

# **BMS200/250 AFIADOR**

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

---

<b>BMS200</b>	<b>rev. B.05</b>
<b>BMS250</b>	<b>rev. B.05</b>

---



**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 944*

**Tradução do manual original**

<b>SEÇÃO 1</b>	<b>INFORMAÇÕES GERAIS E DE SEGURANÇA</b>	<b>1-1</b>
1.1	Nomenclatura .....	1-2
1.2	Segurança eléctrica.....	1-2
1.3	Manuseamento da lâmina.....	1-3
1.4	Operação da máquina.....	1-3
1.5	Componentes do afiador.....	1-5
1.6	Dimensões gerais e outros dados técnicos.....	1-6
1.7	Nível de ruído.....	1-7
1.8	Especificações do motor.....	1-7
1.9	Especificações do refrigerador.....	1-7
1.10	Componentes do painel de controlo.....	1-8
1.11	Descrição dos autocolantes de segurança.....	1-11
<b>SEÇÃO 2</b>	<b>INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO</b>	<b>2-1</b>
2.1	Arranque da máquina.....	2-1
2.2	Instalação do apoio da lâmina e dos amortecedores da tampa.....	2-2
2.3	Ajuste da altura da lâmina.....	2-5
2.4	Instalação da roda de esmeril.....	2-6
2.5	Instalação da lâmina.....	2-7
2.6	Ajuste de esmeril frontal.....	2-9
2.7	Ajuste da profundidade do esmeril.....	2-12
2.8	Ajuste de fluxo de óleo.....	2-13
2.9	Ajuste de taxa de alimentação.....	2-13
2.10	Corte magnético (não disponível nas versões BMS200, ou BMS250 EC).....	2-13
2.11	Rejeição de lâmina.....	2-14
2.12	Visão geral da operação.....	2-14
2.13	Desligar.....	2-15
2.14	Afiação de lâminas de 2 pol. ....	2-15
<b>SEÇÃO 3</b>	<b>MANUTENÇÃO</b>	<b>3-1</b>
3.1	Reposição de roda de esmeril.....	3-1
3.2	Nível de óleo.....	3-1
<b>SEÇÃO 4</b>	<b>BMS200/BMS250 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
<b>SEÇÃO 5</b>	<b>ALINHAMENTO</b>	<b>5-1</b>
5.1	Paragem do alinhamento do cabeçote do afiador.....	5-1
5.2	Alinhamento do afiador.....	5-2
<b>SEÇÃO 6</b>	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL</b>	<b>6-1</b>
6.1	ALINHAMENTO DO AFIADOR: BMS 250 .....	6-1
6.2	Dentes bem afiadas .....	6-4
6.3	Processo de afiação .....	6-6

<b>SECTION 7</b>	<b>REPLACEMENT PARTS</b>	<b>7-1</b>
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

**Dados do fabricante:**

**Wood-Mizer Industries, Ltd.**

**Nagórna 114**

**62-600 Koło**

**Polónia**

**Tel. +48 63 26 26 000**

**Wood-Mizer Products, Inc.**

**8180 West 10th St.**

**Indianapolis, IN 46214**

**USA**

**Tel. 1-800-525-8100**



**IMPORTANTE!** Leia o Manual do Operador inteiro antes de operar o equipamento. Observe todas as advertências de segurança mencionadas no manual e as afixadas na máquina. Mantenha sempre este manual junto à máquina; este manual deve acompanhar a máquina, incluído, quando mudar de proprietário.

## Obtenção de serviço

O compromisso da Wood-Mizer é fornecer a tecnologia mais recente, a melhor qualidade e o atendimento ao cliente mais eficiente disponíveis no mercado actualmente. Avaliamos constantemente as necessidades de nossos clientes para garantir a satisfação das atuais demandas de processamento de madeira. Seus comentários e sugestões são bem-vindos.

### **Informações gerais de contato**

Na Europa, contacte o nosso distribuidor local ou a nossa sede e instalações fabris em Kolo, Nagórna 114 St, Polónia através do número **+48-63-2626000**. No território continental dos EUA, ligue gratuitamente para a nossa sede nos EUA em 8180 West 10th St. Indianapolis, IN 46214, através do número **1-800-525-8100**. Solicite atendimento pelo Representante do Serviço de Apoio ao Cliente. Quando nos contactar, tenha sempre pronto o número de identificação do seu equipamento e o seu número de cliente. O Representante do Serviço de Apoio ao Cliente pode ajudá-lo com questões sobre o funcionamento e manutenção da sua máquina. Também poderá solicitar o agendamento de uma chamada telefónica de assistência técnica.

### **Horários de funcionamento dos escritórios:**

<b>País</b>	<b>De segunda a sexta-feira</b>	<b>Sábado</b>	<b>Domingo</b>
Polónia	7h às 15h	Fechado	Fechado
EUA	8h às 5h	8h às 12h	Fechado

Ao entrar em contato, tenha em mãos o número de identificação do seu veículo e seu número de cliente.

A Wood-Mizer aceita as seguintes formas de pagamento:

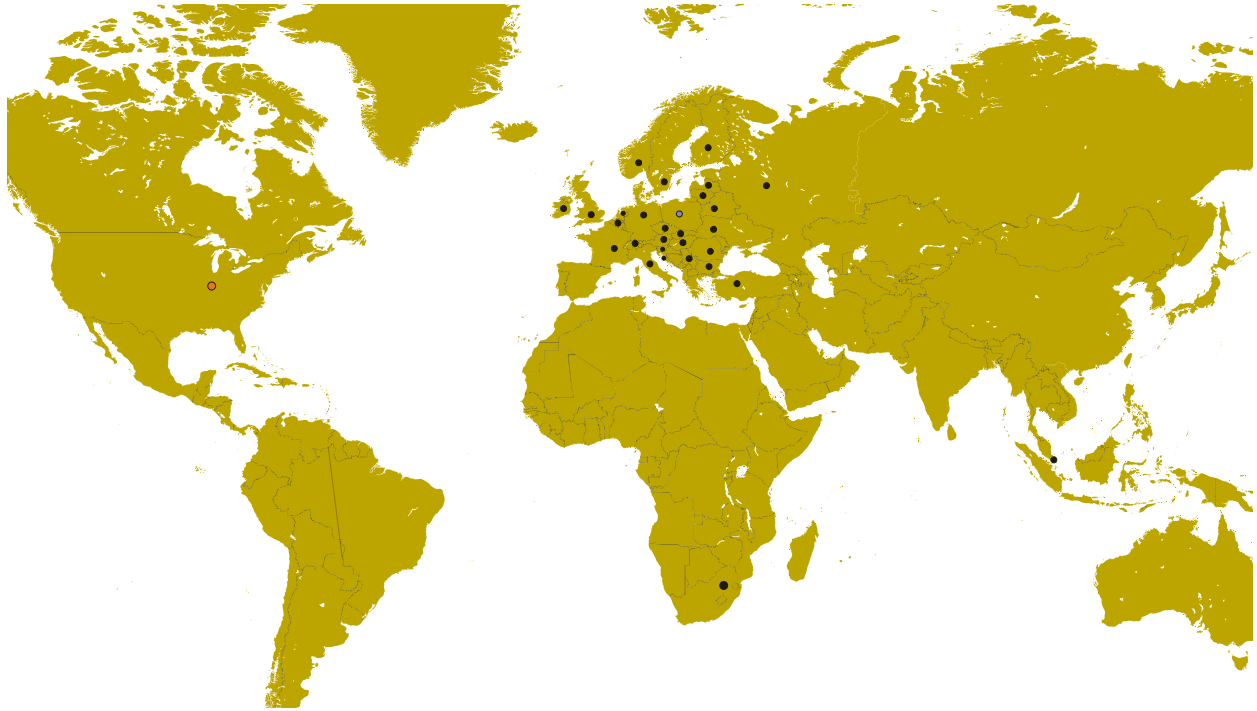
- Visa, Mastercard, ou Discover
- Pagamento contra entrega
- Pré-pagamento
- Líquido em 15 dias (com crédito aprovado)


Taxas de envio e tratamento podem ser aplicadas. As taxas de tratamento baseiam-se no tamanho e na quantidade do pedido.

As especificações técnicas estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

As imagens são meramente ilustrativas e podem diferir do produto real. Algumas das ilustrações mostram máquinas que incluem equipamentos opcionais.

**Filiais e centros de venda autorizados**



EUROPA		ESTADOS UNIDOS
<p> <b>Sede europea</b>  <b>Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.</b>                      Nagórna 114, 62-600 Koło, Poland                      Tel.: +48-63-26-26-000                      Fax: +48-63-27-22-327  <a href="http://www.woodmizer.eu">www.woodmizer.eu</a></p>		<p> <b>Sede mundial</b>  <b>Wood-Mizer LLC</b>                      8180 West 10th Street                      Indianapolis, Indiana 46214-2400,                      USA                      Tel.: +1-317-271-1542                      Fax: +1-317-273-1011  <a href="http://www.woodmizer.com">www.woodmizer.com</a></p>
<p><b>BELARUS</b>  <b>MOST-GRUPP</b>                      Siemashko 15, k.3                      Minsk 2200116                      Tel.: +375-17-270-90-08                      Fax: +375-17-270-90-08                      GSM: +375-29-649-90-80                      e-mail: <a href="mailto:most-by@mail.ru">most-by@mail.ru</a></p>	<p><b>SUIÇA Bruno Steiner</b>                      Striegelgasse 2                      CH-6214 Schenkon                      Tel.: +41-41-921-13-01                      Fax: +41-41-922-18-87                      e-mail: <a href="mailto:info@mobilsaegen.ch">info@mobilsaegen.ch</a></p>	<p><b>RÚSSIA Dariusz Mikołajewski</b>  <b>OOO WOOD-MIZER INDUSTRIES</b>                      141031, Moscow                      Reg., Mytishenski raj., pos. Veshki,                      Zavodskaja str., 3B                      Tel.Fax: +7(495) 788-72-35                      Tel.Fax: +7(495) 641-51-60                      e-mail: <a href="mailto:dariuszm@woodmizer-moscow.ru">dariuszm@woodmizer-moscow.ru</a></p>

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

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



## SEÇÃO 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 equipamento! 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 Informações gerais e de segurança

## Nomenclatura

### 1.1 Nomenclatura

Nome da Máquina	Versão	Código de Padrões Eléctricos		Voltagem	
BMS	200	S	Padrões da UE 50Hz	A	230V 1ph

TABELA 1-1

Combinações possíveis:

Modelo	Versão	Voltagem	Código padrão	Descrição
BMS	200	M	U	Afiador / economia /1x110V 60Hz/ UL
BMS	200	A		Afiador / economia /1x230V 50Hz/
BMS	200	A	U	Afiador / economia /1x230V 60Hz/ UL
BMS	250	M	U	Afiador / pessoal /1x110V 60Hz/ UL
BMS	250	A	U	Afiador / pessoal /1x230V 60Hz/ UL
BMS	250	A	S	Afiador / pessoal /1x230V 50Hz/ CE

### 1.2 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.



**AVISO!** Desligue sempre a máquina e desligue a alimentação eléctrica na consola de controlo E no disjuntor principal do circuito antes de efetuar qualquer tarefa de reparação ou manutenção na máquina.



**PERIGO!** Recomenda-se utilizar GFI (Interruptor de falha de aterramento) de 30mA.

### 1.3 Manuseamento da lâmina



**AVISO!** 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).

### 1.4 Operação da máquina



**CUIDADO!** Leia cuidadosamente todo o manual do operador antes de operar com o afiador.



**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 fora da área ao enrolar ou ao carregar uma lâmina (pelo menos, a 2 metros de distância). Ignorar esta norma de segurança pode causar ferimentos graves.

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



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

**AVISO!** 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.

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



**CUIDADO!** O local de trabalho do afiador deverá estar equipado com um extintor de pó químico seco de 4 kg (mínimo).

**CUIDADO!** Esta máquina apenas deverá ser utilizada para afiar lâminas. Qualquer outro tipo de utilização anula a garantia da máquina.

**CUIDADO!** Esta máquina apenas deverá ser utilizada com um extrator de vapores de óleo instalado.



**IMPORTANTE!** A iluminação no local do operador deve ser de, pelo menos, 300 lux.<sup>1</sup>

---

1. A fonte de luz não pode causar efeito estroboscópico.

## 1.5 Componentes do afiador

O afiador BMS250 foi concebido para afiar apenas lâminas Wood-Mizer com perfis 9.29, 10.30, 13.29, 7.34, 7.39 e 4.32.

Ver Figura 1-1. Os principais componentes do afiador são indicados de seguida.

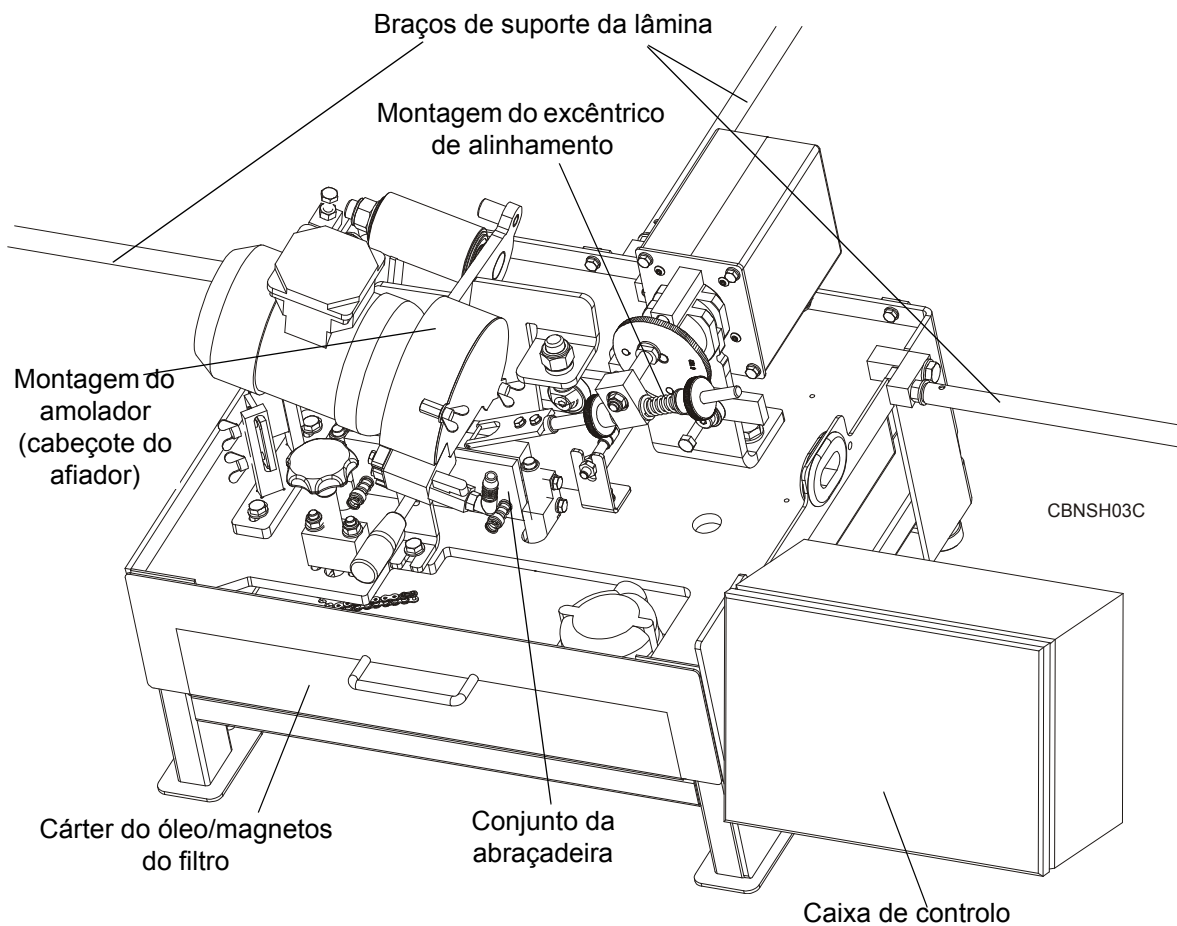


FIG. 1-1

# 1 Informações gerais e de segurança

## Dimensões gerais e outros dados técnicos

### 1.6 Dimensões gerais e outros dados técnicos

Ver tabela 1-2. As dimensões gerais do afiador BMS250 (sem os braços de suporte de lâmina) são indicadas abaixo.

	Comprimento	Largura	Altura	Peso
<b>BMS250 Afiador</b>	627mm 24,68"	845mm 33,26"	590mm 23,22"	83kg 183 lb
<b>Dimensões da embalagem do afiador</b>	680mm 26,77"	960mm 37,80"	620mm 24,40"	90kg 198,4 lb

TABELA 1-2

Ver Figura 1-2. A figura abaixo mostra as dimensões gerais do afiador BMS250 com os braços de suporte de lâmina instalados.

