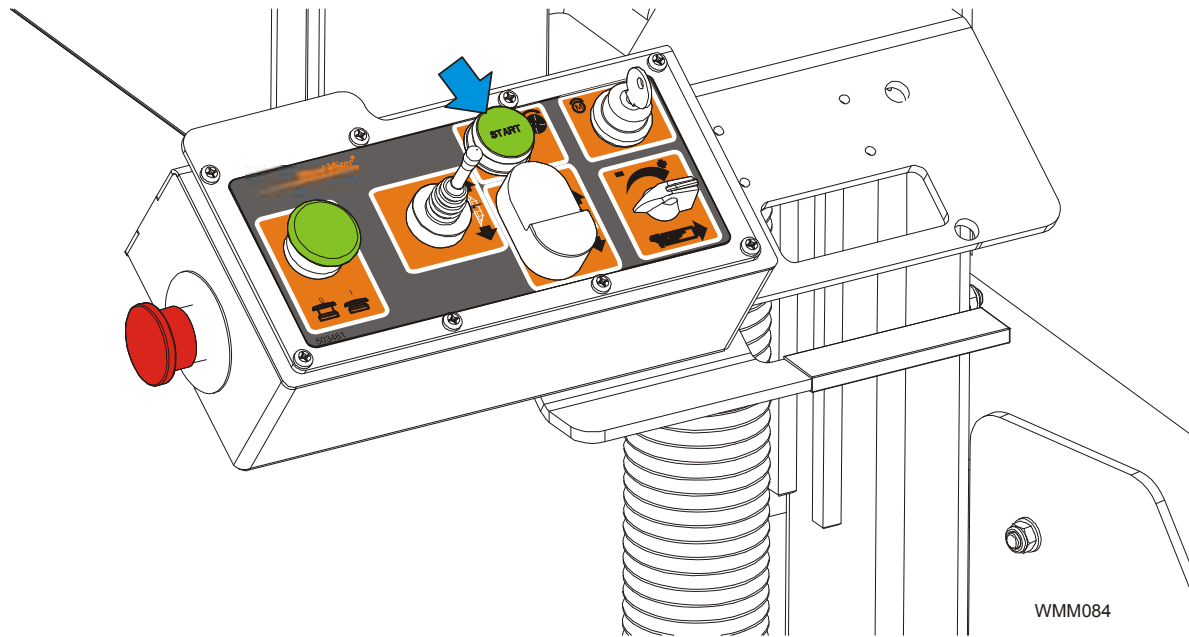
### Para comenzar a moldear o cepillar:

1. Ajuste la altura del cabezal en la posición deseada utilizando los botones de movimiento vertical (arriba/abajo).
2. Gire el interruptor principal de la caja eléctrica a la posición de ENCENDIDO (ON).
3. Pulse Y MANTENGA PULSADO el botón de seguridad.

**NOTA:** Si suelta el botón de seguridad, la cortadora se desembragará y se detendrá.

4. Gire el interruptor con llave a la  posición.

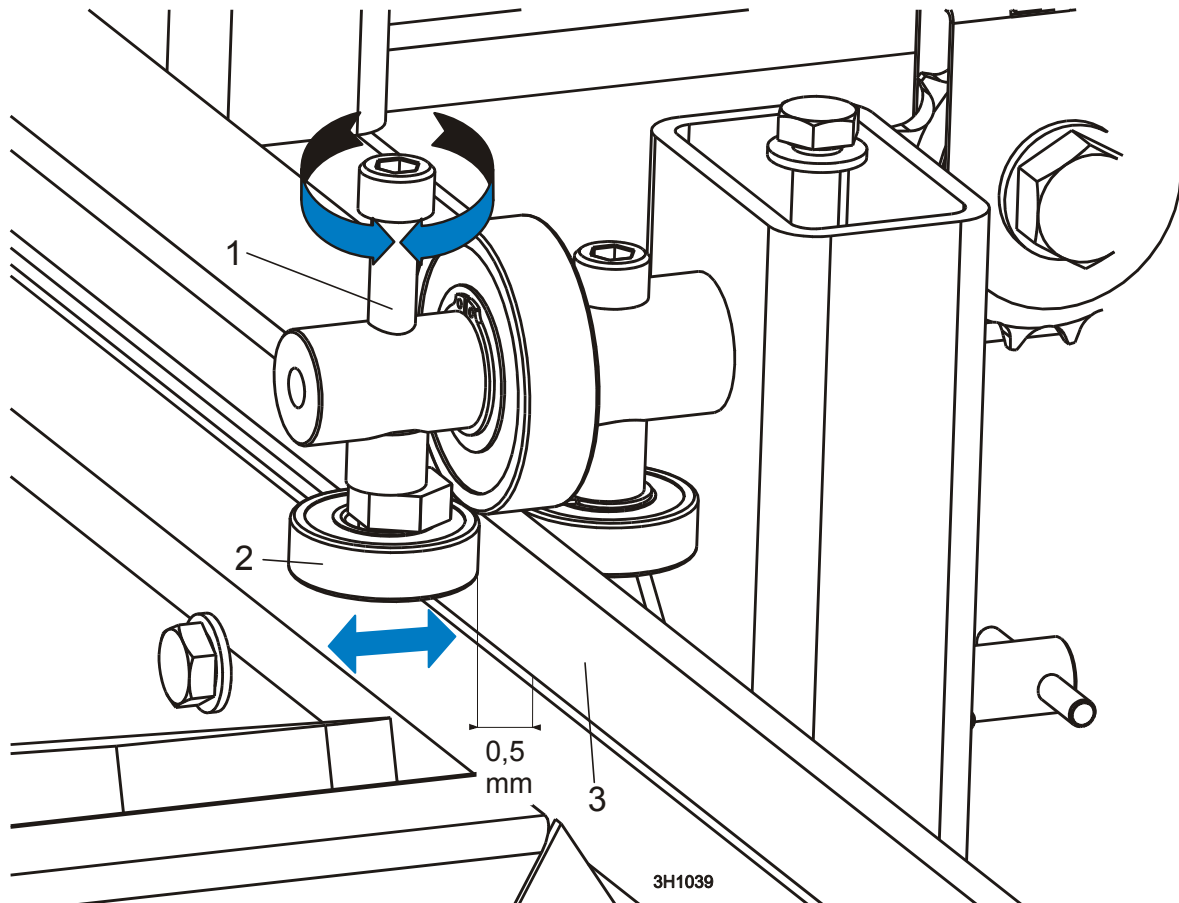
5. Pulse el botón de arranque (START) situado en la caja de eléctrica para arrancar el motor.



**FIGURA 4-5**

**4.8 Ajuste de la distancia del rodillo del carril**

Empleando el tornillo (1), ajuste la distancia entre el rodillo del carril (2) y el riel del carril (3) de manera que el mástil pueda moverse libremente (véase la siguiente figura). Esta distancia debe ser de unos 0,5 mm.

**FIGURA 4-5**

## SECCIÓN 5 OPERACIÓN DEL MECANISMO DE AJUSTE

### 5.1 Panel de control del moldeador

Vea la Figura 5-1.

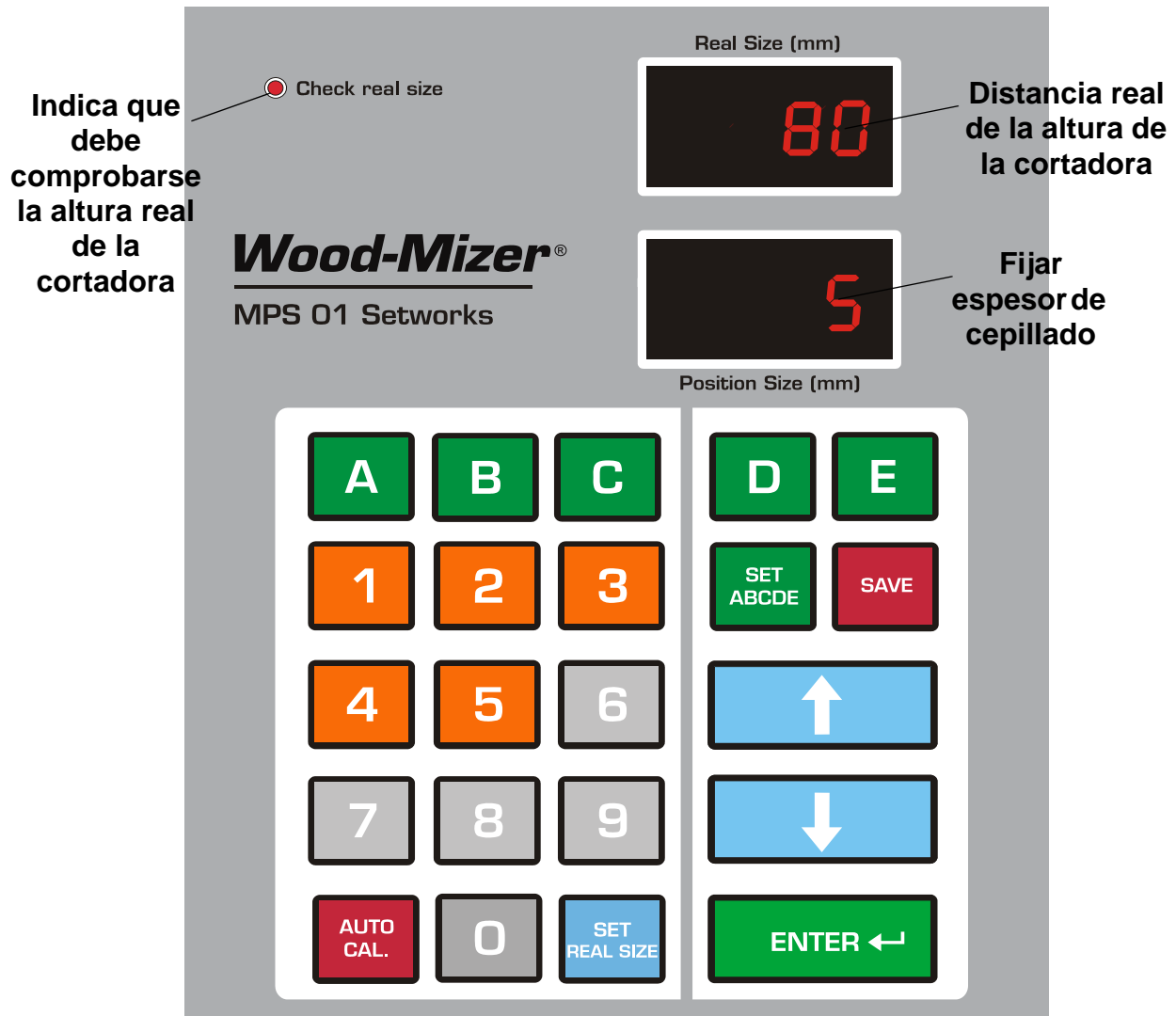


FIG. 5-1

**Descripción de los botones del panel de control:**

A, B, C, D, E: botones de memoria del espesor de cepillado/moldeado.



SET ABCDE: se utiliza para fijar un valor de espesor de cepillado/moldeado para cada botón de memoria.



Save: Guarda los parámetros establecidos por el operario.



Botones para fijar manualmente la altura de la cortadora (arriba/abajo)



ENTER ↵: introduce un valor en la memoria del Networks.




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: se utiliza para fijar la altura real de la cortadora. La altura real de la cortadora debe fijarse cuando parpadee el indicador luminoso de Check real size”.

## 5.2 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 la inscripción “MPS-01” en la pantalla, mantenga pulsado  hasta que el valor del divisor aparezca en la pantalla inferior.
- Introduzca el valor correcto del divisor (para el cepillo moldeador MP150, el valor divisor debería ser **20**).

Vea la Figura 5-2.

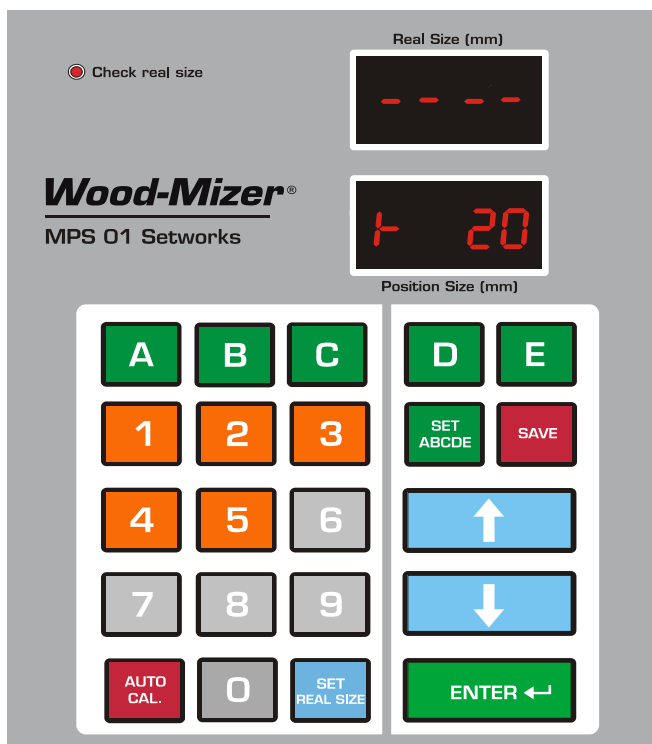





FIG. 5-2

- Pulse  para guardar el valor del divisor introducido.

### 1. Calibración automática

Esta función también debería utilizarse en caso de: sustitución de cualquier componente del sistema de fijación de altura de la cortadora, del motor o tras lubricar el tornillo de movimiento vertical y demás elementos móviles o cuando se observen variaciones de altura de la cortadora significativas.

- Conecte el moldeador girando el interruptor principal a la posición ENCENDIDO (ON) y espere a que desaparezca la inscripción “MPS-01”.
- Con los botones , fije la cortadora a la altura de 200 mm.
- Pulse y mantenga pulsado el botón . Poco aparecerá el texto “Auto CALL” en las pantallas. El controlador ya está listo para la calibración automática.

Vea la Figura 5-3.

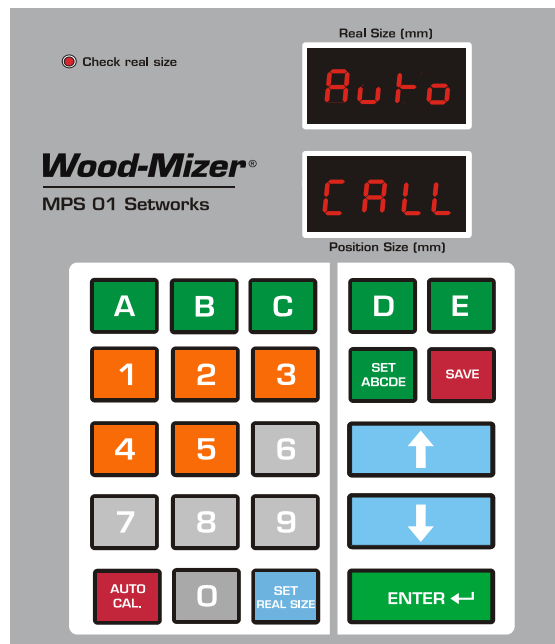



FIG. 5-3


- Vuelva a pulsar , el controlador realizará sucesivamente varios movimientos de la cortadora. Después de realizar el último movimiento, el controlador está listo para la operación.

## 2. Introducción de la altura real de la cortadora


Es necesario introducir la altura real de la cortadora para garantizar que en la pantalla superior se muestre la altura correcta de la cortadora. Deberá realizarse en el primer arranque y también cuando:

- se observen variaciones de altura de la cortadora significativas;
- se produzca un corte en la alimentación mientras el controlador estuviera fijando la altura de la cortadora;
- se realizase cualquier reparación en el sistema de movimiento vertical.


Para introducir la altura real de la cortadora:

- Mantenga pulsado ,
- Desplace la cortadora a una unidad de medida par de la escala (p. ej. a 250 mm),






- Mida la distancia entre la cuchilla inferior y la bancada del moldeador y asegúrese de que la escala muestra la misma distancia. Si no lo es, [See Section 4.1](#) para las instrucciones de alineamiento.
- Introduzca la distancia medida sin hacer pausas. Por ejemplo: si quiere dejar una distancia de 250 mm, pulse **2-5-0-0** sin hacer pausas. Confírmelo pulsando  .



### 5.3 Botones de memoria (A, B, C, D, E)

Tras encenderlo, aparece en pantalla la inscripción “MPS-01” el mecanismo de ajuste ya está listo para funcionar transcurridos unos segundos o después de pulsar  .

El Networks está diseñado para bajar la cortadora automáticamente (de 1 a 5 mm) por debajo de su posición actual. **¡IMPORTANTE!** Recuerde que el espesor máximo de cepillados puede ser de 4 mm.

- Para bajar la cortadora automáticamente, introduzca el valor requerido (de 1 a 5 mm) con el teclado y pulse  . La cortadora bajará automáticamente de acuerdo con el valor introducido.
- También puede cambiar la posición de la cortadora con   .

Es posible guardar hasta 5 valores con los botones de memoria.

- Para guardar el valor, mantenga pulsado  . En la pantalla superior aparecerá “ABC”. Pulse el botón de memoria (A, B, C, D o E), introduzca el valor y confírmelo pulsando  . Realice el mismo procedimiento para el resto de botones de memoria.

Vea la Figura 5-4.

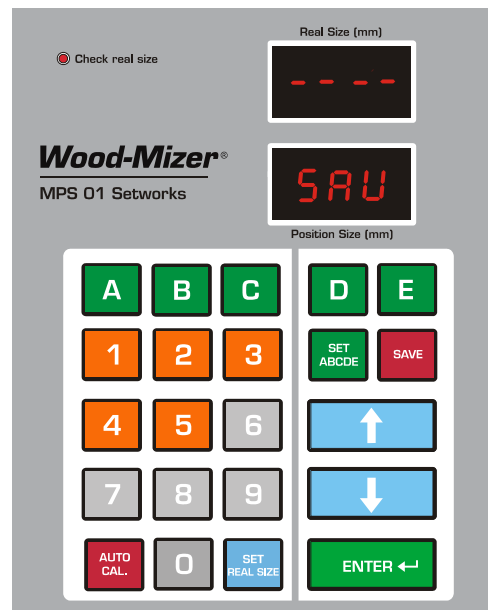






FIG. 5-4

- Para utilizar cualquier valor guardado, pulse el botón de memoria pertinente y confírmelo pulsando . La cortadora se desplazará de acuerdo con el valor seleccionado.

**NOTA:** Si durante la actividad normal comienza a parpadear la luz de “Check real size”, mantenga pulsado el botón . Mida e introduzca la distancia entre la cuchilla inferior y la bancada del moldeador exacta de 0,1 mm. Por ejemplo: si quiere dejar una distancia de 250 mm, pulse **2-5-0-0** sin hacer pausas y confirme pulsando .

## SECCIÓN 6 MANTENIMIENTO

Esta sección indica los procedimientos de mantenimiento que se deben llevar a cabo.

 **Este símbolo** identifica el intervalo (horas de operación) en que debe llevarse a cabo cada procedimiento de mantenimiento.


### 6.1 Vida útil

**Vea la Tabla 6-1.** Este cuadro presenta la vida útil estimada de los repuestos comunes siempre y cuando se sigan los procedimientos de mantenimiento y de operación adecuados. Debido a las numerosas variables que existen durante el uso de la máquina, la vida útil real de un repuesto puede variar significativamente. Se proporciona esta información para que el usuario pueda planificar de antemano el pedido de repuestos.

Descripción del repuesto	Vida útil estimada
Correa de transmisión	1250 horas


**TABLA 6-1**

### 6.2 Eliminación del serrín

 Retire con aire comprimido el exceso de serrín y las astillas del alojamiento de la cortadora y emplee un cepillo para el armazón de la bancada cada ocho horas de funcionamiento.

### 6.3 Carril y rodillos del cabezal

**Vea la Figura 6-1.**

-  Limpie los rieles de los carriles cada ocho horas de funcionamiento para eliminar los restos de serrín y acumulación de savia.
- Limpie el aserrín de los armazones de los rodillos del carril. Retire las tapas de los alojamientos de

los rodillos del carril y cepille toda la acumulación de serrín de los alojamientos.

8

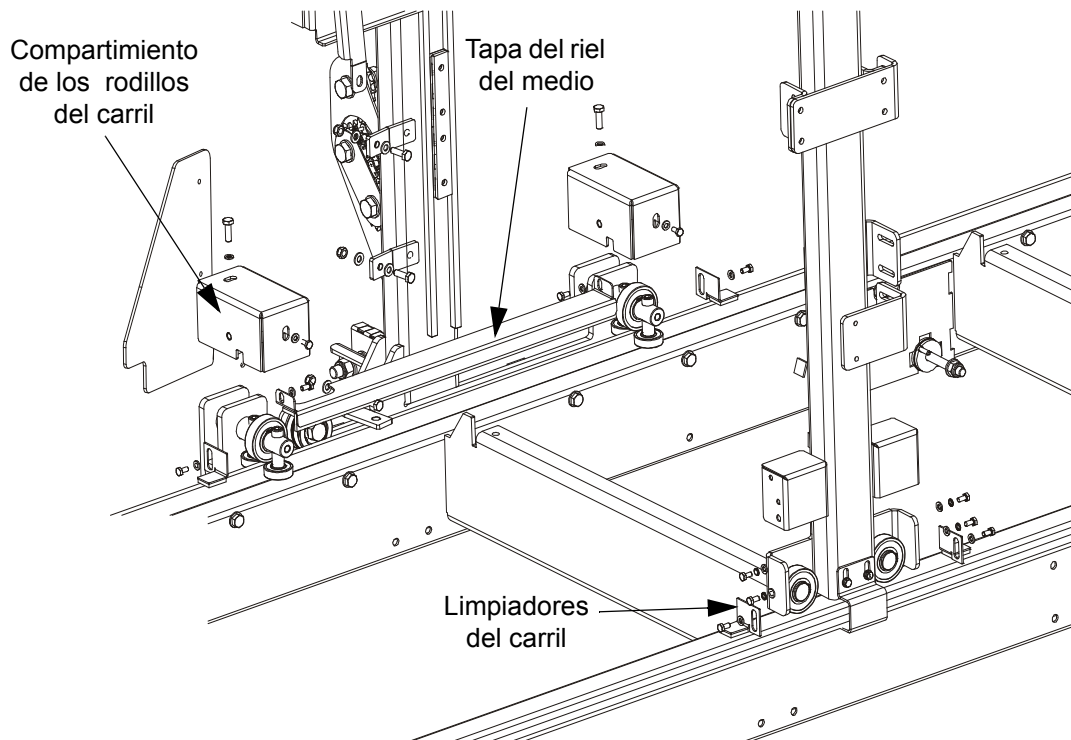


FIGURA 6-1

## 6.4 Mástil vertical

50

Limpe y lubrique el mástil vertical en aquellas zonas por donde pase el cabezal cada 50 horas de funcionamiento. Limpie con disolvente y quite el óxido con un papel de lija delgado o una tela de esmeril. Lubrique el mástil con aceite para motores o fluido para transmisiones automáticas (ATF).



**¡PRECAUCIÓN!** Nunca utilice grasa en el mástil porque se acumulará serrín.

## 6.5 Lubricación miscelánea

50

1. Aceite todas las cadenas con Dexron III ATF cada cincuenta horas de operación.



**¡PRECAUCIÓN!** No utilice lubricante para cadenas. Causa la acumulación de serrín en los eslabones.

## 6.6 Sistema de movimiento vertical manual

1. Ajuste la tensión de la cadena vertical según sea necesario. Con el cabezal en el extremo superior del mástil vertical, mida la tensión de la cadena. Fije el cabezal portatroncos por la parte superior con una cadena, o acúñelo por debajo. Ubique los pernos de ajuste de la cadena en la base del mástil. Afloje la tuerca del piñón del perno y las tuercas de seguridad utilizando los pernos de ajuste, mueva el piñón hacia abajo hasta que haya una desviación total de aproximadamente 2,5 cm en el centro de la cadena con una fuerza de desviación de 2,3 Kg. Los pernos de ajuste deben ajustarse de manera uniforme.



**¡ADVERTENCIA!** Fije siempre el cabezal con una cadena o una abrazadera antes de ajustar la cadena de movimiento vertical. De lo contrario, el cabezal podría caerse provocando heridas graves o incluso la muerte.

Vea la Figura 6-2.

