

# **Wood-Mizer®**

**Manual de segurança, operação,  
manutenção e peças**

---

## **Afiador Industrial**

**BMS500**

**Rev. A1.06**

**BMS600**

**Rev. A1.05**

---



**A segurança é a nossa preocupação número 1!** É fundamental ler e compreender todas as informações e instruções sobre segurança antes de iniciar a operação, configuração e manutenção desta máquina.

Formulário no. 943

**Tradução do manual original**

# Sumário

# Secção-Página

<b>SECÇÃO 1</b>	<b>INFORMAÇÕES GERAIS E DE SEGURANÇA</b>	<b>1-1</b>
1.1	Segurança eléctrica .....	1-2
1.2	Manuseamento da lâmina .....	1-2
1.3	Operação da máquina .....	1-2
1.4	Componentes do afiador .....	1-3
1.5	Dimensões gerais .....	1-4
1.6	Nível de ruído .....	1-5
1.7	Especificações do motor .....	1-5
1.8	Dados técnicos .....	1-6
1.9	Componentes do painel de controlo .....	1-7
1.10	Descrição de decalques de segurança .....	1-10
<b>SECÇÃO 2</b>	<b>INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO</b>	<b>2-1</b>
2.1	Ligando a máquina .....	2-1
2.2	Instalação dos braços de suporte de lâmina .....	2-3
2.3	Ajuste da altura da lâmina .....	2-6
2.4	Instalação da roda de esmeril .....	2-7
2.5	Instalação da lâmina .....	2-7
2.6	Ajuste de esmeril frontal .....	2-8
2.7	Ajuste da profundidade do esmeril .....	2-10
2.8	Ajuste do golpe do braço de alinhamento .....	2-11
2.9	Ajuste de fluxo de óleo .....	2-12
2.10	Ajuste de taxa de alimentação .....	2-12
2.11	Rejeição de lâmina .....	2-12
2.12	Operador de afiador .....	2-13
2.13	Desligar .....	2-13
2.14	Instalação do suporte da lâmina de 3 pol. (Opção) .....	2-14
<b>SECÇÃO 3</b>	<b>REPOSIÇÃO DE COMPONENTES</b>	<b>3-1</b>
3.1	Reposição de roda de esmeril .....	3-1
3.2	Nível de óleo .....	3-1
3.3	Mancais do eixo da roda de esmeril .....	3-1
<b>SECÇÃO 4</b>	<b>MANUTENÇÃO E DIAGNÓSTICO DE PROBLEMAS</b>	<b>4-1</b>
4.1	Manutenção do afiador .....	4-1
4.2	Informações úteis sobre afiação de lâmina .....	4-2
4.3	Tensão da correia de acionamento .....	4-3
<b>SECÇÃO 5</b>	<b>ALINHAMENTO</b>	<b>5-1</b>
5.1	Alinhamento do afiador .....	5-1
5.2	Ajuste de parada do cabeçote do afiador .....	5-4

<b>SECÇÃO 6</b>	<b>MANUSEAMENTO DA LÂMINA</b>	<b>6-1</b>
6.1	Enrolamento da lâmina.....	6-1
6.2	Desenrolamento da lâmina.....	6-3
6.3	Inversão da lâmina.....	6-6
6.4	Armazenamento das lâminas.....	6-8
<b>SECTION 7</b>	<b>REPLACEMENT PARTS</b>	<b>7-9</b>
7.1	How to use the Parts List.....	7-9
7.2	Sample Assembly.....	7-9
7.3	Stand Assembly.....	7-10
7.4	Cover Assembly.....	7-12
7.5	Blade Support Assembly.....	7-14
7.6	Additional Blade Support Assembly (Option).....	7-15
7.7	Electric Box.....	7-16
7.8	Control Panel.....	7-17
7.9	Coolant Tank.....	7-18
7.10	Mounting Plate.....	7-19
7.11	Sharpener Head.....	7-20
7.12	Cam & Index Arm Drive Assembly.....	7-23
7.13	Sharpener Head Lever.....	7-25
7.14	Clamp and Coolant Wiper.....	7-26
7.15	Deburr Assembly.....	7-28
7.16	Magnetic Filter.....	7-30
7.17	Magnetic Filter (BMS600 Sharpener).....	7-32
7.18	Alignment Tool & Blade Profile Template.....	7-33
7.19	Decal Kit.....	7-34
7.20	3" Blade Supports Kit (Option).....	7-35
7.21	Table Extensions Kit (BMS600 Option).....	7-38

## SECÇÃO 1 INFORMAÇÕES GERAIS E DE SEGURANÇA



Este símbolo chama a atenção para instruções relativas à sua segurança pessoal. Observe e siga essas instruções. Este símbolo acompanha uma palavra sinalizadora. A palavra **PERIGO** indica uma situação de perigo iminente que, se não evitada, resultará em morte ou ferimentos graves. **ADVERTÊNCIA** sugere uma situação de perigo potencial que, se não evitada, pode resultar em morte ou ferimentos graves. **CUIDADO** refere-se a situações de perigo potencial que, se não evitadas, podem resultar em ferimentos pessoais ou danos no equipamento, secundários ou moderados. Leia todas as instruções de segurança antes de operar este equipamento e observe todas as advertências de segurança!



Nas áreas em que um simples autocolante não é suficiente, são colocadas faixas de advertência. Para evitar lesões graves, mantenha-se fora do caminho de quaisquer equipamentos marcados com faixas de advertência.

Leia e observe todas as instruções de segurança antes de operar o afiador! Leia também todos os manuais adicionais do fabricante e observe todas as instruções de segurança aplicáveis, inclusive indicações de perigos, advertências e cuidados.

Confirme sempre se todos os autocolantes de segurança estão limpos e legíveis. Substitua todos os autocolantes de segurança danificados para evitar ferimentos pessoais ou danos no equipamento. Contacte o distribuidor local ou ligue para o Representante do Serviço de Apoio ao Cliente para solicitar mais autocolantes.

Elimine sempre todos os subprodutos de forma correcta, inclusive detritos, refrigerante e óleo.

As instruções de segurança estão listadas nesta secção pelas seguintes operações:

- Segurança eléctrica
- Manuseamento da lâmina
- Operação da máquina

## 1.1 Segurança eléctrica



**PERIGO!** Certifique-se de que todo o trabalho de instalação, serviço e/ou manutenção eléctrica seja executado por um electricista qualificado e esteja de acordo com os códigos eléctricos aplicáveis.

**PERIGO!** VOLTAGEM PERIGOSA pode causar choque, queimaduras ou morte. DESLIGUE E BLOQUEIE A FONTE DE ALIMENTAÇÃO antes de executar um serviço em qualquer área desta máquina. NÃO ligue a máquina até que todos os painéis de acesso estejam substituídos e seguros.



**ADVERTÊNCIA!** Antes de executar qualquer manutenção na máquina, desligue sempre a fonte de alimentação usando o disjuntor na caixa de eléctrica e retire a ficha da tomada.

## 1.2 Manuseamento da lâmina



**ADVERTÊNCIA!** Use sempre luvas e proteção para os olhos ao manusear lâminas de serra de fita. Mantenha todas as pessoas fora da área enrolar ou carregar uma lâmina (pelo menos, a 4 metros de distância).

## 1.3 Operação da máquina



**PERIGO!** Confirme se todos os protetores e tampas estão firmes e na posição correta antes de operar o afiador. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

**PERIGO!** Mantenha todas as pessoas a uma distância segura das peças móveis ao operar esta máquina. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

**PERIGO!** Mantenha sempre as mãos afastadas da lâmina da serra de fita em movimento. Não fazê-lo causará ferimentos graves.



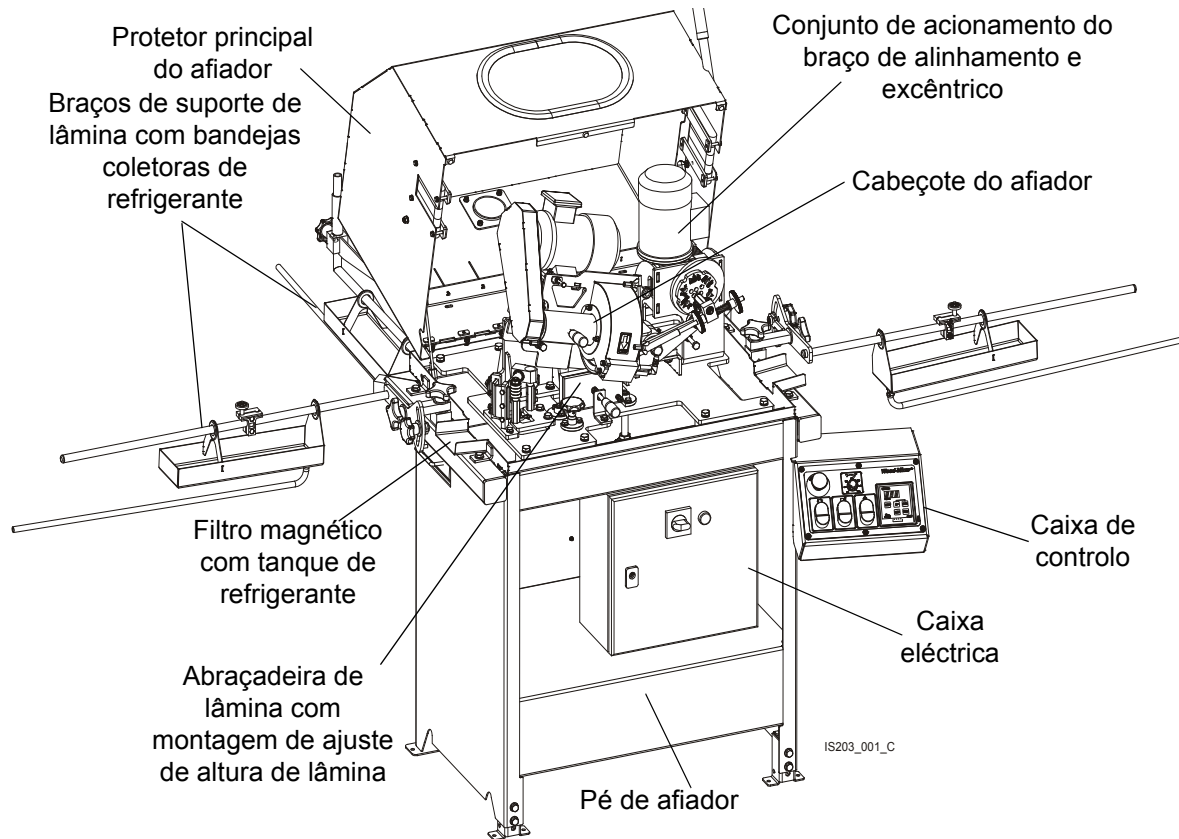
**ADVERTÊNCIA!** Use sempre proteção para olhos, ouvidos, respiração e pés ao operar a máquina. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

**ADVERTÊNCIA!** Antes de operar a máquina, certifique-se de que a roupa não esteja folgada e não existam objetos pessoais soltos. Ignorar esta norma de segurança pode causar ferimentos graves ou morte do operador.

**ADVERTÊNCIA!** O afiador não deve ser operado por pessoas alérgicas a óleo ACP-1 ou seu vapor.

## 1.4 Componentes do afiador

Consulte a figura 1-1. Os principais componentes do Afiador Industrial BMS500/BMS600 estão relacionados abaixo.



**FIGURA 1-1**

## 1.5 Dimensões gerais

Consulte a tabela 1-1. As dimensões gerais do afiador BMS500/BMS600 (sem os braços de suporte de lâmina) são listadas abaixo.

Modelo	Comprimento	Largura	Altura
BMS500/BMS600	865mm (34")	1202mm (47,32")	1476mm (58,11")

TABELA 1-1

Consulte a figura 1-2. A figura abaixo mostra as dimensões gerais do afiador BMS500/BMS600 com os braços de suporte de lâmina instalados.

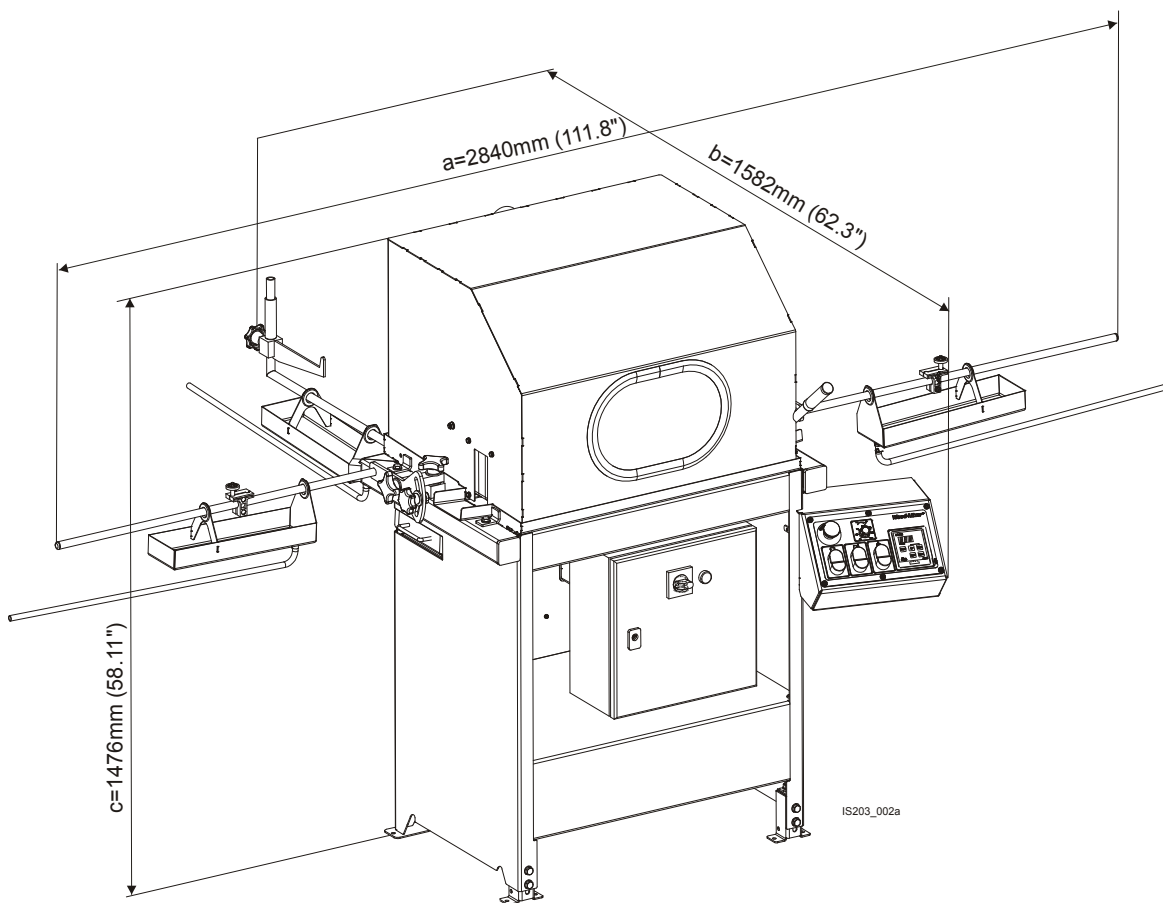


FIGURA 1-2

## 1.6 Nível de ruído

Consulte a tabela 1-2. O nível de ruído gerado pelo afiador BMS500/BMS600 é indicado na tabela abaixo<sup>1</sup>.

	Nível de ruído máx.
BMS500/BMS600	80 dB (A)

TABELA 1-2

## 1.7 Especificações do motor

Consulte a tabela 1-3. As especificações do motor do moedor estão listadas abaixo.

Tipo	Fabricante	Modelo	Potência	Outros dados
Motor eléctrico	Besel, Polónia	Sh7IX-2C	75 kW	2820 rpm.

TABELA 1-3

Consulte a tabela 1-4. Consulte a tabela abaixo quanto às especificações de tensão de alimentação.

Tipo de Afiador	Voltagem	Corrente/Frequência
BMS500AU BMS600AU	1 x 230V [ L1+N (L1=230V, N-neutro)] 1 x 230V [L1+L2 (230V voltagem fase a fase)]	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

TABELA 1-4

1. Os valores medidos referem-se aos níveis de emissão, não necessariamente aos níveis de ruído no local de trabalho. Embora haja uma relação entre os níveis de emissão e os níveis de exposição, não é possível determinar com certeza se ações preventivas são necessárias ou não. Os factores que afectam um nível actual de exposição de ruído durante o trabalho são, entre outras coisas, características da sala e características de outras fontes de ruído, p. ex. o número de máquinas e operações de máquinas nas proximidades. Além disso, o valor de nível de exposição admissível pode variar dependendo do país. Estas informações permitem ao utilizador da máquina identificar melhor os perigos e os riscos.



## 1.8 Dados técnicos

Consulte a tabela 1-5. Veja abaixo a tabela de dados técnicos do afiador BMS500/BMS600.

Largura máxima da lâmina	76 mm (3 pol.)
Velocidade do eixo principal da roda de esmeril	4280 RPM
Taxa de alimentação	0-64 dentes/min.
Capacidade do tanque de refrigerante	15 l (3 galões)
Potência do motor do came	25 kW
Potência total	1,2 kW
Peso do afiador	270 kg (595 lb)

TABELA 1-5

Consulte a tabela 1-6. Veja abaixo a tabela de especificações de refrigerante.

Tipo de óleo	Fabricante	Ponto de congelamento	Ponto de fulgor	Ponto de autoignição	Viscosidade
ACP-1E <sup>1</sup>	Orlen <sup>2</sup>	-20° C (-4° F)	Acima de 140° C (284° F)	250° C (482° F)	18-20 cST (1,8-2*10 <sup>-5</sup> m <sup>2</sup> /s) a 40°C (5.905 pés a 104° F)

TABELA 1-6

<sup>1</sup> Os resíduos de óleo devem ser eliminados em conformidade com as regulamentações locais e nacionais aplicáveis.

<sup>2</sup> Pode usar óleo de um fabricante diferente, mas deve cumprir as especificações mostradas em baixo.

## 1.9 Componentes do painel de controle

Consulte a figura 1-3. Os componentes do painel de controle e suas descrições são apresentados abaixo.

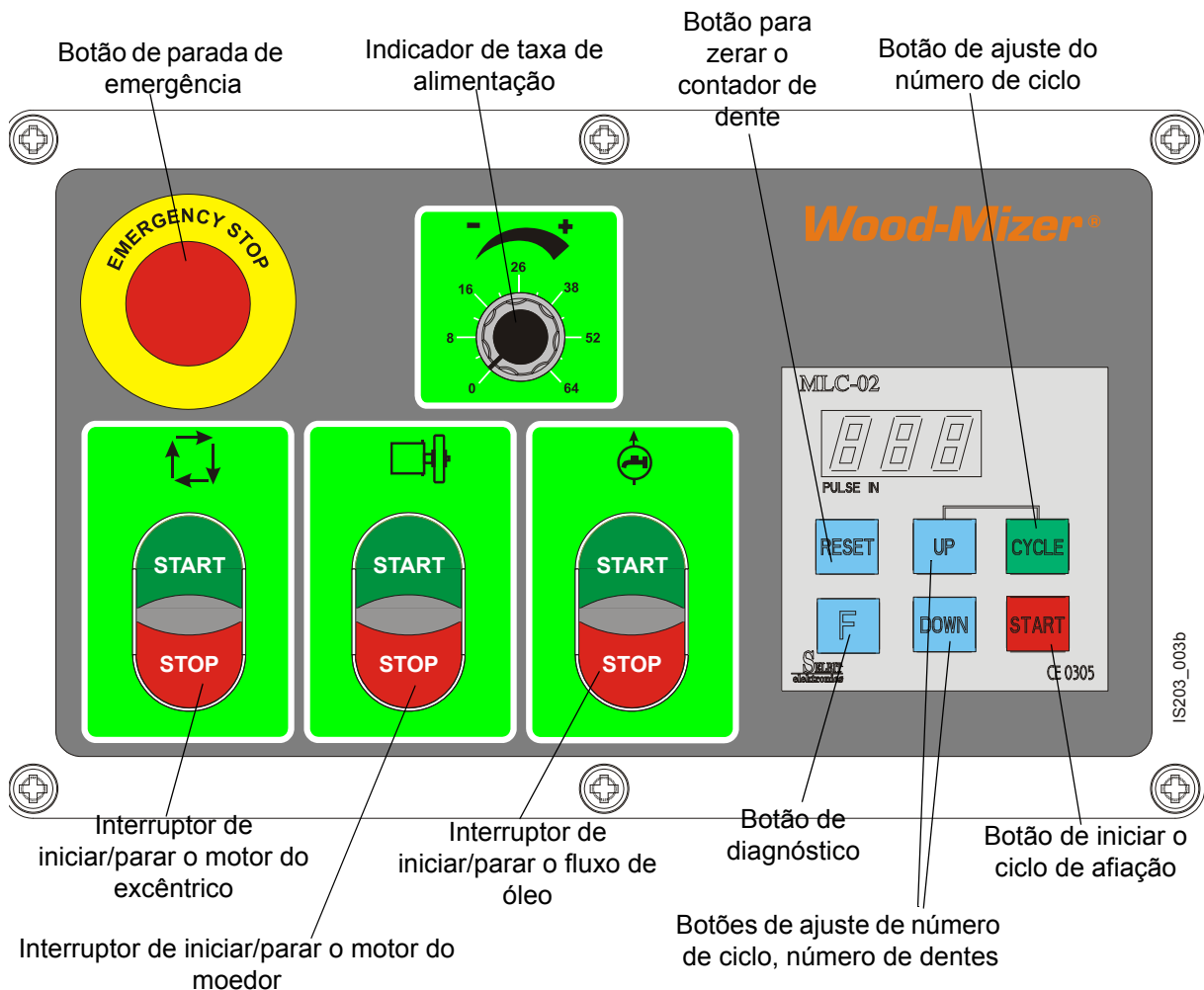


FIGURA 1-3

- **Botão de parada de emergência**  
*Interrompe todas as operações do afiador.*

Pressione este botão para interromper todas as operações da máquina. **NOTA:** Depois de ser ativado, o botão de parada de emergência deve ser restaurado para que o afiador possa ser operado de novo. Para restaurá-lo, gire o botão em sentido anti-horário e solte-o.

