

Wood-Mizer®

Manuel de Sécurité, Fonctionnement, Maintenance et Pièces

Affûteuse industrielle

BMS500 Rev. A1.06

BMS600 Rev. A1.05



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

PARTIE 1	INFORMATIONS GÉNÉRALES ET DE SÉCURITÉ	2-4
1.1	Sécurité électrique	2-5
1.2	Manipulation de la lame	2-5
1.3	Fonctionnement de la machine	2-5
1.4	Composants de l'affûteuse	2-6
1.5	Dimensions totales.....	2-6
1.6	Niveau sonore.....	2-8
1.7	Spécifications du moteur	2-8
1.8	Caractéristiques techniques	2-9
1.9	Composants du tableau de commande	2-10
1.10	Description des autocollants de sécurité.....	2-13
PARTIE 2	INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT	3-15
2.1	Mise en marche de la machine	3-15
2.2	Installation des bras support de lame.....	3-17
2.3	Réglage de la hauteur de lame.....	3-20
2.4	Montage de la meule	3-21
2.5	Installation de la lame.....	3-21
2.6	Réglage de la face de dépouille	3-22
2.7	Réglage de la profondeur de rectification	3-24
2.8	Réglage de la course du bras d'indexage	3-25
2.9	Réglage de l'écoulement d'huile	3-26
2.10	Réglage de la vitesse d'avance	3-26
2.11	Rejet de lames.....	3-26
2.12	Fonctionnement de l'affûteuse.....	3-27
2.13	Arrêt.....	3-27
2.14	Montage des supports de lame de 3" (Option)	3-28
PARTIE 3	REMPACEMENT DE COMPOSANTS	4-30
3.1	Remplacement de la meule.....	4-30
3.2	Niveau d'huile	4-30
3.3	Paliers d'arbre de meule	4-30
PARTIE 4	MAINTENANCE ET DÉPANNAGE	5-33
4.1	Entretien de l'affûteuse.....	5-33
4.2	Conseils pour l'affûtage de la lame	5-34
4.3	Tension de la courroie d'entraînement	5-35
PARTIE 5	ALIGNEMENT	6-37
5.1	Alignement de l'affûteuse	6-37
5.2	Réglage de la butée de la tête d'affûteuse.....	6-40

PARTIE 6	MANIPULATION DE LA LAME	7-1
6.1	Enrouler la lame	7-1
6.2	Dérouler la lame	7-4
6.3	Retourner la lame	7-8
6.4	Rangement des lames	7-12
SECTION 7	REPLACEMENT PARTS	8-13
7.1	How to use the Parts List.....	8-13
7.2	Sample Assembly	8-13
7.3	Stand Assembly	8-14
7.4	Cover Assembly	8-16
7.5	Blade Support Assembly	8-18
7.6	Additional Blade Support Assembly (Option)	8-19
7.7	Electric Box	8-20
7.8	Control Panel	8-21
7.9	Coolant Tank	8-22
7.10	Mounting Plate	8-23
7.11	Sharpener Head	8-24
7.12	Cam & Index Arm Drive Assembly	8-27
7.13	Sharpener Head Lever	8-29
7.14	Clamp and Coolant Wiper	8-30
7.15	Deburr Assembly.....	8-32
7.16	Magnetic Filter	8-34
7.17	Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)	8-36
7.18	Alignment Tool & Blade Profile Template	8-37
7.19	Decal Kit.....	8-38
7.20	3" Blade Supports Kit (Option)	8-39
7.21	Table Extensions Kit (BMS600 Option)	8-42

PARTIE 1 INFORMATIONS GÉNÉRALES ET DE SÉCURITÉ



Ce symbole attire votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle. Assurez-vous de respecter et de suivre ces instructions. Ce symbole accompagne un mot d'avertissement. Le mot **DANGER** indique une situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. **MISE EN GARDE** suggère une situation de risque potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourra entraîner la mort ou des blessures graves. **ATTENTION** se rapporte à des situations de risque potentiel qui, si elles ne sont pas évitées, pourront entraîner des dommages mineurs ou modérés aux personnes ou aux équipements. Lisez l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel et respectez toutes les mises en garde de sécurité !



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

Lisez et respectez toutes les instructions de sécurité avant d'utiliser l'affûteuse! Lisez également tout manuel complémentaire du constructeur et respectez les instructions de sécurité applicables y compris les dangers, mises en garde et avertissements.

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

Veillez à vous débarrasser proprement de tous les sous-produits du sciage, y compris la sciure et autres résidus, le liquide de refroidissement et l'huile.

La liste des instructions de sécurité est donnée pour les opérations suivantes :

- Sécurité électrique
- Manipulation de la lame
- Fonctionnement de la machine

1.1 Sécurité électrique



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

DANGER ! La présence d'une tension élevée peut entraîner un choc, des brûlures ou la mort. Coupez et verrouillez l'alimentation avant de réaliser toute opération d'entretien sur n'importe quel endroit de cette machine. Ne rétablissez pas l'alimentation avant d'avoir remis et fixé tous les panneaux d'accès.



MISE EN GARDE ! Avant d'effectuer toute intervention sur la machine, coupez toujours l'alimentation en utilisant le sectionneur sur le boîtier électrique et débranchez la prise.

1.2 Manipulation de la lame



MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Eloignez toute autre personne de la zone lorsque vous enrroulez ou transportez une lame (4 mètres au moins).

1.3 Fonctionnement de la machine



DANGER ! Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant de mettre l'affûteuse en marche. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Maintenez toutes les personnes à une distance de sécurité par rapport aux pièces en mouvement lorsque vous utilisez cette machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER ! Éloignez toujours vos mains de la lame mobile de la scie à ruban. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



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

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

MISE EN GARDE ! L'affûteuse ne doit pas être utilisée par des personnes allergiques à l'huile ACP-1 ou à ses vapeurs.

1.4 Composants de l'affûteuse

Voir Figure 1-1. Les principaux composants de l'Affûteuse industrielle BMS500/BMS600 sont indiqués ci-dessous.

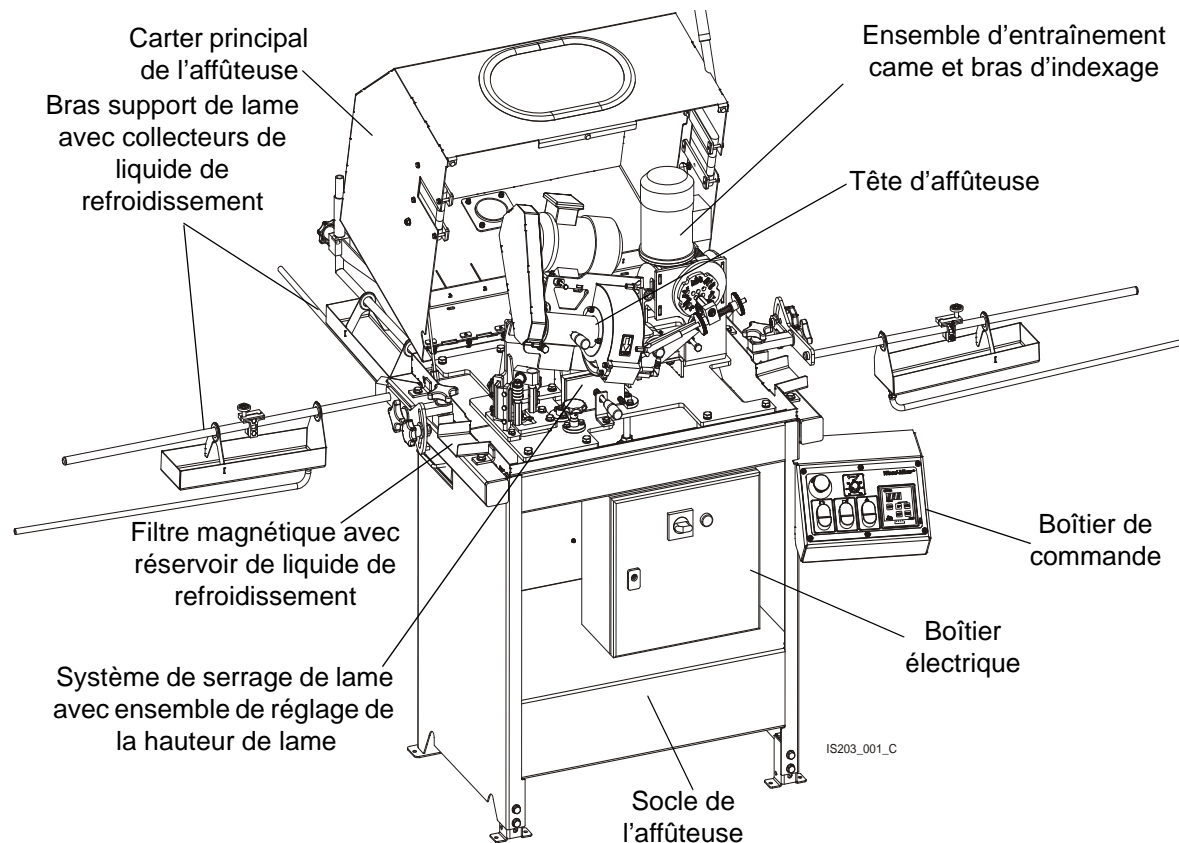


FIGURE 1-1

1.5 Dimensions totales

Voir tableau 1-1. Les dimensions hors tout de l'affûteuse BMS500/BMS600 (sans les bras support de lame) sont indiquées ci-dessous.

Modèle	Longueur	Largeur	Hauteur
BMS500/BMS600	865mm (34")	1202mm (47,32")	1476mm (58,11")

TABLEAU 1-1

Voir Figure 1-2. Les dimensions hors tout de l'affûteuse BMS500/BMS600 (sans les bras support de lame) sont indiquées ci-dessous.

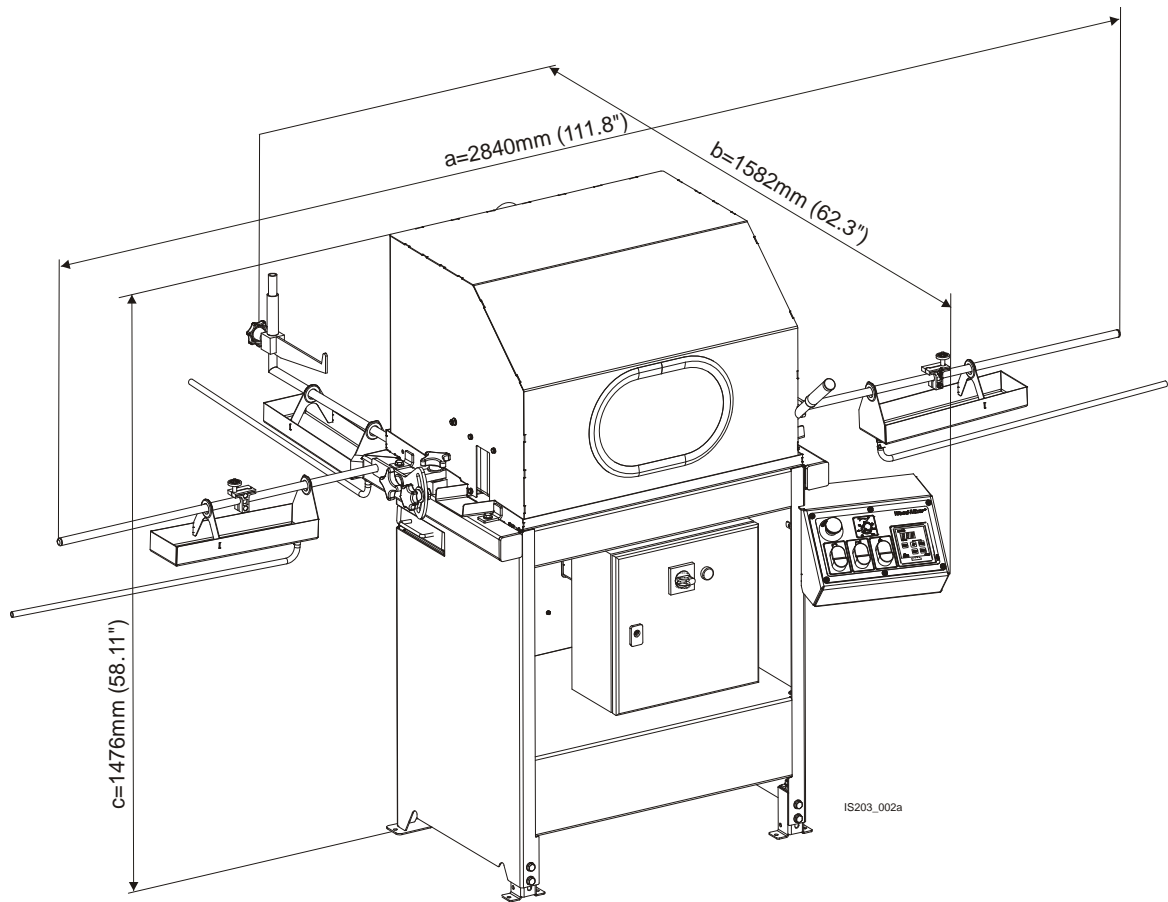


FIGURE 1-2

1.6 Niveau sonore

Voir tableau 1-2. Le niveau sonore produit par l'affûteuse BMS500/BMS600 est donné dans le tableau ci-dessous¹.

	Niveau sonore max.
BMS500/BMS600	80 dB (A)

TABLEAU 1-2

1.7 Spécifications du moteur

Voir tableau 1-3. Les spécifications du moteur de la meuleuse sont indiquées ci-dessous.

Type	Fabricant	Modèle	Puissance	Autres données
Moteur électrique	Besel, Pologne	Sh7IX-2C	0,75 kW	2820 tr/min

TABLEAU 1-3

Voir tableau 1-4. Voir le tableau ci-dessous pour les spécifications de la tension d'alimentation.

Type d'affûteuse	Tension	Courant/Fréquence
BMS500AU BMS600AU	1 x 230V [L1+N (L1=230V, N-neutre)] 1 x 230V [L1+L2 (230V tension entre phases)]	18A @ 50/60Hz 22A @ 50/60Hz
BMS500B(S/U) BMS600B(S/U)	3 x 230V	12A @ 50/60Hz 16A @ 50/60Hz
BMS500C(S/U) BMS600C(S/U)	3 x 460V	5,5A @ 50/60Hz 8,5A @ 50/60Hz
BMS500H(S/U) BMS600H(S/U)	3 x 400V	10,5A @ 50/60Hz 11,5A @ 50/60Hz

TABLEAU 1-4

1. Les valeurs mesurées correspondent à des niveaux d'émission, pas nécessairement aux niveaux sonores sur le lieu de travail. Bien qu'il y ait une relation entre les niveaux d'émission et les niveaux d'exposition, il n'est pas possible de déterminer avec certitude si des mesures préventives sont nécessaires ou pas. Les facteurs ayant une influence sur le niveau réel d'exposition au bruit pendant le travail sont entre autres les caractéristiques du local et celles des autres sources de bruit, par ex. le nombre de machines et les opérations d'usinage à proximité. De plus, la valeur du niveau d'exposition autorisé peut varier selon le pays. Ces informations permettent à l'utilisateur de la machine de mieux identifier les risques.

1.8 Caractéristiques techniques

Voir tableau 1-5. Voir le tableau ci-dessous pour les caractéristiques techniques de l'affûteuse BMS500/BMS600.

Largeur de lame maximale	76 mm (3")
Vitesse de l'arbre de meule principal	4280 tr/min
Vitesse d'avance	0-64 dents/min
Capacité du réservoir de liquide de refroidissement	15 l (3 gallons)
Puissance du moteur de came	0,25 kW
Puissance totale	1,2 kW
Poids de l'affûteuse	270 kg (595 livres)

TABLEAU 1-5

Voir tableau 1-6. Voir le tableau ci-dessous pour les spécifications du liquide de refroidissement.

Type d'huile	Fabricant	Point de congélation	Point d'éclair	Point d'auto-inflammation	Viscosité
ACP-1E ¹	Orlen ²	-20° C (-4° F)	Au-dessus de 140° C (284° F)	250° C (482° F)	18-20 cST (1,8-2*10 ⁻⁵ m ² /s) à 40°C (5.905 pieds/s (1,80 m/s) à 104° F)

TABLEAU 1-6

¹ L'huile usagée doit être éliminée en respectant les réglementations nationales et locales applicables.

² Vous pouvez utiliser une huile d'un fabricant différent, mais elle doit répondre aux spécification indiquées ci-dessus.

1.9 Composants du tableau de commande

Voir Figure 1-3. Les composants du tableau de commande sont indiqués ci-dessous avec leur description.

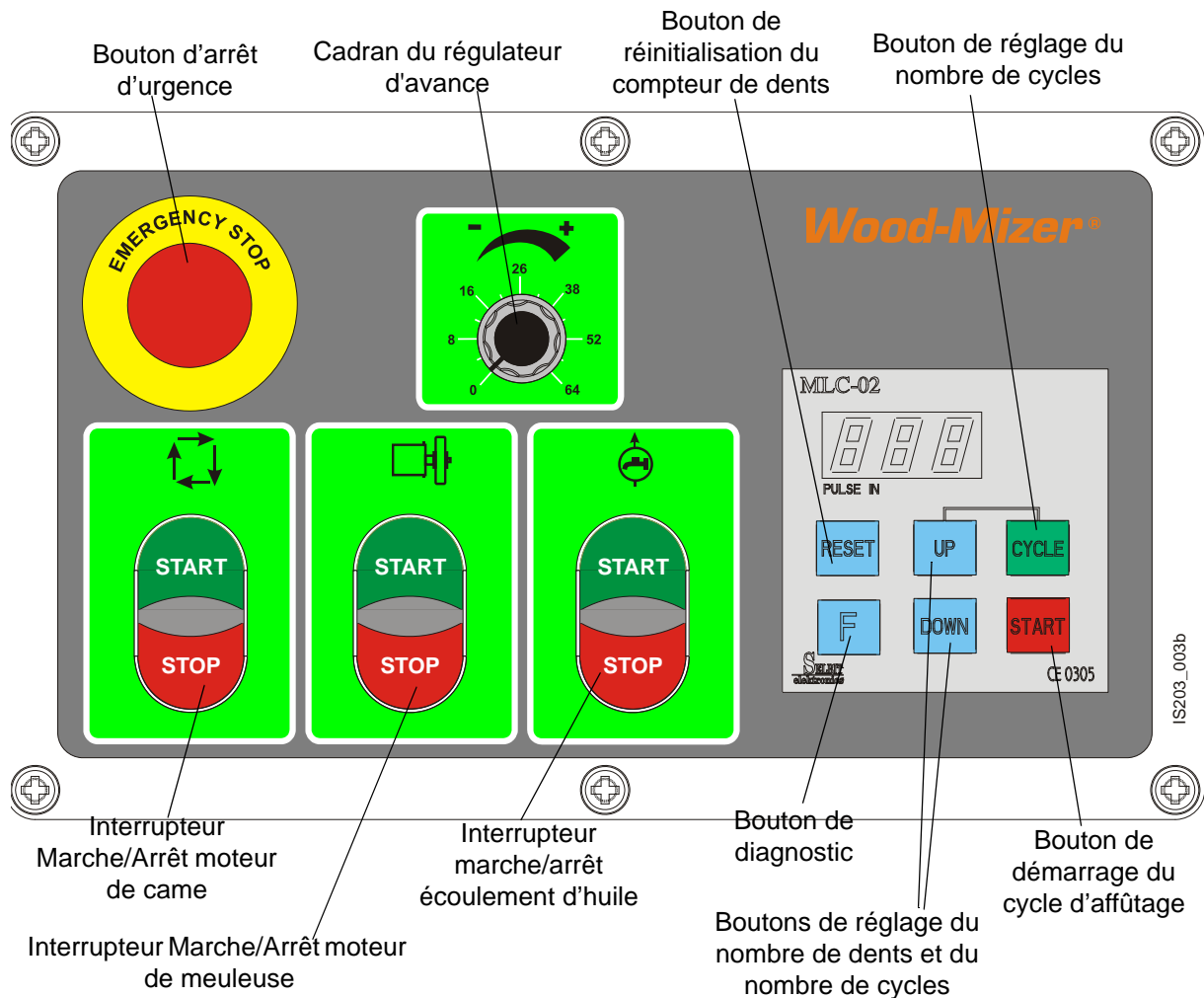


FIGURE 1-3

- **Bouton d'arrêt d'urgence**
Coupe toutes les fonctions de l'affûteuse.

Appuyez sur ce bouton pour couper toutes les fonctions de la machine. **NOTA** : Après avoir été activé, le bouton d'arrêt d'urgence doit être réinitialisé avant que l'affûteuse puisse être remise en fonctionnement. Pour réinitialiser, tournez le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et relâchez-le.

- **Cadran du régulateur d'avance**
Commande la vitesse de rotation de la came, c'est-à-dire le nombre de dents affûtées par minute.

Tourner le cadran selon le besoin pour augmenter ou réduire la vitesse de la came.

■ **Interrupteur Marche/Arrêt moteur de came**

Appuyez sur « START » sur l'interrupteur Marche/Arrêt moteur de came pour démarrer le moteur de came et de bras d'indexage. **NOTA** : Placez le cadran du régulateur d'avance sur la position "0" avant de démarrer le moteur de came.

Pour éteindre le moteur de came et desserrer la lame, appuyez sur « STOP » sur l'interrupteur Marche/Arrêt moteur de came.

■ **Interrupteur Marche/Arrêt moteur de meuleuse** **Sert à mettre en marche/arrêter le moteur de meuleuse.**

■ **Interrupteur marche/arrêt écoulement d'huile** **Démarre/arrête le moteur de la pompe de liquide de refroidissement.**

■ **Compteur de dents** **Règle/effectue le suivi du nombre de dents à affûter et des cycles d'affûtage.**

L'afficheur indique un nombre prédéfini de dents de lame à affûter. Pour régler ce nombre, utilisez les boutons "UP" et "DOWN" situés sous la fenêtre d'affichage. Lorsque le cycle d'affûtage aura démarré (avec le bouton de démarrage du cycle d'affûtage), l'afficheur indiquera le nombre actuel de dents ayant été affûtées. Une fois le nombre de dents réglé atteint, "End" s'affichera et le compteur de dents devra être réinitialisé avant de pouvoir faire fonctionner de nouveau l'affûteuse. Pour réinitialiser, appuyez sur le bouton « RESET ». Si vous avez besoin d'affûter la lame plusieurs fois, avant le démarrage, réglez le nombre de cycles à l'aide du bouton "CYCLE" (par ex. si vous souhaitez régler trois cycles, appuyez trois fois sur le bouton "CYCLE"). Le bouton de diagnostic « F » sert à vérifier les sorties du compteur. Maintenez le bouton « F » enfoncé pour démarrer le processus de diagnostic. Quand il sera terminé, le compteur repassera en fonctionnement normal.

■ **Sectionneur (situé sur le boîtier électrique principal)** **Coupe/établit l'alimentation de la machine.**

Tournez l'interrupteur dans la position horizontale (« 0 » - ARRÊT) pour verrouiller toute l'alimentation électrique pendant l'entretien ou quand l'affûteuse n'est pas utilisée. **NOTA** : Placez le sectionneur général dans la position « 0 » avant d'ouvrir la porte du boîtier électrique.