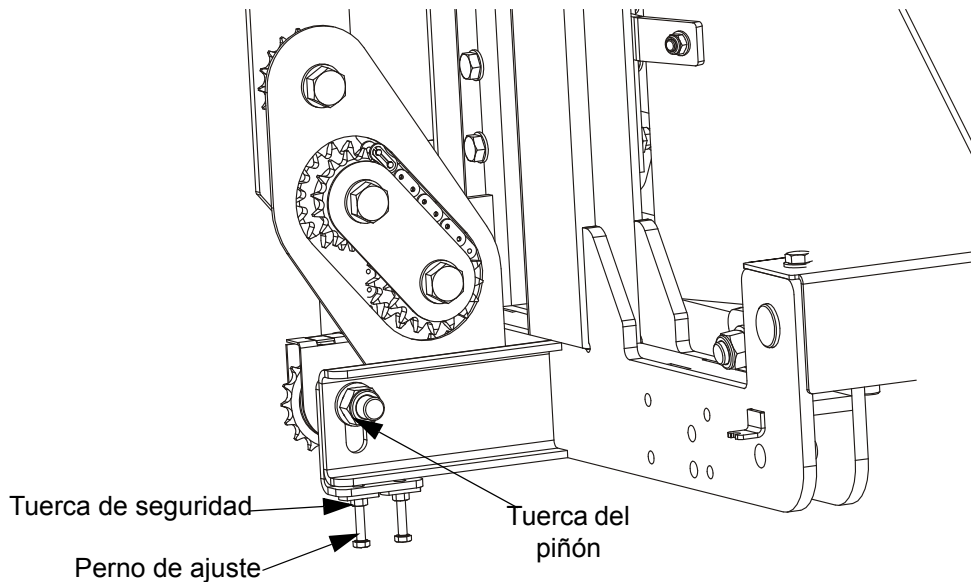


FIGURA 6-2

## 6.7 Ajuste de la tensión de la correa de transmisión

50

Revise la tensión de la correa de transmisión de la cortadora después de las primeras 20 horas y, de ahí en adelante, cada 50 horas.

1. Retire la tapa superior de la cortadora.

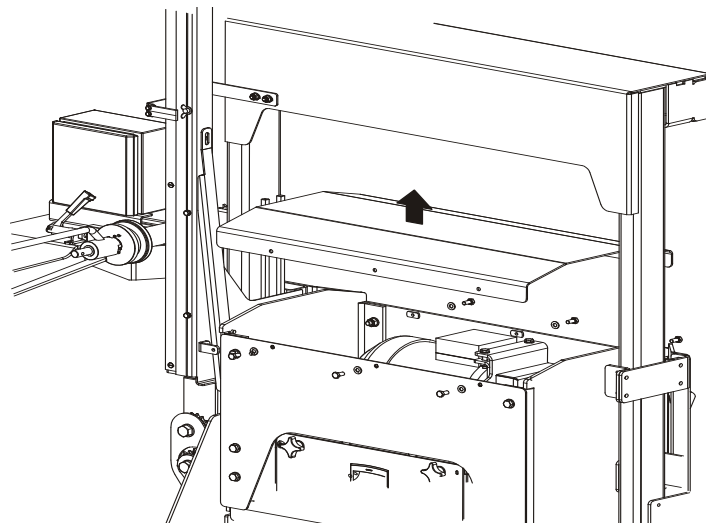


FIGURA 6-3

2. Saque el protector de la correa y afloje los cuatro tornillos de montaje del motor.

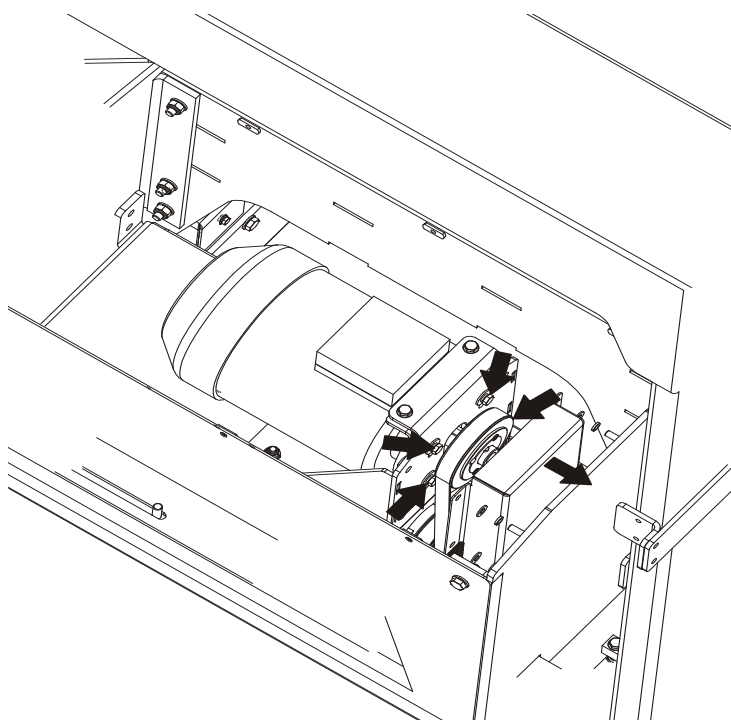
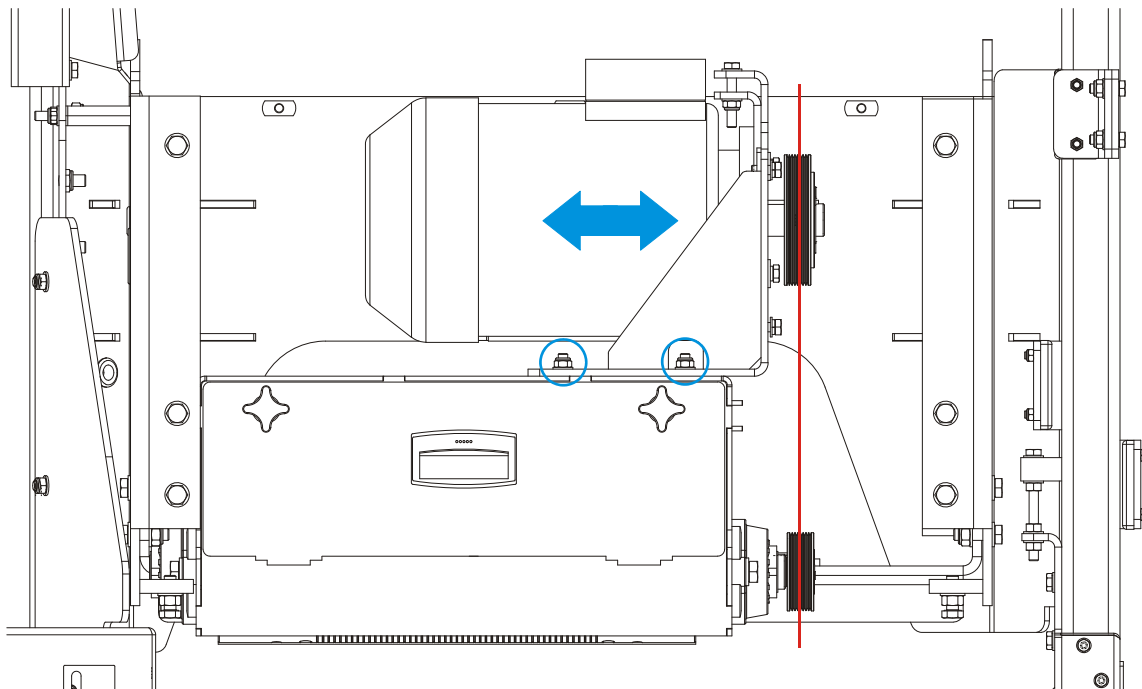


FIGURA 6-4

3. Mantenga las poleas alineadas para evitar el desgaste prematuro de la correa y las poleas.

**FIGURA 6-5**

4. Valiéndose de los pernos de ajuste, suba la placa de montaje del motor para tensar la correa de transmisión o bájela para destensarla. A continuación, apriete los pernos de montaje. La correa debe ajustarse de modo que haya una desviación de 10 mm con una fuerza de desviación de 10 kg.

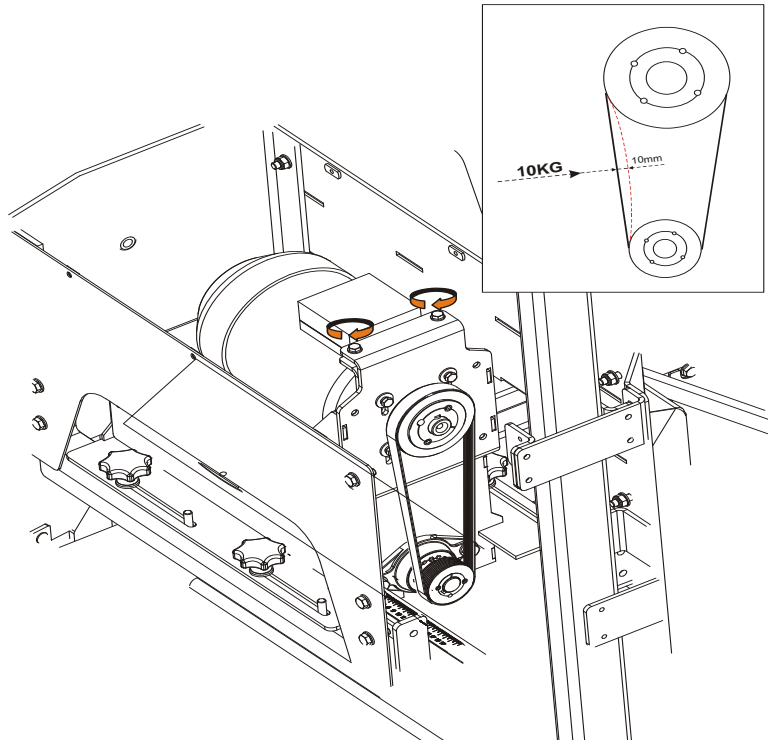


FIGURA 6-6



**¡PRECAUCIÓN!** Tras la sustitución de la correa de transmisión del motor, ajuste siempre la tensión de la correa tal y como se ha descrito anteriormente. A continuación, encienda el motor durante 5 minutos y compruebe nuevamente la tensión de la correa. Si la desviación de la correa es superior a 10 mm, ajuste de nuevo la tensión de la correa.

## 6.8 Engranajes de la cortadora

Cuando observe vibraciones en la cortadora cuya causa no sea el montaje incorrecto de las cuchillas, compruebe el desgaste de los engranajes de la cortadora. Cámbielos si es preciso. Los engranajes no necesitan lubricación.



## 6.9 Almacenamiento de larga duración

Si la máquina no va a utilizarse durante un largo periodo de tiempo, haga lo siguiente:

- Desenchufe el cable de alimentación.
- Realice todas las operaciones de rutina descritas anteriormente.
- Retire las cuchillas con las regletas de montajes o las cuñas de sujeción y almacénelas bien lubricadas a una temperatura superior a cero grados.
- Destense de la correa del motor.
- Rocíe una fina capa de revestimiento antiherrumbre (como P.D.R.P.) en los lugares que no tengan protección.
- Almacene la máquina en una sala con buena ventilación.

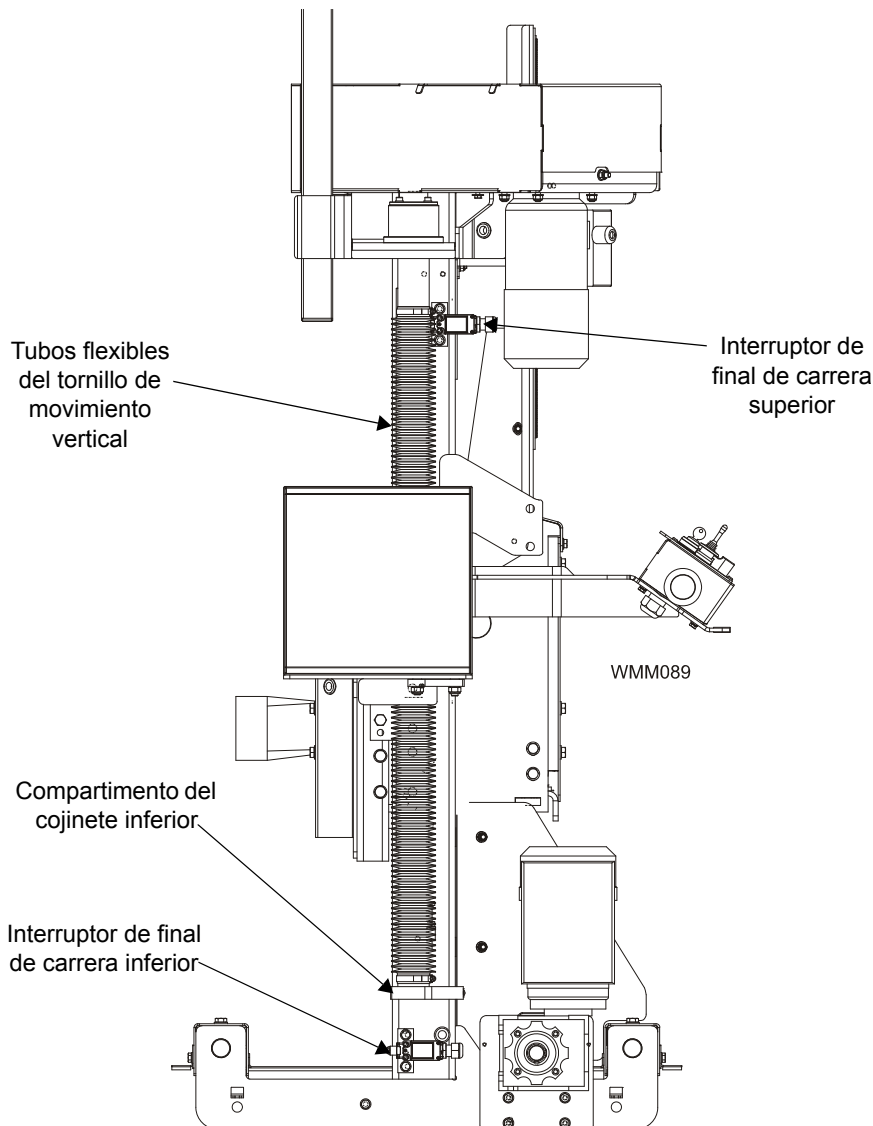
## 6.10 Sistema eléctrico de movimiento vertical (arriba/abajo)

1. Ajuste la tensión de la cadena vertical según sea necesario. Con el cabezal en el extremo superior del mástil vertical, mida la tensión de la cadena. Fije el carruaje portatroncos por la parte superior con una cadena, o acúñelo por debajo. Ubique el perno de ajuste de la cadena en la base del mástil. Afloje la tuerca del perno y mueva el piñón hacia abajo hasta que haya una desviación total de aproximadamente 2,5 cm en el centro de la cadena con una fuerza de desviación de 2,3 Kg. Elimine la acumulación de aserrín del tubo flexible de movimiento vertical, de la tuerca del tornillo de movimiento vertical, de los interruptores de final de carrera inferiores y superiores y del compartimento del cojinete inferior.



**¡ADVERTENCIA!** Fije siempre el cabezal de corte con una cadena o una abrazadera antes de ajustar la cadena de movimiento vertical. El cabezal de corte puede caerse, provocando heridas graves o incluso la muerte.

Vea la Figura 6-7.



**FIGURA 6-7**

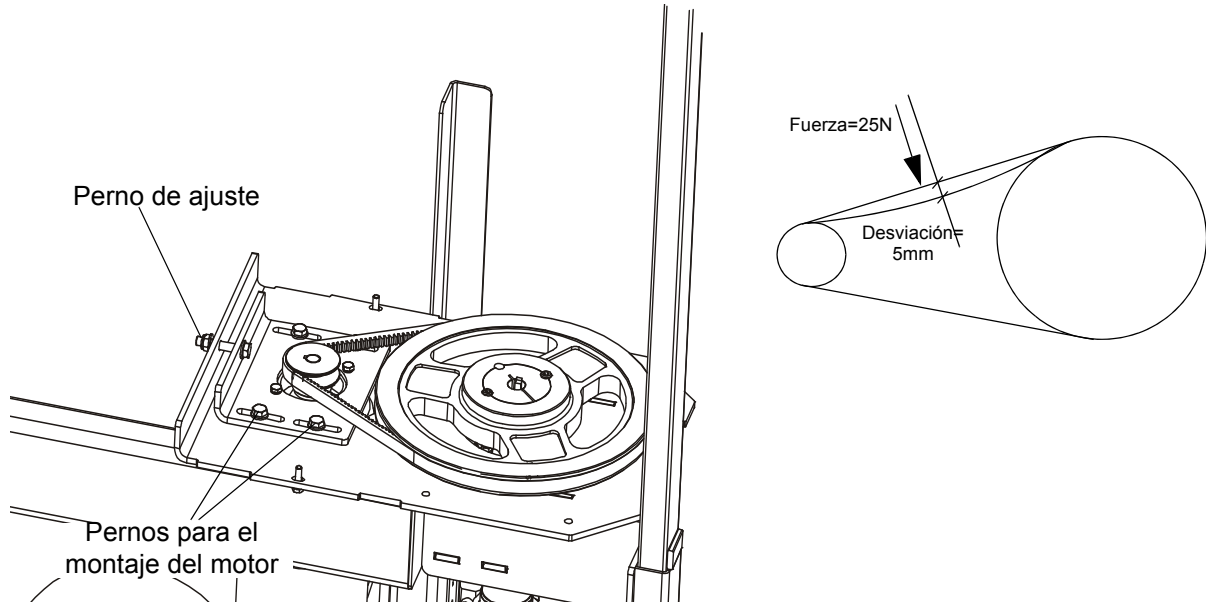
2. Lubrique el tornillo de rosca del 29º vertical con lubricante de cojinete de rodillo (p. ej. £T4S o grasa de extrema presión Shell) cada seis meses. Aplique lubricante en el punto de engrase del compartimento de la tuerca. La lubricación podría ser necesaria más pronto si las condiciones ambientales lo requieren. Si parece que se ha dispersado el lubricante o está seco o en costras, reduzca el intervalo de mantenimiento.

El tubo flexible del tornillo de movimiento vertical debe cubrir completamente el tornillo. Si cualquiera de los tubos flexibles está dañado, cámbielo inmediatamente. Antes de instalar los nuevos tubos flexibles, limpie completamente el tornillo de movimiento vertical y la tuerca con extracto de nafta. Si la holgura del extremo es superior a 1,25 mm, debe sustituirse la tuerca del tornillo de rosca de 29º (nº de pieza 094243).

3.  
100

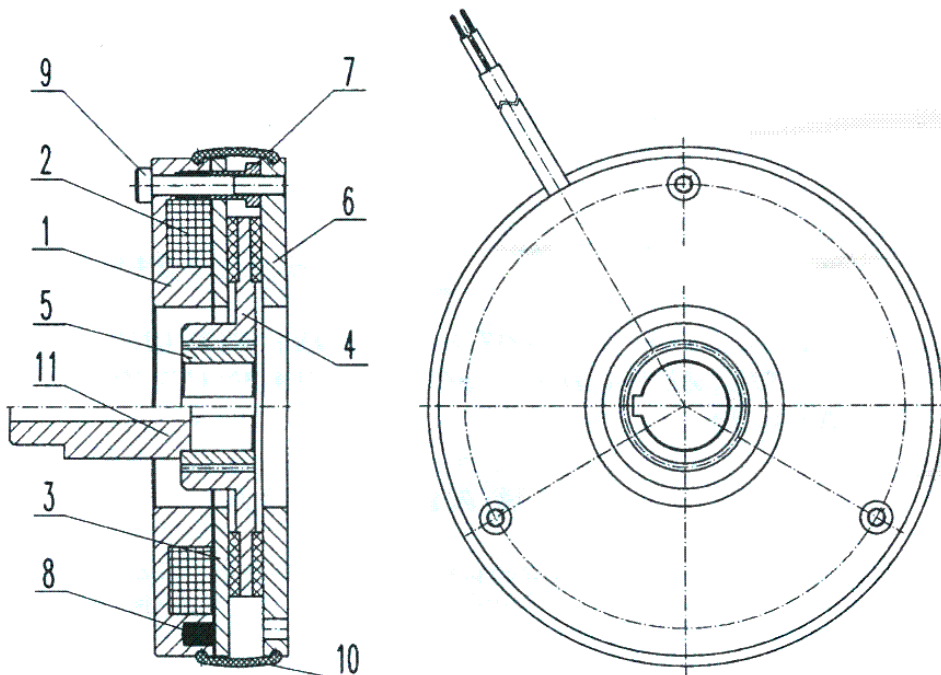
3. Revise la tensión de la correa de transmisión vertical después de las primeras 20 horas de funcionamiento y, de ahí en adelante, cada 100 horas.

**Vea la Figura 6-8.** Desatornille el protector superior vertical. Afloje los pernos para el montaje del motor. Utilice el perno de ajuste indicado a continuación para regular la tensión de la correa. Apriete los pernos para el montaje del motor. Reemplace el protector superior.



**FIGURA 6-8**

4. En caso de que sea necesario, revise y ajuste el entrehierro del freno del motor vertical cada 200 horas de operación.



**FIGURA 6-9**

1. Cuerpo del electroimán
2. Rollo
3. Armazón
4. Disco del motor
5. Polea del engranaje
6. Disco de montaje
7. Perno de ajuste
8. Resorte
9. Perno de montaje
10. Carcasa del freno
11. Buje equipado

### **AJUSTE DEL ENTREHIERRO**

El entrehierro "a" crece gradualmente como consecuencia del desgaste del recubrimiento del disco de freno (4). El valor nominal del entrehierro "a" nom puede ponerse de nuevo en servicio atornillando en el perno de ajuste (7). Antes del ajuste, suelte los pernos de montaje (9) y entonces establezca el valor nominal del entrehierro utilizando el medidor entre el armazón (3) y el cuerpo y atornille los pernos de ajuste (7). Apriete el montaje (9) y fije la posición atornillando los pernos de ajuste al máximo.

**Tabla 5:**

<b>TIPO</b>	<b>HPS08</b>
a nom.	0,2 ± 0,05
a max.	0,5

### **MANTENIMIENTO DEL FRENO**

Los frenos no necesitan procedimientos especiales de mantenimiento, sin embargo, a intervalos regulares de tiempo, en función de la intensidad de la operación del freno, realice inspecciones y regulaciones del entrehierro "a". Cuando el disco de freno alcance su máximo desgaste, cámbielo por uno nuevo.

Mientras cambia el disco de freno, asegúrese de que la superficie de fricción del disco, el armazón y elementos que colaboran con los forros de fricción no tienen grasa o aceite. Quite toda la suciedad acumulada en el interior del freno. Si a pesar de haber realizado un montaje correcto y una regulación adecuada, el freno no funciona, se fallo se debe a: electroimán:

- bobina quemada, cable de suministro quemado,
- sistema rectificador (instalado en la caja del terminal del motor o en el armario de control de la máquina),
- conexiones eléctricas: compruebe que las conexiones están correctas y en buen estado,
- elementos dañados: cámbielos por unos nuevos.

## 6.11 Inspección de los Dispositivos de Seguridad

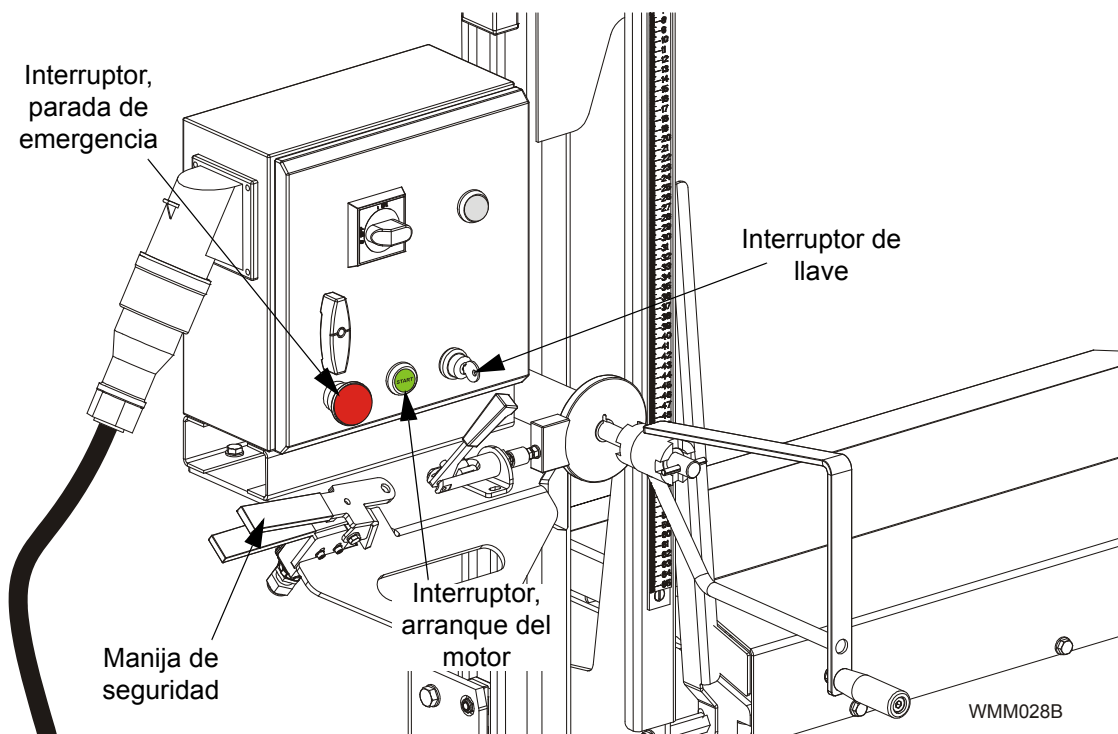
### *Moldurera MP100E5S: Inspección de los dispositivos de seguridad*

Los dispositivos de seguridad de la máquina que deben revisarse antes de cada turno son:

- Inspección del botón de PARADA DE EMERGENCIA y su circuito
- Inspección de la manija de seguridad y de su circuito
- Inspección del interruptor de seguridad de la tapa de la cortadora y su circuito.