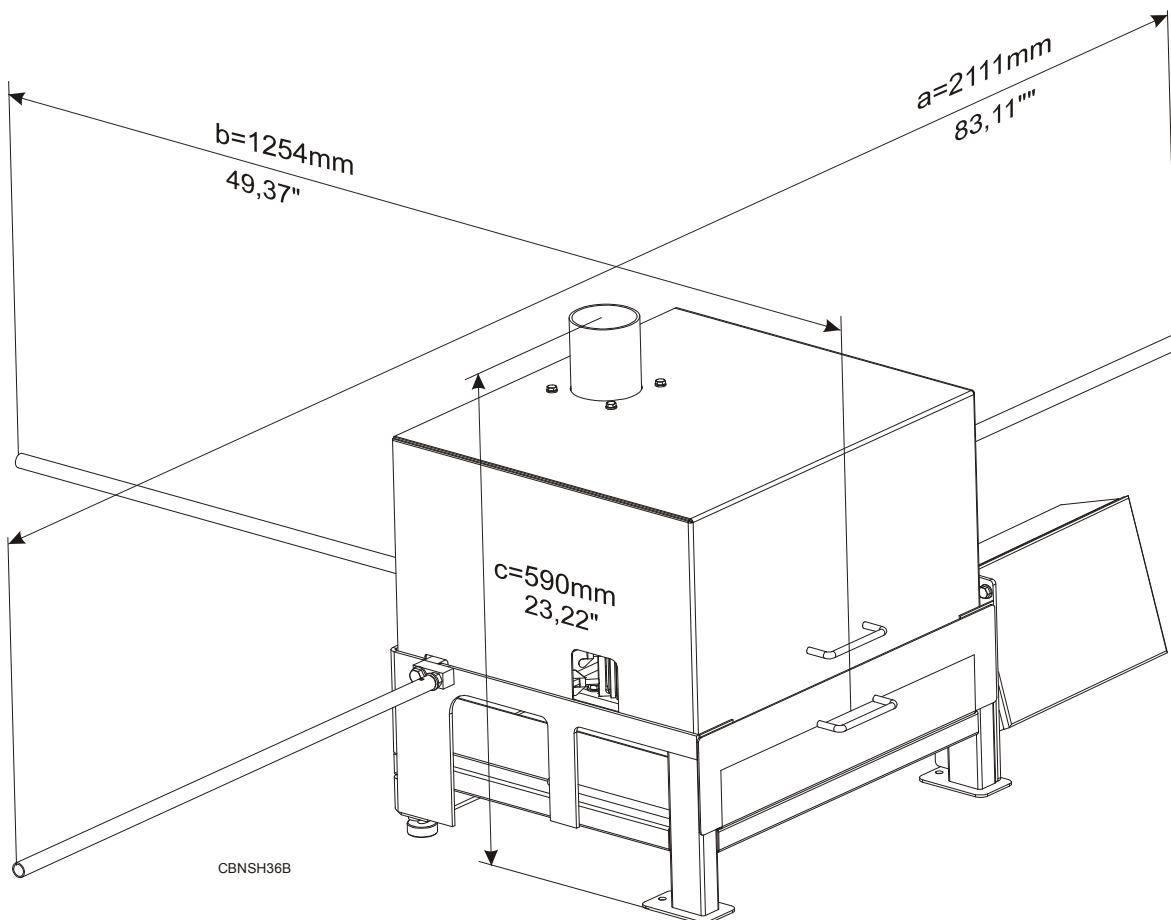


FIG. 1-2

## 1.7 Nível de ruído

Ver tabela 1-3. O nível de ruído produzido pelo funcionamento do afiador BMS250 é indicado em seguida <sup>1</sup>.

Nível de ruído	
BMS250	61.3 dB (A)

TABELA 1-3

## 1.8 Especificações do motor

Ver tabela 1-4. As especificações do motor do moedor estão listadas abaixo.

Motor	Fabricante	Modelo	Potência	Outros dados
Elétrico	Besel, Polónia	SEKg 56 2C2	0,18kW	1.5 A, 2800 r.p.m.

TABELA 1-4

## 1.9 Especificações do refrigerador

Ver tabela 1-5. Veja abaixo a tabela de especificações do refrigerador.

Tipo de óleo	Fabricante	Ponto de congelamento	Ponto de fulgor	Ponto de autoignição
ACP-1E <sup>1</sup>	Orlen	-20 ° C -4 F	Acima de 140 ° C 284 F	250 ° C 482F

TABELA 1-5

<sup>1</sup> Os resíduos de óleo devem ser descartados em conformidade com os regulamentos e normativas locais e nacionais aplicáveis.

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 são ou não necessárias acções preventivas. 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 Informações gerais e de segurança

## Componentes do painel de controlo

### 1.10 Componentes do painel de controlo

Ver Figura 1-3. Os componentes do painel de controle e suas descrições são apresentados abaixo.

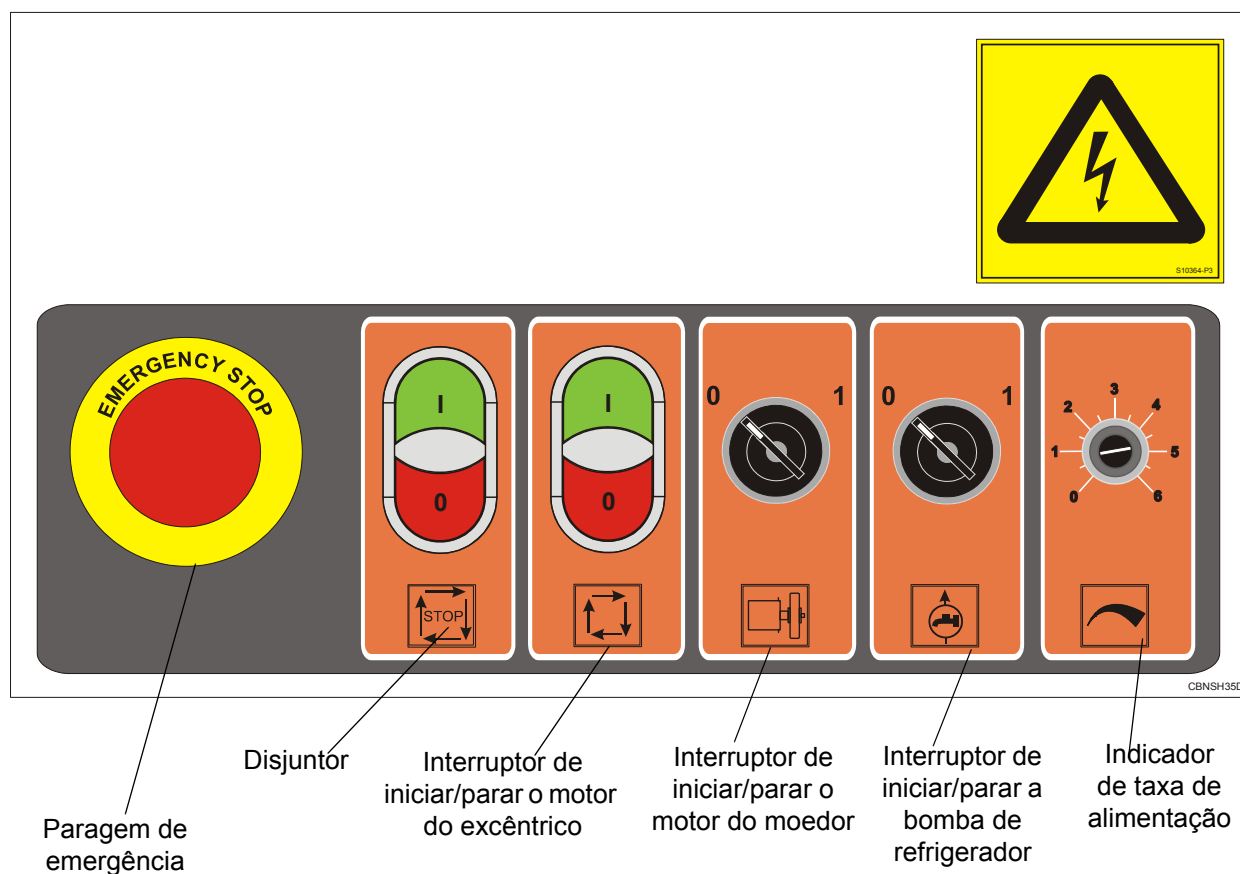


FIG. 1-3

#### ■ **Disjuntor**

**Liga/desliga a alimentação elétrica do afiador e da bomba de óleo.**

Pressione "0" no disjuntor para desligar o afiador (p.ex.: antes da manutenção ou quando o afiador não estiver a ser utilizado). NOTA: Pressione "0" no disjuntor antes de abrir a porta da caixa de controlo. Desconecte e bloqueie a fonte de alimentação antes da manutenção!

Para restabelecer a ligação ao equipamento, pressione "1" no disjuntor.



- **Indicador de taxa de alimentação**  
**Controlos de velocidade do excêntrico.**

Girar o indicador conforme deseje aumentar ou diminuir a velocidade do excêntrico.

- **Interruptor de iniciar/parar o motor do moedor**  
Liga/desliga o motor do amolador.

- **Interruptor de iniciar/parar o motor do excêntrico**

Premir o interruptor de Iniciar para ligar o motor do excêntrico. **NOTA:** Antes de ligar o motor do excêntrico, posicione o indicador de taxa de alimentação na posição "0".

Premir o interruptor de Parar para desligar o motor do excêntrico e solte a lâmina.

- **Interruptor de iniciar/parar a bomba de refrigerador**

Liga/desliga a bomba do refrigerador.

- **Paragem de emergência**

Pára o funcionamento do afiador.

Premir o botão de paragem de emergência em casos de ocorrência de situação perigosa ou funcionamento incorreto do afiador. O botão ficará bloqueado.

Para desbloquear o botão de paragem de emergência, gire-o no sentido horário.

# 1

## Informações gerais e de segurança

### Componentes do painel de controlo

Ver Figura 1-4. Os componentes do painel de controlo da versão **BMS200** e as suas descrições são indicadas em seguida.

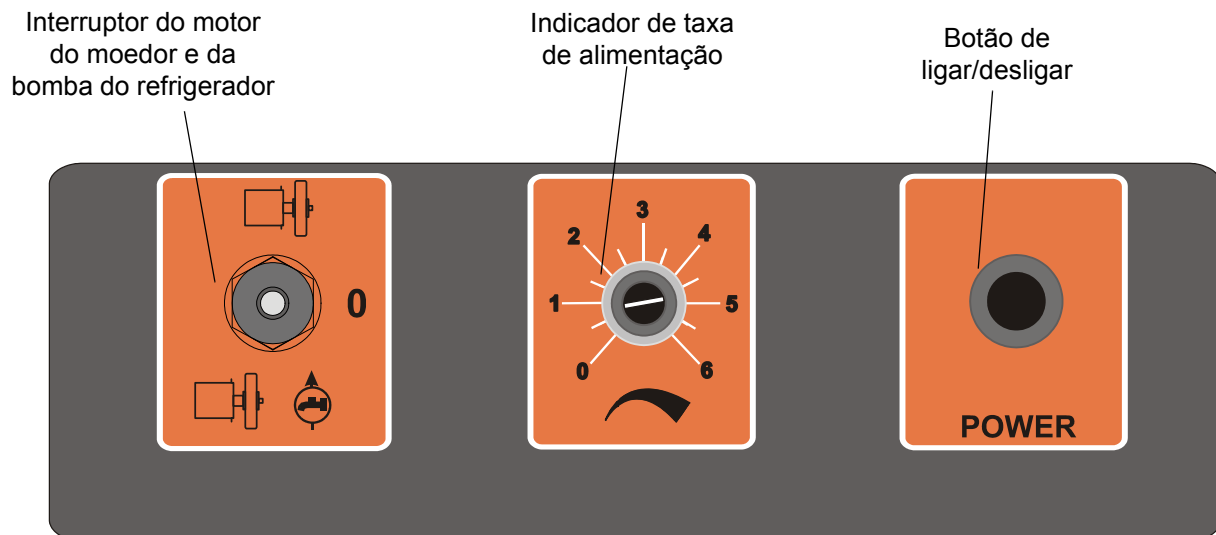


FIG. 1-4

#### ■ **Interruptor de ligar/desligar o Motor do Moedor e da Bomba do Refrigerador**

Liga/desliga o motor do moedor e a bomba do refrigerador. Mova o interruptor para a posição superior apenas para arrancar o motor do moedor (pode ser utilizado para ajustar o afiador). Mova o interruptor para a posição inferior para arrancar o motor do moedor e a bomba do refrigerador.

#### ■ **Indicador de taxa de alimentação** **Controlos de velocidade do excêntrico.**

Girar o indicador conforme deseje aumentar ou diminuir a velocidade do excêntrico. Gire o indicador para a posição "0" para parar o excêntrico.

#### ■ **Botão de ligar/desligar**

Liga a alimentação para todos os motores do afiador. **NOTA:** Coloque o indicador da taxa de alimentação na posição "0" antes de ligar a alimentação.

### 1.11 Descrição dos autocolantes de segurança

Ver tabela 1-6. Os autocolantes pictográficos de advertência e de informação para o utilizador são apresentados e descritos em seguida.

TABELA 1-6

Visualização do autocolante	N.º do autocolante	Descrição
	S10364-P3	"Voltagem perigosa"
	086362	Símbolo de advertência geral
	099220	CUIDADO! Feche todas as protecções e tampas antes de ligar a máquina.

# 1 Informações gerais e de segurança

Descrição dos autocolantes de segurança

TABELA 1-6

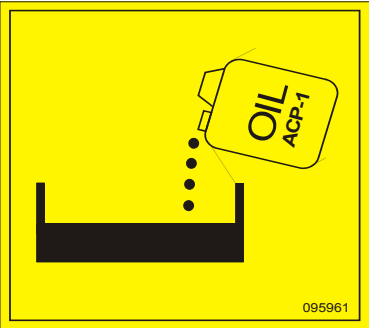


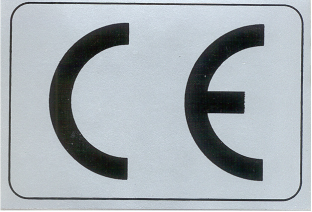
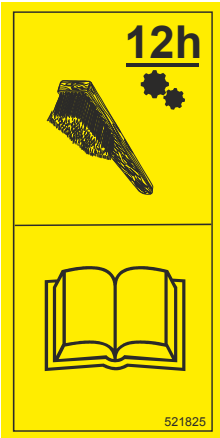
	095961	"Utilize óleo ACP-1"
	S12004G-1	CUIDADO! Use sempre óculos de segurança para operar o afiador!
	S20097C	2800 rpm – Sentido de rotação do motor
	P85070	Certificação de segurança CE

TABELA 1-6

 <p>The sticker is yellow and divided into two horizontal sections. The top section shows a sharpener, two gears, and the text '12h'. The bottom section shows an open book. The number '521825' is printed at the bottom right of the sticker.</p>	521825	Clean the sharpener every 12 hours
--	--------	------------------------------------

## SEÇÃO 2 INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

### 2.1 Arranque da máquina

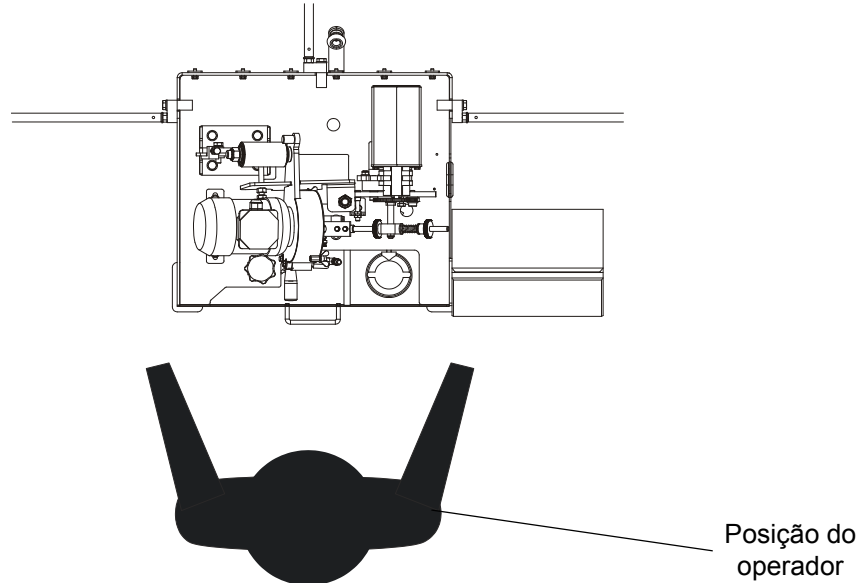


**IMPORTANTE!** Antes de começar a utilizar a máquina, execute as seguintes etapas:

- Fixe o afiador ao tampo da mesa utilizando os orifícios de montagem situados nas placas dos pés.
- O afiador apenas pode ser operado tendo instalado um sistema de exaustão de vapores de óleo.
- A máquina pode ser operada apenas em ambiente coberto.
- A máquina apenas pode ser operada com uma temperatura entre de 5° C e 40° C (41 - 104° F), e com umidade relativa superior a 80%.
- Para refrigerar a roda de esmeril, utilize apenas óleo que cumpra as especificações listadas em: [Tabela 1-5 da página 7](#) Não deve ser utilizada água ou qualquer outro líquido.
- A posição do operador do afiador é mostrada abaixo.
- A iluminação no local do operador deve ser de, pelo menos, 300 lux.<sup>1</sup>

---

1.. A fonte de luz não pode causar efeito estroboscópico.



