

ShopSeries

by **Wood-Mizer**

LTAGA-CBN
LTAGA-FCBN

rev. A.00 - B.01
rev. A.00 - B.01



La seguridad es nuestro interés principal! Lea y comprenda toda la información e instrucciones de seguridad antes de operar, instalar o efectuar mantenimiento a esta máquina.

Febrero de 2008, Formulario N°858-1

Tabla de Contenidos

Sección-Página

	LIMITACIONES	1-IV
SECCIÓN 1	INFORMACIÓN GENERAL	1-1
1.1	Seguridad.....	1-1
1.2	Componentes del afilador.....	1-3
SECCIÓN 2	CONJUNTO	2-1
2.1	Montaje de la base.....	2-2
2.2	Instalación de la bomba.....	2-3
2.3	Instalación eléctrica.....	2-6
2.4	Instalación de los soportes de la sierra.....	2-8
2.5	Ajuste del ángulo del cabezal del afilador.....	2-11
2.6	Alineamiento del afilador.....	2-13
2.7	Instalación del esmeril.....	2-16
2.8	Ajuste del perno de reposo de la sierra.....	2-17
	<i>Abrazadera de la sierra estándar</i>	
	<i>Abrazadera de la sierra opcional</i>	
2.9	Instalación de la sierra.....	2-19
SECCIÓN 3	AJUSTES DEL AFILADOR	3-1
3.1	Generalidades de los ajustes.....	3-1
3.2	Ajustes del esmerilado de cara y del esmerilado trasero/de profundidad.....	3-2
SECCIÓN 4	OPERACIÓN DEL AFILADOR	4-1
4.1	Operación.....	4-1
4.2	Apagado magnético.....	4-2
4.3	Desmontaje de la sierra.....	4-3

Tabla de Contenidos

Sección-Página

SECTION 5	PIEZAS DE REPUESTO	6-1
5.1	Cómo utilizar la lista de piezas.....	6-1
5.2	Conjunto de muestra.....	6-1
5.3	Stand Assembly.....	6-2
5.4	Blade Support Assembly.....	6-3
5.5	Clamp & Oil System.....	6-4
5.6	Blade Clamp Retrofit.....	6-6
5.7	Cam Index Assembly.....	6-7
	<i>LTAGA-CBN Rev. A.03+</i>	
5.8	Cam Index Assembly.....	6-9
	<i>LTAGA-CBN Rev. A - A.02</i>	
5.9	Grinder Assembly.....	6-11
5.10	Lift Assembly.....	6-13
5.11	Transformer Assembly.....	6-15
5.12	Control Assembly.....	6-17
5.13	Splash Guards.....	6-19
5.14	Miscellaneous Parts.....	6-20
SECCIÓN 6	MANTENIMIENTO Y PROBLEMAS COMUNES	7-1
6.1	Diagrama de cableado.....	7-1
6.2	Diagrama del convertidor.....	7-1
6.3	Mantenimiento del afilador.....	7-2
6.4	Sugerencias para el afilado de la sierra.....	7-3
	INDEX	I

LIMITACIONES

Siempre y cuando se utilice dentro de los límites de su diseño, esta máquina funciona como un esmeril de perfil de uso ligero para sierras Wood-Mizer. No utilice esta máquina para una función distinta a las descritas anteriormente. De no reconocerse estas limitaciones podría producirse un desgaste prematuro de la rueda.

1. Este equipo se ha diseñado exclusivamente para un esmerilado de perfil de uso ligero de sierras Wood-Mizer.
2. Este esmeril no puede utilizarse para cambiar la altura del perfil del diente en más de 0'020". Las sierras de 4° pueden cambiarse a 10° y viceversa (podrán ser necesarias dos o más pasadas ligeras del esmeril). Deberá evitarse cualquier otro tipo de transformaciones de perfil.
3. No se recomienda un esmerilado intenso. De ser necesario, esmerile dos veces para reducir la posibilidad de un desgaste prematuro de la rueda.
4. Para un buen funcionamiento y la máxima vida útil de la rueda se requiere de la utilización de un aceite de esmerilar autorizado.