#### 1. Inspección del botón de PARADA DE EMERGENCIA y su circuito

- Gire el interruptor con llave a la posición "M".
- Pulse y mantenga pulsada la manija de seguridad.
- El botón de arranque (START) debe encenderse de color verde.
- Pulse el botón de arranque (START) para arrancar el motor. El motor deberá arrancar.
- Pulse el botón de parada de emergencia (E-STOP) situado en la caja de control. El motor deberá detenerse. Al pulsar el botón de arranque (START), el motor no arrancará hasta que se suelte el botón de parada de emergencia (E-STOP) y se pulse el botón de arranque (START).



**2. Inspección de la manija de seguridad y de su circuito.**

- Gire el interruptor con llave a la posición "M".
- Asegúrese de que se deja de pulsar el botón de PARADA DE EMERGENCIA.
- Pulse y mantenga pulsada la manija de seguridad.
- El botón de arranque (START) debe encenderse de color verde.
- Pulse el botón de arranque (START) para arrancar el motor. El motor deberá arrancar.
- Suelte la manija de seguridad. El motor deberá detenerse.
- Pulse el botón de arranque (START). El motor debe seguir parado.
- Pulse y mantenga pulsada la manija de seguridad. El botón de arranque START debe encenderse de color verde, pero el motor debe continuar parado.

**3. Inspección del interruptor de seguridad de la tapa de la cortadora y su circuito.**

- Gire el interruptor con llave a la posición "M".
- Asegúrese de que se deja de pulsar el botón de PARADA DE EMERGENCIA.
- Pulse y mantenga pulsada la manija de seguridad.
- Arranque el motor.
- Abra la tapa del compartimento de la cortadora.
- El motor deberá detenerse.
- Intente arrancar el motor. El motor debe seguir parado.
- Cierre la tapa del compartimento de la cortadora.
- El motor deberá permanecer detenido hasta que se arranque de nuevo con el botón de arranque (START).

**4. Inspección del freno del motor de la cortadora**

- Gire el interruptor con llave a la posición "M".
- Asegúrese de que se deja de pulsar el botón de PARADA DE EMERGENCIA.
- Pulse y mantenga pulsada la manija de seguridad.
- Arranque el motor.
- Suelte la manija de seguridad. Mida el tiempo de frenado de la cortadora. Debe ser inferior a 10 segundos.

- Vuelva a encender el motor.
- Gire el interruptor con llave a la posición "0". Mida el tiempo de frenado de la cortadora. Debe ser inferior a 10 segundos.
- Vuelva a encender el motor.
- Gire el interruptor con llave a la posición "H". Mida el tiempo de frenado de la cortadora. Debe ser inferior a 10 segundos.

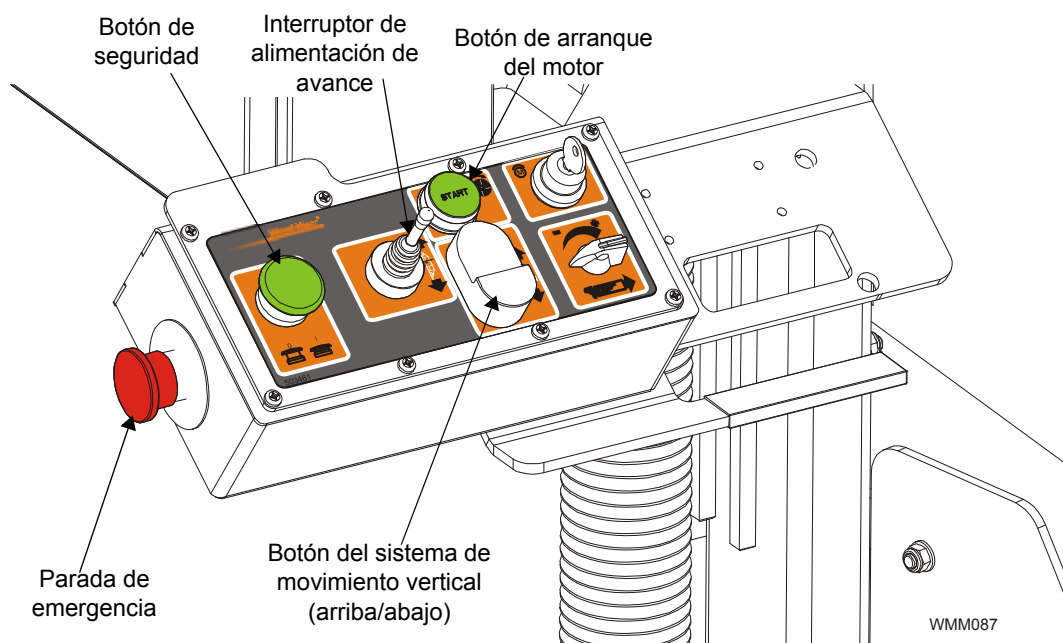
### **Moldurera MP150E5S: Inspección de los dispositivos de seguridad**

Los dispositivos de seguridad de la máquina que deben revisarse antes de cada turno son:

- Inspección del botón de PARADA DE EMERGENCIA y su circuito
- Inspección del botón de seguridad verde
- Inspección de los circuitos de control con el botón de PARADA DE EMERGENCIA pulsado
- Inspección del interruptor de seguridad de la tapa de la cortadora y su circuito.

#### **1. Inspección del botón de PARADA DE EMERGENCIA y su circuito**

- Pulse el botón de seguridad verde y manténgalo pulsado.
- Arranque el motor de la cortadora.
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA que hay a la izquierda de la caja de control. El motor de la cortadora deberá detenerse. Al presionar el botón START (de arranque) el motor no arrancará hasta que se suelte el botón PARADA DE EMERGENCIA (E-STOP).



**2. Inspección del botón de seguridad verde**

- Asegúrese de que se deja de pulsar el botón de PARADA DE EMERGENCIA;
- Pulse el botón de seguridad verde y manténgalo pulsado;
- Encienda el motor de la moldurera. El motor deberá arrancar.
- Suelte el botón de seguridad. El motor de la moldurera deberá detenerse.
- Intente arrancar el motor sin presionar el botón de seguridad. El motor de la moldurera deberá seguir parado.
- Pulse el botón de seguridad verde y manténgalo pulsado; El motor de la moldurera deberá seguir parado.

**3. Inspección de los circuitos de control con el botón de PARADA DE EMERGENCIA pulsado**

- Pulse el botón de seguridad verde y manténgalo pulsado;
- Arranque el motor de la moldurera;
- Pulse el botón de PARADA DE EMERGENCIA que hay a la izquierda de la caja de control. El motor de la moldurera deberá detenerse.
- Con el botón de PARADA DE EMERGENCIA pulsado, intente mover el cabezal de la moldurera hacia arriba y hacia abajo usando el botón del sistema de movimiento vertical (arriba/abajo) y hacia delante y hacia atrás utilizando el interruptor de la alimentación de avance. Ninguno de los sistemas deberán arrancar.

**4. Inspección del interruptor de seguridad de la tapa del compartimento de la cortadora y su circuito.**

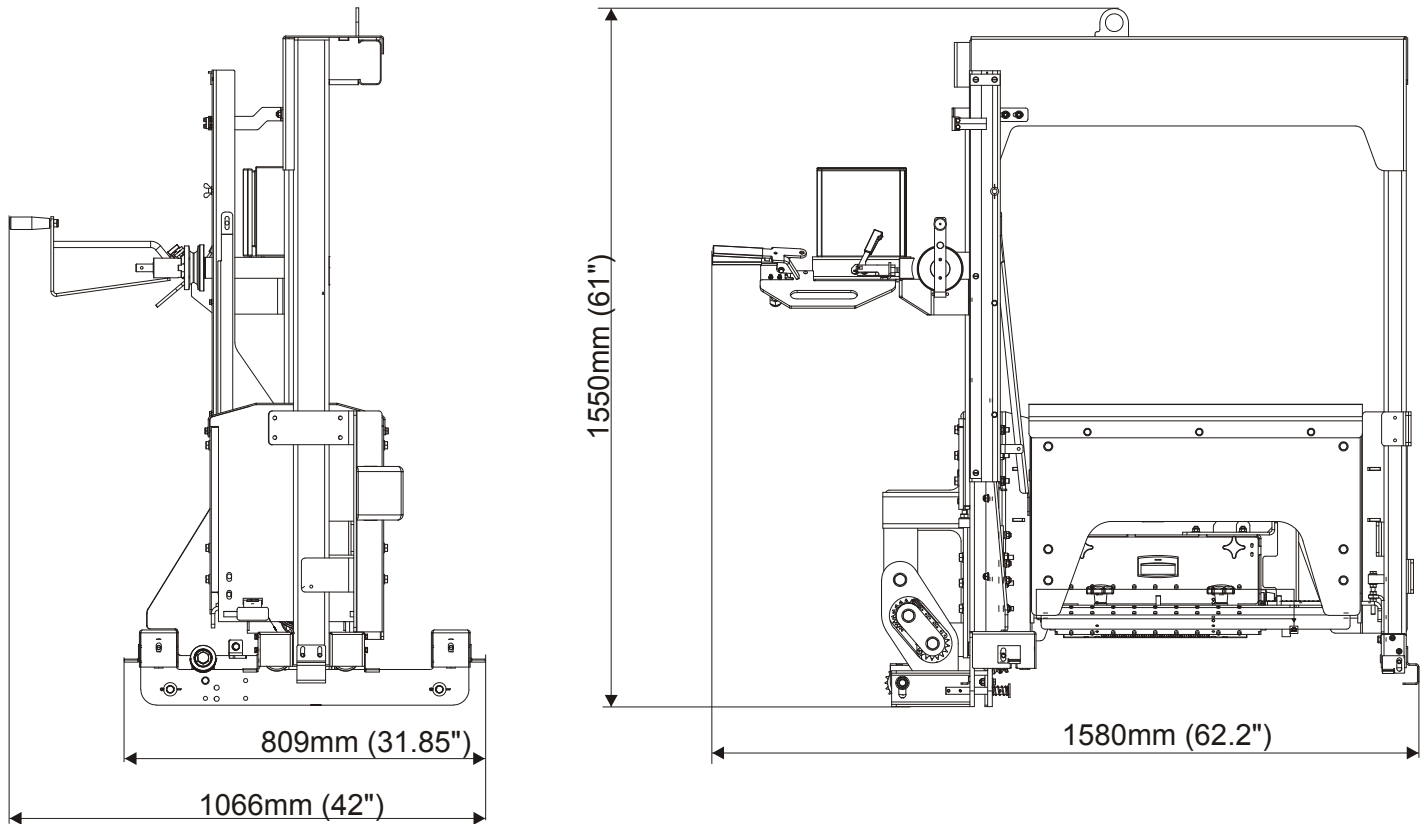
- Pulse el botón de seguridad verde y manténgalo pulsado;
- Arranque el motor de la cortadora;
- Abra la tapa del compartimento de la cortadora;
- El motor de la cortadora deberá detenerse;
- Intente arrancar el motor. El motor debe seguir parado.
- Cierre la tapa del compartimento de la cortadora;
- El motor de la cortadora deberá seguir parado hasta que se arranque de nuevo con el botón de arranque (START).



## SECCIÓN 7 ESPECIFICACIONES

### 7.1 Dimensiones generales

Vea la **Figura 7-1**. Las dimensiones principales de la moldurera MP100 son las indicadas a continuación (todas las dimensiones son en milímetros).



**FIGURA 7-1 MP100**

Vea la **Tabla 7-1**. A continuación, figuran las dimensiones y el peso del mástil de la moldurera MP100.

Tipo de moldurera	MP100
Peso	350 kg
Altura	1550 mm
Ancho	1580 mm
Longitud	1066 mm

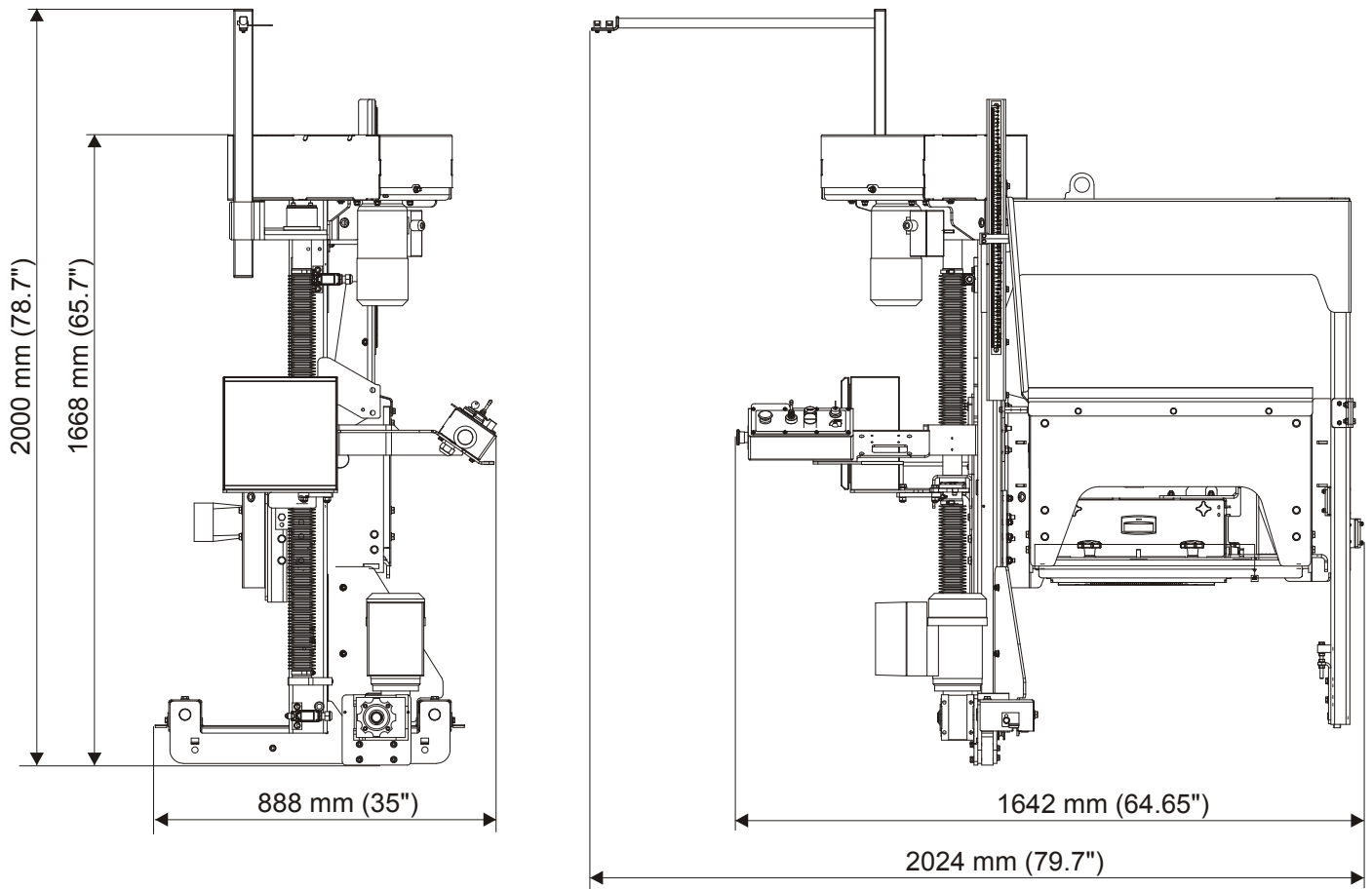
**TABLA 7-1**

# 7

## ESPECIFICACIONES

### Dimensiones generales

Vea la **Figura 7-2**. Las dimensiones principales de la moldurera MP150 son las indicadas a continuación (todas las dimensiones son en milímetros).



**FIGURA 7-2 MP150**

Vea la **Tabla 7-2**. A continuación, figuran las dimensiones y el peso del mástil de la moldurera MP150.

Tipo de moldurera	MP150
Peso	360 kg
Altura	2000 mm
Ancho	2024 mm
Longitud	888 mm

**TABLA 7-2**

## 7.2 Especificaciones de la moldurera

Vea la **Tabla 7-3**. See the table below for the Wood-Mizer moulder nomenclature.

	Voltage
MP100EA5-1 USA	1 ph 230V UL
MP100EB5-1	3 ph 230V
MP100EB5S-1	3 ph 230V CE
MP100EC5-1	3 ph 460V
MP100EC5-1 USA	3 ph 460V UL
MP100EH5S-1	3 ph 400V CE

**TABLA 7-3**

Vea la **Tabla 7-4**. Véanse en la tabla siguiente las especificaciones del motor de la moldurera principal de Wood-Mizer..

	Especificaciones del motor	Especificaciones del motor
Tipo de motor	Motor eléctrico E5	Motor eléctrico E5
Fabricante	Indukta, Polonia	Siemens
Voltaje	230/400V 50Hz	230/400V 50Hz
Corriente máxima	14.2/8.2 A	13.6/7.9 A
Régimen del motor (r.p.m.)	2885 r.p.m.	2880 r.p.m.
Salida nominal	4kW ( 5,4HP )	4kW (5,4HP)
No de pieza del fabricante	PSKg 100L-2 HM	1LA9106-2LA92-Z L2T+D31
Pieza de Wood-Mizer no	500627	500627-UL

**TABLA 7-4**

Vea la **Tabla 7-5**. A continuación se indican las opciones de potencia disponibles para la moldurera.

Tipo de motor	Nº WM.	Fabricante	No de modelo	Especificaciones
Motor de desplazamiento vertical 0.55kW	503457	Besel	SKh71X-6C2/HPS	3x 230/400VAC, 50Hz 1000 r.p.m.
Motor del avance mecánico 0.55kW	083694	Dutchi Motors, Holanda	DMA 80K4	230/400V, 50 Hz

**TABLA 7-5**

Vea la Tabla 7-6. El nivel de ruido generado por la moldurera MP100/150 es el indicado a continuación.<sup>1 2</sup>

	<b>Nivel de ruido equivalente con carga</b>
<b>Moldeador MP100/150 con motor eléctrico E5</b>	$L_{pA} = 87 \text{ dB (A)}$

TABLA 7-6

Vea la Tabla 7-7. Véanse en la tabla siguiente las especificaciones del material de cepillado o moldeado..

<b>Altura mínima de troza</b>	60 mm
<b>Altura máxima de troza</b>	600 mm
<b>Anchura máxima de troza <sup>1</sup></b>	520 mm

TABLA 7-7

<sup>1</sup> Utilizando el ajuste horizontal

Vea la Tabla 7-8. A continuación figuran otras especificaciones de la moldurera.

<b>Especificaciones de la cortadora</b>	
<b>Número de alojamientos de cuchilla</b>	4
<b>Diámetro de la cortadora</b>	122 mm
<b>Anchura de la cortadora</b>	410mm
<b>Ajuste horizontal de la cortadora</b>	110mm
<b>Rotaciones de la cortadora</b>	4890 r.p.m.
<b>Especificaciones de las cuchillas</b>	
<b>Altura de cuchilla recta "A"</b>	27-35mm
<b>Espesor de cuchilla recta "B"</b>	2-3mm
<b>Saliente de cuchilla recta "C"</b>	1,1mm
<b>Espesor de cuchilla patrón "B"</b>	3-5mm
<b>Saliente máximo de cuchilla patrón "C"</b>	depende del espesor de la cuchilla (véase la tabla 7-9)

TABLA 7-8

1. La medición del nivel de ruido se realizó según la norma PN-EN ISO 3746.

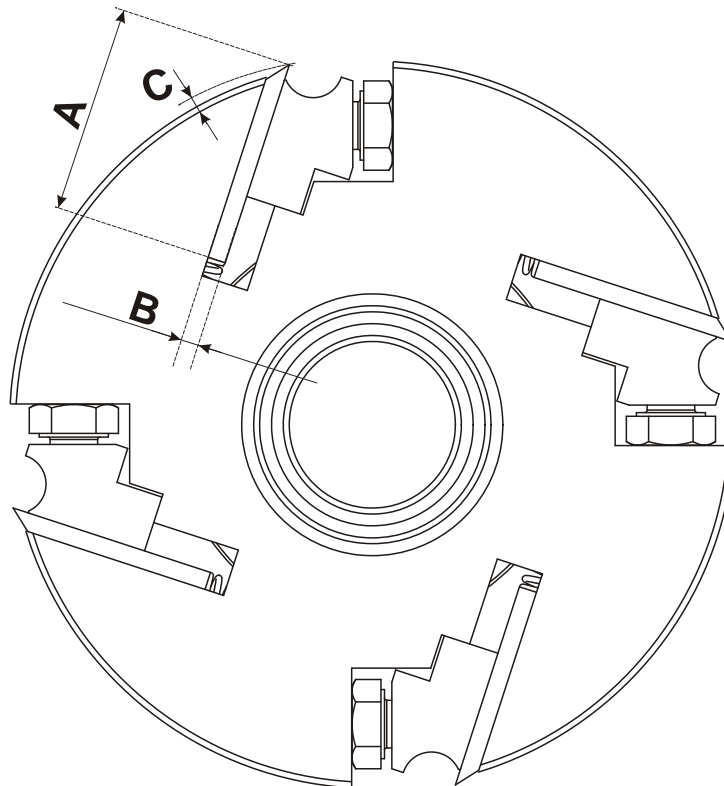
2. Los valores medidos hacen referencia a los niveles de emisiones, no necesariamente a los niveles de ruido en el área de trabajo. Si bien existe una relación entre niveles de emisiones y niveles de exposición, no es posible determinar con total certeza si es necesario adoptar medidas preventivas. Entre 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.

**Vea la Tabla 7-9.** A continuación, figura la relación existente entre el saliente y el espesor de las cuchillas patrón.