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

Volts bifásico	Fusível [A]	Tamanho de cabo sugerido
230 VAC	10 A	1,5 mm <sup>2</sup> no mínimo 16AWG no mínimo

**TABELA 2-1**

**PERIGO!** Recomenda-se utilizar GFI (Interruptor de falha de aterramento) de 30mA.

## 2.2 Instalação do apoio da lâmina e dos amortecedores da tampa

O afiador está equipado com três braços de suporte de lâmina com guias montadas.

Para instalar os braços de suporte, lubrificar os terminais roscados dos braços com lubrificante. Inserir os braços nos orifícios roscados de ambos os lados do afiador.

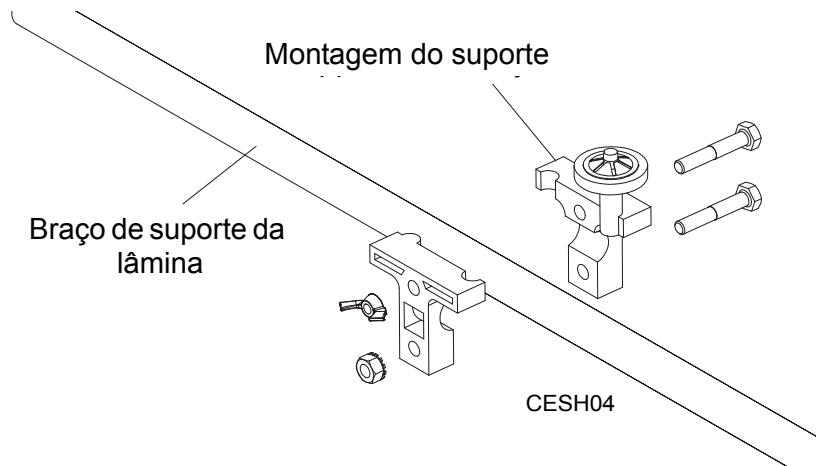
1. Cada conjunto de guia consiste num suporte de lâmina com coluna, um suporte de lâmina sem coluna, dois parafusos, uma porca de segurança e uma porca borboleta.

## 2

## INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

*Instalação do apoio da lâmina e dos amortecedores da tampa*

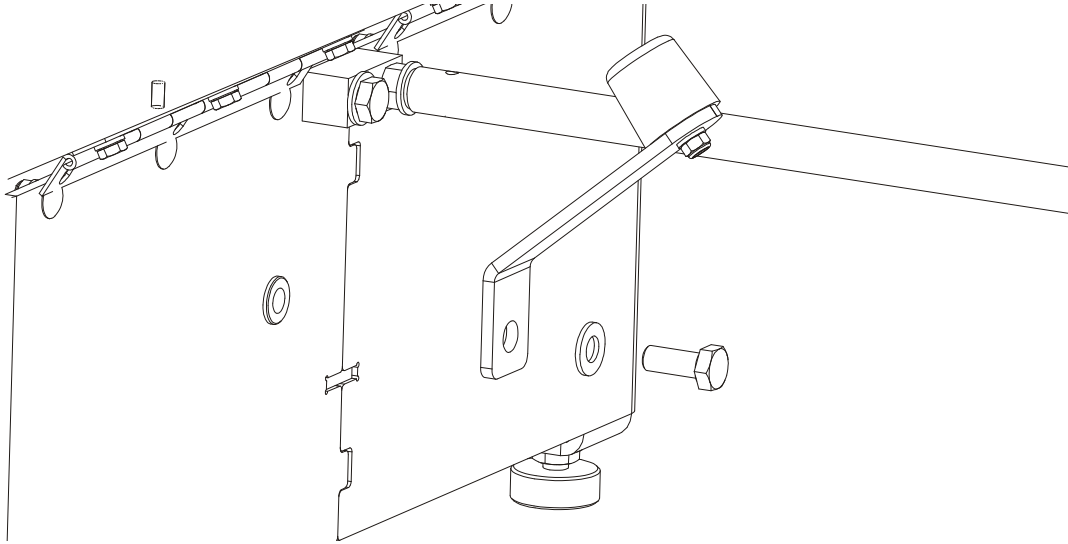
**Ver Figura 2-1.** Para instalar os conjuntos de guia, fixe cada um destes à extremidade do respectivo braço de suporte da lâmina. Posicione a coluna virada para fora, como mostrado. Parafuso do lado sextavado do conjunto de guia (esses orifícios sextavados evitarão que os parafusos girem depois de fixados). Fixe o parafuso inferior com a porca de segurança. Fixe o parafuso superior com uma porca borboleta.



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. Instale o amortecedor da tampa do afiador. Utilize os parafusos M10x25 e as anilhas planas de 10,5 flat fornecidas.



**Ver Figura 2-2.**



**FIG. 2-2**

## 2 INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

### Ajuste da altura da lâmina

#### 2.3 Ajuste da altura da lâmina

O afiador BMS250 está equipado com um sistema de montagem que permite um ligeiro ajuste da altura das lâminas de 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" e 2".

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

**Ver Figura 2-3.** Posicione a lâmina sobre os roletes cilíndricos 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.

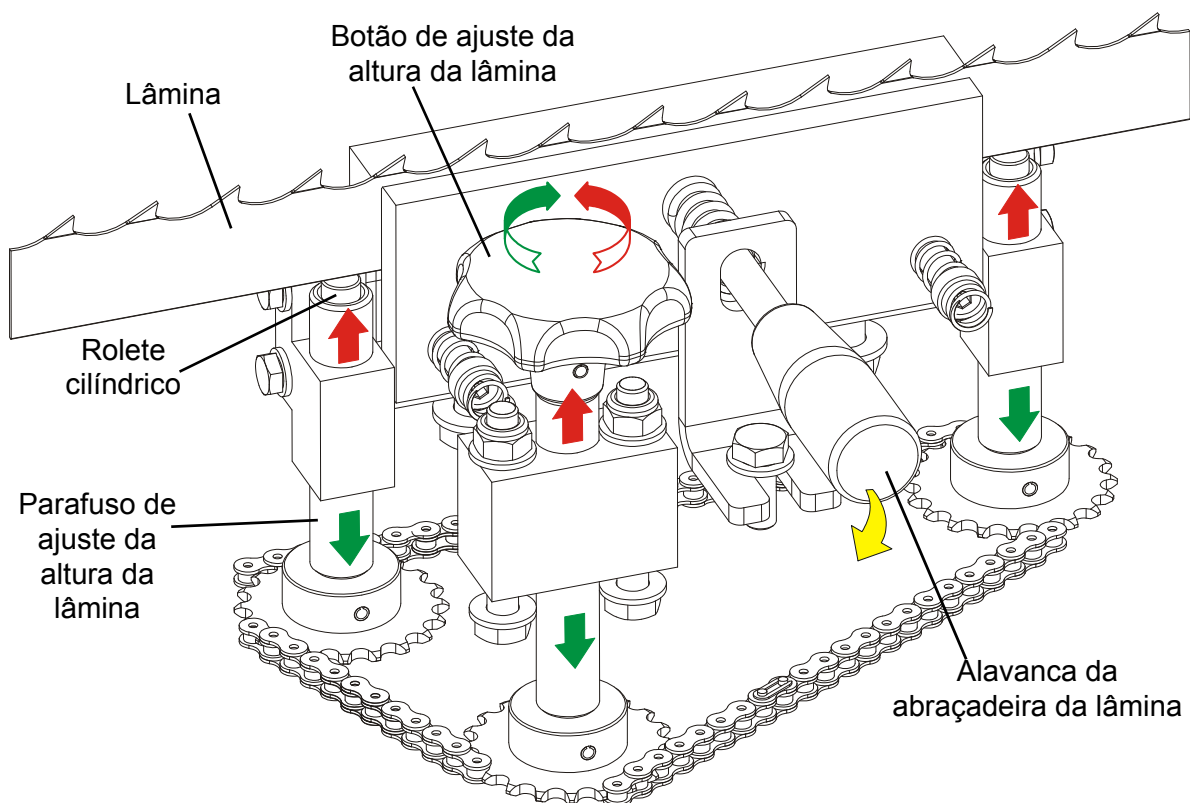


FIG. 2-3

**NOTA:** 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 instalá-lo:

1. Premir o botão START na caixa de controlo 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 premir o botão STOP (PARAR).
3. Retire a cobertura da roda de esmeril.
4. Retire o lubrificador.
5. Retire a porca do eixo.
6. Deslize uma roda de esmeril para o eixo do motor dedicado ao trabalho.
7. Reinstale a porca do eixo aperte-a manualmente. Volte a instalar a cobertura da roda de esmeril e o lubrificador adequado, dedicados a trabalhar com a sua roda de esmeril. [Ver Seção 7.3](#)



**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. Verifique também se a roda de esmeril não toca no lubrificador. Se ocorrer contacto, ajuste o lubrificador, afastando-o. (O intervalo entre a roda de esmeril e o lubrificador deve ser de 0,5 – 1 mm 0,019 - 0,039 ".)

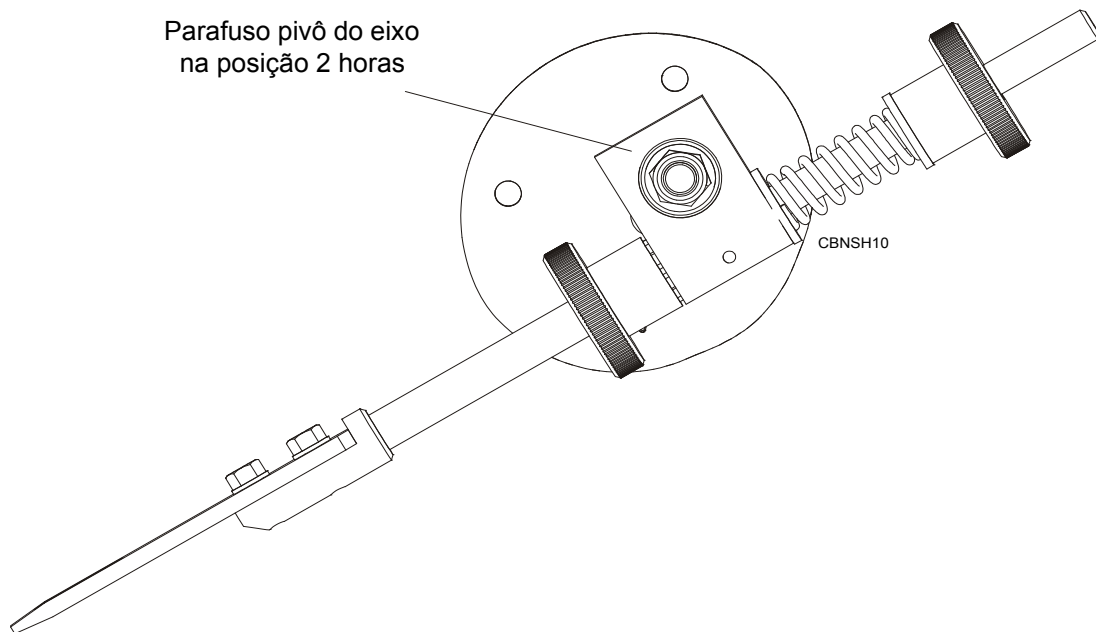
8. Se a roda de esmeril instalada ao rodar apresentar empeno, desapertar a porca do eixo, rodar a roda de esmeril cerca de 15 graus e substituir a porca do eixo. Voltar a verificar a rotação da roda de esmeril. Se o empeno na rotação se mantiver, volte a executar os passos do procedimento acima referido. Repita-os até que o problema esteja resolvido.
9. Após instalar a ajustar a roda de esmeril, segure a cabeça do afiador com uma mão e gire a parte traseira/profundidade do botão do esmeril até que consiga baixar o cabeçote e a roda de esmeril não entre em contacto com a lâmina. Baixe cuidadosamente o cabeçote do afiador.

## 2 INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

### Instalação da lâmina

#### 2.5 Instalação da lâmina

Ver Figura 2-4. Antes de instalar a lâmina, premir o botão START do eixo do motor e girar o indicador da taxa de alimentação até que o parafuso pivô do eixo fique na posição das 2 horas.

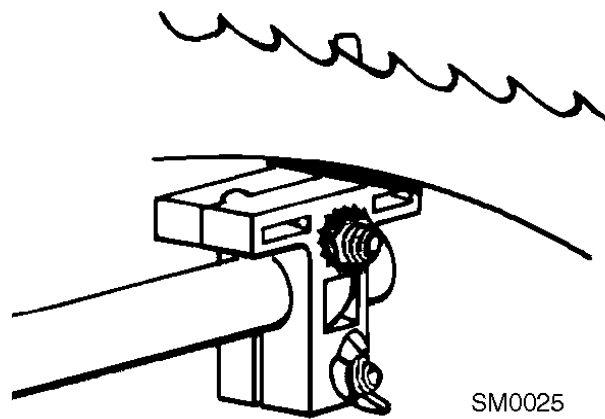


**FIG. 2-4**

Desenrole a lâmina e posicione-a por cima das guias de suporte montadas em redor do afiador. Assegure-se de que os dentes da parte da lâmina que está por baixo da roda de esmeril apontam para a direita, estando de frente para o afiador. Caso contrário, remova a lâmina e inverta-a.

Ver Figura 2-5. Posição da lâmina no interior das colunas esquerda e traseira de apoio

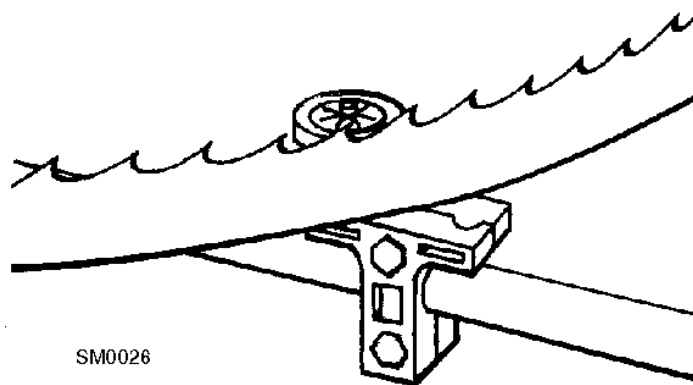
da lâmina.



SM0025

**FIG. 2-5**

Ver Figura 2-6. Posição da lâmina no exterior da roda de guia da lâmina do lado direito.



SM0026

**FIG. 2-6**

Segurando a lâmina com a mão esquerda, levantar o cabeçote do afiador. Depois baixe e segure o braço de alinhamento superior, desaperte a abraçadeira de fixação da lâmina e premir a lâmina entre as placas da abraçadeira. Baixar o braço de alinhamento e o cabeçote do afiador.

Efetue os ajustes finais dos braços de suporte de lâmina e das montagens das guias. Certifique-se de que a fita da lâmina se apoia de forma uniforme tanto no descanso da lâmina como nos roletes cilíndricos. A lâmina não pode estar em contacto com a parte inferior de nenhum dos conjuntos de guia. Todos os três conjuntos de guias devem estar

ligeiramente inclinados na direção do sentido do movimento da lâmina através destes.

Dobre o dispositivo de limpeza da lâmina do lado esquerdo da lâmina de forma a que toque a lâmina. O dispositivo de limpeza retira o refrigerador da lâmina para o cárter do óleo, para que este não seja derramado no solo.

## **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 do amolador estão desligados, o indicador de taxa de alimentação esteja em "0" e a cabeça do afiador está baixada.
2. Instale a lâmina.
3. 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.
4. Ligue o motor e aumente gradualmente a taxa de alimentação até que o dente seguinte esteja na parte inferior da roda de esmeril.