SECCIÓN 1 INFORMACIÓN GENERAL

1.1 Seguridad



Este símbolo indica que existen instrucciones en cuanto a su seguridad personal. Asegúrese de observar y acatar estas instrucciones. Este símbolo acompaña una palabra de señal. La palabra **PELIGRO** indica una situación de riesgo inminente que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o heridas graves. **ADVERTENCIA** sugiere una situación de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o heridas graves. **PRECAUCIÓN** se refiere a situaciones de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, pueden provocar heridas personales o bien daños secundarios o moderados al equipo. ¡Lea todas las instrucciones de seguridad y observe todas las advertencias antes de operar este equipo!



En las áreas en que no sea suficiente una simple calcomanía se deben colocar bandas de advertencia. Para evitar lesiones graves, manténgase alejado de la ruta de cualquier equipo marcado con bandas de advertencia.

¡Lea y observe todas las instrucciones de seguridad antes de operar este equipo! Lea también todos los manuales adicionales suministrados por el fabricante y observe todas las instrucciones de seguridad correspondientes, incluyendo indicaciones de peligro, advertencia y precaución.

Asegúrese de que todas las calcomanías de seguridad se encuentren siempre limpias y legibles. Para evitar lesiones personales y daños al equipo, reemplace todas las calcomanías de seguridad que se encuentren dañadas. Contacte con su distribuidor local o llame a su Representante de Servicio al Cliente para solicitar más calcomanías.



¡IMPORTANTE! Siempre deshágase adecuadamente de los productos secundarios, incluyendo desechos, enfriador, aceite y filtros.



¡PELIGRO! Para seguridad del usuario, el enchufe del cordón de alimentación de este producto cuenta con un polo a tierra. Para evitar choques eléctricos, dicho cordón debe utilizarse sólo con receptáculos (3 mangueras) que hayan sido correctamente conectados a tierra. Para evitar el peligro de choques eléctricos, esta unidad debe conectarse a un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra). El artículo 680-41(A) del código nacional de electricidad indica que se debe instalar un dispositivo GFI al circuito derivado que supe energía a cualquier equipo de fuentes clasificado encima de los 15 voltios. Consulte con su distribuidor local de artículos eléctricos para ver dispositivos GFI de diferentes marcas.



¡PELIGRO! Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su lugar antes de operar el afilador. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras de cinta. ¡El cambio de hojas de sierra es más seguro cuando lo hace una sola persona! Mantenga a las demás personas alejadas del área donde se enrollen, carguen o cambien hojas de sierra. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



¡ADVERTENCIA! Al operar el afilador, utilice siempre protección para los ojos. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Use esta máquina solamente en lugares con buena ventilación. El vapor del refrigerante del esmeril puede ser peligroso, especialmente si se operan varios esmeriles en un espacio cerrado. Para más información, consulte la hoja MSDS del refrigerante.



¡PRECAUCIÓN! Quite el esmeril mientras se transporta el afilador para evitar que se dañe debido a movimientos o saltos de la unidad.

¡PRECAUCIÓN! No opere la bomba hasta que tenga aceite. ¡La operación en seco la dañará!