Espesor de cuchilla patrón	Saliente máximo de cuchilla patrón <sup>1</sup>
3mm	13mm
4mm	21mm
5mm	29mm

**TABLA 7-9**

<sup>1</sup> Según la norma europea EN 847-1:2005



**FIGURA 7-3**

### 7.3 Especificaciones del extractor de polvo

**Vea la Tabla 7-10.** Consulte en la tabla siguiente las especificaciones del extractor de polvo de la moldurera.

Flujo de aire	1200 m <sup>3</sup> /h
---------------	------------------------

**TABLA 7-10**

<b>Diámetro de entrada de aire</b>	100 mm
<b>Potencia del motor</b>	1,5 kW
<b>Número de sacos</b>	2 unidad
<b>Capacidad de los sacos</b>	0.25 m <sup>3</sup>
<b>Peso</b>	110 kg
<b>Velocidad recomendada de transporte del aire por el conducto</b>	20 m/s

**TABLA 7-10**

## SECTION 9 PARTS

### 9.1.- 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.

<b>9.1 Sample Assembly</b>				
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	<b>SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE</b> (Includes All Indented Parts Below)	A01111	1	
1	Sample Part	F02222-22	1	
2	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	A03333	1	
	Sample Part (Indicates Part Is Only Available With A03333)	S04444-4	1	◆
3	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	K05555	1	
	Sample Part (Indicates Part Is Only Available With K05555)	M06666	2	◆
4	Sample Part	F07777-77	1	

#### To Order Parts:

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

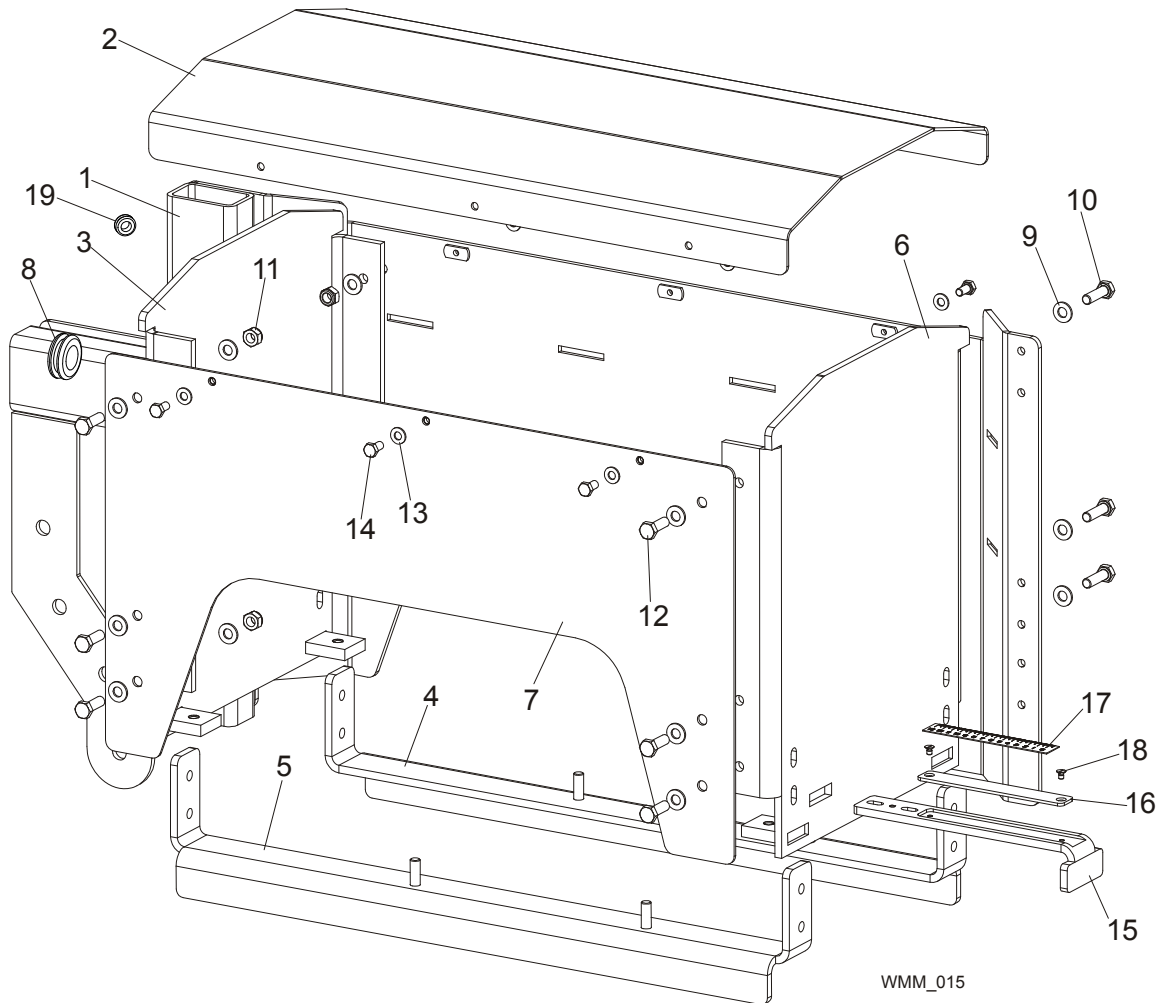
#### Office Hours:

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



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

## 9.2 Moulder Head Housing MP100

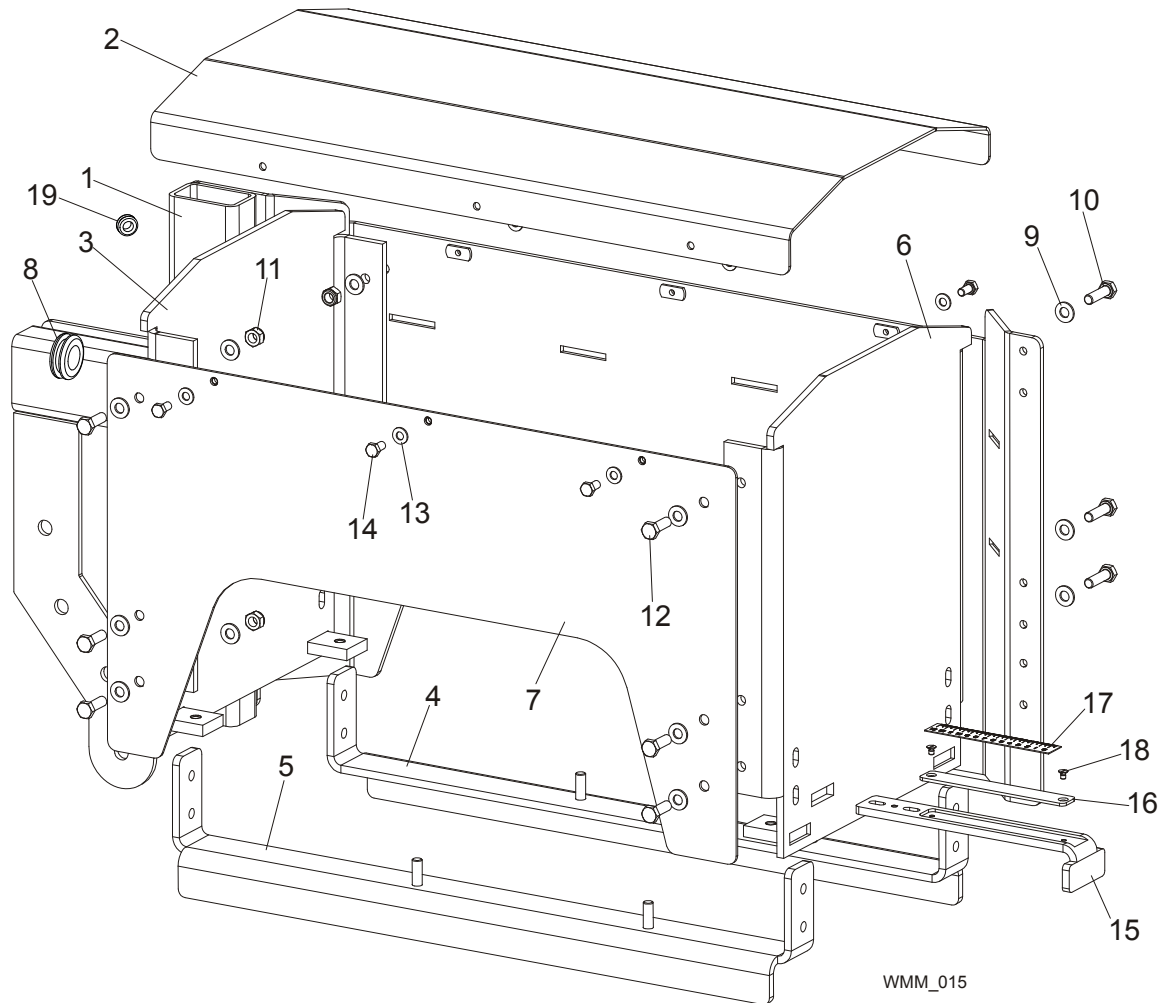


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>HOUSING, MOULDER HEAD COMPLETE</b>	501880	1
1	CUTTER HEIGHT ASSEMBLY	501897-1	1
2	COVER, MOULDER HOUSING UPPER	501882-1	1
3	COVER, MOULDER HOUSING LEFT	501895-1	1
4	BRACKET, MOULDER ANGLE RIGHT	501951-1	1
5	BRACKET, MOULDER ANGLE LEFT	501952-1	1
6	COVER, MOULDER HOUSING RIGHT	501896-1	1
7	COVER, MOULDER HOUSING REAR	501905-1	1
8	GROMMET, 30X42X8 RUBBER.	509717	1
9	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	24
10	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	6
11	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	12
12	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	6
13	WASHER, FLAT ZINC	F81053-11	6
14	BOLT, M6 X 16 8.8 FE/ZN5 PN-M/82105	F81001-15	6
15	SCALE, CUTTER SHAFT COMPLETE	502352	1
15	STRAND, CUTTER	501949-1	1
16	SCALE, METRIC HORIZONTAL COMPLETE	501203	1
16	BAR, SCALE COMPLETE	501205	1



<b>17</b>	DECAL, 0-20 METRIC SCALE COMPLETE	501206	1	
	DECAL, INCH SCALE COMPLETE	505886	1	
<b>18</b>	SCREW, M5x8-5.8-B ZINC	F81001-00	2	
<b>19</b>	GROMMET, 20/13 RUBBER	086188	1	

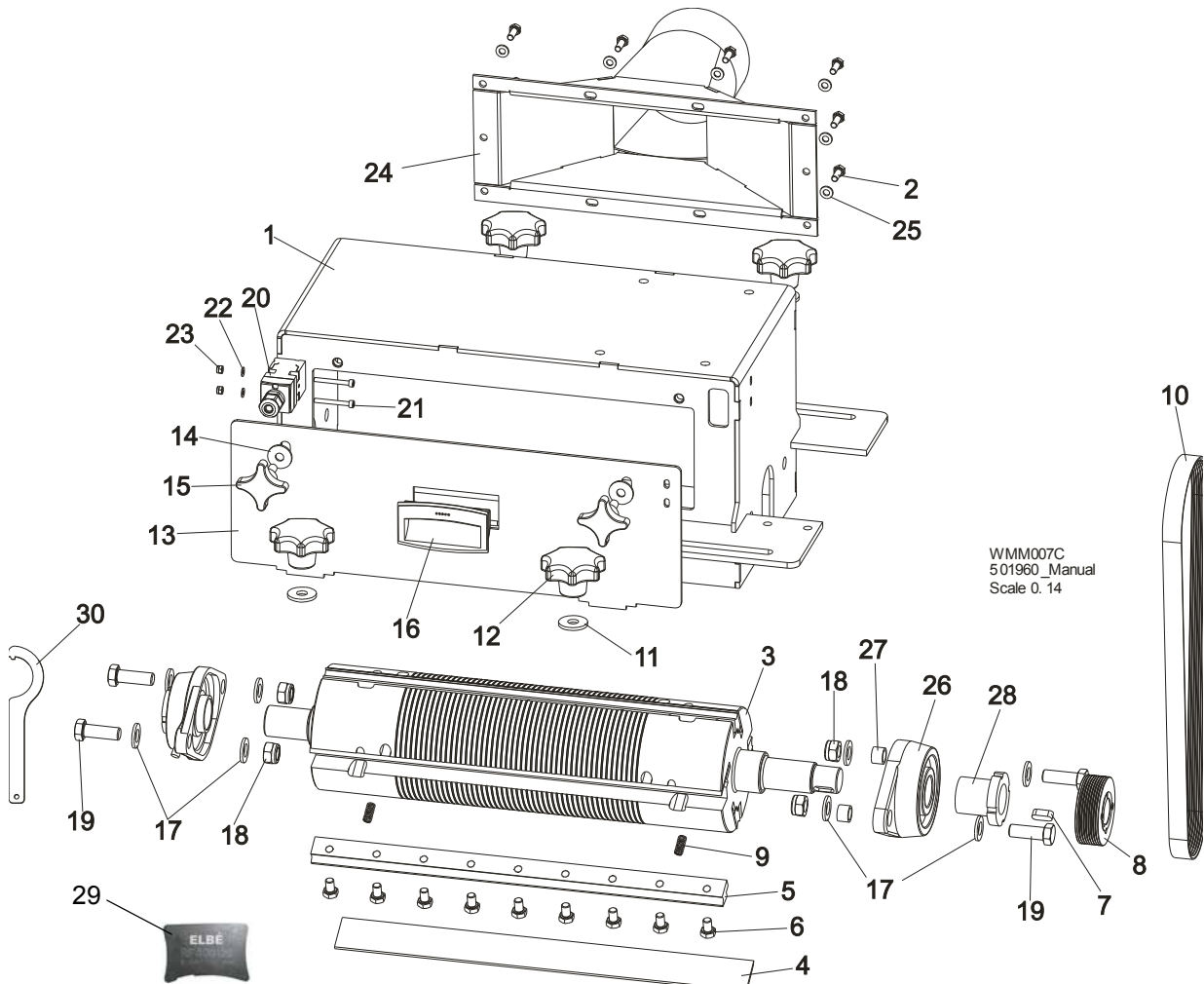
## 9.3 Moulder Head Housing MP150



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>HOUSING, MOULDER HEAD COMPLETE</b>	<b>502523</b>	<b>1</b>
1	CUTTER HEIGHT ASSEMBLY	502522-1	1
2	COVER, MOULDER HOUSING UPPER	501882-1	1
3	COVER, MOULDER HOUSING LEFT	501895-1	1
4	BRACKET, MOULDER ANGLE RIGHT	501951-1	1
5	BRACKET, MOULDER ANGLE LEFT	501952-1	1
6	COVER, MOULDER HOUSING RIGHT	501896-1	1
7	COVER, MOULDER HOUSING REAR	501905-1	1
8	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	44
9	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	12
10	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZIN	F81003-17	14
11	BOLT, M10X30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZI	F81003-2	10
12	WASHER, FLAT ZINC	F81053-11	6
13	BOLT, M6 X 16 8.8 FE/ZN5 PN-M/82105	F81001-15	6
	<b>SCALE, CUTTER SHAFT COMPLETE</b>	<b>502352</b>	<b>1</b>
14	STRAND, CUTTER	501949-1	1
	<b>SCALE, METRIC HORIZONTAL COMPLETE</b>	<b>501203</b>	<b>1</b>
15	BAR, SCALE COMPLETE	501205	1
16	DECAL, 0-20 METRIC SCALE COMPLETE	501206	1

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
17	SCREW M5X8-5.8-	F81000-33	2	
18	GROMMET, 20/13 RUBBER	086188	1	
19	NUT, M10-8-B-FE	F81033-3	4	
20	GROMMET, 30X42X8 RUBBER.	509717	1	

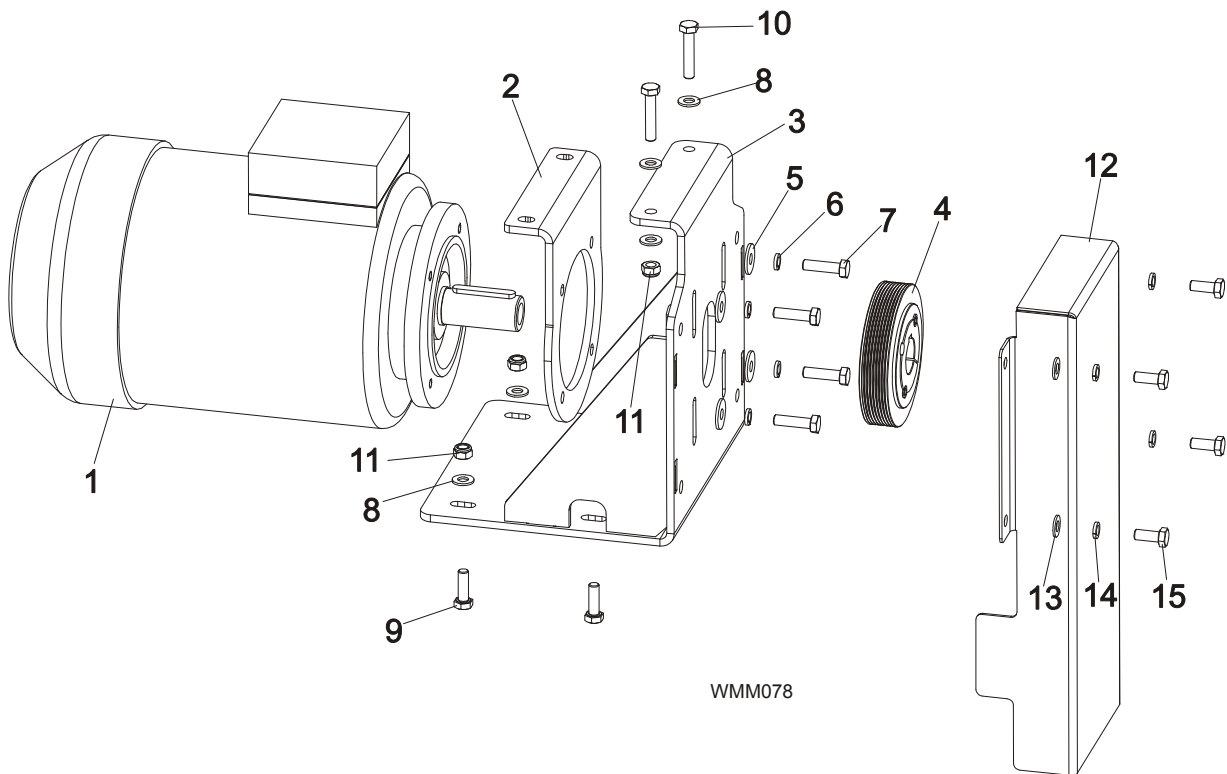
**9.4 Moulder Cutter**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>CUTTER, MOULDER COMPLETE</b>	501960	1
1	HOUSING, MOULDER CUTTER	501890-1	1
2	BOLT, M6 x 16 8.8 Fe/Zn5 PN-M/82105	F81001-15	10
	<b>SHAFT, CUTTER COMPLETE</b>	500949	1
3	SHAFT, CUTTER ZINC	500950-1	1
4	KNIFE, HSS 410X35X3 STRAIGHT	501199	4
	<b>CLAMP, CUTTER COMPLETE</b>	500951	4
5	CLAMP, CUTTER ZINC	500952-1	1
6	BOLT, M8X10MM, HH FULL THREAD	F81002-47	9
7	KEY, A8X7X20 PARALLEL	099059	1
8	PULLEY, PYB 67X8J TAPER SPLIT	500922	1
9	SPRING, 18x6x1	501200	8
10	BELT, 8PJ955	501185	1
11	WASHER, 10.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81055-6	4
12	KNOB, SR1580-63-M10-3 (462081-MOSS)	501189	4
13	PLATE, CUTTER	501904-1	1

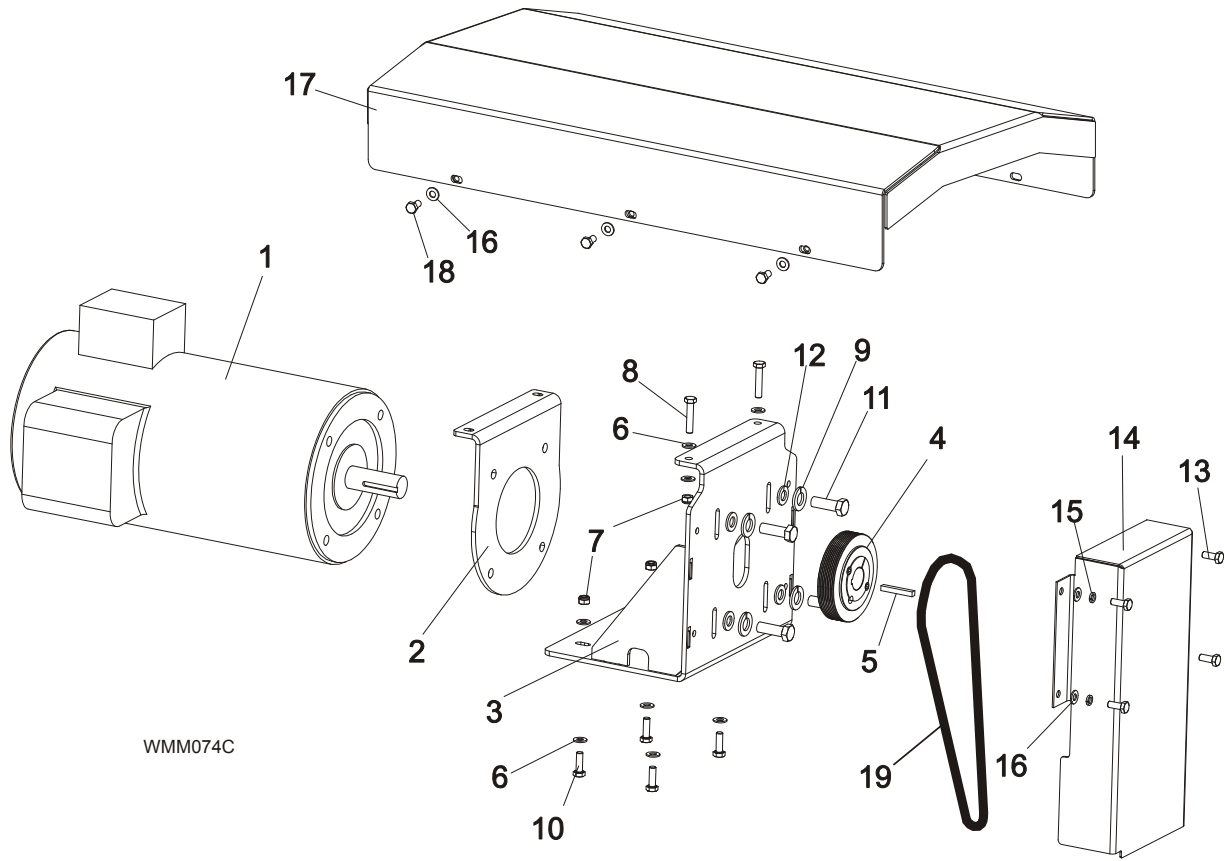
14	WASHER, 8.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81054-11	2	
15	KNOB, SR50/M8x25 (466406 MOSS)	500973	2	
16	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1)	100012	1	
17	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	8	
18	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	4	
19	BOLT, M12 X 35-8.8-FE/ZN5 HEX HEAD FULL	F81004-24	4	
20	SWITCH, AZ17-11ZRK SAFETY	094232	1	
21	SCREW, M4x35-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81011-34	2	
22	WASHER 4,3 FE/ZN5 PN-M/82005	F81051-2	2	
23	NUT M4-B FE/ZN5 PN-M/82175	F81029-1	2	
24	PLATE, MOULDER HOUSING	501994-1	1	
25	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	10	
	<b>HOUSING, BEARING+ BUSHINGS FYTJ 507 (SKF)</b>	<b>513046</b>	<b>2</b>	
26	HOUSING, BEARING FYTJ 35K SKF	513045	1	
27	BUSHING R14 11.9X16.8X11 ECOMID 6" SKF	513047	2	
28	SLEEVE ADAPTER H 2307 SKF	513386		
29	<b>ALIGNMENT TOOLS SET, ELBE RF100120</b>	502848	1	
30	<b>WRENCH, BEARING NUT, DIAMETER 53MM</b>	502443	1	

## 9.5 Motor Assembly, CE



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>MOTOR, 1LA9106-2LA12 W/HOLDER COMPLETE</b>	500954	1
1	MOTOR, PSKg 100 L-2 HM, n=2930RPM, N=4kW.	500627	1
2	BRACKET, MOTOR PTD	500955-1	1
3	BRACKET, MOTOR PTD	500956-1	1
4	PULLEY, PYB112X8J TAPER SPLIT	500923	1
5	WASHER, 8.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81054-11	4
6	WASHER 8,2 ZINC	F81054-4	4
7	BOLT M8X30-8.8	F81002-7	4
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12
9	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
10	BOLT, M8x40-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-15	2
11	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6
12	<b>COVER, BELT DRIVE</b>	501186-1	1
13	<b>WASHER, 8.4 FLAT ZINC</b>	F81054-1	4
14	<b>WASHER 8,2 ZINC</b>	F81054-4	4
15	<b>BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD</b>	F81002-4	4

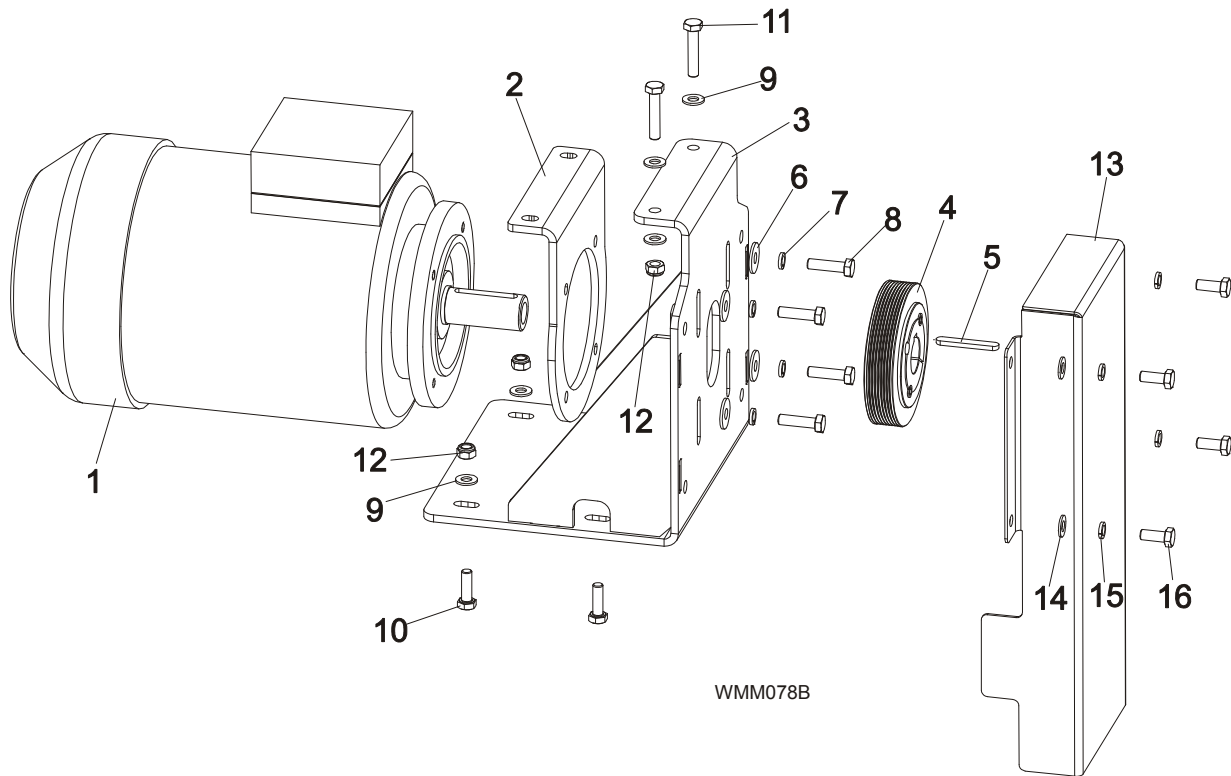
## 9.6 US Version Components (1 phase, 230V)