**Ver Figura 2-7.** 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.

5. Volte a verificar o esmeril frontal no dente seguinte e ajuste conforme for necessário.

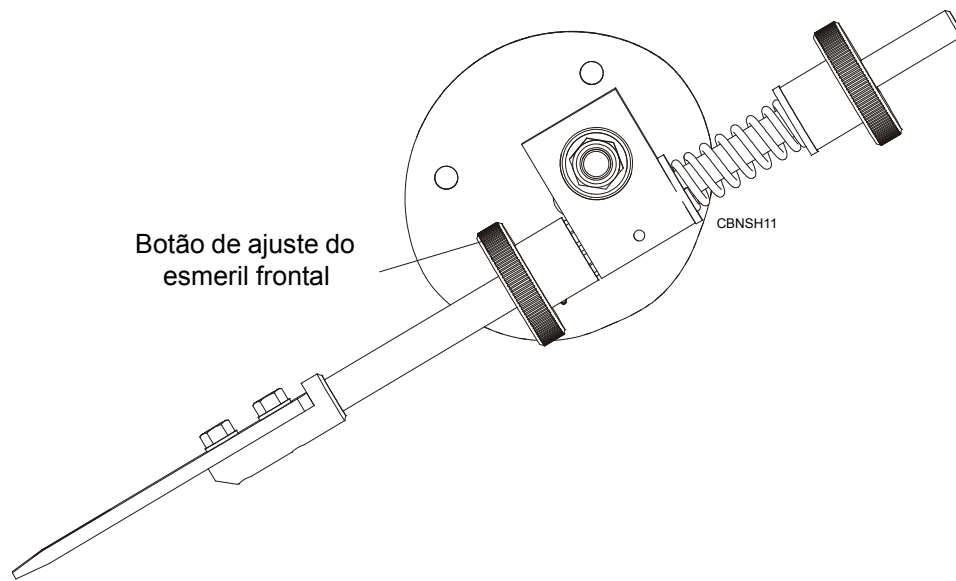
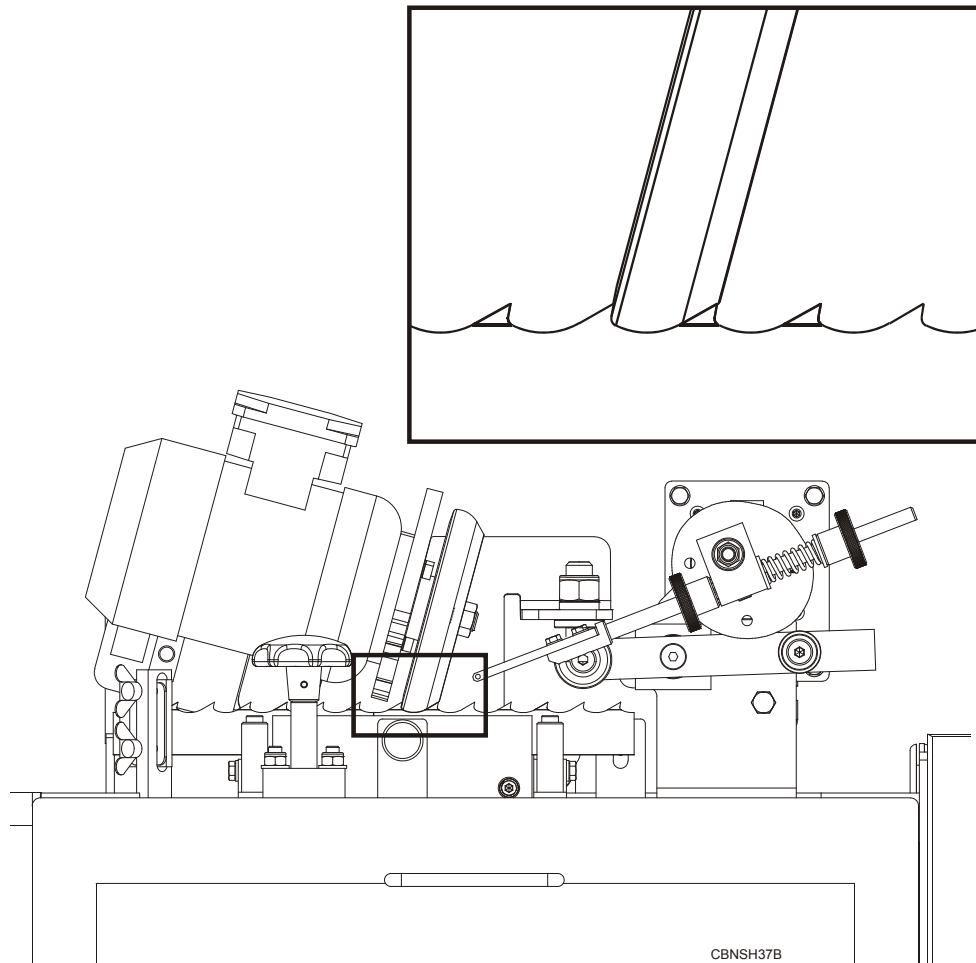


FIG. 2-7

## 2 INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

### *Ajuste de esmeril frontal*

Ver Figura 2-8. A figura abaixo mostra a posição adequada da roda de esmeril em relação à lâmina a ser afiada.



**FIG. 2-8**



### 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 afiador Wood-Mizer está equipado com um parafuso de ajuste da profundidade do esmeril que controla até onde o cabeçote do esmeril deve descer e conseqüentemente, controla o esmeril da garganta. ([Ver Figura 2-10.](#))



**CUIDADO!** O parafuso de ajuste da profundidade do esmeril está calibrado de fábrica e não deverá necessitar de ser reajustado. O esmeril da garganta deverá ser ajustado através do ajuste da altura da lâmina, utilizando o botão de ajuste da altura da lâmina. ([Ver Seção 2.3.](#))

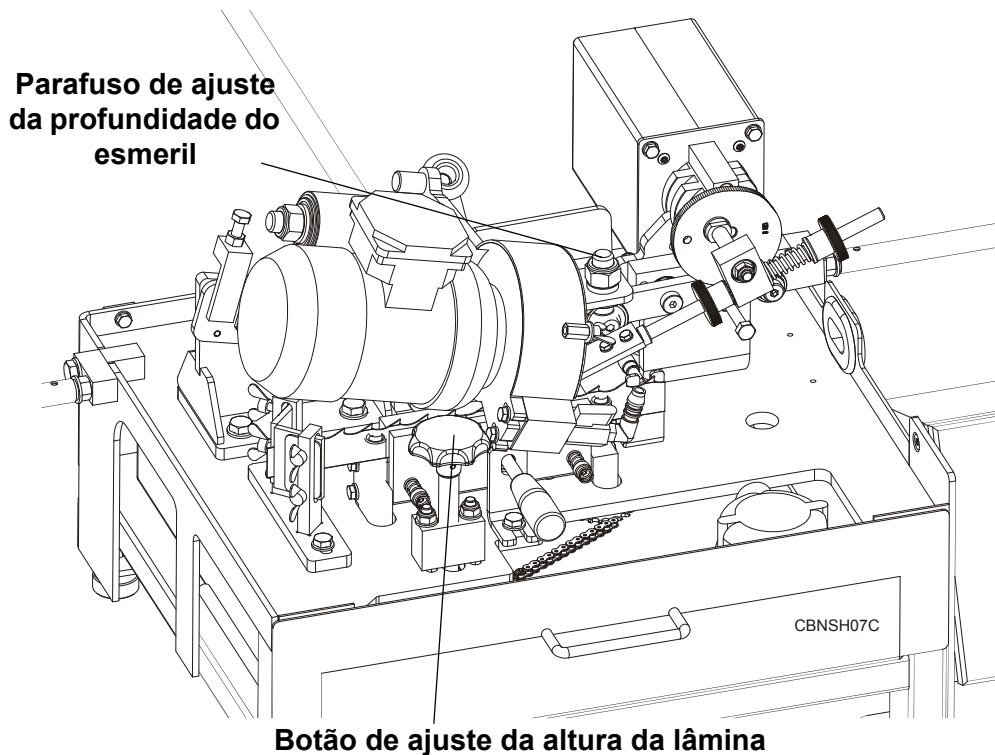


FIG. 2-9

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

## **2** INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

*Ajuste de fluxo de óleo*

### **2.8 Ajuste de fluxo de óleo**

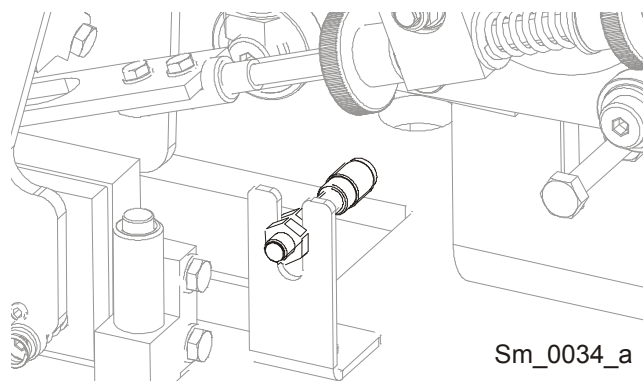
Para ativar a lubrificação da lâmina, abrir a válvula de controlo de fluxo do óleo localizada no lubrificador.

### **2.9 Ajuste de taxa de alimentação**

O indicador da taxa de alimentação controla a velocidade do excêntrico. Durante o ciclo de afiação, ajuste a velocidade do excêntrico para que seja mais alta possível sem "queimar" a lâmina.

### **2.10 Corte magnético (não disponível nas versões BMS200, ou BMS250 EC)**

**Ver Figura 2-10.** O sensor de paragem está localizado no lado direito da abraçadeira da lâmina. Quando transpõe o magneto, pára automaticamente os motores do amolador e do excêntrico.



**FIG. 2-10**

Para instalar, retire um magneto pintado cor de laranja do saco de montagem. Colocar o lado pintado de preto do magneto contra a borda inferior da lâmina na parte interior da face dentada. Após o suporte do sensor ter desligado os motores do amolador e do excêntrico, coloque o interruptor do amolador na posição "off" (desligado). Retire o magneto.

## 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),
- a lâmina perdeu dois ou mais dentes seguidos,
- a fita da lâmina foi torcida,
- a fita da lâmina está baixa demais para o esmeril (a lâmina foi afiada vezes demais/ foi removido demasiado material da lâmina),
- a lâmina não tem trava em um de seus lados,
- há muito ferrugem,
- ou a lâmina tem um espaçamento entre dentes incomum para lâminas Wood-Mizer (por exemplo: lâmina de outra marca)

## 2.12 Visão geral da operação

As seguintes etapas servem de orientação para a operação do afiador.

1. Ajuste a abraçadeira de lâmina da lâmina que você afiará.
2. Instale uma roda de esmeril, se necessário, e depois instale a lâmina.
3. Ajuste a face e a profundidade do esmeril.
4. Ativar o fluxo do óleo.
5. 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 uma esmerilagem forte, é mais adequado trabalhar a lâmina de forma mais ligeira duas vezes, em vez de tentar esmerilar fortemente uma única vez.
6. Após ter esmerilado cerca de dez dentes, monte o magneto pintado de laranja por trás do dispositivo de limpeza da lâmina. (Consulte a secção 2.11.) Caso utilize as versões BMS200, BMS250 EC, marque o início da afiação com um adesivo ou um marcador.
7. Verifique a profundidade da esmerilagem 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.

### 2.13 Desligar

O afiador irá desligar-se automaticamente quando a lâmina tiver sido totalmente afiada (não disponível nas versões BMS200, ou BMS250 EC)

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

### 2.14 Afiação de lâminas de 2 pol.

Para afiar lâminas de 2 pol. É necessário montar as buchas fornecidas com o afiador BMS200/250.

Ver Figura 2-11. Monte a bucha no suporte do cabeçote do afiador, conforme

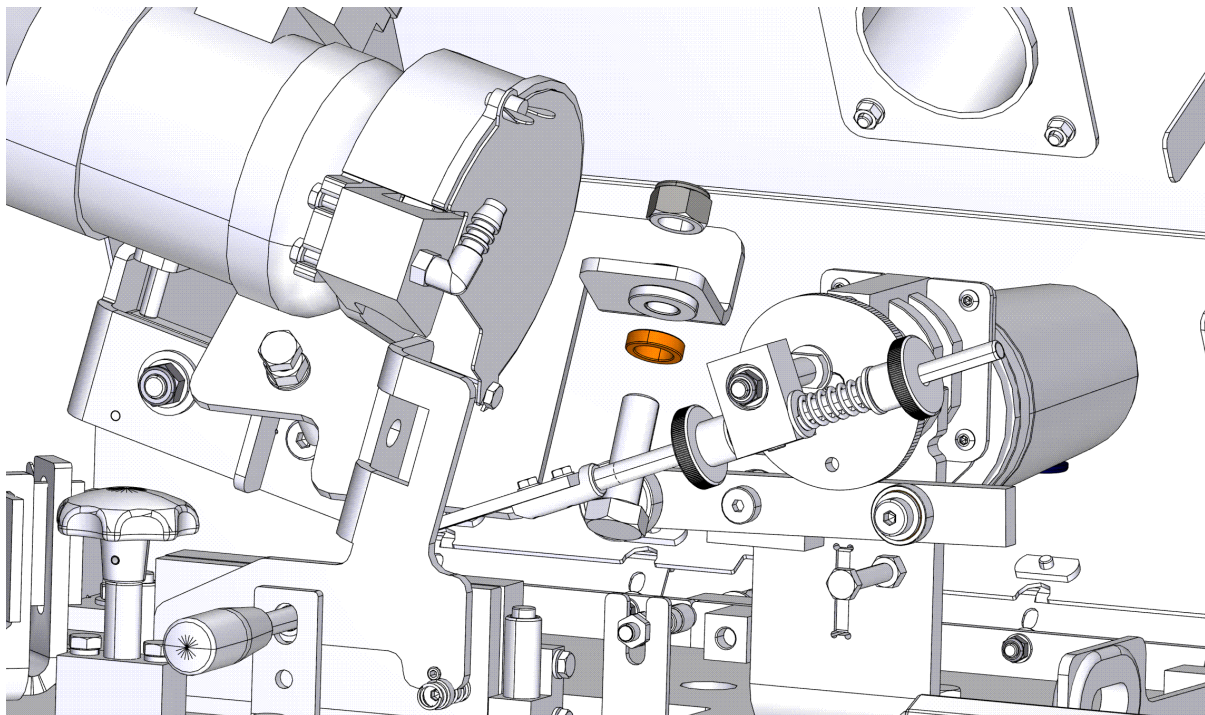


FIG. 2-11

apresentado abaixo.

## SEÇÃO 3 MANUTENÇÃO

### 3.1 Reposição de roda de esmeril

Verifique a roda de esmeril com frequência e troque quando necessário. As rodas aprovadas para utilizar com o afiador estão disponíveis através da Wood-Mizer.

A roda de afiação deve estar em boas condições. A roda deve ser substituída quando estiver desgastada, as bordas pareçam brilhantes e/ou a roda estiver a "queimar" 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 qualquer energia elétrica da máquina.
2. Retire a cobertura da roda de esmeril.
3. Retire a porca de roda de esmeril, a arruela e a roda de esmeril.
4. Instale a nova roda de esmeril. Volte a montar a arruela e a porca.
5. Reinstale a cobertura da roda de esmeril.

### 3.2 Nível de óleo

Verificar periodicamente os níveis de óleo e, se for necessário, repor os níveis. O nível de óleo deve ser mantido entre 4,5 e 5 litros. Utilize apenas óleo aprovado pela Wood-Mizer.

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

## SEÇÃO 4 BMS200/BMS250 MANUTENÇÃO E DIAGNÓSTICO DE PROBLEMAS

### 4.1 Manutenção do afiador

#### *Diariamente:*

- Limpe e seque o afiador, retire a lâmina, baixe o cabeçote, feche a proteção e desligue a máquina da tomada de alimentação elétrica após cada dia de utilização.
- Remova qualquer sujidade, ferrugem e limalhas de metal.
- Remova regularmente a abraçadeira e limpe qualquer sujidade que possa impedir a abraçadeira de prender a lâmina firmemente. Para esse efeito, retire os parafusos do apoio da lâmina e retire a placa móvel da abraçadeira.