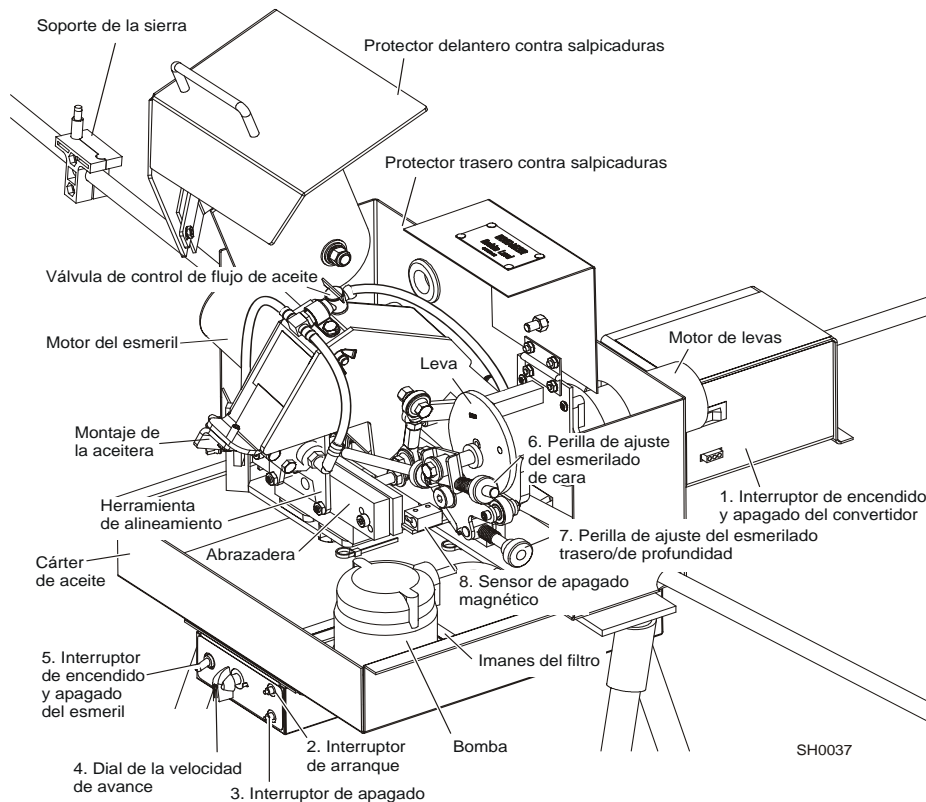
¡PRECAUCIÓN! Siempre apague la caja del convertidor después de terminar de afilar al final del día. ¡DE LO CONTRARIO, PODRÍA DAÑARSE LA BOMBA!

¡PRECAUCIÓN! Siempre asegúrese de que la punta de la perilla de ajuste del esmerilado trasero se encuentre recostada contra la ménsula del elevador. De lo contrario, el esmeril dañará la sierra.

¡PRECAUCIÓN! Utilice la salida de 110 voltios CA sólo para activar la bomba del enfriador para el accesorio del afilador automático de Wood-Mizer. Si le da otros usos, se dañará la máquina.

1.2 Componentes del afilador

Ve a la **Figura 1-1**. La ubicación y las funciones de los componentes del afilador se indican a continuación.



1. Interruptor de encendido y apagado del convertidor. Controla la energía para toda la unidad.
2. Interruptor de arranque. Enciende el motor de levas.
3. Interruptor de apagado. Apaga el motor de levas.
4. Dial de la velocidad de avance. Controla la velocidad de las levas.
5. Interruptor de encendido y apagado del esmeril. Controla el motor del afilador (el interruptor de arranque deberá presionarse antes).
6. Perilla de ajuste del esmerilado de cara. Controla la cantidad de metal esmerilado de la cara del diente.
7. Perilla de ajuste del esmerilado trasero/de profundidad Perilla de ajuste del esmerilado trasero/de profundidad Controla el descenso del disco del esmeril para que haga contacto con el entrediente y la parte posterior de los dientes.

1

Información general

Componentes del afilador

8. Sensor de apagado magnético. Apaga automáticamente los motores de levas y del esmeril al detectar el imán que se encuentra en la parte inferior del interior de la banda de la sierra.

NOTA: los cortacircuitos (no se muestran) se encuentran en la parte posterior de la caja de controles y a la izquierda de la caja del convertidor.

SECCIÓN 2 CONJUNTO

El montaje del afilador automático de Wood-Mizer (LTAGA-FCBN y LTAGA-CBN) se envía previamente montado. Montajes y partes adicionales incluyen:

- Montaje de dos alturas del trípode
- Bomba
- Brazos de soporte de la sierra
- Montaje de la bolsa

Contenido del montaje de la bolsa	Cant.
Imán, apagador color naranja	3
Enchufe, tope de caucho	1
Accesorio, manguera FPT 3/8 x 1/4	1
Rodillo, soporte de la sierra	1
Mitad del soporte de la sierra sin puntal	3
Mitad del soporte de la sierra con puntal	3
Perno de cabeza hexagonal, 1/4-20 x 1 1/2	6
Tuerca de mariposa, 1/4-20	3
Arandela de retención, 1/4"	1
Tuerca de cierre automático, 1/4-20	3
Llave, buriladora	1
Ángulo del cabezal de la placa	1
Arandela plana, 1/2" SAE	2
Extensión del paso de aceite de la placa	1
Perno de cabeza hexagonal grado 5 de 1/4-20 x 2 1/4"	2
DVD de instrucción CBN	1

NOTA: Si está actualizando un afilador LTAGA a LTAGA-CBN, la mayoría de las piezas indicadas con anterioridad no estarán incluidas ya que se han suministraron con anterioridad con el afilador original.