WMM074C

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>MOTOR, 1-PHASE W/HOLDER COMPLETE</b>	500954-UL	1
1	MOTOR, 7.5HP 1-PHASE 230V 3600RPM 60HZ	053790	1
2	BRACKER, MOTOR MOUNT, VER. UL	503755-1	1
3	BRACKER, MOTOR MOUNT, VER. ULL	503753-1	1
4	PULLEY PYB112X8J 1 1/8" TAPER SPLIT	503752	1
5	KEY 6,35 X 6,36 X 40	092601	1
6	WASHER, 8.4 FLAT,ZINC	F81054-1	12
7	NUT,M8-8-B,HEX,NYLON LOCK ZINC	F81032-2	4
8	BOLT, 8MM X 1.25 X 40MM HH ZINC	F81002-15	2
9	WASHER,16.3 SPLIT LOCK ZINC	F81058-2	4
10	BOLT,M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THRE	F81002-5	4
11	BOLT, 1/2-13X1 1/2 HH GR5	F05008-33	4
12	WASHER, M12 , FLAT, ZINC	F81056-1	4
13	<b>BOLT, M8X20MM, HEX HEAD,GR 5.8 ZINC</b>	F81002-4	4
14	<b>COVER, BELT DRIVE - UL</b>	503756-1	1
15	<b>WASHER 8,2 ZINC</b>	F81054-4	4
16	<b>WASHER, 8.4 FLAT,ZINC</b>	F81054-1	5
17	<b>COVER, MOULDER HOUSING UPPER</b>	505603-1	1
18	<b>BOLT, M8x16 -8.8-B-Fe/Zn5 PN-85/M-82105</b>	F81002-20	6
19	<b>BELT, PJ920/360J</b>	505615	1

## 9.7 US Version Components (3 phase, 460V)

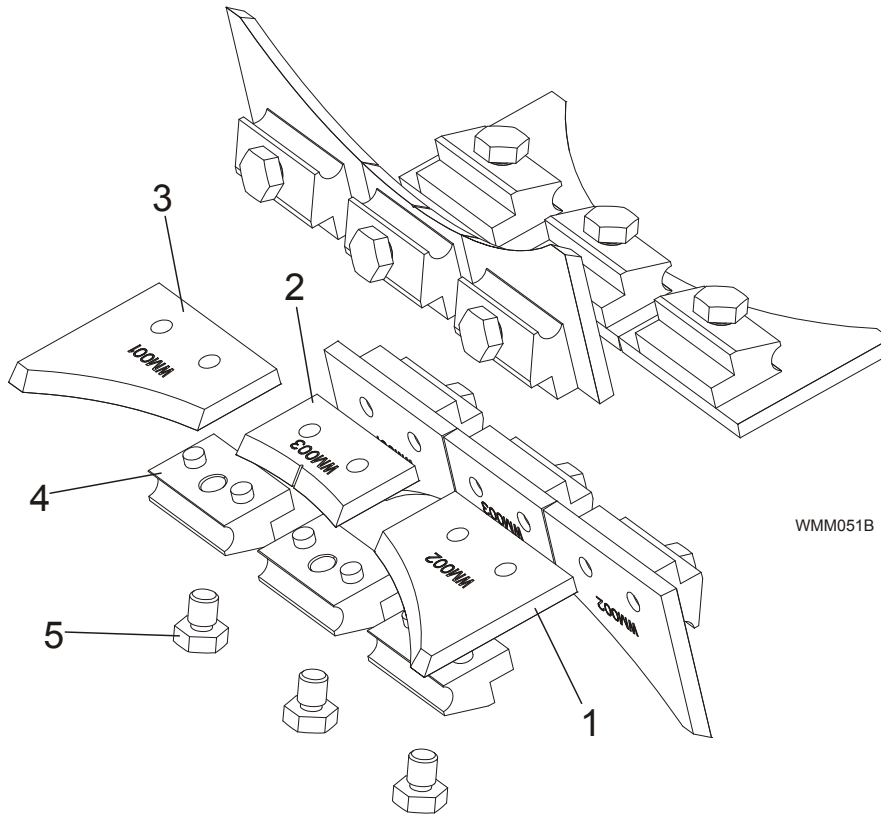


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>MOTOR, MP100 MOULDER W/HOLDER COMPLETE</b>	500954-4	1
1	MOTOR 1LA9106-2LA92-Z L2T+D31 3-PHASE	500627-UL	1
2	BRACKET, MOTOR PTD	500955-1	1
3	BRACKET, MOTOR PTD	500956-1	1
4	PULLEY, PYB112X8J TAPER SPLIT	500923	1
5	KEY 6,35 X 6,36 X 40	092601	1
6	WASHER, 8.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81054-11	4
7	WASHER 8,2 ZINC	F81054-4	4
8	BOLT M8X30-8.8	F81002-7	4
9	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12
10	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
11	BOLT, M8x40-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-15	2
12	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6
13	<b>COVER, BELT DRIVE</b>	501186-1	1
14	<b>WASHER, 8.4 FLAT ZINC</b>	F81054-1	4
15	<b>WASHER 8,2 ZINC</b>	F81054-4	4
16	<b>BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD</b>	F81002-4	4



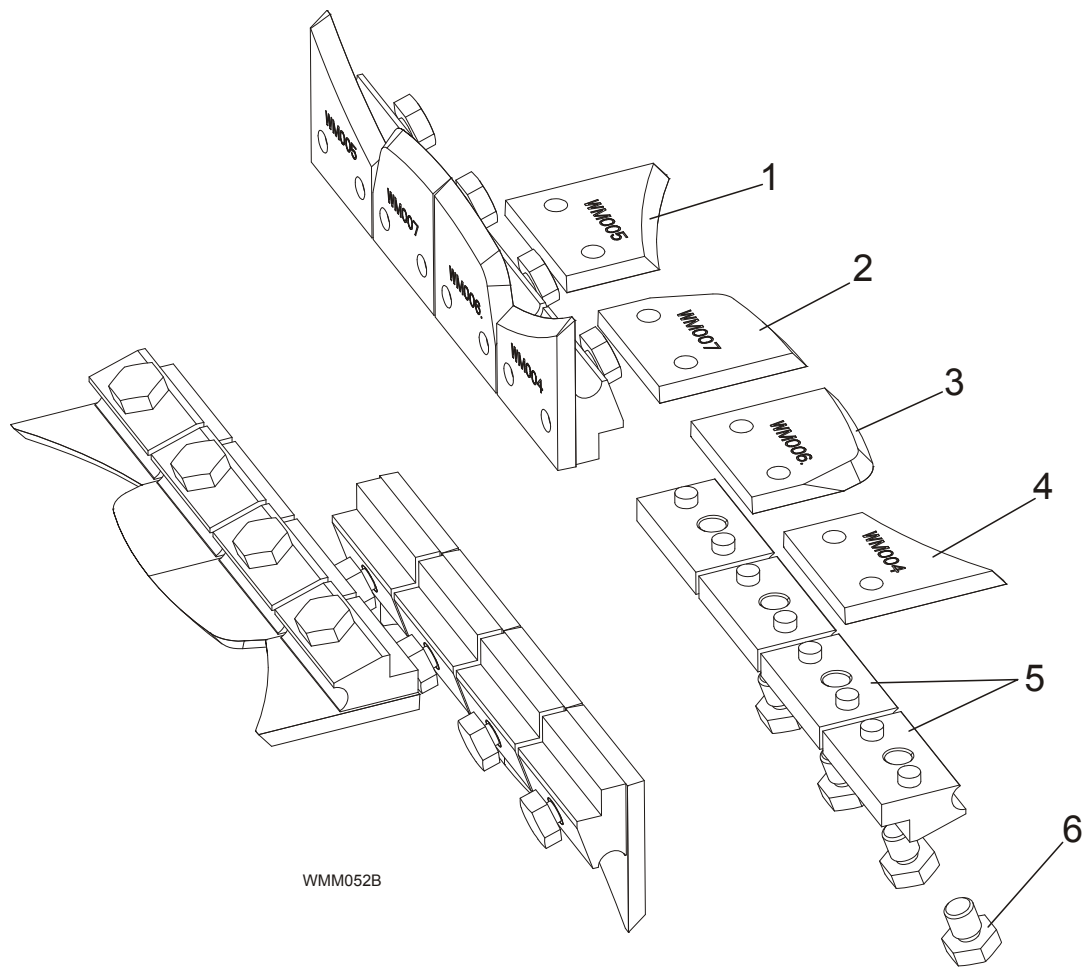
## 9.8 Moulding Knives

### 9.8.1 No. 1 Moulding Knives Kit



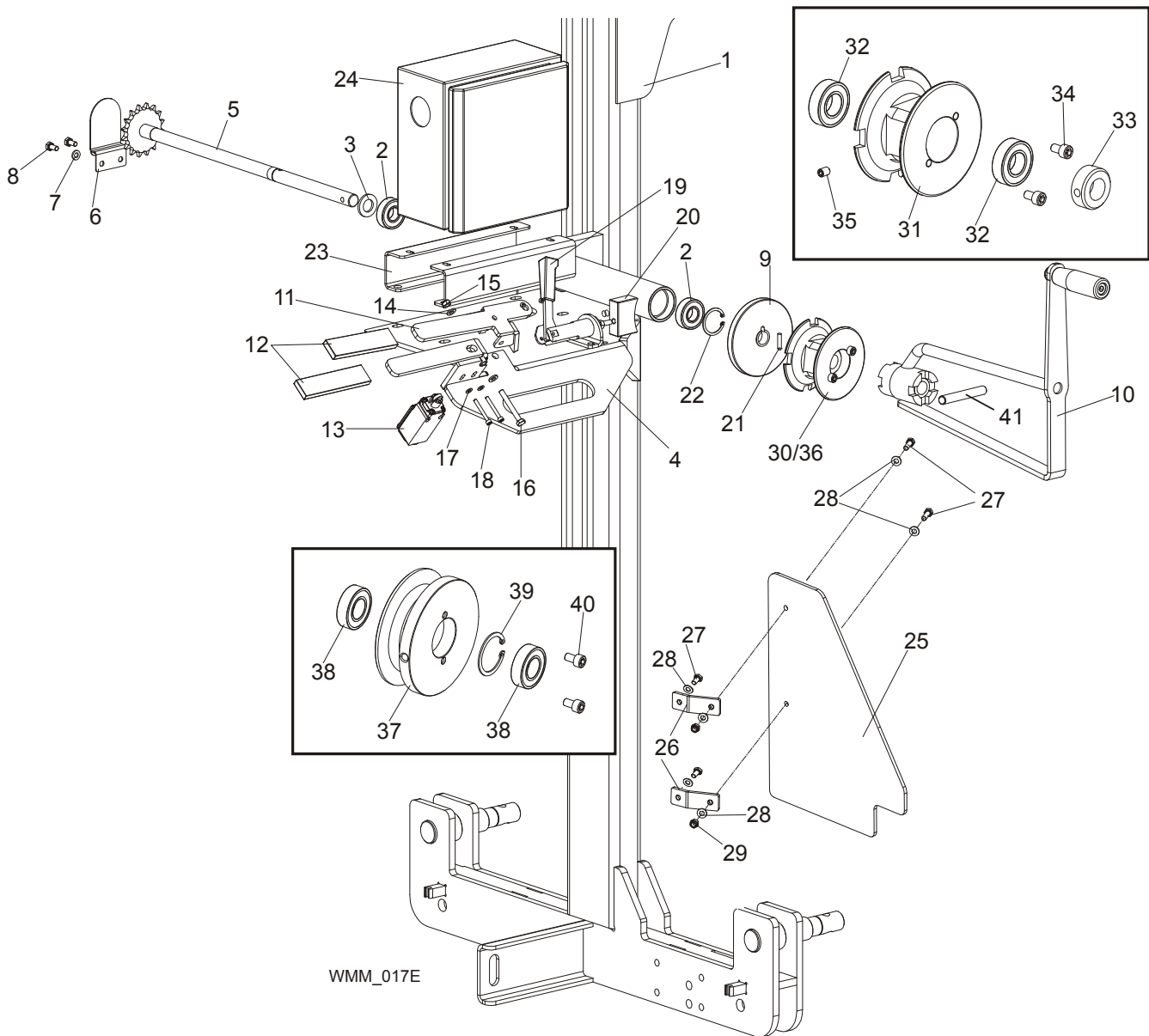
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>KIT, MOULDING KNIVES FOR PROFILE NO. 1</b>	503093-S	1
	MOULDING KNIVES KIT FOR PROFILE NO. 1	501222	4
1	MOULDING KNIFE WM002	501227	1
2	MOULDING KNIFE WM003	501228	1
3	MOULDING KNIFE WM001	501226	1
	CLAMPING WEDGE, COMPLETE	501175	3
4	BODY, CLAMPING WEDGE OF THE MAOULDING KNIFE	501176-1	1
5	BOLT, M8x12mm, HH FULL THREAD,GR8.8,ZINC	F81002-6	1

## 9.8.2 No. 2 Moulding Knives Kit



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>KIT, MOULDING KNIVES FOR PROFILE 2</b>	503094-S	1
	MOULDING KNIVES KIT FOR PROFILE 2	501223	4
1	MOULDING KNIFE WM005	501230	1
2	MOULDING KNIFE WM007	501232	1
3	MOULDING KNIFE WM006	501231	1
4	MOULDING KNIFE WM004	501229	1
	CLAMPING WEDGE, COMPLETE	501175	4
5	BODY, CLAMPING WEDGE OF THE MAOULDING KNIFE	501176-1	1
6	BOLT, M8x12mm, HH FULL THREAD,GR8.8,ZINC	F81002-6	1

## 9.9 Up/Down Crank Assembly &amp; Electrical Box, MP100

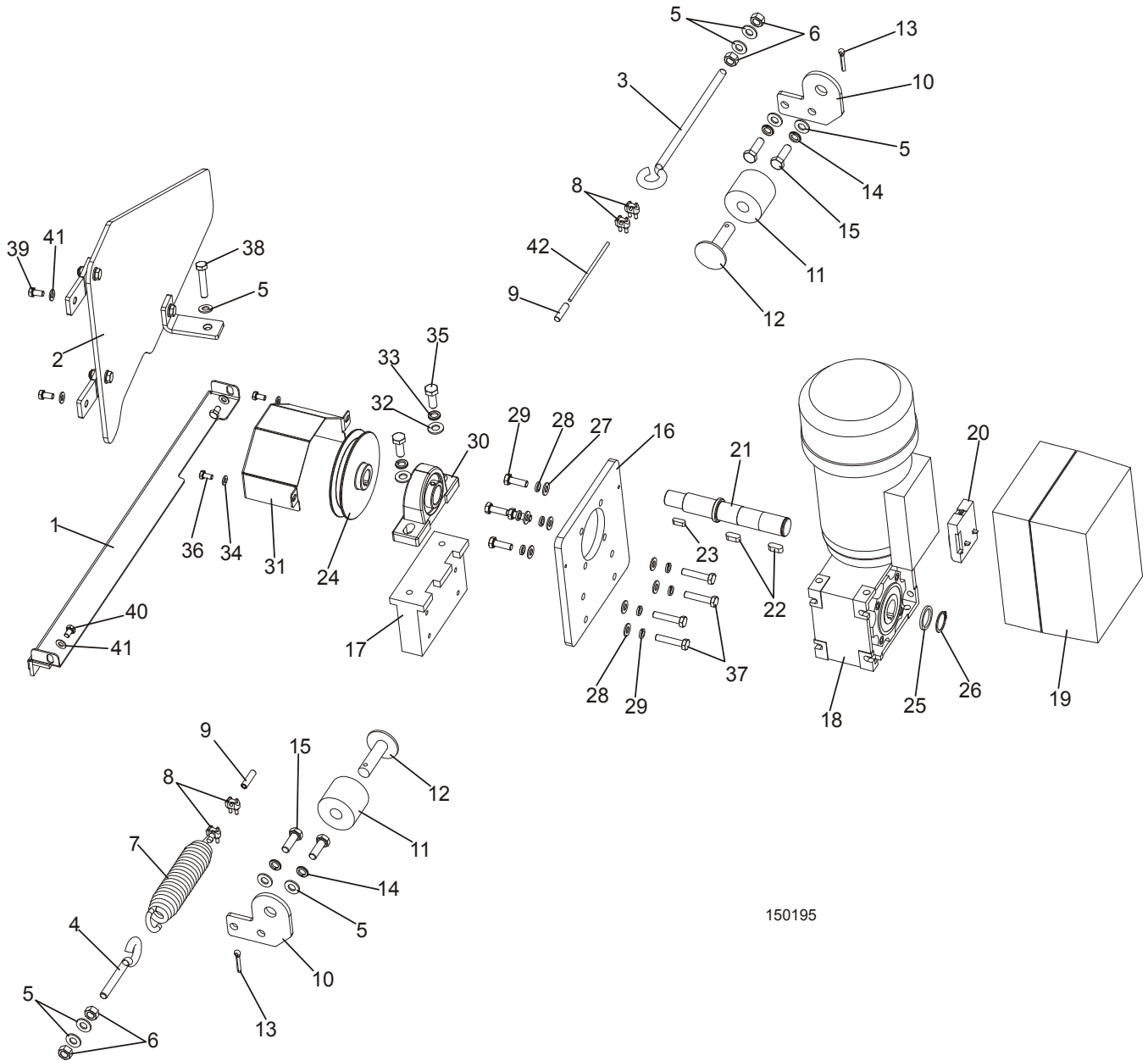


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>MAST, MOULDER</b>	501947-1	1	
1	MAST, MOULDER METRIC	501946	1	◆
2	BEARING, 6203-2RS	086114	2	
3	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	1	
4	BRACKET, ELECTRICAL BOX	501961	1	
5	SHAFT W/SPROCKET LT10	501996	1	
6	<b>GUARD, UPPER LT10 SAW HEAD SPROCKET</b>	092567-1	1	
7	<b>WASHER, 6.4 FLAT ZINC</b>	F81053-1	2	
8	<b>BOLT, M6X12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC</b>	F81001-7	2	
9	<b>WHEEL, MOLUDER DRIVE BLOCK</b>	501957-1	1	

10	<b>FEED CRANK ASSEMBLY LT10/MP100/HR110</b>	<b>508239</b>	<b>1</b>	
	CRANK, WELDMENT LT15, PTD	508238-1	1	
	KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE	086338	1	
	BUSHING, GFM 1719-25	094142	2	
	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
11	<b>HANDLE, BLADE ENGAGEMENT WLDMT/PTD</b>	097221-1 <sup>1</sup>	1	
12	<b>COVER, RRWA-91626-110 GRIP</b>	086875	2	
13	<b>SWITCH, GLCB01C LIMIT</b>	100910	1	
14	<b>WASHER, 6.4 FLAT ZINC</b>	F81053-1	2	
15	<b>NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK</b>	F81031-2	1	
16	<b>BOLT, M6x50-8.8 ZINC</b>	F81001-62	1	
17	<b>WASHER 4,3 FE/ZN5 PN-M/82005</b>	F81051-2	2	
18	<b>SCREW, M4x35-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC</b>	F81011-34	2	
19	<b>HANDLE, LOCKING</b>	501962	1	
20	<b>BLOCK, UP/DOWN MOULDER</b>	501964	1	
21	<b>PIN, 4M6X22 DIN6325 HRC60 ROLL ZINC</b>	F81048-82	1	
22	<b>RING, 32W RETAINING</b>	F81090-37	1	
23	<b>BRACKET, MOULDER BOX</b>	505604-1	2	
24	<b>BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 400V CE</b>	500629	1	
	<b>BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 230V CE</b>	500629-2	1	
	<b>BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 460V</b>	500629-4	1	
	<b>BOX, MOULDER ELECTRICAL CONTROL MP100 230V</b>	500629-5	1	
	<b>GUARD, MOULDER COMPLETE</b>	501958	1	
25	PLATE, MOULDER GUARD	502536	1	
26	BRACKET, MOULDER GUARD	502517-1	2	
27	BOLT, M8X25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
28	WASHER, 8.4 FLAT,ZINC	F81054-1	6	
29	NUT, M8-8-B,HEX,NYLON LOCK ZINC	F81032-2	2	
30	<b>PULLEY, MP100 MANUAL FEED COMPLETE</b>	502527	1	
31	PULLEY, LT15 FEED ROPE	086117	1	
32	BEARING, 6003 DDUCM NSK	086116	2	
33	RING, 17 Fe/Zn5 ADJUSTING	F81039-1	1	
34	SCREW, M6x10 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	2	
35	SCREW, M6X8	F81013-1	1	
36	<b>PULLEY, MP100 POWER FEED COMPLETE</b>	502879	1	
37	PULLEY, FEED ROPE ZINC	501956-1	1	
38	BEARING, 6003 DDUCM NSK	086116	2	
39	RING, W35 RETAINING	F81090-37	1	
40	SCREW, M6x10 8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-12	2	
41	<b>PIN, 6X50 ROLL ZINC</b>	F81045-1	1	

<sup>1</sup> CE Version only.

### 9.10 Power Feed System, MP100

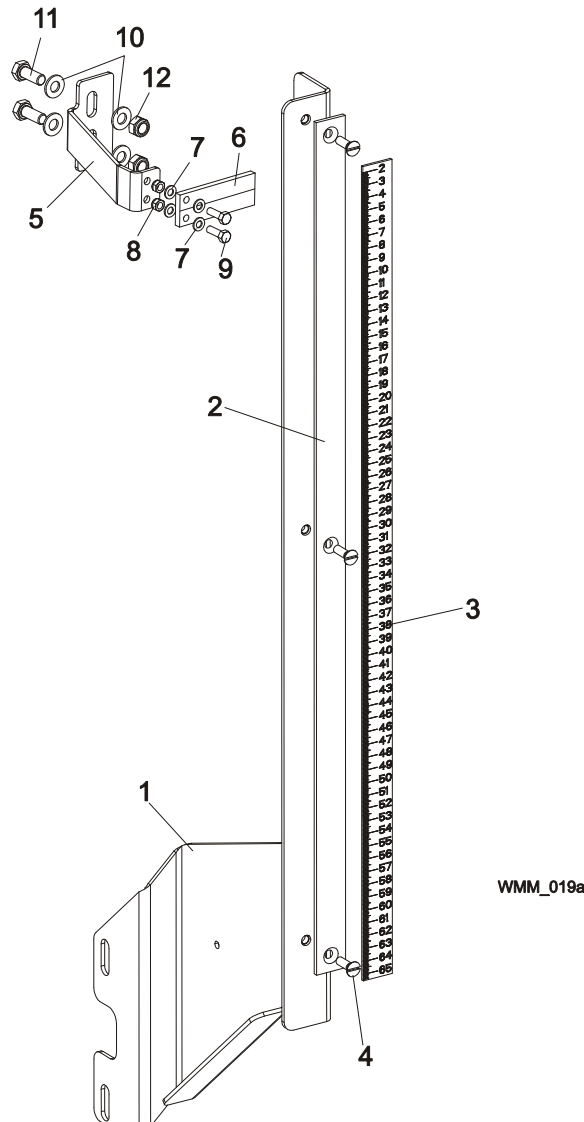


150195

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>POWER FEED ASSEMBLY, LT15AC</b>	500860	1
1	COVER, LT15 TRACK W/FELT STRIP	500839	1
2	COVER, LT15 LOWER (REPLACES PART NO. 501958)	500727	1
3	TENSIONER, ZINC-PLATED	500846-1	1
4	TENSIONER, SHORT ZINC-PLATED	500848-1	1
5	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	9
6	NUT, M10-8-B-FE	F81033-3	4
7	SPRING, PRESS ROLLER ZINC-PLATED	089689-1	1
8	CLAMP, LT20 STRING	091614	4
9	POINTER, STEEL CABLE	501417-1	2
10	PLATE, LT15 POWER FEED SUPPORT	501414-1	2

