

Affûteuse automatique

Manuel de Sécurité, Fonctionnement, Limitations, Maintenance et Pièces

BMS200	rev. B.05
BMS250	rev. B.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.

Imprimé n°944_fr

Information du contact général
Branches et centres de ventes agréées

PARTIE 1	INFORMATIONS GÉNÉRALES ET DE SÉCURITÉ	1-1
1.1	Si vous avez besoin de commander des pièces	1-2
1.2	Si vous avez besoin de maintenance	1-2
1.3	Nomenclature	1-3
1.4	Sécurité électrique	1-3
1.5	Manipulation de la lame	1-4
1.6	Fonctionnement de la machine	1-4
1.7	Composants de l'affûteuse	1-6
1.8	Dimensions hors tout et autres spécifications techniques	1-7
1.9	Niveau sonore	1-8
1.10	Spécifications du moteur	1-8
1.11	Spécifications du liquide de refroidissement	1-8
1.12	Composants du tableau de commande	1-9
1.13	Description des autocollants de sécurité	1-12
PARTIE 2	INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT	2-1
2.1	Démarrage de la machine	2-1
2.2	Installation des supports de lame et de l'amortisseur de carter	2-2
2.3	Réglage de la hauteur de lame	2-4
2.4	Montage de la meule	2-5
2.5	Installation de la lame	2-6
2.6	Réglage de la face de dépouille	2-8
2.7	Réglage de la profondeur de rectification	2-11
2.8	Réglage de l'écoulement d'huile	2-12
2.9	Réglage de la vitesse d'avance	2-12
2.10	Arrêt magnétique (non disponible sur la version BMS200, BMS250 EC)	2-12
2.11	Rejet de lames	2-13
2.12	Aperçu du fonctionnement	2-13
2.13	Arrêt	2-14
2.14	Affûtage des lames de 2"	2-14
PARTIE 3	ENTRETIEN	3-1
3.1	Remplacement de la meule	3-1
3.2	Niveau d'huile	3-1
PARTIE 4	MAINTENANCE ET DÉPANNAGE BMS200/BMS250	4-1
4.1	Entretien de l'affûteuse	4-1
4.2	Conseils pour l'affûtage de la lame	4-1

PARTIE 5	ALIGNEMENT	5-1
5.1	Alignement de la butée de tête d'affûteuse	5-1
5.2	Alignement de l'affûteuse	5-2
SECTION 6	PROCEDURE DE FONCTIONNEMENT STANDARD	6-1
6.1	Alignement d'affûtage: BMS 250	6-1
6.2	Dents convenablement affûtée	6-4
6.3	Processus de réaffûtage	6-6
SECTION 7	REPLACEMENT PARTS	7-1
7.1	How To Use The Parts List	7-1
7.2	Blade Support Assembly	7-2
7.3	Grinder Assembly	7-3
7.4	Sharpener Mounting Plate	7-6
7.5	Blade Clamp Assembly	7-7
7.6	Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250	7-9
7.7	Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200	7-11
7.8	Cam Assembly.....	7-13
7.9	Cover Assembly	7-15
7.10	Alignment tool&Blade ProfileTemplate	7-17

Coordonnées du fabricant :

Wood-Mizer Industries, Ltd.

Nagórna 114

62-600 Koło

Pologne

Tel. +48 63 26 26 000

Wood-Mizer Products, Inc.

8180 West 10th St.

Indianapolis, IN 46214

Etats-Unis

Tel. 1-800-525-8100

Obtenir le service

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

Information du contact général

Depuis l'Europe, appelez votre distributeur local ou notre Siège européen et notre Unité de Production à Kolo, Nagórna 114 St., Pologne au **+48-63-2626000**. Depuis le continent des Etats-Unis, contactez notre siège américain à 8180 West 10th St. Indianapolis, IN 46214, numéro vert **1-800-525-8100**. Demandez à parler à un Représentant du Service Clients. Veuillez préparer le numéro d'identification de la machine et votre numéro de client avant d'appeler. Le représentant peut vous aider si vous avez des questions sur le fonctionnement et la maintenance de votre scierie. Il peut également vous inscrire pour une visite de maintenance.

Horaires d'ouverture :

Pays	Lundi – vendredi	Samedi	Dimanche
Pologne	7 h - 15 h	Fermé	Fermé
USA	8 h - 17 h	8 h - 17 h	Fermé

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

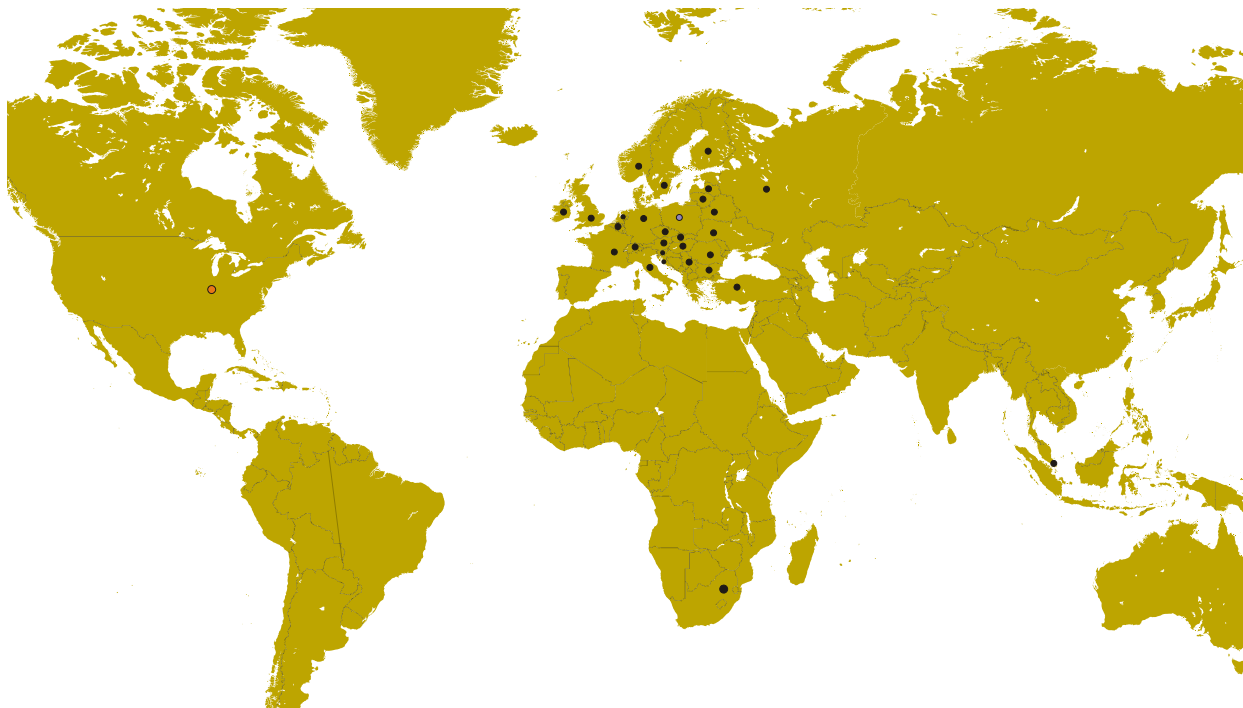
Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :



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

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

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

Branches et centres de ventes agréés



Europe		ETATS-UNIS
<p> Siège européen Wood-Mizer Industries Sp. z o.o. Nagórna 114, 62-600 Koło, Pologne Tél. : +48-63-26-26-000 Fax : +48-63-27-22-327 www.woodmizer.eu</p>		<p> Siège international Wood-Mizer LLC 8180 West 10th Street Indianapolis, Indiana 46214-2400, USA Tél. : +1-317-271-1542 Fax : +1-317-273-1011 www.woodmizer.com</p>
<p>BIÉLORUSSIE MOST-GRUPP Siemashko 15, k.3 Minsk 2200116 Tél. : +375-17-270-90-08 Fax : +375-17-270-90-08 Port. : +375-29-649-90-80 e-mail : most-by@mail.ru</p>	<p>SUISSE Stefan Wespi Maschinen u. Geräte Spezialarbeiten GmbH Eichstraße 4 6353 Weggis Tel.: +41-(0)41 - 3900312 GSM: +41-(0)79 - 9643594 wespi-landmaschinen@bluewin.ch</p>	<p>RUSSIE Dariusz Mikołajewski OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES 141031, Moscou Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki, Zavodskaja str., 3B Tél.-Fax : +7(495) 788-72-35 Tél.-Fax : +7(495) 641-51-60 e-mail : dariuszm@woodmizer-moscow.ru</p>
<p>BULGARIE Kalin Simeonov Ecotechproduct 38 Star Lozenski pat str. Sofia 1186 Tél. : +359-2-462-7035 Tél. : +359-2-963-1656 Tél./Fax : +359-2-979-1710 Kalin Simeonov Port. : +3592-963-2559 e-mail : office@ecotechproduct.com</p>	<p>HONGRIE Wiktor Turoczy Wood-Mizer Hongrie K.F.T. Szonyi Ut 67., 2921 Komárom Tél./Fax : +36-34-346-255 e-mail : woodmizer@woodmizer.hu</p>	<p>RUSSIE extrême-orientale Wladimir Glazaczew "WM Service" ul. Krasnoretchenskaya Str.111 680006 Khabarovsk Tél./Fax : +7-914-541-1183 e-mail : wms-khv@mail.ru</p>

<p>CROATIE Krešimir Pregernik Pregimex d.o.o. S. Batušića 31, 10090 Zagreb Tél./Fax : +3851-38-94-668 Krešimir Pregernik Port. : +3851-98-207-106 e-mail : Kresimir.Pregernik@gmail.com</p>	<p>ITALIE Pasquale Felice Wood-Mizer Italia Srl Cda. Capoiaccio SN 86012 Cercemaggiore Campobasso Tél./Fax : +39-0874-798-357 Port. : +39-333-281-03-79 e-mail : wmitaliasrl@gmail.com</p>	<p>SERBIE Dragan Markov Wood-Mizer Balkan d.o.o. Svetosavska GA 3/3; P. Fah 25 23 300 Kikinda Tél./Fax : +381-230-25-754 Tél./Fax : +381-230-23-567 Port. : +381-63-568-658 e-mail : office@woodmizer.co.yu</p>
<p>REPUBLIQUE TCHEQUE Miroslaw Greill Wood-Mizer CZ s.r.o. Osvaldova 91 339 01 Klatovy-Luby Tél./Fax : +420-376-312-220 Fax : +420-376-319-011 Miroslaw Greill Port. : +420-723-580-799 e-mail : greill@woodmizer.cz</p>		<p>SLOVAQUIE Wiktor Turoczy Wood-Mizer Danubia s.r.o. Hadovce 5, 94501 Komárno Tél. : +421-35-77-40-316 Fax : +421-35-7740-326 Port. : +421-905-930-972 e-mail : woodmizer@woodmizer.sk</p>
<p>REPUBLIQUE TCHEQUE Lubomir Kudlik Wood-Mizer Moravia Sovadinova 6 69002 Breclav Tél./Fax : +420-519-322-443 Lubomir Kudlik Port. : +420-602-734-792 e-mail : info@wood-mizer.net</p>	<p>LETONIE Vilmaris Jansons OBERTS Ltd Gaujas str. 32/2 LV-2167 Marupe, Rigas Raj. Tél. : +371-7-810-666 Fax : +371-7-810-655 Vilmaris Jansons Port. : +371-92-06-966 Andris Orols Port. : +371-28-33-07-90 e-mail : andris@oberts.lv</p>	<p>TURQUIE Er-Ka Ahsap Profil Kerestecilik San. ve Tic. Ltd. Sti. Adana Keresteciler Sitesi 191 sk No.41 ADANA Tél. : +90-322-346-15-86 Fax : +90-322-345-17-07 Port. : +90-533-363-18-44 e-mail : info@erkaahsap.com.tr</p>
<p>FINLANDE Howard Blackbourn Oy Falkberg Jordbruk Ab Falkentie 220 25610 Ylonkyla Tél. : +358-2732-2253 Fax : +358-2732-2263 Howard Blackbourn Port. : +358-440-424-339 e-mail : falkberg@woodmizer.fi</p>	<p>LITUANIE Andrius Zuzevicius UAB Singlis Savanoriu pr. 187, 2053 Vilnius Tél. : +370-5-2-32-22-44 Fax : +370-5-2-64-84-15 Port. : +370-620-28-645 e-mail : andrius.z@singlis.lt Dmitrij Gaiduk Port. : +370-69-84-51-91 e-mail : dmitrijus.g@singlis.lt</p>	<p>UKRAINE Ivan Vinnicki MOST UKRAINA bul. Myru 3, Bajkivtsi Ternopolskij r-j Ternopolska oblast 47711 Ukraine Tél/Fax : +38 (0352) 52 37 74 Port. : +38 (067) 352 54 34 Port. : +38 (067) 674 50 68 E-mail : most-ukraine@ukr.net</p>
<p>FRANCE Tizoc Chavez Wood-Mizer France 556 chemin des Embouffus, ZAC des Basses Echarrieres 38440 SAINT JEAN DE BOURNAY Tel: +33-4 74 84 84 44 GSM: +33-607 52 02 82 Mail: tchavez@woodmizer.fr</p>	<p>NORVEGE Odd Edvoll Wood-Mizer Nordic AS Vardelia 17, 2020 Skedsmokorset Tél. : +47-63-87-49-89 Fax : +47-63-87-37-66 Port. : +47-930-42-335 e-mail : odd.edvoll@woodmizer.no e-mail : firmapost@woodmizer.no</p>	<p>ROYAUME-UNI & IRLANDE Wood-Mizer UK Hopfield Barn Kenward Road, Yalding Kent ME18 6JP, UK Tél. : +44-1622-813-201 Fax : +44-1622-815-534 e-mail : info@woodmizer.co.uk</p>
<p>SLOVENIE Jan Fale FAMTEH d.o.o. Gacnikova pot 2, 2390 Ravne na Koroskem Tél. : +386-2-62-04-232 Fax : +386-2-62-04-231 Jan Fale Port. : +386-2-62-04-230 e-mail : jan.fale@famteh.si Matjaz Kolar Tél. : +386-2-62-04-232 Port. : +386-31-775-999 e-mail : matjaz.kolar@famteh.si</p>		

<p>ALLEMAGNE Klaus Longmuss Wood-Mizer Sägewerke GmbH Dorfstraße 5, 29485 Schletau Tél. : +49-5883-9880-10 Fax : +49-5883-9880-20 e-mail : info@woodmizer.de</p> <p>Klaus Longmuss Tél. : +49-5883-9880-12 Port. : +49-17-298-55-892 e-mail : KLongmuss@woodmizer.de</p>	<p>Agent délégué : SUEDE Kjell Larsson Mekwood AB Slingan 14, 812 41 Gästrike-Hammarby Tél. : +46-290-515-65 Kjell Larsson Port. : +46-706-797-965 e-mail : kjell.larsson@mekwood.se</p>	<p>IRLANDE Wood-Mizer Ireland Stephen Brennan Cum Lahardane Ballina County Mayo Tél : +353 96 51345 E-mail : brennanmill@ericom.net</p>
<p>Agents délégués : DANEMARK Brian Jensen Arnborgvej 9, 7330 Brande - FASTERHOLT Tél. : +45-971-88-265 Fax : +45-971-88-266 Brian Jensen Port. : +45-23-49-5828 e-mail : Fasterholt-Savvaerk@Mail.Tele.dk</p>	<p>ROUMANIE Adrian Echert SC WOOD-MIZER RO SRL TRANSILVANIEI Nr. 5 Sibiu, Cismadie 555300 Tél./Fax : +40-369-405-433 Port. : +40-745-707-323 e-mail : aechert@woodmizer.ro</p>	<p>Responsable régional - Asie Wood-Mizer Asia Pte Ltd. James Wong Tél : +65 81216910 Fax : +65 6283 8636 WWW : www.woodmizerasia.com E-mail : jwong@woodmizerasia.com</p>
<p>Pays-bas Chris Dragt Lange Brink 77d, 7317 BD Apeldoorn Tél. : +31-55312-1833 Fax : +31-55312-2042 e-mail : Info@dragtbosbouw.nl</p>	<p>Agent délégué : ROUMANIE M. Echert S.C. Echert Comprod s.r.l Str. Schitului Nr. 6, Apt.7 etajul-1 725 70 Vatra Dornei, Roumanie Tél./Fax : +40-230-374-235 Tél. : +40-740-35-35-74</p>	<p>Responsable régional - Afrique Wood-Mizer Africa Jean-Jacques Oelofse UNIT 3, LEADER PARK, NO: 20 CHARIOT ROAD STORMILL, EXT 5, Roodepoort, Johannesbourg Tél : +27 011 473 1313 Fax : +27 011 473 2005 Jean-Jacques Oelofse E-mail : jjoelofse@woodmizerafrika.com Jean-Jacques Oelofse Skype : jean.jacques.pierre.oelofse</p>

PARTIE 1 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 l'ensemble des instructions de sécurité avant d'utiliser ce matériel ! 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 Si vous avez besoin de commander des pièces

Depuis l'Europe, appelez votre distributeur local ou notre Siège européen et notre Unité de Production à Kolo, Nagórna 114 St., Pologne au **+48-63-2626000**. Depuis les États-Unis, appelez notre Siège et Unité de production américains à Indianapolis, 8180 West 10th Street, USA au **1-800-525-8100**. Veuillez préparer le numéro d'identification de la machine et votre numéro de client avant d'appeler. Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

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

N'oubliez pas que des frais d'expédition et de manutention peuvent s'appliquer. Les frais de manutention dépendent des dimensions et de la quantité de la commande. Dans la plupart des cas, les articles seront expédiés le jour de la commande. Une livraison sous 48 heures ou 24 heures est possible avec un supplément.

1.2 Si vous avez besoin de maintenance

Depuis l'Europe, appelez votre distributeur local ou notre Siège européen et notre Unité de Production à Kolo, Nagórna 114 St., Pologne au **+48-63-2626000**. Depuis les États-Unis, appelez notre Siège et Unité de production américains à Indianapolis, 8180 West 10th Street, USA au **1-800-525-8100**. Demandez à parler à un Représentant du Service Clients. Veuillez préparer votre numéro d'identification de la machine et votre numéro de client avant d'appeler. Le représentant peut aussi vous aider si vous avez des questions sur le fonctionnement et la maintenance de votre moulurière. Il peut également vous inscrire pour une visite de maintenance.

Horaires d'ouverture :

Pays	Lundi – vendredi	Samedi	Dimanche
Pologne	7 h-15 h	Fermé	Fermé
USA	8 h - 17 h	8 h - 12 h	Fermé

1 Informations générales et de sécurité

Nomenclature

1.3 Nomenclature

Nom de la machine	Version	Code normes électriques		Code tension	
BMS	200	S	50Hz normes EU	A	230V 1ph

TABLEAU 1-1

Combinaisons possibles :

Modèle	Version	Code tension	Code norme	Désignation
BMS	200	M	U	Affûteuse / classe économique /1x110V 60Hz/ UL
BMS	200	A		Affûteuse / classe économique /1x230V 50Hz/
BMS	200	A	U	Affûteuse / classe économique /1x230V 60Hz/ UL
BMS	250	M	U	Affûteuse / personnelle /1x110V 60Hz/ UL
BMS	250	A	U	Affûteuse / personnelle /1x230V 60Hz/ UL
BMS	250	A	S	Affûteuse / personnelle /1x230V 50Hz/ CE

1.4 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 ! Éteignez et coupez toujours l'alimentation sur le boîtier de commande ET sur le disjoncteur d'alimentation principale avant de réaliser toute opération d'entretien sur la machine.