2.1 Montaje de la base

El montaje del trípode consiste en un montaje de bandeja, tres patas largas y tres cortas. La altura puede ajustarse de modo que permita al operador trabajar de pie o sentado.

Vea la Figura 2-1. Si desea trabajar sentado, inserte las tres patas largas en los casquillos superiores de la bandeja del trípode.

Si desea trabajar de pie, agregue las tres patas cortas a los casquillos de la bandeja del trípode.

Una vez montado el trípode, levante el montaje del afilador y coloque los casquillos inferiores del montaje sobre las tres patas largas del trípode.

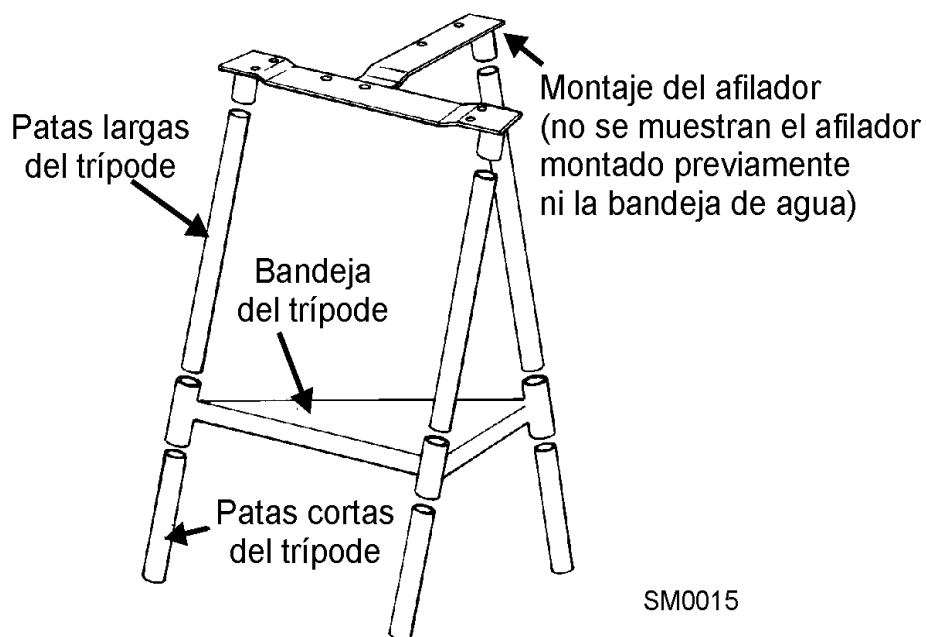


FIGURA 2-1

2.2 Instalación de la bomba



¡PELIGRO! Para seguridad del usuario, el enchufe del cordón de alimentación de este producto cuenta con un polo a tierra. Para evitar choques eléctricos, dicho cordón deberá utilizarse sólo con receptáculos (3 orificios) que hayan sido conectados correctamente a tierra. Para evitar el peligro de choques eléctricos, esta unidad debe conectarse a un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra). El artículo 680-41(A) del código nacional de electricidad indica que se debe instalar un dispositivo GFI al circuito derivado que suple energía a cualquier equipo de fuentes clasificado encima de los 15 voltios. Consulte con su distribuidor local de artículos eléctricos para ver dispositivos GFI de diferentes marcas.