Pour rétablir l'alimentation de la machine, tournez le sectionneur dans la position verticale (« 1 » - MARCHE).

1

Informations générales et de sécurité

Composants du tableau de commande

Voir **Figure 1-4**. Le sectionneur général sur le boîtier électrique de l'affûteuse est représenté ci-dessous.

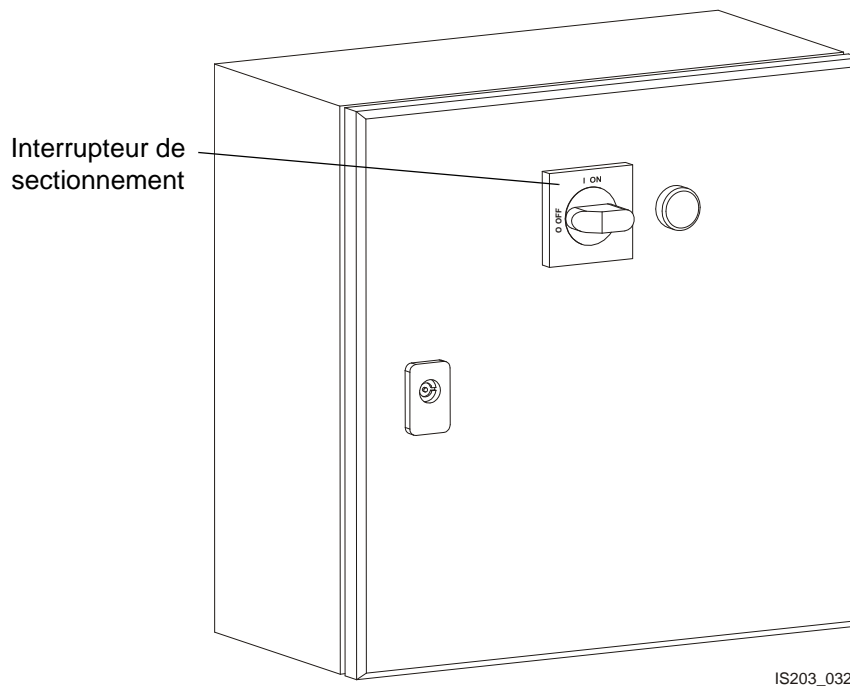


FIGURE 1-4


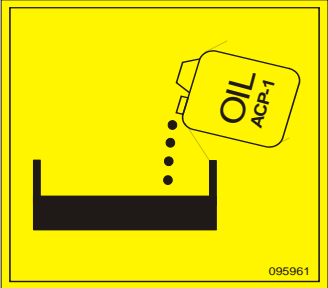

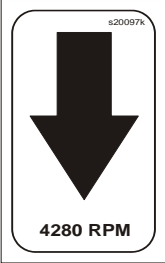

1.10 Description des autocollants de sécurité

Voir **tableau 1-7**. Voir le tableau ci-dessous pour la description des autocollants avec symboles d'avertissement et informations placés sur l'affûteuse BMS500/BMS600.

TABLEAU 1-7

Autocollant	Autocollant n°	Description
	S10364-P2	« Tension dangereuse »
	086362	Symbole général de mise en garde
	096317	ATTENTION ! Lisez entièrement le manuel avant d'utiliser la machine. Respectez toutes les instructions et règles de sécurité quand vous utilisez l'affûteuse.

TABLEAU 1-7

	099220	Fermez tous les carters et toutes les protections avant de démarrer la machine.
	095961	Utilisez de l'huile ACP-1.
	S12004G-1	Portez toujours des lunettes de protection lorsque vous utilisez l'affûteuse!
	S20097K	Sens de rotation du moteur - 4280 tr/min.
	P85070	Certification de sécurité CE

PARTIE 2 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

2.1 Mise en marche de la machine



IMPORTANT ! Avant de commencer à utiliser l'affûteuse, effectuez les étapes suivantes :

- Retirez la machine de la palette.

Voir Figure 2-1.

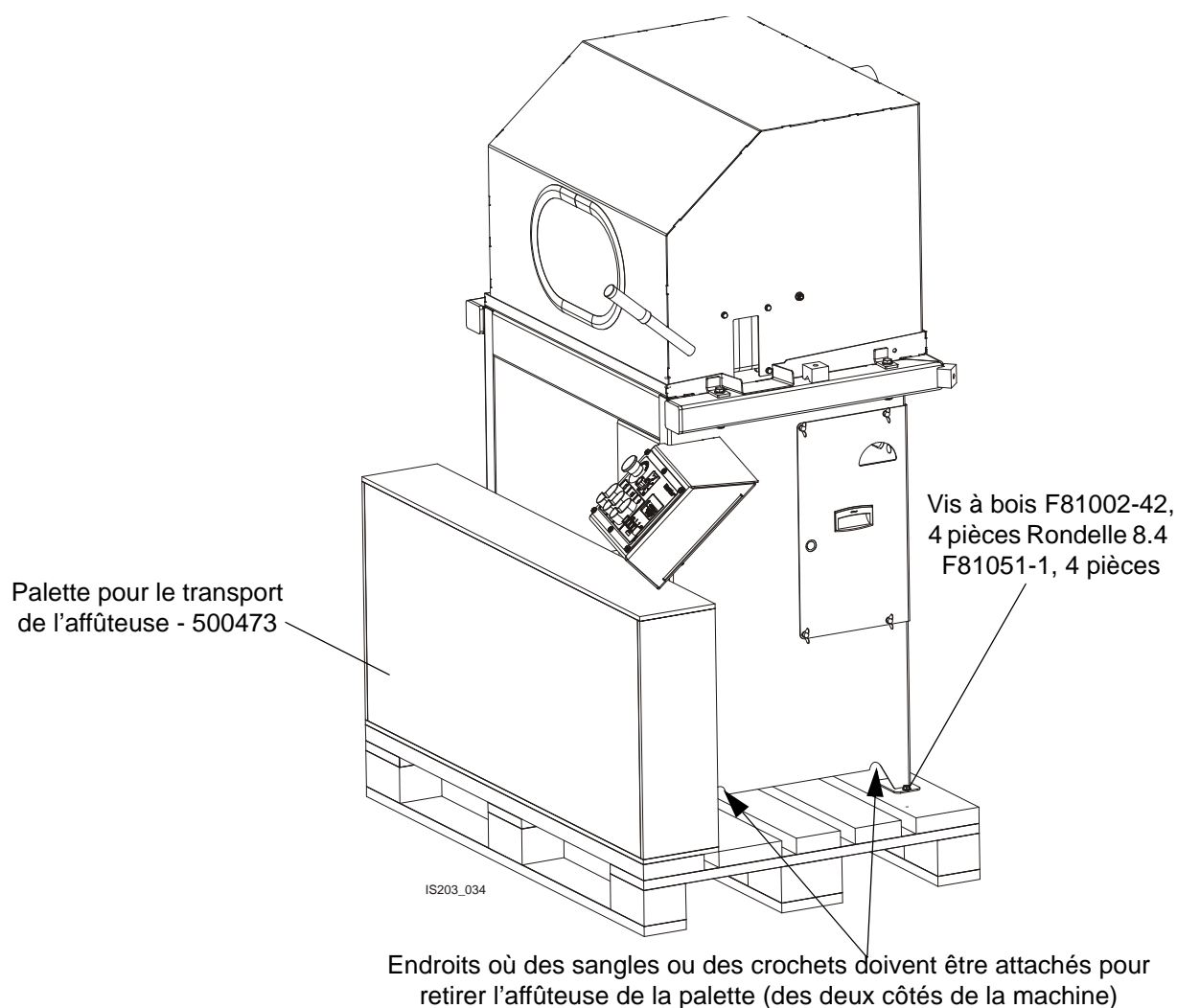


FIGURE 2-1

- Fixez l'affûteuse au sol en utilisant les trous de montage dans les pieds.
- L'affûteuse ne peut être utilisée qu'avec un système d'échappement au brouillard d'huile.
- La machine ne peut être utilisée que sous un toit.

- La machine peut être utilisée dans la plage de température allant de 5° C à 40° C (41°F à 104°F) et avec une humidité maximale de 80 pour cent.
- Pour refroidir la meule, utilisez uniquement de l'huile répondant aux spécifications : [Voir Tableau 1-6](#). N'utilisez aucun autre liquide, par ex. de l'eau.
- La position de l'opérateur de l'affûteuse est indiquée ci-dessous.

Voir Figure 2-2.

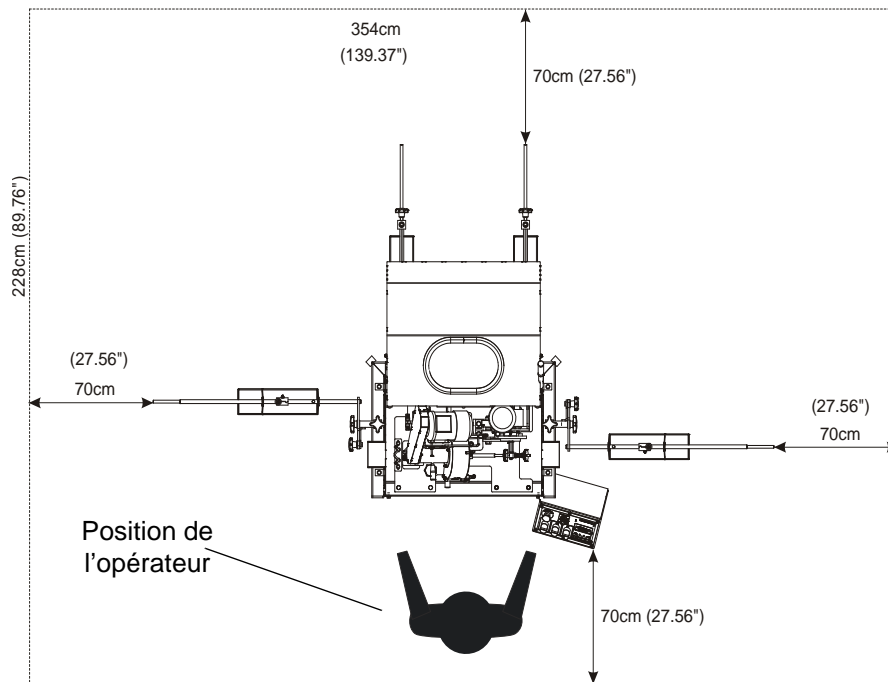


FIGURE 2-2

- L'opérateur doit toujours porter des lunettes et des gants de protection lorsqu'il utilise l'affûteuse.
- Il doit y avoir un dégagement d'au moins 70 cm (27.56") autour de l'affûteuse.

- Faites installer l'alimentation électrique par un électricien qualifié. L'alimentation électrique doit répondre aux spécifications indiquées dans le tableau ci-dessous.

Type d'affûteuse	Tension	Sectionneur à fusible [A]	Section de câble recommandé
BMS500AU BMS600AU	230V [L1+N (L1=230V, N-neutre)] 230V [L1+L2 (230V tension entre phases)]	10 A	minimum 1.5 mm ² (min. 15 AWG)
BMS500B(S/U) BMS600B(S/U)	3 x 230V	10 A	minimum 1.5 mm ² (min. 15 AWG)
BMS500C(S/U) BMS600C(S/U)	3 x 460V	10 A	minimum 1.5 mm ² (min. 15 AWG)
BMS500H(S/U) BMS600H(S/U)	3 x 400V	10 A	minimum 1.5 mm ² (min. 15 AWG)

TABLEAU 2-1



DANGER ! Il est recommandé d'utiliser un disjoncteur de fuite à la terre de 30 mA.

2.2 Installation des bras support de lame

L'affûteuse industrielle est équipée de deux bras support de lame latéraux avec ensemble de guidage de support de lame.

Pour installer les bras support, appliquez d'abord de la graisse sur leurs extrémités filetées. Insérez ensuite les bras dans les trous filetés de chaque côté de l'affûteuse.

1. Chaque ensemble de guidage comprend un support de lame avec montant, un support de lame sans montant, deux boulons, un écrou de blocage et un écrou à oreilles.

Voir Figure 2-3. Pour installer l'ensemble de guidage de support de lame, installez chaque partie autour du bras support de lame. Orientez le montant vers l'extérieur comme indiqué. Raccordez les deux parties de l'ensemble en utilisant les boulons à tête hexagonale fournis. Serrez depuis le côté hexagonal de l'ensemble de guidage de support de lame (les trous de forme hexagonale empêcheront les boulons de tourner une fois en place). Fixez le boulon du bas avec un écrou de

blocage. Fixez le boulon du haut avec un écrou à oreilles.

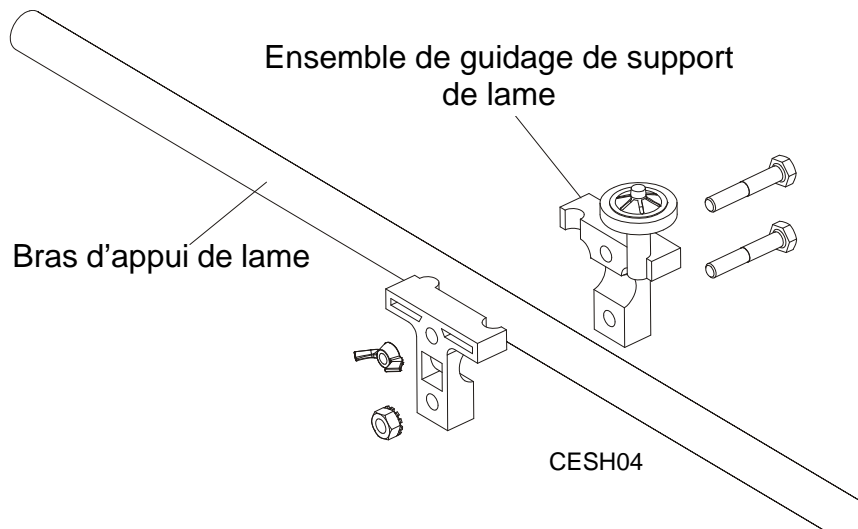


FIGURE 2-1

2. Basculer les guides légèrement en arrière sur le bras support gauche en direction de l'arrière de l'affûteuse. Basculer les guides légèrement en avant sur le bras support droit en direction de l'avant de l'affûteuse.
3. L'ensemble de guidage de support de lame peut être positionné à n'importe quel endroit sur le bas support de lame, selon la longueur de la lame. Les bras latéraux support de lame peuvent être réglés horizontalement si nécessaire. Tous les bras support de lame peuvent être réglés vers le haut ou le bas en fonction de la largeur de la lame.

Voir Figure 2-4.

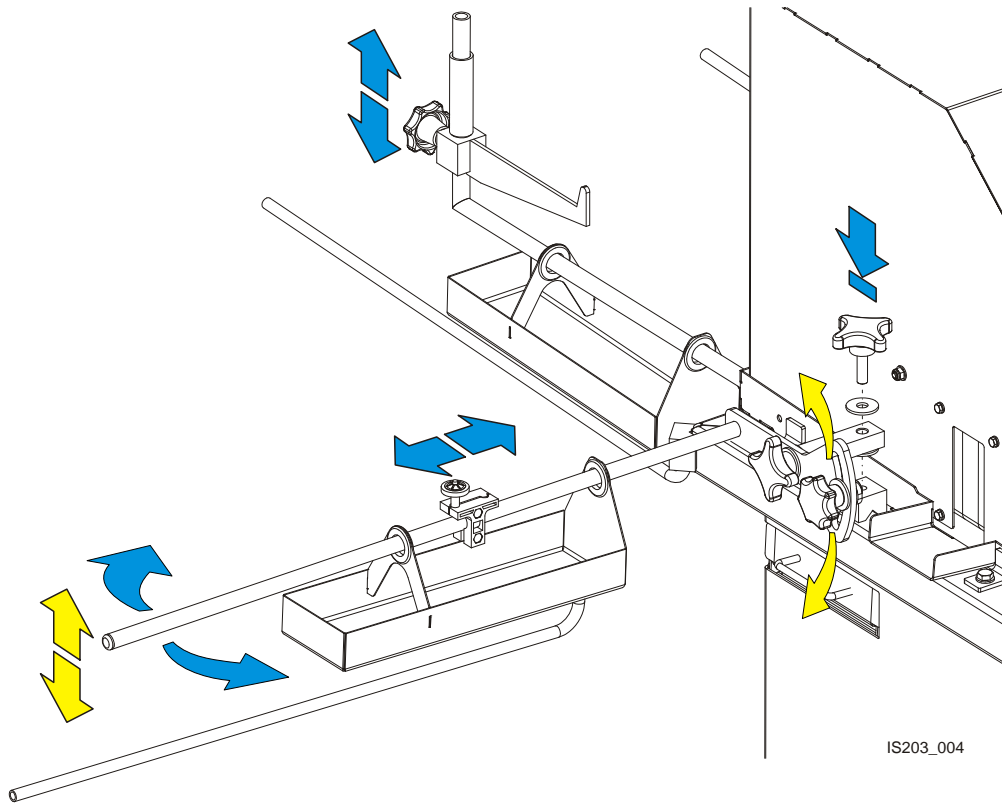


FIGURE 2-2

2.3 Réglage de la hauteur de lame

L'affûteuse BMS500/BMS600 est équipée d'un ensemble de réglage de la hauteur de lame qui permet un réglage en hauteur progressif des lames d'une largeur de 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" et 3" (25 mm), 1 1/4" (31.25 mm), 1 1/2" (37.5 mm), 1 3/4" (43.75 mm), 2" (50mm) et 3" (75mm).

Pour installer la lame, relâchez le serrage de lame en abaissant la poignée de serrage.

Voir Figure 2-5. Positionnez la lame sur les goujons des vis de réglage de la hauteur de lame comme indiqué ci-dessous. Utilisez la molette de réglage de la hauteur de lame pour régler la hauteur de la lame.

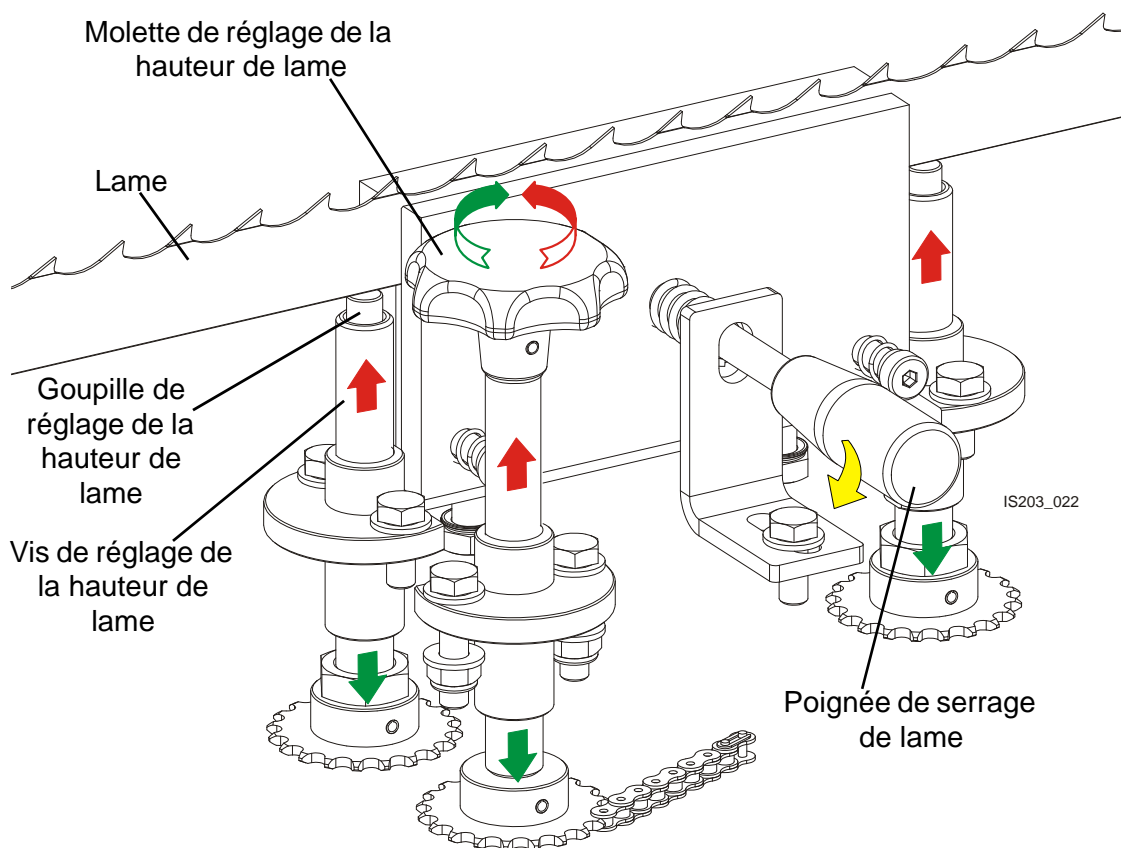




FIGURE 2-1



IMPORTANT ! Après avoir réglé la hauteur de lame, réglez les bras support de lame dans le plan vertical si nécessaire pour que la lame reste de niveau sur toute sa longueur.

2.4 Montage de la meule

Utiliser une meule agréée par Wood-Mizer. Pour installer la meule, effectuez les étapes suivantes :

1. Appuyez sur le bouton START  sur le boîtier de commande et tournez le cadran du régulateur d'avance dans le sens des aiguilles d'une montre pour faire tourner la came.
2. Tournez la came jusqu'à ce que la tête d'affûteuse soit complètement levée. Tournez le cadran du régulateur d'avance au minimum et appuyez sur le bouton STOP .
3. Démontez le graisseur.
4. Déposez le carter latéral de la meule.
5. Retirez l'écrou et la plaque de serrage de la meule sur l'arbre de broche.
6. Faites glisser une meule sur l'arbre de broche.
7. Installez la plaque de serrage de la meule.
8. Serrez l'écrou avec un couple de 60 Nm.
9. Installez le carter latéral de la meule.
10. Montez le graisseur.



DANGER ! Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant de mettre l'affûteuse en marche. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

2.5 Installation de la lame

1. Déroulez une lame et positionnez-la sur l'intérieur des bras support arrière et sur l'extérieur de l'ensemble de guidage de support de lame situé sur les bras support avant.
2. Placez la lame entre les plaques de racleur de lame et les plaques de serrage de lame.
3. Procédez aux derniers ajustements au niveau des bras support et de l'ensemble de guidage pour garantir que la bande de la lame repose bien de façon uniforme sur les deux goujons, gauche et droit, d'ajustement de la hauteur de lame. Assurez-vous que la lame ne touche pas le bas de l'un des ensembles de guidage latéraux.

Assurez-vous que les ensembles de guidage penchent légèrement dans la direction selon laquelle la lame les traverse.

4. Faites tourner le bras pivot de l'ensemble d'ébarbage de sorte que la plaque de coupe en carbure

touche la lame.