- **Indicador de taxa de alimentação**  
*Controla a velocidade rotacional do excêntrico, p. ex. número de dentes afiados por minuto.*

Gire o indicador conforme necessário para aumentar ou diminuir a velocidade do excêntrico.

### ■ **Interruptor de iniciar/parar o motor do excêntrico**

Pressione "START" (INICIAR) no interruptor de iniciar/parar do motor do excêntrico para ligar o motor do braço de alinhamento e excêntrico. **NOTA:** Antes de ligar o motor do excêntrico, posicione o indicador de taxa de alimentação na posição "0".

Para desligar o motor do excêntrico e soltar a lâmina, pressione "STOP" (PARAR) no interruptor de iniciar/parar do motor do excêntrico.

### ■ **Interruptor de iniciar/parar o motor do moedor** **Liga/desliga o motor do moedor.**

### ■ **Interruptor de iniciar/parar o fluxo de óleo** **Liga/desliga o motor de bomba de refrigerante.**

### ■ **Contador de dente** **Ajusta/controla o número de dentes a serem afiados e os ciclos de afiação.**

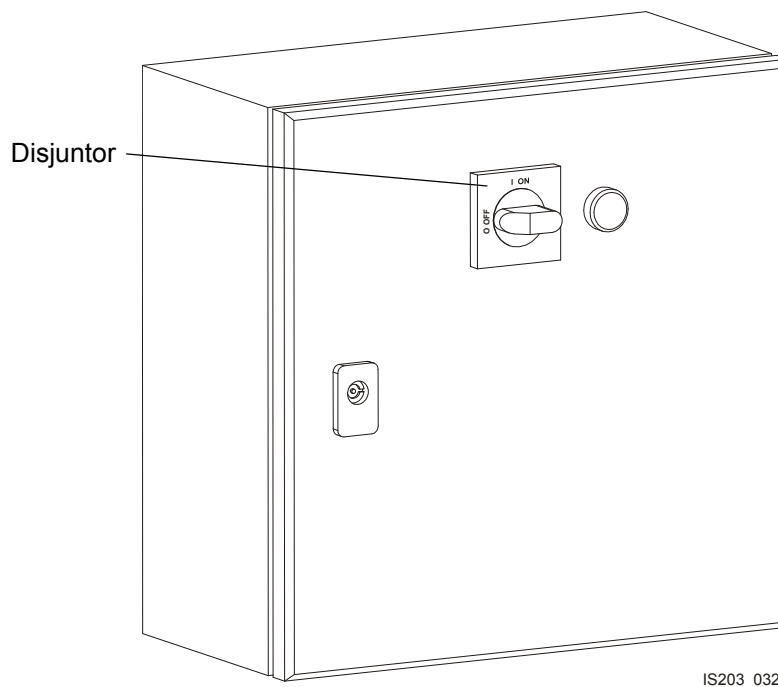
Este display mostra o número atual de dentes de lâmina a serem afiados. Para ajustar esse número, use os botões "UP" (SUBIR) e "DOWN" (DESCER) localizados abaixo da janela do display. Quando o ciclo de afiação começar (com o botão de iniciar ciclo de afiação), o display mostrará o número atual de dentes que já foram afiados. Depois de alcançar o número determinado de dentes, "End" (Fim) será exibido e o contador de dente tem que ser zerado para que o afiador possa ser operado novamente. Para zerá-lo, pressione o botão "RESET". Se precisar afiar a lâmina mais de uma vez, antes de começar, determine o número de ciclos usando o botão "CYCLE" (CICLO) — p. ex., se quiser determinar três ciclos, pressione o botão "CYCLE" três vezes. O botão de diagnóstico "F" é utilizado para verificar os registros do contador. Pressione e segure o botão "F" para iniciar o processo de diagnóstico. Quando tiver terminado, o contador voltará à operação normal.

### ■ **Disjuntor (localizado no quadro de disjuntores principal)** **Conecta/desconecta a energia à máquina.**

Coloque o interruptor na posição horizontal ("0" - OFF) para bloquear toda energia elétrica durante o serviço ou quando o afiador não estiver sendo usado. **NOTA:** Coloque o disjuntor na posição "0" antes de abrir a porta do quadro de disjuntores.

Para reconectar a energia à máquina, coloque o interruptor na posição vertical ("1" - ON).

Consulte a figura 1-4. O disjuntor do quadro de disjuntores do afiador é mostrado abaixo.



**FIGURA 1-4**

## 1.10 Descrição de decalques de segurança

Consulte a tabela 1-7. Veja abaixo a tabela de descrições dos decalques informativos e advertência de pictografia presentes no afiador BMS500/BMS600.

TABELA 1-7



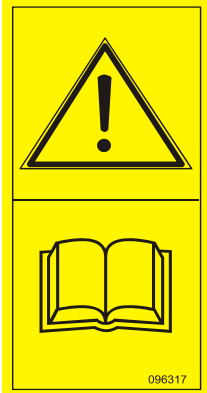
Visualização do autocolante	N.º do autocolante	Descrição
	S10364-P2	"Voltagem perigosa"
	086362	Símbolo de advertência geral
	096317	CUIDADO! Leia todo o manual antes de operar a máquina. Observe todas as regras e instruções de segurança para operar o afiador.

TABELA 1-7


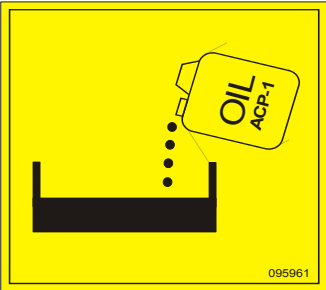

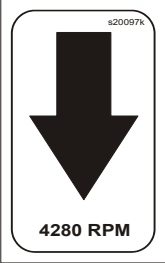
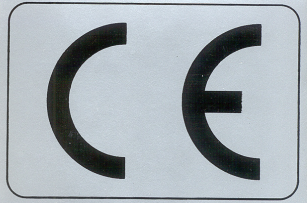
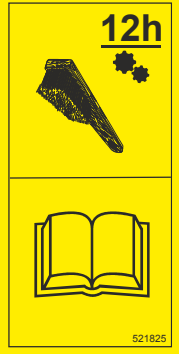
	099220	Feche todas as protecções e tampas antes de ligar a máquina.
	095961	Utilize óleo ACP-1.
	S12004G-1	Use sempre óculos de segurança para operar o afiador!
	S20097K	Direção das rotações do motor - 4280 r.p.m.
	P85070	Certificação de segurança CE

TABELA 1-7

 A yellow rectangular decal with a black border. At the top left, it features the text "12h" in bold black font. Below the text is a black silhouette of a grinding wheel with two small gear icons to its right. At the bottom of the decal is a black outline of an open book. In the bottom right corner, the number "521825" is printed in small black font.	521825	Limpe o afiador cada 12 horas de operação.
---	--------	--

## SECÇÃO 2 INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

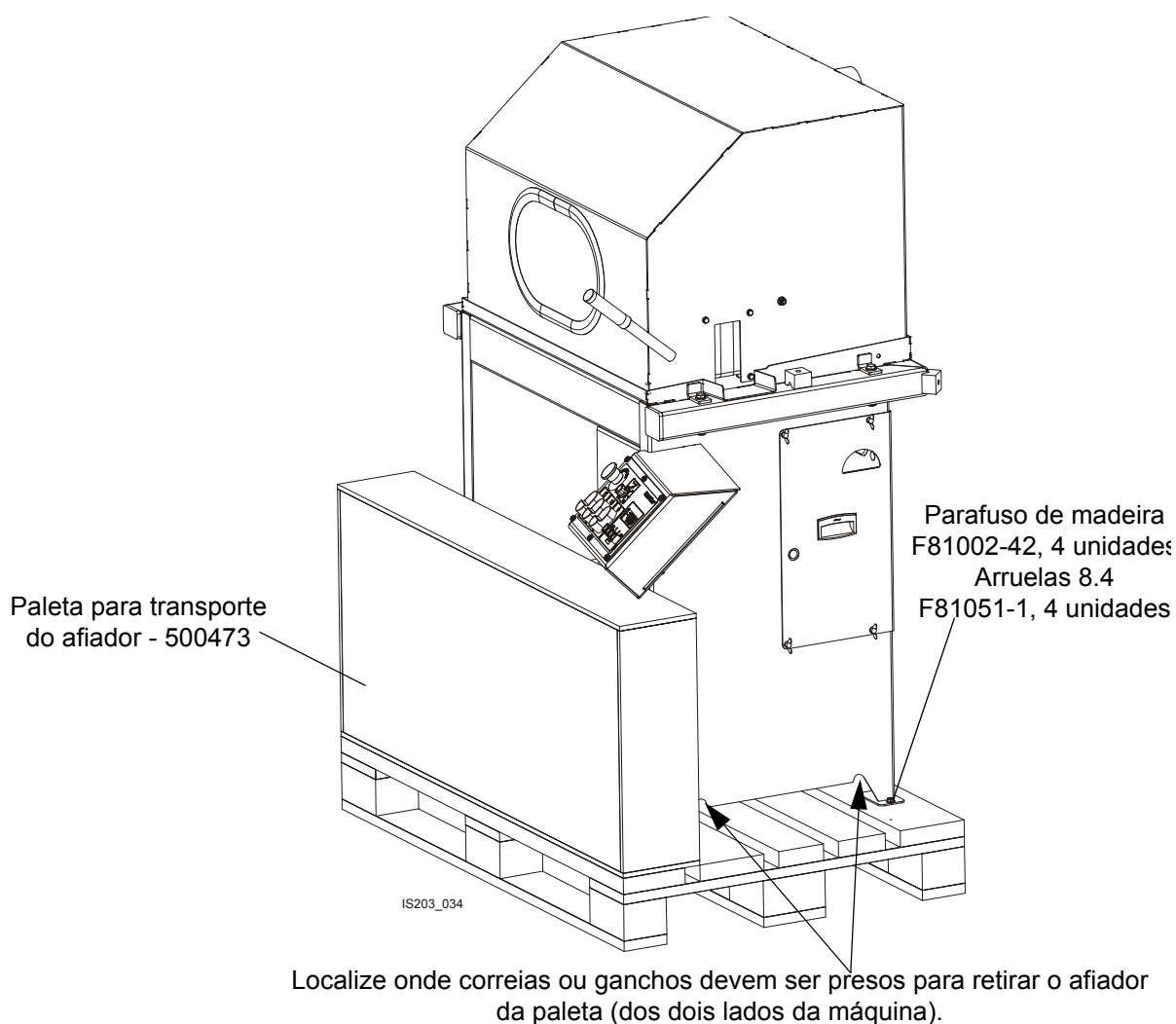
### 2.1 Ligando a máquina



**IMPORTANTE!** Antes de começar a usar o afiador, execute as seguintes etapas:

- Retire a máquina da paleta.

Consulte a figura 2-1.



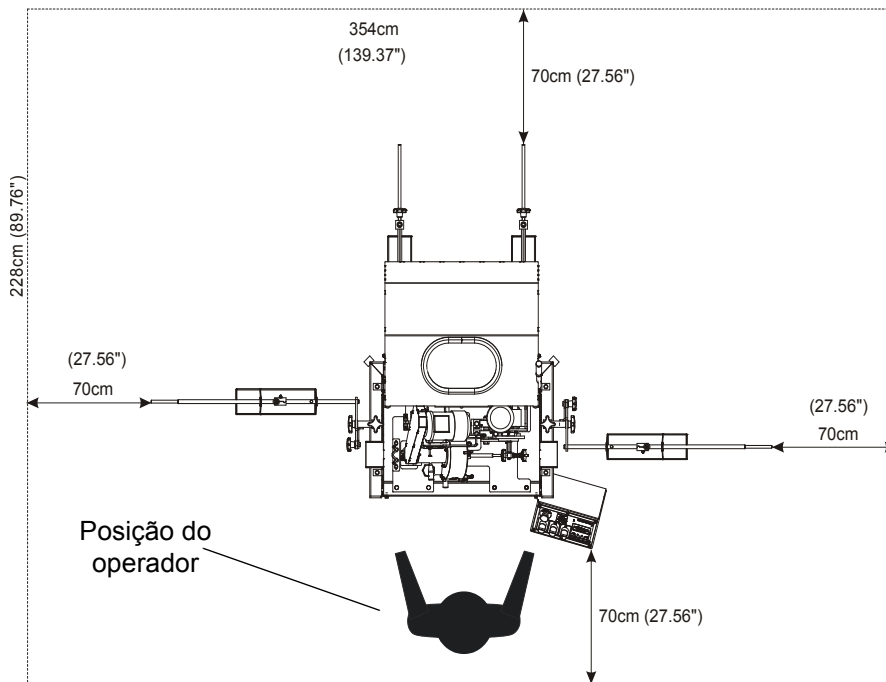
**FIGURA 2-1**

- Prenda o afiador no chão usando os orifícios de montagem nos pés.
- O afiador pode ser operado apenas com um sistema de exaustão de névoa de óleo.
- A máquina pode ser operada apenas em ambiente coberto.



- A máquina pode ser operada a uma variação de temperatura de 5° C a 40° C (41°F a 104°F) e teor de umidade de até 80%.
- Para esfriar a roda de esmeril, utilize apenas óleo que cumpra as especificações: [Consulte a TABELA 1-6](#). Não utilize nenhum outro líquido, p. ex. água.
- A posição do operador do afiador é mostrada abaixo.

Consulte a figura 2-2.



**FIGURA 2-2**

- O operador deve usar sempre óculos de segurança e luvas de proteção ao operar o afiador.
- Deve haver pelo menos 70cm (27.56") de espaço livre ao redor do afiador.

- Certifique-se de que a instalação da fonte de alimentação seja executada por um electricista qualificado. A fonte de alimentação deve cumprir as especificações apresentadas na tabela abaixo.

Tipo de Afiador	Voltagem	Disjuntor com fusível [A]	Tamanho de fio recomendado
BMS500AU BMS600AU	230V [ L1+N (L1=230V, N-neutro)] 230V [L1+L2 (230V voltagem fase a fase)]	10 Amp	mínimo de 1.5 mm <sup>2</sup> (min. 15 AWG)
BMS500B(S/U) BMS600B(S/U)	3 x 230V	10 Amp	mínimo de 1.5 mm <sup>2</sup> (min. 15 AWG)
BMS500C(S/U) BMS600C(S/U)	3 x 460V	10 Amp	mínimo de 1.5 mm <sup>2</sup> (min. 15 AWG)
BMS500H(S/U) BMS600H(S/U)	3 x 400V	10 Amp	mínimo de 1.5 mm <sup>2</sup> (min. 15 AWG)

**TABELA 2-1**

**PERIGO!** Recomenda-se a utilização de um GFI 30mA (Interruptor de falha de ligação à terra).

## 2.2 Instalação dos braços de suporte de lâmina

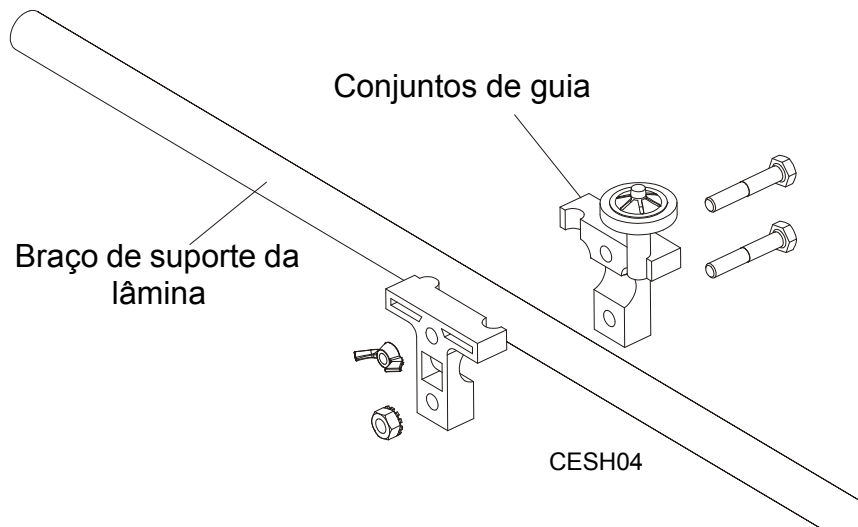
O afiador industrial é equipado com braços de suporte de lâmina dos dois lados com conjuntos de guia.

Para instalar os braços de suporte, primeiro passe graxa nas extremidades roscadas. Em seguida, insira os braços nos orifícios roscados dos dois lados do afiador.

1. Cada conjunto de guia inclui um suporte de lâmina com coluna, um suporte de lâmina sem coluna, dois parafusos, uma contraporca e uma porca borboleta.

**Consulte a figura 2-3.** Para instalar os conjuntos de guia, prenda cada um deles em um braço de suporte de lâmina. Posicione a coluna virada para fora, como mostrado. Conecte as duas partes do conjunto usando os parafusos de cabeça sextavada fornecidos. Coloque o parafuso do lado sextavado do conjunto de guia (esses orifícios sextavados evitarão que os parafusos girem depois de fixados). Fixe o parafuso inferior com a porca de segurança. Fixe o parafuso superior com

a porca borboleta.



**FIGURA 2-1**

2. Incline os guias no braço de suporte de lâmina esquerdo levemente para trás, em direção à traseira do afiador. Incline os guias no braço de suporte de lâmina direito levemente para frente, em direção à dianteira do afiador.
3. O conjunto de guia pode ser posicionado em qualquer local do braço de guia de lâmina, dependendo do comprimento da lâmina. Os braços de suporte de lâmina lateral pode ser ajustado horizontalmente, se necessário. Todos os braços de suporte de lâmina podem ser ajustados para cima ou para baixo, dependendo da largura da lâmina.

## 2 INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

Instalação dos braços de suporte de lâmina

Consulte a figura 2-4.