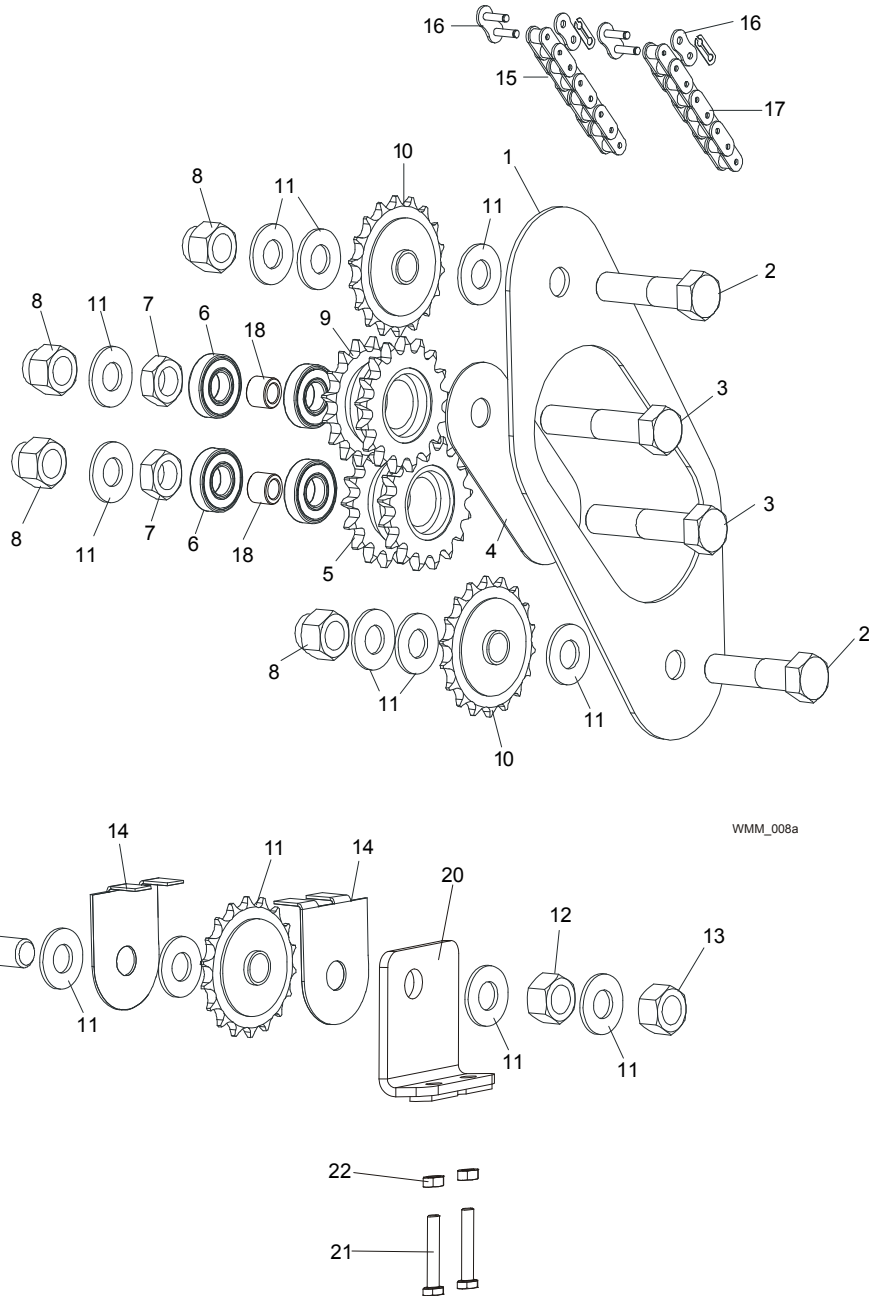
11	BUSHING, 11/16x2 1/8x1 3/4 RUBBER	P12165	2	
12	MOUNT WELDMENT, CARRIAGE STOP PTD	086182-1	2	
13	PIN, 4x25 COTTER	F81043-2	2	
14	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	4	
15	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4	
	POWER FEED DRIVE ASSEMBLY, LT15AC	500859	1	
16	PLATE, MOTOREDUCER MOUNTING	501269-1	1	
17	CUBE, MOUNTING	501271-1	1	
18	MOTOREDUCER, GCM050 U25 P80B14 B380K4	500617	1	
	REDUCER FOR MOTOREDUCER 501008 , 500617.	083689	1	
	MOTOR FOR MOTOREDUCER 500617	083694	1	
19	CONVERTER, FREQUENCY	500618	1	
20	MODULE, STANDARD I/O TYPE E82ZAFSC001	500619	1	
21	SHAFT, LT15 MOTOREDUCER OUTPUT	500862	1	
22	KEY, A8X7X20	099059	2	
23	KEY, A6X6X18	089404	1	
24	PULLEY, LT15 POWER FEED ROPE	500864-1	1	
25	WASHER	500863-1	1	
26	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	1	
27	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
28	WASHER, 8.2 SPLIT ZINC	F81054-4	8	
29	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4	
30	BEARING ASSY, UCP205CX	088468	1	
31	COVER, FRONT	500861-1	1	
32	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
33	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	2	
34	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
35	BOLT, M10X25-8.8 ZINC	F81003-11	2	
36	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	2	
37	BOLT, M8X40-8.8 ZINC	F81002-15	4	
38	BOLT, M10X35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	1	
39	BOLT M8x16 -8.8-B-Fe/Zn5 PN-85/M-82105	F81002-20	2	
40	BOLT, M8X12MM, HH FULL THREAD,GR8.8,ZINC	F81002-6	2	
41	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
42	<b>CABLE, STEEL ZINC-PLATED <math>\phi</math>4 L=5450MM</b>	R80663-2S	1	
	<b>CABLE, STEEL ZINC-PLATED <math>\phi</math>4 L=7400MM</b>	R80663-3S	1	
	<b>CABLE, STEEL ZINC-PLATED <math>\phi</math>4 L=9350MM</b>	R80663-4S	1	
	<b>CABLE, STEEL ZINC-PLATED <math>\phi</math>4 L=6950MM</b>	R80663-2M	1	
	<b>CABLE, STEEL ZINC-PLATED <math>\phi</math>4 L=9650MM</b>	R80663-3M	1	
	<b>CABLE, STEEL ZINC-PLATED <math>\phi</math>4 L=12350MM</b>	R80663-4M	1	

## 9.11 Scale & Height Indicator



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>SCALE, UP/DOWN MOULDER COMPLETE</b>	502509	1
1	BRACKET, MOULDER SCALE	502508-1	1
2	BAR, SCALE FLAT	502506	1
3	SCALE, MOULDER HEIGHT	502505	1
4	SCREW, M6x20- 4.8-B ZINC	F81001-31	3
	<b>INDICATOR, MOULDER COMPLETE</b>	501999	1
5	BRACKET, MOULDER INDICATOR	501998-1	1
6	INDICATOR, BLADE HEIGHT SCALE	094821	1
7	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	4
8	NUT, M5-8 DIN 985 ZINC-PLATED	F81030-2	2
9	BOLT, M5X16-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC5	F81000-20	2
10	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
11	BOLT, M8x20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD	F81002-4	2
12	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2

**9.12 Up/Down Drive Sprocket Assembly**



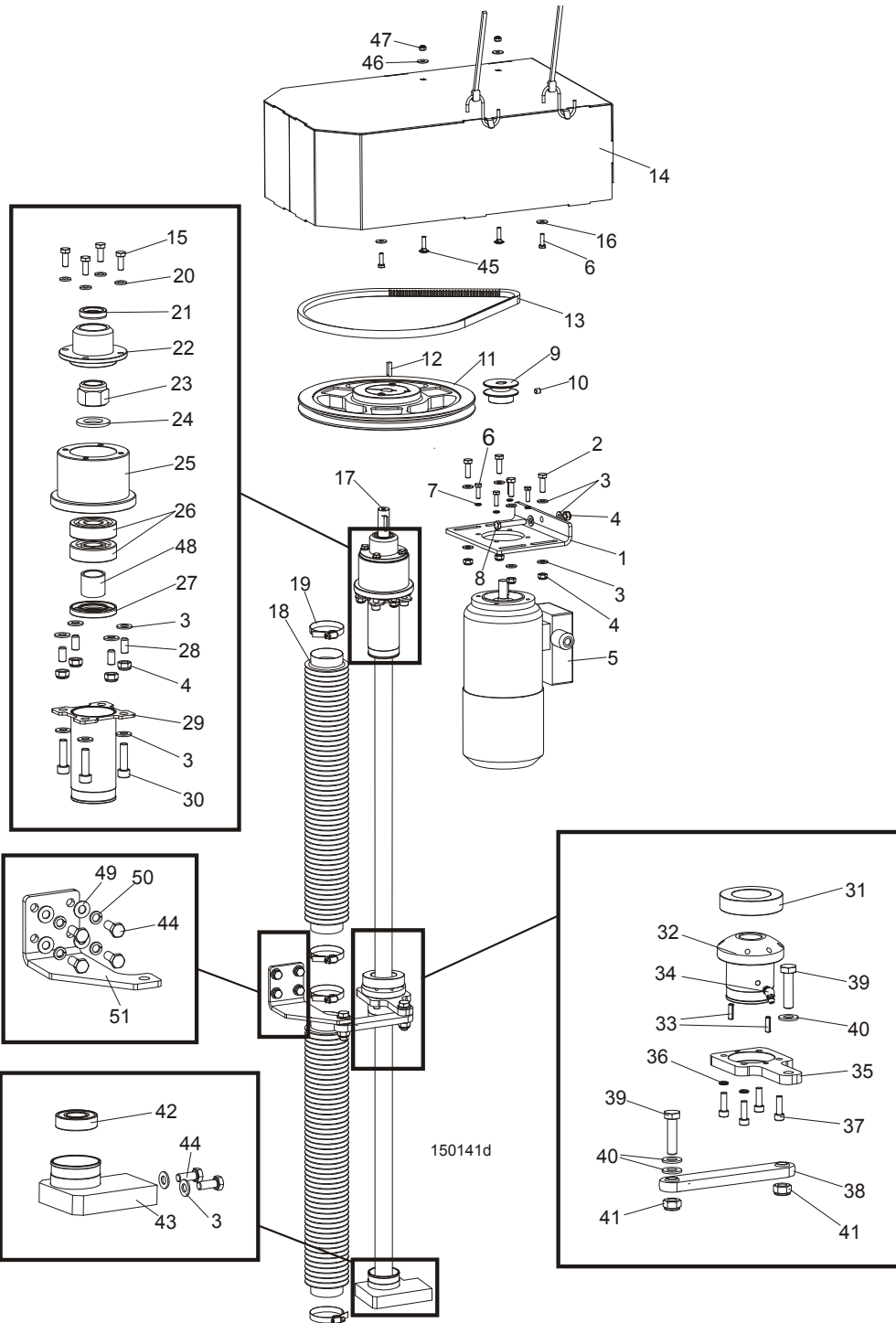
WMM\_008a

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	GUARD, UP/DOWN CHAIN INTERNAL	014907-1	1
2	BOLT, M16X65-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-1	2
3	BOLT, M16X80 8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-11	2
4	PLATE, UP/DOWN DRIVE SPROCKET MOUNT PTD	087104-1	1
5	SPROCKET DUAL 17/17 PTD	086812-1	1
6	BEARING, R-10	P04156	4
7	NUT, M16 HEX THIN ZINC	F81036-4	2
8	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	4
9	SPROCKET DUAL 16/17 PTD	086813-1	1
10	SPROCKET, 17T G1#40-41 5/8" ID	P04333	3



11	WASHER 17 FLAT ZINC	F81058-1	12	
12	NUT M16-5.8 HEX ZINC	F81036-1	1	
13	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1	
14	GUARD,LT10 UP/DOWN CHAIN SPROCKET	092566-1	2	
15	CHAIN, #40 X 111 1/2"	014831	1	
16	LINK, #40 MASTER	P04200	2	
17	CHAIN, #40 X 14 1/2"	P12496	1	
18	BUSHING - ZINC	095938-1	2	
19	BOLT, M16x80 8.8-B- Fe/Zn5 HEX HEAD FULL	F81006-11	1	
20	BRACKET, TIGHTENING	502525-1	1	
21	BOLT, M6X40MM,HEX HEAD,FULL THRD,ZINC	F81001-5	2	
22	NUT, M6, HEXAGON,FREE, GRADE 5(8.8)ZINC	F81031-1	2	

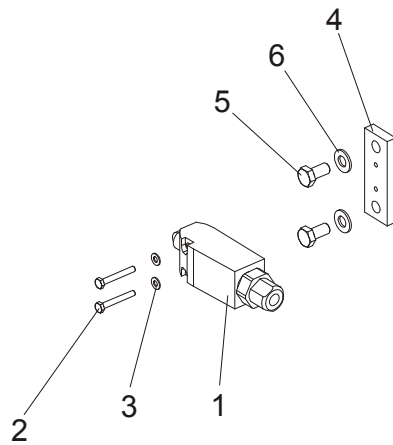
**9.13 Up/Down Drive Assembly, MP150**



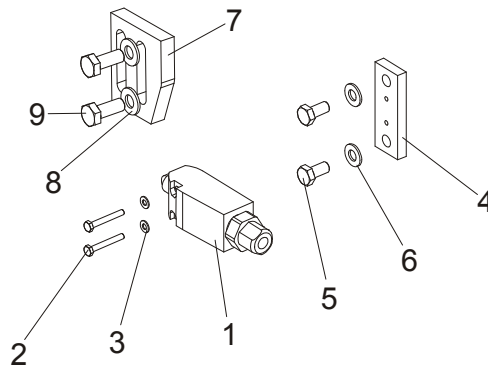
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>UP/DOWN DRIVE COMPLETE, MP150</b>	503463	1
1	Plate, Drive Belt Tension	094162-1	1
2	Bolt, M8x25-8.8-B Hex Head Full Thread Zinc	F81002-5	4
3	Washer, 8.4 Flat Zinc	F81054-1	22
4	Nut, M8-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81032-2	9
5	Motor, SKh71X-6C2/H2SP	503457	1
6	Bolt, M6x20-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-2	8

7	Washer, Z 6.1 Split Lock Zinc	F81053-3	4	
8	Bolt, M8x50-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81002-19	1	
9	Pulley, Up/Down Motor	094160-1	1	
10	Screw, M8x8-33H Hex Socket Set Flat Point Zinc	F81014-1	1	
11	Pulley, SPA 280/1 w/18 Split Taper Bushing	094157	1	
12	Key, AB 6x6x23 Parallel	089191	1	
13	V-belt, AVX-13x1100 La	095306	1	
14	Cover, Up/Down System MP150 Complete High	504287	1	
	Strap, 24 in rubber with hooks	P11258	2	
15	SCREW, M6x16, HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-21	4	
16	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	4	
17	Screw, Tr 28x5 Acme	094144	1	
18	Bellows, 50/700 Protective	094208	2	
19	Clamp, 40-60mm	F81095-4	4	
20	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	4	
21	Ring, A018x30x7 Sealing	094159	1	
22	Cover, Up/Down Bearing Housing	094165-1	1	
23	Nut, M20x1.5-8-A2 ISO10512 Self-locking	F81037-5	1	
24	Washer, 21 Flat Zinc	F81059-2	1	
25	Housing, Up/Down Bearings	094164-1	1	
26	Bearing, 7304B -UO CX	094256	2	
27	Ring, A28x52x7 Sealing	094155	1	
28	Screw, M8x16-33H Hex Socket Set Flat Point	F81014-2	4	
29	Bracket, Upper Bellows Mount Zinc-plated	094221-1	2	
30	Screw, M8x30-8.8 Hex Socket Head Cap Zinc	F81002-31	4	
31	Washer, DIN6319-42-C Spherical Seat	093864-1	1	
	Up/Down Nut Assembly	094150	1	
32	NUT, TR28 X 5 ACME SCREW	505315	1	
33	Pin, 5x16 Roll Zinc	F81044-3	2	
34	Fitting, M6 "B" Type PN-M/86003 Grease	094213	1	
35	Plate, Nut Housing Seat	094242-1	1	
36	Washer, Z 6.1 Split Lock Zinc	F81053-3	4	
37	Screw, M6x20-8.8 Hex Socket Head Cap Zinc	F81001-22	4	
38	Link, SBPL 10104 Pivotal	097700	1	
39	Bolt, M10x40-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81003-16	2	
40	Washer, 10.5 Flat Zinc	F81055-1	2	
41	Nut, M10-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81033-1	2	
42	Bearing, 6004 2RS-CX Rolling	093868	1	
43	Seat, Lower Bearing	093866-1	1	
44	Bolt, M8x20-8.8-B Hex Head Full Thread Zinc	F81002-4	2	
45	Bolt, M6x25-8.8 Mushroom Head Square Neck Zinc	F81001-20	2	
46	Washer, 6.5 Special Flat Zinc	F81053-11	2	
47	Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81031-2	2	
48	Spacer, LT15 Drive Bearing	094156-1	1	

## 9.14 Up/Down Limit Switches

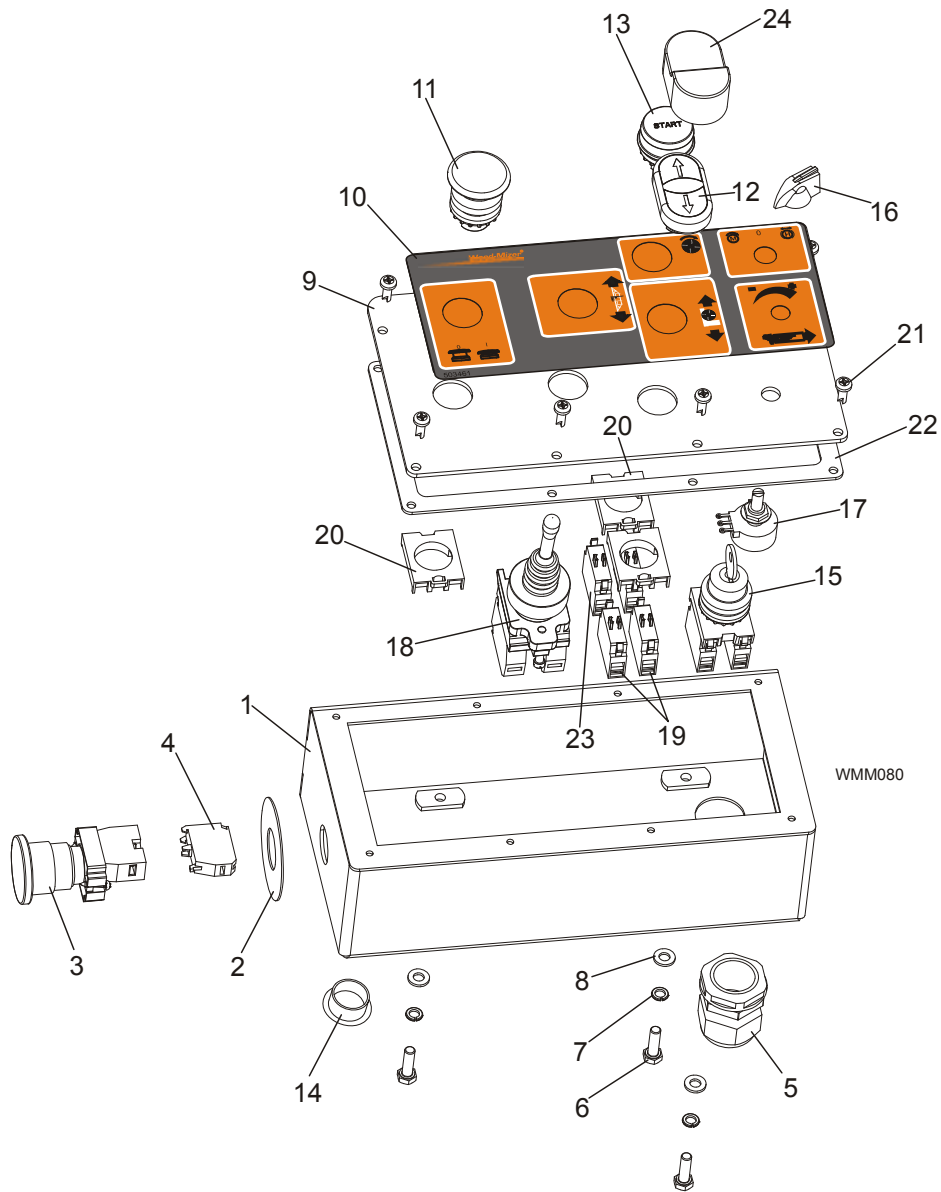


WMM088



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>EVN2000C LIMIT SWITCH W/MOUNT PLATE</b>	094227	2	
1	Switch, GLCB01C Limit	100910	1	
2	Bolt, M4x30 8.8 Hex Socket Head Zinc	F81000-85	2	
3	Washer, 4.3 Flat Zinc	F81051-2	2	
4	Plate, Limit Switch Mount	094228-1	1	
5	Bolt, M8x16-8.8-B Hex Head Full Thread Zinc	F81002-20	2	
6	Washer, 10.5 Flat Zinc	F81055-1	2	
7	<b>BRACKET, LIMIT SWITCH</b>	094229-1	1	
8	<b>WASHER, 8.4 FLAT ZINC</b>	F81054-1	2	
9	<b>BOLT, M8X20MM, HEX HEAD,GR 5.8 ZINC</b>	F81002-4	2	

### 9.15 Control Box, MP150

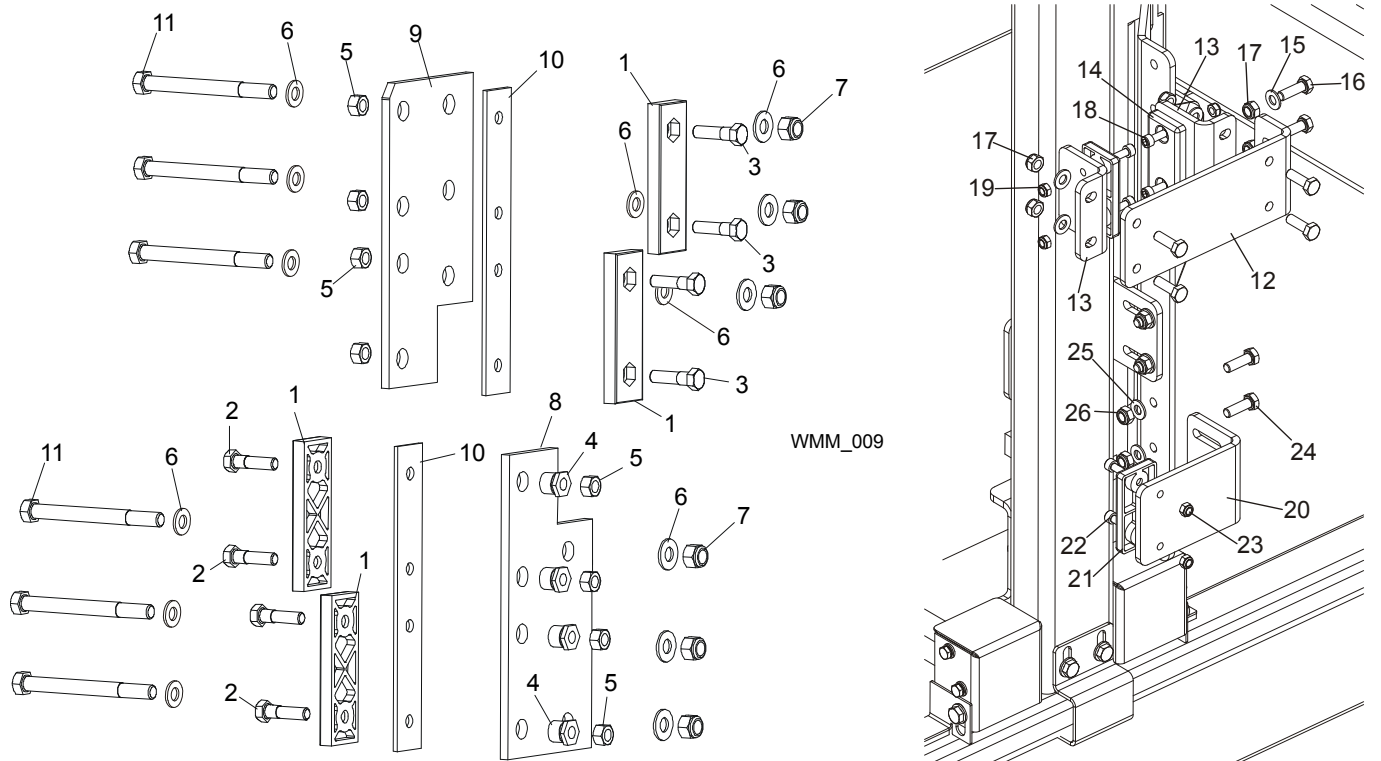


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>CONTROL BOX, MP150 MOULDER COMPLETE</b>	503459	1
	<b>CONTROL BOX, MP150-P MOULDER COMPLETE</b>	503459-P	1
1	CONTROL BOX, MP150	501275-1	1
2	WASHER, EMERGENCY STOP SWITCH	086561	1
3	SWITCH EMERGENCY XB4 BS542	086556	1
4	CONTACT, ZB2-BE102	086810	1
5	GLAND, Pg 21 CABLE	F81096-3	1
6	BOLT, M6x20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-2	3
7	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	3
8	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3
9	PANEL, MP150 CONTROL BOX FRONT	503462-1	1
10	DECAL, MP150 CONTROL BOX PANEL	503461	1

11	BUTTON, M22 MOMENTARY MUSHROOM GREEN	094328	1	
12	BUTTON, M22-DD-S-X7/X7	090917	1	
13	BUTTON, GREEN ILLUMINATED START	094315	1	
14	CAP, 22.2 HOLE	093544	1	
15	SWITCH, M22 3-POSITION KEY	091361	1	
16	KNOB, SPEED CONTROL	P06257 <sup>1</sup>	1	
17	POTENTIOMETER, 1K	E20519 <sup>1</sup>	1	
18	JOYSTICK, XD4PA22	087815 <sup>1</sup>	1	
19	ELEMENT, M22-K10 CONTACT	091362	3	
20	CONNECTOR, M22-A	100905	8	
21	BOLT, #10-24 x 1/2 PH PAN HD, TYPE 23	F05015-17	1	
22	GASKET, LT15 CONTROL BOX	501279	1	
23	LED ELEMENT, M22 LED-G	501004	1	
24	MEMBRANE, M22-T-DD	090462	1	
	<b>BOX, MOULDER ELECTRICAL MP150 400V</b>	503458	1	

<sup>1</sup> Belongs to 503459-P - not included in 503459.