2.6 Réglage de la face de dépouille

Pendant le fonctionnement de l'affûteuse, la came tourne et l'axe de poussée vient au contact d'une dent en la poussant sous la meule. L'axe de poussée peut être réglé de telle façon qu'il positionne les dents plus près ou plus loin de la meule, ce qui permet une rectification plus ou moins forte de la face de dépouille.

1. Avant de régler la face de dépouille, assurez-vous que les moteurs de la came et de la meuleuse sont bien éteints et que le cadran du régulateur d'avance est réglé sur "0".
2. Relevez manuellement la tête de l'affûteuse.
3. Allumez le moteur de came. Augmentez lentement la vitesse d'avance jusqu'à ce que la dent suivante se trouve sous la meule.
4. Abaisser la tête de l'affûteuse et s'assurer que la meule touche légèrement toute la face de la dent jusqu'à son sommet.
5. Allumez le moteur de meuleuse.

Voir Figure 2-6. Si la rectification de la face de dépouille est trop légère, tourner le bouton de réglage de la face de dépouille vers l'extérieur dans le sens opposé à l'autre bouton. Si la rectification de la face de dépouille est trop forte, tourner le bouton de réglage vers l'intérieur vers l'autre bouton.

6. Contrôler la rectification de la face de dépouille sur la dent suivante, en l'ajustant si nécessaire.

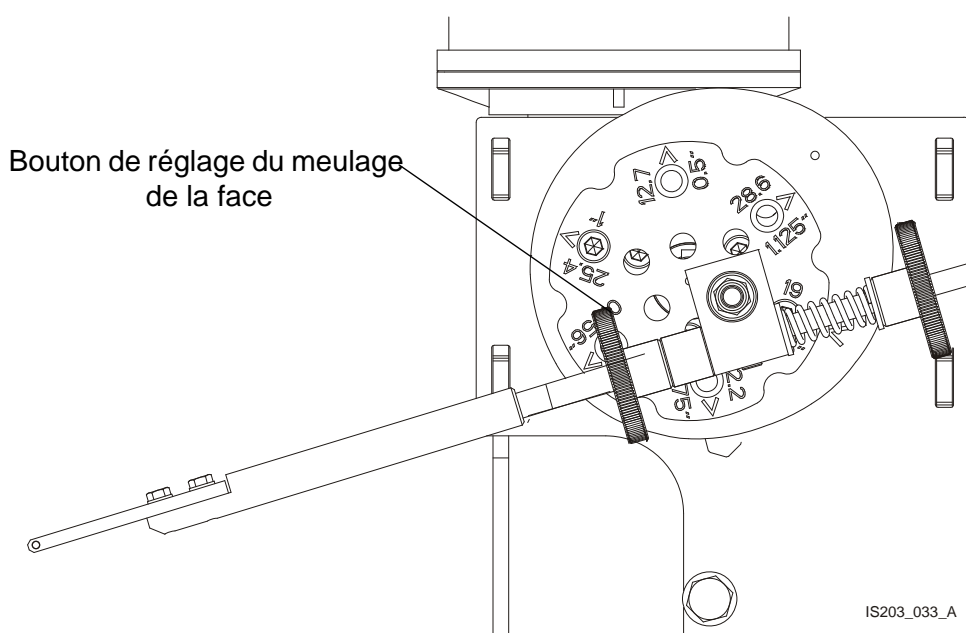


FIGURE 2-1

Voir Figure 2-7. La figure ci-dessous montre la bonne position de la meule par rapport à la lame à affûter.

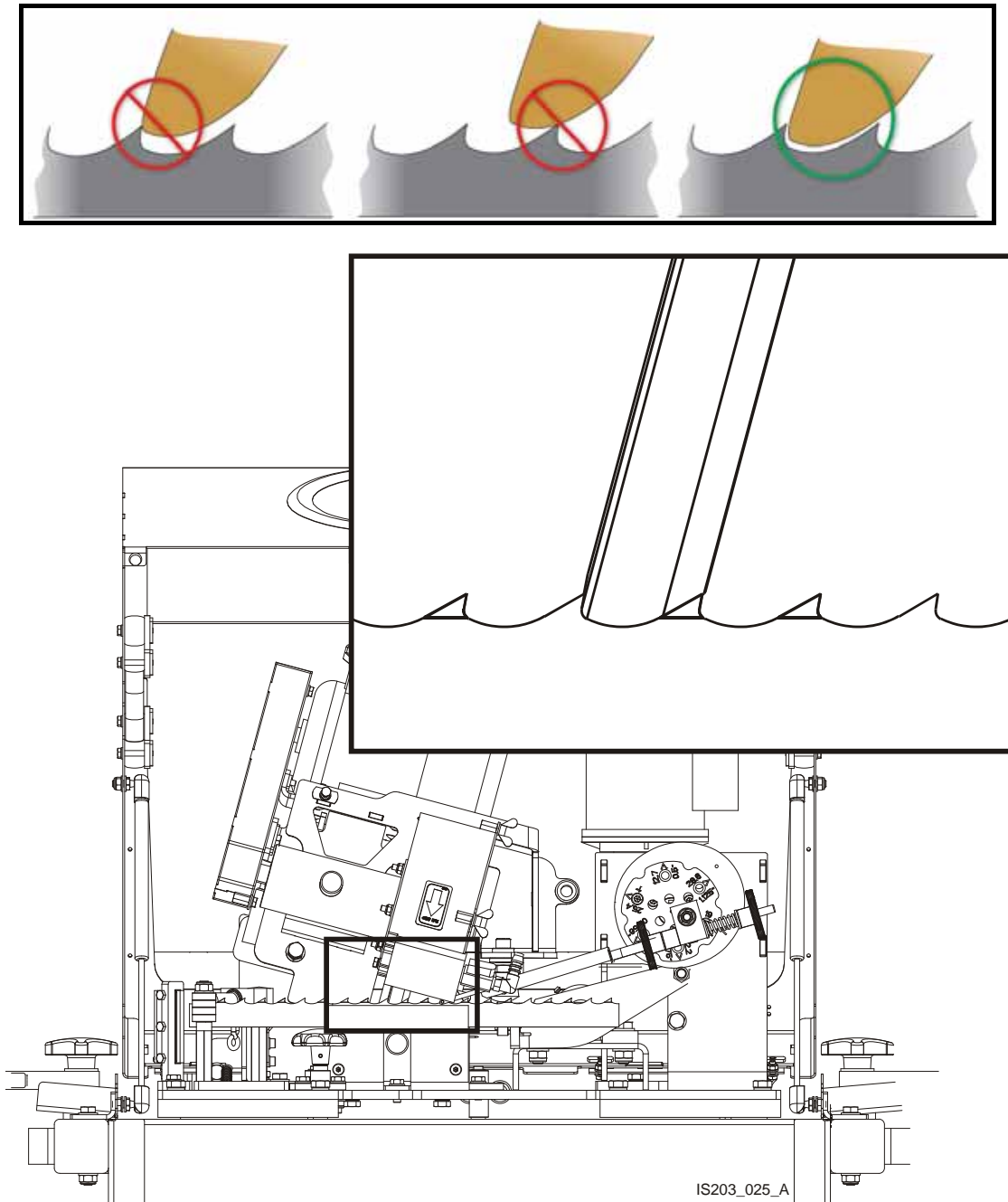


FIGURE 2-2

2.7 Réglage de la profondeur de rectification

La hauteur des dents est déterminée par la quantité de matière enlevée du fond de l'entredent de la lame. La tête de l'affûteuse est réglée en usine pour que la meule se situe à une hauteur de **2,0 à 3,0 mm (0,079" - 0,12")** au-dessus du système de serrage de la lame. Pour régler la profondeur de rectification de l'entredent, utilisez la molette de réglage de la hauteur de lame illustrée ci-dessous.

Voir Figure 2-8.

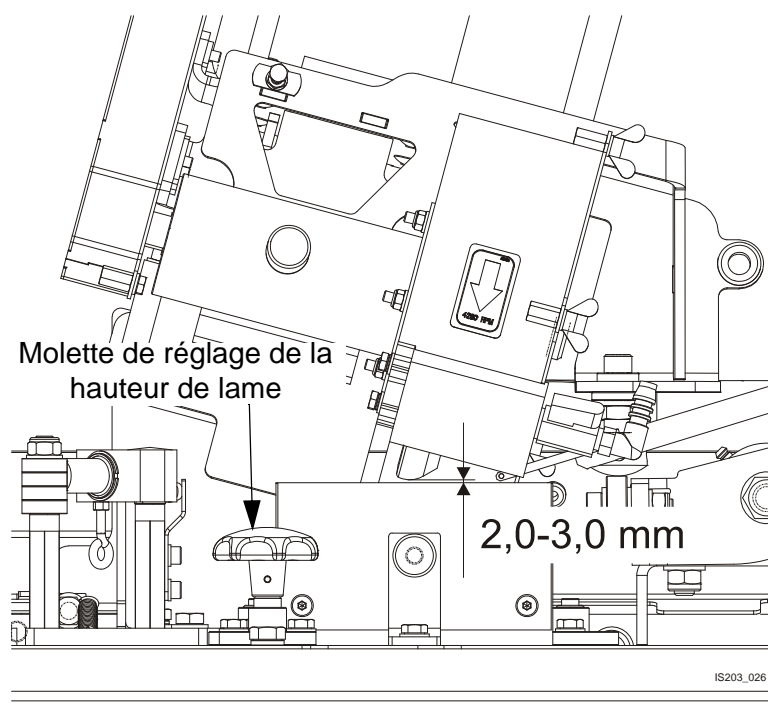


FIGURE 2-1

Pendant l'affûtage, contrôlez la profondeur de l'entredent deux ou trois fois. Vous devez voir du métal propre sur tout l'entredent de la dent affûtée. Si ce n'est pas le cas, arrêtez le fonctionnement de l'affûteuse et réglez la profondeur de meulage selon les besoins.

IMPORTANT ! Après tout réglage, toujours redémarrer la lame et l'affûter en totalité pour garantir la symétrie.

NOTA : La profondeur de meulage peut bouger quand la meule passe sur une soudure de la lame.

2.8 Réglage de la course du bras d'indexage

L'indexeur de l'affûteuse peut être réglé en fonction de l'écartement des dents de la lame. Pour procéder à ce réglage, positionnez correctement la plaque de réglage de la course située sur la came de l'affûteuse. Dévissez les vis hexagonales fixant la plaque à la came, dévissez l'arbre d'indexeur, tournez la came de sorte que l'indicateur sur la plaque soit aligné avec l'indicateur sur la came, remplacez les vis de montage de la plaque de réglage de la course et installez l'arbre d'indexeur dans le trou le plus proche de la vis de montage de l'indicateur de course/plaque d'ajustement. Le bras d'indexage peut être réglé pour les écartements de dent suivants :

Écartement des dents
0,5" / 12,7mm
0,656" / 16,7mm
0,75" / 19mm
0,875" / 22,2mm
1" / 25,4mm
1,125" / 28,6mm

TABLEAU 2-1

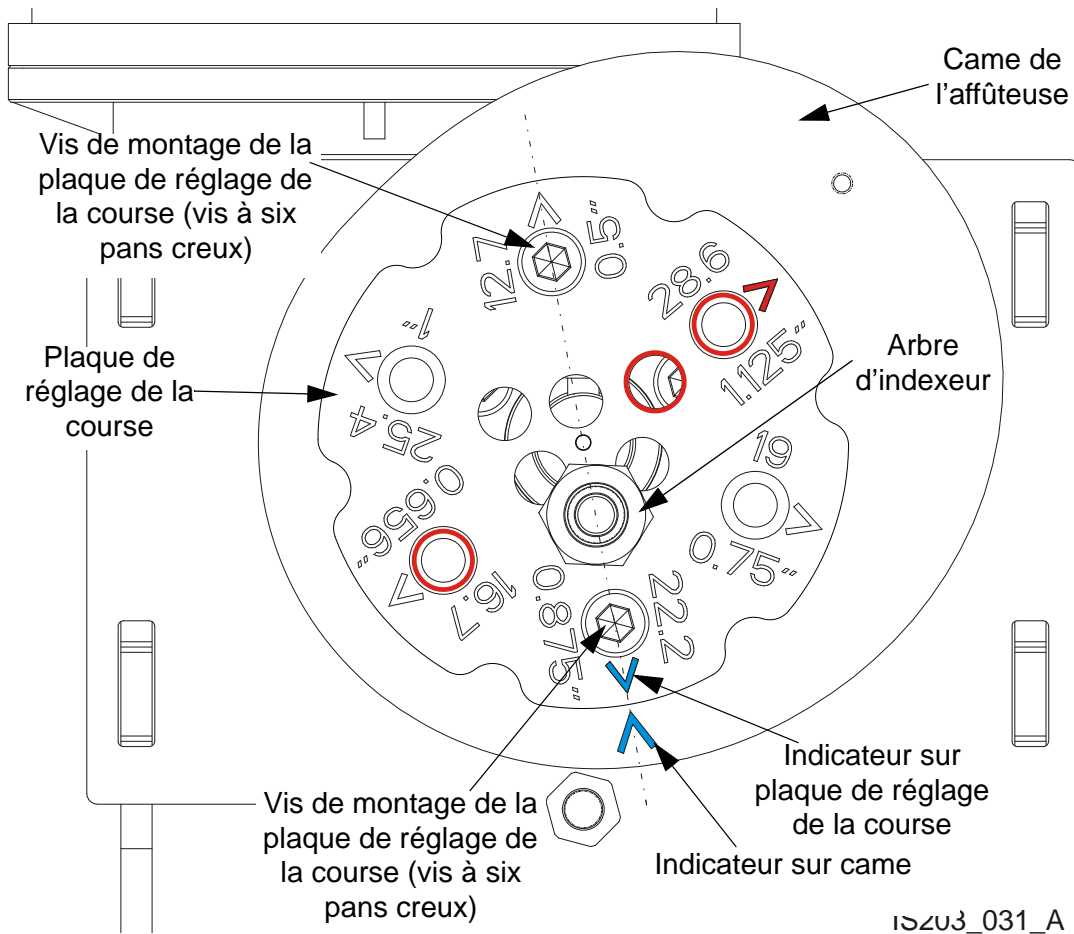


FIGURE 2-1

La figure ci-dessus montre le bon positionnement de la plaque de réglage de la course pour des lames avec un écartement des dents de 22,2 mm (875"). (L'indicateur sur la plaque de réglage est aligné avec l'indicateur sur la came). L'indicateur et les trous marqués en rouge sur l'exemple doivent être utilisés pour des lames avec un écartement des dents de 28,6 mm.



ATTENTION ! L'indicateur situé sur la came est un point de référence pour le réglage de la plaque de réglage de la course sur la came en fonction de l'écartement des dents de la lame.

2.9 Réglage de l'écoulement d'huile

Pour démarrer l'écoulement d'huile sur la lame, utilisez l'interrupteur Marche/Arrêt écoulement d'huile.

2.10 Réglage de la vitesse d'avance

La vitesse de la came peut être réglée avec le cadran du régulateur d'avance sur le tableau de commande (Table 1-3 on page 5). Pendant le cycle d'affûtage, réglez la vitesse de la came pour qu'elle soit la plus élevée possible mais sans « brûler » la lame.

NOTA : Toutes les machines doivent être réglées pendant l'entretien à une vitesse maximum de 40 tr/min.

2.11 Rejet de lames

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

- la lame a tendance à s'enrouler (la lame a été soumise à une contrainte trop forte et elle se replie),
- il manque deux dents ou plus à la suite,
- la bande de lame a été tordue,
- la bande de lame est trop faible pour l'affûteuse (la lame a été affûtée trop de fois/trop de matière a déjà été retirée de la lame),
- la lame n'a pas de voie sur un de ses côtés,
- présence importante de rouille,
- la lame présente un écartement des dents ne correspondant pas à celui des lames Wood-Mizer (par exemple lame provenant d'un concurrent).

2.12 Fonctionnement de l'affûteuse

Avant de démarrer le cycle d'affûtage, effectuez les étapes suivantes :

1. Régler le serrage de lame pour la lame que vous allez affûter.
2. Installez une meule si nécessaire puis installez une lame.
3. En utilisant les boutons de réglage du nombre de dents, réglez le nombre de dents dans la lame et le nombre de cycles que vous allez affûter.
4. Réglez la face de dépouille et la vérification de l'entredent.
5. Assurez-vous de réinitialiser le nombre de dents prédéfini (en appuyant sur le bouton de réinitialisation du compteur de dents).
6. Démarrez l'écoulement d'huile.
7. Augmenter la vitesse d'avance jusqu'à obtenir une vitesse modérée. La vitesse à laquelle il sera possible de rectifier sera déterminée par la quantité de matière enlevée de la lame. Si une rectification importante est nécessaire, nous préconisons deux passages légers de la lame au lieu d'un seul plus fort.
8. Vérifiez la rectification de l'entredent deux ou trois fois pendant l'affûtage. Réglez si nécessaire.

IMPORTANT ! Après tout réglage, toujours redémarrer la lame et l'affûter en totalité pour garantir la symétrie.

IMPORTANT ! Toujours refermer le carter après un réglage.

2.13 Arrêt

L'affûteuse s'arrêtera automatiquement lorsque la lame aura été entièrement affûtée.

Inspecter la lame. Répéter le processus d'affûtage si nécessaire. Les lames qui ont un mauvais profil ou qui ont sérieusement besoin d'être affûtées pourront nécessiter plusieurs meulages.

2.14 Montage des supports de lame de 3" (Option)

1. Installez l'ensemble de guidage de lame de 3" (1) sur la plaque de montage de l'affûteuse (2) en utilisant les rondelles (3,4) et les boulons indiqués ci-dessous (5).

Voir Figure 2-9.

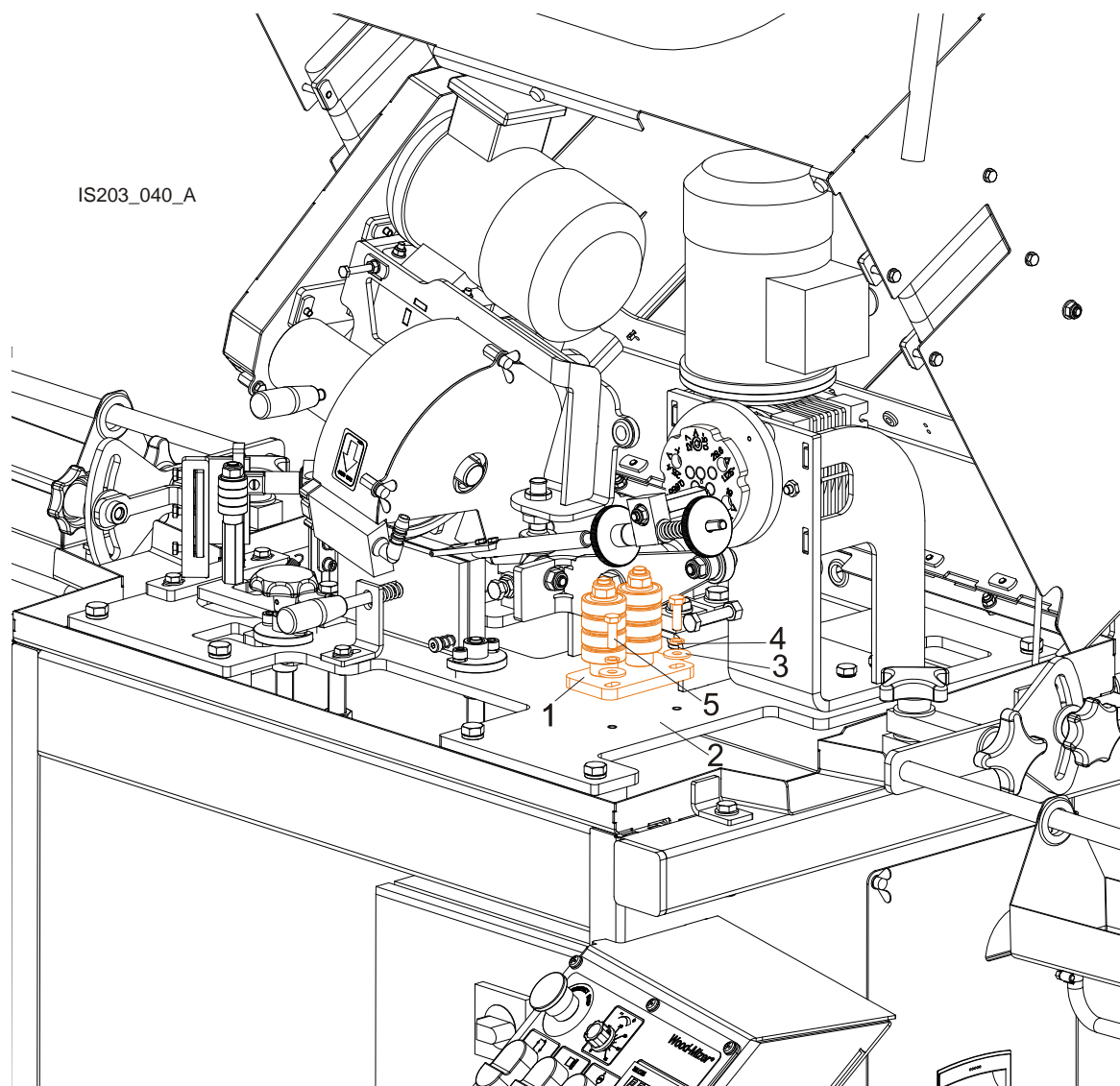


FIGURE 2-1

- Positionnez les supports de lame sur le côté droit et le côté gauche de l'affûteuse. À l'aide du raccord (1), raccordez le support de lame muni de trois galets sur l'affûteuse.

Voir Figure 2-10.