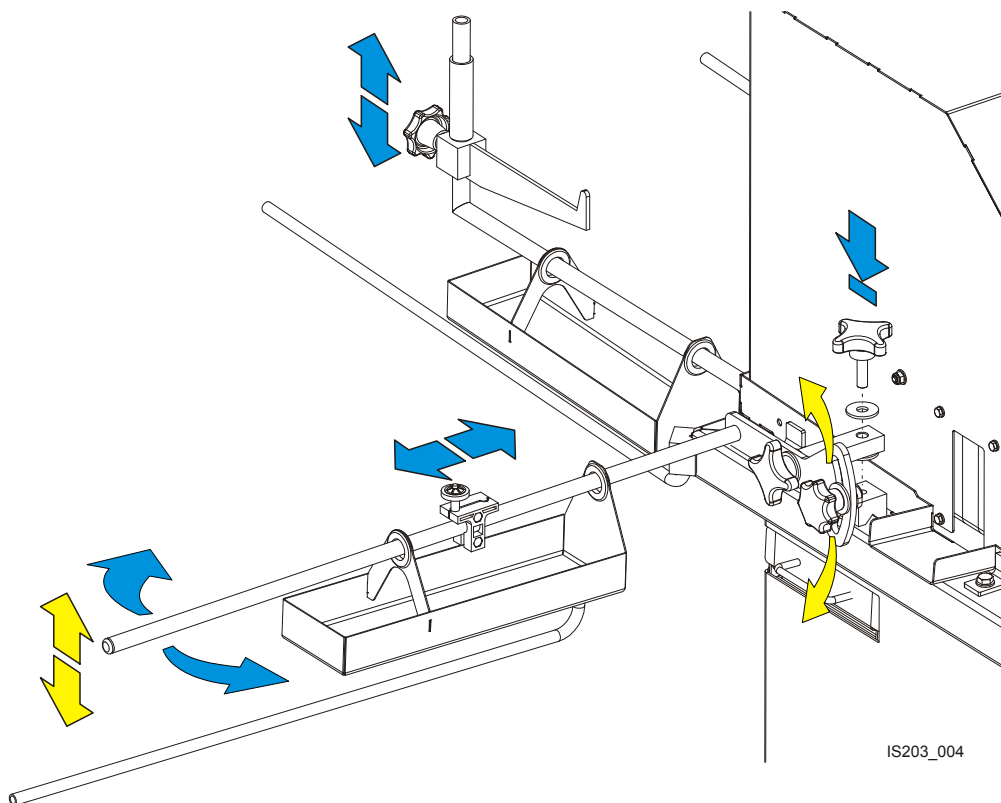


FIGURA 2-2

### 2.3 Ajuste da altura da lâmina

O afiador BMS500/BMS600 está equipado com um sistema de montagem que permite um ligeiro ajuste da altura das lâminas de 1" (25 mm), 1 1/4" (31.25 mm), 1 1/2" (37.5 mm), 1 3/4" (43.75 mm), 2" (50mm) e 3" (75mm).

Para instalar a lâmina, solte a abraçadeira de lâmina empurrando a alavanca da abraçadeira para baixo.

**Consulte a figura 2-5.** Posicione a lâmina sobre os pinos dos parafusos de ajuste da altura de lâmina, como é mostrado abaixo. Utilize o botão de ajuste da altura da lâmina para ajustar a altura da lâmina.

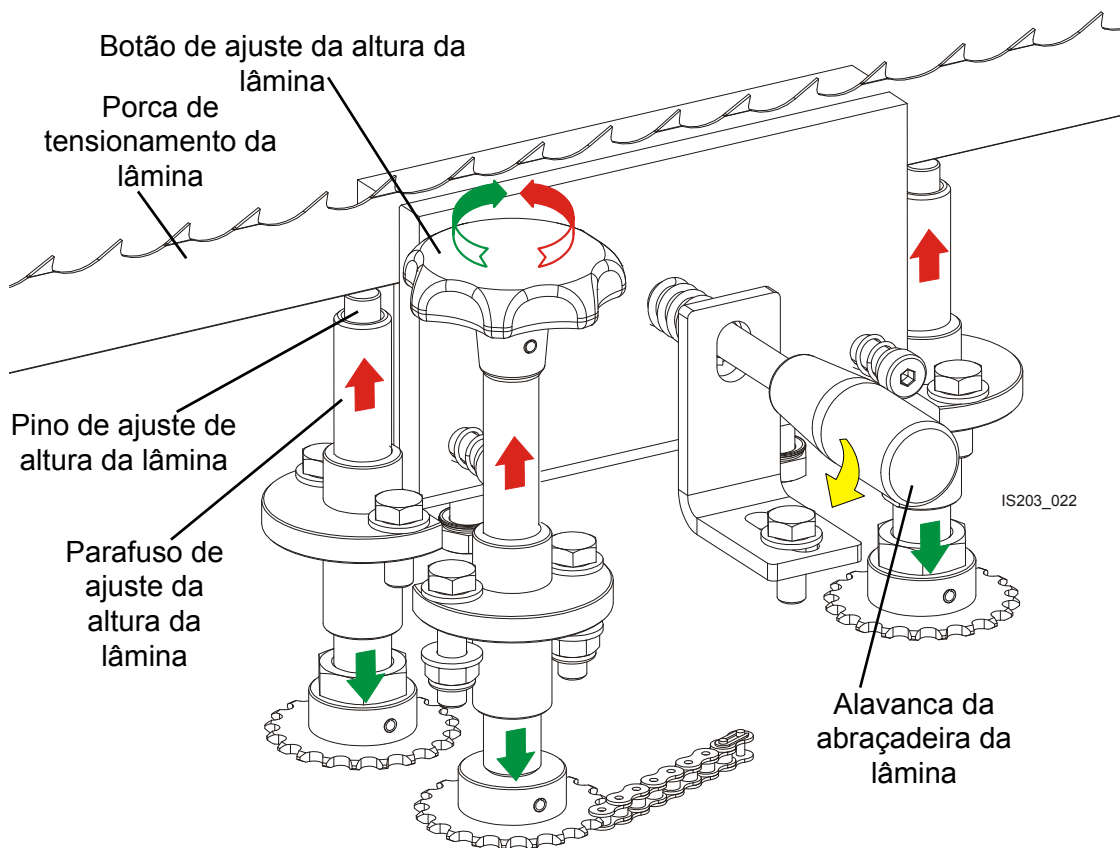




FIGURA 2-1



**IMPORTANTE!** Depois de ajustar a altura da lâmina, ajuste os braços do suporte da lâmina no plano vertical conforme necessário e, assim, a lâmina permanecerá no nível de seu comprimento completo.

#### 2.4 Instalação da roda de esmeril

Utilize uma roda de esmeril Wood-Mizer aprovada. Para instalar a roda de esmeril, execute as seguintes etapas:

1. Pressione o botão START (INICIAR)  na caixa de controle e gire o indicador de taxa de alimentação no sentido horário para rodar o excêntrico.
2. Rode o excêntrico até que o cabeçote do afiador esteja totalmente levantado. Gire o indicador de taxa de alimentação totalmente para baixo e pressione o botão STOP (PARAR) .
3. Desmonte o lubrificador.
4. Retire o protetor lateral da roda de esmeril.
5. Retire a porca e a placa da abraçadeira da roda de esmeril do eixo.
6. Deslize a roda de esmeril até o eixo.
7. Instale a placa da abraçadeira da roda de esmeril.
8. Aperte a porca a um torque de 44,2 ft-lbs (60Nm).
9. Instale o protetor lateral da roda de esmeril.
10. Monte o lubrificador.



**PERIGO!** Confirme se todos os protetores e tampas estão firmes e na posição correta antes de operar o afiador. Não fazê-lo pode causar ferimentos graves.

#### 2.5 Instalação da lâmina

1. Desenrosque uma lâmina e posicione-a no interior dos braços do suporte traseiro e no exterior das colunas de guia localizadas nos braços do suporte lateral.
2. Coloque a lâmina entre as placas limpadoras de lâmina e as placas da abraçadeira da lâmina.
3. Faça quaisquer ajustes finais nos braços do suporte e conjuntos de guia para assegurar que a fita da lâmina se apoie de maneira uniforme nos pinos de ajuste de lâmina da direita e da esquerda. Certifique-se de que a lâmina não encoste na pare inferior de nenhum conjunto de guia lateral.

Certifique-se de que os conjuntos de guia estejam levemente inclinados na direção em que a lâmina passa por eles.

4. Gire o braço do pivô do conjunto de rebarba para que a placa de corte de carboneto toque a lâmina.

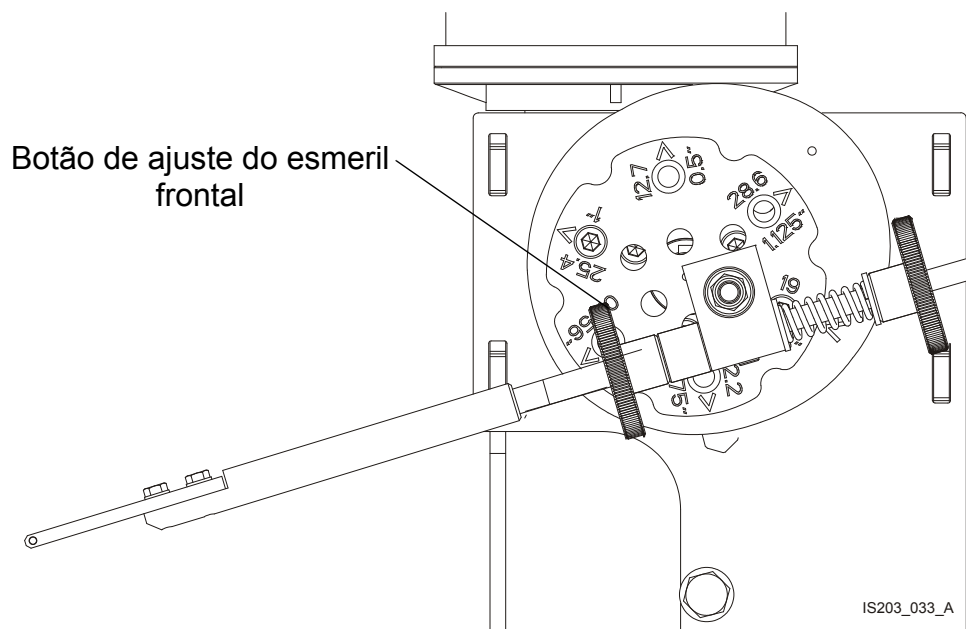
## 2.6 Ajuste de esmeril frontal

Conforme se opera o afiador, o excêntrico girará fazendo com que o braço de alinhamento fique em contato com um dente e empurre-o para uma posição abaixo da roda de esmeril. O braço de alinhamento pode ser ajustado para deixar o dente mais perto ou mais distante da roda de esmeril de maneira que a frente do dente fique mais leve ou mais pesada.

1. Antes de ajustar o esmeril frontal, certifique-se de que o excêntrico e os motores de moedor estejam desligados e o indicador de taxa de alimentação esteja em "0".
2. Levante manualmente o cabeçote do afiador.
3. Ligue o motor do excêntrico. Aumente aos poucos a FEED RATE (taxa de alimentação) até que o dente seguinte esteja na parte inferior da roda de esmeril.
4. Baixe o cabeçote do afiador e certifique-se de que a roda de esmeril toque ligeiramente a frente inteira do dente totalmente até a ponta.
5. Ligue o motor do moedor.

**Consulte a figura 2-6.** Se o esmeril estiver leve demais, gire o botão de ajuste do esmeril frontal para fora, longe do outro botão. Se o esmeril frontal estiver pesado demais, gire o botão de ajuste para dentro, em direção ao outro botão.

6. Verifique o esmeril frontal no dente seguinte e ajuste conforme necessário.



**FIGURA 2-1**

Consulte a figura 2-7. A figura abaixo mostra a posição adequada da roda de esmeril em relação à lâmina a ser afiada.

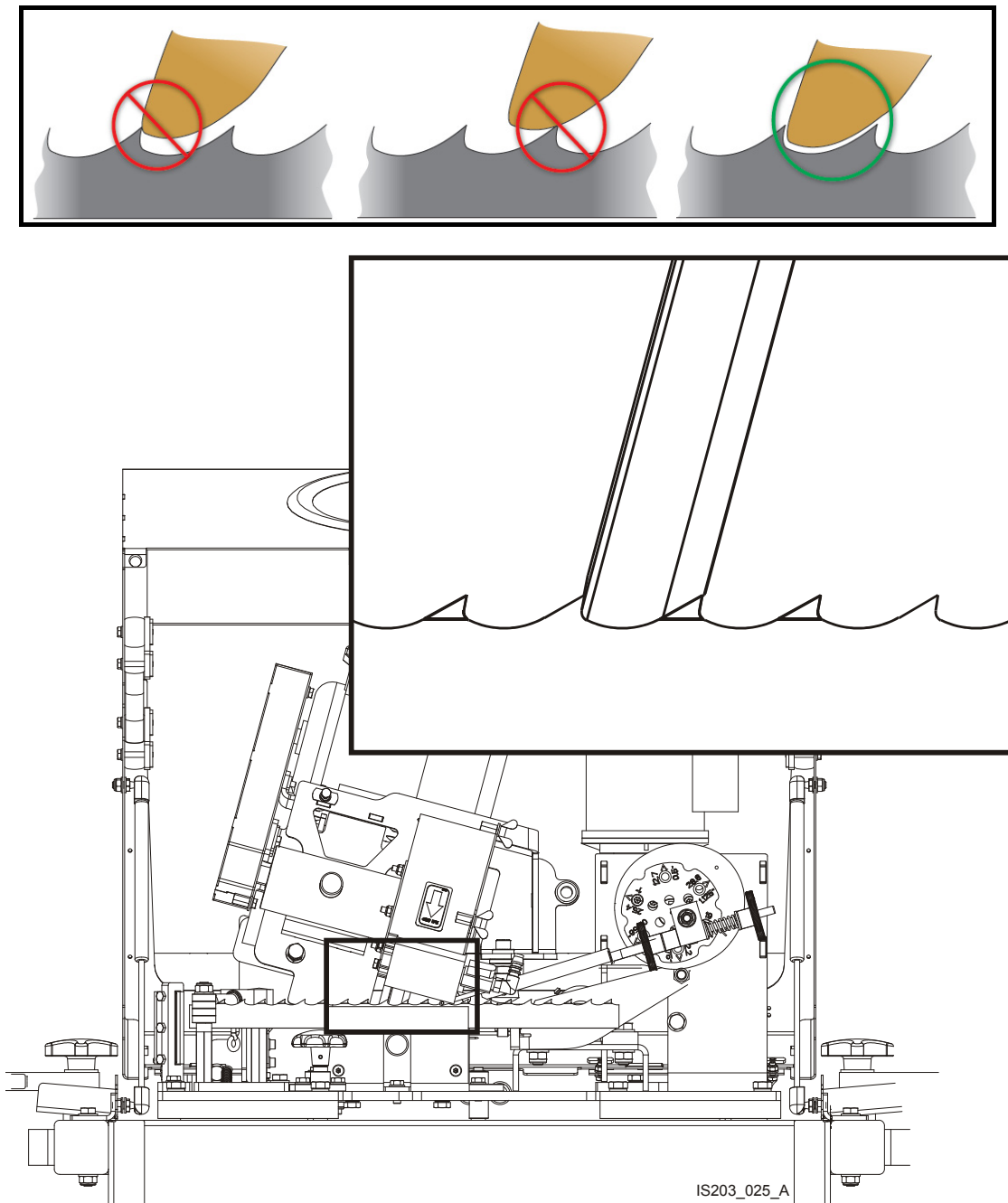


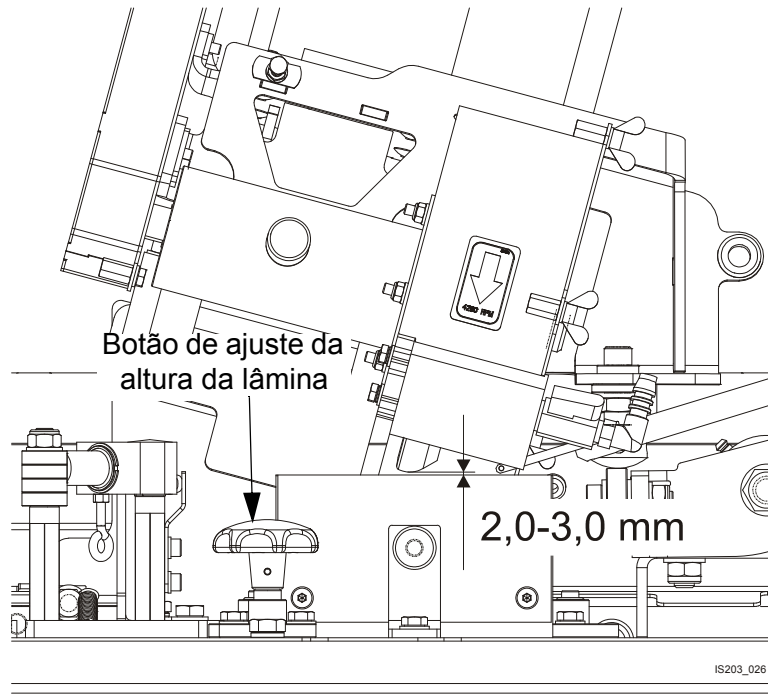
FIGURA 2-2



## 2.7 Ajuste da profundidade do esmeril

A altura do dente é determinada pela quantidade de material que é retirado da garganta da lâmina. O cabeçote do afiador é ajustado na fábrica para que a roda de esmeril esteja na altura de **2,0 a 3,0 mm (0.079" - 0.12")** acima da abraçadeira da lâmina. Para ajustar a profundidade do esmeril da garganta, utilize o botão de ajuste da altura da lâmina, como mostrado abaixo.

Consulte a figura 2-8.



**FIGURA 2-1**

Durante a afiação, inspecione a profundidade da garganta duas ou três vezes. Você deve ver metal limpo em toda a garganta do dente afiado. Se você não vir metal limpo, pare a operação do afiador e ajuste a profundidade do esmeril, conforme necessário.

**IMPORTANTE!** Depois de qualquer ajuste, sempre reinicie a lâmina e a afie totalmente para assegurar simetria.

**NOTA:** A profundidade do esmeril pode ser afetada conforme a roda de esmeril passa por um ponto de solda da lâmina.

## 2.8 Ajuste do golpe do braço de alinhamento

O alinhador do afiador pode ser ajustado dependendo do espaçamento entre dentes da lâmina. Para realizar esse ajuste, posicione adequadamente a placa de ajuste do golpe localizada no excêntrico do afiador. Desparafuse os parafusos de cabeça sextavada que fixam a placa ao excêntrico, desparafuse o eixo do alinhador, gire o excêntrico para que o indicador na placa fique alinhado com o indicador no excêntrico, coloque os parafusos de montagem da placa de ajuste do golpe e instale o eixo do alinhador no orifício mais próximo do parafuso de montagem da placa de ajuste/indicador. O braço de alinhamento pode ser ajustado para os seguintes espaçamentos entre dentes:

Espaçamento entre dentes
0.5" / 12.7mm
0.656" / 16.7mm
0.75" / 19mm
0.875" / 22.2mm
1" / 25.4mm
1.125" / 28.6mm

TABELA 2-1

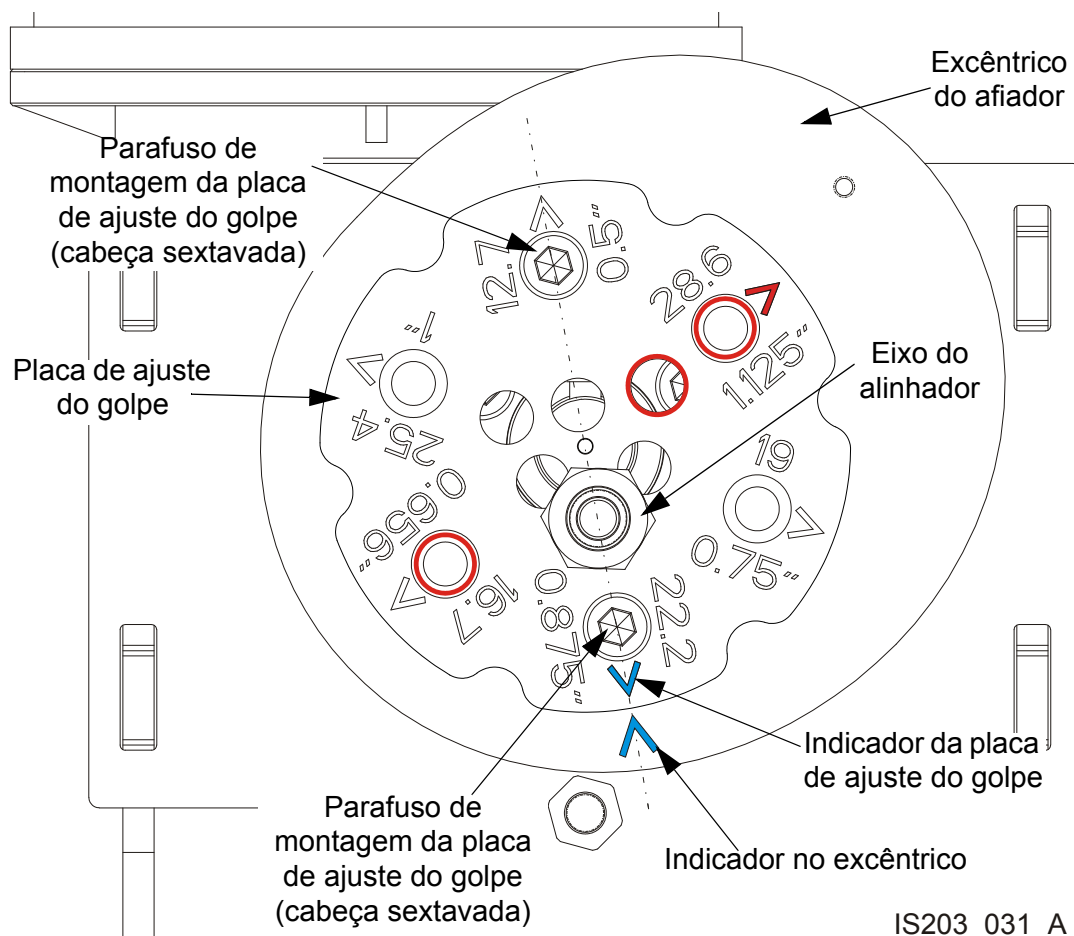


FIGURA 2-1

A figura acima mostra o posicionamento adequado da placa de ajuste do golpe das lâminas com 0,875" (22,2 mm) de espaçamento entre dentes. (O indicador na placa de ajuste está em linha com o indicador no excêntrico.) O indicador exemplar e orifícios marcados em vermelho deveriam ser utilizados para lâminas com 1,125" (28,6 mm) de espaçamento entre dentes.