#### *Semanalmente:*

- Limpe eventuais sedimentos do cárter do óleo e dos magnetos de filtragem, se for necessário.
- Mantenha o óleo a um nível em que o filtro da bomba fique completamente coberto com óleo. Substitua o óleo completamente a cada seis meses. O nível de óleo deve ser de 40-50mm medido desde o fundo do reservatório. Descarte o óleo usado em conformidade com as regulamentações aplicáveis.
- Verifique a função de paragem do cabeçote do afiador. [Ver Seção 5.1.](#)

#### *Mensalmente:*

- Verifique as escovas do dispositivo de alinhamento e o motor.
- Verifique todas fichas e interruptores.
- Verifique o deslocamento radial e o deslocamento axial do eixo do motor no local onde a roda de esmeril foi montada. Efetuar esta verificação uma vez por mês com um medidor com mostrador montado num suporte magnético. O deslocamento máximo permitido não deve ser superior a  $\pm .01$  mm, 0,00039".



**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 retirar a lâmina da serra, limpe-a fazendo uma lubrificação com água durante cerca de 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 numa só esmerilagem. 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, rearmar o disjuntor (empurrando o disjuntor para baixo).



## **Alinhamento**

*Paragem do alinhamento do cabeçote do afiador*

---

### **SEÇÃO 5 ALINHAMENTO**

Alinhe o afiador mensalmente para assegurar desempenho de qualidade. Realinhe também o afiador sempre que for necessário (por exemplo: depois de a roda de esmeril ter impactado na lingueta de alinhamento).

#### **5.1 Paragem do alinhamento do cabeçote do afiador**

Ajuste a distância entre a abraçadeira da lâmina e a roda de esmeril utilizando o parafuso de bloqueio, de forma a evitar o contacto entre a abraçadeira da lâmina e o cabeçote do afiador (quando não estiver a lâmina na abraçadeira).

A distância entre a roda de esmeril e a abraçadeira da lâmina deve ser de 2,0-3,0mm, 0,078-0,11".

Repita estes ajustes mensalmente.

A paragem do alinhamento do cabeçote do afiador é mostrada abaixo.



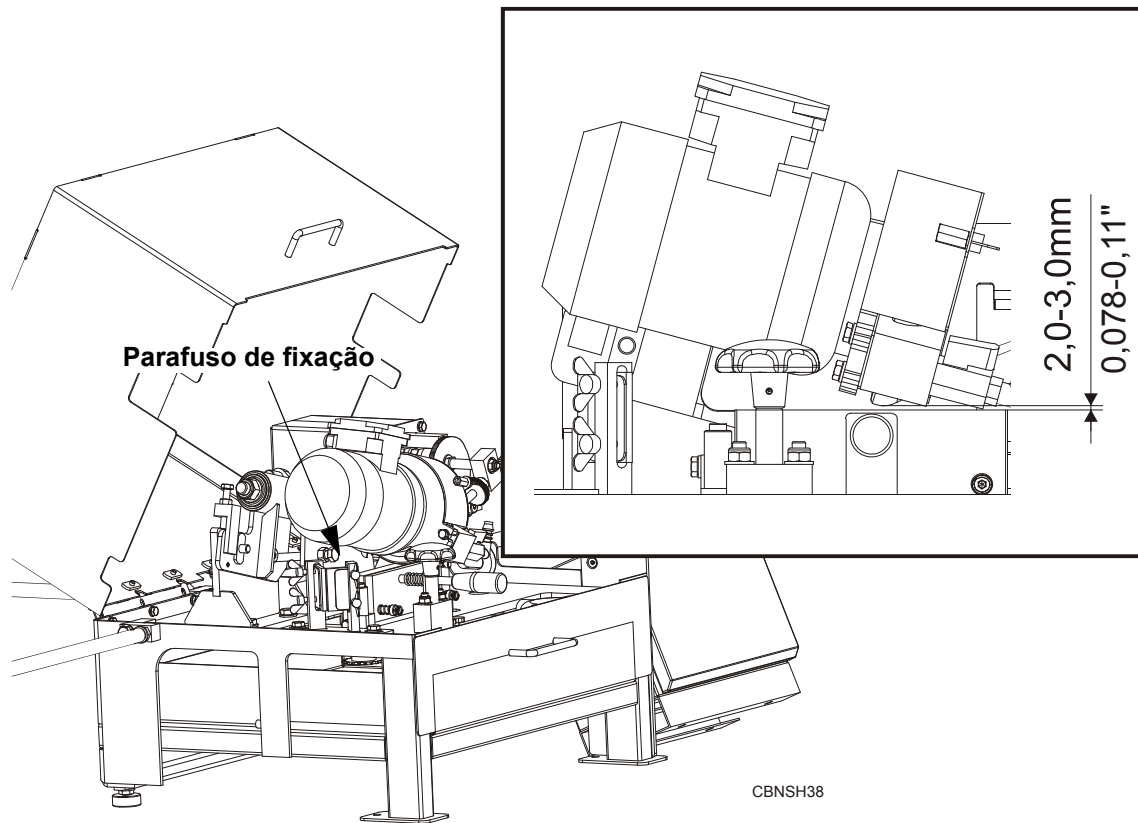


FIG. 5-1

## 5.2 Alinhamento do afiador

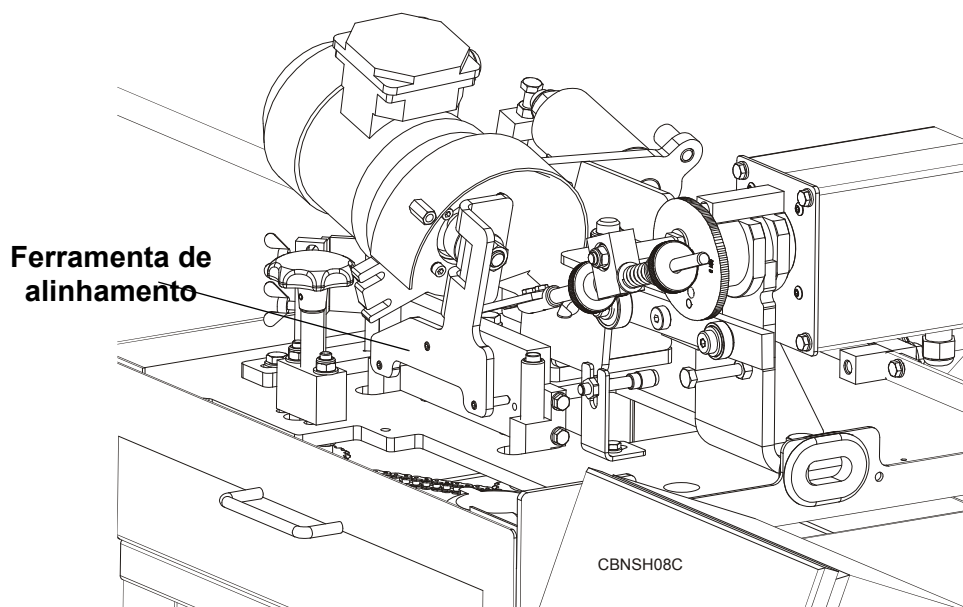
Utilize a ferramenta de alinhamento fornecida com a BMS250, de forma a obter o necessário alinhamento preciso entre a abraçadeira da lâmina e a roda de esmeril.

**IMPORTANTE!** Não efetue nenhum ajuste nos parafusos de alinhamento da ferramenta. Estes foram pré-calibrados na fábrica para assegurar resultados de alinhamento precisos.

1. **IMPORTANTE!** Certifique-se de que o motor do moedor esteja OFF (desligado). Gire o excêntrico até que a roda de esmeril esteja na ponta do dente (quase onde começa o esmeril frontal).
2. Retire a cobertura da roda de esmeril e a porca do eixo do afiador. Desmonte o lubrificador. Retire a roda de esmeril.
3. Retire os parafusos do apoio da lâmina e da placa móvel da abraçadeira.

4. Instale a ferramenta de alinhamento no eixo do motor do amolador, como mostrado abaixo.

**Ver Figura 5-2.** Posicione a ferramenta de forma a que os três pontos de calibragem fiquem alinhados com a placa da abraçadeira. Fixe a ferramenta nessa posição com a porca do eixo do afiador.



**FIG. 5-3**

5. Desapertar os parafusos de ajuste da abraçadeira.
6. Posicionar o conjunto da abraçadeira de forma a que a parte frontal da placa da abraçadeira fique em contato com os três pontos de calibragem da ferramenta. Fixar a ferramenta nesta posição apertando os de ajuste da abraçadeira.

Ver Figura 5-4.

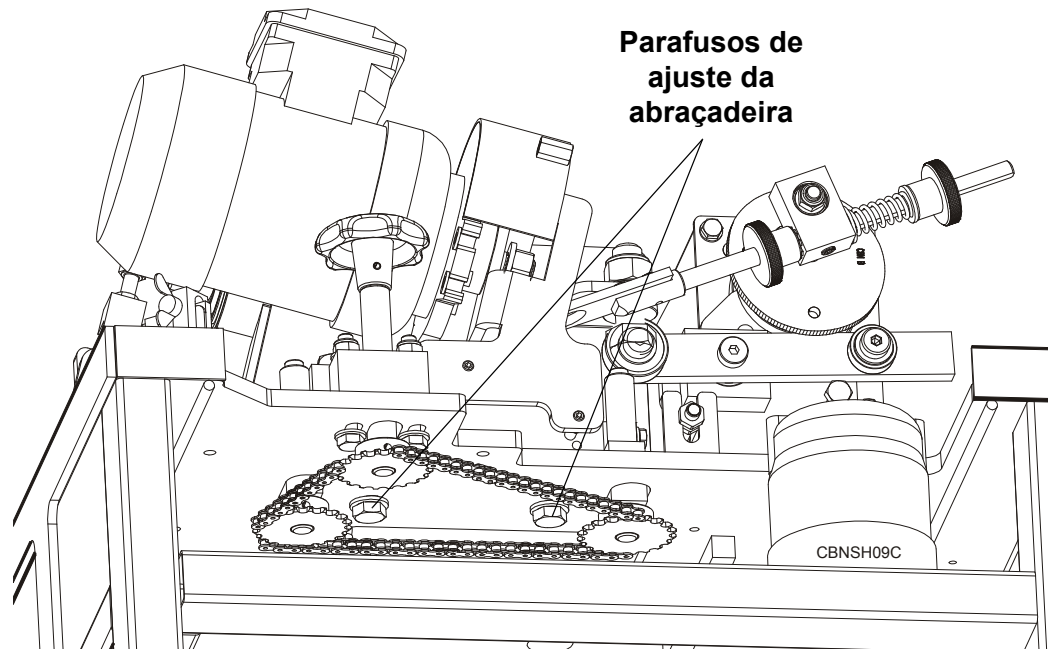


FIG. 5-5

7. Retirar a porca do eixo e a ferramenta de alinhamento.
8. Reinstale a placa móvel da abraçadeira.
9. Reinstale a roda de esmeril e fixe-a com a porca do eixo.
10. Monte o lubrificador. Reinstale a cobertura da roda de esmeril.

# SEÇÃO 6 PROCEDIMENTO OPERACIONAL

## 6.1 ALINHAMENTO DO AFIADOR: BMS 250

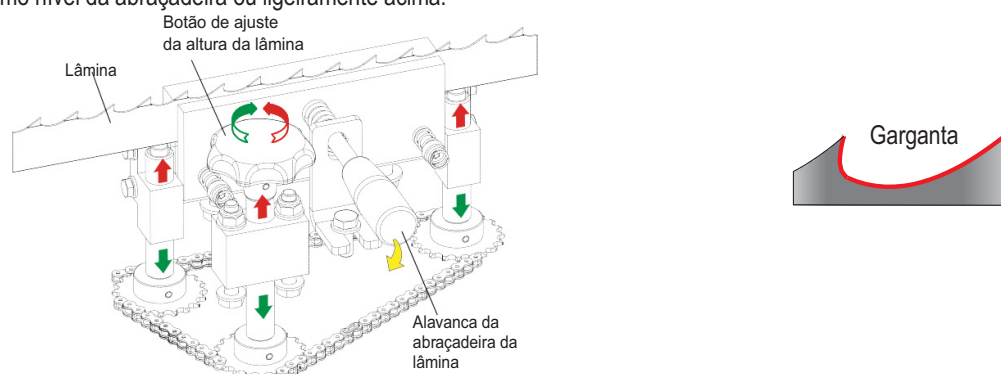
# Wood-Mizer®

### PROCEDIMENTO OPERACIONAL

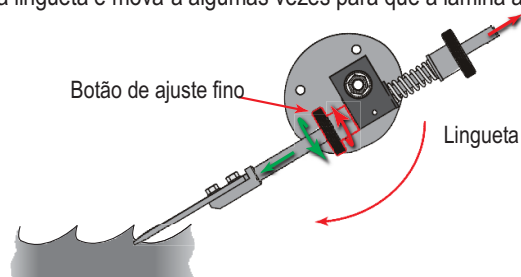
### ALINHAMENTO DO AFIADOR: BMS 250

As rodas de esmeril CBN Wood-Mizer estão desenhadas para afiar as lâminas da serra com um esmerilado de incisão. Isto significa que a roda de esmeril está desenhada para ter o mesmo perfil que a lâmina que pretende afiar. Um esmerilhado de incisão requer que a lâmina esteja devidamente alinhada para que a roda possa chegar à garganta da lâmina. Caso contrário, poderá danificar o perfil da lâmina e gastar a roda CBN rapidamente.

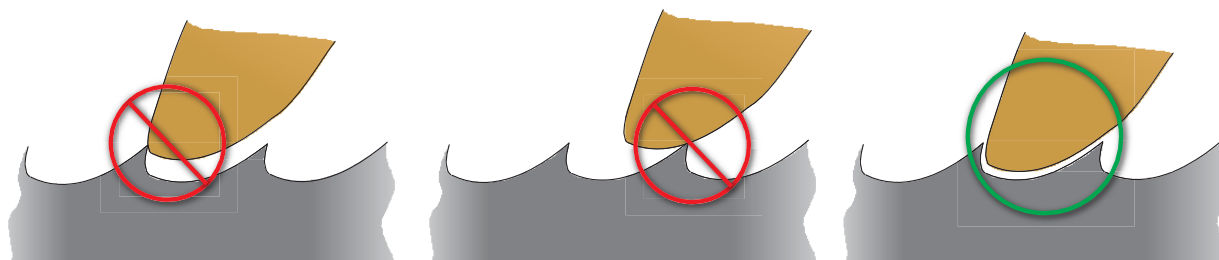
1. Com o cabeçote levantado, insira a lâmina na abraçadeira. Levante ou baixe a lâmina para que o botão da garganta esteja ao mesmo nível da abraçadeira ou ligeiramente acima.



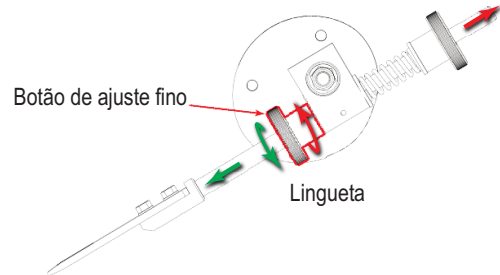
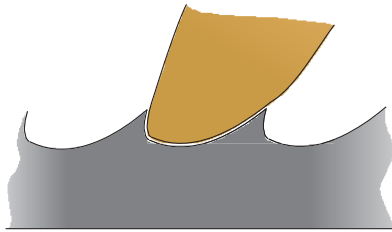
2. Com o cabeçote levantado, use a lingueta e mova-a algumas vezes para que a lâmina avance.



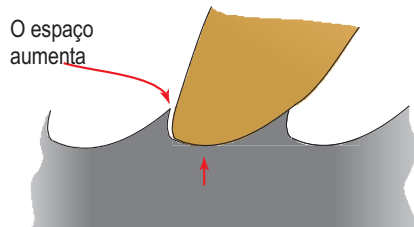
3. Baixe o cabeçote o suficiente de forma que haja um pequeno espaço entre a roda CBN e a face do dente da lâmina. Ajuste a lingueta para ajustar a posição da lâmina.



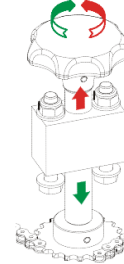
4. Levante ou baixe a lâmina e/ou ajuste a lingueta de empurrar mediante o botão de ajuste fino para que haja um pequeno espaço entre a roda de esmeril e a lâmina.



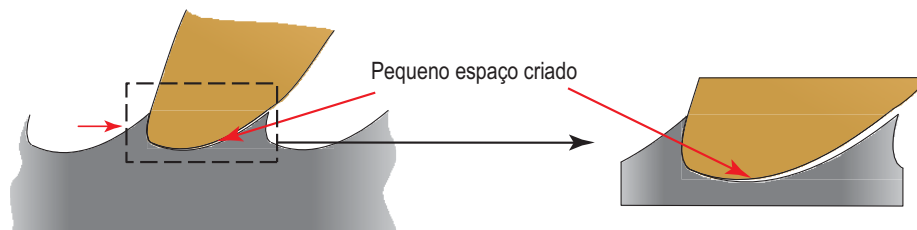
5. Quando tiver a certeza que a roda de esmeril não está a tocar a lâmina e que está devidamente posicionada, acione a roda de esmeril e o sistema de alimentação lentamente e levante a lâmina de forma que a roda de esmeril a toque ligeiramente.