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

1.5 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).

1.6 Fonctionnement de la machine



ATTENTION ! Lisez entièrement le manuel de l'opérateur avant d'utiliser l'affûteuse.



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 ! Éloignez toutes les personnes des pièces en mouvement lorsque vous utilisez cette machine (2 mètres au moins). 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.



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

ATTENTION ! La machine doit être utilisée uniquement pour affûter des lames. Dans le cas contraire, cela annulera la garantie.

ATTENTION ! La machine doit être utilisée uniquement avec un extracteur de vapeur d'huile.



IMPORTANT ! L'éclairage au niveau de la position de l'opérateur doit être d'au moins 300 lx.¹

1. La source de lumière ne peut pas provoquer d'effet stroboscopique.

1.7 Composants de l'affûteuse

L'affûteuse BMS250 est conçue pour affûter uniquement des lames Wood-Mizer avec des profils de 9.29, 10.30, 13.29, 7.34, 7.39 et 4.32.

Voir Figure 1-1. Les principaux composants de l'affûteuse sont représentés ci-dessous.

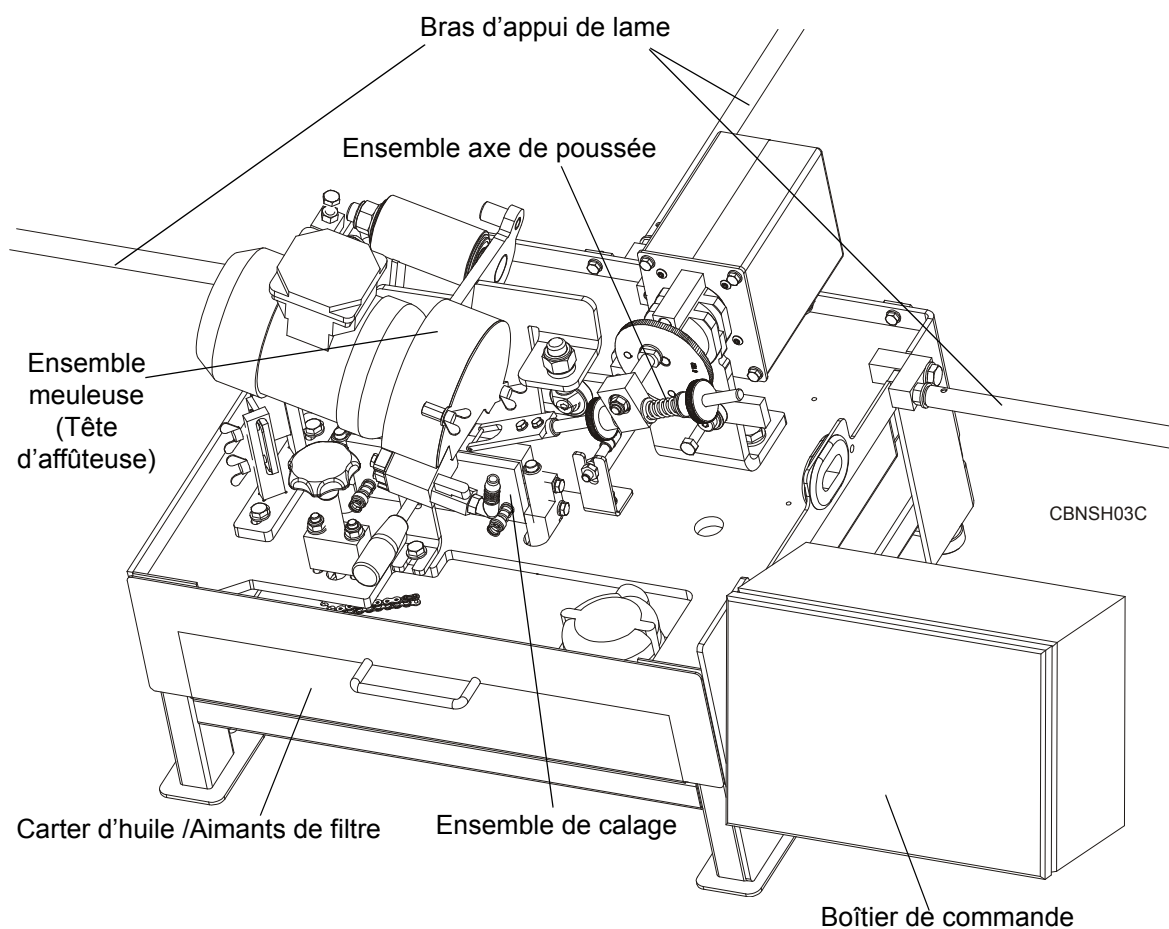


FIG. 1-2

1 Informations générales et de sécurité

Dimensions hors tout et autres spécifications techniques

1.8 Dimensions hors tout et autres spécifications techniques

Voir **tableau 1-2**. Les dimensions hors tout et le poids de l'affûteuse BMS250 (sans les bras support de lame) sont indiqués ci-dessous.

	Longueur	Largeur	Hauteur	Poids
Affûteuse BMS250	627mm 24,68"	845mm 33,26"	590mm 23,22"	83kg 183 lbs
Affûteuse livrée en carton	680mm 26,77"	960mm 37,80"	620mm 24,40"	90kg 198,4 lbs

TABLEAU 1-3

Voir **Figure 1-3**. La figure ci-dessous montre les dimensions hors tout de l'affûteuse BMS250 avec les bras support de lame installés.

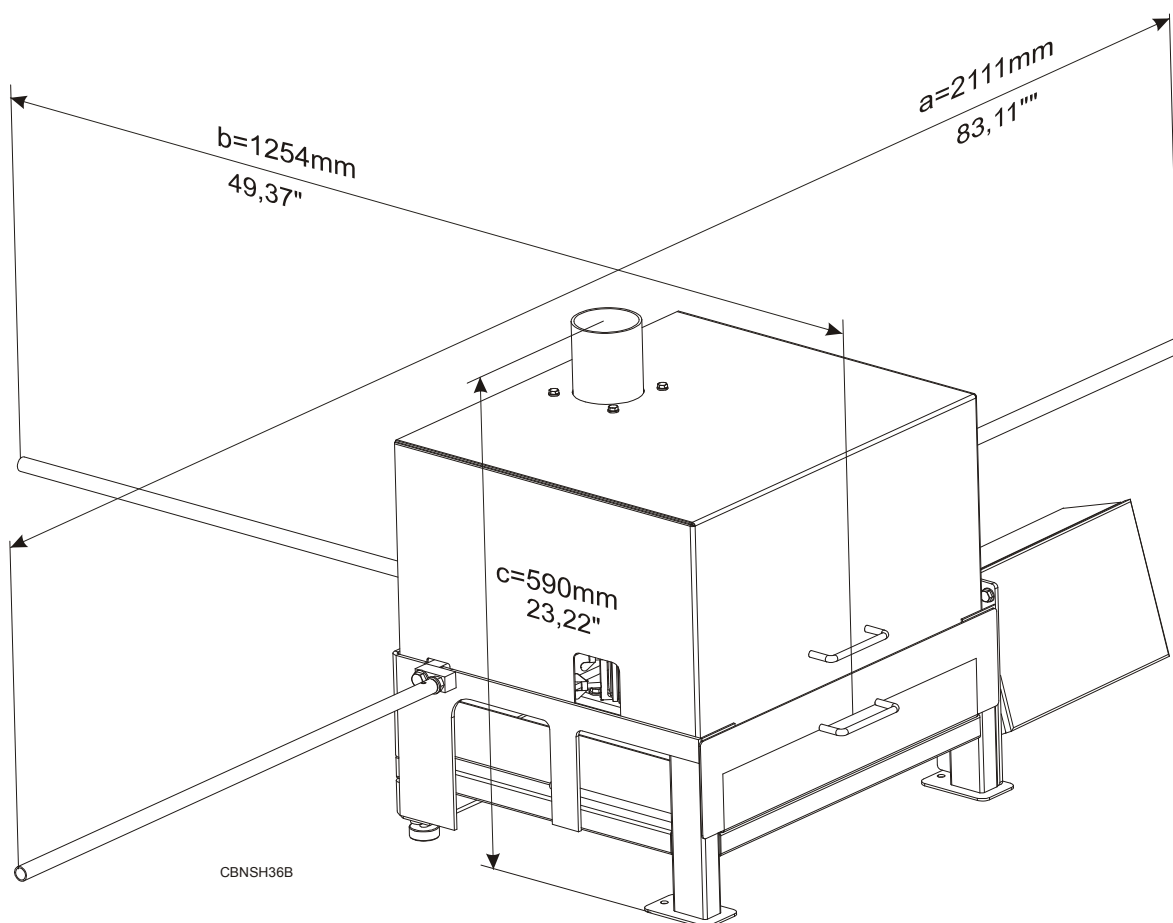


FIG. 1-4

1.9 Niveau sonore

Voir tableau 1-4. Le niveau de bruit produit par l'affûteuse BMS250 est indiqué ci-dessous ¹.

Niveau sonore	
BMS250	61,3 dB (A)

TABLEAU 1-5

1.10 Spécifications du moteur

Voir tableau 1-6. Les spécifications du moteur de la meuleuse sont indiquées ci-dessous.

Moteur	Fabricant	Modèle	Puissance	Autres données
Électrique	Besel, Pologne	SEKg 56 2C2	0,18kW	1,5 A, 2800 tr/min

TABLEAU 1-7

1.11 Spécifications du liquide de refroidissement

Voir tableau 1-8. Le tableau ci-dessous indique les spécifications du liquide de refroidissement.

Type d'huile	Fabricant	Point de congélation	Point d'éclair	Point d'auto-inflammation
ACP-1E ¹	Orlen	-20° C -4 F	Supérieur à 140° C 284 F	250° C 482F

TABLEAU 1-9

¹ L'huile usagée doit être éliminée conformément aux réglementations nationales et locales applicables.

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 Informations générales et de sécurité

Composants du tableau de commande

1.12 Composants du tableau de commande

Voir Figure 1-5. Les composants du tableau de commande de la BMS250 et leur description sont indiqués ci-dessous.

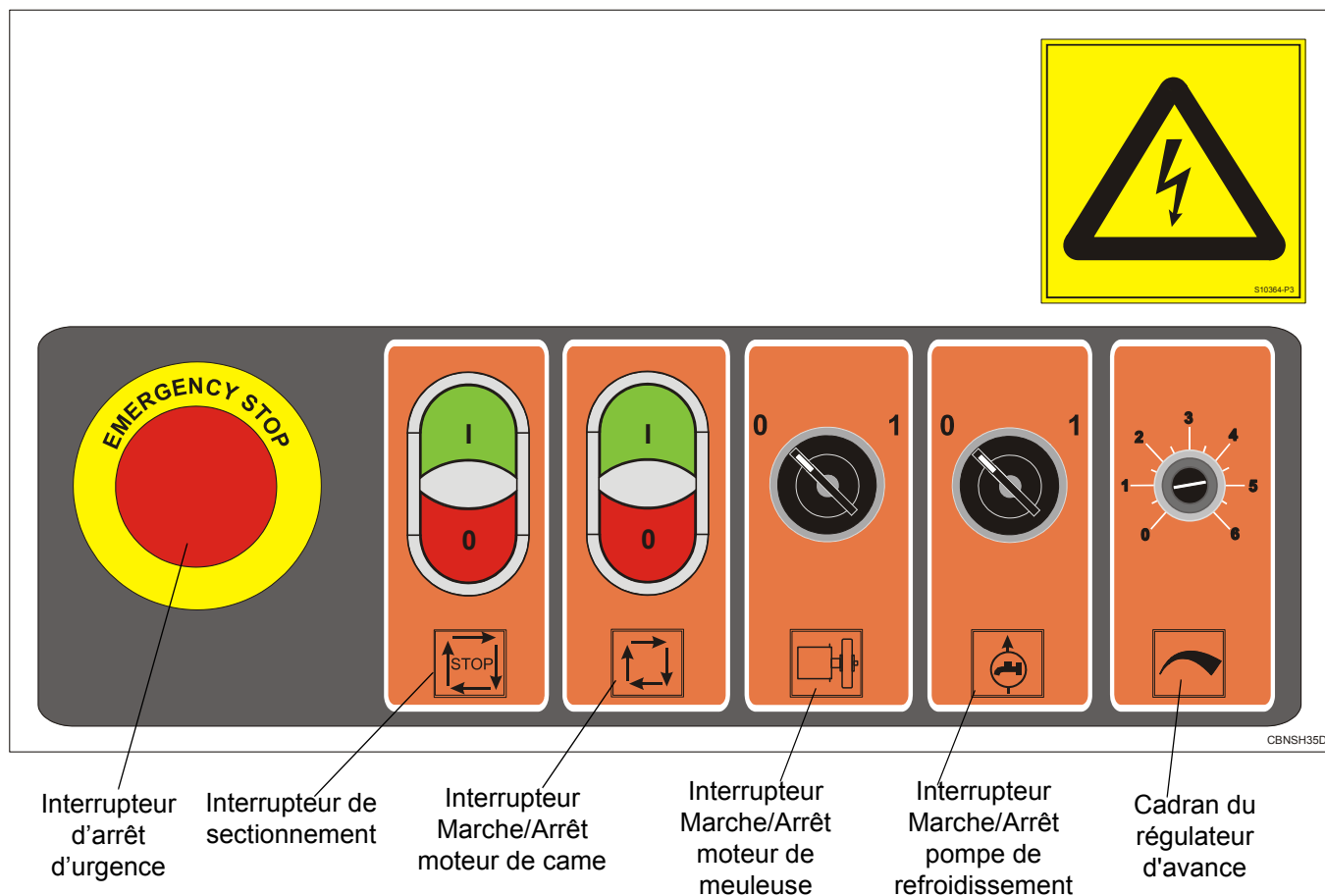


FIG. 1-6

- **Interrupteur de sectionnement**
Sert à mettre en marche / arrêter l'alimentation de l'affûteuse et de la pompe à huile.

Appuyez sur « 0 » sur l'interrupteur de sectionnement pour couper l'alimentation de l'affûteuse (par ex. avant un entretien ou quand l'affûteuse n'est pas utilisée).
NOTA : Appuyez sur « 0 » sur l'interrupteur de sectionnement avant d'ouvrir la porte du boîtier de commande. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien !

Pour remettre l'équipement sous tension, appuyez sur « 1 » sur l'interrupteur de

sectionnement.

- **Cadran du régulateur d'avance**
Commande la vitesse d'avance.

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

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

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

Appuyer sur l'interrupteur de démarrage du moteur de came pour mettre en marche le moteur de came. **NOTA** : Placer le cadran du régulateur d'avance sur la position "0" avant de démarrer le moteur de came.

Appuyer sur l'interrupteur d'arrêt du moteur de came pour arrêter le moteur de came et desserrer la lame.

- **Interrupteur Marche/Arrêt pompe de refroidissement**

Sert à mettre en marche/arrêter le pompe de refroidissement.

- **Interrupteur d'arrêt d'urgence**

Stoppe le fonctionnement de l'affûteuse.

En cas de situation dangereuse ou de problème de fonctionnement de l'affûteuse, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence. Le bouton sera verrouillé.

Pour désenclencher le bouton d'arrêt d'urgence, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.

Voir **Figure 1-7**. Les composants du tableau de commande de la version **BMS200** sont indiqués ci-dessous avec leur description.

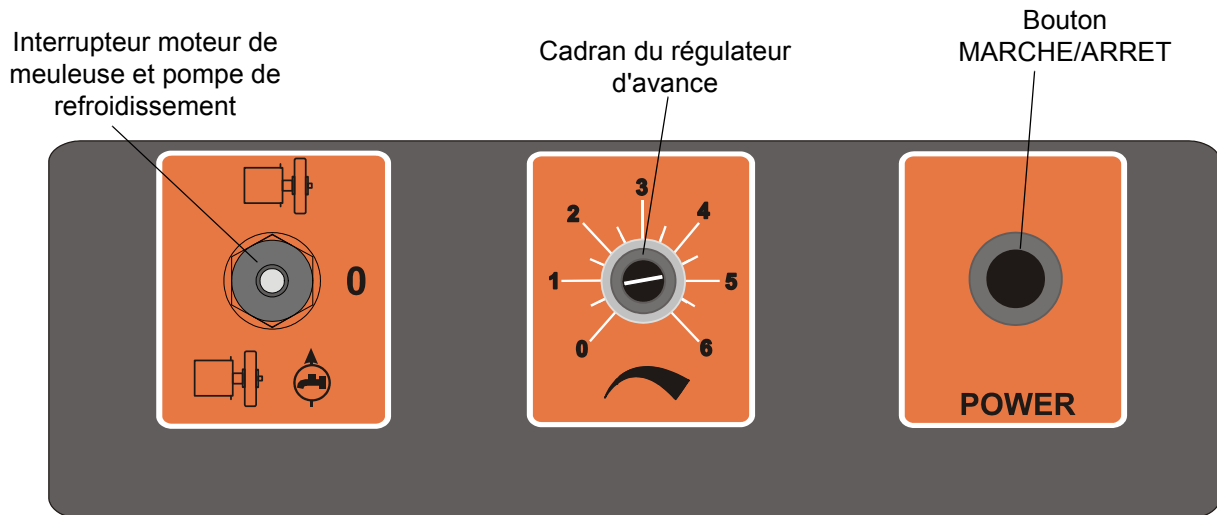


FIG. 1-8

- **Interrupteur Marche/Arrêt moteur de meuleuse et pompe de refroidissement**

Démarre/arrête le moteur de meuleuse et la pompe de liquide de refroidissement. Amener l'interrupteur en position haute pour démarrer le moteur de meuleuse uniquement (il peut être utilisé pour régler l'affûteuse). Amener l'interrupteur en position basse pour démarrer le moteur de meuleuse et la pompe de liquide de refroidissement.

- **Cadran du régulateur d'avance**
Commande la vitesse d'avance.

Tourner le cadran selon le besoin pour augmenter ou réduire la vitesse de la came. Tourner le cadran sur la position « 0 » pour arrêter la came.


- **Bouton MARCHÉ/ARRÊT**

Met tous les moteurs de l'affûteuse sous tension. **NOTA** : Placer le cadran du régulateur d'avance sur la position « 0 » avant de mettre sous tension.

1.13 Description des autocollants de sécurité

Voir tableau 1-10. Les pictogrammes autocollants qui avertissent et informent l'utilisateur sont indiqués et décrits ci-dessous.