**CUIDADO!** O indicador localizado no excêntrico é um ponto de referência para fixar a placa de ajuste do golpe no excêntrico dependendo do espaçamento entre dentes da lâmina.

## 2.9 Ajuste de fluxo de óleo

Para iniciar o fluxo de óleo para a lâmina, utilize o interruptor de iniciar/parar o fluxo de óleo.

## 2.10 Ajuste de taxa de alimentação

A velocidade do excêntrico pode ser ajustada com o indicador de taxa de alimentação localizado no painel de controle (Tabela 1-3 página 5). Durante o ciclo de afiação, ajuste a velocidade do excêntrico para que seja mais alta possível sem "queimar" a lâmina.

**NOTA:** Todas as máquinas devem ser ajustadas pela manutenção a uma velocidade máxima de 40 rotações por minuto.

## 2.11 Rejeição de lâmina

Às vezes, as lâminas não podem ser afiadas novamente. As razões para não afiar novamente uma lâmina incluem:

- a lâmina está enrolada (a lâmina está sobrecarregada e se dobrará),
- estão faltando dois ou mais dentes seguidos na lâmina,
- a fita da lâmina foi torcida,
- a fita da lâmina está baixa demais para o afiador (a lâmina foi afiada vezes demais/ material demais foi moído na lâmina),
- a lâmina não tem trava em um de seus lados,
- há muito ferrugem,
- a lâmina tem espaçamento entre dentes incomum para lâminas Wood-Mizer (p. ex, lâmina de um concorrente)

## 2.12 Operador de afiador

Antes de iniciar o ciclo de afiação, execute as seguintes etapas:

1. Ajuste a abraçadeira de lâmina da lâmina que você afiará.
2. Instale uma roda de esmeril se necessário e instale uma lâmina.
3. Utilizando os botões de ajuste do número de dentes, determine o número de dentes na lâmina e o número de ciclos DE que você afiará.
4. Ajuste o esmeril frontal e o esmeril da garganta.
5. Lembre-se de zerar o número atual de dentes (ao pressionar o botão de zerar o contador de dentes).
6. Ligue o fluxo de óleo.
7. Aumente a taxa de alimentação a uma velocidade moderada. A velocidade em que você pode esmerilhar será determinada pela quantidade de material que você está retirando da lâmina. Se for necessário um esmeril pesado, é melhor executar a lâmina ligeiramente duas vezes, em vez de tentar esmerilhar forte de uma vez.
8. Verifique o esmeril da garganta duas ou três vezes durante a afiação. Ajuste conforme necessário.

**IMPORTANTE!** Depois de qualquer ajuste, sempre reinicie a lâmina e a afie totalmente para assegurar simetria.

**IMPORTANTE!** Depois do ajuste, sempre feche o protetor.

## 2.13 Desligar

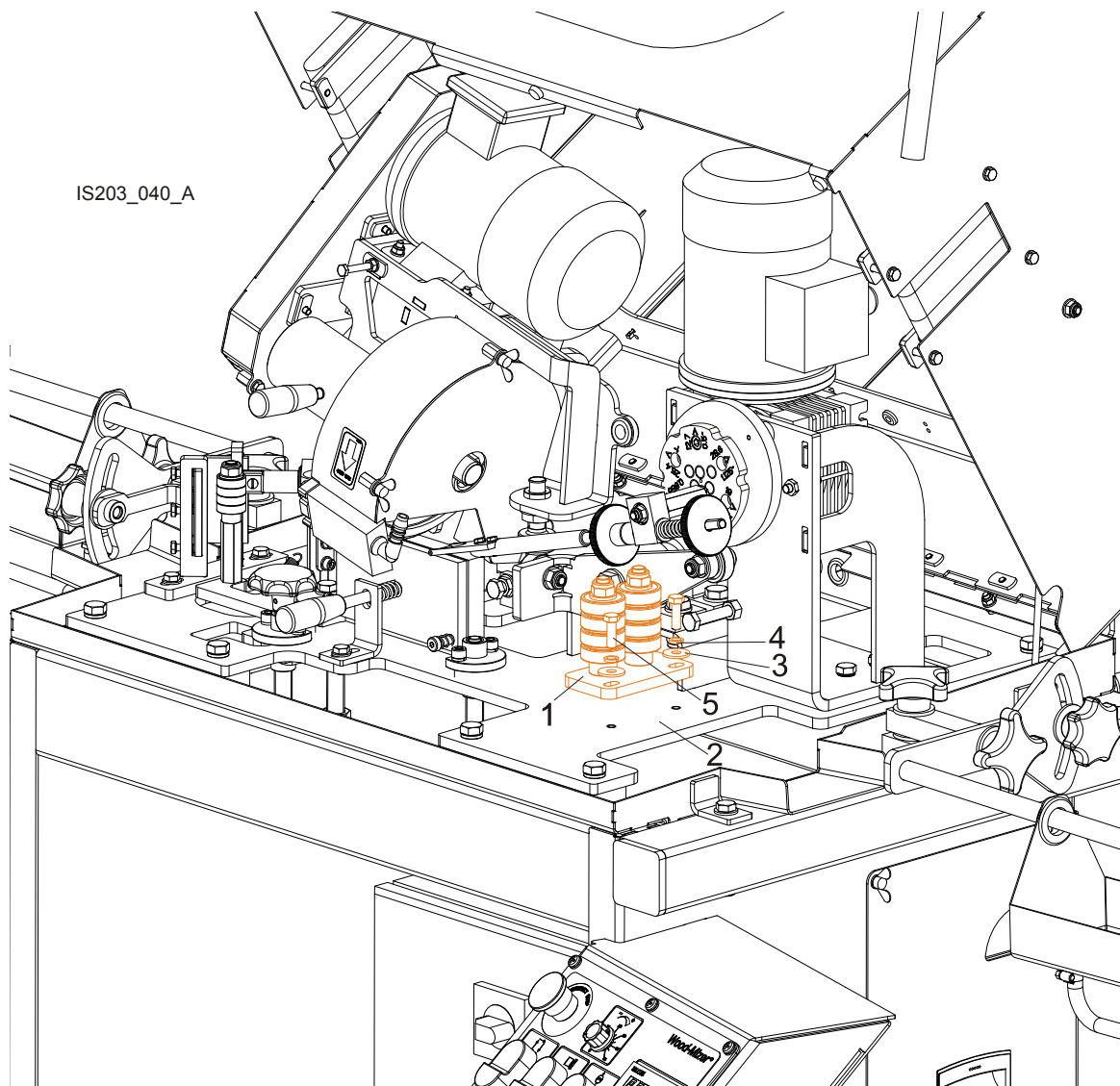
O afiador desligará automaticamente quando a lâmina estiver completamente afiada.

Inspeccionar a lâmina. Repita o processo de afiação se necessário. Lâminas com um perfil ruim ou aquelas que precisam muito ser afiadas podem ter que ser afiadas mais de uma vez.

## 2.14 Instalação do suporte da lâmina de 3 pol. (Opção)

1. Instale o conjunto de guia de lâmina de 3 pol. (1) na placa de fixação do afiador (2) usando as anilhas (3,4) e os parafusos apresentados em baixo (5).

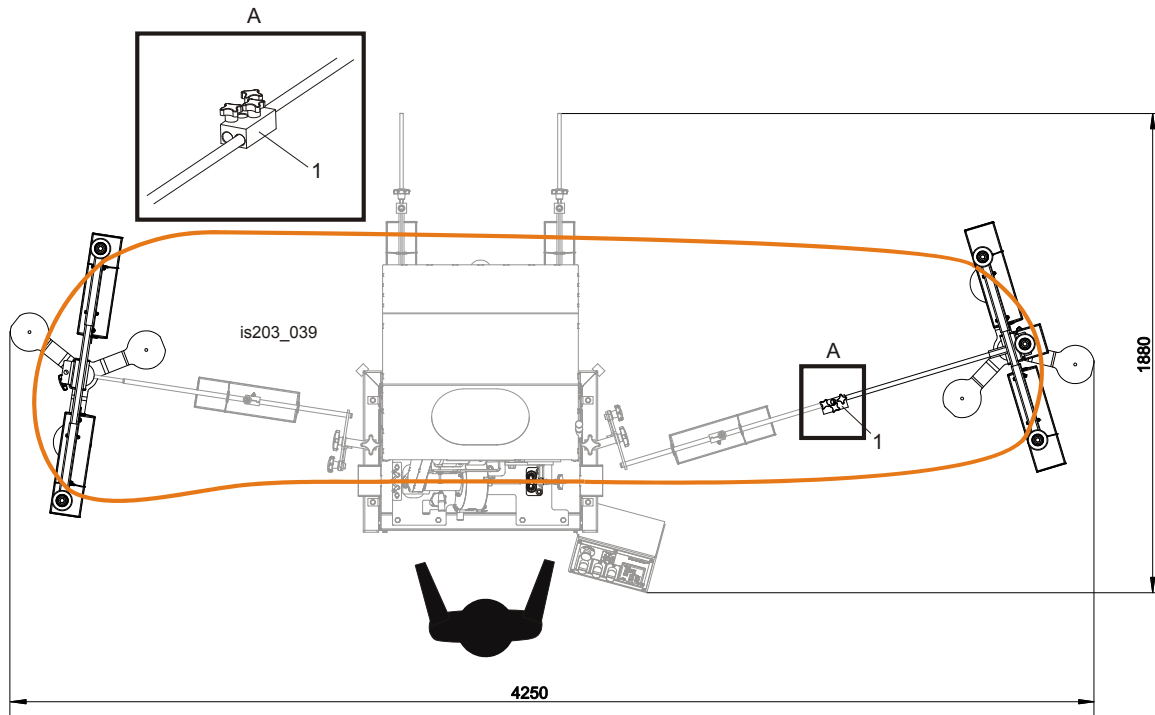
Consulte a figura 2-9.



**FIGURA 2-1**

2. Posicione os suportes da lâmina nos lados direito e esquerdo do afiador. Utilizando o conector (1), conecte o suporte da lâmina equipado com três roletes com o afiador.

Consulte a figura 2-10.



**FIGURA 2-2**

3. Posicione os kits the suporte de lâmina de modo a que a lâmina não esteja demasiado solta e se mova livremente durante a operação do afiador.
4. Os suportes da lâmina devem ser ajustados na vertical de modo que a parte inferior da lâmina esteja à mesma altura ao longo de todo o comprimento da lâmina.

## SECÇÃO 3 REPOSIÇÃO DE COMPONENTES

### 3.1 Reposição de roda de esmeril

Verifique a roda de esmeril com frequência e troque quando necessário. Rodas aprovadas para uso com o afiador industrial estão disponíveis da Wood-Mizer.

A roda de afiação deve estar em boas condições. Substitua se estiver desgastada, as bordas pareçam brilhantes e/ou a roda esteja "queimando" as lâminas. **NOTA:** As rodas de esmeril têm uma cobertura CBN (nitreto cúbico de boro).

1. Antes de substituir a roda de esmeril, desligue e bloqueie toda energia elétrica à máquina.
2. Suba o cabeçote de corte.
3. Retire o protetor lateral da roda de esmeril.
4. Desparafuse o lubrificador.
5. Retire a porca de roda de esmeril, a arruela e a roda de esmeril.
6. Monte a nova roda de esmeril. Instale a porca e a arruela da roda de esmeril e aperte a 44,2 ft-lbs (60Nm).
7. Instale o lubrificador. **NOTA:** Se a máquina for equipada com uma roda de esmeril larga de 1 3/16 pol. (30,2 mm), monte o lubrificador N.º 101235. Se tiver uma roda de esmeril com 1 pol. (25,4 mm) de comprimento, utilize o lubrificador N.º 100805.
8. Instale o protetor lateral da roda de esmeril.

### 3.2 Nível de óleo

Periodicamente, verifique o nível do óleo. Adicione óleo quando necessário. O nível de óleo deve ser mantido entre 8,5 e 10 litros. Utilize apenas óleo aprovado Wood-Mizer.

Filtre o óleo para remover raspas de metal antes de reutilizá-lo.

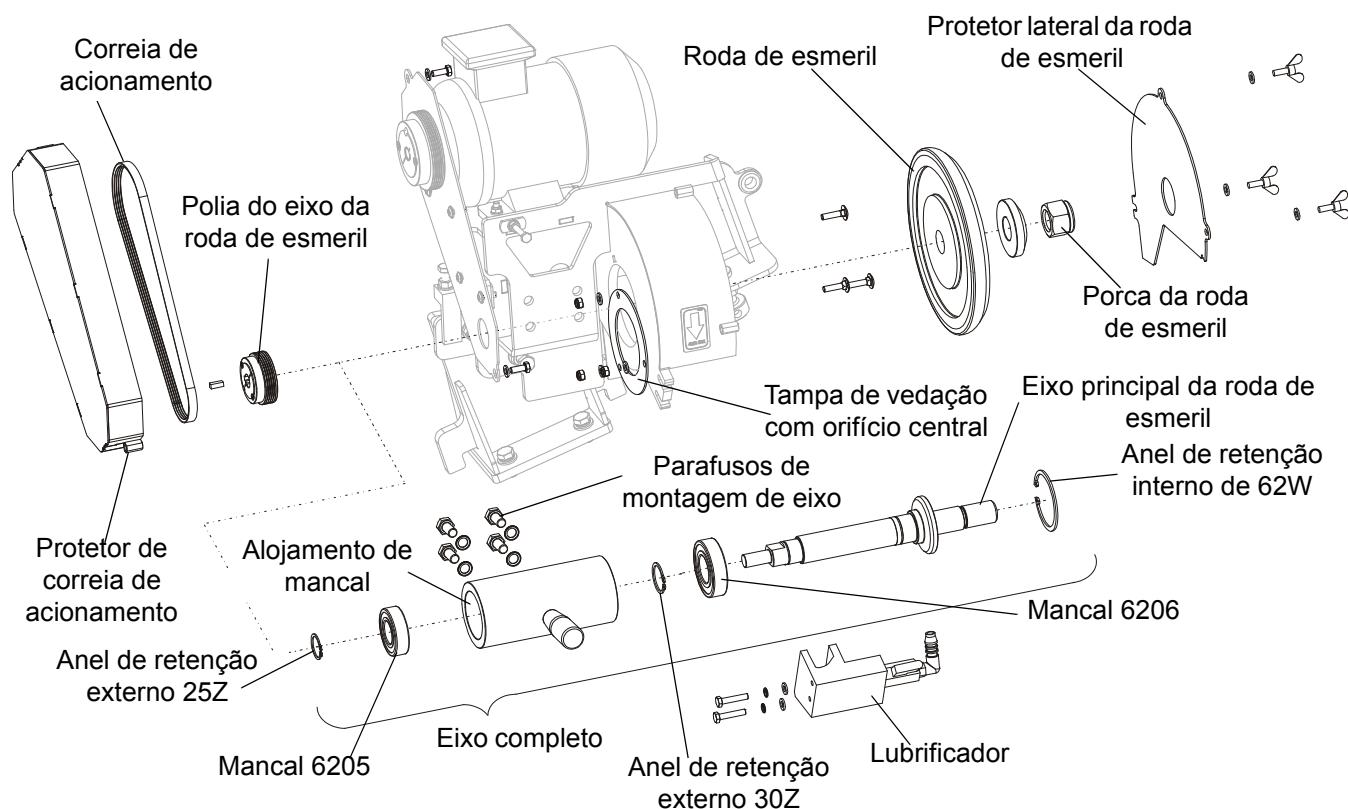
### 3.3 Mancais do eixo da roda de esmeril

Periodicamente, verifique se os mancais do eixo da roda de esmeril estão desgastados e substitua-os quando necessário. Para substituir:



**IMPORTANTE!** Antes de fazer um serviço, desligue e bloqueie a fonte de alimentação.

Consulte a figura 3-1.



**FIGURA 3-1**

**PARA DESMONTAR OS MANCAIS:**

1. Retire o protetor lateral da roda de esmeril.
2. Desmonte o lubrificador.
3. Retire a porca da roda de esmeril.
4. Retire a roda de esmeril.
5. Desparafuse o protetor da correia de acionamento.
6. Solte a correia de acionamento movendo o motor em direção ao eixo.
7. Retire a correia de acionamento de múltiplas ranhuras.
8. Retire a polia do eixo.
9. Retire as porcas da tampa de vedação.
10. Retire os parafusos que fixam o eixo ao corpo da máquina.
11. Desmonte o eixo completo do afiador.



12. Retire a tampa de vedação do eixo.
13. Retire o anel de retenção externo 25Z.
14. Retire o anel de retenção interno 65W.
15. Desmonte o eixo principal do alojamento de mancais.
16. Retire o mancal 6205.
17. Retire o anel de retenção externo 30Z.
18. Retire o mancal 6206 do eixo principal.

**PARA INSTALAR OS MANCAIS:**

19. Monte o novo mancal 6206 no eixo principal.
20. Instale o anel de retenção externo 30Z.
21. Monte o eixo principal, junto com o mancal, no alojamento de mancais.
22. Instale o anel de retenção interno 62W.
23. Instale o mancal 6205.
24. Fixe com o anel de retenção externo 25Z.
25. Deslize a tampa de vedação para dentro do alojamento de mancais, do lado da roda de esmeril.
26. Monte o eixo completo até o cabeçote do afiador. Aperte as porcas de montagem do eixo a 29.5 ft-lbs (40Nm) de torque.
27. Fixe a tampa de vedação com as porcas de montagem.
28. Instale a polia.
29. Instale e tensione a correia de acionamento. [Consulte a secção 2.5.](#)
30. Monte o protetor da correia de acionamento.
31. Instale a roda de esmeril e aperte a porca de montagem a 44,2 fl-lbs (60Nm) de torque.
32. Monte e ajuste o lubrificador.
33. Monte o protetor lateral da roda de esmeril.

Após a reposição do mancal, verifique o alinhamento do cabeçote.

## SECÇÃO 4 MANUTENÇÃO E DIAGNÓSTICO DE PROBLEMAS

### 4.1 Manutenção do afiador

*Diariamente:*

- Retire a lâmina, seque o afiador, baixe o cabeçote, feche o protetor e tire a máquina da tomada depois de cada dia de uso.
- Limpe o afiador. Remova qualquer ferrugem e limalha de metal.
- Desparafuse regularmente a placa da abraçadeira móvel e limpe qualquer sujeira que possa impedir da abraçadeira prender a lâmina firmemente.

*Semanalmente:*

- Limpe a janela do visor e a lâmpada de diodo.
- Retire qualquer sujeira e limalha de metal dos ímãs e bandeja do filtro de óleo.
- Limpe qualquer sedimento das bandejas coletoras de refrigerante.
- Mantenha o óleo a um nível em que o filtro da bomba fique completamente coberto com óleo. O nível de óleo deve ser de 120-150mm (4.724" - 5.905") medido desde o fundo do tanque. Substitua o óleo completamente a cada seis meses. Descarte o óleo usado em conformidade com as regulamentações aplicáveis.
- Verifique a função de parada do cabeçote do afiado (parafuso de parada). [Consulte a secção 5.2.](#)

*Mensalmente:*

- Inspeccione os mancais do motor do moedor, o eixo, o conjunto de acionamento do alinhador e excêntrico, alavanca do cabeçote do afiador.
- Verifique as escovas do dispositivo de alinhamento e o motor.
- Verifique todos os plugs e interruptores.
- Verifique o deslocamento radial e o deslocamento axial do eixo no local onde a roda de esmeril foi montada. Faça isso uma vez por mês com um medidor de dial montado em um suporte magnético. O deslocamento máximo permitido não deve ser superior a +/- 0,01mm (0.000393").
- Inspeccione a placa de corte de carboneto do conjunto de rebarba.