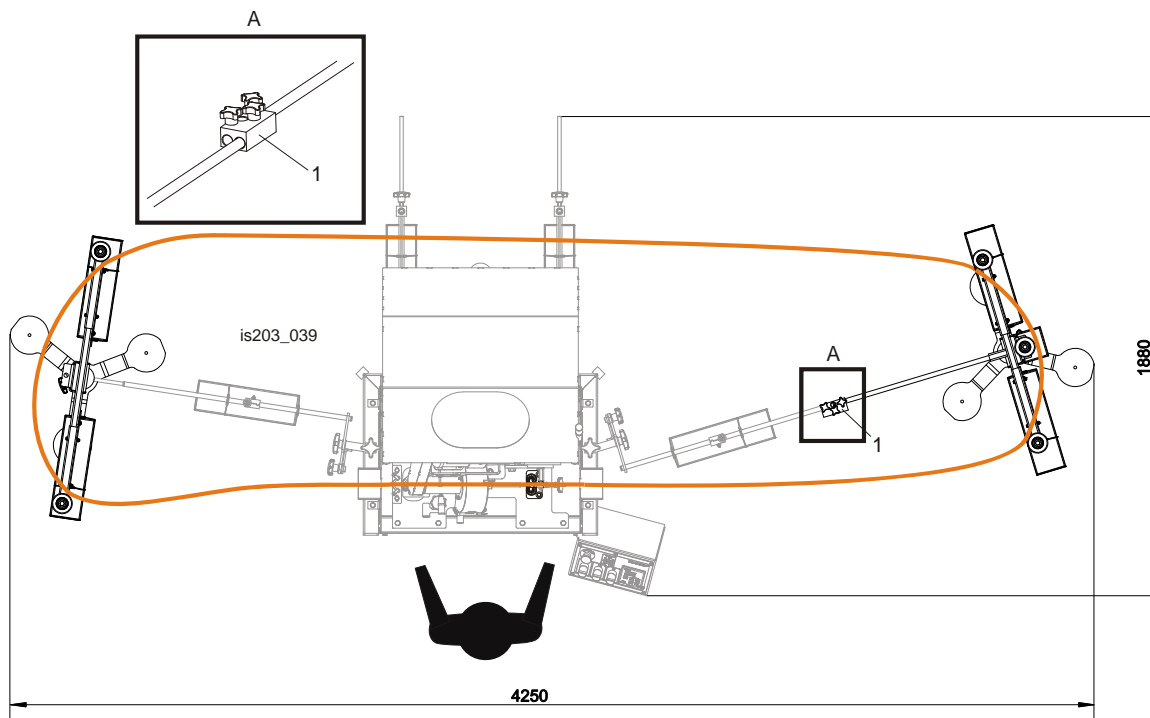


FIGURE 2-2

- Positionnez les kits de support de lame de sorte que la lame ne soit pas trop lâche et qu'elle puisse de déplacer librement pendant l'opération d'affûtage.
- Les supports de lame doivent être réglés verticalement de sorte que le bas de la lame soit à la même hauteur sur toute la longueur de la lame.

PARTIE 3 REMPLACEMENT DE COMPOSANTS

3.1 Remplacement de la meule

Vérifier souvent la meule et la changer si nécessaire. Les meules pouvant être utilisées avec l'affûteuse industrielle sont disponibles auprès de Wood-Mizer.

La meule doit être en bon état. Remplacez-la si elle est usée, si les bords sont luisants et/ou si la meule "brûle" les lames. **NOTA** : Les meules ont un revêtement CBN (nitrure de bore cubique).

1. Avant de changer la meule, coupez et verrouillez toutes les alimentations de la machine.
2. Relevez la tête de coupe.
3. Déposez le carter latéral de la meule.
4. Dévissez le graisseur.
5. Retirez l'écrou de la meule, la rondelle et la meule.
6. Installer la meule neuve. Installez la rondelle de la meule et l'écrou, et serrez à 60Nm (44.2 pieds-livres).
7. Installez le graisseur. **NOTA** : Si la machine est équipée d'une meule de 30,2 mm (3/16") de large, montez le graisseur n° 101235. Si elle est équipée d'une meule de 25,4 mm (1") de large, utilisez le graisseur n° 100805.
8. Installez le carter latéral de la meule.

3.2 Niveau d'huile

Vérifiez périodiquement le niveau d'huile. Ajoutez de l'huile si nécessaire. Le niveau d'huile doit être maintenu entre 8,5 et 10 litres. Utiliser uniquement de l'huile agréée par Wood-Mizer.

Filtrer l'huile pour enlever les copeaux avant de la réutiliser.

3.3 Paliers d'arbre de meule

Vérifiez périodiquement l'usure des paliers d'arbre de meule et remplacez-les si nécessaire. Pour remplacer :



IMPORTANT ! Avant toute intervention, coupez et verrouillez l'alimentation de la machine.

Voir Figure 3-1.

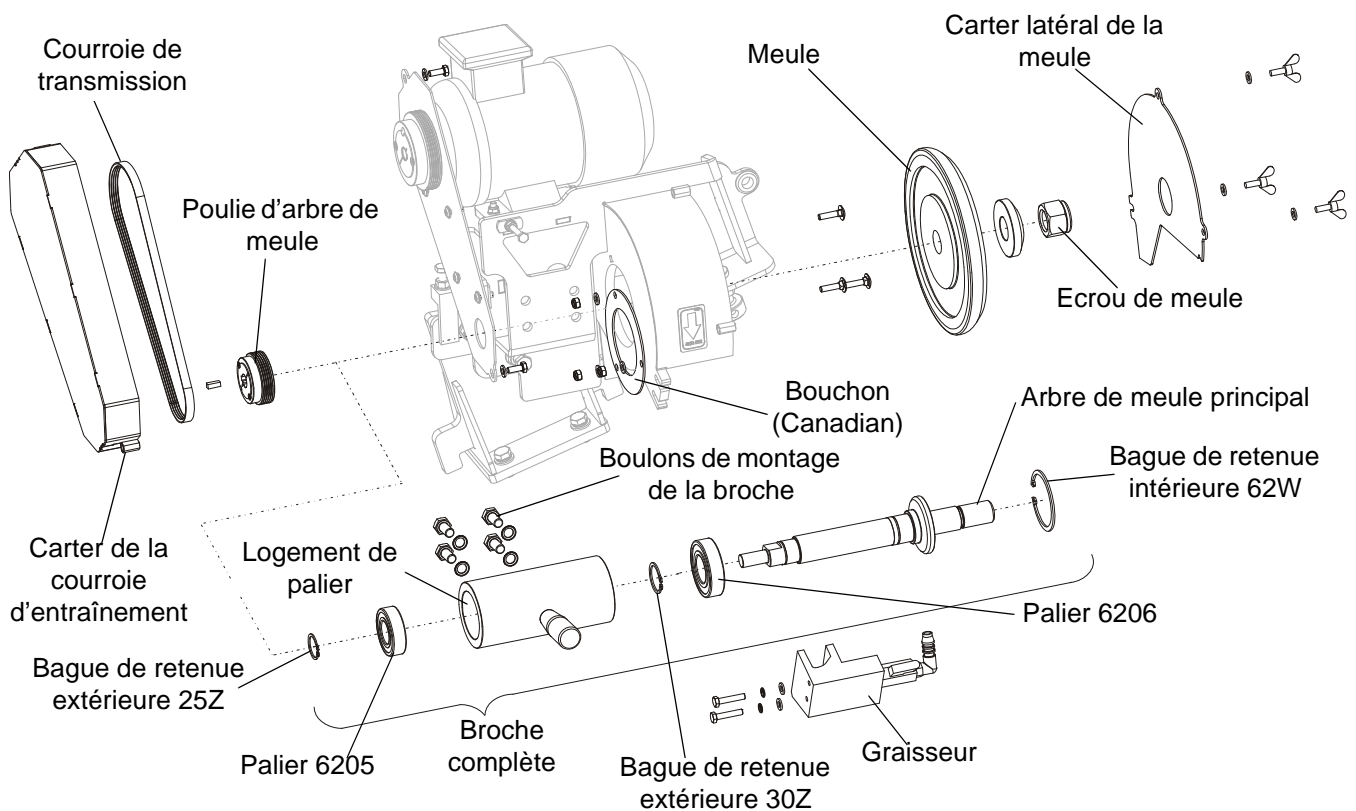


FIGURE 3-1

POUR DÉMONTER LES PALIERS :

1. Déposez le carter latéral de la meule.
2. Démontez le graisseur.
3. Déposez l'écrou de la meule.
4. Enlever la meule.
5. Dévissez le carter de la courroie d'entraînement.
6. Détendez la courroie d'entraînement en amenant le moteur vers la broche.
7. Déposez la courroie d'entraînement à gorges multiples.
8. Retirez la poulie de la broche.
9. Déposez les écrous de montage du bouchon.
10. Déposez les boulons servant à monter la broche sur le corps de la machine.
11. Démontez l'ensemble de la broche de l'affûteuse.

12. Retirez le bouchon de la broche.
13. Retirez la bague de retenue extérieure 25Z.
14. Retirez la bague de retenue intérieure 62W.
15. Démontez l'arbre principal du logement de palier.
16. Déposez le palier 6205.
17. Retirez la bague de retenue extérieure 30Z.
18. Retirez le palier 6206 de l'arbre principal.

POUR INSTALLER LES PALIERS :

19. Montez le palier 6206 neuf sur l'arbre principal.
20. Installez la bague de retenue extérieure 30Z.
21. Montez l'arbre principal, en même temps que le palier, dans le logement de palier.
22. Installez la bague de retenue intérieure 62W.
23. Installez le palier 6205.
24. Maintenez-le avec la bague de retenue extérieure 25Z.
25. Faites glisser le bouchon sur le logement de palier, du côté de la meule.
26. Montez l'ensemble de la broche sur la tête de l'affûteuse. Serrez les boulons de montage de la broche avec un couple de 40 Nm.
27. Fixez le bouchon avec les écrous de montage.
28. Installez la poulie.
29. Installez et tendez la courroie d'entraînement. [Voir Partie 2.5.](#)
30. Montez le carter de la courroie d'entraînement.
31. Installez la meule et serrez l'écrou de montage avec un couple de 60Nm (44,2 pieds-livres).
32. Montez et réglez le graisseur.
33. Montez le carter latéral de la meule.

Après avoir terminé le remplacement des paliers, n'oubliez pas de vérifier l'alignement de la tête.

PARTIE 4 MAINTENANCE ET DÉPANNAGE

4.1 Entretien de l'affûteuse

Chaque jour :

- Retirez la lame, essuyez l'affûteuse, abaissez la tête, fermez le carter et débranchez la machine après chaque journée d'utilisation.
- Nettoyez l'affûteuse. Enlevez la rouille et la limaille métallique éventuelles.
- Dévissez régulièrement la plaque de serrage mobile et nettoyez toute accumulation susceptible de faire en sorte que la plaque ne serre pas bien la lame.

Chaque semaine :

- Nettoyez la fenêtre d'observation et la lampe à diode.
- Retirez toute accumulation et la limaille métallique sur le bac du filtre à huile et les aimants.
- Nettoyez les éventuels sédiments dans les collecteurs de liquide de refroidissement.
- Compléter le niveau d'huile pour que la crépine de la pompe soit complètement recouverte par l'huile. Le niveau d'huile doit être de 120-150mm (4.724" - 5.905") mesuré depuis le fond du réservoir. Vidanger entièrement l'huile tous les six mois. Évacuez l'huile usagée conformément aux réglementations applicables.
- Vérifiez le fonctionnement de la butée de tête d'affûteuse (boulon d'arrêt). [Voir Partie 5.2.](#)

Chaque mois :

- Inspectez les paliers du moteur de meuleuse, la broche, l'ensemble d'entraînement came et indexeur, le levier de la tête d'affûteuse.
- Vérifier le moteur et les balais d'indexeur.
- Vérifiez toutes les prises et interrupteurs.
- Vérifiez l'excentricité radiale et l'excentricité axiale de l'arbre de broche à l'endroit où est montée la meule. Ceci est à faire une fois par mois, en utilisant un comparateur à cadran monté sur un support magnétique. L'excentricité maximale autorisée ne doit pas dépasser $\pm 0,01$ mm (0,000393").
- Inspectez la plaque de coupe en carbure de l'ensemble d'ébavurage.



ATTENTION ! Nettoyez régulièrement ou remplacez le filtre du système d'aspiration des vapeurs d'huile (conformément aux recommandations du fabricant).

4.2 Conseils pour l'affûtage de la lame

Cette section aborde quelques-uns des problèmes courants concernant l'affûtage de la lame.

Avant de retirer la lame de la scierie, nettoyez-la en la passant sous le système d'arrosage pendant 15 secondes. Cela éliminera la plus grande partie de l'accumulation de sève qui devra sinon être grattée après avoir séché. Essayez ensuite la lame avec un chiffon propre et sec.

Assurez-vous que le débit d'huile est suffisant à travers le graisseur.

Affûter la lame dès qu'elle commence à s'émousser. Si la lame est très fortement émoussée, en raison par exemple d'un choc contre une pierre ou une substance étrangère, affûtez la lame deux fois légèrement plutôt que d'essayer d'enlever trop de matière en une seule fois. Le fait d'enlever trop de matière d'un seul coup peut faire sauter le disjoncteur situé dans le boîtier de commande. Si cela se produit, attendez 15 secondes. Puis réarmez le disjoncteur (en l'abaissant).

4.3 Tension de la courroie d'entraînement

La courroie d'entraînement doit être tendue de manière à avoir une flexion de 8,5 mm avec une force de flexion de 4,5 livres (20 N).

Voir Figure 4-1.

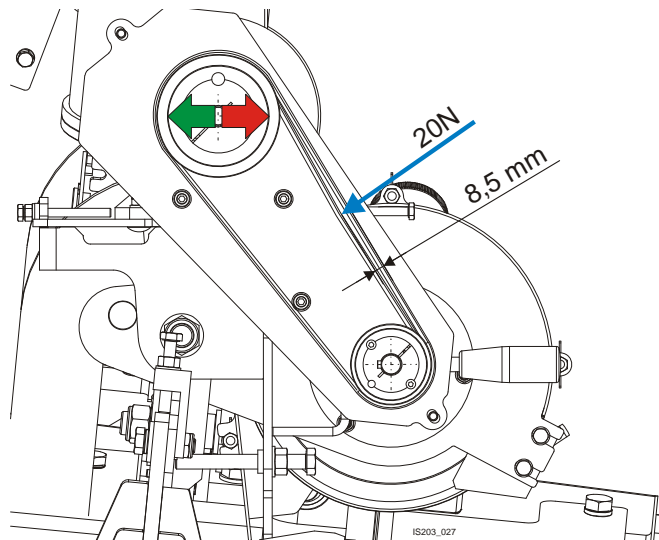
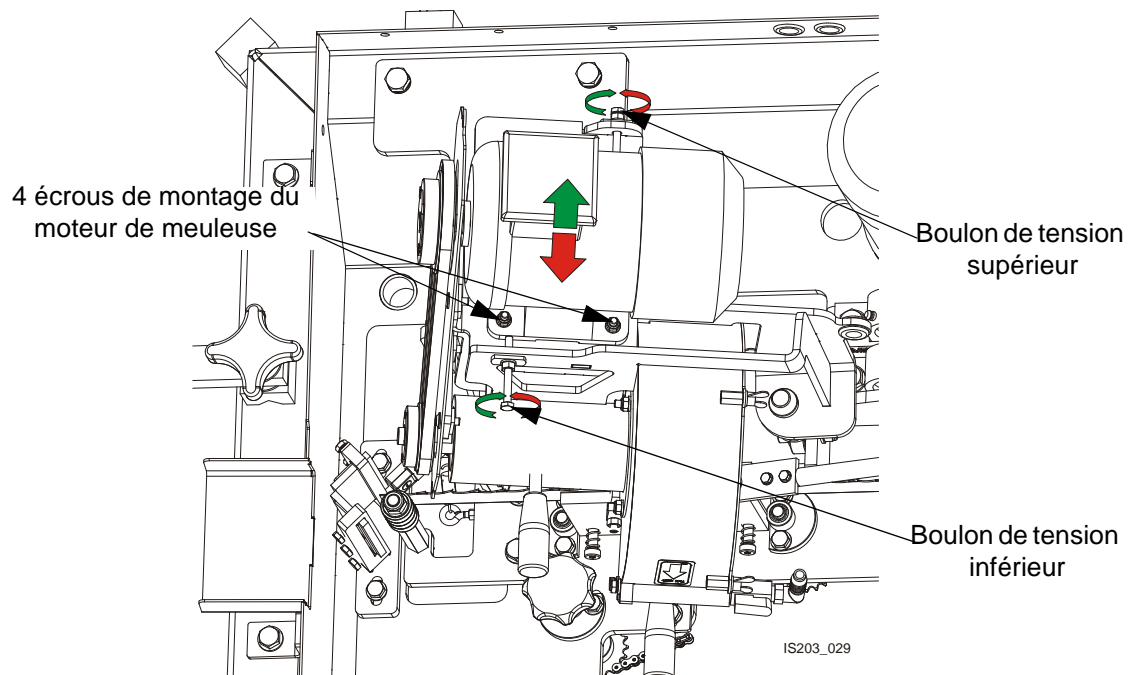


FIGURE 4-1

Voir Figure 4-2. Desserrez les écrous sur les boulons de montage du moteur de meuleuse. Tournez le boulon de tension inférieur dans le sens des aiguilles d'une montre et le boulon de tension supérieur en sens inverse pour tendre la courroie d'entraînement. Tournez le boulon de tension supérieur dans le sens des aiguilles d'une montre et le boulon de tension inférieur en sens inverse pour détendre la courroie d'entraînement.

**FIGURE 4-2**

PARTIE 5 ALIGNEMENT

Aligner l'affûteuse chaque mois pour garantir des résultats de qualité. Si nécessaire, procédez également à un réalignement de l'affûteuse (c'est-à-dire si la meule d'affûtage a été touchée par le bras d'indexage).

5.1 Alignement de l'affûteuse

Utilisez si nécessaire l'outil d'alignement fourni pour obtenir un alignement précis entre le dispositif de serrage de la lame et la meule.



IMPORTANT ! N'essayez pas de régler les vis de réglage de l'outil. Elles ont été réglées en usine pour garantir des résultats d'alignement précis.



ATTENTION ! S'assurer que le moteur de la meuleuse est en position ARRÊT.

1. Manœuvrer la came jusqu'à ce que la meule soit au sommet de la dent (prête à commencer la rectification de la face de dépouille).
2. Déposez le carter latéral de la meule et l'écrou de montage de la meule. Démontez le graisseur. Enlever la meule.
3. Déposez la plaque de serrage de lame mobile.
4. Installez l'outil d'alignement sur l'arbre principal de broche (n° WM 505190) comme illustré ci-dessous.

Voir **Figure 5-1**. Positionnez l'outil de sorte que les trois vis de blocage touchent la plaque de serrage de lame fixe. Réinstallez l'écrou de montage de la meule et serrez pour maintenir en place.

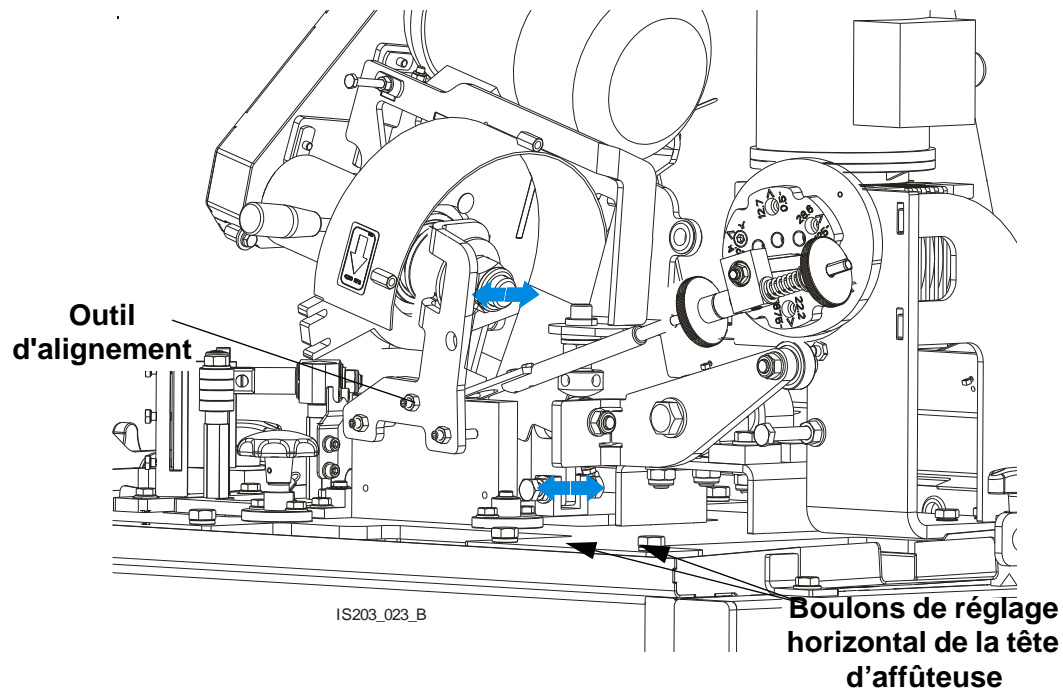


FIGURE 5-1

5. Si l'une des vis de blocage de l'outil ne touche pas la plaque de serrage fixe, desserrez les boulons de montage de la tête d'affûteuse représentés sur la figure ci-dessous.
6. À l'aide des boulons de réglage, réglez la tête de l'affûteuse dans le plan horizontal de sorte que les trois vis de blocage de l'outil d'alignement touchent la plaque de serrage fixe. Maintenez en position en serrant les boulons de montage de la tête d'affûteuse.

Voir Figure 5-2.

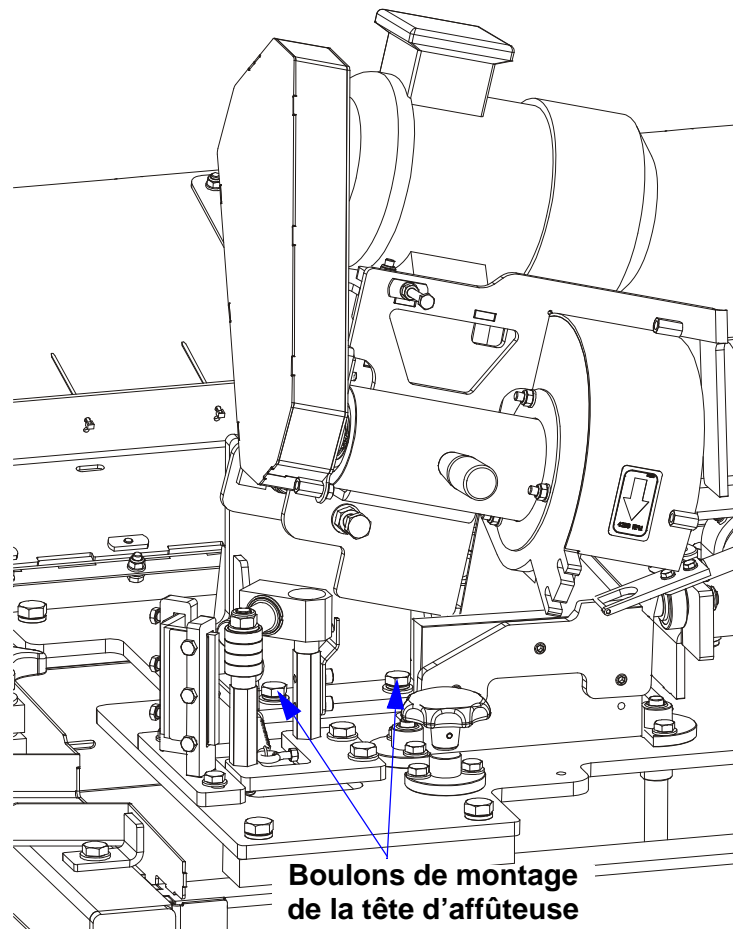


FIGURE 5-2

7. Déposez l'écrou de montage de la meule et l'outil d'alignement.
8. Installez la plaque de serrage de lame mobile.
9. Installez la meule et maintenez-la en place avec l'écrou de montage.
10. Installez le graisseur. Installez le carter latéral de la meule.

5.2 Réglage de la butée de la tête d'affûteuse

Pour empêcher la tête de coupe de heurter le système de serrage de la lame, quand il n'y a pas de lame dedans, réglez la distance entre la meule et le système de serrage. Pour cela, descendez complètement la tête de l'affûteuse en tournant la came. Utilisez ensuite le boulon de réglage illustré ci-dessous pour effectuer le réglage.