TABLEAU 1-11

Autocollant	Autocollant n°	Désignation
	S10364-P3	« Tension dangereuse »
	086362	Symbole général de mise en garde
	099220	ATTENTION ! Fermez tous les carters et toutes les protections avant de démarrer la machine.

1 Informations générales et de sécurité

Description des autocollants de sécurité

TABLEAU 1-11

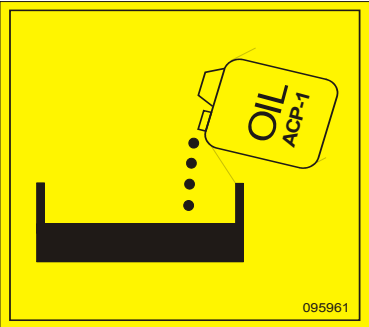


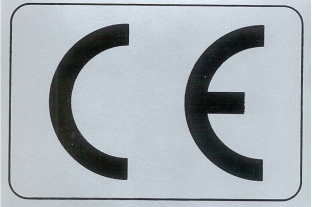
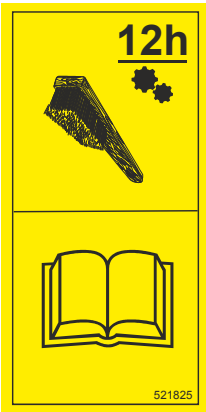
	<p>095961</p>	<p>« Utilisez de l'huile ACP-1 »</p>
	<p>S12004G-1</p>	<p>ATTENTION ! Portez toujours des lunettes de sécurité quand vous utilisez l'affûteuse !</p>
	<p>S20097C</p>	<p>2800 tr/min - Sens de rotation du moteur</p>
	<p>P85070</p>	<p>Certification de sécurité CE</p>

TABLEAU 1-11

	521825	Clean the sharpener every 12 hours
---	--------	------------------------------------

PARTIE 2 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

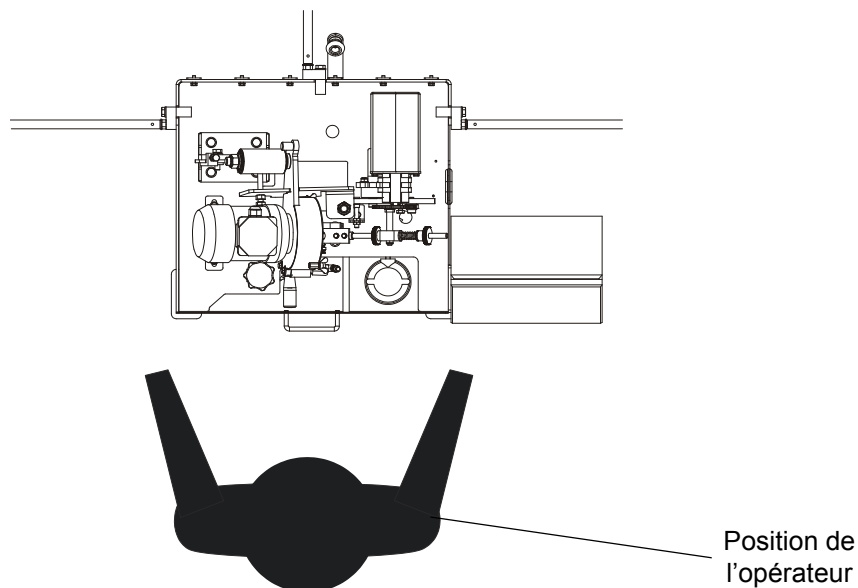
2.1 Démarrage de la machine



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

- Fixez l'affûteuse sur un plan de travail en utilisant les trous de montage situés dans les plaques de pied.
- L'affûteuse ne peut être utilisée qu'avec un système d'aspiration des vapeurs d'huile.
- La machine ne peut être utilisée que sous un toit.
- L'affûteuse peut être utilisée uniquement dans une plage de températures allant de 5° C à 40° C (41 - 104° F), avec un taux d'humidité maximum de 80 %.
- L'huile pour refroidir la meule doit répondre aux spécifications indiquées au point Table 1-5 on page 7. Ne pas utiliser d'eau ou d'autres liquides.
- La position de l'opérateur de l'affûteuse est indiquée ci-dessous.
- L'éclairage au niveau de la position de l'opérateur doit être d'au moins 300 lx.¹

1. La source de lumière ne peut pas provoquer d'effet stroboscopique.



- Faites appel à un électricien qualifié pour réaliser l'alimentation électrique. L'alimentation doit répondre aux spécifications données ci-dessous.

Tension biphasée en Volts	Fusible [A]	Dimension de câble conseillée
230 VCA	10 A	1.5 mm ² au moins 16AWG au moins

TABLEAU 2-0

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

2.2 Installation des supports de lame et de l'amortisseur de carter

L'affûteuse comprend trois bras d'appui de lame avec ensembles de guidage.

Pour installer les bras support, appliquez de la graisse sur les extrémités filetées des bras. Insérez un bras dans les trous filetés de chaque côté de l'affûteuse.

1. Chaque ensemble de guidage comprend un support de lame avec axe, un support de lame sans axe, deux boulons, un écrou auto-protecteur et un écrou à oreilles.

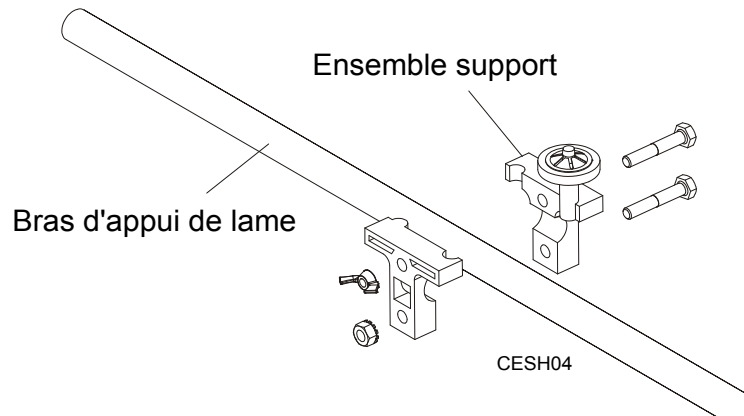
Voir Figure 2-1. Pour monter les guides, fixer un ensemble de guidage autour de l'extrémité de chaque bras d'appui de lame. Orientez le montant vers l'extérieur comme

2

INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

Installation des supports de lame et de l'amortisseur de carter

indiqué. Visser du côté à six pans de l'ensemble de guidage. (Ces trous à six pans empêcheront les boulons de tourner une fois en place.) Maintenez le boulon inférieur avec un écrou de blocage. Maintenez le boulon supérieur avec un écrou à oreilles.



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. Installez l'amortisseur du carter d'affûteuse. Utilisez le boulon M10x25 et la rondelle plate 10,5 fournis.

Voir Figure 2-2.

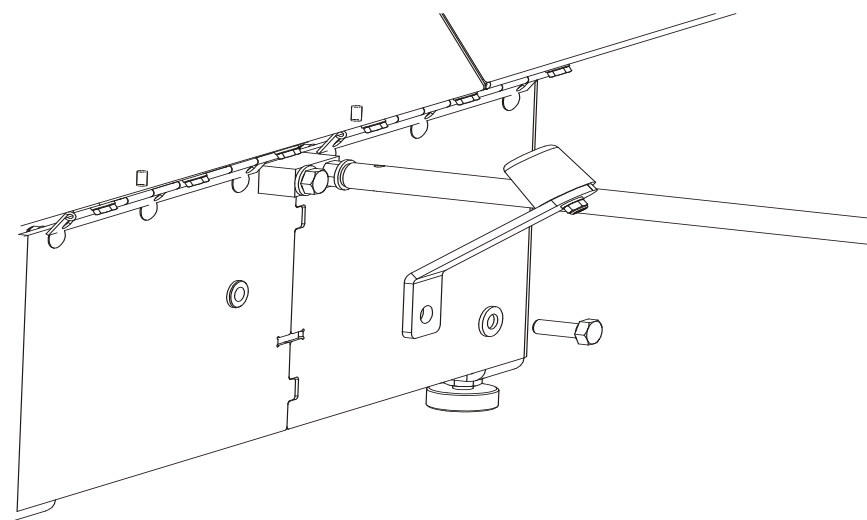


FIG. 2-3

2.3 Réglage de la hauteur de lame

L'affûteuse BMS250 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 2".

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

Voir Figure 2-4. Positionnez la lame sur les rouleaux cylindriques des vis de réglage de la hauteur de lame comme illustré ci-dessous. Utilisez la molette de réglage de la hauteur de lame pour régler la hauteur de la lame.

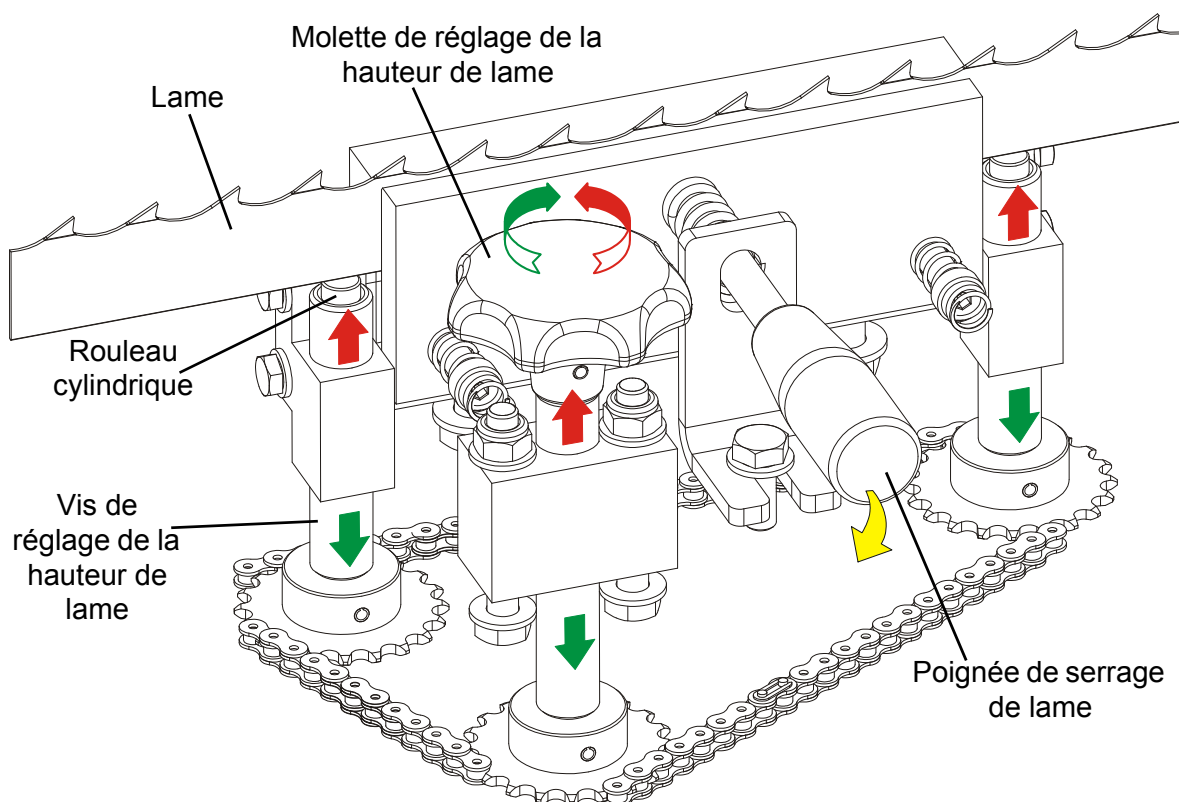


FIG. 2-5

NOTA : 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 l'installer :

1. Appuyer sur le bouton DÉPART du boîtier de commande et tourner le cadran du RÉGULATEUR D'AVANCE vers le haut pour faire tourner la came.
2. Faire tourner la came jusqu'à ce que la tête d'affûteuse soit à son réglage le plus haut. Tourner le régulateur d'avance au minimum et actionner le bouton STOP.
3. Ôter la protection de la meule.
4. Retirer le graisseur.
5. Démonter l'écrou de l'arbre.
6. Faire glisser une meule sur l'arbre moteur.
7. Réinstaller l'écrou de l'arbre et serrer à la main. Réinstaller la protection de la meule et un graisseur adapté pour fonctionner avec votre meule. [Voir Partie 7.3](#)



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. Vérifiez également que la meule ne touche pas le graisseur. En cas de contact, éloignez le graisseur de sa trajectoire. (Le jeu entre la meule et le graisseur doit être de 0,5 à 1 mm, 0,019-0,039".)

8. Si la meule installée ne tourne pas dans l'axe, dévisser l'écrou d'arbre, tourner la meule d'environ 15 degrés et remettre l'écrou d'arbre en place. Vérifier ensuite la rotation de la meule. Si le battement axial est toujours présent, répéter les étapes indiquées ci-dessus. Refaites-les autant de fois que nécessaire jusqu'à ce que le problème soit corrigé.
9. Après avoir installé et réglé la meule, relever la tête d'affûteuse avec la main et tourner le bouton de réglage pour la rectification du dos/de la profondeur jusqu'à ce qu'il soit possible d'abaisser la tête sans que la meule ne touche la lame. Abaisser la tête d'affûteuse avec précaution.

2.5 Installation de la lame

Voir **Figure 2-6**. Avant d'installer une lame, appuyer sur l'interrupteur DÉPART du moteur de came et tourner le cadran du RÉGULATEUR D'AVANCE jusqu'à ce que le tourillon de came soit en position "2 heures".

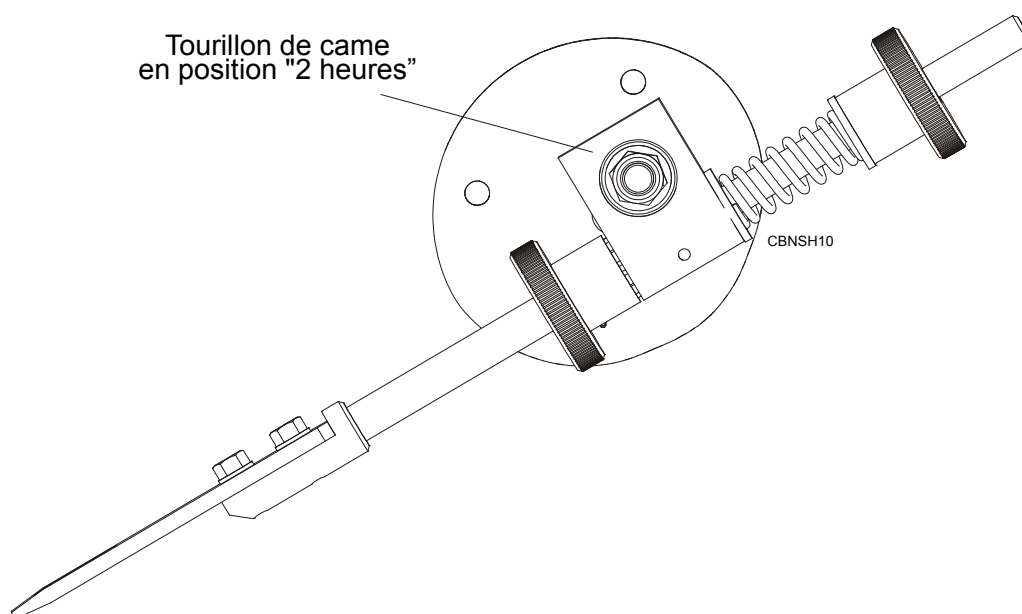


FIG. 2-7

Dérouler une lame et la placer au-dessus des trois ensembles de guidage autour de l'affûteuse. S'assurer que les dents situées sur la partie de la lame qui sera sous la meule sont bien dirigées vers la droite lorsqu'on se trouve en face de l'affûteuse. Dans le cas contraire, enlever la lame et la changer de sens.

2

INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

Installation de la lame

Voir Figure 2-8. Placer la lame à l'intérieur des axes d'appui de lame gauche et arrière.

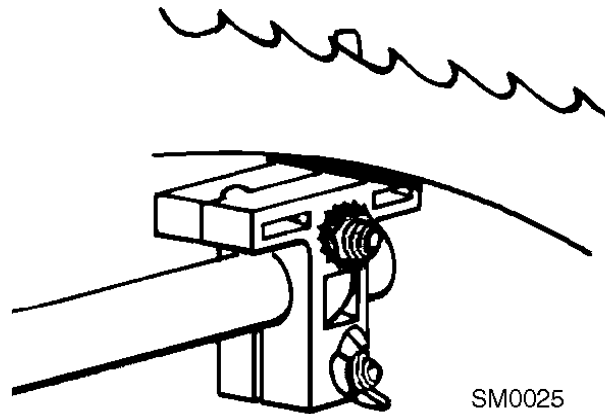


FIG. 2-9

Voir Figure 2-10. Placer la lame à l'extérieur du volant de guidage droit de la lame.

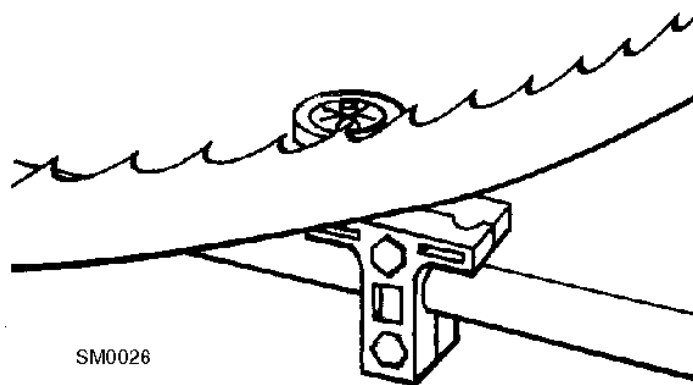


FIG. 2-11

En tenant la lame avec la main gauche, soulever la tête de l'affûteuse. Soulever et tenir ensuite l'axe de poussée vers le haut, desserrer le dispositif de serrage de la lame et appuyer la lame entre les plaques de serrage. Abaisser l'axe de poussée et la tête de l'affûteuse.

Effectuer les derniers réglages des bras d'appui de lame et des ensembles de guidage. Assurez-vous que la bande de la lame repose de manière égale sur les deux galets cylindriques d'appui de lame. La lame ne doit toucher le bas d'aucun des ensembles de guidage latéraux. Les trois ensembles de guidage doivent pencher légèrement vers la

direction dans laquelle la lame les traverse.

Incliner le racleur de la lame sur le côté gauche de l'affûteuse de sorte qu'il touche la lame. Le racleur essuiera le liquide de refroidissement provenant de la lame et le fera tomber dans le bac à huile, évitant ainsi qu'il ne tombe par terre.

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 rectification de la face de dépouille, assurez-vous que les moteurs de came et de meuleuse sont éteints, que le cadran du régulateur d'avance est sur "0" et que la tête d'affûteuse est levée.
2. Installer la lame.
3. Abaisser la tête de l'affûteuse et s'assurer que la meule touche légèrement toute la face de la dent jusqu'à son sommet.
4. Allumer le moteur de came et tourner lentement le régulateur d'avance (FEED RATE) jusqu'à ce que la dent suivante se trouve sous la meule.