**CUIDADO!** Regularmente, limpe ou substitua o filtro do sistema de exaustão de vapor de óleo (de acordo com as recomendações do fabricante).

### **4.2 Informações úteis sobre afiação de lâmina**

Esta seção abrange algumas das áreas de problemas comuns da afiação de lâmina.

Antes de retirá-lo da serraria, limpe a lâmina fazendo uma lubrificação a água por 15 segundos. Essa limpeza retira a maior parte da seiva acumulada, que de contrário, teria que ser raspada quando secasse. Em seguida, seque a lâmina com um pano limpo e seco.

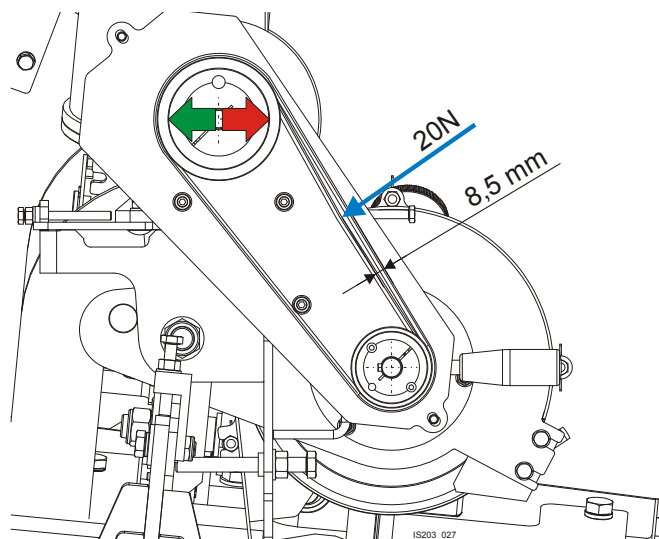
Assegure-se de que o fluxo de óleo no lubrificador esteja forte.

Afie a lâmina assim que ela mostrar sinais de perda do fio. Se a lâmina ficar extremamente cega, por atingir uma pedra ou algum material estranho, afie a lâmina duas vezes ligeiramente em vez de tentar retirar muito em um esmeril. Esmerilar demasiado o material, mais de uma vez, pode fazer com que o disjuntor na caixa de controle dispare. Se ocorrer, aguardar cerca de 15 segundos. Depois religue o disjuntor (empurre-o para baixo).

### 4.3 Tensão da correia de acionamento

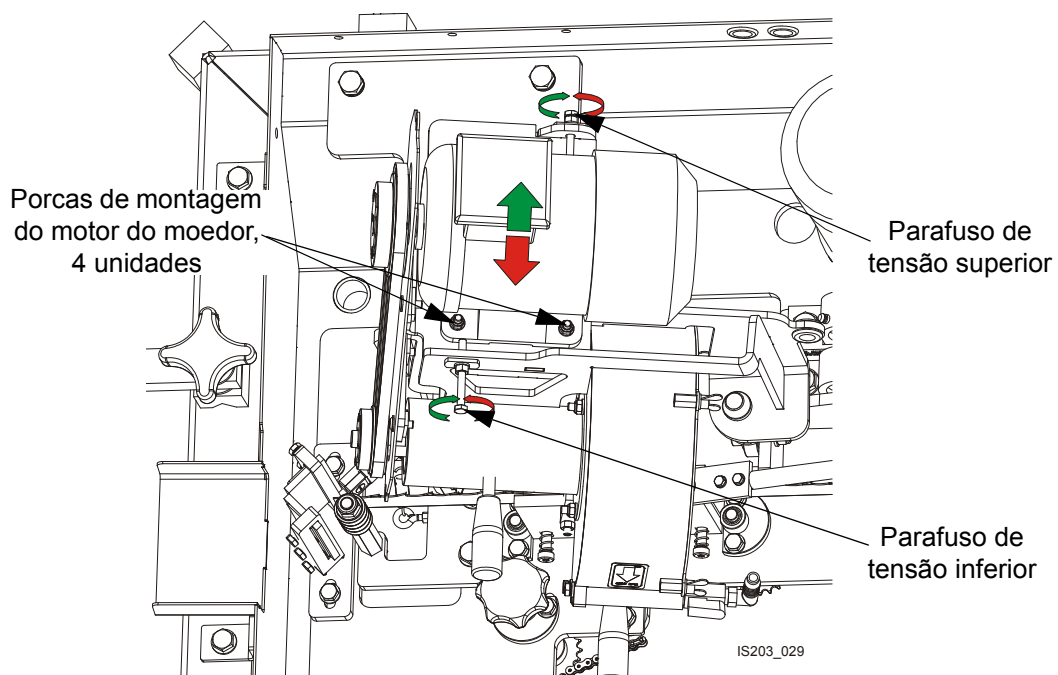
A correia de acionamento deve apertada a uma deflexão de 0,33" (8,5 mm) com 2,04 kg (20N) de força de deflexão.

Consulte a figura 4-1.



**FIGURA 4-1**

**Consulte a figura 4-2.** Solte as porcas dos parafusos de montagem do motor do moedor. Gire o parafuso de tensão inferior no sentido horário e o parafuso de tensão superior no sentido anti-horário para apertar a correia de acionamento. Gire o parafuso de tensão superior no sentido horário e o parafuso de tensão inferior no sentido anti-horário para soltar a correia de acionamento.



**FIGURA 4-2**

## SECÇÃO 5 ALINHAMENTO

Alinhe o afiador mensalmente para assegurar desempenho de qualidade. Além disso, realinhe o afiador sempre que for necessário (p. ex., depois da roda de esmeril ter sido impactada pelo braço de alinhamento).

### 5.1 Alinhamento do afiador

Utilize a ferramenta de alinhamento fornecida, quando necessário, para alcançar um alinhamento preciso entre a abraçadeira da lâmina e a roda de esmeril.



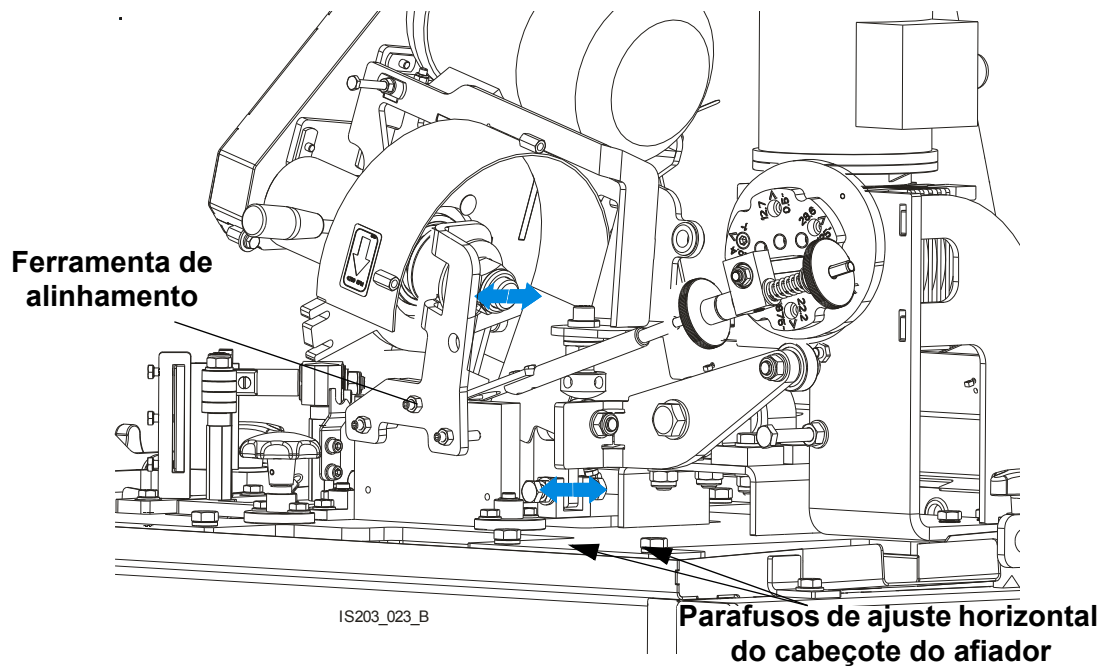
**IMPORTANTE!** Não tente ajustar os parafusos da ferramenta. Eles foram ajustados na fábrica para assegurar resultados precisos de alinhamento.



**CUIDADO!** Certifique-se de que o motor do moedor esteja OFF (desligado).

1. Gire o excêntrico até que a roda de esmeril esteja na ponta do dente (quase onde começa o esmeril frontal).
2. Retire o protetor lateral da roda de esmeril e a porca de montagem da roda de esmeril. Desmonte o lubrificador. Retire a roda de esmeril.
3. Retire a placa da abraçadeira da lâmina móvel.
4. Instale a ferramenta de alinhamento no eixo principal (Nr WM#505190), como mostrado abaixo.

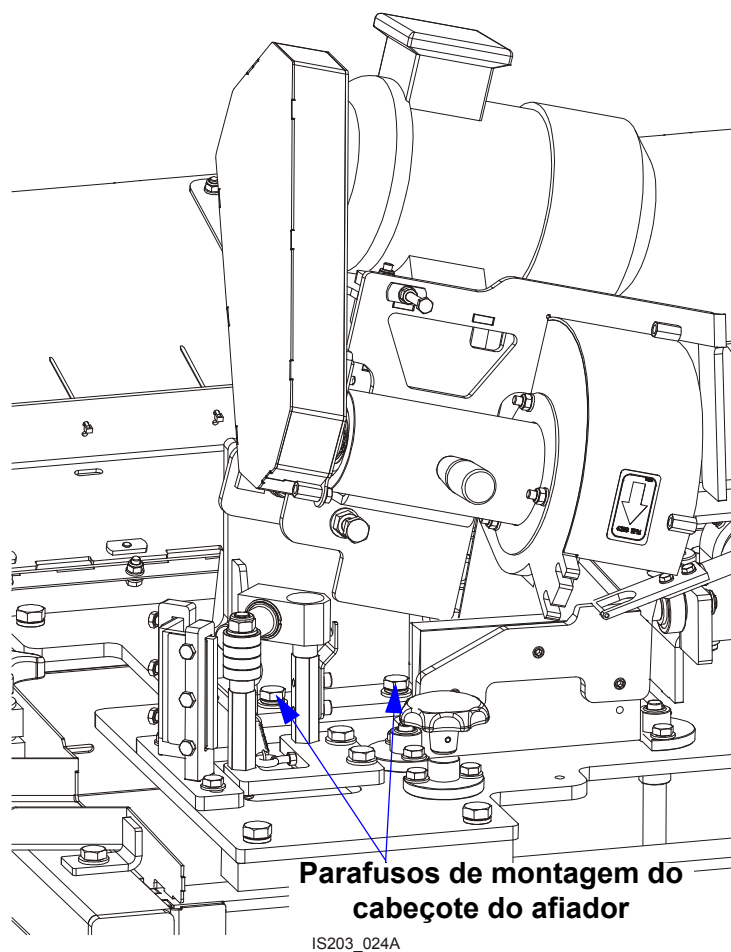
**Consulte a figura 5-1.** Posicione a ferramenta de maneira que os três parafusos toquem a placa da abraçadeira de lâmina fixada. Reinstale a porca de montagem da roda de esmeril e aperte-a para que fique firme.



**FIGURA 5-1**

5. Se nenhum dos parafusos da ferramenta não tocar a placa da abraçadeira fixada, solte os parafusos de montagem do cabeçote do afiador, como na figura abaixo.
6. Com os parafusos de ajuste, ajuste o cabeçote do afiador no plano horizontal de maneira que os três parafusos da ferramenta de alinhamento toquem a placa da abraçadeira fixada. Para fixá-los, aperte os parafusos de montagem do cabeçote do afiador.

Consulte a figura 5-2.



**FIGURA 5-2**

7. Retire a porca de montagem da roda de esmeril e a ferramenta de alinhamento.
8. Instale a placa da abraçadeira da lâmina móvel.
9. Instale a roda de esmeril e fixe-a com a porca de montagem.
10. Instale o lubrificador. Instale o protetor lateral da roda de esmeril.



## 5.2 Ajuste de parada do cabeçote do afiador

Para evitar que o cabeçote da serra atinja a abraçadeira da lâmina, quando não houver lâmina na abraçadeira, ajuste a distância entre a roda de esmeril e a abraçadeira. Para fazer isso, coloque o cabeçote do afiador totalmente para baixo girando o excêntrico. Em seguida, use o parafuso de ajuste mostrado abaixo para realizar o ajuste.

A distância da roda de esmeril até a abraçadeira deve ser de **2.0-3.0 mm (0.079" - 0.12")**.

Verifique essa distância uma vez por mês e ajuste-a sempre que necessário.

**Consulte a figura 5-3.** A figura abaixo mostra o ajuste do parafuso de parada do cabeçote do afiador.

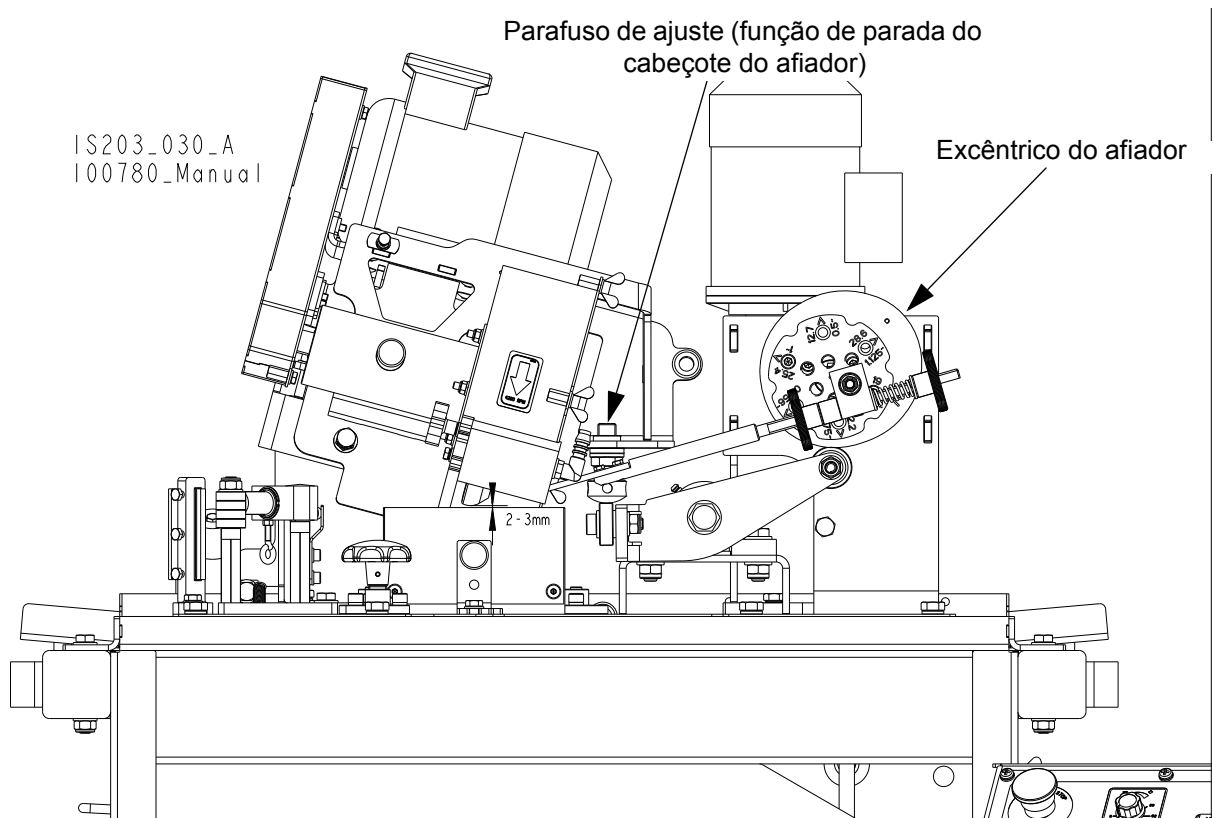


FIGURA 5-1

## SECÇÃO 6 MANUSEAMENTO DA LÂMINA

Esta seção abrange o enrolamento, desenrolamento e inversão da lâmina.



**ADVERTÊNCIA!** Use sempre luvas e proteção para os olhos ao manusear lâminas de serra de fita. Mantenha as pessoas afastadas da área de trabalho ao enrolar ou movimentar lâminas.

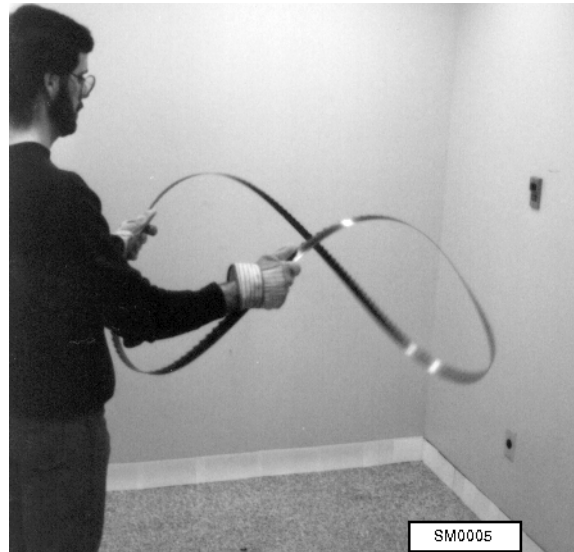
### 6.1 Enrolamento da lâmina

**Consulte a figura 6-1.** Levante a lâmina na sua frente, com os dentes apontando para cima. (Cerca de 1/3 a 1/4 da lâmina deve estar entre as suas mãos.) Mantenha as mãos separadas, mais ou menos na direção dos ombros. Coloque os polegares na parte externa da lâmina e os outros dedos na parte interna. Pressione a lâmina para dentro, fazendo com que fique ovalada.



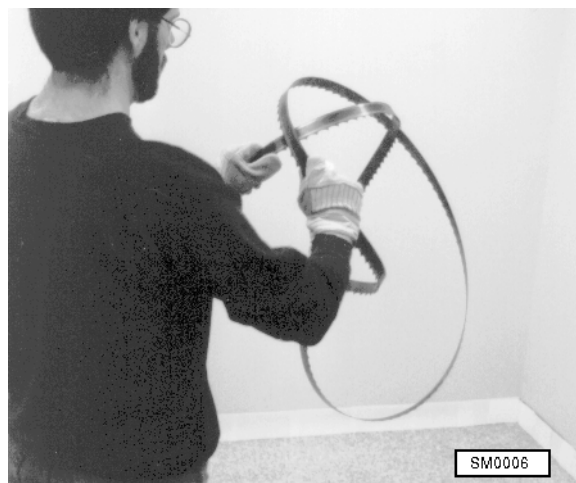
**FIGURA 6-1**

**Consulte a figura 6-2.** Mantenha os pulsos fixos nesta posição e gire os antebraços para cima e para dentro. (Os dentes girarão para dentro e a base da lâmina girará para fora.)



**FIGURA 6-2**

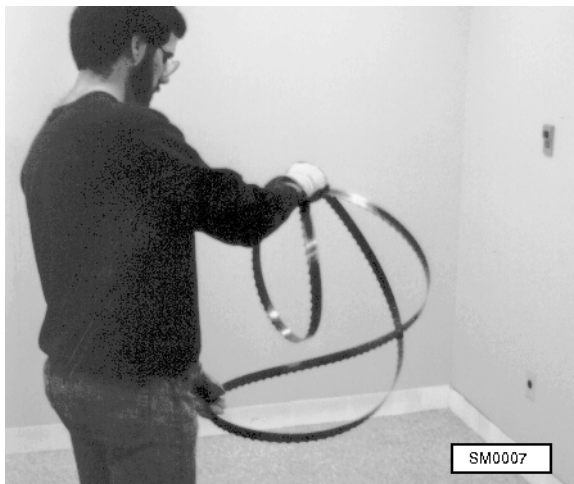
**Consulte a figura 6-3.** Junte as mãos. A lâmina formará três laços. Faça com que o laço inferior salte para cima e segure o rolo com três laços com as mãos.



**FIGURA 6-3**

## 6.2 Desenrolamento da lâmina

**Consulte a figura 6-4.** Segure o rolo com três laços na mão direita. Coloque a fita na palma da mão com os dentes apontando para fora, na direção dos dedos. Deslize o laço superior até fazê-lo sair e deixe-o cair.