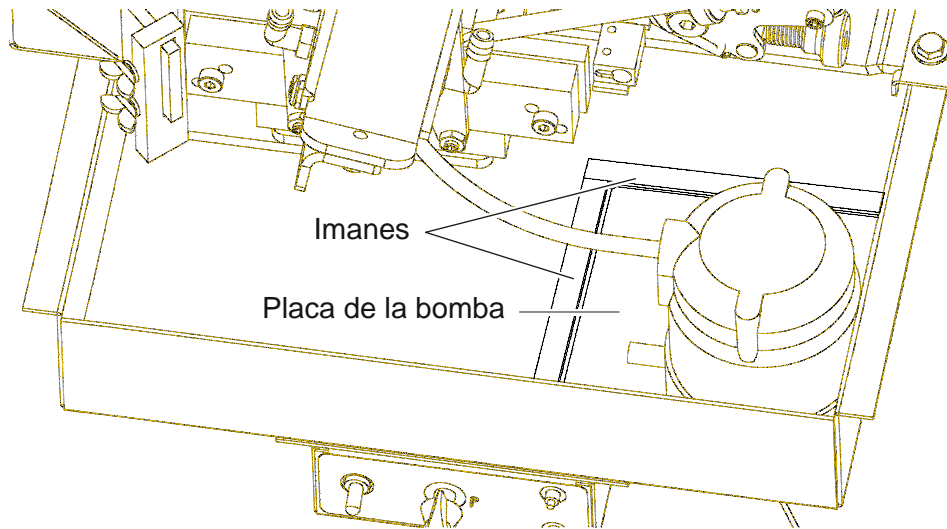
¡PRECAUCIÓN! No opere la bomba hasta que tenga aceite. ¡La operación en seco la dañará!

¡PRECAUCIÓN! Utilice la salida de 110 voltios CA sólo para activar la bomba del enfriador para el accesorio del afilador automático de Wood-Mizer. Si le da otros usos, se dañara la máquina.

1. Cubra el orificio del cárter de aceite con el tapón de caucho que viene incluido en el montaje de la bolsa.
2. Localice la manguera conectada al accesorio EMT de la válvula de control de flujo de aceite. Conecte el otro extremo a la bomba de aceite.

Tal como se muestra en la ilustración, coloque la placa de la bomba los dos imanes del filtro que se incluyen, en el cárter de aceite para que alojen el sedimento. Oriente la placa de modo que su cara se apoye directamente contra la base del cárter de aceite. Coloque la bomba sobre la placa.

Vea la Figura 2-2.



SH0031B

FIGURA 2-2

3. Conecte la bomba al cordón superior de la caja del convertidor. Conecte el convertidor a un receptáculo a tierra.
4. El aceite se bombea desde el cárter hasta el área del esmeril a través de la válvula de control de flujo de aceite. ¡IMPORTANTE! Antes de llenar el cárter de aceite, asegúrese de que el tope de caucho esté instalado correctamente.

Llene el cárter con aceite CE N° 165 hasta 1" (2,5 cm) del borde. Agregue aceite a medida que sea necesario para mantener el nivel a 1" del borde del cárter.

5. **Para sierras con un espaciado de dientes de 1 1/8" (Sólo Rev. B.01+):** Se suministran una extensión de paso de aceite y unos pernos de montaje más largos. Retire los pernos de montaje de paso de aceite existentes. Coloque la placa de extensión entre el paso de aceite existente y la placa de montaje. Utilice los pernos largos de 2 1/4" para montar de nuevo el paso. La modificación 060051 está disponible para actualizar las revisiones anteriores y permitir el esmerilado de sierras con un espaciado de dientes de 1 1/8". El juego incluye un índice de leva nuevo, una placa de extensión de paso y pernos de montaje más largos.

Vea la Figura 2-3.