Voir Figure 2-12. 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.

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

2 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

Réglage de la face de dépouille

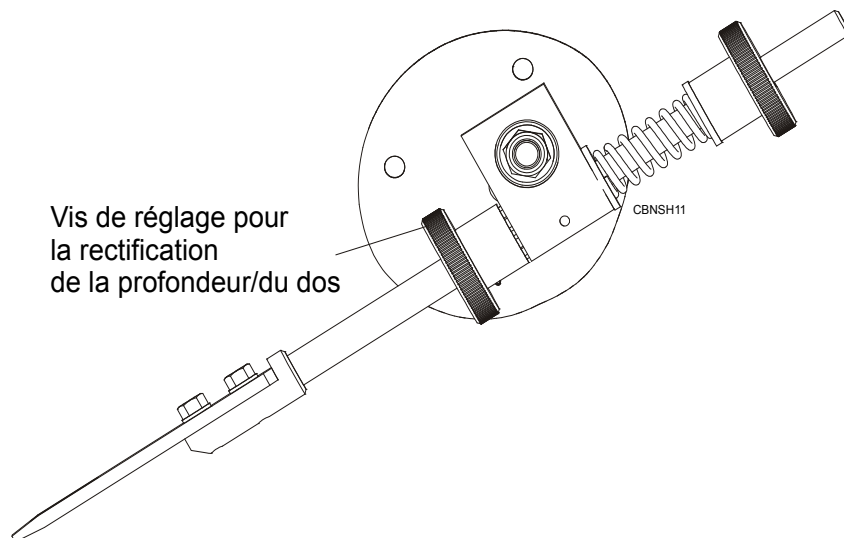


FIG. 2-13

Voir **Figure 2-14**. La bonne position de la meule par rapport à la lame pendant l'affûtage est indiquée sur l'illustration ci-dessous.

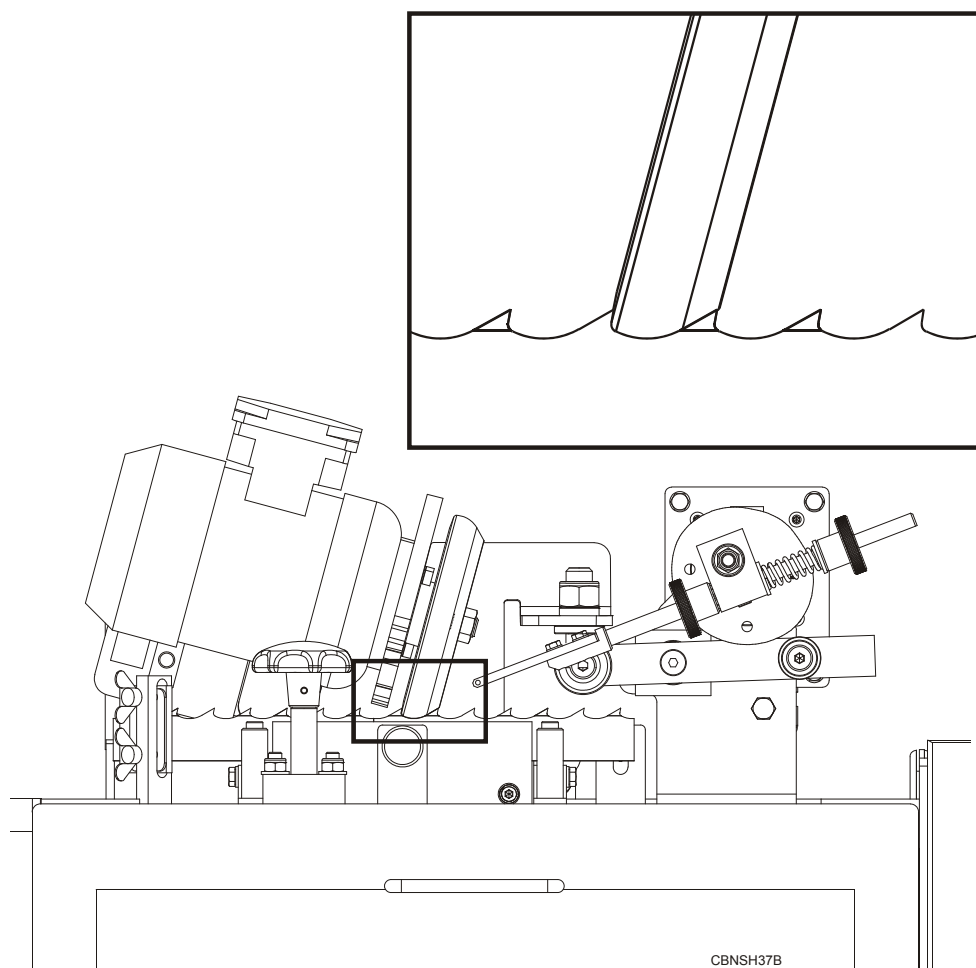


FIG. 2-15

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. L'affûteuse Wood-Mizer est équipée d'un boulon de réglage de la profondeur de rectification qui commande la descente de la tête de meulage et donc la rectification de la gorge. (Voir Figure 2-10.)



ATTENTION ! Le boulon de réglage de la profondeur de rectification est réglé en usine et ne devrait pas avoir besoin d'être réajusté. La rectification de la gorge doit être ajustée en réglant la hauteur de lame avec le bouton de réglage de hauteur de lame. ([Voir Partie 2.3.](#))

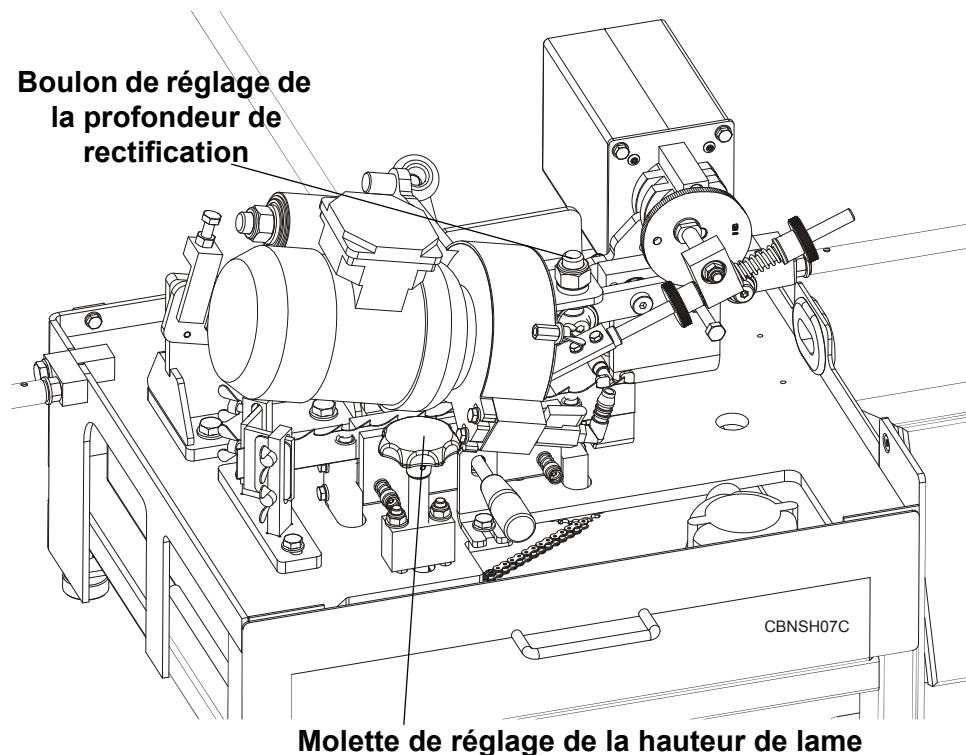


FIG. 2-16

NOTA : La rectification de la profondeur peut être affectée par le passage de la meule sur les soudures de lame.

2.8 Réglage de l'écoulement d'huile

Pour activer la lubrification de la lame, ouvrir le robinet de commande d'huile situé sur le graisseur.

2.9 Réglage de la vitesse d'avance

Le cadran du régulateur d'avance commande la vitesse de la came. Pendant le cycle d'affûtage, régler la vitesse de la came de façon à avoir une vitesse d'avance aussi rapide que possible sans "brûler" la lame.

2.10 Arrêt magnétique (non disponible sur la version BMS200, BMS250 EC)

Voir Figure 2-17. Le détecteur d'arrêt se trouve à droite du dispositif de serrage de la lame. Si un aimant passe devant le détecteur, les moteurs de meule et de came de l'affûteuse s'arrêtent automatiquement.

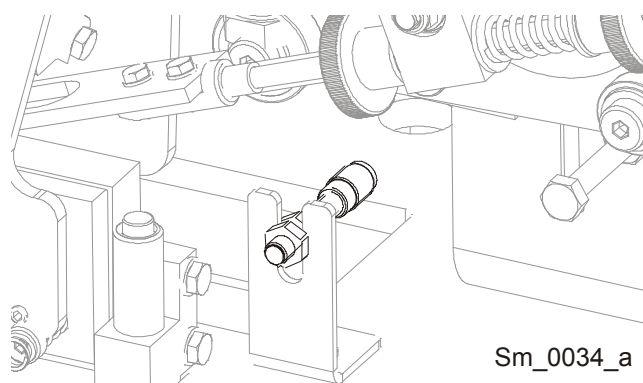


FIG. 2-18

Pour l'installer, prendre un aimant orange dans le sachet. Placer le côté noir de l'aimant contre le bord inférieur de la lame, à l'intérieur de la dixième dent rectifiée. Après la mise hors tension des moteurs de la came et de la meuleuse par le détecteur, basculer l'interrupteur de la meuleuse en position d'arrêt. Enlever l'aimant.

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 2 ou 3 dents d'affilée voire plus,
- la bande de lame a été tordue,
- la bande de lame est trop faible pour la meuleuse (la lame a été réaffûtée de trop nombreuses fois / trop de matériau a déjà été enlevé de la lame),
- la lame n'a pas de voie sur un de ses côtés,
- présence importante de rouille,
- ou 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 Aperçu du fonctionnement

Suivez les étapes ci-dessous qui vous guident dans le fonctionnement de l'affûteuse.

1. Régler le serrage de lame pour la lame que vous allez affûter.
2. Installer une meule si nécessaire, puis installer la lame.
3. Régler la rectification de la face de dépouille et de la profondeur.
4. Activer l'écoulement d'huile.
5. 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.
6. Après avoir meulé une dizaine de dents, monter l'aimant peint en orange juste derrière le racleur de la lame. (Voir Partie 2.11.) Si vous utilisez la BMS200, BMS250 EC, notez le démarrage de l'affûteuse avec un autocollant ou un marqueur.
7. Vérifier la rectification de la profondeur deux ou trois fois pendant l'affûtage de la lame.

Réglez si nécessaire.

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

2.13 Arrêt

L'affûteuse s'arrêtera automatiquement quand la lame aura été entièrement affûtée (non disponible sur la version BMS200, BMS250 EC)

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 Affûtage des lames de 2"

Pour affûter les lames de 2", il est nécessaire de monter la douille fournie avec l'affûteuse BMS200/250.

Voir Figure 2-19. Monter la douille sur le support de la tête d'affûteuse comme illustré

2 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

Affûtage des lames de 2"

ci-dessous.

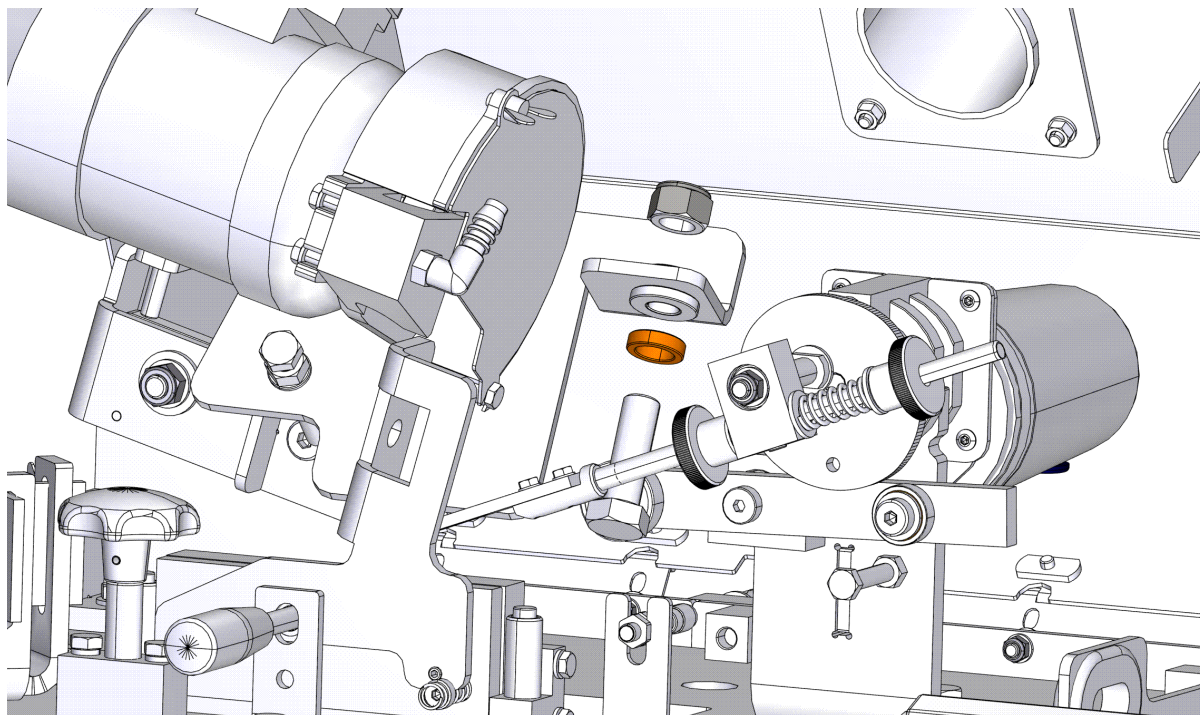


FIG. 2-20

PARTIE 3 ENTRETIEN

3.1 Remplacement de la meule

Vérifier souvent la meule et la changer si nécessaire. Les meules pouvant être utilisées avec l'affûteuse 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. Pour la remplacer, couper et verrouiller toutes les alimentations de la machine.
2. Ôter la protection de la meule.
3. Déposer l'écrou de meule, la plaque d'appui et la meule.
4. Installer la meule neuve. Remonter la plaque d'appui et l'écrou.
5. Réinstaller la protection de la meule.

3.2 Niveau d'huile

Vérifier périodiquement le niveau d'huile et ajouter de l'huile si nécessaire. Le niveau d'huile doit être maintenu entre 4,5 et 5 litres. Utiliser uniquement de l'huile de meulage agréée par Wood-Mizer.

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

PARTIE 4 MAINTENANCE ET DÉPANNAGE BMS200/BMS250

4.1 Entretien de l'affûteuse

Chaque jour :

- Essuyer l'affûteuse pour qu'elle soit sèche, retirer la lame, abaisser la tête, fermer le carter et débrancher la machine après chaque journée d'utilisation.
- Éliminer la saleté, la rouille et les dépôts métalliques.
- Ôter régulièrement le dispositif de serrage et éliminer toute accumulation pouvant l'empêcher de bien serrer la lame. Pour ce faire, dévisser les boulons d'appui de lame et ôter la plaque de serrage mobile.

Chaque semaine :

- Enlever les dépôts dans le bac à huile et sur les aimants filtres si nécessaire.
- Compléter le niveau d'huile pour que la crépine de la pompe soit complètement recouverte par l'huile. Vidanger entièrement l'huile tous les six mois. Le niveau d'huile doit être de 40-50 mm à partir du fond du réservoir. Évacuez l'huile usagée conformément aux réglementations applicables.
- Vérifier le fonctionnement de la butée de tête d'affûteuse. [Voir Partie 5.1.](#)

Chaque mois :

- Vérifier le moteur et les balais d'indexeur.
- Vérifier les prises et interrupteurs.
- Vérifier l'excentricité axiale et radiale de l'arbre du moteur 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, 0,00039".



ATTENTION ! Nettoyer régulièrement ou remplacer le filtre de l'extracteur de vapeur 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 l'enlever de la scie, nettoyer la lame en faisant couler l'arrosage sur la lame pendant 15 secondes. Cela éliminera la plus grande partie de l'accumulation de sève qui devra sinon être grattée après avoir séché. Essuyer 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 émoussée, par suite d'un choc avec un caillou ou avec tout autre corps étranger, affûter légèrement la lame à deux reprises au lieu 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, attendre 15 secondes. Puis remettre en marche (en abaissant le disjoncteur).



Alignement

Alignement de la butée de tête d'affûteuse

PARTIE 5 ALIGNEMENT

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

5.1 Alignement de la butée de tête d'affûteuse

Régler la distance entre le dispositif de serrage de lame et la meule en utilisant le boulon d'arrêt, pour éviter que la tête d'affûteuse heurte le dispositif de serrage (quand il n'y a pas de lame dedans).

La distance entre la meule et le dispositif de serrage doit être de 2,0 à 3,0 mm, 0,078-0,11".

Répéter le réglage chaque mois.

Le réglage de la butée de tête d'affûteuse est illustré ci-dessous.

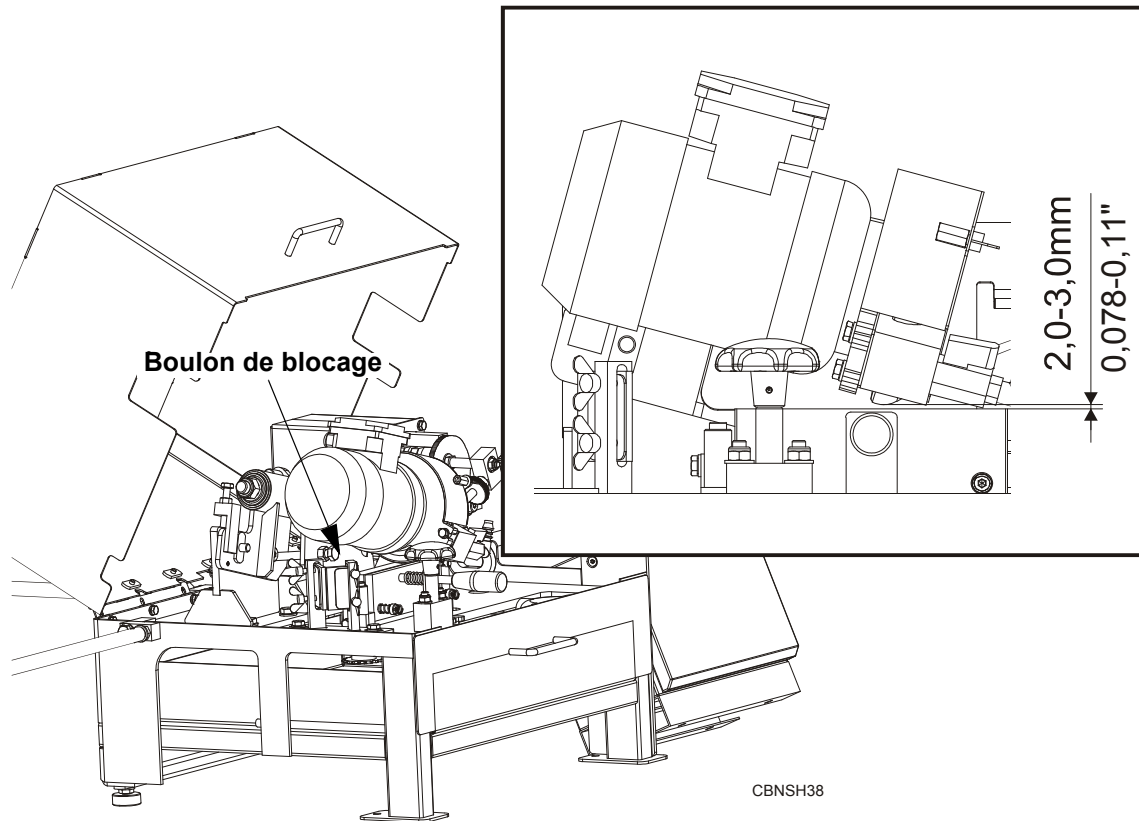


FIG. 5-1

5.2 Alignement de l'affûteuse

Utiliser l'outil d'alignement d'affûteuse BMS250 fourni jusqu'à obtenir un alignement précis entre le dispositif de serrage de lame et la meule.