**FIGURA 6-4**

**Consulte a figura 6-5.** Os dois outros laços da lâmina formarão uma cruz. Mantenha esta seção cruzada longe, na sua frente, com os dentes da lâmina apontando para você. Se o lado direito estiver cruzado **SOBRE** o esquerdo, segure a seção cruzada com a mão direita. (Se o lado esquerdo estiver cruzado **SOBRE** o direito, segure a seção

cruzada com a mão esquerda.)



**FIGURA 6-5**

**Consulte a figura 6-6.** Mantenha a lâmina na posição cruzada e pegue o lado cruzado POR BAIXO com a outra mão. Use a mão direita (ou esquerda) para manter apenas o lado cruzado POR CIMA. Coloque os polegares na parte superior da lâmina. Coloque os outros dedos na parte inferior da lâmina.



**FIGURA 6-6**

# 6

## Manuseamento da lâmina

### *Desenrolamento da lâmina*

---

**Consulte a figura 6-7.** Mantenha a lâmina afastada de você. Lentamente, separe as mãos enquanto gira os antebraços para baixo e para fora.



**FIGURA 6-7**

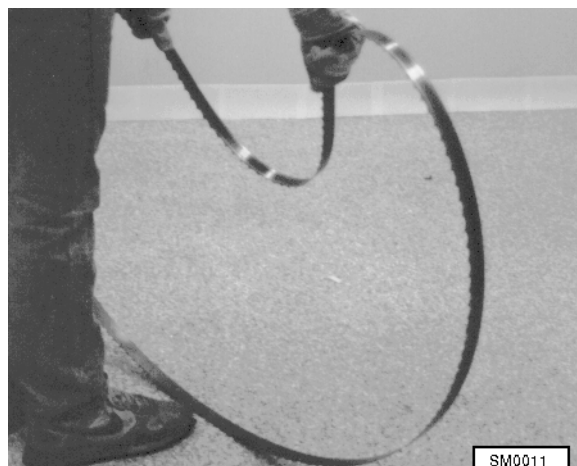
### 6.3 Inversão da lâmina

**Consulte a figura 6-8.** Segure a lâmina na sua frente. Deixe um lado descansar no chão, com os dentes apontando para você. Coloque os polegares na parte de fora da lâmina. Coloque os outros dedos na parte de dentro da lâmina.



**FIGURA 6-8**

**Consulte a figura 6-9.** Segure a lâmina com as mãos separadas, um pouco além da direção dos ombros. Em seguida, feche as mãos enquanto gira os polegares para baixo. Isto faz com que a parte central da lâmina se curve para baixo.



**FIGURA 6-9**

# 6

## Manuseamento da lâmina

### *Inversão da lâmina*

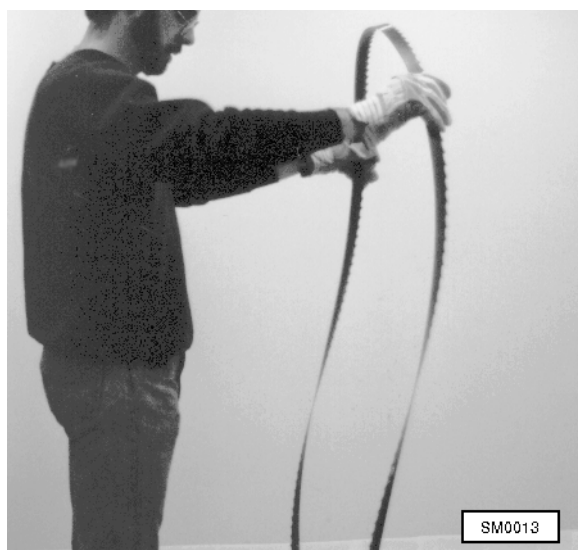
---

**Consulte a figura 6-10.** Com as mãos juntas, gire a seção curvada da lâmina para cima, para longe de você. A lâmina ficará oval mas torcida.



**FIGURA 6-10**

**Consulte a figura 6-11.** Separe lentamente as mãos, permitindo que a lâmina endireite.



**FIGURA 6-11**



---

## **6.4 Armazenamento das lâminas**

Tenha cuidado ao mover, armazenar ou manusear as lâminas. Quando as lâminas são empilhadas ou amontoadas de forma desordenada, as pontas podem ficar cegas ou a trava ser alterada.

Empilhe as lâminas costas com costas usando separadores entre cada conjunto, para evitar que os dentes se toquem.

## 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.

<b>7.2 Sample Assembly</b>				
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only )	PART #	QTY	
	<b>SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (INCLUDES ALL INDENTED PARTS BELOW)</b>	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	

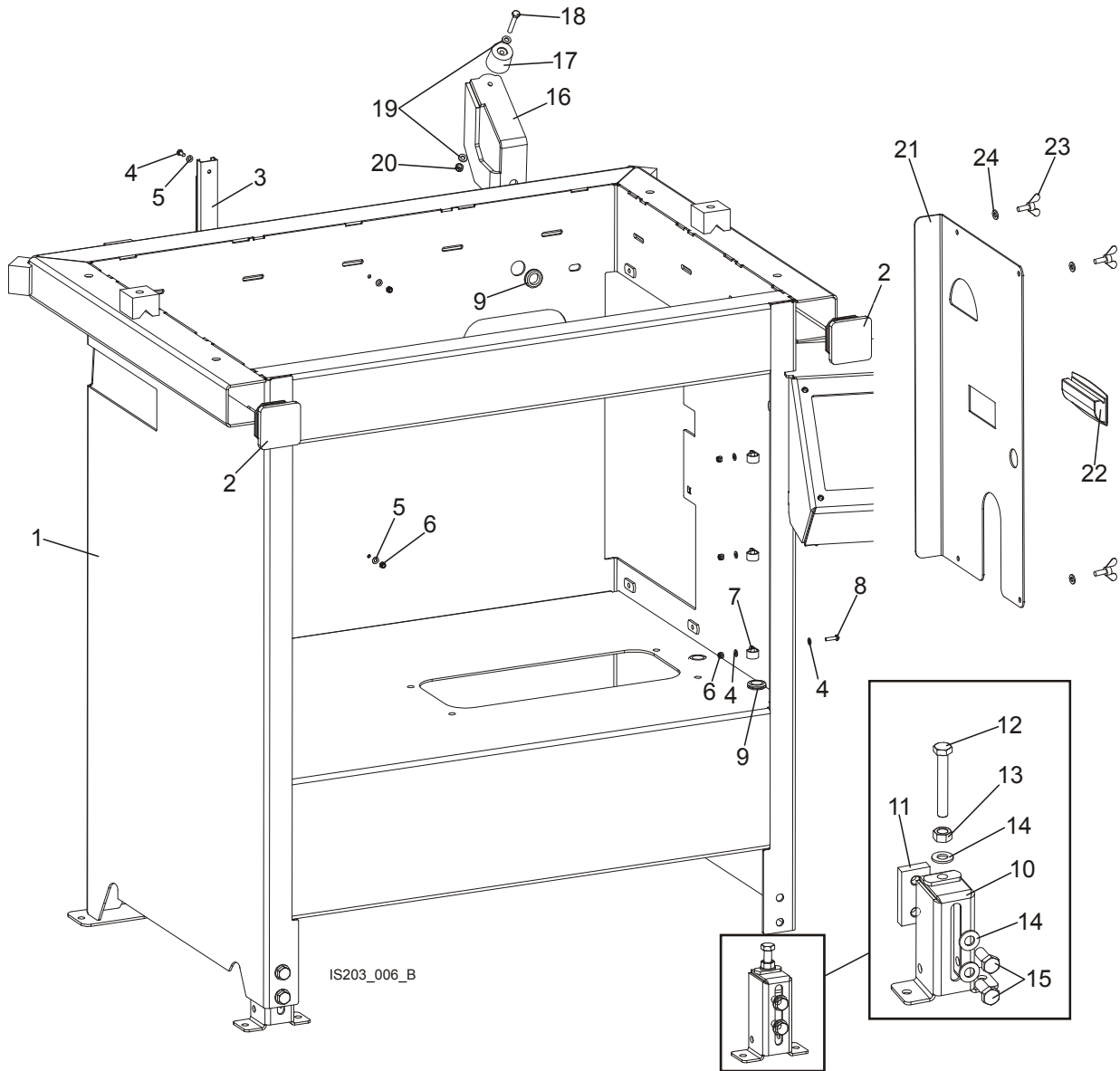
**To Order Parts:**

- 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**



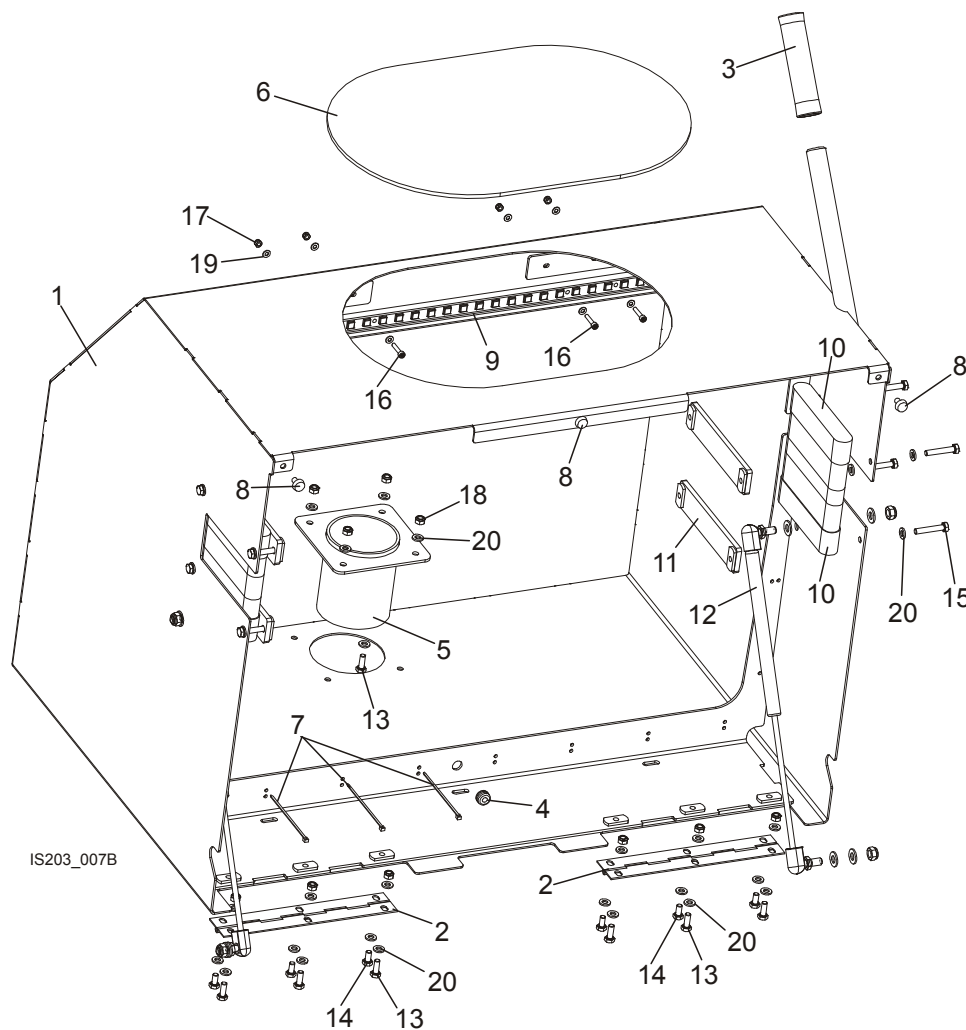
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>STAND, BMS500/600 SHARPENER - COMPLETE</b>	101264	1
1	STAND, BMS500/600 SHARPENER	101265-1	1
2	CAP, SR 1540 OUTRIGGER LEG	089710	2
3	WIRE HOUSING, SHARPENER BASE	500465	1
4	SCREW, M4x12 -5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-43	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

## 7

**REPLACEMENT PARTS***Stand Assembly*

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	
	<b>SUPPORT, HEAD COVER - COMPLETE</b>	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	
	<b>COVER, SIDE - COMPLETE</b>	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



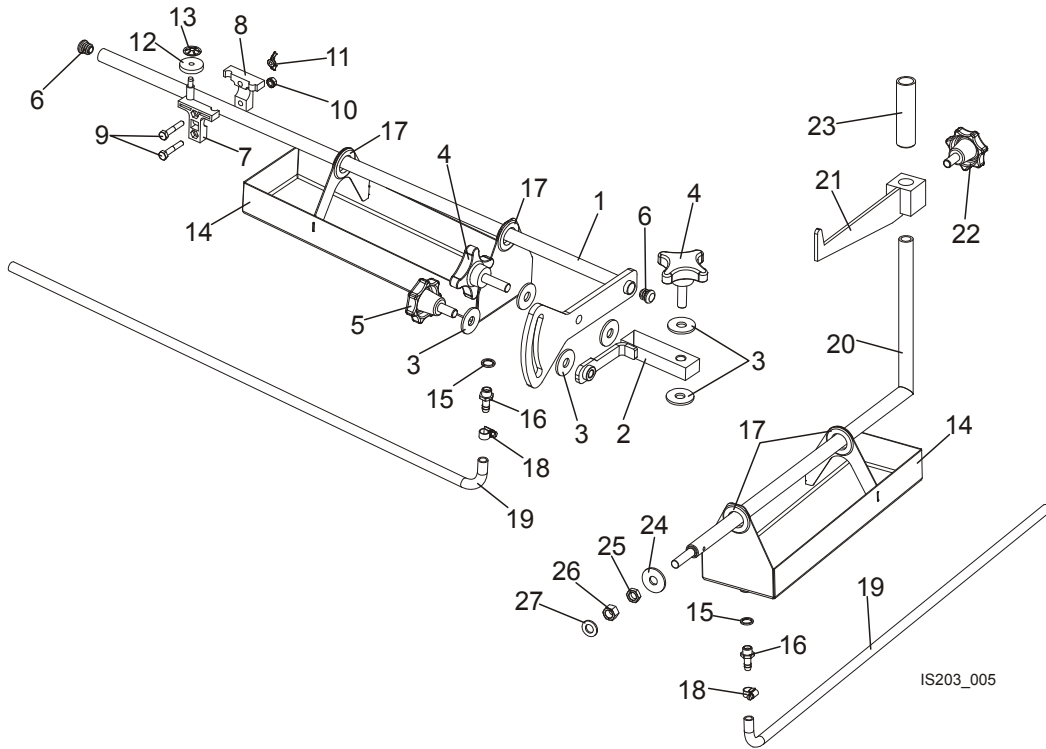
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>COMPLETE SHARPENER COVER</b>	100850	1
1	SHARPENER COVER	100851-1	1
2	HINGE, COVER	088257	2
3	GRIP, LONG HANDLE	086164	1
4	SEAL WIRE, GH6	085338	1
5	PIPE, FUME EXHAUST CONNECTION	087974-1	1
6	VIEWFINDER, TOP COVER	505180	1
7	CABLE TIE, TKUV 9/3	F81082-4	11
8	FEET, SRI591 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

**7****REPLACEMENT PARTS***Cover Assembly*

---

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

**7.5 Blade Support Assembly**



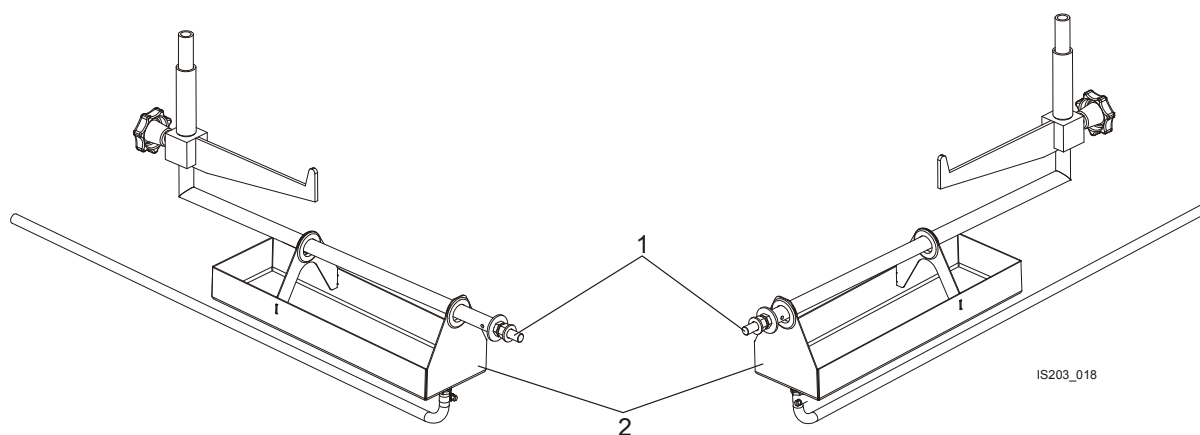
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>BLADE SUPPORT, SIDE COMPLETE</b>	101261	2
1	SUPPORT, BLADE SIDE ZINC	100844-1	1
2	BRACKET, BLADE SIDE SUPPORT	101247-1	1
3	WASHER, 13 SPECIAL FLAT	F81056-14	6
4	KNOB, SR1580, 80X40 M12	100848	2
5	KNOB, SR1580 63x25 M12	500460	1
6	CAP, SR1530 18x2	100847	2
	<b>SUPPORT ASSEMBLY, BLADE REPLACEMENT</b>	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
	<b>PAN, COOLANT DRIP - COMPLETE</b>	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
	<b>SUPPORT, BLADE COMPLETE BACK</b>	101262	2

# 7 REPLACEMENT PARTS

## Additional Blade Support Assembly (Option)

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	

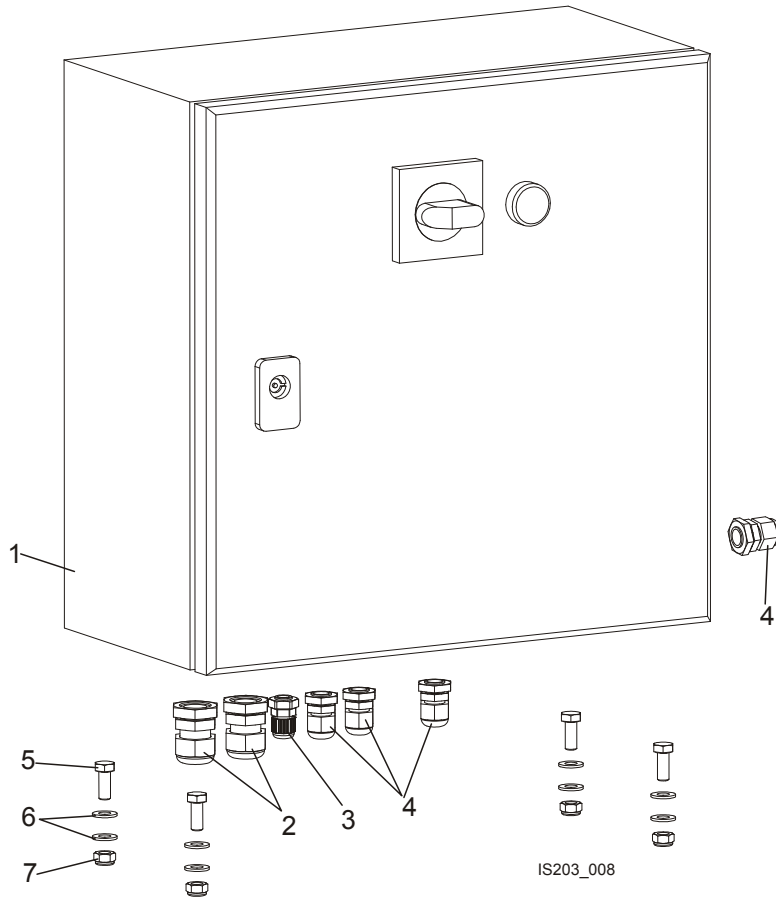
### 7.6 Additional Blade Support Assembly (Option)



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

<sup>1</sup> Includes components listed in [8.2 Electrical Component List. BMS500A.](#)  
<sup>2</sup> Includes components listed in [8.8 Electrical Component List. BMS500BS.](#)  
<sup>3</sup> Includes components listed in [8.10 Electrical Component List. BMS500C.](#)  
<sup>4</sup> Includes components listed in [8.14 Electrical Component List. BMS500HS.](#)  
<sup>5</sup> Includes components listed in [8.16 Electrical Component List. BMS600AU.](#)