La distance entre la meule et le système de serrage doit être de **2,0-3,0 mm (0,079" - 0,12")**.

Contrôlez cette distance une fois par mois et réglez-la si nécessaire.

Voir Figure 5-3. La figure ci-dessous montre le réglage du boulon de butée de la tête d'affûteuse.

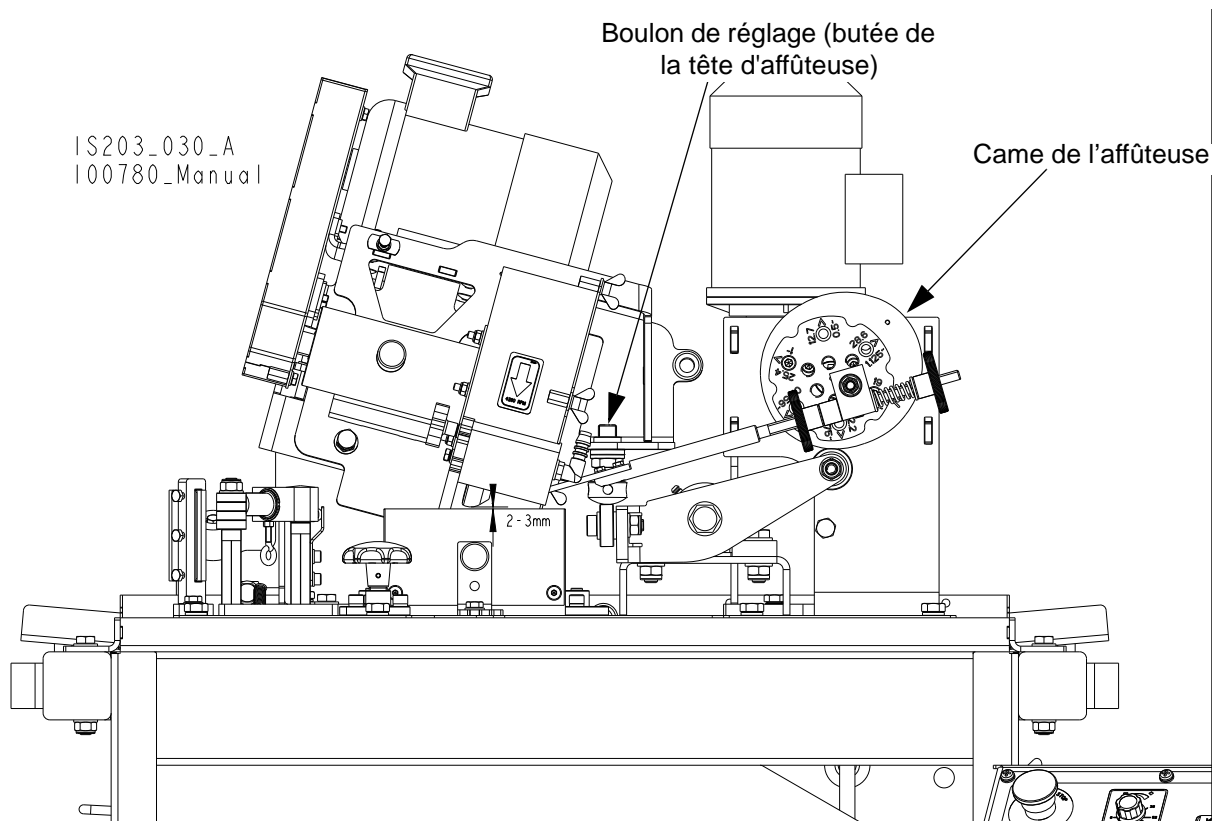


FIGURE 5-3

PARTIE 6 MANIPULATION DE LA LAME

Cette partie explique comment enrouler la lame, la dérouler et la retourner.



MISE EN GARDE ! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scierie à ruban. Éloignez les gens de la zone de travail lorsque vous enroulez ou déplacez des lames.

6.1 Enrouler la lame

Voir Figure 6-1. Soulevez la lame devant vous, avec les dents dirigées vers le haut. (Vous devez tenir entre vos mains à peu près 1/3 à 1/4 de la lame.) Écartez les mains de la largeur des épaules environ. Placez vos pouces sur l'extérieur de la lame et vos doigts sur l'intérieur de la lame. Amenez la lame vers l'intérieur, en lui donnant une forme ovale.



FIGURE 6-1

6

Manipulation de la lame

Enrouler la lame

Voir Figure 6-2. Tout en bloquant les poignets, tournez vos avant-bras vers le haut et vers l'intérieur. (Les dents vont tourner vers l'intérieur et le bas de la lame va tourner vers l'extérieur.)



FIGURE 6-2

Voir Figure 6-3. Rapprochez vos mains. La lame va former trois boucles. Faites passer la boucle du bas vers le haut et attrapez avec vos mains les trois boucles de la lame enroulée.

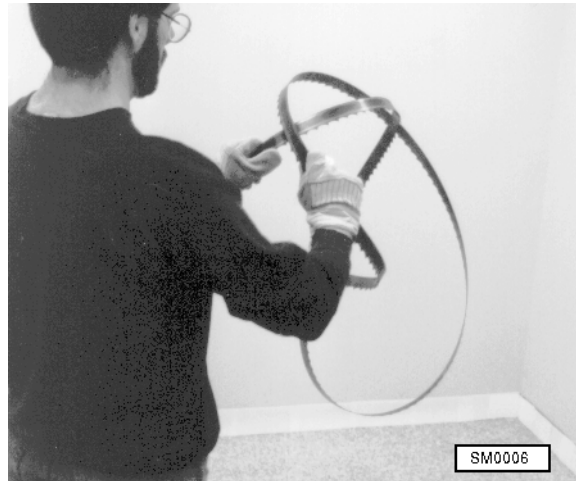


FIGURE 6-3

6.2 Dérouler la lame

Voir Figure 6-4. Prenez la lame enroulée en trois boucles avec votre main droite. Placez la bande contre votre paume avec les dents de la lame dirigées vers l'extérieur en direction de vos doigts. Séparez la boucle du haut en la faisant glisser et laissez-la tomber.



FIGURE 6-4

Voir Figure 6-5. Les deux boucles restantes de la lame vont former une croix. Tenez cette partie en croix devant vous avec les dents de la lame dirigées vers vous. Si le côté droit est croisé AU-DESSUS du gauche, tenez la partie croisée avec votre main droite. (Si le côté gauche de la lame est croisé AU-DESSUS du droit, tenez la partie croisée avec votre main gauche.)



FIGURE 6-5

6

Manipulation de la lame

Dérouler la lame

Voir Figure 6-6. Tout en maintenant la lame dans sa position croisée, saisissez avec l'autre main le côté croisé **DESSOUS**. Utilisez votre main droite (ou gauche) pour tenir uniquement le côté croisé **DESSUS**. Placez vos pouces sur le côté supérieur de la lame. Mettez vos doigts sur le côté inférieur de la lame.

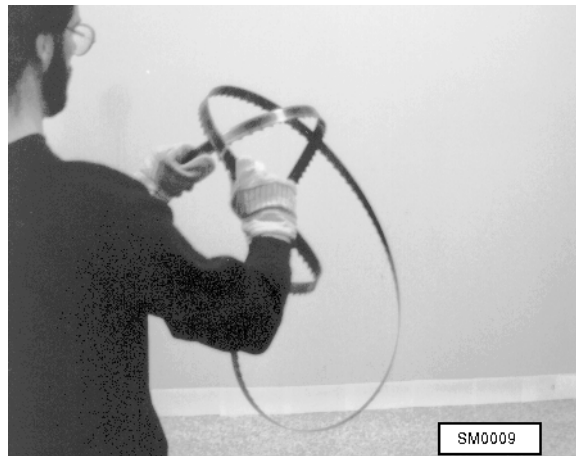


FIGURE 6-6

Voir Figure 6-7. Tenez la lame loin devant vous. Écartez lentement vos mains tout en faisant tourner vos avant-bras vers le bas et vers l'extérieur.



FIGURE 6-7

6 Manipulation de la lame

Retourner la lame

6.3 Retourner la lame

Voir Figure 6-8. Tenez la lame devant vous. Laissez un côté posé au sol, les dents dirigées vers vous. Placez vos pouces sur l'extérieur de la lame. Mettez vos doigts sur l'intérieur de la lame.



FIGURE 6-8

Voir Figure 6-9. Tenez la lame en écartant les mains d'un peu plus de la largeur des épaules. Ramenez ensuite vos mains l'une vers l'autre tout en faisant tourner vos pouces vers le bas. Cela a pour effet d'incurver le milieu de la lame vers le bas.



FIGURE 6-9

6

Manipulation de la lame

Retourner la lame

Voir Figure 6-10. Tout en gardant vos mains rapprochées, faites tourner la partie incurvée de la lame vers le haut en l'éloignant de vous. La lame prendra une forme ovale, mais tordue.



FIGURE 6-10

Voir **Figure 6-11**. Écartez lentement vos mains pour détordre la lame.



FIGURE 6-11

6.4 Rangement des lames

Faites attention lorsque vous déplacez, rangez ou manipulez des lames. Quand des lames sont empilées ou rangées ensemble, cela peut émousser les pointes ou modifier la voie.

Empilez deux lames dos à dos en utilisant des intercalaires entre chaque jeu de lames pour empêcher les dents de se toucher.

SECTION 7 REPLACEMENT PARTS

7.1 How to use the Parts List

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

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

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

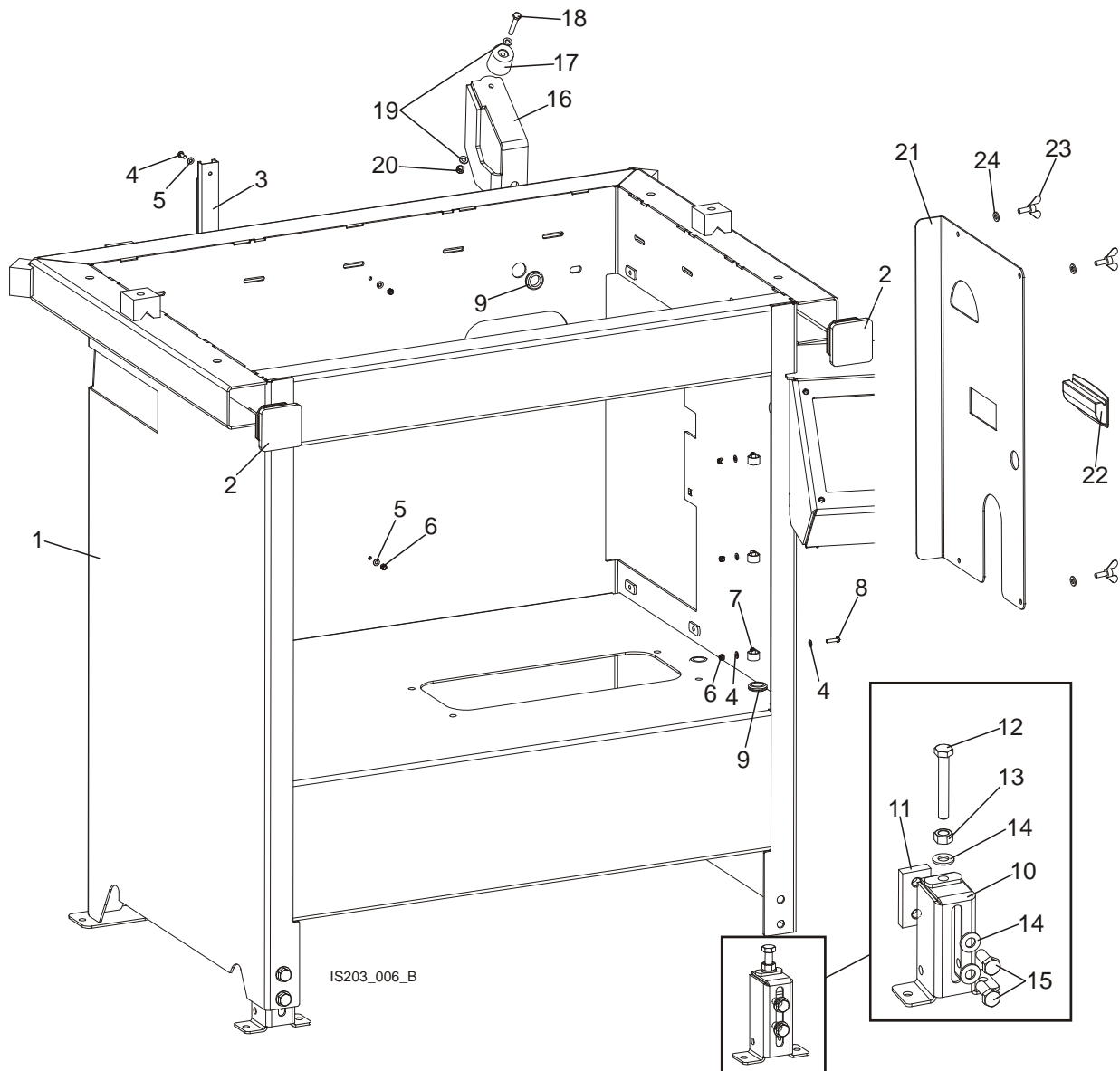
To Order Parts:

- 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, vehicle identification number, 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

7.3 Stand Assembly

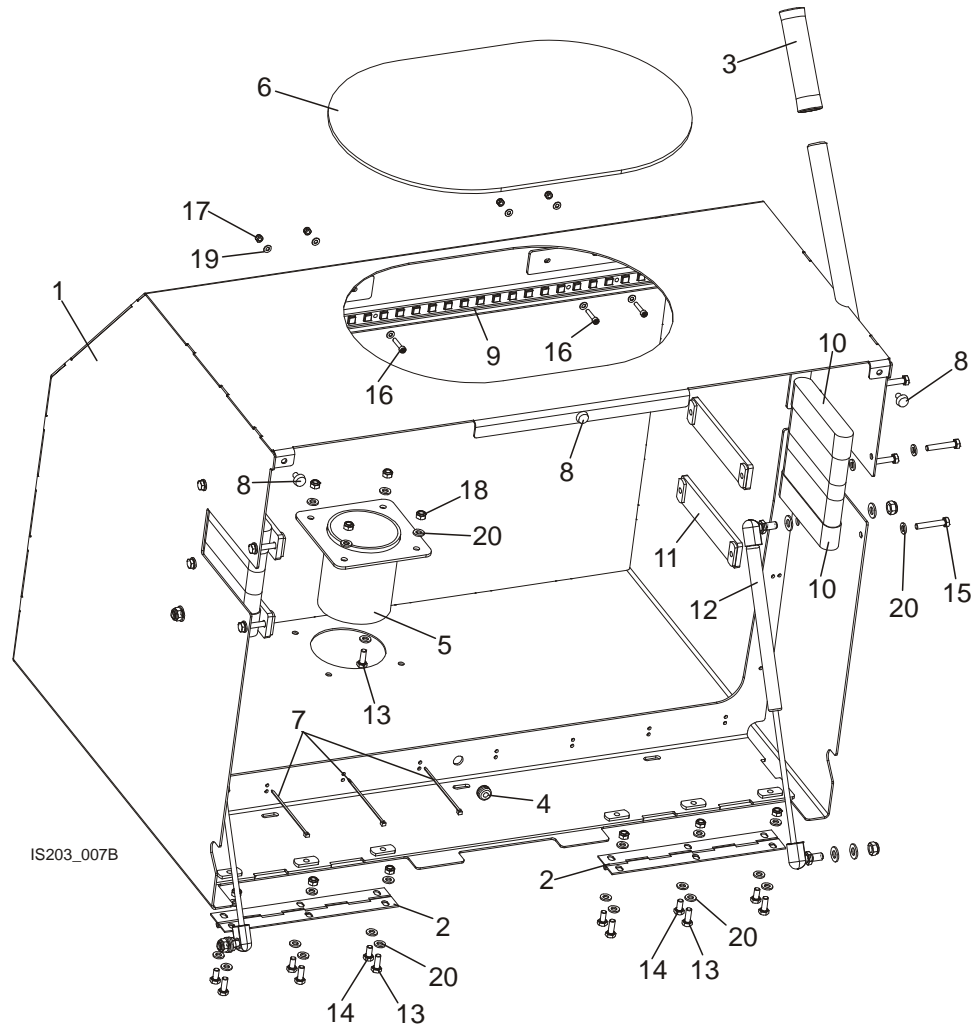


IS203_006_B

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	STAND, BMS500/600 SHARPENER - COMPLETE	101264	1
1	STAND, BMS500/600 SHARPENER	101265-1	1
2	CAP, SR 1540 OUTRIGGER LEG	089710	2
3	WIRE HOUSING, SHARPENER BASE	500465	1
4	SCREW, M4x12 -5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-43	8
5	WASHER 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	14
6	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	7
7	CLAMP, #3307 HEYMAN WIRE	F05114-1	3
8	SCREW, M4x16 5,8-B CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-42	3
9	GROMMET, 5/8" ID RUBBER	P11764	4
	FOOT, ADJUSTABLE COMPLETE	101237	2

10	FOOT, ADJUSTABLE SHARPENER	101238-1	1	
11	PLATE, CLAMPING M10-ZINC	101242-1	1	
12	BOLT, M10x70-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1	
13	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	1	
14	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	3	
15	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
	SUPPORT, HEAD COVER - COMPLETE	500468	1	
16	SUPPORT, HEAD COVER	500461-1	1	
17	BUMPER, COVER BRACKET	087825	1	
18	BOLT, M6x40-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-5	1	
19	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
20	NUT, M6-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	1	
	COVER, SIDE - COMPLETE	101280	1	
21	COVER, SIDE	101281-1	1	
22	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) FLUSH PULL	100012	1	
23	BOLT, M6x16 BN276 DIN 316	F81001-16	4	
24	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	

7.4 Cover Assembly



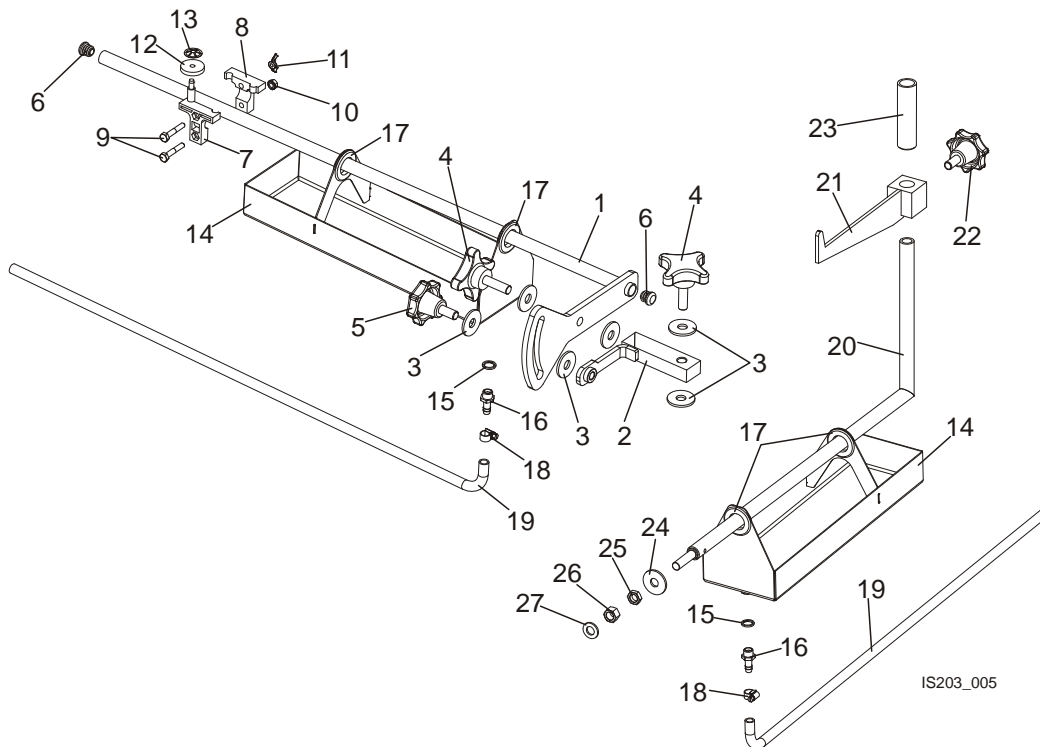
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	COMPLETE SHARPENER COVER	100850	1
1	SHARPENER COVER	100851-1	1
2	HINGE, COVER	088257	2
3	GRIP, LONG HANDLE	086164	1
4	SEAL WIRE, GH6	085338	1
5	PIPE, FUME EXHAUST CONNECTION	087974-1	1
6	VIEWFINDER, TOP COVER	505180	1
7	CABLE TIE, TKUV 9/3	F81082-4	11
8	FEET, SR1591 12X6 GROMMET	101279	3
9	STRIP, SUPERFLUX24 LED LLSFW-24-3WC	101283	1
10	CLEANER, BLADE	101284	4
11	BRACKET, BLADE CLEANER	101285-1	4
12	SPRING, 150N - COMPLETE GAS LIFTING	500464	2
13	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	10
14	BOLT, M6x12-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	6

REPLACEMENT PARTS

Cover Assembly **7**

15	BOLT, M6x35 8.8 HEX HEAD ZINC	F81001-71	8	
16	SCREW, M4x20 8.8 HEX SOCKED HEAD ZINC	F81011-31	4	
17	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	4	
18	NUT, M6-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	10	
19	WASHER, 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	8	
20	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	34	