IMPORTANT ! Ne pas toucher aux boulons de l'outil d'alignement. Ils ont été pré-étalonnés en usine pour garantir un alignement correct.

1. **IMPORTANT !** S'assurer que le moteur de la meuleuse est en position ARRÊT. 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. Ôter la protection de la meule et l'écrou de tige de l'affûteuse. Démontez le graisseur. Enlever la meule.
3. Enlever les boulons d'appui de lame et la plaque de serrage mobile.

5

Alignement

Alignement de l'affûteuse

4. Installer l'outil d'alignement sur l'arbre du moteur de la meuleuse, comme indiqué sur le schéma.

Voir Figure 5-2. Placer l'outil de façon à ce que les trois points de mesure soient alignés avec la plaque de serrage avant. Maintenir l'outil en place à l'aide de l'écrou de la tige d'affûteuse.

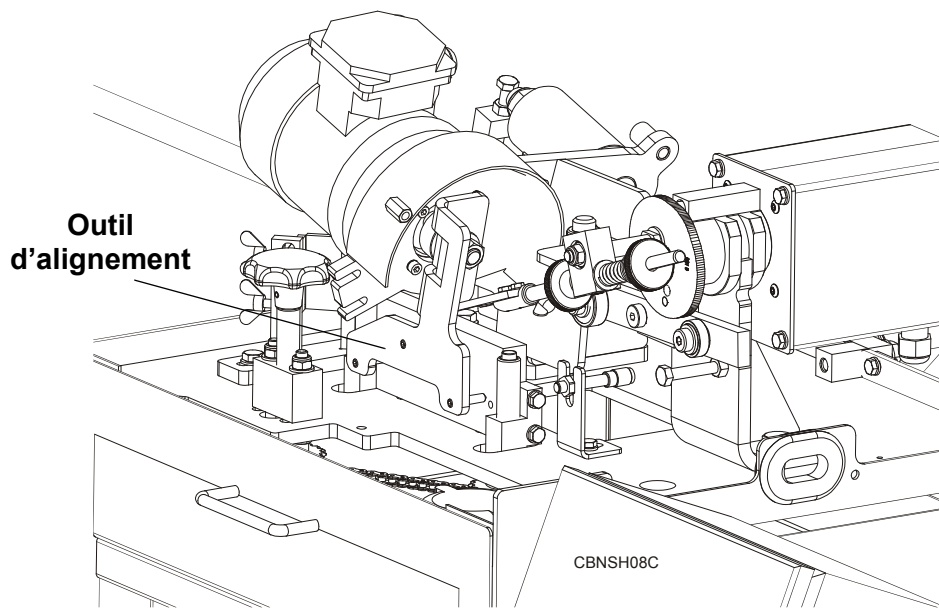


FIG. 5-3

5. Desserrer les boulons de réglage du dispositif de serrage.
6. Placer l'ensemble de serrage de façon à ce que la plaque de serrage avant touche les trois points de mesure de l'outil. Serrer les boulons de réglage du dispositif de serrage pour le maintenir en place.

Voir Figure 5-4.

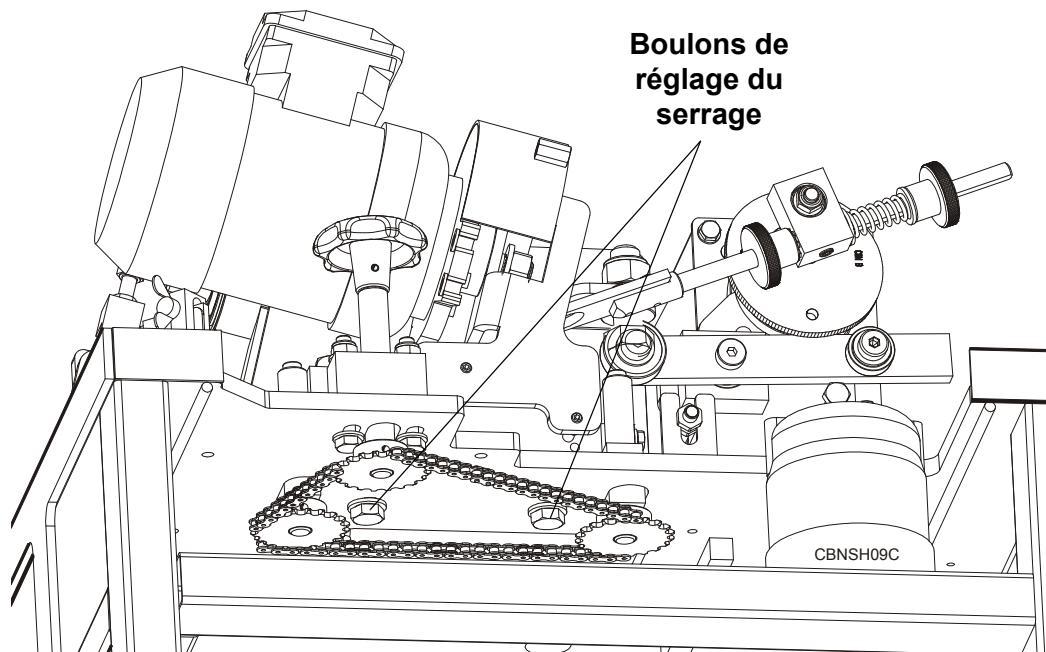


FIG. 5-5

7. Enlever l'écrou de tige et l'outil d'alignement.
8. Réinstaller la plaque de serrage mobile.
9. Réinstaller la meule et la maintenir en place avec l'écrou de tige.
10. Montez le graisseur. Réinstaller la protection de la meule.

SECTION 6 PROCEDURE DE FONCTIONNEMENT STANDARD

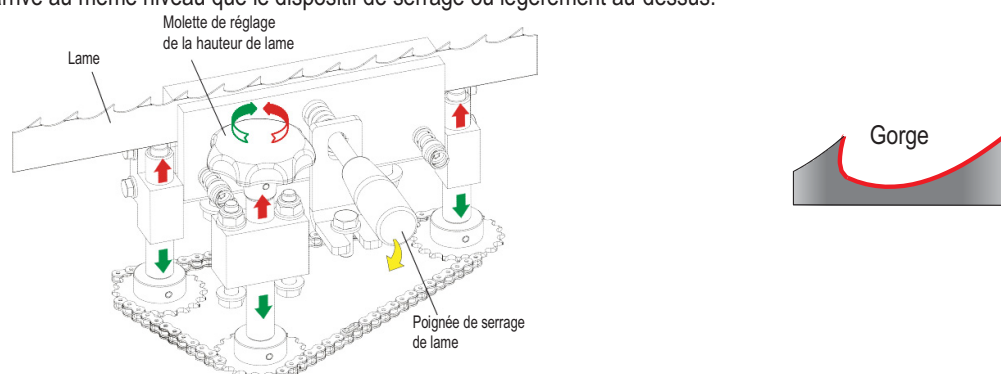
6.1 Alignement d'affûtage: BMS 250

Wood-Mizer®

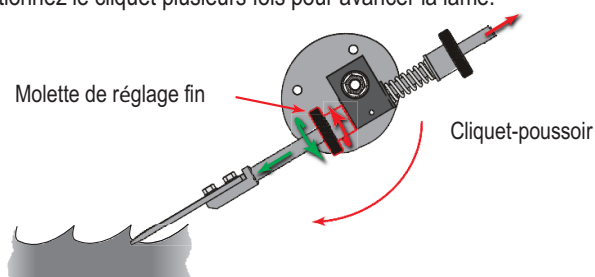
PROCEDURE DE FONCTIONNEMENT STANDARD ALIGNEMENT D’AFFÛTAGE : BMS 250

Les meuleuses CBN Wood-Mizer sont destinées à affûter les lames de scie selon une rectification en plongée. Cela signifie que la meule est conçue pour avoir le même profil que la lame que vous affûtez. Une rectification en plongée nécessite un parfait alignement de la lame pour que la meule descende entièrement dans la gorge de la lame. Dans le cas contraire, cela peut altérer le profil de la lame et user la meule CBN trop rapidement.

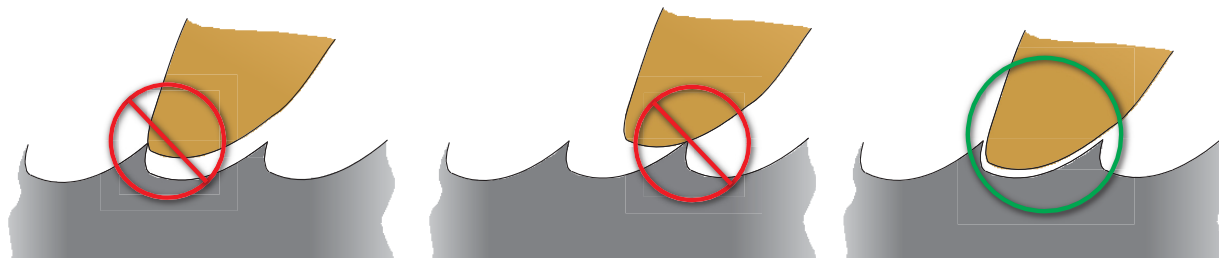
1. La tête étant relevée, introduisez la lame dans le dispositif de serrage. Relevez ou abaissez la lame de sorte que le bas de la gorge arrive au même niveau que le dispositif de serrage ou légèrement au-dessus.



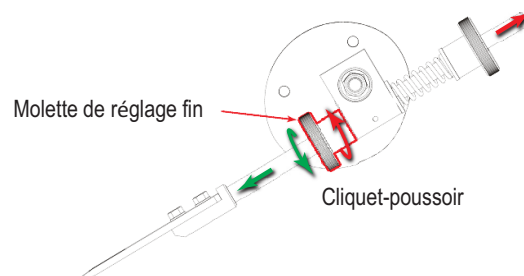
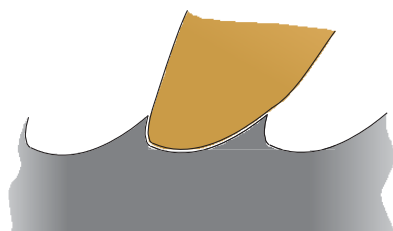
2. La tête étant toujours relevée, actionnez le cliquet plusieurs fois pour avancer la lame.



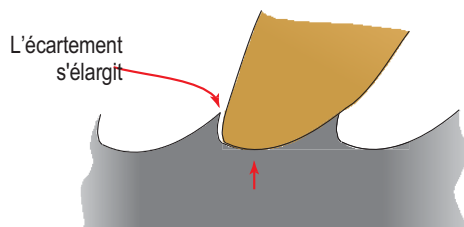
3. Abaissez la tête pour que la meule CBN coïncide avec la face de la dent sur la lame. Réglez le cliquet pour régler la position de la lame.



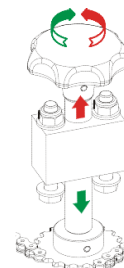
4. Relevez/abaissez la lame et/ou ajustez le cliquet poussoir avec la molette de réglage fin pour qu'il y ait un petit écartement entre la meule et la lame.



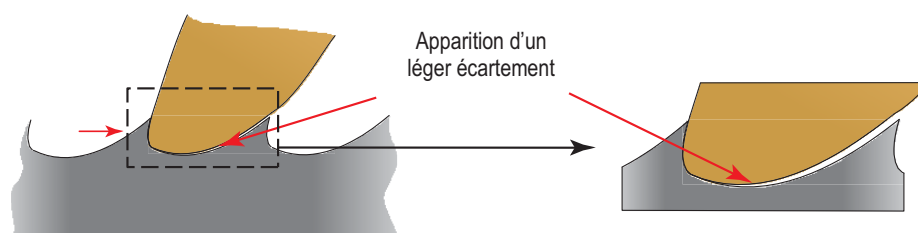
5. Quand vous êtes sûr que la meule ne touche pas la lame et qu'elle est bien positionnée, démarrez la meule et le système d'avance lentement, et relevez la lame pour que la meule effleure juste la lame.



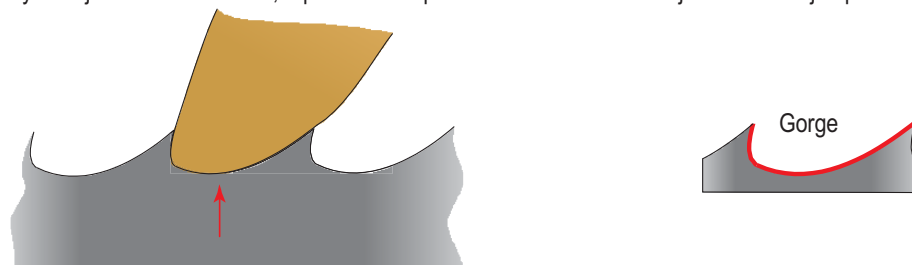
Molette de réglage de la hauteur de lame



6. Effectuez les réglages en utilisant la molette de réglage fin sur le cliquet-poussoir pour éliminer le jeu entre la dent et la meule.



7. Relevez de nouveau la lame pour qu'elle touche la meule. La meule doit être parfaitement en contact sur toute la gorge de la lame. S'il y a toujours un écartement, répétez les étapes 3 à 5 en continuant à ajuster la lame jusqu'à obtenir un contact parfait.

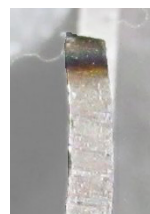


NOTA :

Ne laissez pas la meule CBN commencer à meuler le sommet avant que la meule soit entièrement dans la gorge. Un meulage prématuré du sommet de la dent entraînera une altération du profil de la lame et de la meule CBN.



Meule CBN endommagée par un meulage prématuré du sommet de la dent.



Un échauffement excessif sur le sommet indique clairement que la meule CBN commence à meuler au sommet de la dent, par opposition à un meulage complet en plongée.

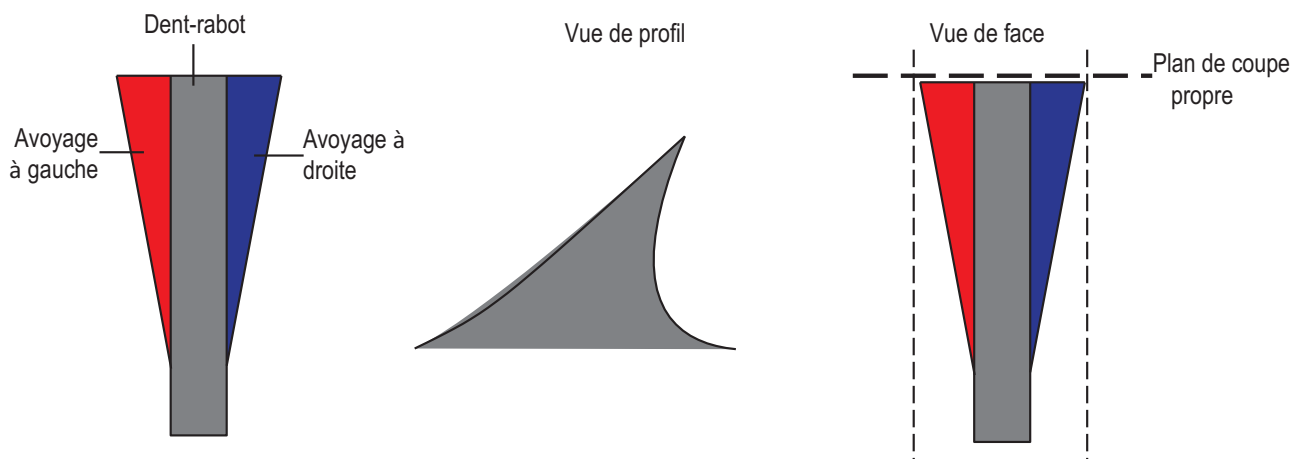
6.2 Dents convenablement affûtée

Wood-Mizer®

Dents Convenablement Affûtée

Importance : Il est important d'avoir une lame convenablement affûtée pour lui permettre de couper le bois de manière aussi efficace que possible. Des lames mal affûtées entraîneront des coupes moins efficaces et un frottement de la lame se traduisant par un échauffement, une tension insuffisante et des coupes irrégulières.

Lame convenablement affûtée



Des bords nets et acérés permettent à la lame de couper droit à travers le bois et donnent au corps de la lame suffisamment d'espace pour glisser à travers sans à-coups.

Lame émoussée

Pendant le processus de coupe, les lames s'émoussent à force de couper les fibres du bois. La lame s'émoussera plus vite dans des bois durs ou abrasifs que dans des bois tendres faciles à couper.

- L'absence de tranchant peut s'observer visuellement par le fait que la lumière se reflète sur le bord émoussé.



Sur une lame émoussée, vous remarquerez que la surface de coupe primaire est devenue arrondie. La lame n'est plus tranchante et ne peut donc plus couper efficacement. Vous remarquerez également que les bords des dents avoyées sont aussi devenus arrondis. La perte de tranchant dans cette zone signifie que la surface de la planche ne sera pas belle parce que les fibres situées sur le bord de la coupe sont abrasées au lieu d'être coupées.

Incidences sur les performances de coupe

Pendant le processus de coupe, les surfaces de coupe, aussi bien la face que le bord, finissent par s'émousser. Cela signifie que la lame « hache » sa voie à travers le bois au lieu de couper, ce qui se traduit par :

- Des vitesses d'avance plus lentes.
- Un échauffement de la lame et une diminution de sa tension.
- Une puissance et une consommation de carburant plus élevées du moteur.
- Une mauvaise finition de surface de la coupe.
- Coupes ondulées
- Une formation accélérée de fissures dans la gorge.
- Une formation accélérée de fissures sur le dos de la lame provoquée par le fait que la lame est repoussée contre la joue arrière du galet guide-lame.