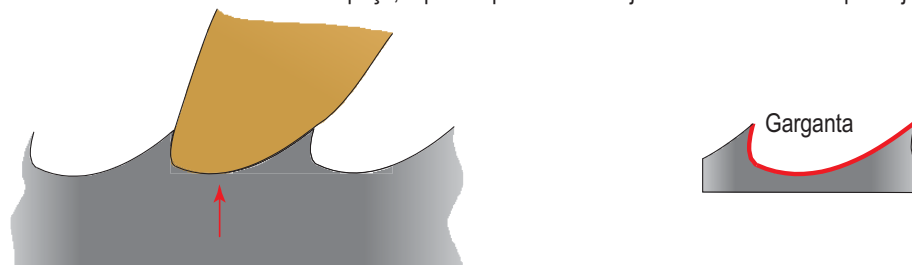
Botão de ajuste da altura da lâmina



6. Faça ajustes usando o botão de ajuste fino da lingueta de empurrar para reduzir o espaço entre o dente e a roda de esmeril.



7. Uma vez mais, levante a lâmina até tocar a roda de esmeril. A roda de esmeril deverá estar em contacto total com a garganta da lâmina. Se continuar a haver espaço, repita os passos 3 a 5 ajustando a lâmina até que haja um contacto total.



### NOTA:

Não permita que a roda CBN comece a esmerilar a ponta do dente até que se encontre corretamente colocada na garganta. Se esmerila a ponta do dente de forma prematura poderá danificar o perfil da lâmina e a roda de esmeril.



Roda CBN danificada por esmerilamento prematuro da ponta do dente.



Uma abrasão excessiva na ponta é sinal de que a roda CBN começou a esmerilar na ponta do dente e não "inserida" no perfil da lâmina.

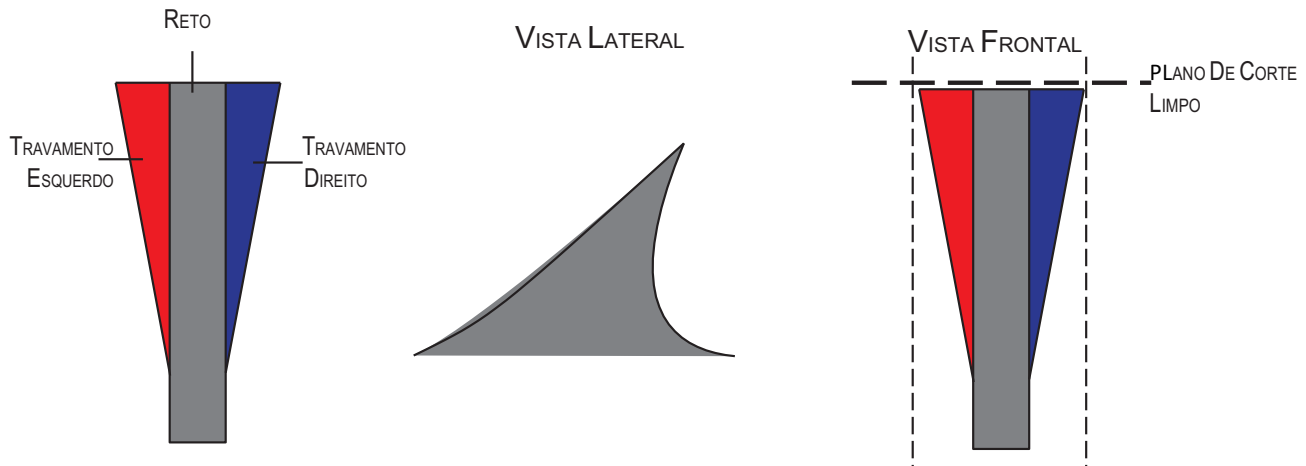
## 6.2 Dentes bem afiadas

# Wood-Mizer®

### DENTES BEM AFIADAS

**Importante:** É importante ter uma lâmina bem afiada para que o corte da madeira seja o mais eficiente possível. Lâminas pouco afiadas cortam com menos eficiência e produzem atrito na lâmina, causando o seu sobreaquecimento, a perda de tensão ou originando cortes ondulados.

#### Lâminas bem afiadas

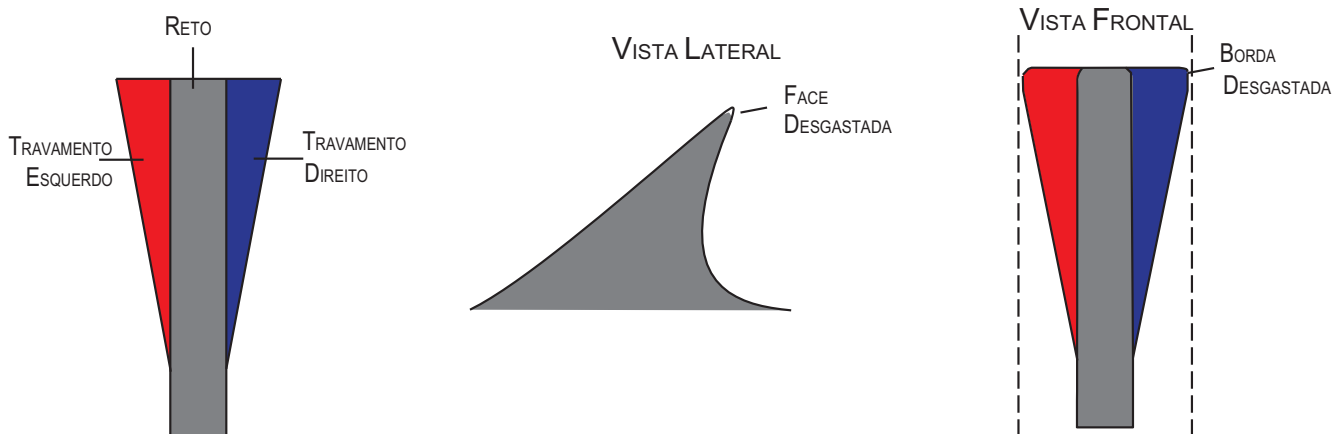


Ter as bordas limpas e afiadas permite que a lâmina faça um corte preciso na madeira, atravessando-a sem fazer atrito.

#### Lâmina cega

Durante o processo de corte, as fibras da madeira desgastam as lâminas. Este processo de desgaste da lâmina é mais rápido em madeiras abrasivas ou duras que em madeiras moles e fáceis de cortar.

- A falta de fio pode ser visto através da luz refletida pela borda desgastada.



Numa lâmina cega, a superfície de corte primária não está afiada. A lâmina perdeu o fio e, por isso, o corte já não é eficiente. Da mesma forma iremos verificar que as bordas dos dentes travados também não estão afiadas. A falta de fio nesta área significa que o corte da superfície da tábuas será de má qualidade, pois as fibras não estão a ser cortadas, estão a ser arrancadas.

### Como este fator afeta o desempenho de corte

Durante o processo de corte, as superfícies de corte (face e borda) desgastam-se, o que significa que, em vez de cortar, a lâmina está a "mastigar" o seu próprio caminho na madeira, causando:

- Taxas de alimentação mais reduzidas.
- Aquecimento e perda de tensão da lâmina.
- Maior consumo de combustível e de potência do motor.
- Má qualidade no acabamento.
- Cortes ondulados
- Formação prematura de fendas na garganta.
- Formação prematura de fendas na parte posterior da lâmina, causadas pelo facto desta ser continuamente empurrada para trás contra o flange do rolamento do guia da lâmina.

### Benefícios de mudar as lâminas com frequência.

É aconselhável mudar as lâminas com frequência.

O operador deverá mudar de lâmina assim que notar que o seu desempenho está a piorar.

Os benefícios de substituir uma lâmina cega, em vez de continuar a cortar, são:

Reduções significativas:

- Custos em lâminas.
- Custos de energia.
- Custos gerais de manutenção.

Melhorias significativas:

- Produção diária.
  - Qualidade do acabamento da superfície
  - Precisão dos cortes.
-



## 6.3 Processo de afiação

# Wood-Mizer®

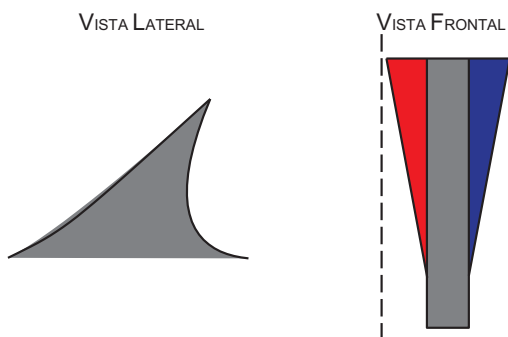
### PROCESSO DE AFIAÇÃO

O processo de afiação está desenhado para que uma lâmina usada ou cega volte ao seu melhor desempenho.

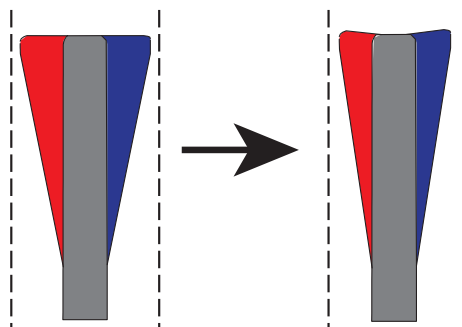
Na operação de afiação existem três passos básicos cuja ordem de execução poderá variar consoante o equipamento que possui, a qualidade das lâminas existentes e o resultado final pretendido.

- Roda de esmeril
- Lavagem
- Travamento

**Esmerilamento:** As rodas de esmeril CBN Wood-Mizer estão desenhadas para afiar as lâminas com um esmerilado de incisão. Quando alinhada corretamente, a roda CBN adapta-se ao perfil da lâmina afiando-a eficazmente, garantindo assim um corte muito eficiente. Este processo proporciona-lhe uma face e bordas afiadas.



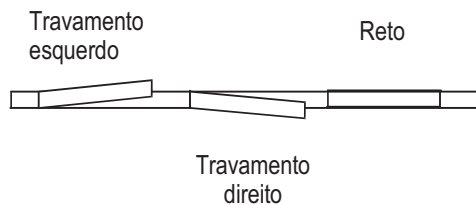
**Lavagem:** Limpar e eliminar as rebarbas da lâmina deve ser feito manualmente ou usando um depósito de limpeza Wood-Mizer, de forma a garantir um esmerilamento e travamento precisos.



Ao usar um depósito de limpeza Wood-Mizer, as lâminas são submetidas a um processo de limpeza, eliminação das rebarbas e lavagem da lâmina com solventes. O processo de limpeza inclui também um conjunto de roletes que apertam as lâminas de forma a alisar e homogeneizar o travamento. Isto permite que as lâminas sejam devidamente travadas no processo de travamento.

Caso não tenha um depósito de limpeza, deverá eliminar as rebarbas que se criam no interior da lâmina durante o esmerilamento. Isto é essencial para conseguir um travamento preciso em ambos os lados da lâmina. A eliminação das rebarbas pode ser feita manualmente passando uma peça de madeira dura pelas pontas dos dentes do "interior" da lâmina.

**Travamento:** Processo no qual os dentes são travados para a esquerda ou para a direita.



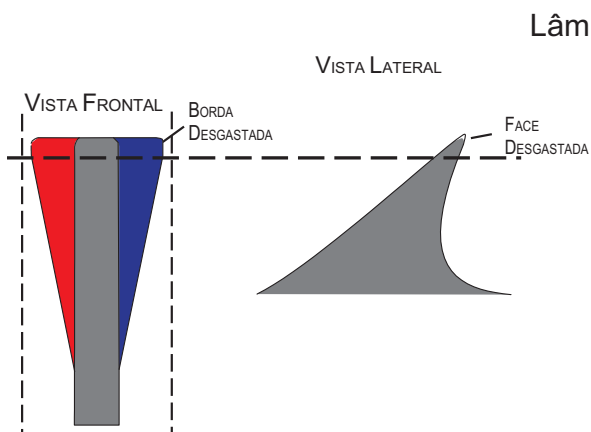
O travamento cria o espaço necessário para que o corpo da lâmina possa deslizar pela madeira sem danificá-la.

Wood-Mizer dispõe de uma série de travadores:

- Travadores de dentes simples manuais
- Travadores de dentes duplos manuais
- Travadores de dentes duplos mecânicos
- Travadores eletrônicos semiautomáticos
- Travadores computadorizados totalmente automáticos

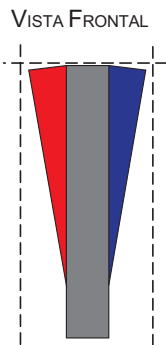
### Opções do processo de afiação

Lembre-se que o objetivo é uma lâmina perfeitamente afiada



De forma a obter uma lâmina afiada, deverá garantir que esmerila todas as bordas desgastadas, tanto as frontais como as laterais.

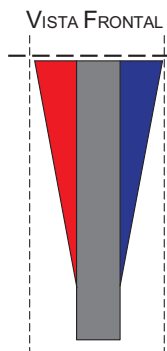
### Lâmina afiada



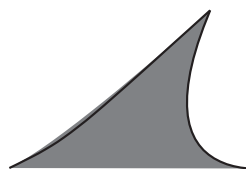
Esta é uma lâmina afiada, mas o desempenho de corte não será tão bom como uma lâmina de face perpendicular.

- Apenas um terço da superfície de corte é perpendicular às fibras.
- O mais provável é que a lâmina se mova durante o corte.

### Lâmina perfeitamente



VISTA LATERAL



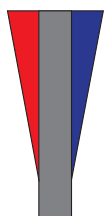
Esta é uma lâmina devidamente afiada e ajustada.

- Desempenho máximo de corte

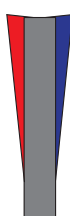
## OPÇÕES DO PROCESSO DE AFIAÇÃO

### Instalação para afiação – com depósito de limpeza

1. Esmerilar



Lavar



Travar

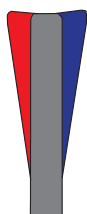


Esta ordem é correta sempre que a lâmina esteja em boas condições

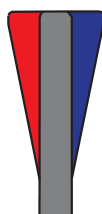
---

2.

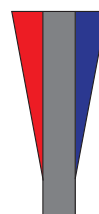
Lavar



Travar



Esmerilar

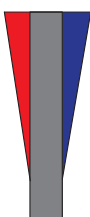


Esta ordem é correta sempre que a lâmina esteja em boas condições

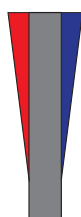
---

3.

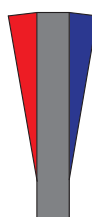
Esmerilar



Lavar



Travar



Esmerilamento suave



Esta é a ordem correta sempre que a lâmina esteja muito desgastada, cega ou danificada.

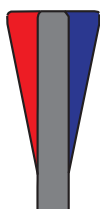
---

## OPÇÕES DO PROCESSO DE AFIAÇÃO

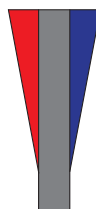
Instalação para afiação – sem depósito de limpeza

1.

Travar



Esmerilar

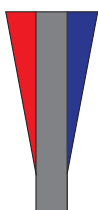


Esta ordem é correta sempre que a lâmina esteja em boas condições

---

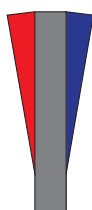
2.

Esmerilar



Eliminação  
manual de  
rebarbas

Travar



Esmerilamento  
suave



Esta é a ordem correta sempre que a lâmina esteja muito desgastada, cega ou danificada.