## 9.16 Slide Pads

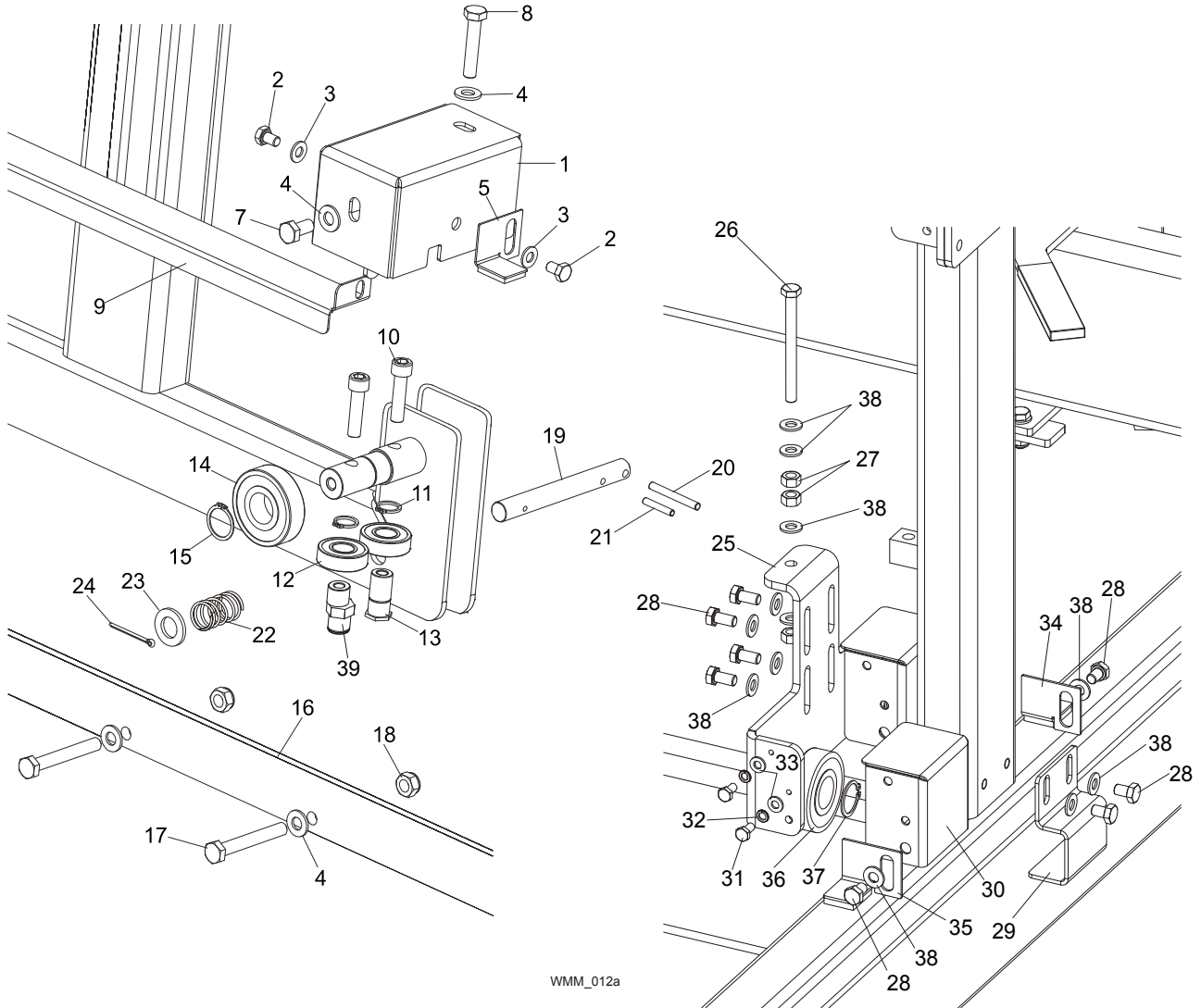


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	PADS, UP/DOWN SLIDE	M04096	4
2	BOLT, M8X35 -8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-13	4
3	BOLT, M8X20MM, HEX HEAD,GR 5.8 ZINC	F81002-4	4
4	NUT, LT10 SLIDE PAD ADJUSTMENT ZINC-PLATED	086683-1	4
5	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	8
6	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	12
7	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	8
8	PLATE, LT10 SLIDE PAD MOUNT	086682-1	1
9	PLATE, SAW HEAD UPPER GUIDE PAINTED	094139-1	1
10	PLATE, SLIDE PAD SPACER PAINTED	094140-1	2
11	BOLT, M10X115-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-19	6
	<b>PAD, SLIDE UPPER</b>	502503	1
12	BRACKET, SLIDE PAD UPPER	501902-1	1
13	BRACKET, SLIDE PAD	501903-1	2
14	PAD, IDLE SIDE SLIDE	P13576	2
15	WASHER, 8,4 FLAT ZINC	F81054-1	10
16	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	6
17	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	6
18	SCREW, M6x16, HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-21	4
19	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4

	<b>PAD, SLIDE LOWER</b>	502504	2	
20	BRACKET, SLIDE PAD LOWER	501991-1	1	
21	PAD, IDLE SIDE SLIDE	P13576	1	
22	SCREW, M6x16, HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-21	2	
23	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	2	
24	<b>BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC</b>	F81002-5	4	
25	<b>WASHER, 8,4 FLAT ZINC</b>	F81054-1	4	
26	<b>NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK</b>	F81032-2	4	



## 9.17 Track Rail, Rollers & Travel Pins



WMM\_012a

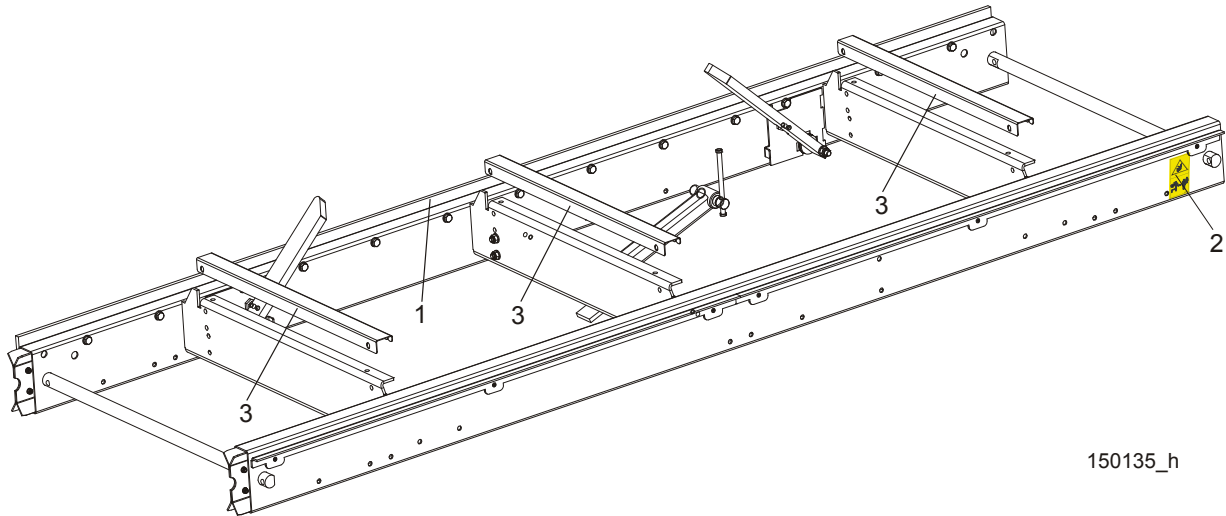
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
1	HOUSING, TRACK ROLLER PAINTED	086739-1	2
2	BOLT, M8X12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-6	4
3	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
5	PLATE, RIGHT TRACK WIPER	086322	2
6	PLATE, LEFT TRACK WIPER	086323	2
7	BOLT, M10 X 20 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-1	2
8	BOLT, M10X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	2
9	COVER, MIDDLE TRACK	086745	1
10	SCREW, M10X40 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81003-22	4
11	RING, Z 17 OUTSIDE RETAINING	F81090-21	4
12	BEARING, 6203-2RS ROLLING	086114	4

13	SHAFT, SIDE BEARING MOUNT ZINC-PLATED	086645-1	2	
14	BEARING, 6305-2RS CX	085706	2	
15	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	2	
16	RAIL, LT15 1950 (LT15S3) TRACK ZINC-PLATED	094427-1	3	
	RAIL, LT15 2700 (LT15M2) TRACK ZINC-PLATED	094696-1	2	
17	BOLT, M10X75-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-15	9/13 <sup>1</sup>	
18	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	9/13 <sup>2</sup>	
19	PIN, TRAVEL LOCK ZINC-PLATED	086743-1	2	
20	PIN, 6X50 ROLL ZINC	F81045-1	2	
21	PIN, 5 X 30 ROLL ZINC	F81044-21	2	
22	SPRING, 18X37X1.8 COMPRESSION ZINC-PLATED	087301	2	
23	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2	
24	PIN, 4 X 25 COTTER ZINC	F81043-2	2	
	ROLLER, IDLE SIDE COMPLETE	503081-S	1	
25	BRACKET WELDMENT, IDLE SIDE ROLLER PAINTED	501782-1	1	
26	BOLT, M8X90-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-16	1	
27	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	3	
28	BOLT, M8X16-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-20	8	
29	GUIDE, LT15 MAST IDLE SIDE PAINTED	503768-1	1	
30	COVER, ROLLER	501783-1	2	
31	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	4	
32	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
33	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
34	PLATE, RIGHT TRACK WIPER	086322	1	
35	PLATE, LEFT TRACK WIPER	086323	1	
36	BEARING, 6305-2RS CX	085706	2	
37	RING, 25Z OUTSIDE RETAINING	F81090-22	2	
38	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	12	
39	SHAFT, OUTER ECCENTRIC E=3,3-ZINC	098898-1	2	

<sup>1</sup> Number of bolts for one bed section.

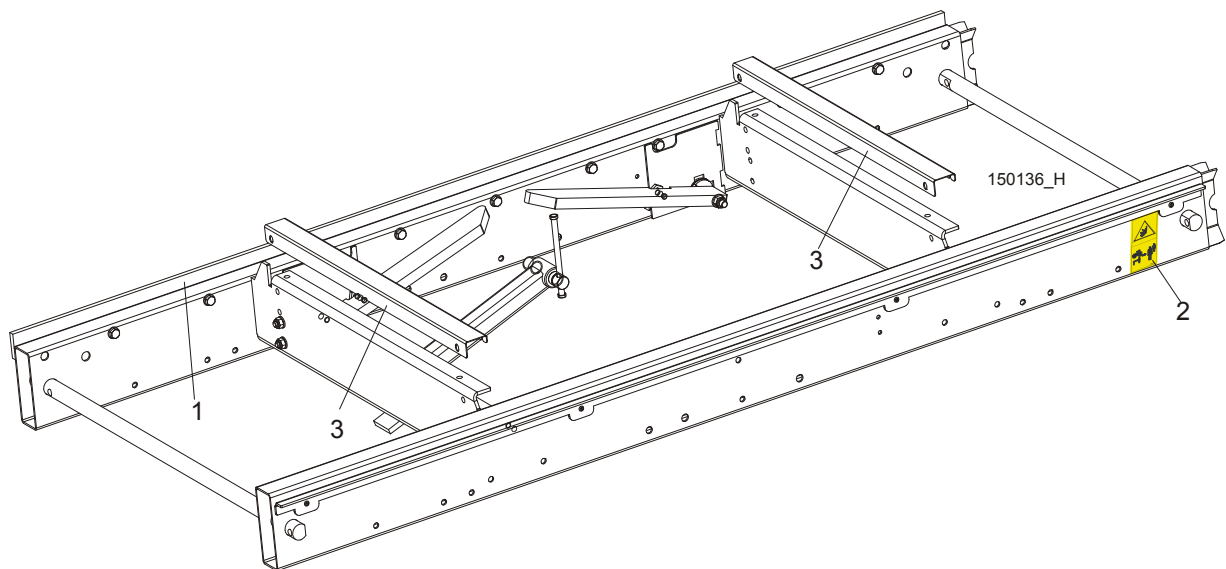
<sup>2</sup> Number of nuts for one bed section.

## 9.18 "M" Type Frame Bed Section



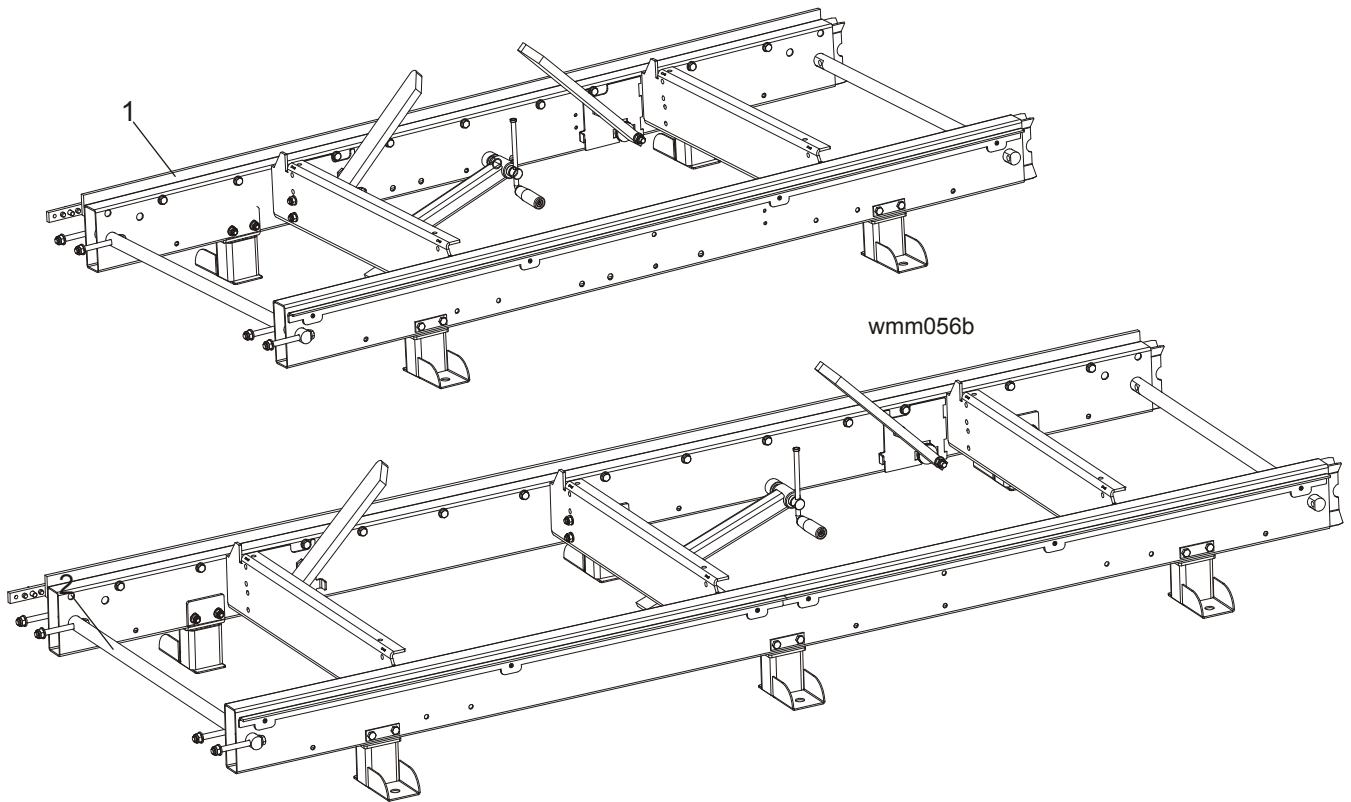
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>LT15 BED SECTION ASSEMBLY - LONG</b>	<b>094697</b>		
1	Bar, LT15 2700 Track, Zinc-plated	094696-1	1	
2	DECAL, KEEP AWAY DANGER, PICTOGRAM	099221	1	

## 9.19 "S" Type Frame Bed Section



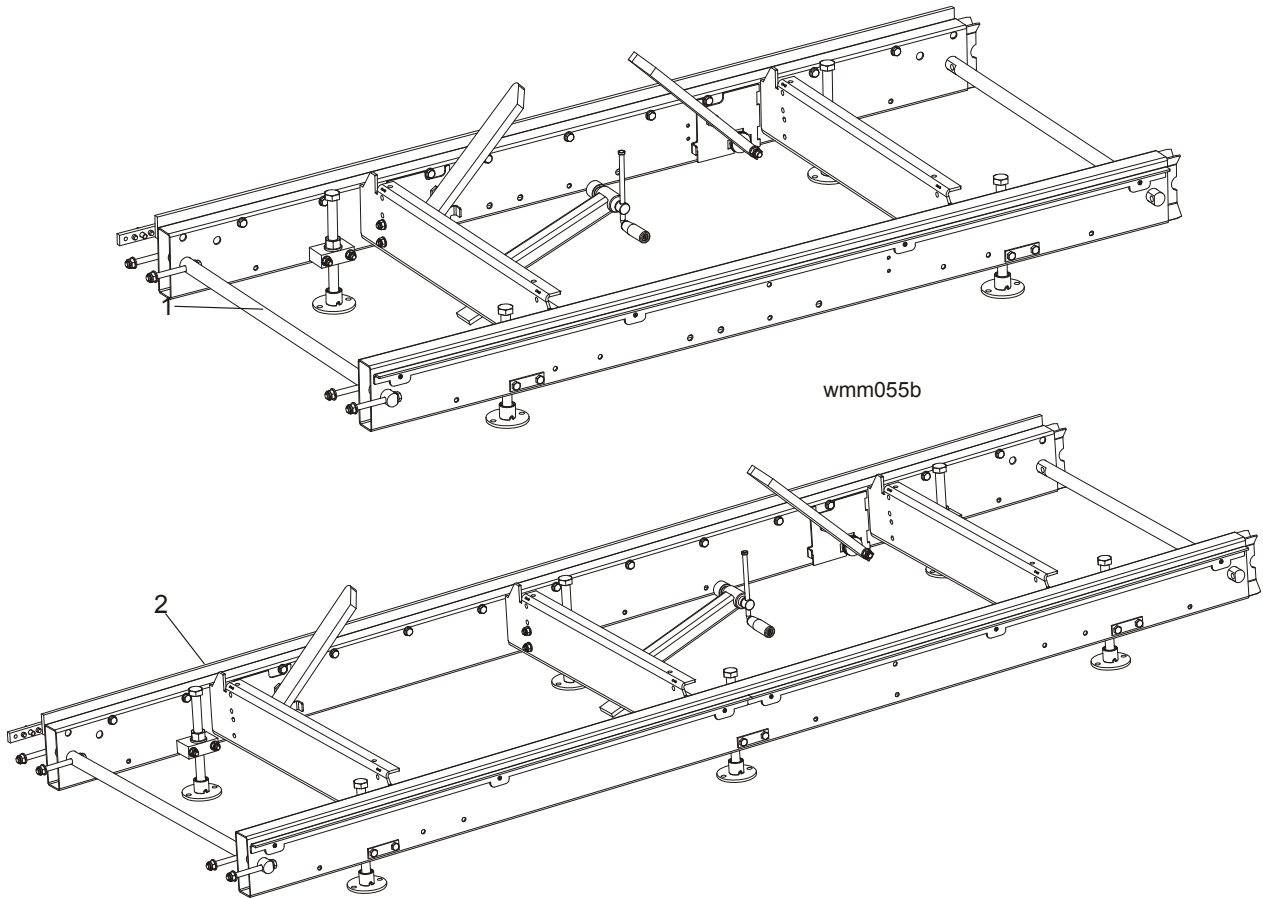
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>LT15 BED SECTION ASSEMBLY - SHORT</b>	<b>094514</b>		
1	Bar, LT15 1950 Track, Zinc-plated	094427-1	1	
2	DECAL, KEEP AWAY DANGER, PICTOGRAM	099221	1	

**9.20 Additional Bed Frame Section with Stationary Legs**



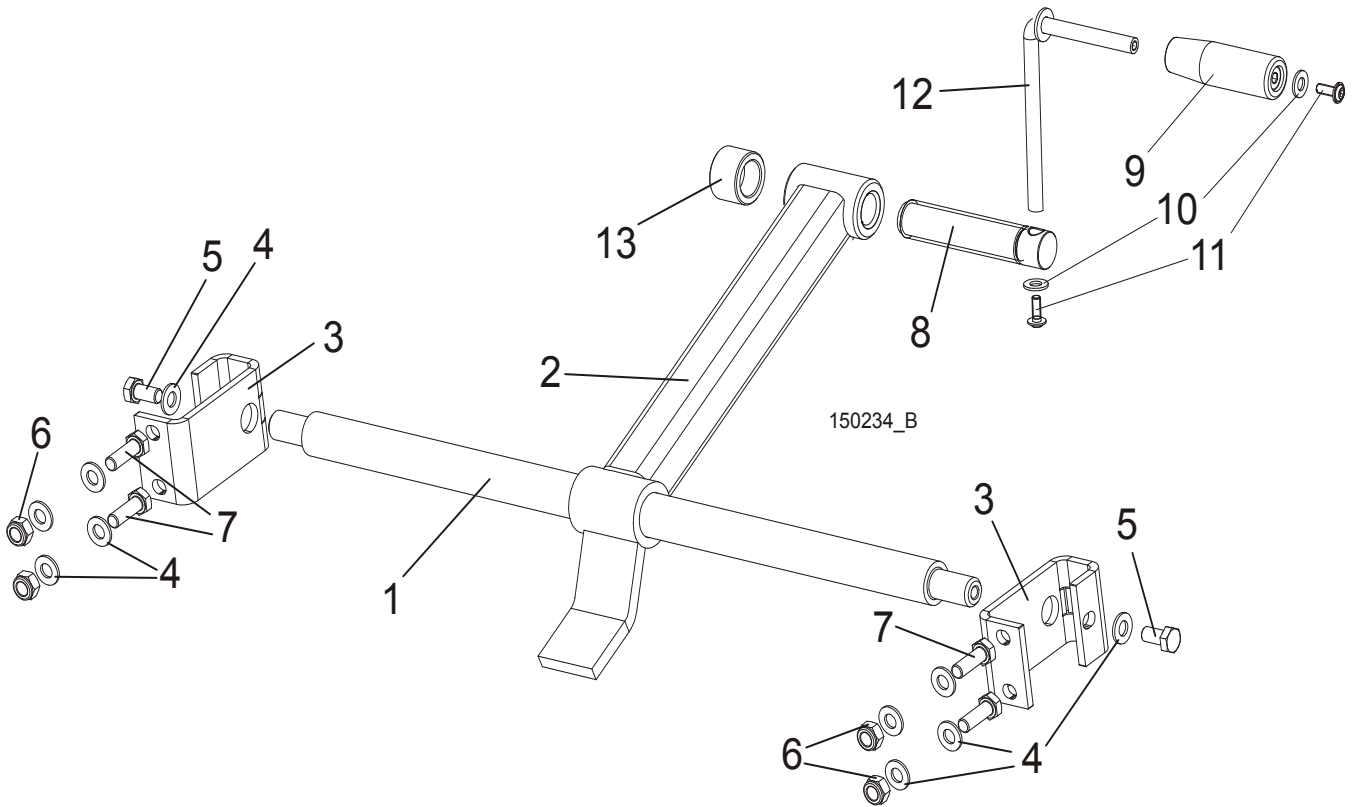
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	BED SECTION, LT15 1950 MP100 W/STATIONARY LEGS COMPLETE	503515-S	1	
2	BED SECTION, LT15 2700 MP100 W/STATIONARY LEGS COMPLETE	503516-S	1	

**9.21 Additional Bed Frame Section with Outrigger Legs**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	BED SECTION, LT15 1950 MP100 W/OUTRIGGER LEGS COMPLETE	503513-S	1	
2	BED SECTION, LT15 2700 MP100 W/OUTRIGGER LEGS COMPLETE	503514-S	1	