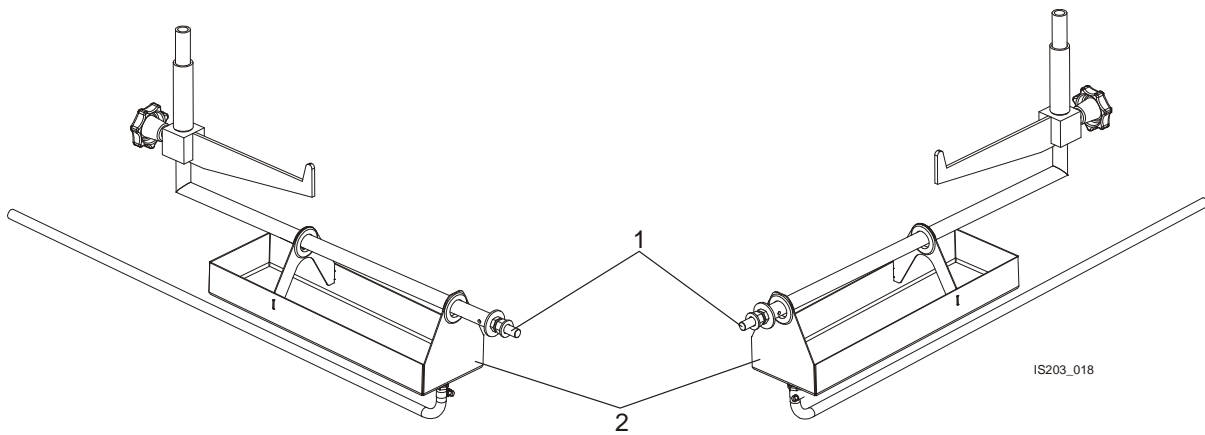
7.5 Blade Support Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BLADE SUPPORT, SIDE COMPLETE	101261	2
1	SUPPORT, BLADE SIDE ZINC	100844-1	1
2	BRACKET, BLADE SIDE SUPPORT	101247-1	1
3	WASHER, 13 SPECIAL FLAT	F81056-14	6
4	KNOB, SR1580, 80X40 M12	100848	2
5	KNOB, SR1580 63x25 M12	500460	1
6	CAP, SR1530 18x2	100847	2
	SUPPORT ASSEMBLY, BLADE REPLACEMENT	A10617	1
7	Guide, Blade Support w/Post	S10611	1
8	Guide, Blade Support w/o Post	S10612	1
9	Bolt, 1/4-20 x 1 1/2" Hex Head Zinc	F05005-5	2
10	Nut, 1/4-20 Self-Locking Zinc	F05010-9	1
11	Nut, 1/4-20 Wing	F05010-13	1
12	Wheel, Blade Support	S10539	1
13	Nut, 1/4" Push	P10614	1
	PAN, COOLANT DRIP - COMPLETE	101256	2
14	PAN, COOLANT DRIP	101257-1	1
15	SEAL, G1/4 PD13	090809	1
16	BUSHING, GT13/09 NR 13539	092783	1
17	GROMMET, 1" ID RUBBER	P11765	2
18	CLAMP, 8-12mm PLASTIC HOSE	F81080-1	1
19	HOSE, OIL FLOW	101260	1

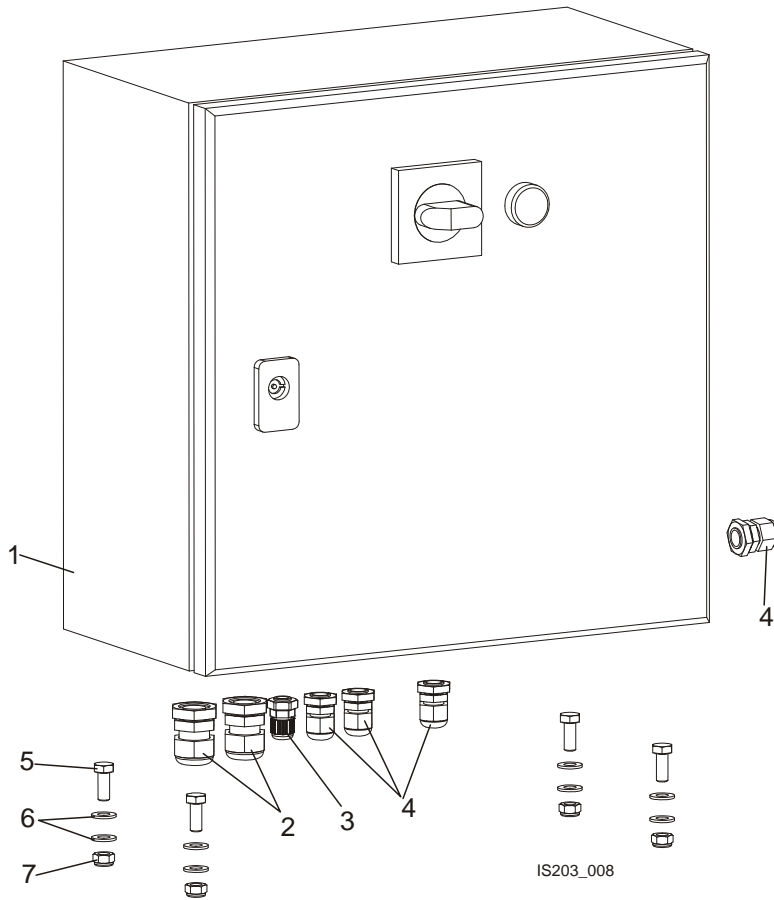
	SUPPORT, BLADE COMPLETE BACK	101262	2	
20	PIPE, SUPPORT	087584-1	1	
21	REST WELDMENT, BLADE	101243-1	1	
22	KNOB, 63mm M12x25 SR 1580	500460	1	
23	PIPE, BLADE WEAR REAR	087590	1	
24	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1	
25	NUT, M12-04-A HEX THIN ZINC	F81034-6	1	
26	NUT, M12-8-B HEX ZINC	F81034-1	1	
27	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	1	

7.6 Additional Blade Support Assembly (Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	ADDITIONAL BLADE SUPPORT ASSEMBLY	500469	1	
1	SUPPPORT, BLADE REAR - COMPLETE	101262	2	
2	PAN, COOLANT DRIP	101256	2	

7.7 Electric Box



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500AU	101141-M21 ¹	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500BS	101141-M2 ²	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500CU	101141-M4 ³	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500HS	101141-M ⁴	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS600AU	101141-M21 HD ⁵	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS600BU	101141-M2 HD ⁶	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500HS	101141-M4 HD ⁷	1
	KEY, ELECTRIC BOX	083850	1
1	BOX, SHARPENER CONTROL	101141	1
2	GLAND, DP 16/H SEAL	F81096-7	2
3	GLAND, DP7/H SEAL	F81096-11	1
4	GLAND, DP 9/H SEAL	F81096-2	4
5	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	4
6	WASHER, 8,4-FLAT ZINC	F81054-1	8
7	NUT, M8-8-B-HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	4

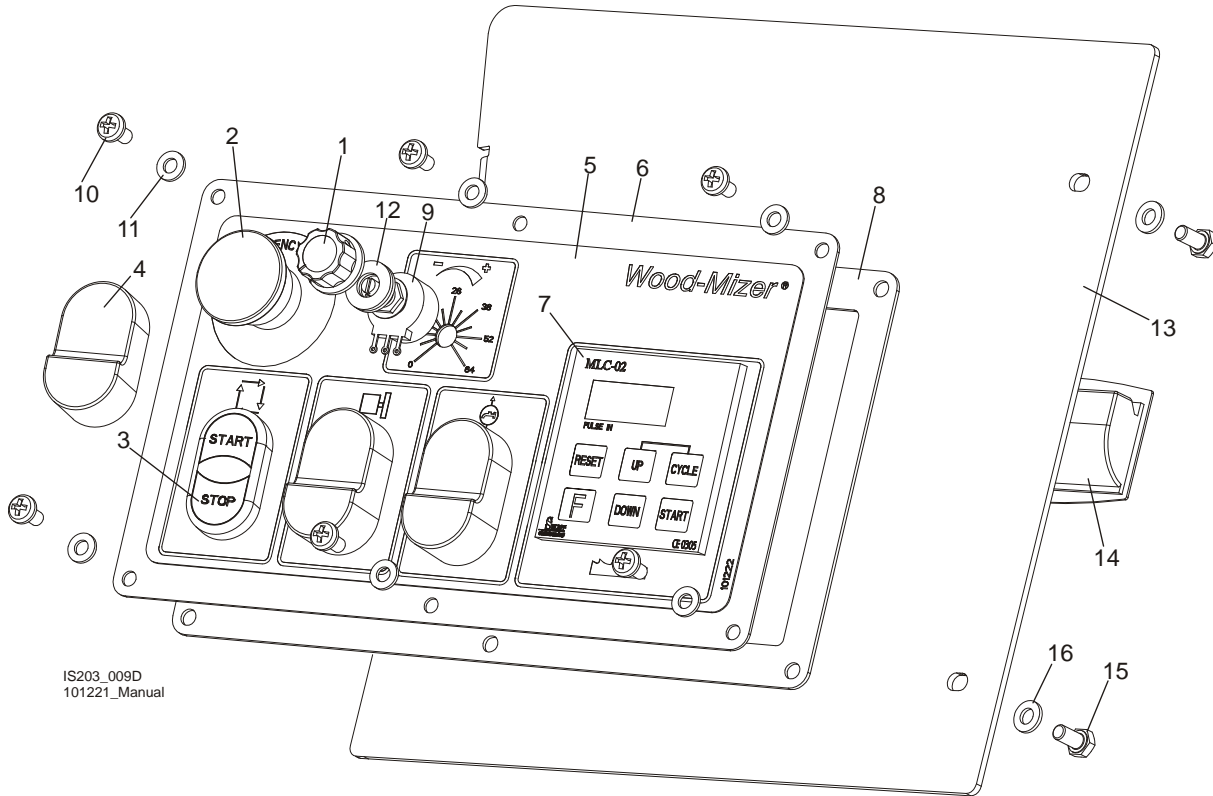
¹ Includes components listed in [8.2 Electrical Component List, BMS500A](#).
² Includes components listed in [8.8 Electrical Component List, BMS500BS](#).
³ Includes components listed in [8.10 Electrical Component List, BMS500C](#).
⁴ Includes components listed in [8.14 Electrical Component List, BMS500HS](#).

⁵ Includes components listed in [8.16 Electrical Component List, BMS600AU](#).

⁶ Includes components listed in [8.18 Electrical Component List, BMS600BU](#).

⁷ Includes components listed in [8.20 Electrical Component List, BMS600CU](#).

7.8 Control Panel



IS203_009D
101221_Manual

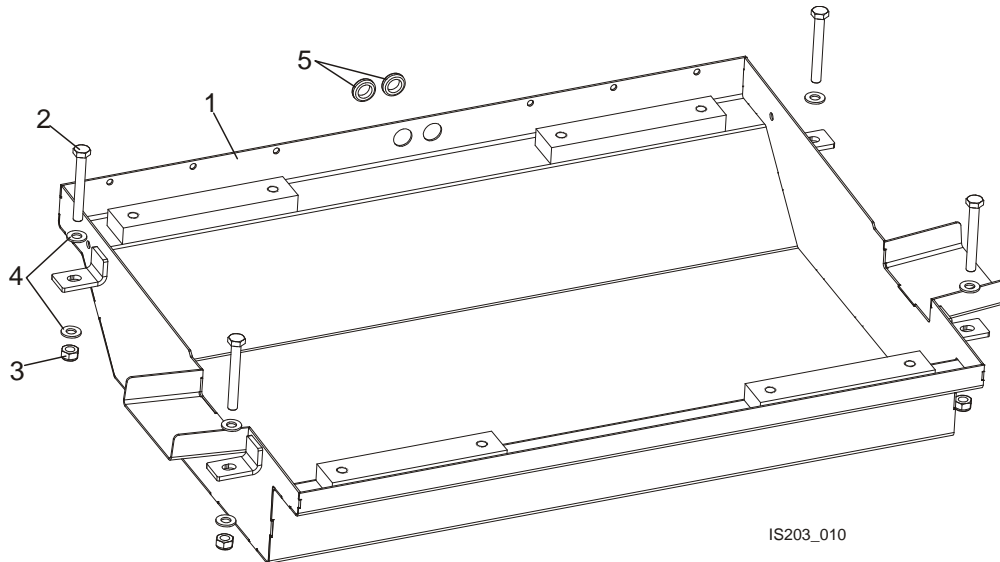
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL PANEL, SHARPENER	101221	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 BU	513418	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 CU	513419	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 AU	513420	1
1	KNOB, 1/4"ID FLUTED ROIUND PLASTIC	033478	1
2	SWITCH, XB4 BS542 EMERGENCY	086556	1
3	SWITCH, 24V START/STOP	090452	3
4	MEMBRANE M22-T-DD	090462	3
5	DECAL, SHARPENER CONTROL PANEL	101222	1
6	COVER, CONTROL PANEL FRONT	101288-1	1
7	CONTROLLER, MLC-02 SHARPENER	098692	1
8	GASKET, SHARPENER CONTROL PANEL	101289	1
9	POTENTIOMETER, 1k	E20519	1
10	SCREW, ISO 7045-M6x12-4.8	F81001-40	6
11	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	6
12	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
	COVER, CONTROL PANEL REAR - COMPLETE	101291	1
13	COVER, CONTROL PANEL REAR	101290-1	1
14	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) FLUSH PULL	100012	1
15	BOLT, M6x12-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	3

7 REPLACEMENT PARTS

Coolant Tank

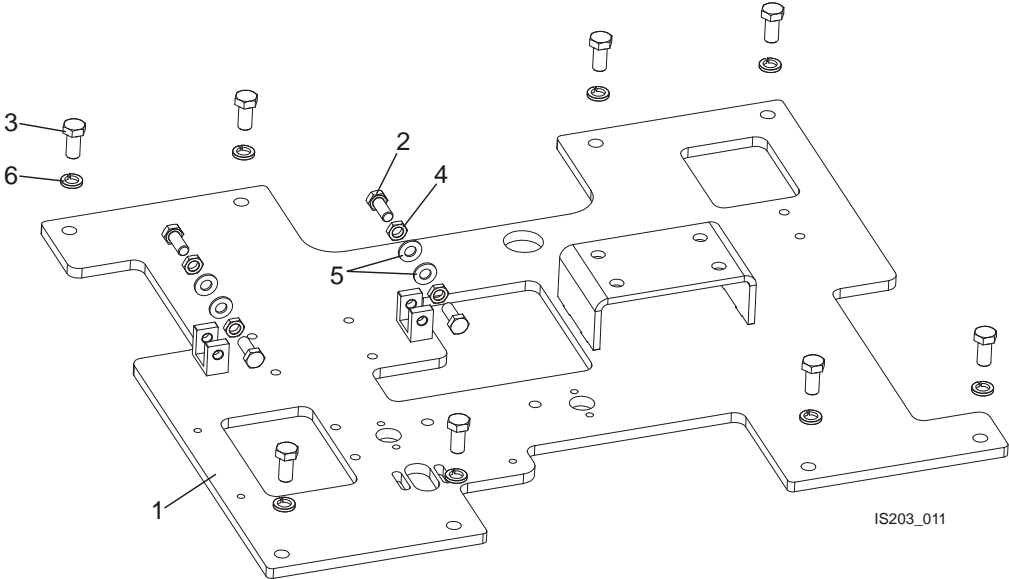
16	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3	
----	-----------------------	----------	---	--

7.9 Coolant Tank



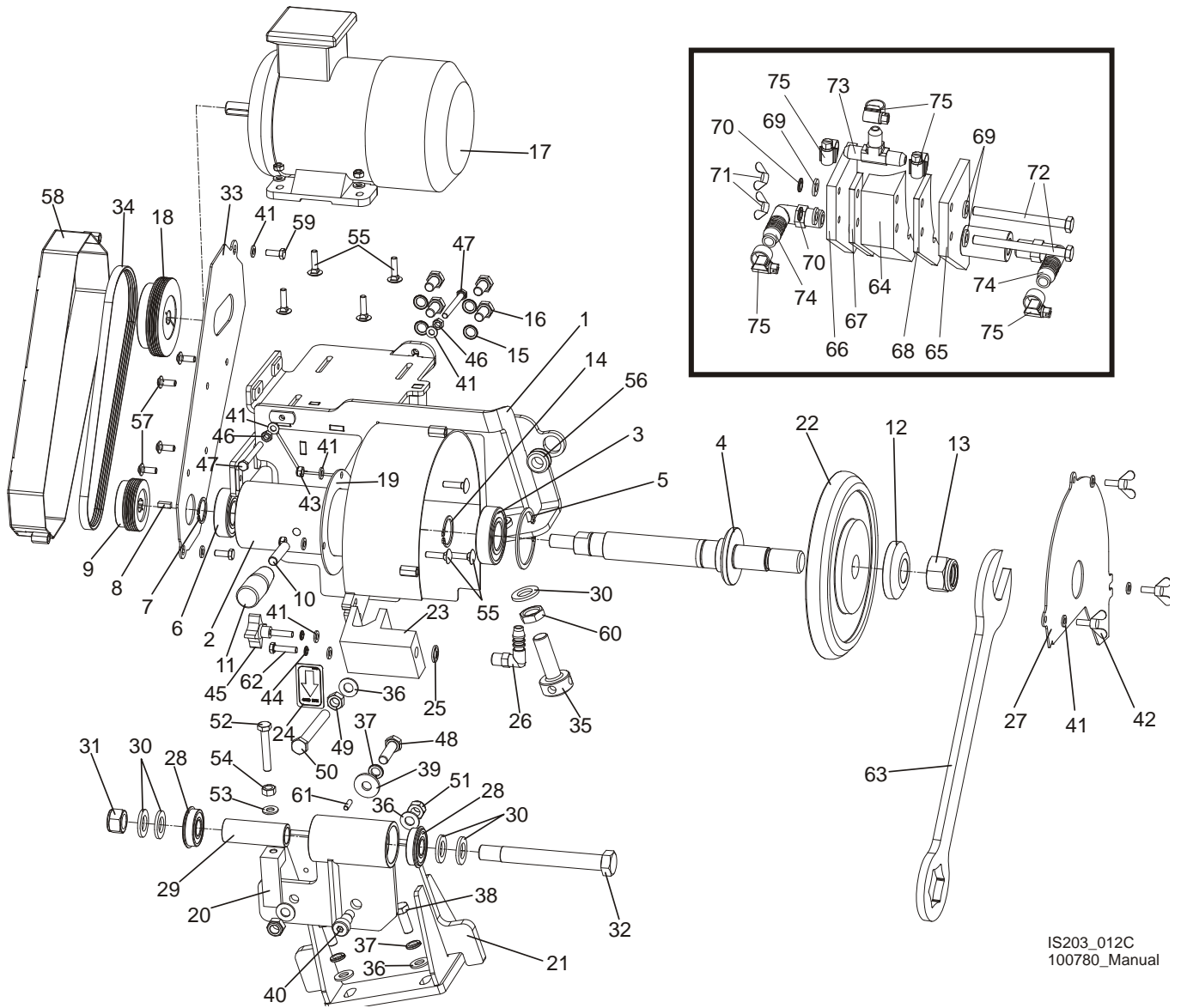
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	TANK, BMS500/600 SHARPENER COOLANT - COMPLETE	101245	1	
1	TANK, COOLANT	100839-1	1	
2	BOLT, M10x80-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	4	
3	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
5	GROMMET, 5/8" ID RUBBER	P11764	2	

7.10 Mounting Plate



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	PLATE, SHARPENER MOUNTING - COMPLETE	100843	1
1	PLATE, MOUNTING ZINC	100837-1	1
2	BOLT, M10x1x25 DIN 933	F81003-28	4
3	BOLT, M12x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-31	8
4	NUT, M10x1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	4
5	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
6	WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	8

7.11 Sharpener Head



IS203_012C
100780_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HEAD, BMS500 SHARPENER - COMPLETE	100781	1
	HEAD, BMS600 SHARPENER - COMPLETE	100781-RS	1
1	HOUSING, SHARPENER HEAD	100782-1	1
	SPINDLE, BMS500/600 SHARPENER - COMPLETE	100785	1
2	SLEEVE, BEARING ZINC	100783-1	1
3	BEARING, 6206 2RSR P6 ROLLING	100787	1
4	SHAFT, SPINDLE COMPLETE	100784	1
5	RING, W62 SPRING RETAINING	F81090-1	1
6	BEARING, 6205 2RSR P6 ROLLER	087353	1
7	RING, Z25 OUTSIDE RETAINING	F81090-22	1
8	KEY, B 5x5.1x14	087365	1

9	PULLEY, PYB 56-4J TAPER-LOCK 14	100811	1	
10	BOLT, M10x35-8.8 ZINC	F81003-9	1	
11	GRIP, L70 THREAD M10 13870M10	089445	1	
12	PLATE, GRINDING WHEEL CLAMPING, ZINC	100806-1	1	
13	NUT, M24x2-8-B HEX ZINC	F81039-11	1	
14	RING, Z30 SPRING RETAINING	F81090-23	1	
15	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4	
16	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	4	
17	MOTOR, Sh7IX-2C BESEL	087358	1	
18	PULLEY, PYB 85-4J TAPER-LOCK 14	100788	1	
19	PLUG	100803-1	1	
20	BUSHING, SHARPENER VERTICAL PIVOT	088339-1	1	
21	BRACKET, SHARPENER HEAD	100794-1	1	
22	WHEEL, 8" 10°/30° 7/8" TS .250TH- BACK ANG GRINDING	030310	1	
	WHEEL, 8" 13°/29° 7/8TS .300TH GRINDING	030388	1	
	WHEEL, 8" 12°/28° .656TS .200TH GRINDING	030394	1	
	WHEEL, 8" 4°/32° 7/8TS .250TH GRINDING	050145	1	
	WHEEL, 8" 7°/34° 7/8" TS .295TH GRINDING	053096	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 3/4TS .260TH GRINDING	053359	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 1/2TS .160TH GRINDING	053412	1	
	WHEEL, 8" 7°/34° 1-1/8TS .330TH GRINDING	053447	1	
	WHEEL, 8" 7°/39.5° 7/8" TS .33TH GRINDING	066267	1	
	WHEEL, 8" 9°/29° 7/8TS .220TH GRINDING	P30188	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 1-1/8TS .330TH GRINDING	052861	1	
	WHEEL, 8" 13°/29° 1-1/8TS .330TH GRINDING	052672	1	
23	OILER, CBN 8" - SHARPENER STANDARD	100805	1	
	OILER, CBN 8" 1.125" SHARPENER	101235	1	
24	DECAL KIT, GRINDING WHEEL ROTATION	S20097K ¹	1	
25	SEAL, G1/4 PD13	090809	1	
26	FITTING, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1	
27	COVER, SIDE GUIDE	100807-1	1	
28	BEARING, 6203 DDUNR NSK W/SNAP RING	086395	2	
29	BUSHING, SHARPENER HEAD SPACER	092672	1	
30	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	5	
31	NUT, M16-8-HEX	F81036-2	1	
32	SCREW, M16d1f6 x140-8.8- SHOULDER ZINC	F81006-33	1	
33	GUARD, SIDE BELT GRINDER	100808-1	1	
34	BELT, 4PJ660 (OPTIBELT)	100804	1	
35	BOLT, M16X50 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	101219-1	1	
36	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	7	
37	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	5	
38	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4	
39	WASHER, 10.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81055-6	1	
40	SCREW, 12/M10X16 12.9 BOSSARD SHOULDER	F81003-64	1	
41	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	16	
42	BOLT, M6x16 BN276 DIN 316	F81001-16	3	
43	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	7	
44	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	