---

## 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.

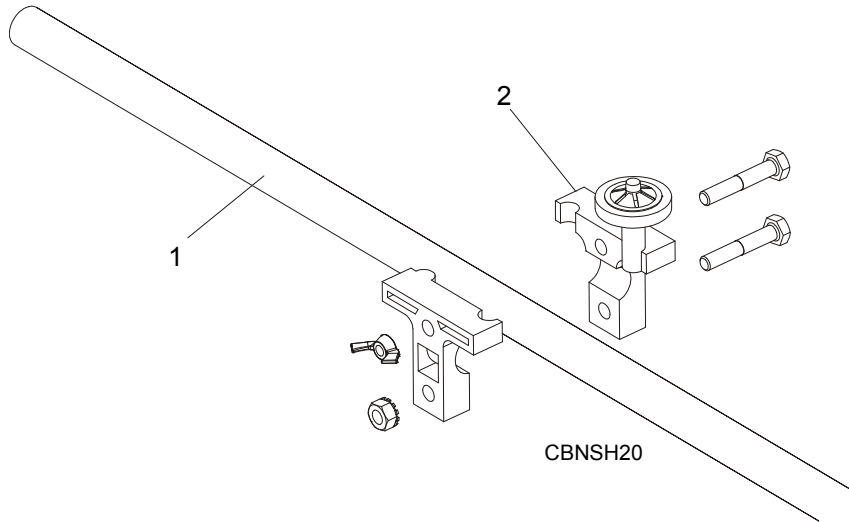
See the sample table below. Sample Part #A01111 includes part F02222-2 and subassembly A03333. Subassembly A03333 includes part S04444-4 and subassembly K05555. The diamond (◆) indicates that S04444-4 is not available except in subassembly A03333. Subassembly K05555 includes parts M06666 and F07777-77.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

<b>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 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**

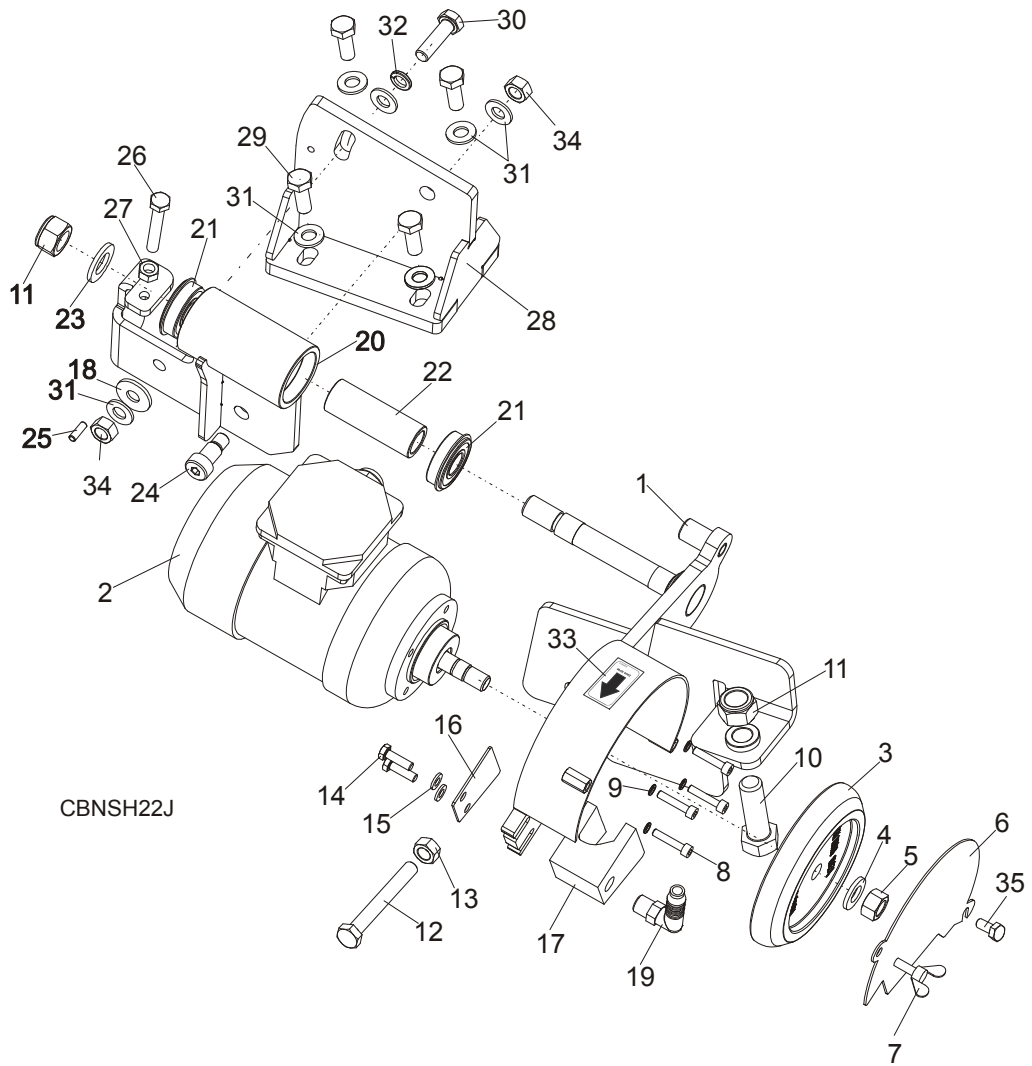


REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
1	<b>BLADE SUPPORT ASSEMBLY, COMPLETE</b>	087518-1	3	
1	<b>GUIDE KIT, BLADE SUPPORT</b>	A10617	1	

# 7 REPLACEMENT PARTS

## Grinder Assembly

### 7.3 Grinder Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>SHARPENER HEAD, BMS250 COMPLETE</b>	097030	1
<b>1</b>	Arm, Sharpener Head Weldment	507795-1	1
<b>2</b>	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 <sup>1</sup>	1	

## **7** REPLACEMENT PARTS

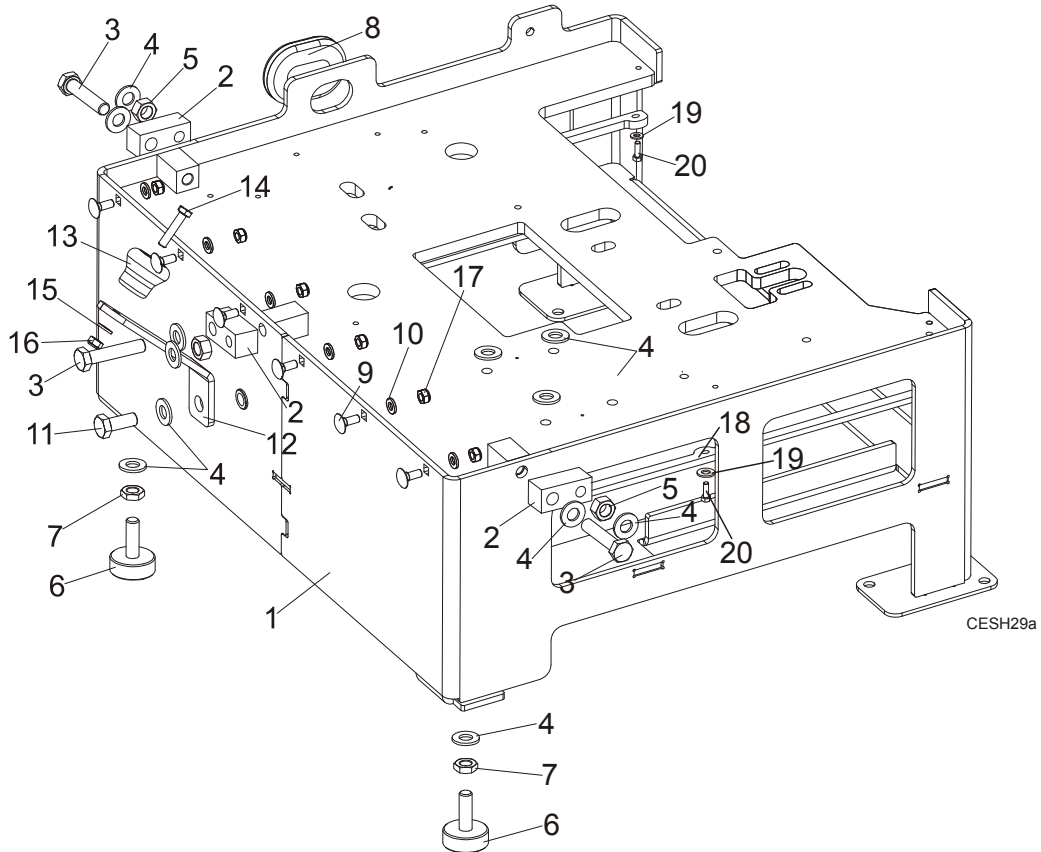
### *Grinder Assembly*

---

<b>34</b>	Nut, M10-8-B Nylon Hex Zinc Lock	F81033-1	2	
<b>35</b>	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	

<sup>1</sup> Belongs to 088855 - BMS250 Decal Kit.

### 7.4 Sharpener Mounting Plate



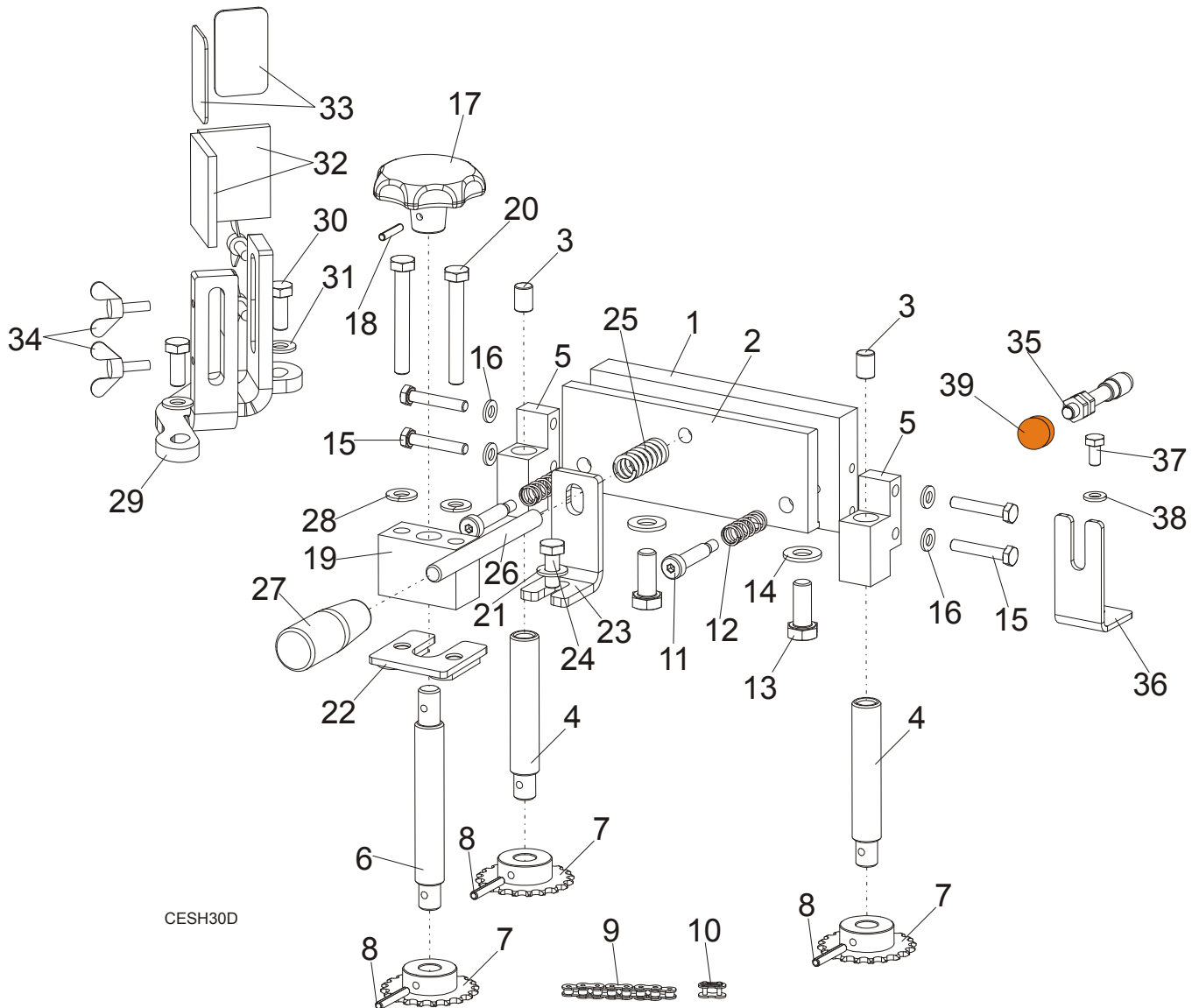
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	PLATE, BMS250 AC SHARPENER MOUNTING	507777-1	1
2	ARM, BLADE MOUNTING PTD	093183-1	3
3	BOLT, M10X50MM, HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-4	3
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	13
5	NUT, M10-8-B-FE	F81033-3	3
6	foot, base adjust	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	<b>Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock</b>	F81031-2	6	
18	<b>Plate, Sharpener Base</b>	507782	1	
19	Washer, M5, Flat Zinc	f81052-1	7	
20	<b>Bolt, M5x16-8.8 Hex Head Full Thread Zinc</b>	F81000-20	7	

### 7.5 Blade Clamp Assembly



# REPLACEMENT PARTS

## Blade Clamp Assembly

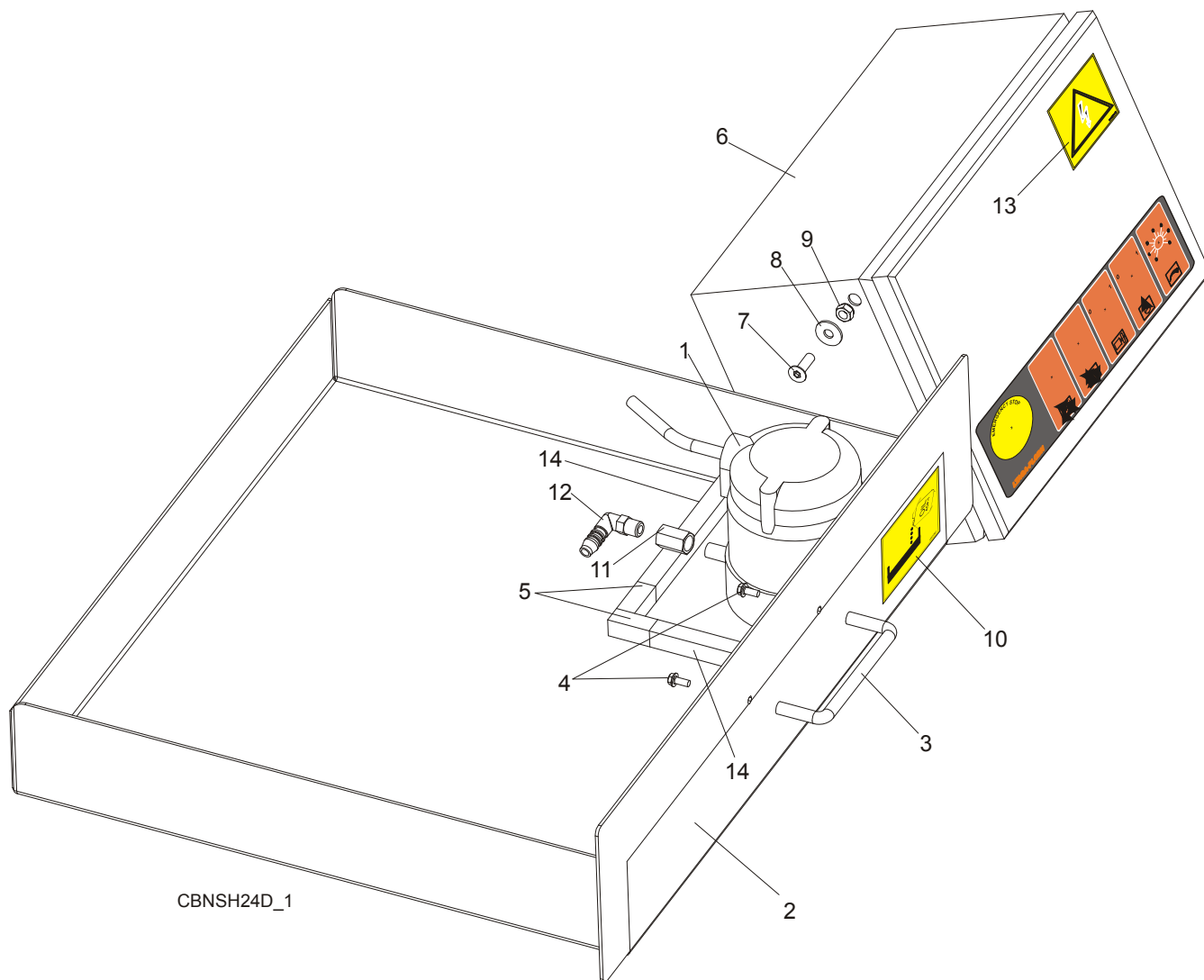
7

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>BLADE CLAMP WITH BLADE HEIGHT ADJUSTMENT</b>	<b>098512</b>	<b>1</b>
1	PLATE, FIXED CLAMP ZINC-PLATED	097025-1	1
2	PLATE, MOVING CLAMP ZINC-PLATED	097026-1	1
3	ROLLER, $\phi$ 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
	<b>COMPLETE BLADE WIPER</b>	<b>098526</b>	<b>1</b>
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	<b>INDUCTIVE SENSOR 48VDC 200MA XS+OPTIONS (not in BMS250 EC Version)</b>	088268	1
36	<b>BRACKET, MAGNETIC SHUTOFF SENSOR MOUNT (NOT IN BMS250 EC VERSION)</b>	088366-1	1
37	<b>BOLT, M6X12MM HEX HEAD ZINC (NOT IN BMS250 EC VERSION)</b>	f81001-7	1
38	<b>WASHER, 6.4 FLAT ZINC (NOT IN BMS250 EC VERSION)</b>	F81053-1	1
39	<b>MAGNET, ORANGE PAINTED</b>	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