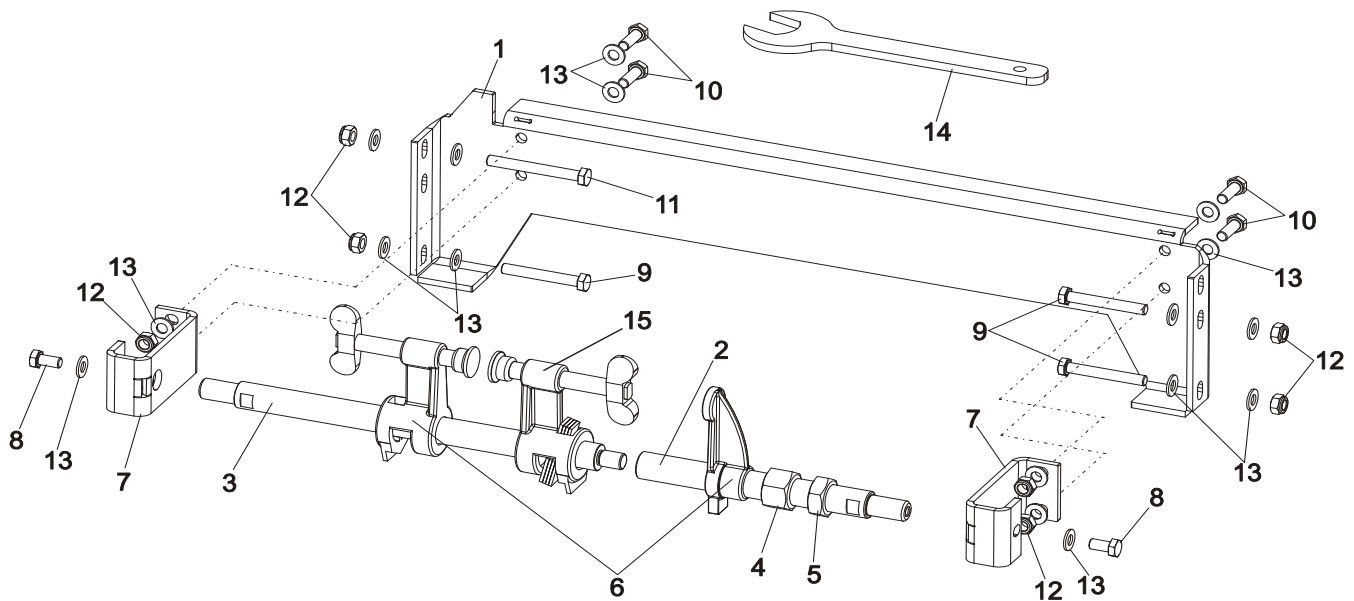
**9.22 Log Clamp Assembly**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>LOG CLAMP ASSEMBLY, LT10/15 COMPLETE</b>	<b>507565</b>	<b>2</b>
1	ROD MAIN CLAMP	500343-1	1
2	CLAMP ARM	507566-1	1
3	BRACKET, LOG CLAMP MOUNT ZINC	506535-1	2
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
5	BOLT, M10x20MM,HEX HEAD,GR 5.8 ZINC	F81003-1	2
6	NUT,M10-8-B NYLON HEX ZINC LOCK	F81033-1	4
7	BOLT,M10X30-5.8 HEX HEAD FULL THREA	F81003-2	4
	<b>CLAMP BOLT COMPLETE</b>	<b>507563</b>	<b>1</b>
8	CLAMP BOLT	507463	1
9	KNOB, PLASTIC CRANK HANDLE	086338	1
10	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2
11	BOLT, M6x16 BN 11252 "BOSSARD"	F81001-24	2
12	CRANK CLAMP BOLT WELDED/PAINTED	510210-1	1
13	<b>BUMPER CLAMP BOLT</b>	<b>507775<sup>1</sup></b>	<b>1</b>

<sup>1</sup> Option for MP100/150

## 9.23 Log Clamp for LT15 Bed Frame, MP100 Option

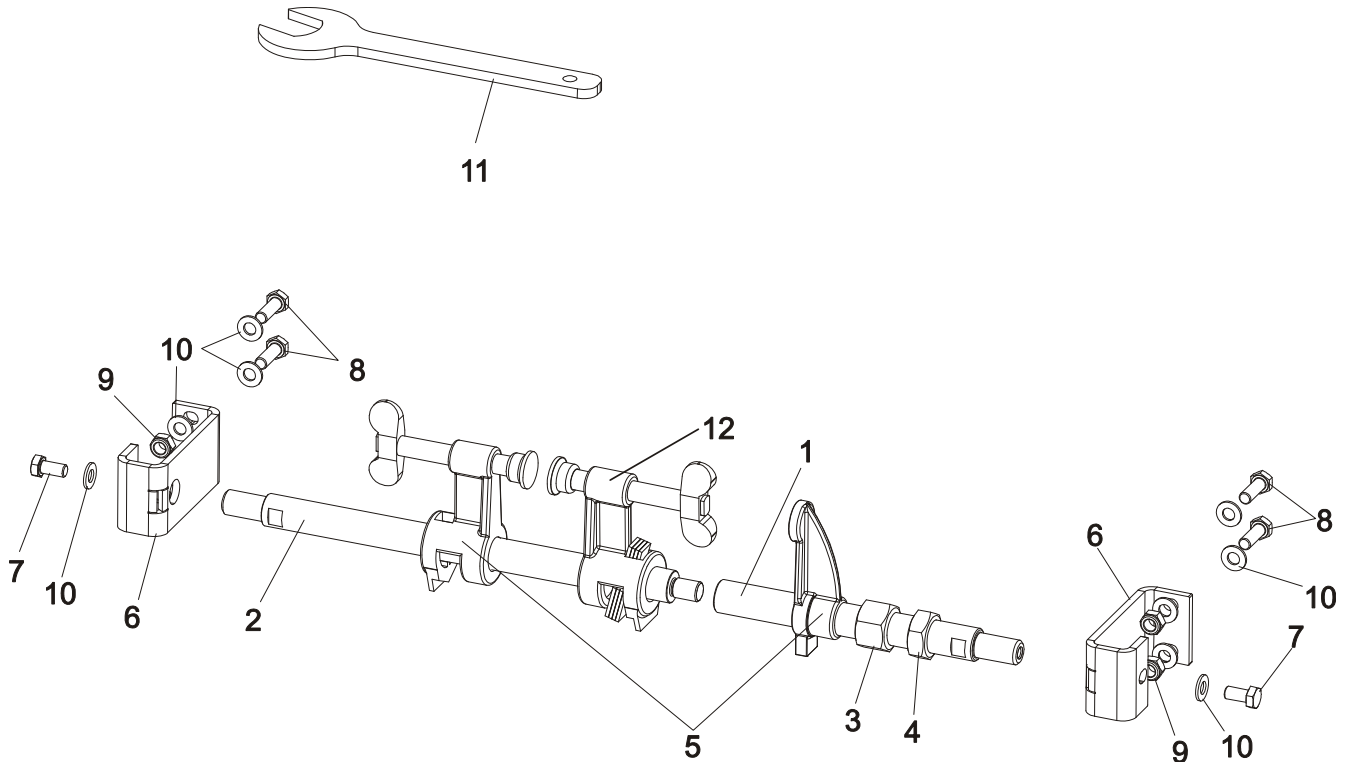


WMM054

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>LOG CLAMP ASSEMBLY, MP100/LT15 OPTION</b>	505142-S <sup>1</sup>	1
1	BED RAIL, MP100 MIDDLE ADDITIONAL	502987-1	1
2	ROD, SCR ZINC-PLATED	502988-1	1
3	ROD, SMOOTH	502989-1	1
4	NUT, G 3/4	502991-1	1
5	NUT, G 3/4 THIN	502992-1	1
6	JAWS, LOG CLAMP COMPLETE	502993	1
7	BRACKET, LOG CLAMP MOUNT ZINC	502994-1	2
8	BOLT, M10X20MM HEX HEAD, GR 5.8 ZINC	F81003-1	2
9	BOLT, M10X75-8.8-FE/ZN5 PN-M/82101	F81003-15	3
10	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4
	BOLT, M10x75-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-15	4
11	BOLT, M10X90-8.8-B HEX HEAD ZINC	F81003-66	1
12	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	8
13	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	18
14	WRENCH, 36 FLAT ZINC-PLATED	502995-1	1
15	CLAMP JAW, MOVABLE, ADDITIONAL	504422	1

<sup>1</sup> We recommend to mount 2 clamps at least on the moulder bed frame.

## 9.24 Log Clamp for LT10 Bed Frame, MP100 Option



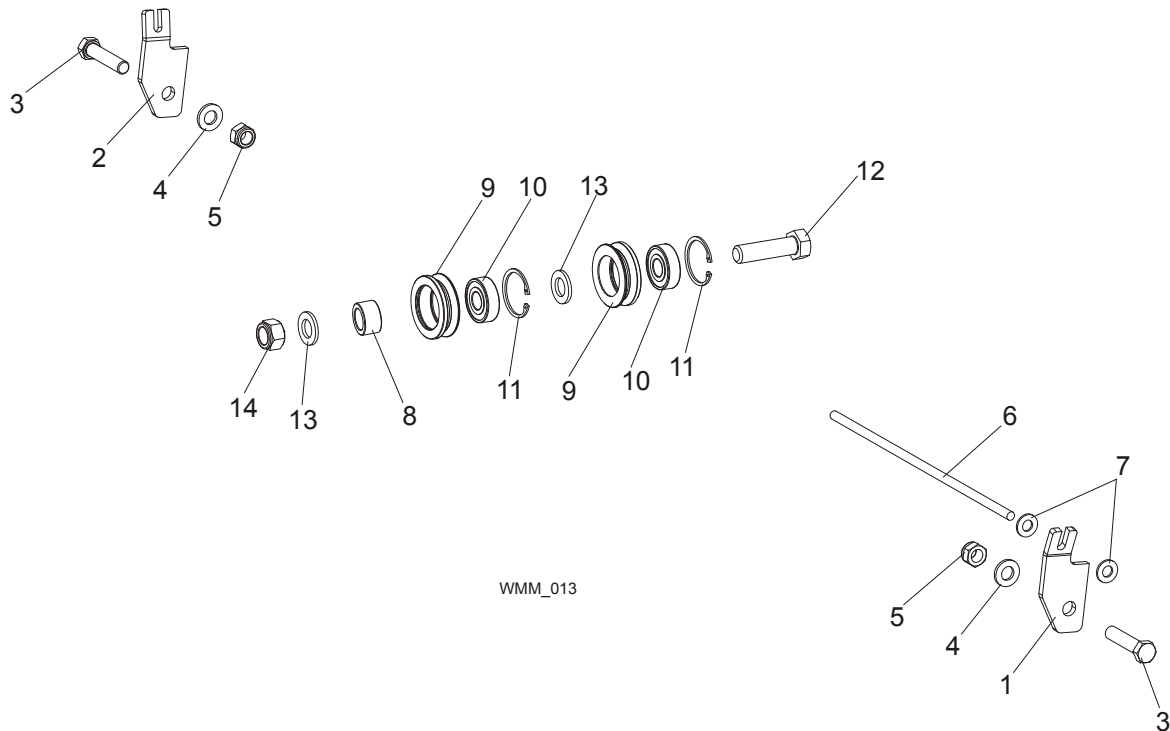
WMM076

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>LOG CLAMP ASSEMBLY, MP100 OPTION</b>	505141-S <sup>1</sup>	1
1	ROD, SCR ZINC-PLATED	502988-1	1
2	ROD, SMOOTH	502989-1	1
3	NUT, G 3/4	502991-1	1
4	NUT, G 3/4 THIN	502992-1	1
5	JAWS, LOG CLAMP COMPLETE	502993	1
6	BRACKET, LOG CLAMP MOUNT ZINC	502994-1	2
7	BOLT, M10X20MM HEX HEAD, GR 5.8 ZINC	F81003-1	2
8	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	4
9	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4
10	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	10
11	WRENCH, 36 FLAT ZINC-PLATED	502995-1	1
12	CLAMP JAW, MOVABLE, ADDITIONAL	504422	1

<sup>1</sup> We recommend to mount 2 clamps at least on the moulder bed frame.

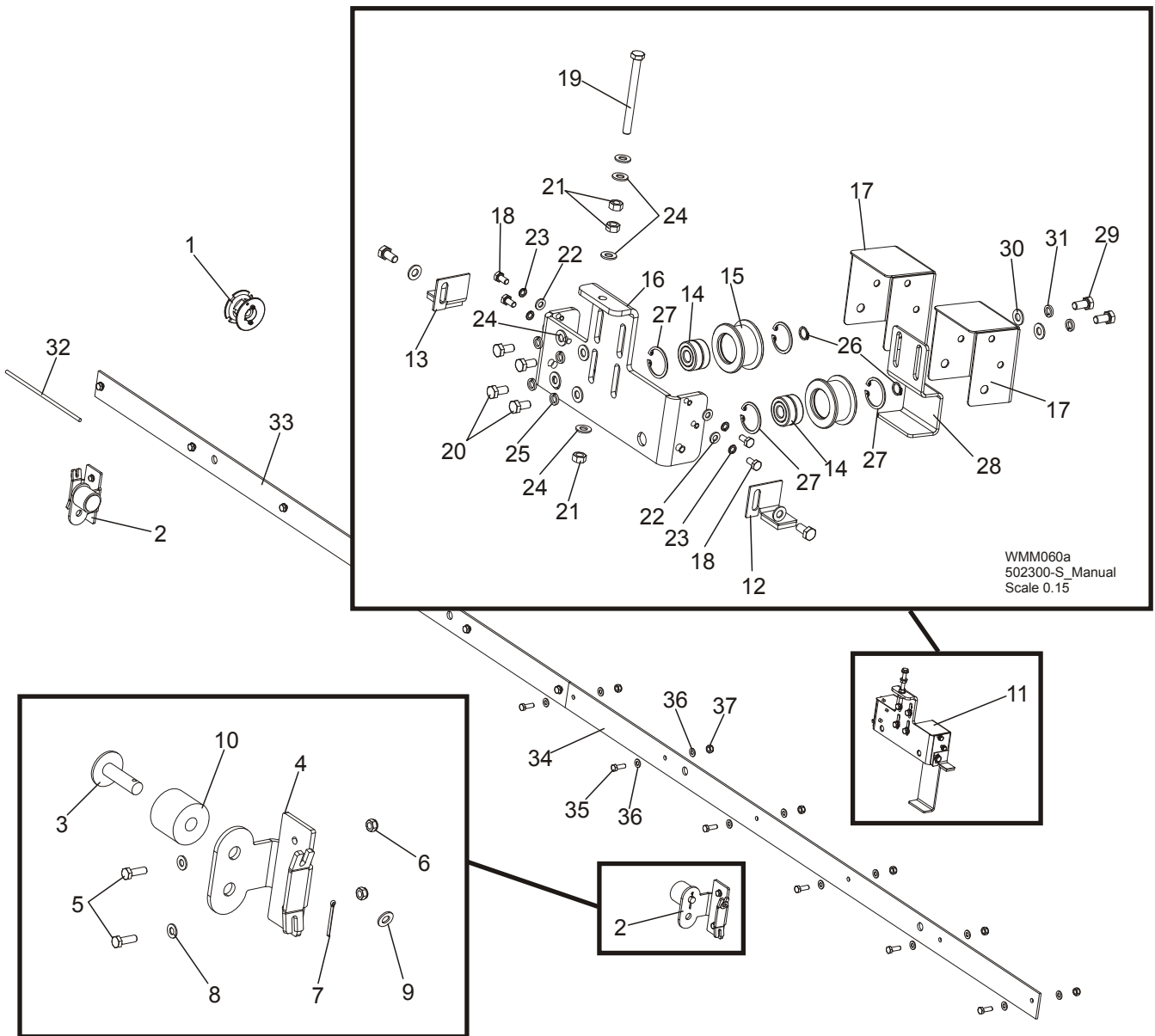


## 9.25 Feed Rope, V-groove Rollers &amp; Brackets



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
1	BRACKET, LT15 ROPE MOUNT FRONT PAINTED	092569-1	1	
2	BRACKET, LT15 ROPE MOUNT REAR PAINTED	092570-1	1	
3	BOLT, M12X55-8.8 HEX HEAD ZINC	F81004-12	2	
4	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2	
5	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2	
6	ROPE, 5/16" DIA. BRAIDED POLYESTER	R02080	1	
	CABLE, STEEL ZINC-PLATED	R80663	1	
7	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
8	ROPE ROLLER GUIDE SYSTEM COMPLETE	501415-1	1	
	SUPPORT, ROPE ROLLER GUIDE SYSTEM	093855	2	
9	SPACER, N25XN16.5X60 BEARING	093856-1	1	
10	BEARING, 6203 2RS 5/8 CX	095087	1	
11	RING, W40 INSIDE RETAINING	F81090-3	1	
12	BOLT, M16X70 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81006-16	1	
13	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2	
14	NUT, M16-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1	

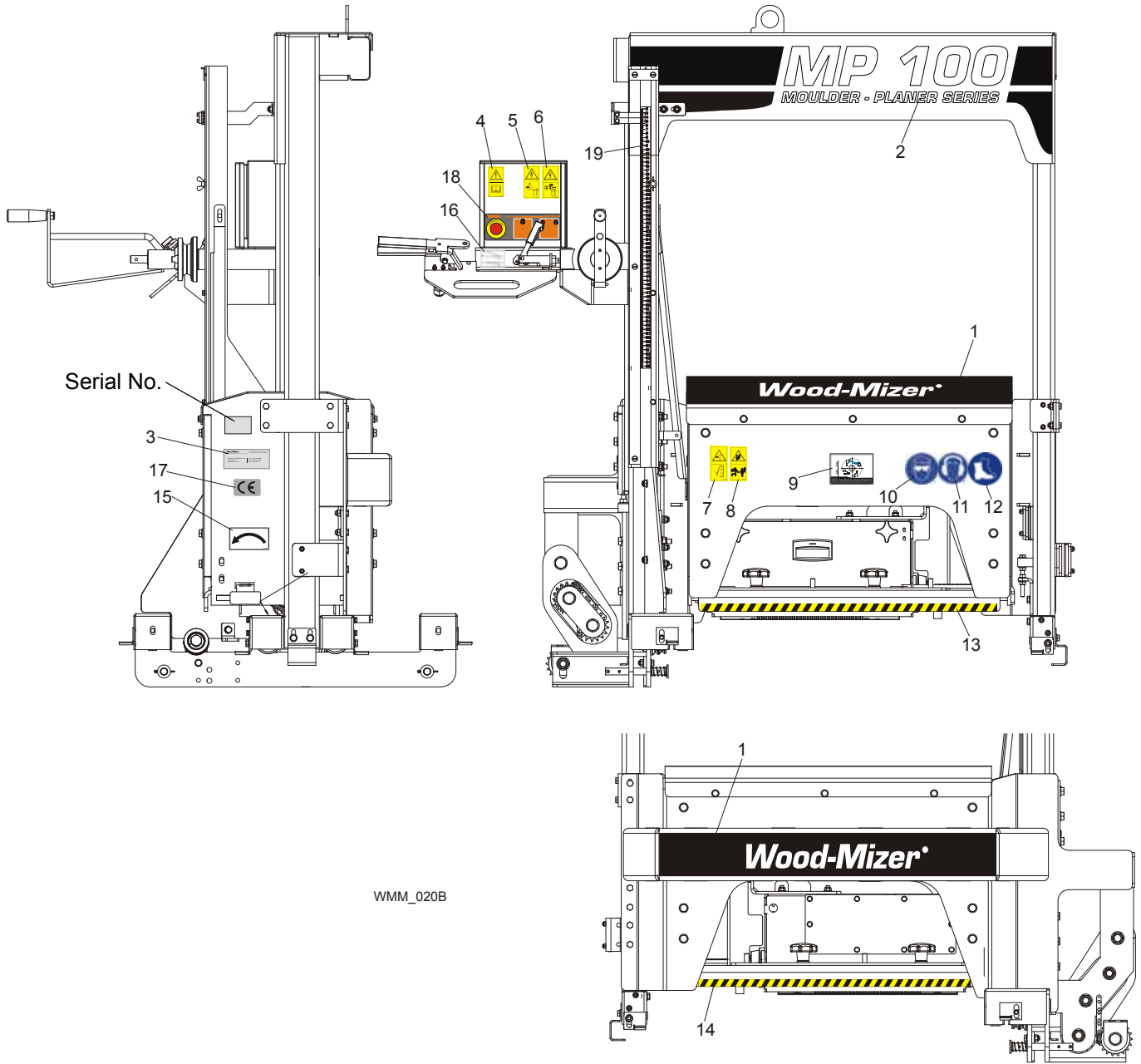
**9.26 MP100 on the LT10 Bed Frame Mounting Kit**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>MOUNTING KIT, MP100 ON THE LT10 BED FRAME</b>	503200-S	1
1	PULLEY, MP100 MANUAL FEED COMPLETE	502527	1
2	KIT, BUMPERS AND ROPE BRACKETS	503006	1
3	MOUNT WELDMENT, CARRIAGE STOP PTD	086182-1	2
4	GUIDE, MAST	503002-1	2
5	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	4
6	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4
7	PIN, S-ZN, 4 X 25 COTTER	F81043-2	2
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8
9	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
10	BUSHING, 11/16x2 1/8x1 3/4 RUBBER	P12165	2

11	KIT, TRACK ROLLERS AND GUIDE, LT10	503197	1	
12	PLATE, RIGHT TRACK WIPER	086322	1	
13	PLATE, LEFT TRACK WIPER	086323	1	
	KIT, MAST ROLLERS AND GUIDE	503000	1	
14	BEARING, 6201 2RS	089060	4	
15	WHEEL, MAST GUIDE - LT10 IDLE SIDE	097187	2	
16	BRACKET, TRACK ROLLERS	502998-1	1	
17	GUARD, ROLLER	503003-1	2	
18	BOLT, M6X12MM HEX HEAD ZINC	F81001-7	4	
19	BOLT, 8MM X 1.25 X 90MM HH FT ZINC	F81002-16	1	
20	BOLT, M8X16 -8.8-B-FE/ZN5 PN-85/M-82105	F81002-20	4	
21	NUT, M8 HEXAGON, GRADE 5.8 FREE ZINC	F81032-1	3	
22	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
23	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	4	
24	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	8	
25	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	4	
26	RING, Z12 OUTSIDE RETAINING	F81090-14	2	
27	RING, W32 INTERIOR RETAINING	F81090-5	4	
28	GUIDE, MAST	503768-1	1	
29	BOLT M8x16 -8.8-B-Fe/Zn5 PN-85/M-82105	F81002-20	4	
30	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
31	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2	
	<b>MOUNTING KIT, 2 BED SECTIONS, LT10</b>	503199-S	1	
	<b>MOUNTING KIT, 3 BED SECTIONS, LT10</b>	503201-S	1	
	<b>MOUNTING KIT, 4 BED SECTIONS, LT10</b>	503202-S	1	
32	ROPE, 5/16 DIA, SOLID BRAIDED POLYESTER	R02080	1	
33	STRIP, SAFETY W/FASTENERS	503198	2/3/4	
34	STRIP, SAFETY	502997-1	1	
35	BOLT, M10x30-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-2	6	
36	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	12	
37	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	6	

**9.27 Moulder Decals**



WMM\_020B

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>KIT, MP100 MOULDER DECALS</b>	502583	1
	<b>KIT, MP150 MOULDER DECALS</b>	505536	1
1	DECAL, WOOD-MIZER MOULDER	502581	2
2	DECAL, MP100 MOULDER TYPE	502582	1
	DECAL, MP150 MOULDER TYPE	505515	1
3	DECAL, EUROPEAN HEADQUARTERS ADDRESS	015841	1
	DECAL, WMP HEADQUARTERS ADDRESS	505761 <sup>1</sup>	1
4	DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317	1
5	DECAL, HIGH VOLTAGE INSIDE THE ELECTRIC BOX (PICTOGRAM)	096316	1

6	DECAL, REMOVE THE PLUG BEFORE OPENING THE BOX (PICTOGRAM)	096319	1	
7	DECAL, SAWMILL COVERS CAUTION	099220	1	
8	DECAL, KEEP AWAY DANGER, PICTOGRAM	099221	1	
9	DECAL, MAXIMUM MOULDING DEPTH	502423	1	
10	DECAL, EYE PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12004G	1	
11	DECAL, EAR PROTECTION WARNING (PICTOGRAM)	S12005G	1	
12	DECAL, USE SAFETY BOOTS (PICTOGRAM)	501465	1	
13	DECAL, WARNING STRIPE (BLACK&YELLOW)	087649	1	
14	DECAL, WARNING STRIPE (BLACK&YELLOW)	502481	1	
15	DECAL, MOTOR ROTATION DIRECTION	089296	1	
16	DECAL, SAFETY HANDLE	501477	1	
17	DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL, SMALL	P85070 <sup>2</sup>	1	
18	<b>DECAL, MOULDER CONTROL BOX</b>	502320	1	
	<b>DECAL, MOULDER CONTROL BOX - USA Version</b>	502320-UL	1	
19	<b>DECAL, MOULDER HEIGHT</b>	502505	1	

<sup>1</sup> US Version only.

<sup>2</sup> CE Version only.

## 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:	<b>Moldurera de troncos</b>
TIPO:	MP100EH5S-1 MP150EH5S-1
No de fabricante:	.....
Directivas CE pertinentes:	EC Machinery Directive 2006/42/EC EC Electromagnetic Compatibility Directive 2004/108/EC
Normas armonizadas aplicadas:	PN-EN ISO 12100:2012 PN-EN 861+A2:2012 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:	0418/2015
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, 30.01.2015 <i>Adam Kubiak</i>
Cargo:	Responsable de I+D