Avantages d'un changement fréquent de lames

Il vaut mieux changer les lames plus fréquemment que moins souvent.

Dès que l'opérateur remarque que les performances de la lame se détériorent, il devrait changer la lame.

Changer une lame émoussée, au lieu de continuer à couper, offre les avantages suivants :

Importante réduction :

- Du coût des lames.
- Des coûts d'énergie.
- Des coûts de maintenance générale.

Améliorations importantes :

- De la production journalière.
 - De la qualité de la finition de surface.
 - De la précision de la coupe.
-

6.3 Processus de réaffûtage

Wood-Mizer®

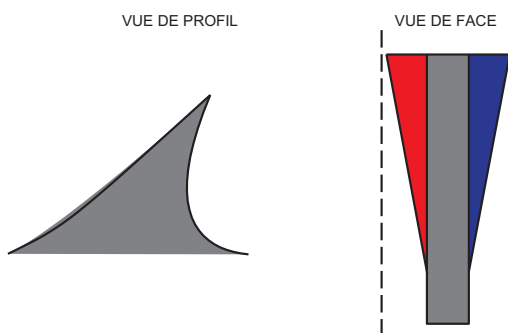
PROCESSUS DE RÉAFFÛTAGE

Le processus de réaffûtage consiste à prendre une lame usée et émoussée pour lui redonner des performances maximales.

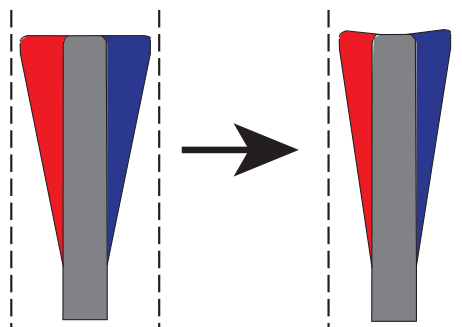
L'opération de réaffûtage comprend trois étapes de base qui peuvent être effectuées selon des séquences différentes en fonction du matériel dont vous disposez, de la qualité initiale des lames et du résultat final souhaité.

- Meulage
- Nettoyage
- Avoyage

Meulage : Les meuleuses CBN Wood-Mizer sont destinées à affûter des lames selon une rectification en plongée. Avec un bon alignement, la meule CBN est conçue pour correspondre au profil de la lame, ce qui permet à la lame d'être affûtée convenablement pour continuer à couper avec une grande efficacité. Ce processus vous donne une face et des bords affûtés.



Nettoyage : Un nettoyage et un « ébarbage » de la lame doivent être effectués à la main ou en utilisant un bac de nettoyage Wood-Mizer pour garantir un meulage et un avoyage précis.

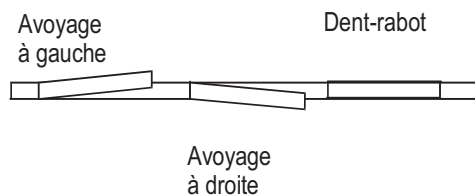


Quand on utilise un bac de nettoyage Wood-Mizer, les lames suivent un cycle qui nettoie, ébarbe et lave la lame dans du solvant. Le cycle de nettoyage comprend aussi une série de galets qui pincent les lames pour aplanir et égaliser la voie. Cela permet aux lames d'être correctement avoyées pendant le processus d'avoyage.

Si vous ne disposez pas d'un bac de nettoyage vous devez « ébarber » pour retirer les barbes qui se créent sur l'intérieur de la lame pendant le processus de meulage. Ceci est essentiel afin d'obtenir un avoyage précis des deux côtés de la lame. L'ébarbage peut se faire à la main en frottant un morceau de bois dur sur le sommet des dents à « l'intérieur » de la lame.

PROCESSUS DE RÉAFFÛTAGE

Avoyage : Processus par lequel les dents sont rectifiées vers la gauche



Le processus d'avoyage crée le dégagement nécessaire pour que le corps de la lame puisse glisser à travers le bois sans à-coups.

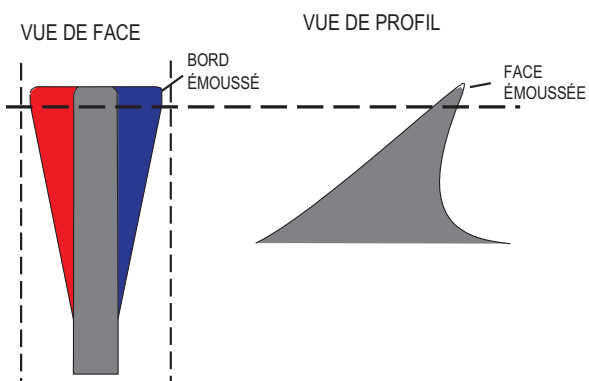
Wood-Mizer dispose d'une gamme d'avoyeuses :

- Avoyeuses manuelles simples
- Avoyeuses manuelles doubles
- Avoyeuses motorisées doubles
- Avoyeuses semi-automatiques à commande électronique
- Avoyeuses entièrement automatiques commandées par ordinateur

Options du processus de réaffûtage

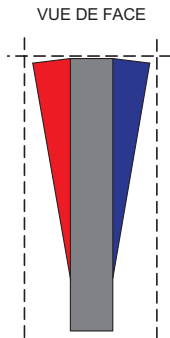
N'oubliez pas que notre objectif est une lame parfaitement affûtée

Lame émoussée



Pour avoir une lame tranchante, vous devez vous assurer que vous meulez la lame sur tous les bords, faces et côtés émoussés.

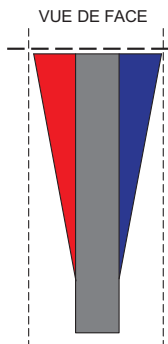
Lame tranchante



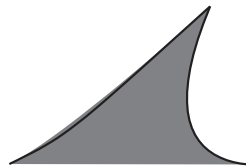
Ceci est une lame tranchante mais les performances de coupe ne seront pas aussi bonnes qu'avec une lame ayant une face perpendiculaire.

- Seul 1/3 de la surface de coupe est perpendiculaire aux fibres.
- La lame aura plus tendance à « onduler » dans la coupe.

Lame parfaitement



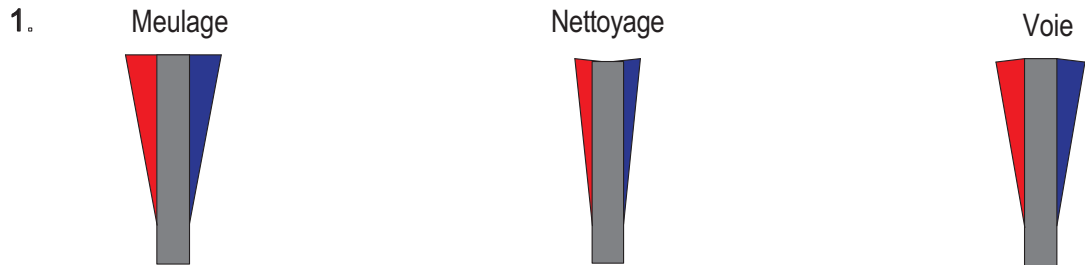
VUE DE PROFIL



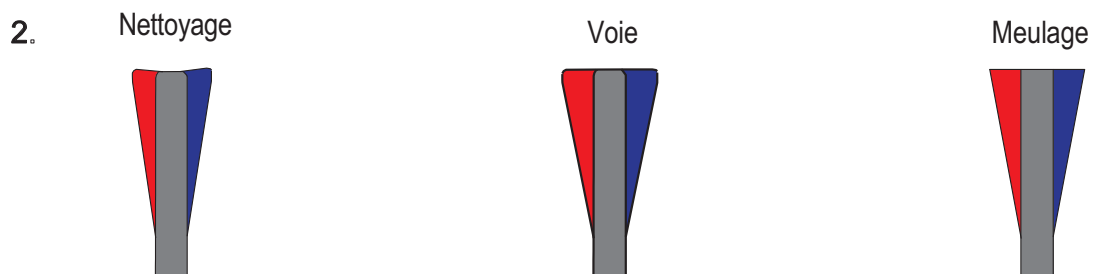
Lame parfaitement affûtée et avoyée.

- Performances de coupe maximales

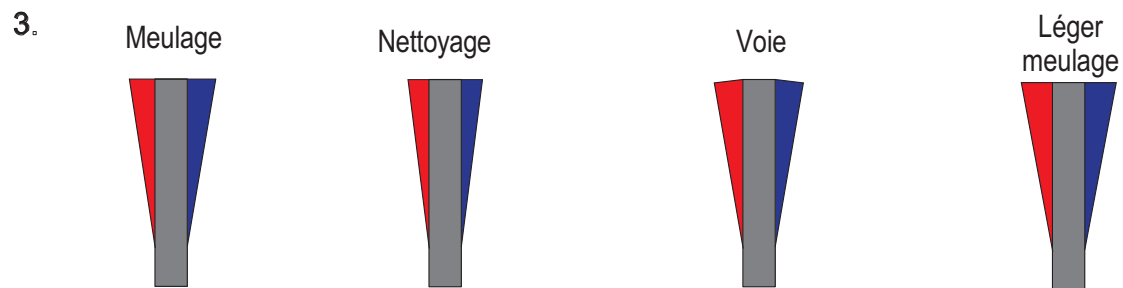
Installation d'affûtage - avec bac de nettoyage



Cette séquence est acceptable si la lame initiale est en bon état



Cette séquence est acceptable si la lame initiale est en bon état

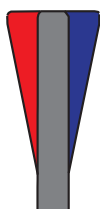


Cette séquence doit être utilisée si la lame initiale est très émoussée ou endommagée

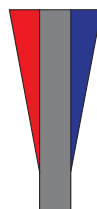
Installation d'affûtage - sans bac de nettoyage

1.

Voi



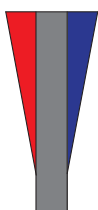
Meulage



Cette séquence est acceptable si la lame initiale est en bon état

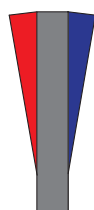
2.

Meulage



« Ébarbage »
manuel

Voie



Léger
meulage



Cette séquence doit être utilisée si la lame initiale est très émoussée ou endommagée

7 REPLACEMENT PARTS

How To Use The Parts List .

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.

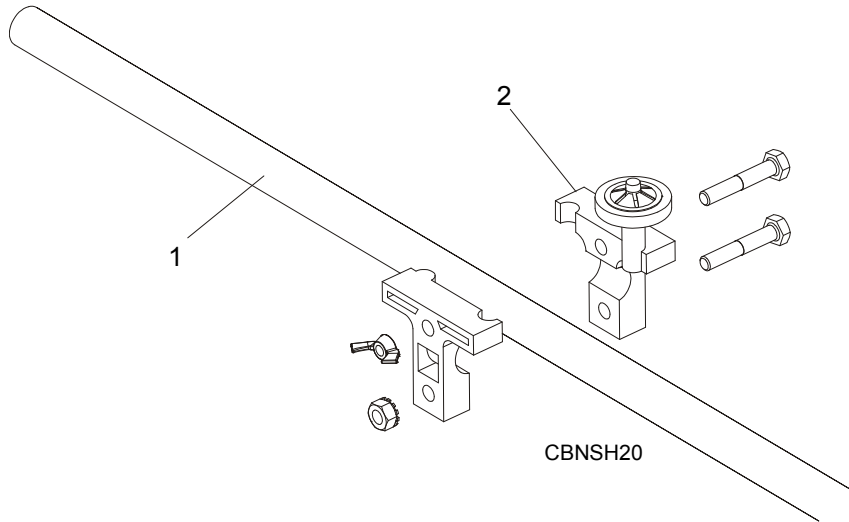
See the sample table below. Sample Part #A01111 includes part F02222-2 and subassembly A03333. Subassembly A03333 includes part S04444-4 and subassembly K05555. The diamond (◆) indicates that S04444-4 is not available except in subassembly A03333. Subassembly K05555 includes parts M06666 and F07777-77.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

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

7.2 Blade Support Assembly

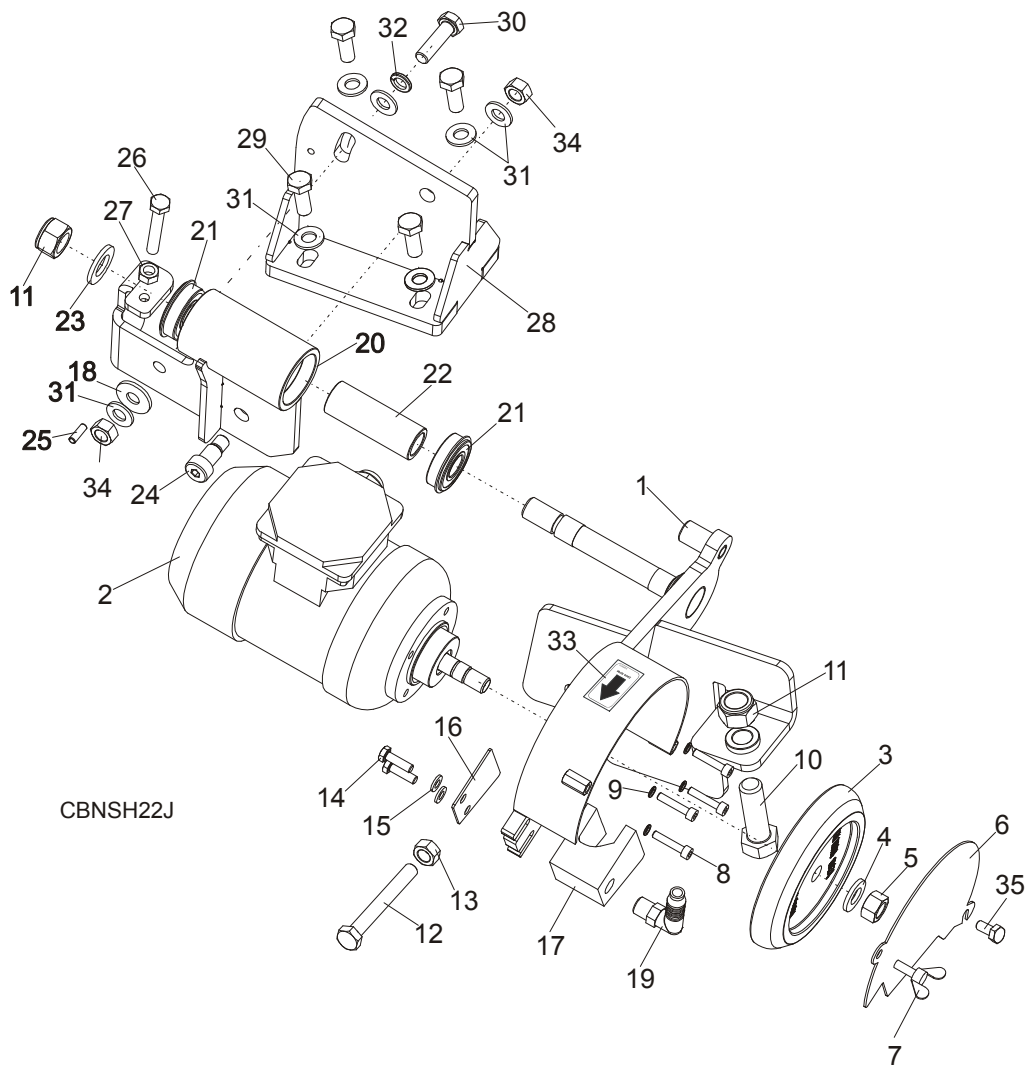


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	BLADE SUPPORT ASSEMBLY, COMPLETE	087518-1	3	
1	GUIDE KIT, BLADE SUPPORT	A10617	1	

7 REPLACEMENT PARTS

Grinder Assembly

7.3 Grinder Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	SHARPENER HEAD, BMS250 COMPLETE	097030	1
1	Arm, Sharpener Head Weldment	507795-1	1
2	Motor, SEKg 56-2C2/162A 230V 50Hz	089383	1
	Motor, SEKg 56-2C2/162A 230V 60Hz UL	089383-UL	1
	Motor, SEKg 56-2C2/162A 110V 60Hz UL	093490-UL	1
	Capacitor, BMS250MU Start	061137	1

REPLACEMENT PARTS

Grinder Assembly

7

3	Wheel, 9°/29° 7/8TS .220TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	030380	1	
	Wheel, 10°/30° 7/8" TS .250TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	030381	1	
	Wheel, 13°/29° 7/8TS .300TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	030389	1	
	Wheel, 12°/28° .656TS .200TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	030395	1	
	Wheel, 4°/32° 7/8TS .250TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	050744	1	
	Wheel, 13°/29° 1-1/8TS .330TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	053033	1	
	Wheel, 10°/30° 1-1/8TS .330TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	053034	1	
	Wheel, 7°/34° 7/8" TS .295TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	053294	1	
	Wheel, 10°/30° 3/4TS .260TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	053358	1	
	Wheel, 10°/30° 1/2TS .160TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	053411	1	
	Wheel, 7°/34° 1-1/8TS .330TH 5" BMS250 Grinding CBN Profile	053446	1	
	Wheel, 5° 7°/39.5° 7/8" TS .33TH BMS250 Grinding CBN Profile	066268	1	
4	Washer, M12 Flat Zinc	F81056-1	1	
5	Nut, M12x1,25-8 Hex Zinc	F81034-8	1	
6	Cover, Front Guard	088247-1	1	
7	Bolt, M6x10 FE/ZN5 DIN-316/BN-276	F81001-49	1	
8	Screw, M5x25 -8.8 Hex Socket Head Cap Zinc	F81000-7	4	
9	Washer, 10.2 Split Lock Zinc	F81055-2	1	
10	Bolt, M16x50-8.8 Hex Flat Head	F81006-38	1	
11	Nut, M16-8 Hex Nylon Zinc Lock	F81036-2	2	
12	Bolt, M10-80-8.8 Fe/Zn5 Hex Head Full Thread	F81003-76	1	
13	Nut, M10 -8-B Hex Zinc	F81033-3	1	
14	Bolt, M6x20-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-2	2	
15	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	2	
16	Washer, Oiler Spacer	094060-1	1	
17	Oiler, Sharpener	093193	1	
	Oiler, Sharpener 1-1/8" (Option For BMS 200/250)	509580	1	
18	Washer, 10.5 Zinc Flat Special	F81055-6	1	
19	Stud, WES 10/R 1/4 Elbow	088379	1	
20	Bushing, Sharpener Vertical Pivot	507787-1	1	
21	Bearing w/Ring	086395	2	
22	Bushing, Sharpener Head Spacer	092672	1	
23	Washer, 17 Flat Zinc	F81058-1	1	
24	Screw, 12/M10x16 12.9 Bossard Socket Head Shoulder	F81003-64	1	
25	Pin, 5x16 Roll Fe/Zn Zinc	F81044-3	1	
26	Bolt, M8x50 - 8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81002-19	1	
27	Nut, M8 Hexagon, Grade 5.8 Free Zinc	F81032-1	1	
28	Base Weldment, Sharpener Head	507785-1	1	
29	Bolt, M10X25-8.8-Fe/Zn5	F81003-11	4	
30	Bolt, M10x35 - 8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81003-17	4	
31	Washer, 10.5 Flat Zinc	F81055-1	3	
32	Washer, 5.1 Split Lock Zinc	F81052-2	4	
33	Decal, 2800 RPM Motor Rotation Direction	S20097C ¹	1	