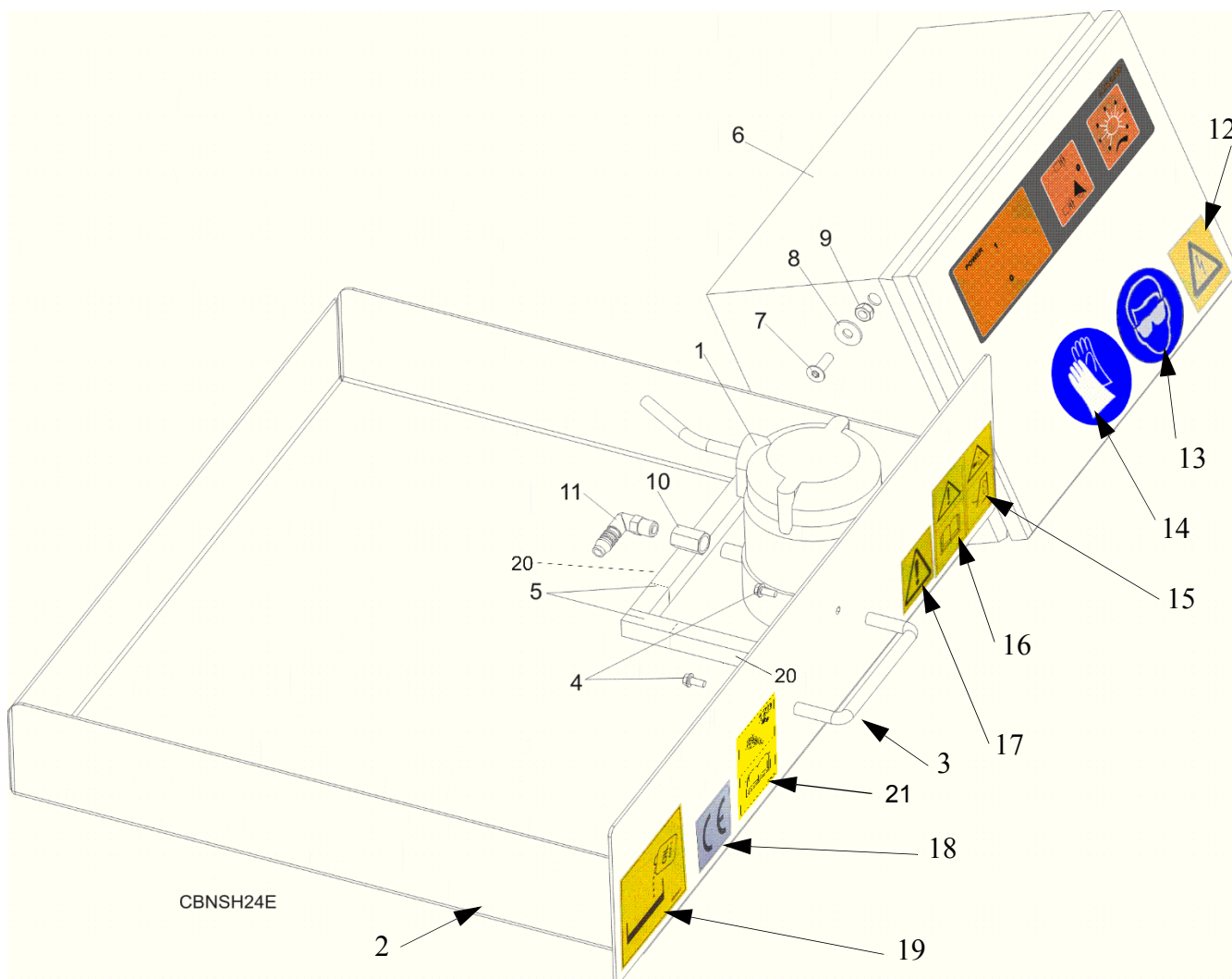
7	<b>SCREW, M6x20-10.9 Fe/Zn5 DIN-7991</b>	F81001-17	2	
8	<b>WASHER, 6.5 FLAT ZINC</b>	F81053-11	2	
9	<b>NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK</b>	f81031-2	2	
10	<b>DECAL - „OIL" PICTOGRAM</b>	095961 <sup>1</sup>	1	
11	<b>FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-000-4</b>	090808	1	
12	<b>STUD, WES 10/R 1/4 ELBOW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

<sup>1</sup> 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*

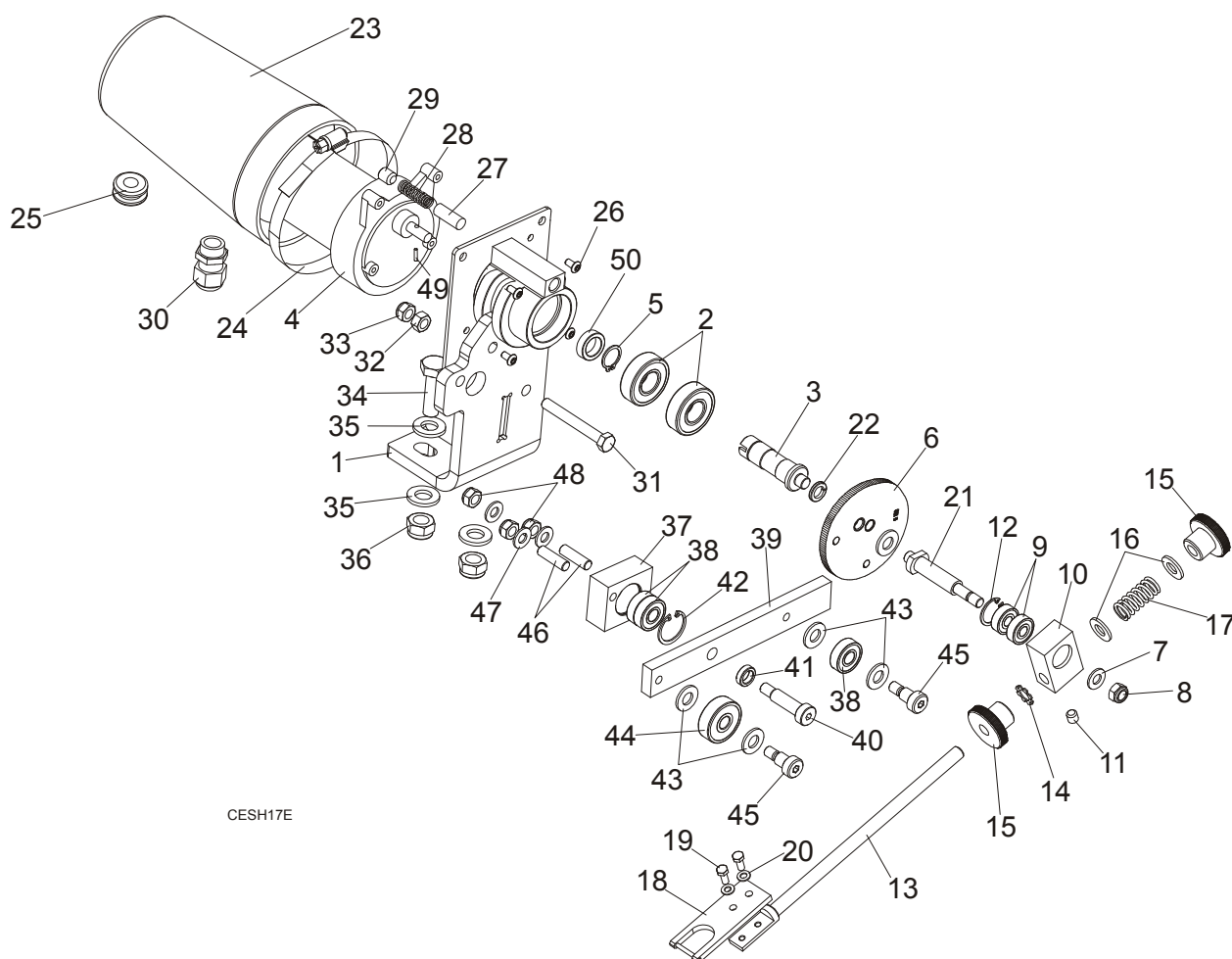
7

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



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	<b>CAM &amp; INDEX ARM DRIVE ASSEMBLY, COMPLETE</b>	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 <sup>1</sup>	1
	Cam Assembly, Pro Grinder 5/8" - 7/8" Blade (Optional)	060045 <sup>1</sup>	1
	Cam Assembly, Pro Grinder 1/2" - 3/4" Blade (Optional)	060093 <sup>1</sup>	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	

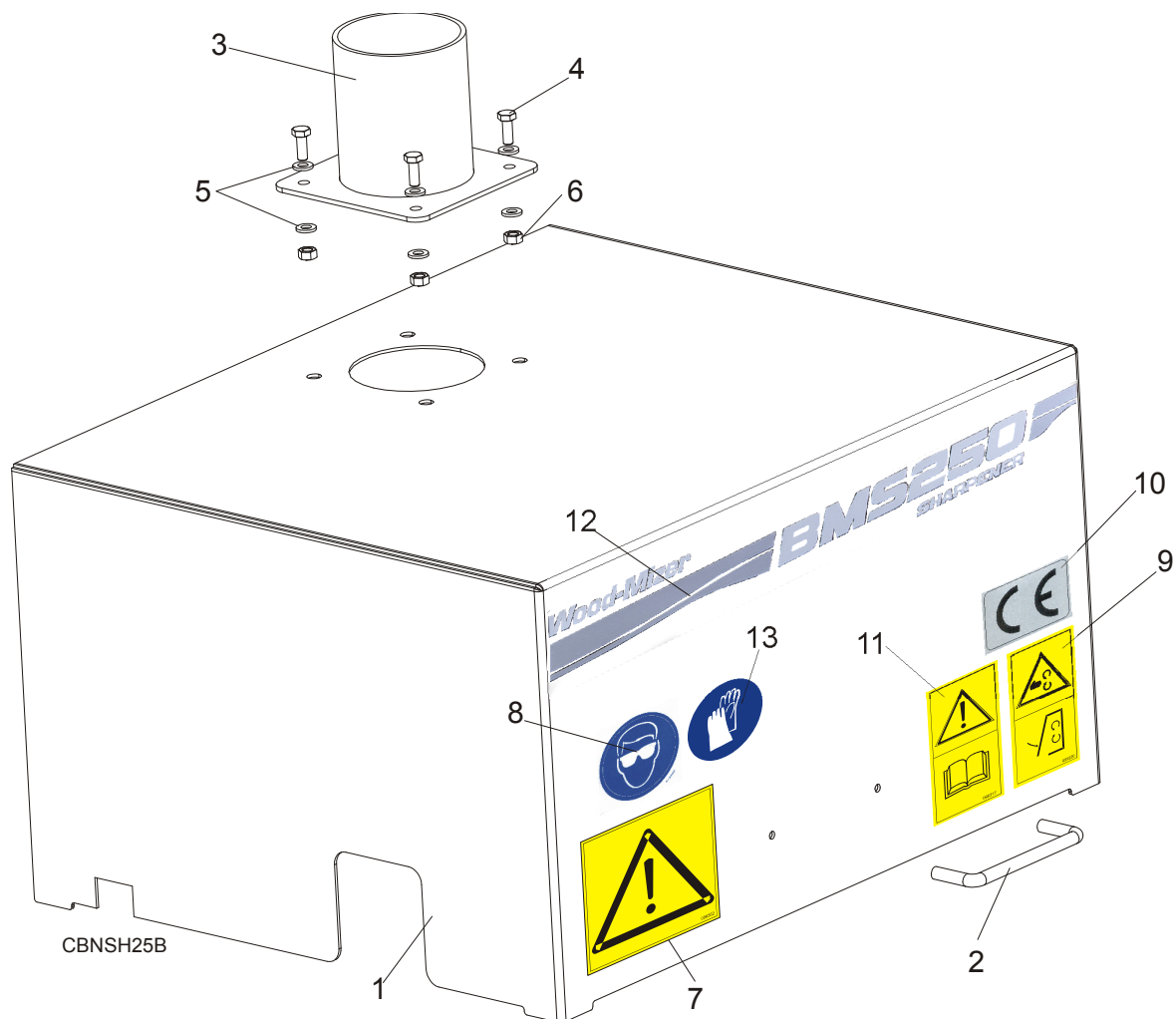
# 7 REPLACEMENT PARTS

## 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	

<sup>1</sup> 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.	
	<b>SHARPENER COVER, COMPLETE (not in BMS200 Version)</b>	088302	1	
1	Cover Weldment	088254-1	1	

## REPLACEMENT PARTS

Cover Assembly

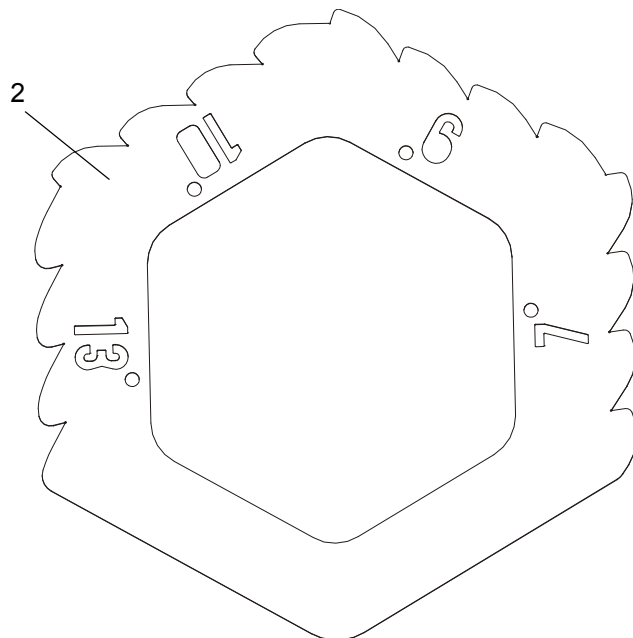
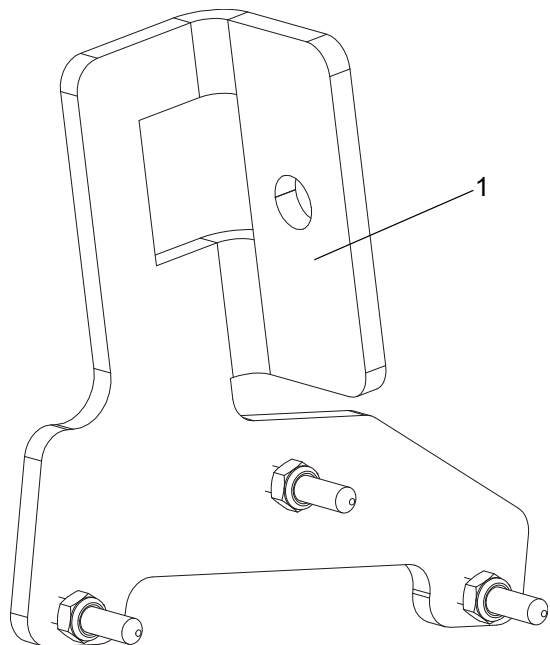
7

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	<b>DECAL, GENERAL WARNING</b>	086362 <sup>1</sup>	1	
8	<b>DECAL, EYE WARNING, SMALL</b>	S12004G-1 <sup>1</sup>	1	
9	<b>DECAL , CLOSE ALL GUARDS BEFORE OPERATING</b>	099220 <sup>1</sup>	1	
10	<b>DECAL, CE CERTIFIED SAWMILL - SMaLL</b>	P85070 <sup>1</sup>	1	
11	<b>DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL (PICTOGRAM)</b>	096317 <sup>1</sup>	1	
12	<b>DECAL, BMS250</b>	510083 <sup>1</sup>	1	
13	<b>DECAL, PICTOGRAM, "USE SAFETY GLOVES"</b>	510080	1	

<sup>1</sup> 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	

## 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: BMS250

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

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

Cargo: Gerente de P&D