7 REPLACEMENT PARTS

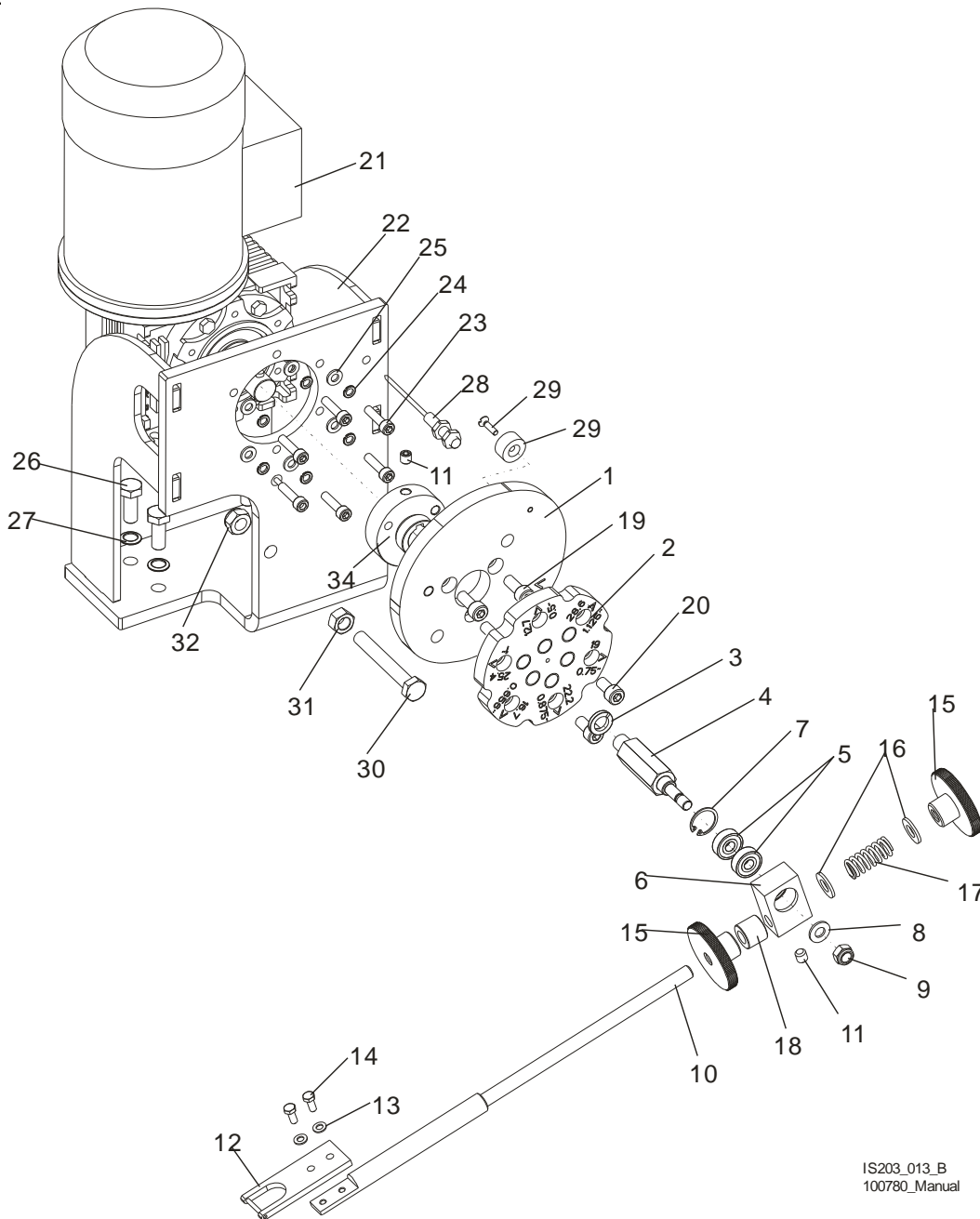
Sharpener Head

45	KNOB, STAR.SR38/M6x25(493936 MOSS)	515275	1	
46	NUT, M6-8-HEX ZINC	F81031-1	2	
47	BOLT, M6x60-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-9	2	
48	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	1	
49	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	1	
50	BOLT, M10X90-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-90	1	
51	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
52	BOLT, M8X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-19	1	
53	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
54	NUT, M8-8-B-HEX ZINC	F81032-1	1	
55	BOLT, M6x25-8.8-MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81001-20	4	
56	GROMMET, 20/13 RUBBER	086188	1	
57	BOLT, M6x16 BN 11252 "BOSSARD"	F81001-24	4	
58	GUARD, BELT GRINDER	100798-1	1	
59	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	2	
60	NUT, M16 THIN ZINC	F81036-4	1	
61	PIN, 5x16 ROLL ZINC	F81044-3	1	
62	BOLT, M6x25 -5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-3	1	
63	WRENCH, 36 OPEN/BOX-END ZINC-PLATED	502968-1	1	
	OILER ASSEMBLY	505670²	1	
64	BLOCK, OILER INSIDE	505672	1	
65	PLATE WLDMT, OILER BRACKET - RIGHT	505677	1	
66	PLATE WLDMT, OILER BRACKET - LEFT	505676	1	
67	WASHER, OILER RIGHT	505673-1	1	
68	WASHER, OILER LEFT	505674-1	1	
69	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
70	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	
71	NUT, M8 HEX SWAGED LOCK ZINC	F81032-3	2	
72	BOLT, M6 X 80 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-61	2	
73	FITTING, 3/8 BARB TEE	015485	1	
74	FITTING WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	2	
75	CLAMP, PLASTIC HOSE	F81080-1	5	

¹ Belongs to Sharpener Decal Kit BMS500 - 500467.

² Belongs to BMS600 Only.

7.12 Cam & Index Arm Drive Assembly



IS203_013_B
100780_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CAM & INDEX ARM DRIVE ASSEMBLY	100820	1
1	CAM, BMS500/600 SHARPENER ZINC-PLATED	509734-1	1
2	PLATE, STROKE ADJUSTMENT ZINC	511878-1	1
	COMPLETE PUSH PAWL	083942	1
3	WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	1
4	SHAFT, INDEX CAM - ZINC	100821-1	1
5	BEARING, 608-2RS FLT ROLLER	086197	2
6	BLOCK, INDEX ZINC	087373-1	1

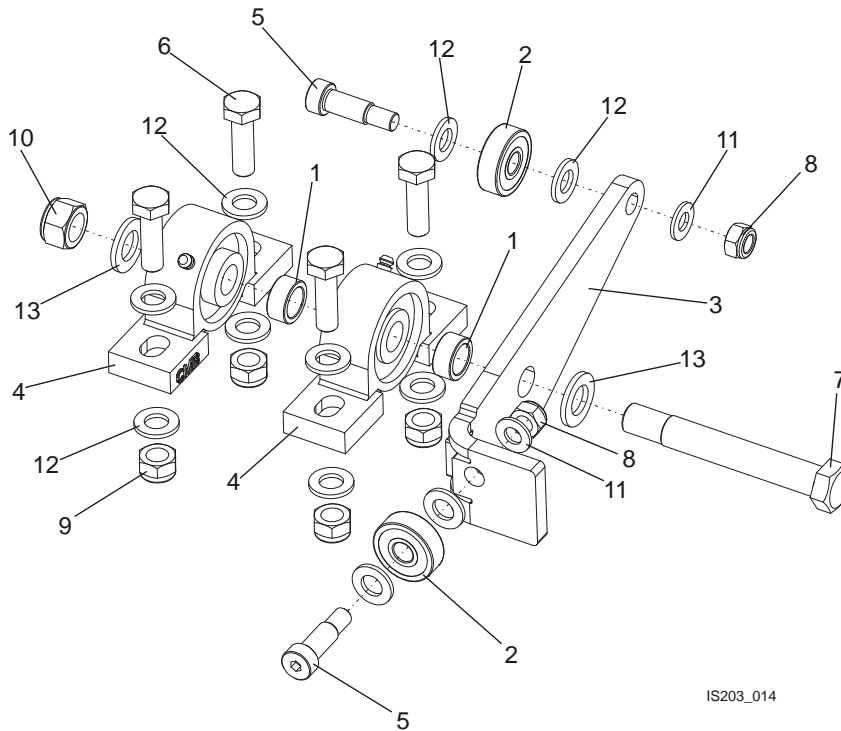
7

REPLACEMENT PARTS

Cam & Index Arm Drive Assembly

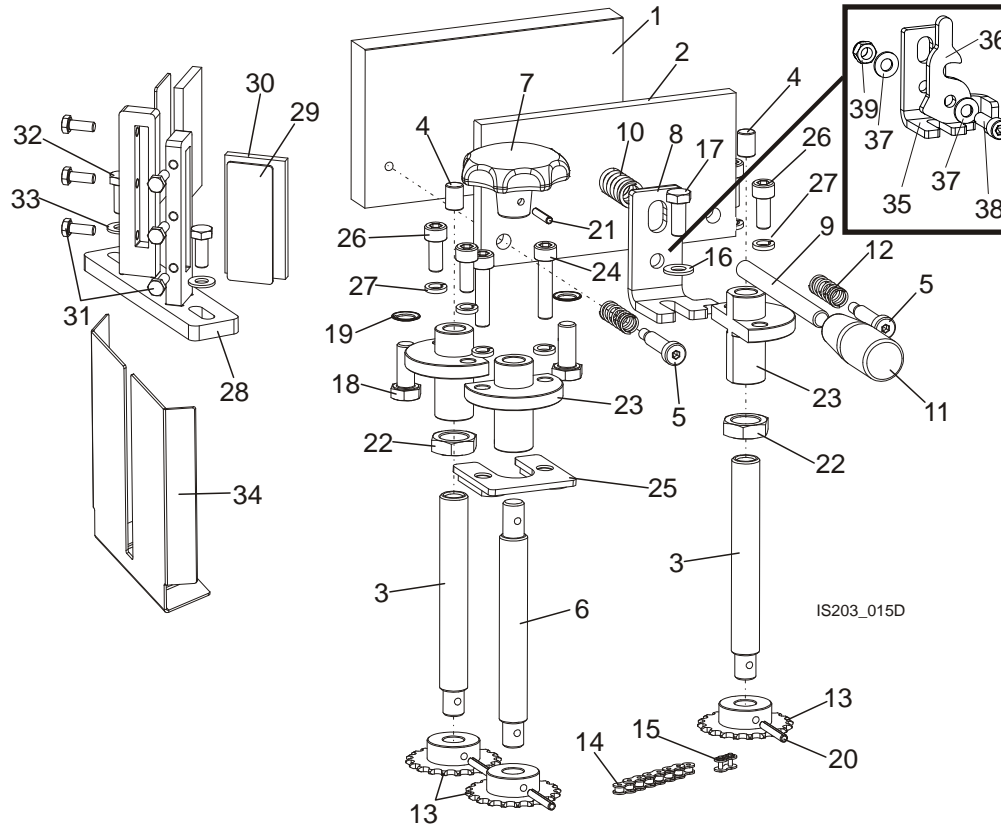
7	RING, W22 INSIDE RETAINING	F81090-7	1	
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
9	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	1	
10	PAWL WELDMENT, BLADE INDEX - ZINC	100814-1	1	
11	SCREW, M8x8 45H HEX SOCKET SET FLAT POINT	F81014-1	2	
12	PUSHER, BLADE COMPLETE	093358	1	
13	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
14	BOLT, M5x12-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-5	2	
15	KNOB, 55xM10x1 ZINC	100813-1	1	
16	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
17	SPRING, BLADE PUSHER	087376	1	
18	BUSHING, ZINC-PLATED SPACER	094255-1	1	
19	BOLT, M8x20-8.8 SOCKET HEAD ZINC	F81002-30	3	
20	SCREW, M8x16-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-39	2	
21	MOTOREDUCER, MR-40/21/0.25-1400/F4/V5	100810	1	
22	BRACKET, MOTOREDUCER	100834-1	1	
23	SCREW, M6x25-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-41	6	
24	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	6	
25	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	6	
26	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4	
27	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4	
28	SENSOR, SMC08S MAGNETIC	101252	1	
29	MAGNET, M20 SENSOR	101253	1	
30	BOLT, M10x75-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-15	1	
31	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	1	
32	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
33	SCREW, M4x16 5.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81011-4	1	
34	HUB, CAM - ZINC	100822-1	1	

7.13 Sharpener Head Lever



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	SHARPENER HEAD LEVER - COMPLETE	100809	1
1	SPACER	087965-1	2
2	BEARING, 6301-DDU (NSK) ROLLING	100816	2
3	LEVER, ANGLE ZINC-PLATED	100817-1	1
4	BEARING ASSEMBLY, UCP 203 CX	101108	2
5	BOLT, 12/M10x25 12.9 ISO7379	F81003-84	2
6	BOLT, M12x40-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-4	4
7	BOLT, M16d1f6 x120-8.8 SHOULDER ZINC	F81006-34	1
8	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
9	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	4
10	NUT, M16-8-HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1
11	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
12	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	12
13	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2

7.14 Clamp and Coolant Wiper



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CLAMP ASSEMBLY WITH HEIGHT ADJUSTMENT, COMPLETE BMS500	101225	1
	CLAMP ASSEMBLY WITH HEIGHT ADJUSTMENT, COMPLETE BMS600	101225-RS	1
1	PLATE, FIXED CLAMP ZINC	101229-1	1
2	PLATE, MOVING CLAMP ZINC	101228-1	1
3	SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT - COMPLETE	101226-1	2
4	ROLLER, Ø10x14 CYLINDRICAL	096864	2
5	BOLT, 8/M6x30-12.9 ISO-7379	F81001-18	2
6	SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT DRIVING ZINC	101227-1	1
7	KNOB, DIN6336-GG-63-B12-C BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	098514	1
8	BRACKET, BLADE CLAMP SPRING	097069-1 ¹	1
9	STUD-BOLT, 1M10X90-8.8-ZINC	F81003-85	1
10	SPRING, BLADE PUSHER	087376	1
11	GRIP, THREAD M10 13870M10	089445	1
12	SPRING, 9x30x1.2 COMPRESSION	088368	2
13	SPROCKET, 05B-1 Z20 8X3-12H7 ZINC-PLATED	098513-1	3
	CHAIN, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT - COMPLETE	098515	1
14	CHAIN, 05B-1-73 DRIVING	098516	1
15	LINK, QRC05B-1 MASTER	098517	1
16	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1
17	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	1

18	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
19	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	2	
20	PIN, 4x30 SPRING-TYPE STRAIGHT ZINC-PLATED	F81044-7	3	
21	PIN, PN-EN ISO8752-4X20 ST AOP ROLL	F81044-11	1	
22	NUT, M16x1.5-08-B-ZINC HEX THIN	F81036-6	2	
23	NUT, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	101254	3	
24	SCREW, M8x30-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-31	2	
25	NUT, M8 DOUBLE ZINC	503102-1	1	
26	SCREW, M8 X 20-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-30	4	
27	WASHER 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	6	
	COMPLETE BLADE WIPER	101230	1	
28	BRACKET, BLADE WIPER MOUNT	101231-1	1	
29	BRACE, BLADE WIPER ZINC-PLATED	101233-1	2	
30	WIPER, BLADE	101234	2	
31	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	6	
32	BOLT, M8x20-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2	
33	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2	
34	COVER, OIL	505978-1 ²	1	
	BRACKET, SHARPENER BLADE CLAMP SPRING - COMPLETE	508842 ³	1	
35	BRACKET, BLADE CLAMP SPRING	097069-1	1	
36	TRIGGER, BLADE CLAMP SPRING	508841-1	1	
37	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2	
38	SCREW, M8x25-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-21	2	
39	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	1	

¹ Element belongs to 101225

² Element is available only in BMS600 Sharpener

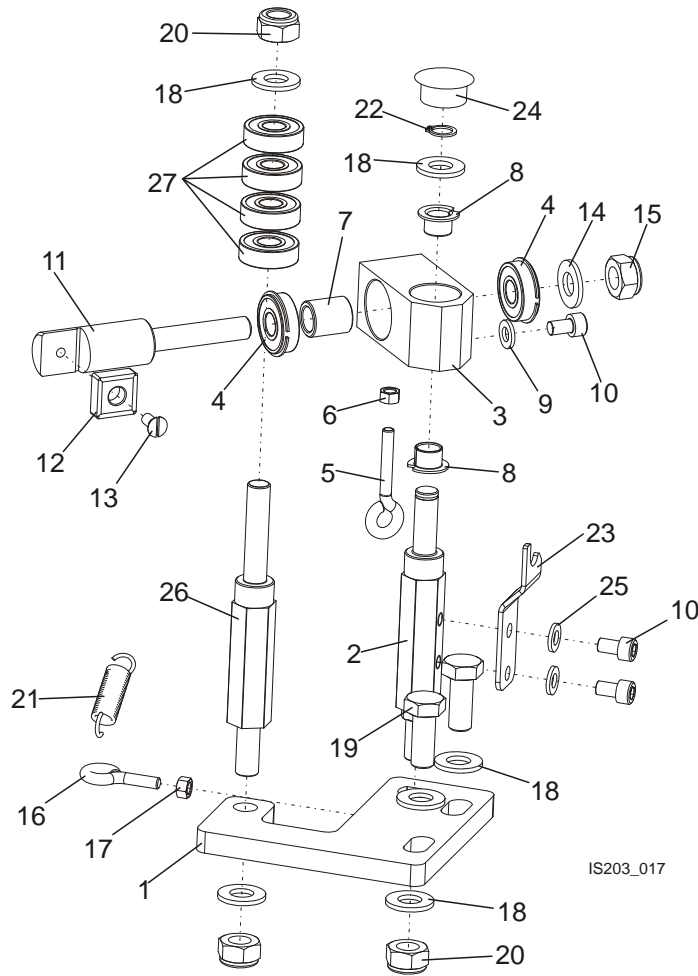
³ Element is available only in BMS600 Sharpener



REPLACEMENT PARTS

Deburr Assembly

7.15 Deburr Assembly

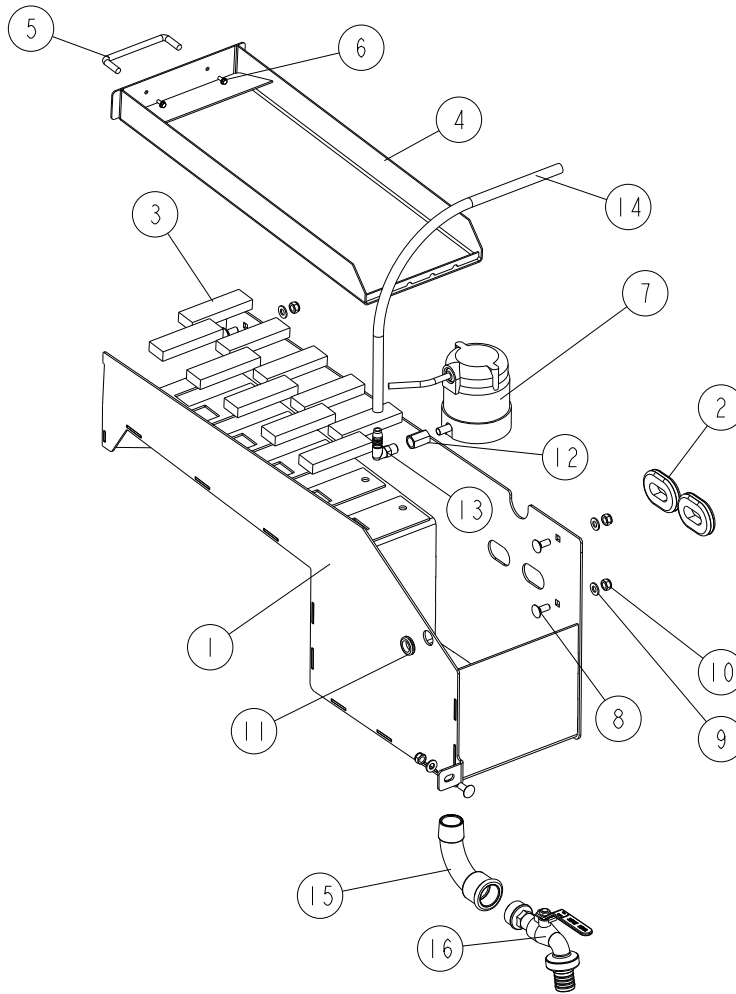


IS203_017

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	DEBURR ASSEMBLY	100824	1
1	PLATE, MOUNTING DEBURR ZINC-PLATED	100825-1	1
2	SHAFT, PIVOT ARM ZINC	100826-1	1
	ARM, PIVOT ASSEMBLY	100828	1
3	ARM, PIVOT ZINC-PLATED	100827-1	1
4	BEARING, 6000 2RSR NR. ROLLING	100831	2
5	BOLT, M5x30 BN1006 (BOSSARD) TURNED EYE	F81000-31	1
6	NUT, M5-8 HEX ZINC	F81030-1	2
7	SPACER, 11x16x18.5 ZINC-PLATED	100830-1	1
8	BEARING, TUF1 10.090 SLIDE	099074	2
9	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3
10	SCREW, M6x10-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-12	3
11	BAR, DEBURR ZINC-PLATED	100829-1	1
12	PLATE, SNMG190612 CARBIDE CUTTING	100832	1
13	SCREW, M5x12- 5.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81000-15	1
14	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	1

15	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
16	BOLT, M5x15 BN1006 (BOSSARD) TURNED EYE	F81000-30	1	
17	NUT, M5-8-HEX ZINC	F81030-1	1	
18	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	6	
19	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
20	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	3	
21	SPRING, 1.6x12x38 EXTENSION	092208	1	
22	RING, Z10 OUTSIDE RETAINING	F81090-13	1	
23	BRACKET, PIVOT ARM ZINC-PLATED	101255-1	1	
24	PLUG, SR1086 22.2 HOLE	093544	1	
25	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
26	SHAFT, BEARING ZINC-PLATED	500459-1	1	
27	BEARING, 6000 2RSR	087471	4	

7.16 Magnetic Filter



IS203_016_A
100780_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	FILTER, BMS500 MAGNETIC - COMPLETE	101269	1
1	TANK, MAGNETIC FILTER	101270-1	1
2	SEAL, RUBBER WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 100X30X15 FILTER	516192	10
	PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE	101249	1
4	PAN WELDMENT, BMS500/600 SHARPENER FILTER	101251	1
5	HANDLE, 4" W/BOLTS	P08065	1
6	BOLT, #8-32X3/8 SELF-TAPPING	F05015-8	2
7	PUMP, AUTO SHARPENER COOLANT	P09836	1
8	BOLT, M8 X 20 CARRIAGE ZINC	F81002-11	5
9	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	5
10	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	5
11	GROMMET, 5/8 ID RUBBER	P11764	1
12	FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-	090808	1
13	FITTING, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1
14	HOSE, COOLANT MAGNETIC FILTER	500466	1