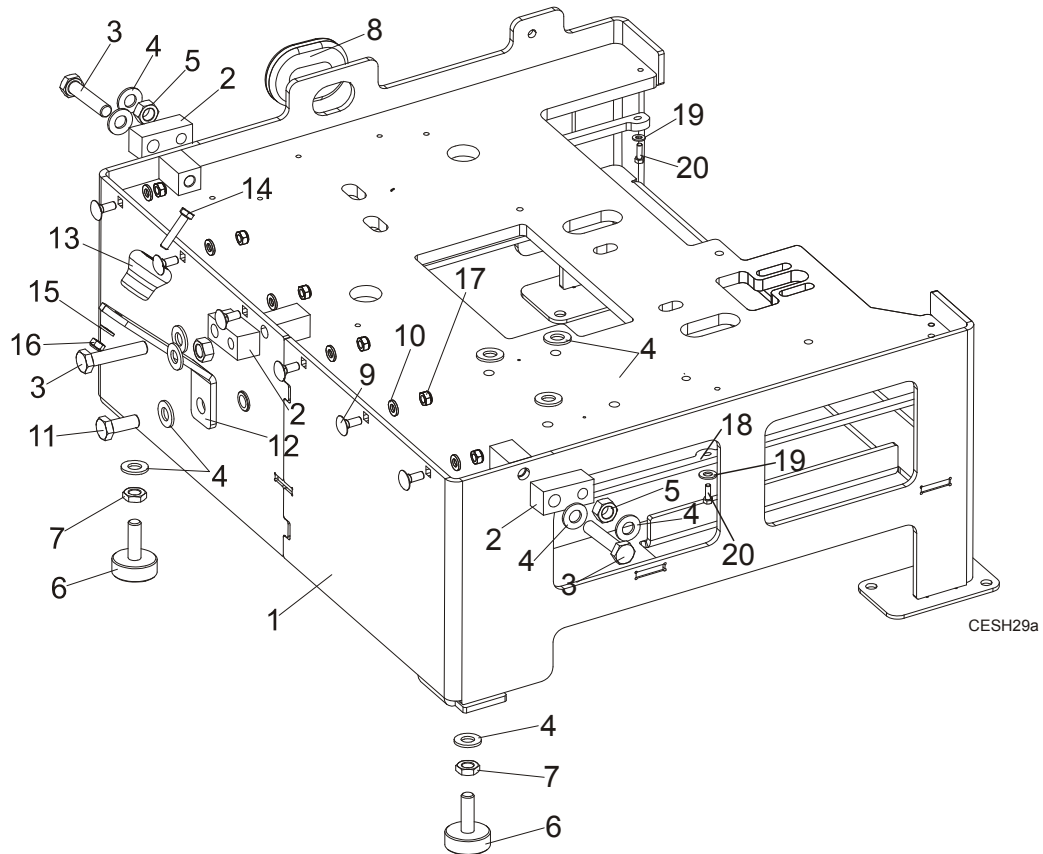
7 REPLACEMENT PARTS

Grinder Assembly

34	Nut, M10-8-B Nylon Hex Zinc Lock	F81033-1	2	
35	Bolt, M6x12-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-7	1	
	OIL GRINDING, CBN (5 liters) ACP-1E (European Market)	083559-1	1	
	OIL GRINDING, CBN (5 gallons) CE150S (US Market)	010740	1	

¹ Belongs to 088855 - BMS250 Decal Kit.

7.4 Sharpener Mounting Plate



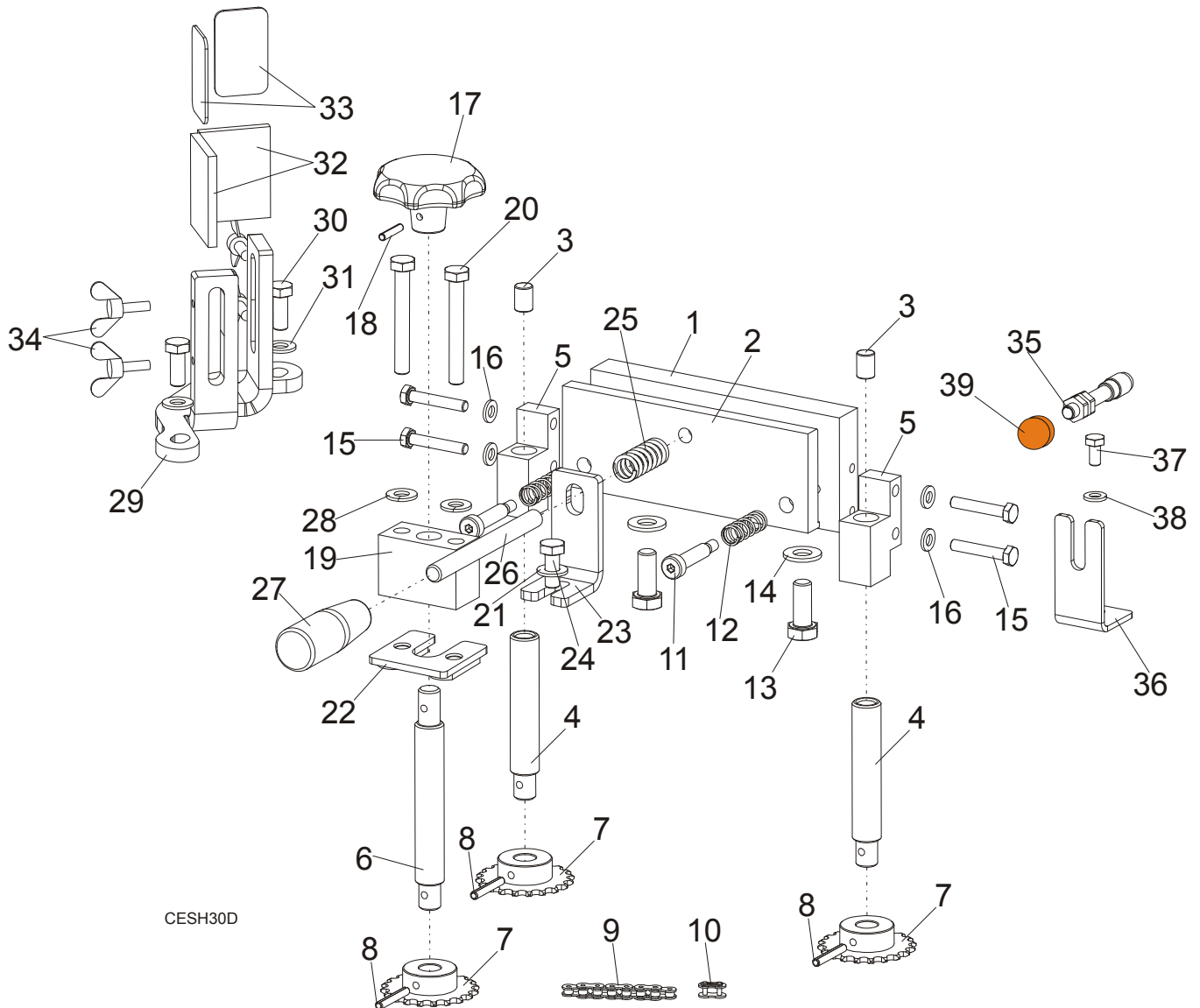
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	PLATE, BMS250 AC SHARPENER MOUNTING	507777-1	1
2	ARM, BLADE MOUNTING PTD	093183-1	3
3	BOLT, M10X50MM, HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	3
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	13
5	NUT, M10-8-B-FE	F81033-3	3
6	foot, base adjust	092839	2
7	NUT, 10MM x 1.25 NYLON	F81033-6	2
8	SEAL RUBBER, WIRE INSIDE DIA 26MM	085613	1
9	Bolt, M6x16 8.8 Hex Head Full THREAD ZINC	F81001-36	6
10	Washer, 6.4 Flat ZINC	F81053-1	6
11	BOLT, M10X25-8.8-FE/ZN5	F81003-11	1
	BRACKET, CBN-AC COVER WELDMENT	087824	1
12	Bracket, Cover Weldment	087826-1	1
13	Bumper, Cover Bracket	087825	1
14	Bolt, M6x30 5.8 Hex Zinc	F81001-13	1

7 REPLACEMENT PARTS

Blade Clamp Assembly

15	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	1	
16	Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81031-2	1	
17	Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81031-2	6	
18	Plate, Sharpener Base	507782	1	
19	Washer, M5, Flat Zinc	f81052-1	7	
20	Bolt, M5x16-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81000-20	7	

7.5 Blade Clamp Assembly



REPLACEMENT PARTS

Blade Clamp Assembly

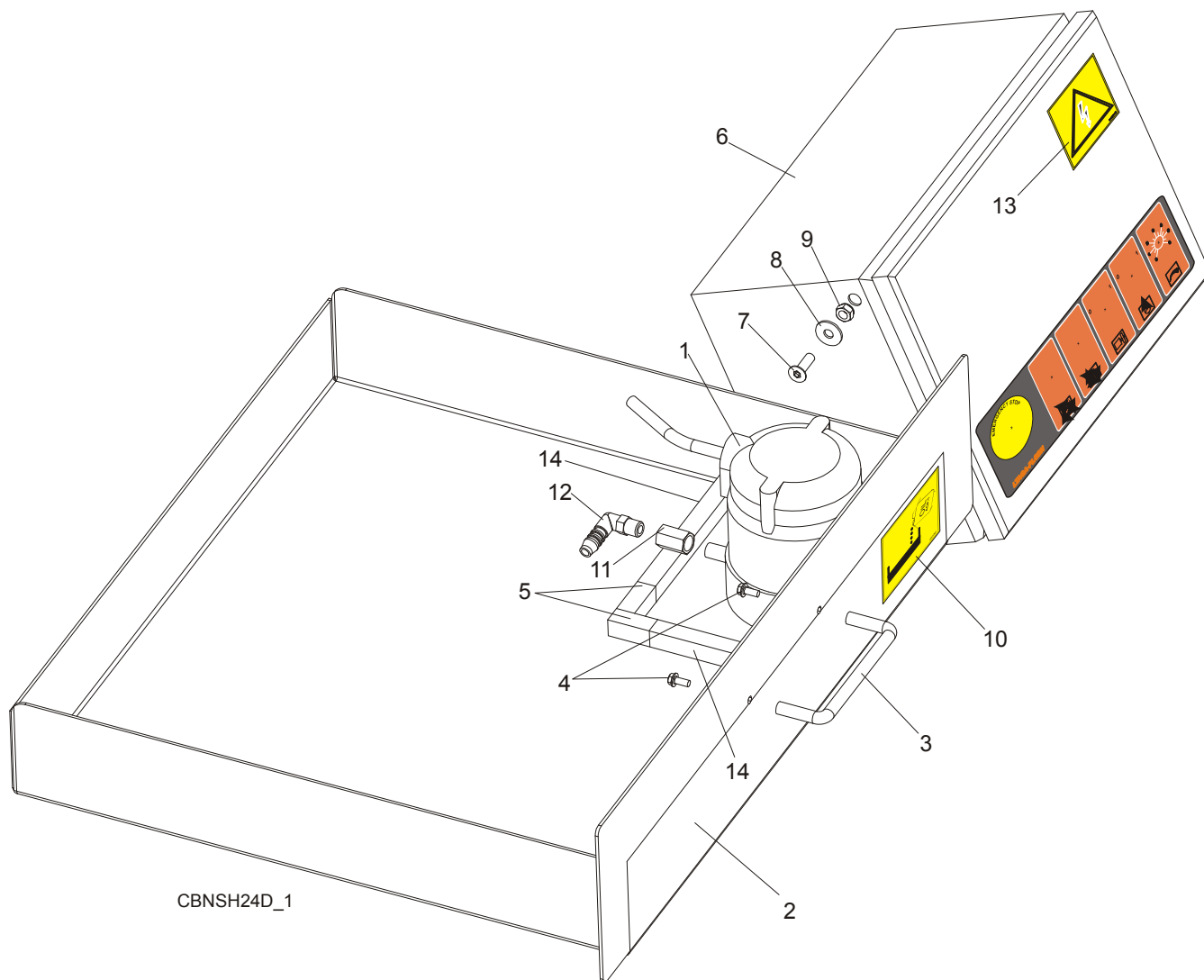
7

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	BLADE CLAMP WITH BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	098512	1
1	PLATE, FIXED CLAMP ZINC-PLATED	097025-1	1
2	PLATE, MOVING CLAMP ZINC-PLATED	097026-1	1
3	ROLLER, ϕ 10x14 CYLINDRICAL	096864	2
4	SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT ZINC-PLATED	096865-1	2
5	BLOCK, THREADED ZINC-PLATED	096866-1	1
6	SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT DRIVING ZINC-PLATED	096867-1	1
7	SPROCKET, 05B-1 Z20 8x3-12H7 ZINC-PLATED	098513-1	3
8	PIN, 4X30 SPRING-TYPE STRAIGHT ZINC-PLATE	F81044-7	3
	CHAIN, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT - COMPLETE	098515	1
9	CHAIN, 05B-1-73 DRIVING	098516	1
10	LINK, QRC05B-1 MASTER	098517	1
11	SCREW, 8/M6X30-12.9 SOCKET HEAD SHOULDER	F81001-18	2
12	SPRING, 9X30X1.2 COMPRESSION	088368	2
13	BOLT, M10X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2
14	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
15	BOLT, M6x35 8.8 HEX HEAD ZINC	f81001-71	4
16	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4
17	KNOB, DIN6336-GG-63-B12-C BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	098514	1
18	PIN, PN-EN ISO8752-4X20 ST AOP ROLL	f81044-11	1
19	BLOCK, ADJUSTMENT KNOB MOUNTING ZINC-PLATED	097062-1	1
20	BOLT, M8X60-8.8 HEX HEAD ZINC	f81002-54	2
21	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	f81054-1	1
22	NUT, M8 DOUBLE ZINC	503104-1	1
23	BRACKET, BLADE CLAMP SPRING	097069-1	1
24	BOLT, M8X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	1
25	SPRING	087376	1
26	STUD-BOLT, 1M10X90-8.8-FE/ZN5	f81003-85	1
27	GRIP, L70 THREAD M10 13870M10	089445	1
28	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	f81054-4	2
	COMPLETE BLADE WIPER	098526	1
29	BRACKET WELDMENT, BLADE WIPER MOUNT	508426-1	1
30	BOLT, M8X20-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2
31	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	f81054-1	2
32	WIPER, FLEXAM 3T2862 BLADE	087608	2
33	BRACE, BLADE WIPER	088098-1	2
34	SCREW, M5X16 DIN 316 THUMB	f81000-44	4
35	INDUCTIVE SENSOR 48VDC 200MA XS+OPTIONS (not in BMS250 EC Version)	088268	1
36	BRACKET, MAGNETIC SHUTOFF SENSOR MOUNT (NOT IN BMS250 EC VERSION)	088366-1	1
37	BOLT, M6X12MM HEX HEAD ZINC (NOT IN BMS250 EC VERSION)	f81001-7	1
38	WASHER, 6.4 FLAT ZINC (NOT IN BMS250 EC VERSION)	F81053-1	1
39	MAGNET, ORANGE PAINTED	S10519-1	1

7 REPLACEMENT PARTS

Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250

7.6 Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	PUMP, AUTO SHARPENER COOLANT	P09836	1
2	PAN, SHARPENER OIL	088201	1
3	HANDLE, 4" W/BOLTS	P08065	1
4	BOLT #8-32x3/8	F05018-5	2
5	MAGNET 50X30X15, OIL FILTER	516220	2
6	BOX, CN SHARPENER CONTROL, 230V 50Hz See Section 7.8	092628	1
	BOX, CBN SHARPENER CONTROL, 230V 60Hz See Section 7.10	092628-5	1
	BOX, CBN SHARPENER CONTROL, 110V 60Hz See Section 7.12	092628-6	1

REPLACEMENT PARTS

Oil Pump/Pan, Control Box, BMS250

7

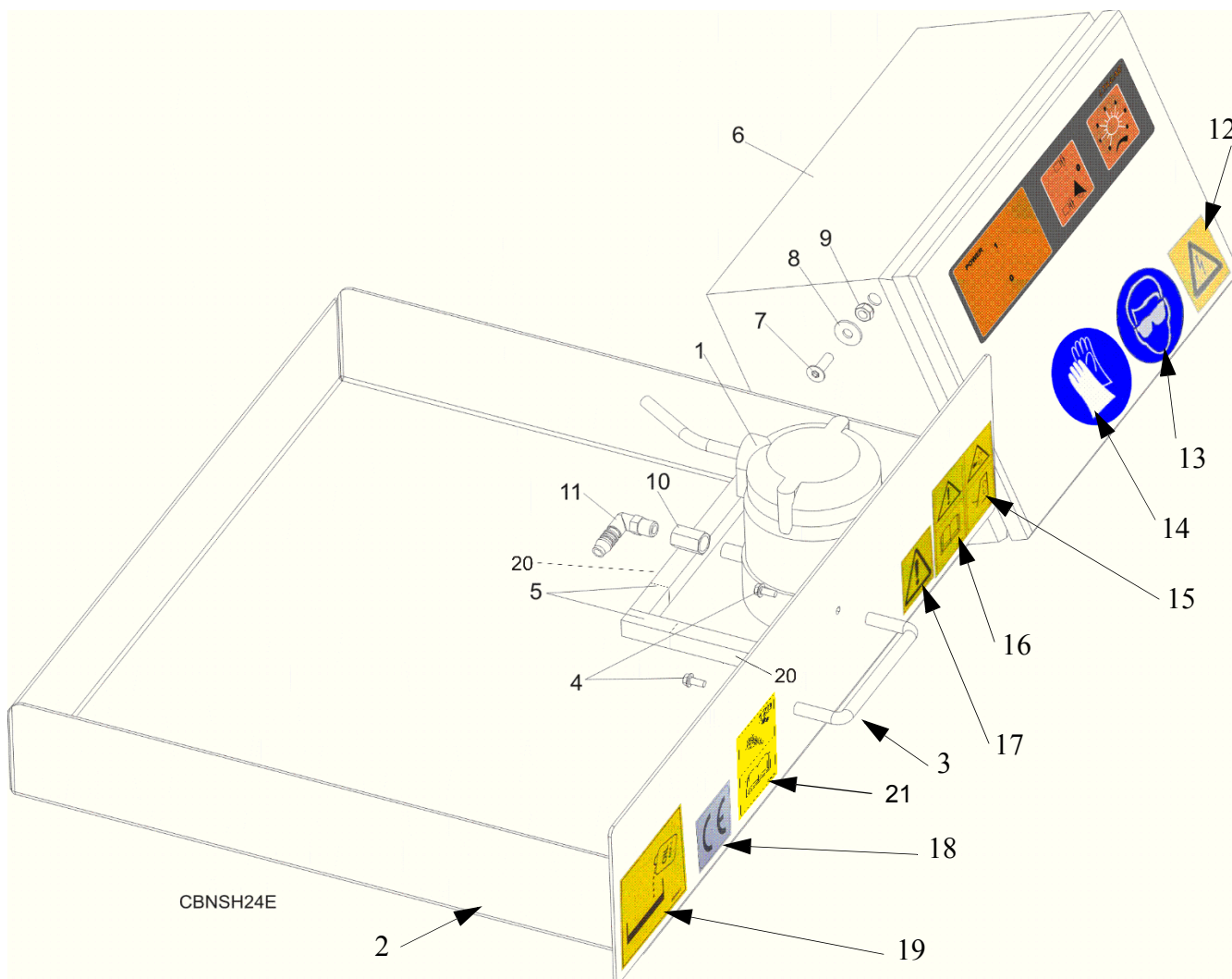
7	SCREW, M6x20-10.9 Fe/Zn5 DIN-7991	F81001-17	2	
8	WASHER, 6.5 FLAT ZINC	F81053-11	2	
9	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	f81031-2	2	
10	DECAL - „OIL" PICTOGRAM	095961 ¹	1	
11	FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-000-4	090808	1	
12	STUD, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1	
13	DECAL, ELECTRIC POWER WARNING	S10364-P3 ¹	1	
14	MAGNET 100X30X15, OIL FILTER	516192	2	
	KEY, ELECTRIC BOX	083850	1	

¹ Belongs to 088855 - BMS250 Decal Kit.