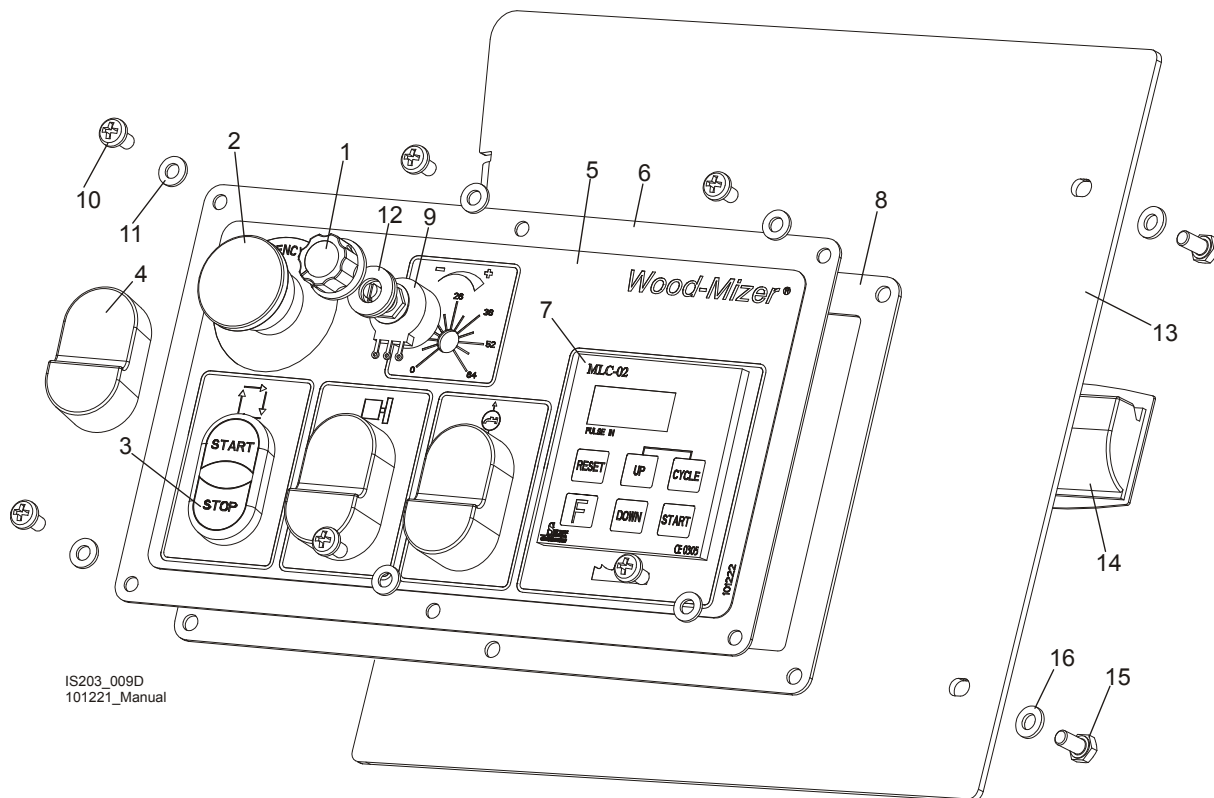
# 7 REPLACEMENT PARTS

## Control Panel

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

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

### 7.8 Control Panel

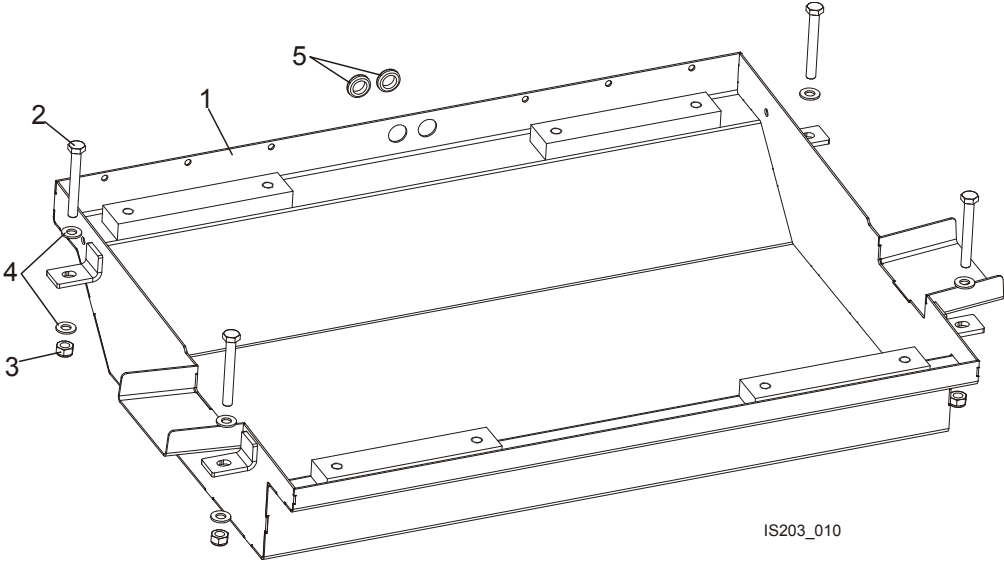


IS203\_009D  
101221\_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>CONTROL PANEL, SHARPENER</b>	<b>101221</b>	<b>1</b>
	<b>CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 BU</b>	<b>513418</b>	<b>1</b>
	<b>CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 CU</b>	<b>513419</b>	<b>1</b>
	<b>CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 AU</b>	<b>513420</b>	<b>1</b>
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
	<b>COVER, CONTROL PANEL REAR - COMPLETE</b>	<b>101291</b>	<b>1</b>
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

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

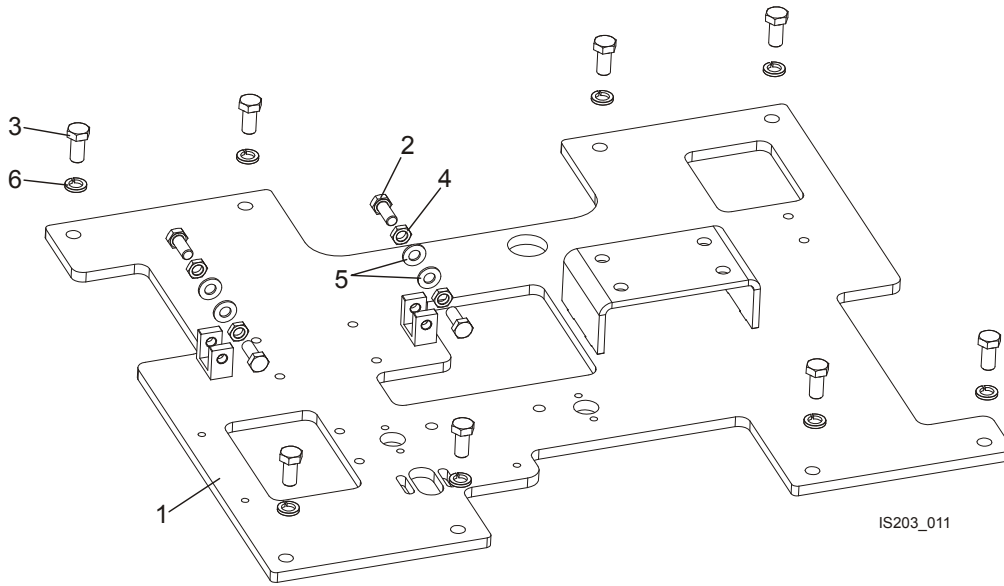
7.9 Coolant Tank



IS203\_010

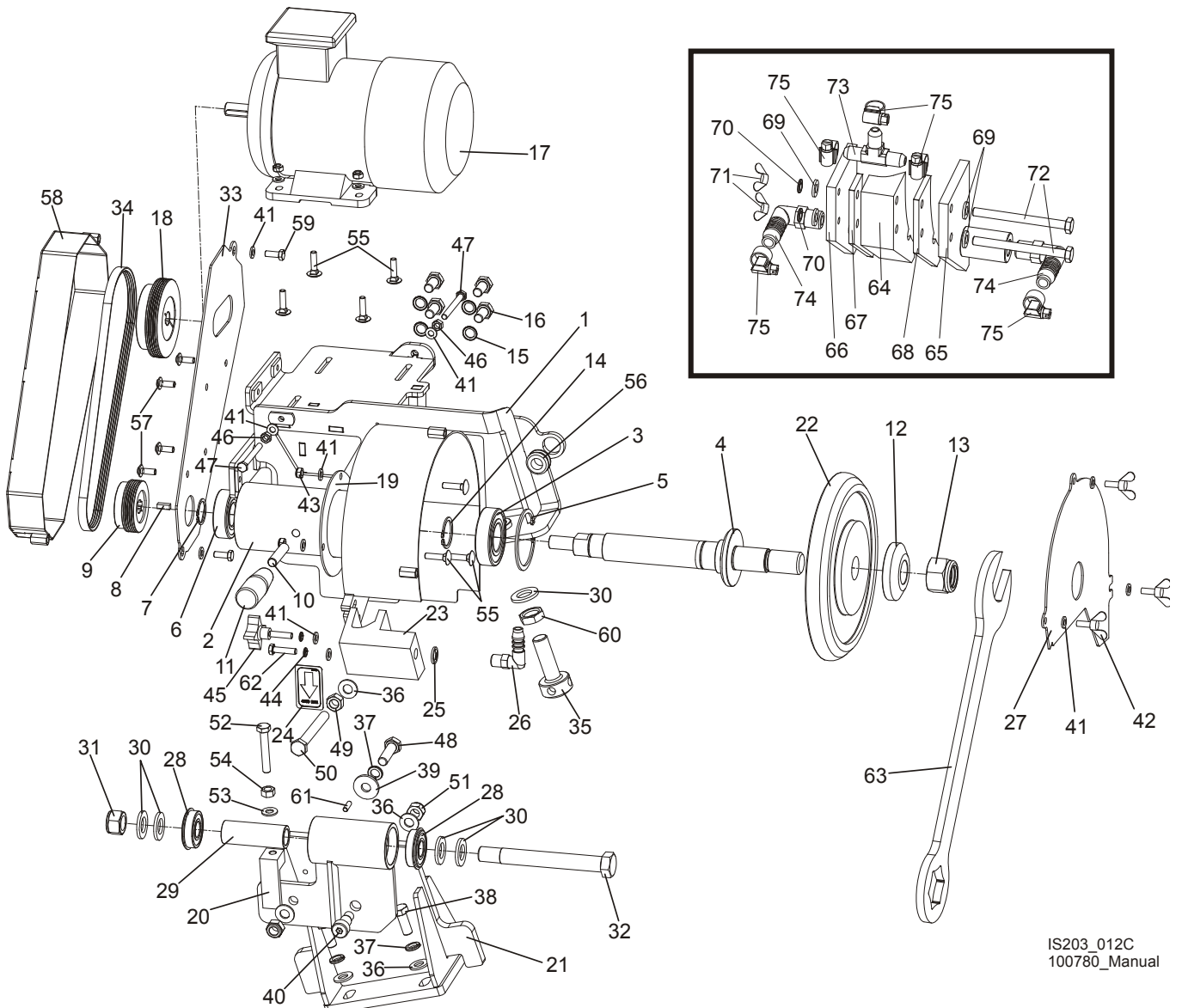
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>TANK, BMS500/600 SHARPENER COOLANT - COMPLETE</b>	101245	1	
1	TANK, COOLANT	100839-1	1	
2	BOLT, M10x80-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	4	
3	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
5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

**7.10 Mounting Plate**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>PLATE, SHARPENER MOUNTING - COMPLETE</b>	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
	<b>HEAD, BMS500 SHARPENER - COMPLETE</b>	100781	1
	<b>HEAD, BMS600 SHARPENER - COMPLETE</b>	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



# REPLACEMENT PARTS

## Sharpener Head

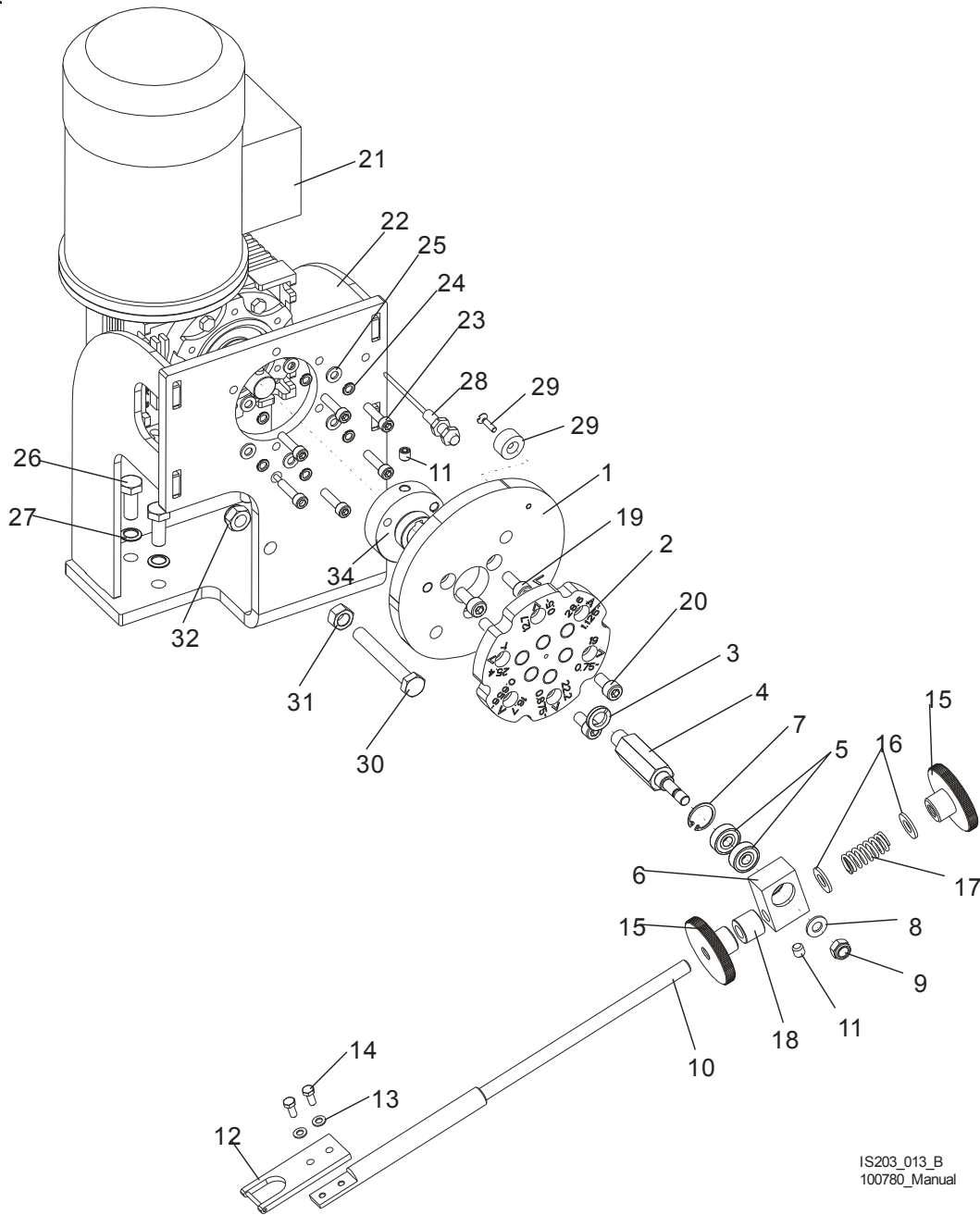
9	PULLEY, PYB 56-4J TAPER-LOCK 14	100811	1	
10	BOLT, M10x35-8.8 ZINC	F81003-9	1	
11	GRIP, L70 THREAD M10 13870M10	089445	1	
12	PLATE, GRINDING WHEEL CLAMPING, ZINC	100806-1	1	
13	NUT, M24x2-8-B HEX ZINC	F81039-11	1	
14	RING, Z30 SPRING RETAINING	F81090-23	1	
15	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	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 <sup>1</sup>	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	

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	<b>WRENCH, 36 OPEN/BOX-END ZINC-PLATED</b>	502968-1	1	
	<b>OILER ASSEMBLY</b>	<b>505670</b> <sup>2</sup>	<b>1</b>	
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	

<sup>1</sup> Belongs to Sharpener Decal Kit BMS500 - 500467.

<sup>2</sup> 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
<b>CAM &amp; INDEX ARM DRIVE ASSEMBLY</b>		100820	1
1	CAM, BMS500/600 SHARPENER ZINC-PLATED	509734-1	1
2	PLATE, STROKE ADJUSTMENT ZINC	511878-1	1
<b>COMPLETE PUSH PAWL</b>		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

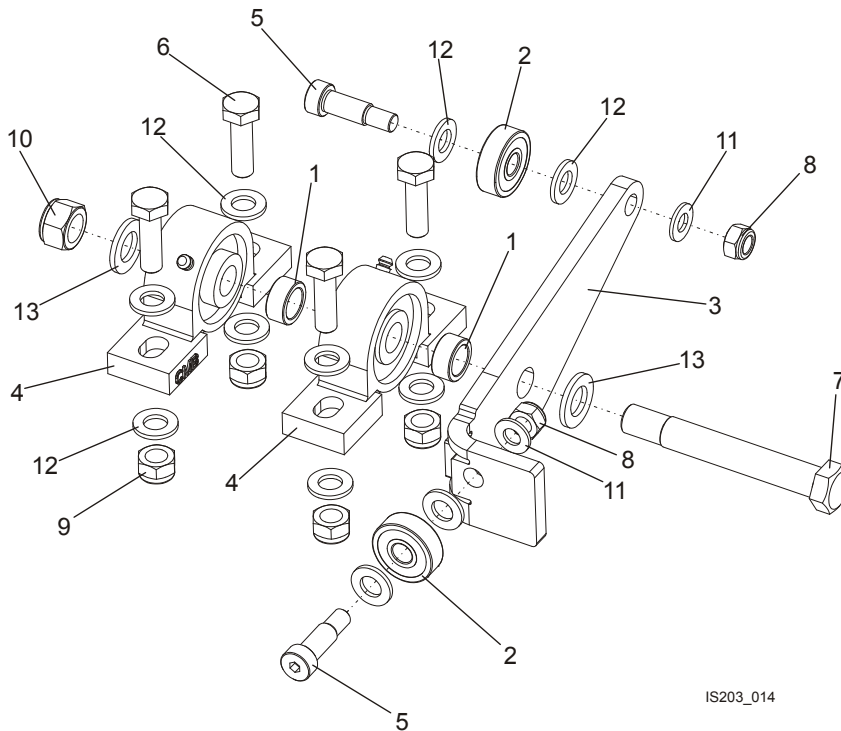


6	BLOCK, INDEX ZINC	087373-1	1	
7	RING, W22 INSIDE RETAINING	F81090-7	1	
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
9	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	1	
10	PAWL WELDMENT, BLADE INDEX - ZINC	100814-1	1	
11	SCREW, M8x8 45H HEX SOCKET SET FLAT POINT	F81014-1	2	
12	PUSHER, BLADE COMPLETE	093358	1	
13	WASHER, 5.3 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 REPLACEMENT PARTS

## Sharpener Head Lever

### 7.13 Sharpener Head Lever



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>SHARPENER HEAD LEVER - COMPLETE</b>	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 REPLACEMENT PARTS

## Clamp and Coolant Wiper

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	
	<b>COMPLETE BLADE WIPER</b>	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	<b>COVER, OIL</b>	<b>505978-1<sup>2</sup></b>	<b>1</b>	
	<b>BRACKET, SHARPENER BLADE CLAMP SPRING - COMPLETE</b>	<b>508842<sup>3</sup></b>	<b>1</b>	
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	

<sup>1</sup> Element belongs to 101225

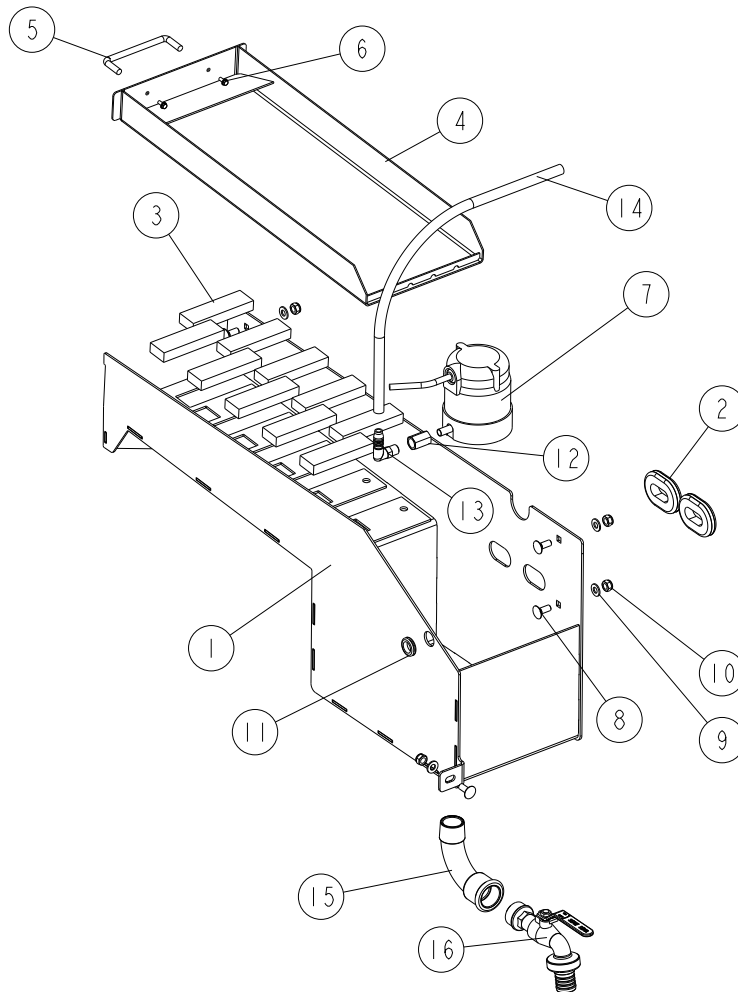
<sup>2</sup> Element is available only in BMS600 Sharpener