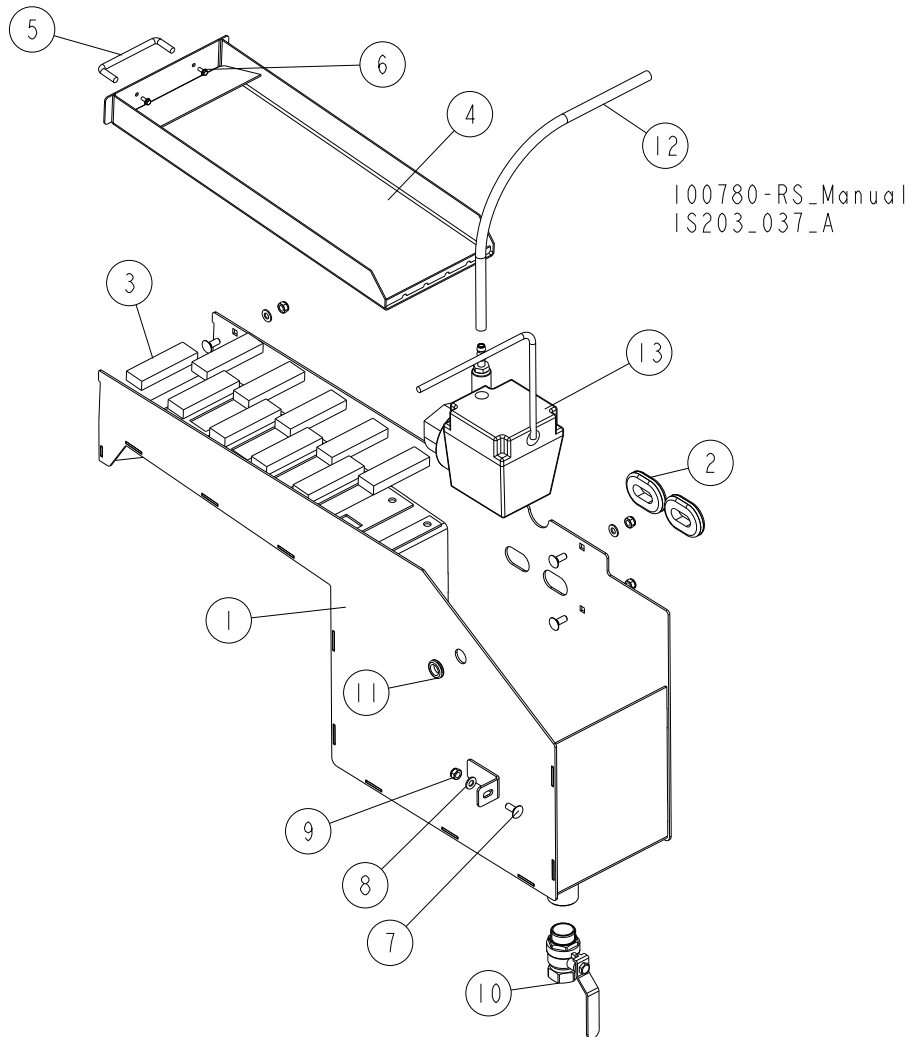
REPLACEMENT PARTS

Magnetic Filter



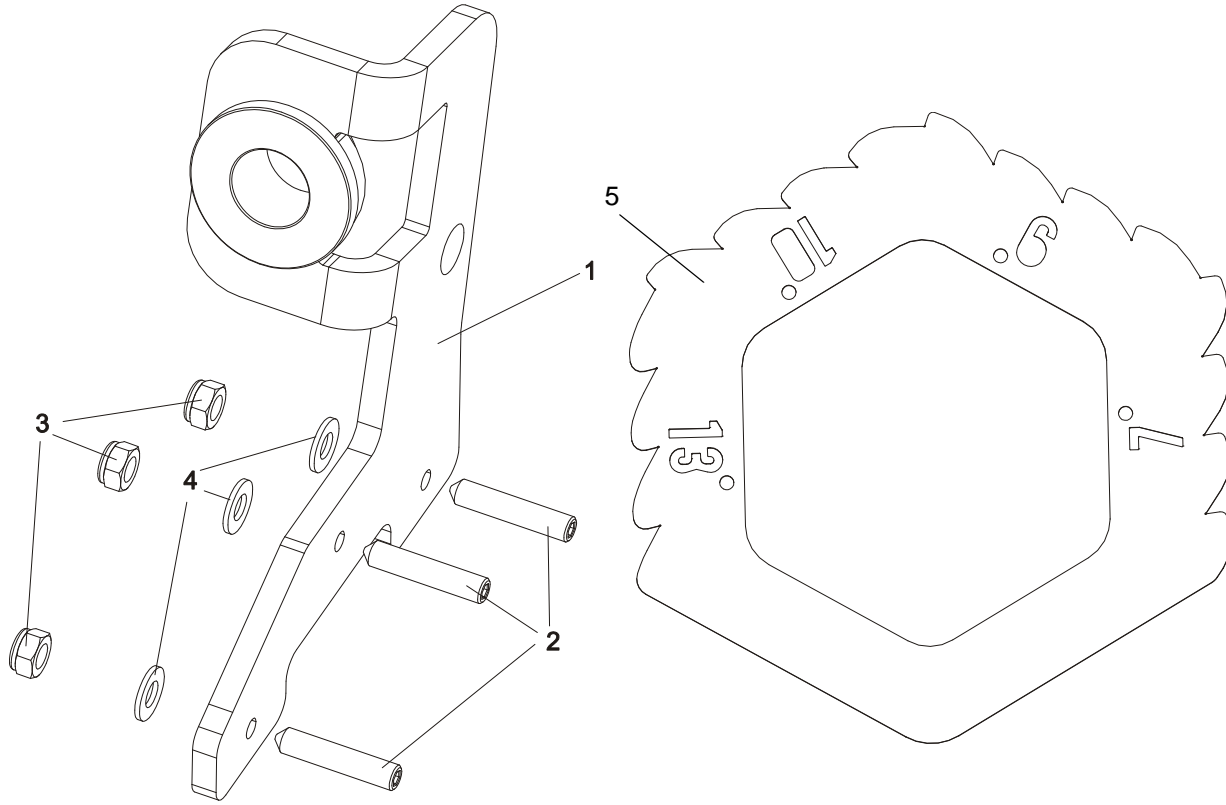
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
15	TUBE, 90\$ Z GW BSP/GZ BSPT 1" (EE-1/13-16 TUBES) ZINC-PL.	517294	1	
16	VALVE, SENA PN 25 RHGC3 BALL	517293	1	

7.17 Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)



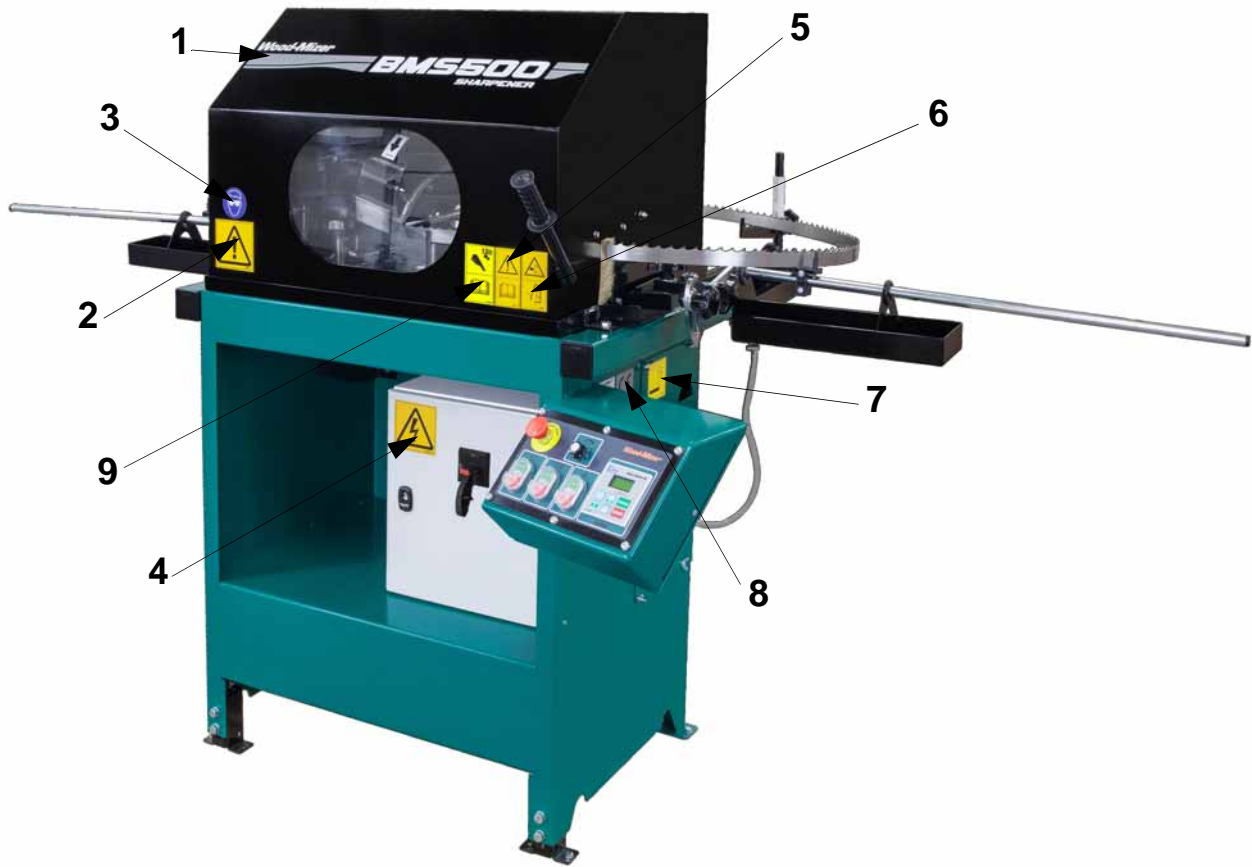
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	FILTER, BMS600 SHARPENER MAGNETIC - COMPLETE	101269-RS	1
1	TANK, MAGNETIC FILTER	505665-1	1
2	SEAL RUBBER, WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 1 00X30X15 FILTER	516192	10
	PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE	101249	1
4	PAN WELDMENT, BMS500/600 SHARPENER FILTER	101251	1
5	HANDLE, 4" W/BOLTS	P08065	1
6	BOLT, #8-32X3/8 SELF-TAPPING	F05015-8	2
7	BOLT, M8 X 20 CARRIAGE ZINC	F81002-11	5
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	5
9	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	5
10	VALVE, 1" WZ SENNA RH018 BALL	506596	1
11	GROMMET, 5/8 ID RUBBER	P11764	1
12	HOSE, COOLANT MAGNETIC FILTER	500466	1
13	PUMP ASSY, INDUSTRIAL SHARPENER OIL	P30273	1

7.18 Alignment Tool & Blade Profile Template



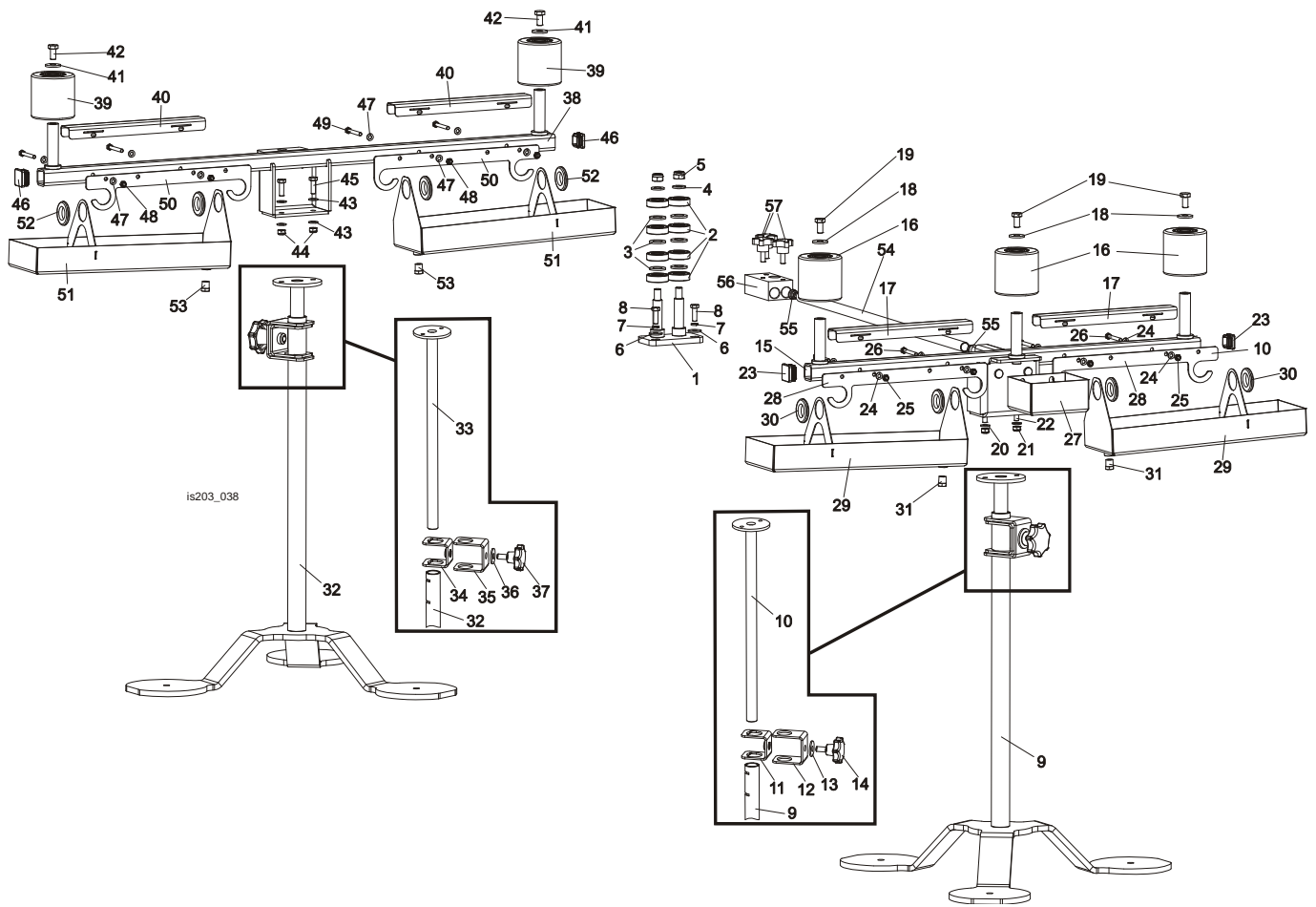
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ALIGNMENT TOOL, SHARPENER BMS500/600	505190	1
1	TOOL, BMS500/600 ALIGNMENT ZINC-PLATED	504890-1	1
2	SCREW, M8x40-45H HEX SOCK.SET CONE POINT	F81002-52	3
3	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3
4	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	3
5	TEMPLATE, BLADE PROFILE	514846-1	3

7.19 Decal Kit



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	DECAL KIT, BMS500 SHARPENER	500467	1
1	DECAL, BMS500 SHARPENER	500801	1
2	DECAL, GENERAL WARNING	086362	1
3	DECAL, EYE WARNING, SMALL	S12004G-1	1
4	DECAL, ELECTRIC POWER SIGN	S10364-P2	1
5	DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL	096317	1
6	DECAL, SHARPENER COVERS CAUTION	099220	1
7	DECAL - PICTOGRAM "OIL"	095961	1
8	DECAL, CE - CERTIFIED SAWMILL (SMALL)	P85070	1
9	DECAL, CLEAN THE SHARPENER EVERY 12 HOURS	521825	1
	DECAL, SHARPENER ROTATION (7.11 Sharpener Head)	S20097K	1

7.20 3" Blade Supports Kit (Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	SUPPORT KIT, BMS500/600 3" BLADE	505584	1
	GUIDE, 3" BLADE COMPLETE	503790	1
1	PLATE, 3" BLADE GUIDE ZINC-PL.	503791-1	1
2	BEARING, 6203 2RS CX	086114	8
3	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	6
4	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2
5	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2
6	WASHER, 8.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81054-11	2
7	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
8	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2
	SUPPORT, 3" BLADE COMPLETE - ENTRY SIDE	504402	1
	STAND, 690-1100 KP BLADE SUPPORT ADJUSTABLE	504401	1
9	TUBE WLDMT, STAND BASE PTD	504392-1	1
10	TUBE WLDMT, STAND ADJUSTMENT ZINC-PL.	504398-1	1
11	CHANNEL, INNER CLAMPING ZINC-PL.	504394-1	1
12	CHANNEL, STAND OUTER ZINC-PL.	504400-1	1
13	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1
14	KNOB, 1580 DIA. 63x25 M12	500460	1
	COVER, ENTRY-SIDE BLADE SUPPORT COMPLETE	505568	1



REPLACEMENT PARTS

3" Blade Supports Kit (Option)

15	ARM, ENTRY-SIDE BLADE SUPPORT	505571-1	1	
16	ROLLER, R-80-80 W/BEARING	099429	3	
17	COVER, BLADE SUPPORT ARM STAINLESS STEEL	505575	2	
18	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	3	
19	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	3	
20	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
21	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
22	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
23	CAP, 30x30x3 1540 DIA.	099463	2	
24	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8	
25	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4	
26	BOLT, M6x50-8.8 HEX HEAD ZINC	F81001-62	4	
27	PAN, OIL DRIP PTD	505579-1	1	
28	PLATE, OIL DRIP PAN HANGER	505582-1	2	
	PAN, OIL DRIP - COMPLETE	505583	2	
29	PAN WELDMNT, OIL DRIP	101257-1	1	
30	GROMMET, 1" ID RUBBER	P11765	2	
31	PLUG, B-1/4-KU (BST R 1/4")	087605	1	
	SUPPORT, 3" BLADE COMPLETE - EXIT SIDE	504403	1	
	STAND, 690-1100 KP BLADE SUPPORT ADJUSTABLE	504401	1	
32	TUBE WLDMT, STAND BASE P	504392-1	1	
33	TUBE WLDMT, STAND ADJUSTMENT ZINC-PL.	504398-1	1	
34	CHANNEL, INNER CLAMPING ZINC-PL.	504394-1	1	
35	CHANNEL, STAND OUTER ZINC-PL.	504400-1	1	
36	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1	
37	KNOB, 1580 DIA. 63x25 M12	500460	1	
	COVER, EXIT-SIDE BLADE SUPPORT - COMPLETE	505569	1	
38	ARM, EXIT-SIDE BLADE SUPPORT PTD	505566-1	1	
39	ROLLER, R-80-80 W/BEARING	099429	2	
40	COVER, BLADE SUPPORT ARM STAINLESS STEEL	505575	2	
41	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	3	
42	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	3	
43	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
44	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
45	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
46	CAP, 30x30x3 1540 DIA.	099463	2	
47	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8	
48	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4	
49	BOLT, M6x50-8.8 HEX HEAD ZINC	F81001-62	4	
50	PLATE, OIL DRIP PAN HANGER	505582-1	2	
	PAN, OIL DRIP - COMPLETE	505583	2	
51	PAN WLDMT, OIL DRIP	101257-1	1	
52	GROMMET, 1" ID RUBBER	P11765	2	
53	PLUG, B-1/4-KU (BST R 1/4")	087605	1	
	TUBE, BLADE SUPPORT SPACER - COMPLETE	505576	1	
54	TUBE, BMS500/600 SIDE EXTENSION ZINC-PL.	502405-1	1	
55	CAP, 1530 DIA. 18x2	100847	2	
	BLOCK, SPACER TUBE CONNECTION - COMPLETE	505577	1	

REPLACEMENT PARTS
3" Blade Supports Kit (Option)

7

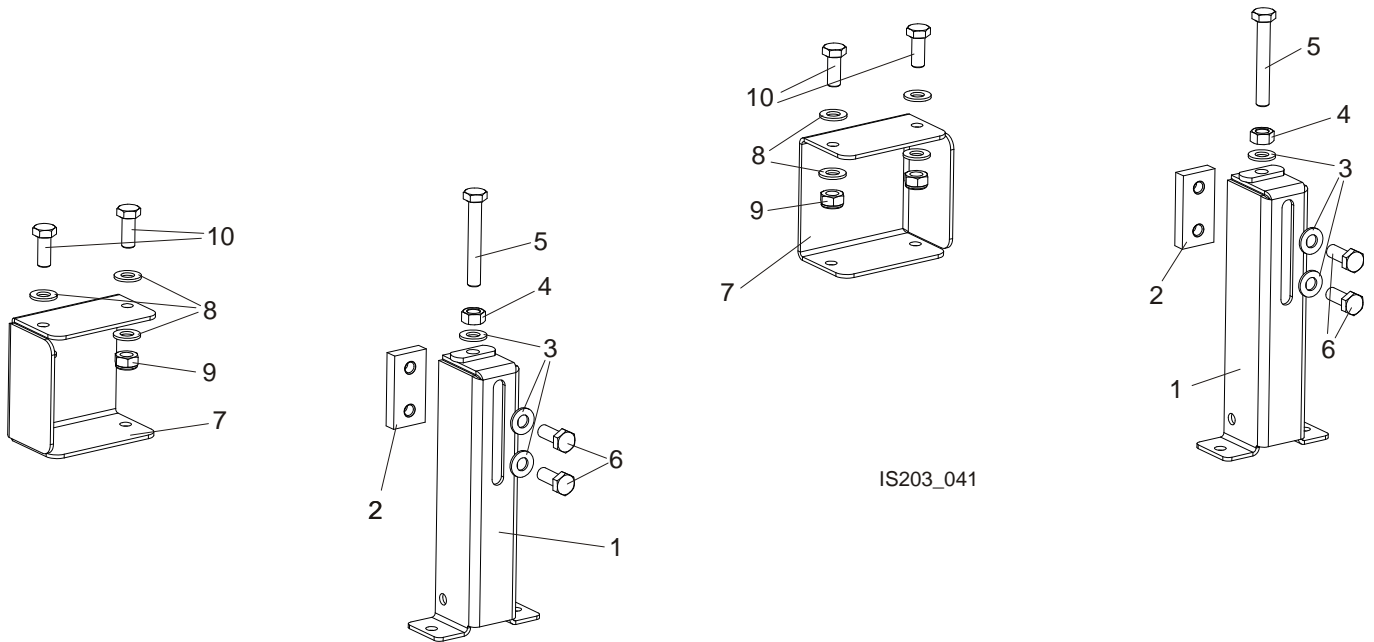
56	BLOCK, SPACER TUBE CONNECTION ZINC-PL.	505578-1	1	
57	HANDWHEEL, 40 DIA./M8x20 (462053 MOSS)	500973	3	

7

REPLACEMENT PARTS

Table Extensions Kit (BMS600 Option)

7.21 Table Extensions Kit (BMS600 Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	TABLE EXTENSIONS KIT, BMS600 (OPTION)	508838	1
	LEG, ADJUSTABLE HIGH - COMPLETE	508845	2
1	LEG, ADJUSTABLE HIGH	508844-1	1
2	PLATE, M10 ZINC	101242-1	1
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	3
4	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	1
5	BOLT, M10 X 70-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1
6	BOLT, M10X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2
7	FOOT EXTENSION, SHARPENER	508846-1	2
8	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8
9	NUT, M10-8-B NYLON HEX ZINC LOCK	F81033-1	4
10	BOLT, M10X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4

Déclaration de conformité CE

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

Nous,

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

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

Désignation de la machine : **L’AFFUTEUSE INDUSTRIELLE**

TYPE: BMS500, BMS600

N° du fabricant :

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

Normes harmonisées utilisées: PN-EN 12100:2010
PN-EN 894-1+A1:2010, PN-EN 1037+A1:2010,
PN-EN 894-2+A1:2010, PN-EN 60204-1:2010
PN-EN 894-3+A1:2010, PN-EN 13849-1:2008,
PN-EN 894-4:2010, PN-EN 953+A1:2009,
PN-EN 01310-2:2010, PN-EN 01310-3:2010,
PN-EN 01310-1:2010

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

Localité/Date/Signature habilitée: Kolo, 05.11.2012 *Adam Kubiak*

Titre : Responsable R&D