7 REPLACEMENT PARTS

Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200

7.7 Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	PUMP, AUTO SHARPENER COOLANT	P09836	1
2	PAN, SHARPENER OIL	088201	1
3	HANDLE, 4" W/BOLTS	P08065	1
4	BOLT #8-32x3/8	F05018-5	2
5	MAGNET 50X30X15, OIL FILTER	516220	2
6	BOX, BMS200A SHARPENER CONTROL 230V 50Hz See Section 7.2	507241	1
	BOX, BMS200AU SHARPENER CONTROL 230V 60Hz See Section 7.4	507241-5	1
	BOX, BMS200MU SHARPENER CONTROL 110V 60Hz See Section 7.6	507241-6	1
7	SCREW, M6x20-10.9 Fe/Zn5 DIN-7991	F81001-17	2

REPLACEMENT PARTS

Oil Pump/Pan, Control Box, BMS200

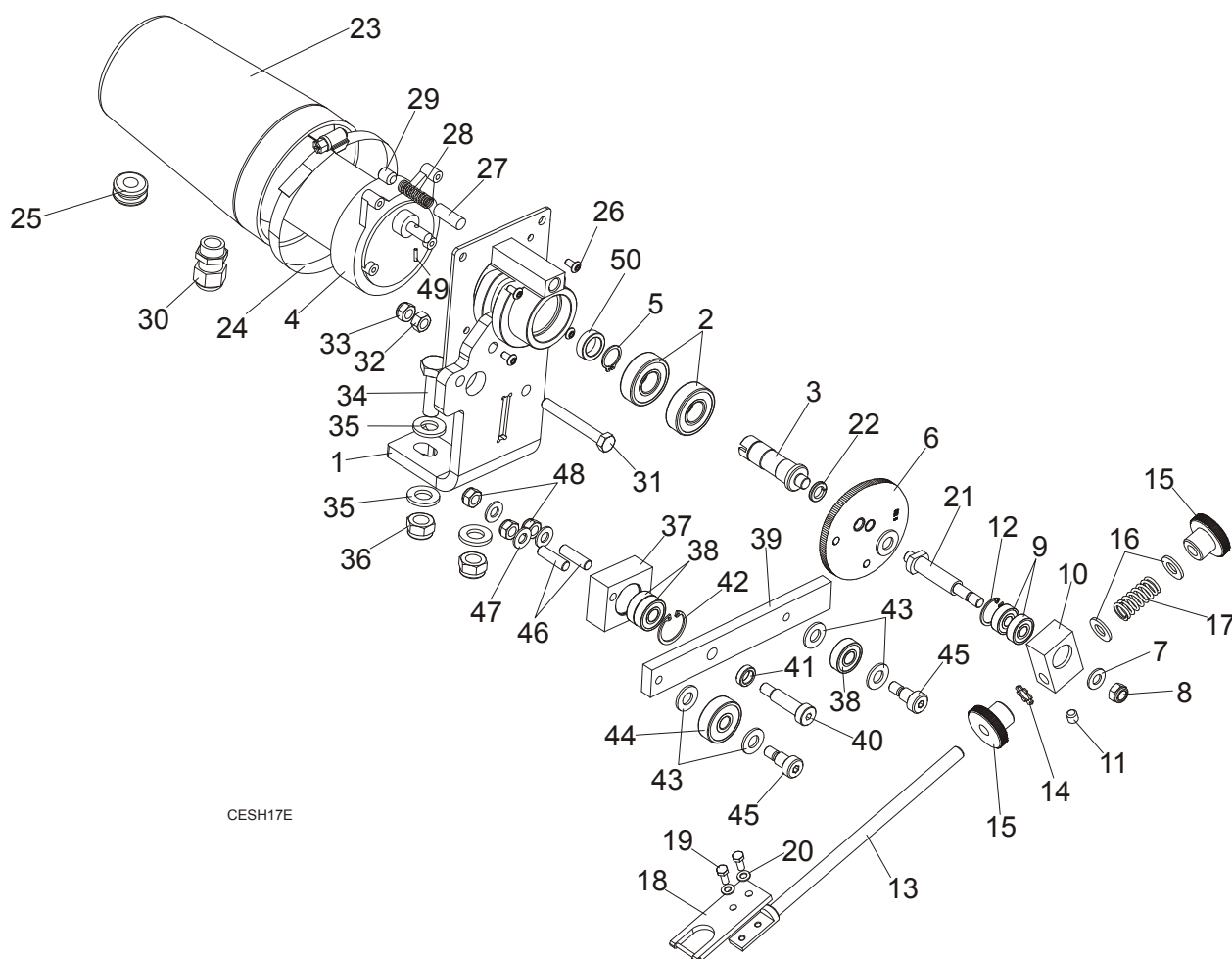
7

8	WASHER, 6.5 FLAT ZINC	F81053-11	2	
9	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	f81031-2	2	
10	FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-000-4	090808	1	
11	STUD, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1	
	KIT, BMS200 DECALS	509256	1	
12	DECAL, ELECTRIC POWER WARNING	s10364-p3	1	
13	DECAL, EYE WARNING, SMALL	S12004G-1	1	
14	DECAL, PICTOGRAM, "USE SAFETY GLOVES"	510080	1	
15	DECAL , CLOSE ALL GUARDS BEFORE OPERATING	099220	1	
16	DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317	1	
17	DECAL, GENERAL WARNING "!"	086362	1	
18	DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL (SMALL)	P85070	1	
19	DECAL - PICTOGRAM "OIL"	095961	1	
20	MAGNET 100X30X15, OIL FILTER	516192	2	
21	DECAL, CLEAN THE SCHARPENER EVERY 12 HOURS	521825	1	
	KEY, ELECTRIC BOX	083850	1	

7 REPLACEMENT PARTS

Cam Assembly

7.8 Cam Assembly



CESH17E

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	CAM & INDEX ARM DRIVE ASSEMBLY, COMPLETE	098520	1
1	HOUSING WDMT, INDEX CAM DRIVE SHAFT PTD	507790-1	1
2	BEARING, 6203-2RS	086114	2
3	SHAFT, CAM DRIVE	087366	1
4	MOTOR, 1/30HP 62RPM 12VDC 53:1 GEAR	P09698-1	1
5	SNAP RING PN-M/85111	F81090-21	1
6	CAM, AGA PROFILE	057401	1
	Cam Assembly, Pro Grinder 7/8" - 1-1/4"	060119 ¹	1
	Cam Assembly, Pro Grinder 5/8" - 7/8" Blade (Optional)	060045 ¹	1
	Cam Assembly, Pro Grinder 1/2" - 3/4" Blade (Optional)	060093 ¹	1
	Cam, Profile Index 7/8" - 1 1/4" Tooth Spacing	057401	1

REPLACEMENT PARTS

Cam Assembly

7

	Cam, Profile Index 5/8" - 7/8" Tooth Spacing	010741	1	◆
	Cam, Profile Index 1/2" - 3/4" Tooth Spacing	060091	1	◆
7	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
8	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	1	
	REPAIR KIT, SHARPENER INDEXER	097462	1	
9	BEARING, 608-2RS ROLLER	086197	2	
10	BLOCK, INDEX - ZINC	087373-1	1	
11	SCREW, M8X8-33H HEX SOCKET SET FLAT POINT	F81014-1	1	
12	RING, W22 RETAINING	F81090-7	1	
13	PAWL WELDMENT, BLADE INDEX - ZINC	087374-1	1	
14	WASHER, 10.5 EXTERNAL RING	F81055-3	1	
15	WASHER, PUSH PAWL	087375	2	
16	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	3	
17	SPRING, INDEX ARM	087376	1	
18	PUSHER, BLADE COMPLETE	093358	1	
19	BOLT, M5 X 12-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-5	2	
20	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
21	SHAFT, INDEX CAM - ZINC	087372-1	1	
22	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	1	
23	GUARD, INDEX ARM MOTOR	507600	1	
24	TIE WRAP	F81095-5	1	
25	GROMMET, RUBBER	025248	1	
26	SCREW, 10-32X3/8 SBHC	F05004-56	4	
27	PIN, CAM BRAKE	518242	1	
28	SPRING, LC-045E-12	P04734	1	
29	SCREW, M12x12-33H HEX SOCKET FLAT POINT	F81004-15	1	
30	GLAND NUT, TRAILER HITCH, DW 11/H	085388	1	
31	BOLT, M8 X 65MM, HH, GRADE 5.8, ZINC	F81002-3	1	
32	NUT, M8 HEXAGON, GRADE 5.8 FREE ZINC	F81032-1	1	
33	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	1	
34	BOLT, M12x40 8.8 HEX HEAD FULL THR.ZINC	F81004-4	2	
35	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	4	
36	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2	
	COMPLETE CAM LEVER	098522	1	
37	HOUSING, CAM LEVER BEARINGS ZINC-PLATED	098523-1	1	
38	BEARING, 6000 . 2RSR FAG	087471	3	
39	LEVER, CAM ZINC-PLATED	098521-1	1	
40	BOLT, 10/M8X30 12.9 ISO 7379 SHOULDER	F81003-81	1	
41	BUSHING, CAM LEVER SPACER ZINC-PLATED	098524-1	1	
42	RING, W26 PN/M-85111 INSIDE RETAINING	F81090-34	1	
43	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4	
44	BEARING, 6300.2 RSR CX	098519	1	
45	BOLT, 10/M8 X 12-12.9 ISO-7379	F81003-62	2	

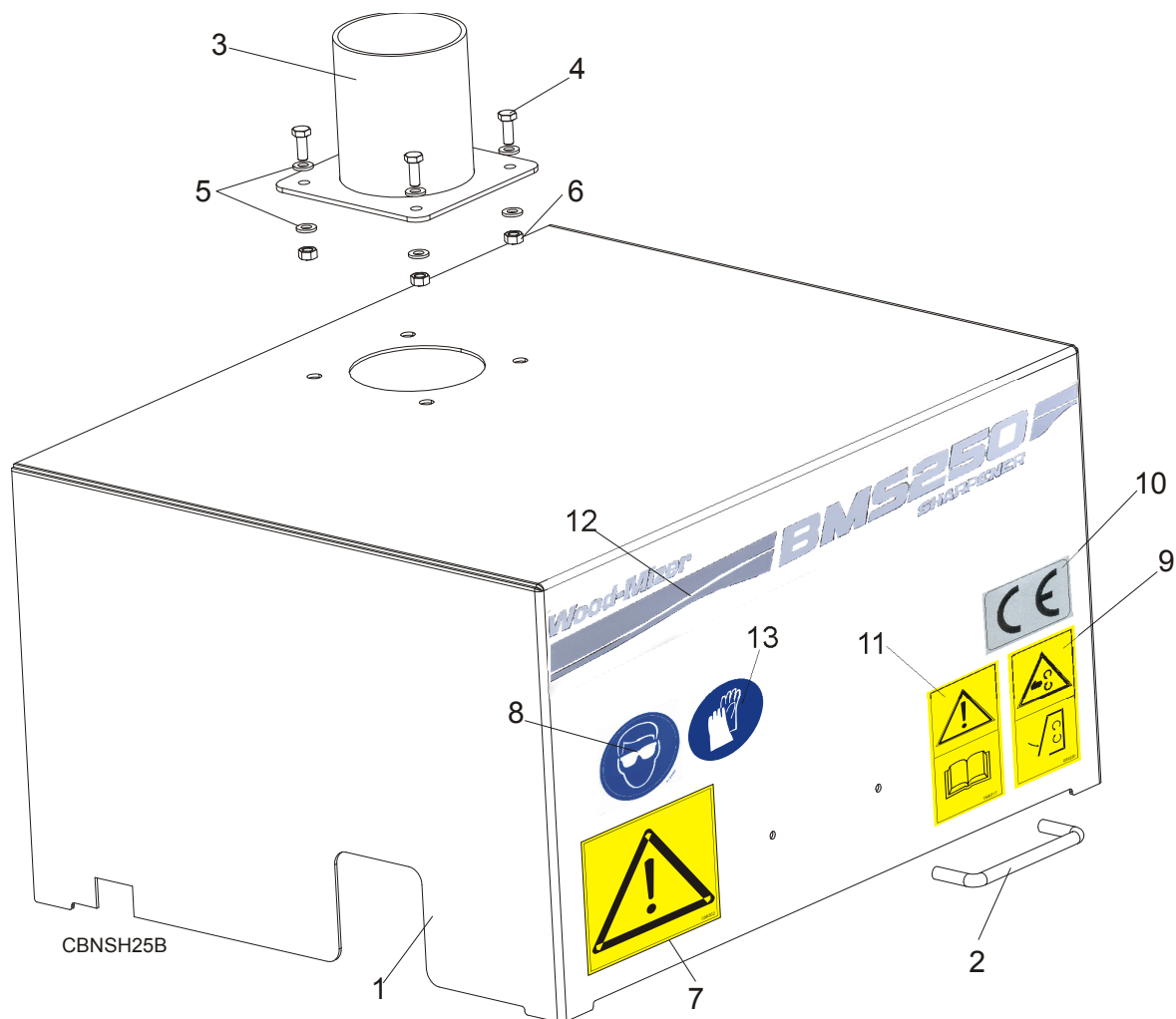
7 REPLACEMENT PARTS

Cover Assembly

46	STUD-BOLT, 1 M8X20-8.8 ZINC-PLATED	F81002-38	2	
47	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	3	
48	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3	
49	PIN, 3x14 SPRING	F81044-4	1	
50	BUSHING SPACER FI 31 X 38 8	098615	1	

¹ Cam 060119 for blades with 7/8" - 1 1/4" tooth spacing provided as standard equipment on grinder. Cam 060045 for blades with 5/8" - 7/8" tooth spacing and Cam 060093 for blades with 1/2" - 3/4" tooth spacing available separately. Cams for US market only.

7.9 Cover Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	SHARPENER COVER, COMPLETE (not in BMS200 Version)	088302	1	
1	Cover Weldment	088254-1	1	

REPLACEMENT PARTS

Cover Assembly

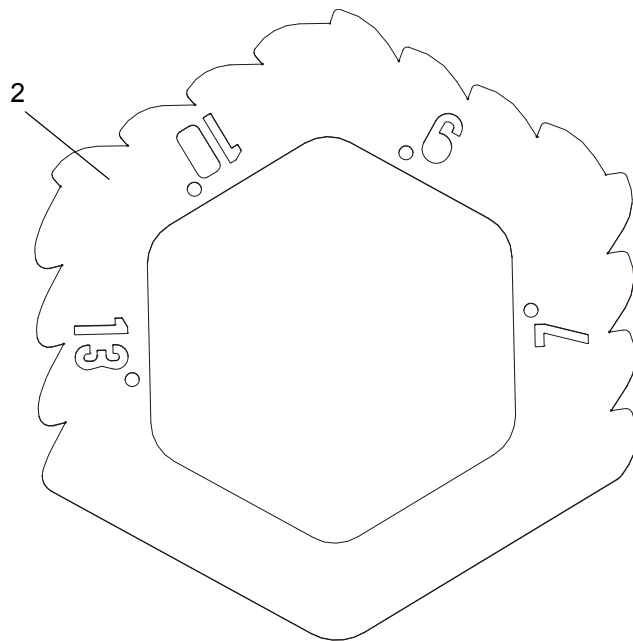
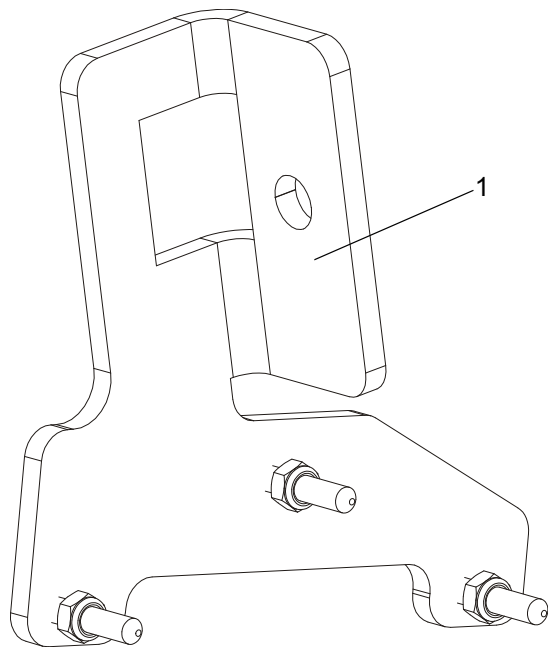
7

2	Handle w/Bolts	P08065	1	
3	Pipe, Fume Exhaust Connection	087974-1	1	
4	Bolt, M6x16 8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-15	4	
5	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	8	
6	Nut, M6 -8 Hex Zinc	F81031-1	4	
7	DECAL, GENERAL WARNING	086362 ¹	1	
8	DECAL, EYE WARNING, SMALL	S12004G-1 ¹	1	
9	DECAL , CLOSE ALL GUARDS BEFORE OPERATING	099220 ¹	1	
10	DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL - SMaLL	P85070 ¹	1	
11	DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)	096317 ¹	1	
12	DECAL, BMS250	510083 ¹	1	
13	DECAL, PICTOGRAM, "USE SAFETY GLOVES"	510080	1	

¹ Belongs to 088855 - BMS250 Decal Kit.

7 **REPLACEMENT PARTS**
Alignment tool&Blade ProfileTemplate

7.10 Alignment Tool&Blade ProfileTemplate



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	ALIGNMENT TOOL, SHARPENER	088382	1
2	TEMPLATE, BLADE PROFILE	514846-1	1

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: BMS250

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 Koło, ul. Nagórna 114, Pologne
Tel. +48 63 26 26 000

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

Titre : Responsable R&D