<sup>3</sup> Element is available only in BMS600 Sharpener



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
	<b>FILTER, BMS500 MAGNETIC - COMPLETE</b>	<b>101269</b>	<b>1</b>
1	TANK, MAGNETIC FILTER	101270-1	1
2	SEAL, RUBBER WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 100X30X15 FILTER	516192	10
	<b>PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE</b>	<b>101249</b>	<b>1</b>
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

# 7 REPLACEMENT PARTS

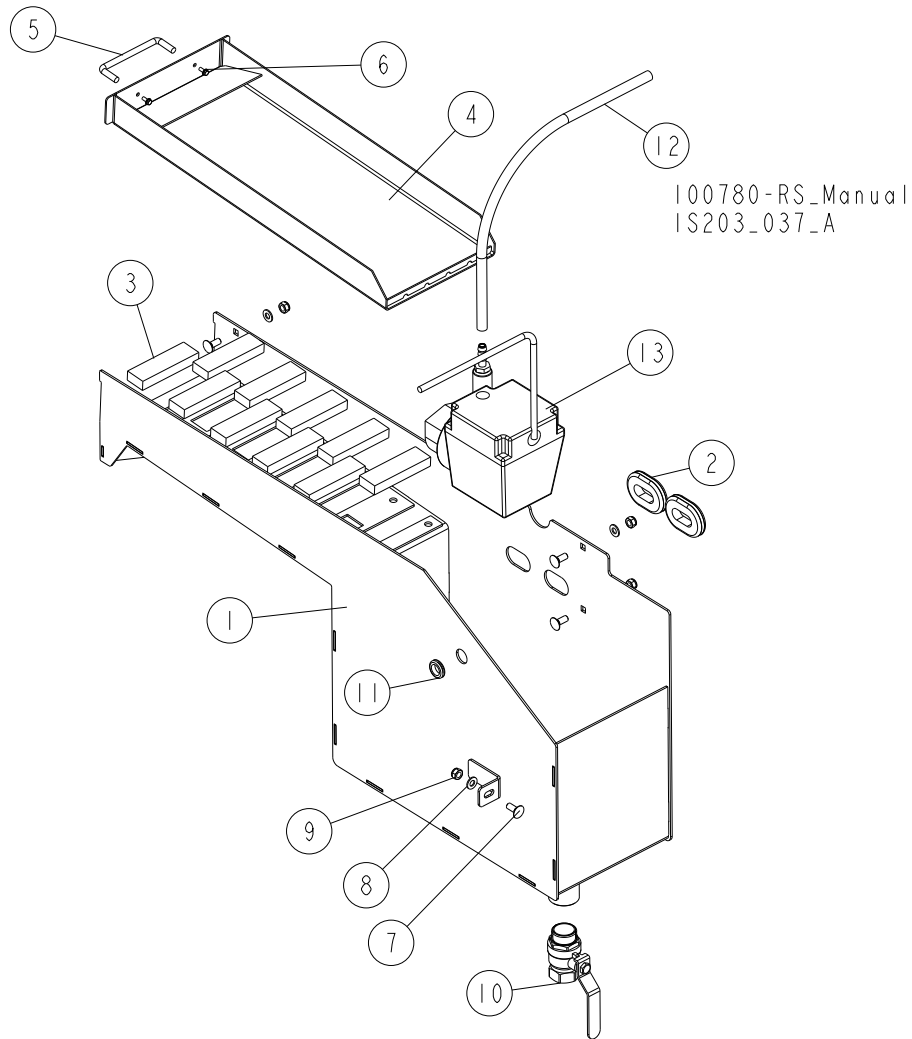
## Magnetic Filter

---

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	

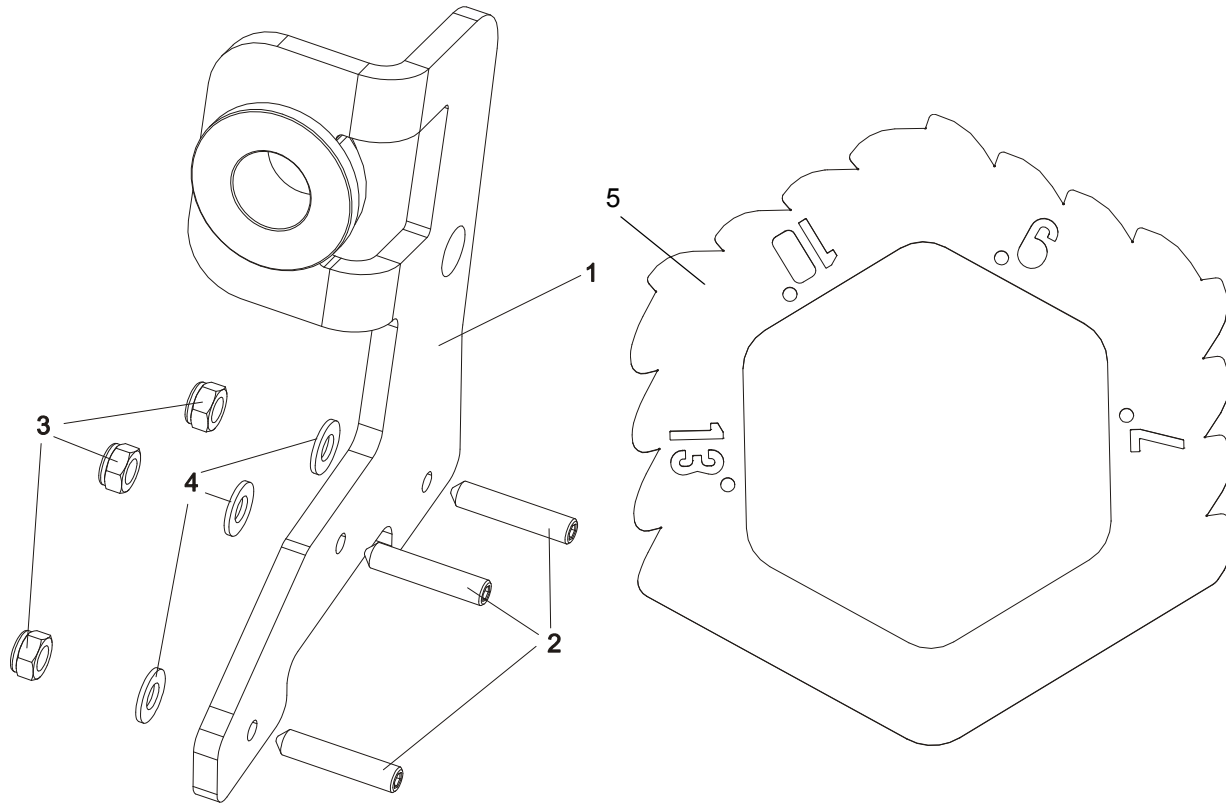


## 7.17 Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)



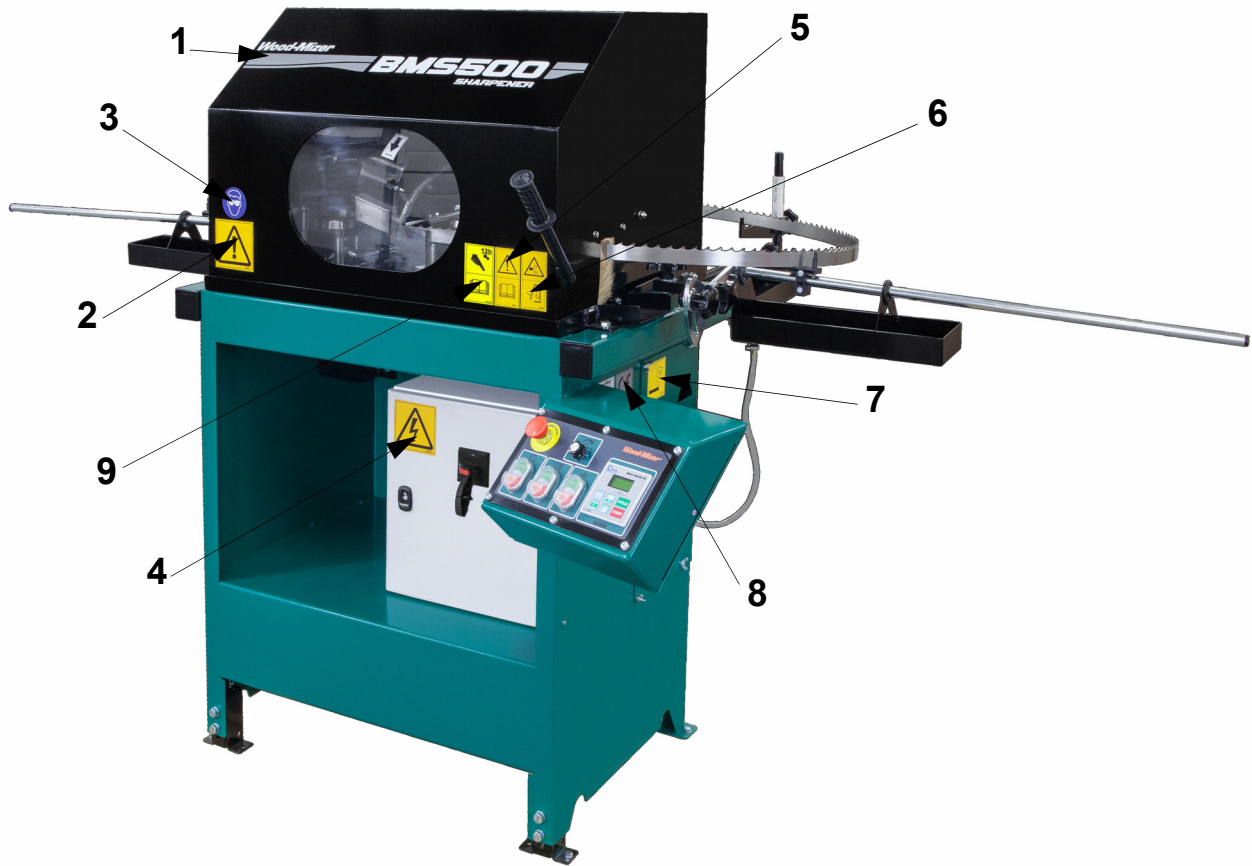
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>FILTER, BMS600 SHARPENER MAGNETIC - COMPLETE</b>	101269-RS	1
1	TANK, MAGNETIC FILTER	505665-1	1
2	SEAL RUBBER, WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 1 00X30X15 FILTER	516192	10
	<b>PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE</b>	<b>101249</b>	<b>1</b>
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**



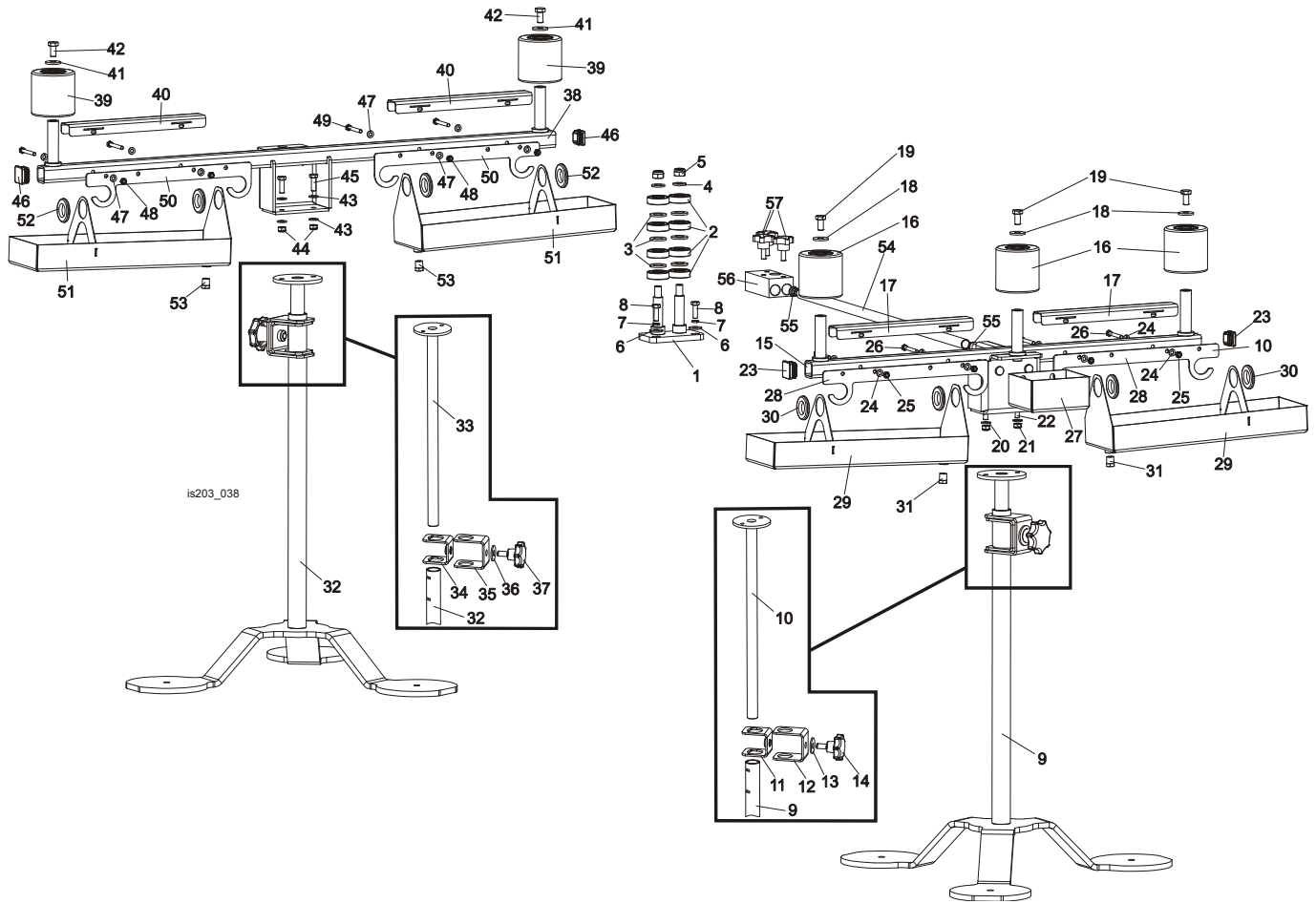
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>ALIGNMENT TOOL, SHARPENER BMS500/600</b>	505190	1	
1	TOOL, BMS500/600 ALIGNMENT ZINC-PLATED	504890-1	1	
2	SCREW, M8x40-45H HEX SOCK.SET CONE POINT	F81002-52	3	
3	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3	
4	WASHER, 8.4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

7.19 Decal Kit



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	<b>DECAL KIT, BMS500 SHARPENER</b>	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 ( <a href="#">7.11 Sharpener Head</a> )	S20097K	1	

**7.20 3" Blade Supports Kit (Option)**



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>SUPPORT KIT, BMS500/600 3" BLADE</b>	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 COMLETE - 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)

7

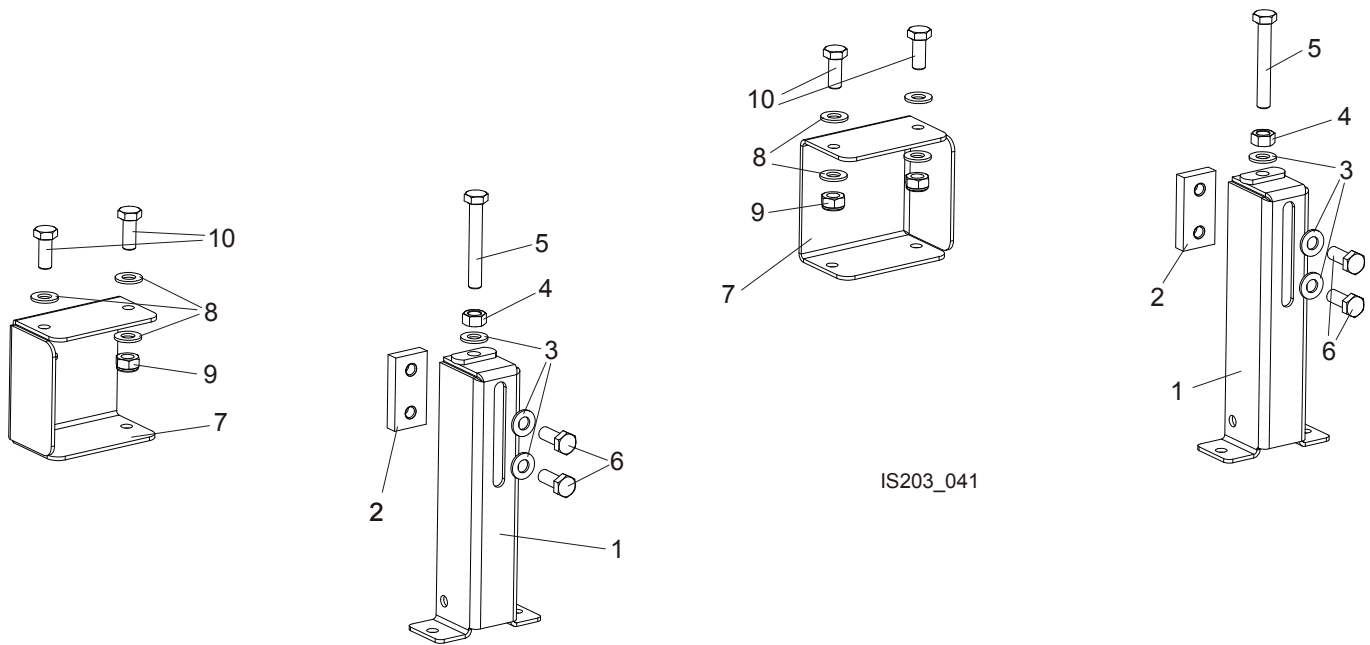
15	ARM, ENTRY-SIDE BLADE SUPPORT	505571-1	1	
16	ROLLER, R-80-80 W/BEARING	099429	3	
17	COVER, BLADE SUPPORT ARM STAINLESS STEEL	505575	2	
18	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	3	
19	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	3	
20	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
21	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC 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	

**7****REPLACEMENT PARTS***3" Blade Supports Kit (Option)*

---

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

## 7.21 Table Extensions Kit (BMS600 Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	<b>TABLE EXTENSIONS KIT, BMS600 (OPTION)</b>	<b>508838</b>	<b>1</b>
	<b>LEG, ADJUSTABLE HIGH - COMPLETE</b>	<b>508845</b>	<b>2</b>
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

## Declaração de conformidade da CE de acordo com a EC Machinery Directive 2006/42/EC, anexo II, 1.A

Declaramos pelo presente documento,

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

Que a máquina apresentada a seguir na nossa versão fornecida está em conformidade com as normas básicas de segurança e saúde da EC Machinery Directive 2006/42/EC com base no respectivo modelo e concepção, conforme a colocamos no mercado. No caso de a máquina ser alterada sem o nosso consentimento, esta declaração deixa de ser válida.

Designação da máquina: **AFIADORA INDUSTRIAL**

MODELO: BMS500/600

N.º do fabricante: .....

Directivas CE aplicáveis: EC Machinery Directive 2006/42/EC  
EC Electromagnetic Compatibility Directive  
2004/108/EC

Normas harmonizadas utilizadas: 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

Responsável pela documentação técnica: Adam Kubiak/Gerente de P&D  
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.  
62-600 Kolo, ul. Nagórna 114, Polônia  
Tel. +48 63 26 26 000

Localidade/Data/Assinatura autorizada: Kolo, 05.11.2012 **Adam Kubiak**

Cargo: Gerente de P&D