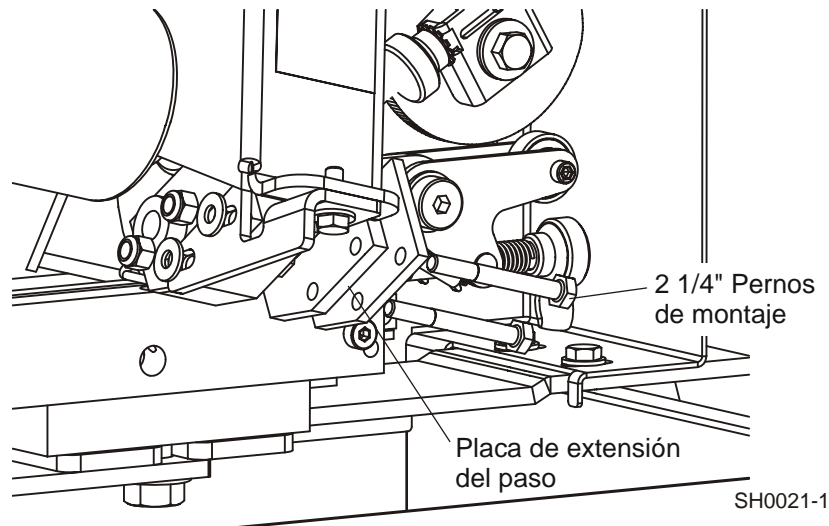


FIGURA 2-3

2.3 Instalación eléctrica

Ve a la **Figura 2-4**. Deslice la caja de controles hasta introducirla en las ranuras ubicadas debajo del cárter de aceite. Tal como se muestra en la ilustración, haga las conexiones eléctricas a la caja de controles.

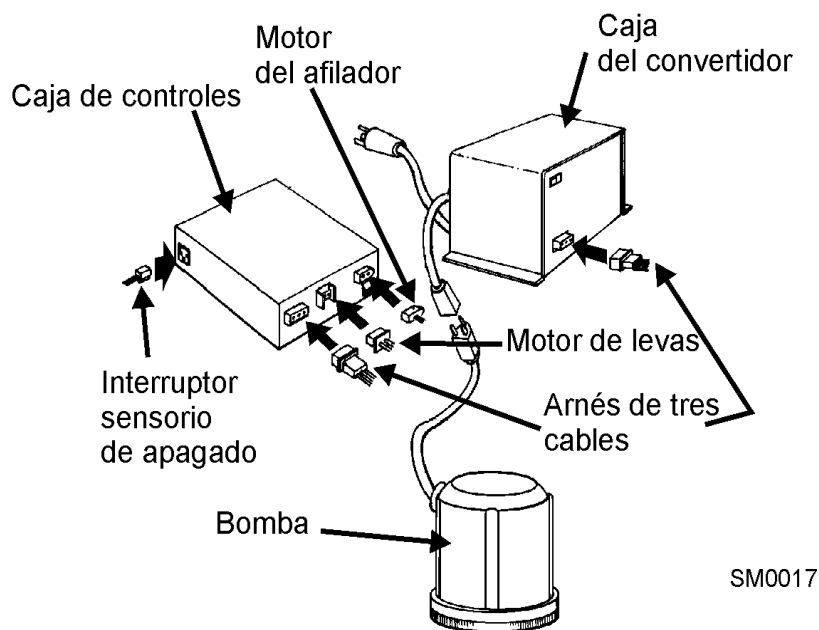


FIGURA 2-4

A continuación se indica una prueba para los mecanismos del control automático del afilador.

1. Encienda el CONVERTIDOR. El interruptor se iluminará, indicando de esta manera que el convertidor está encendido.
2. Abra la válvula de flujo para iniciar el flujo de aceite, éste indicará que dicha válvula se encuentra en funcionamiento.
3. Manteniendo al mínimo la VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE, oprima el botón START (de arranque) de la caja de controles. Se encenderá el motor de levas.
4. Encienda el ESMERIL. Se encenderá el motor del afilador.
5. Aumente la VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE. El montaje de las levas deberá rotar en sentido contrario al de las agujas del reloj.

Si algún control no funciona correctamente, revise las conexiones indicadas

anteriormente. Revise también los cortacircuitos que se encuentran en la parte posterior de la caja de controles y a la izquierda de la caja del convertidor. Para normalizar un cortacircuitos que se ha desconectado, presiónelo y libérela. En el caso de que algún control aún no funcione correctamente, póngase en contacto con su centro de reparaciones y servicio más cercano.

2.4 Instalación de los soportes de la sierra

El montaje de soporte de la sierra incluye tres brazos de soporte y tres montajes del guíasierra para soporte de la sierra.

Vea la Figura 2-5. Lubrique con grasa los extremos con rosca de los tres brazos de soporte. Inserte un brazo de soporte de la sierra en cada uno de los tres orificios con rosca ubicados en la placa vertical del afilador.

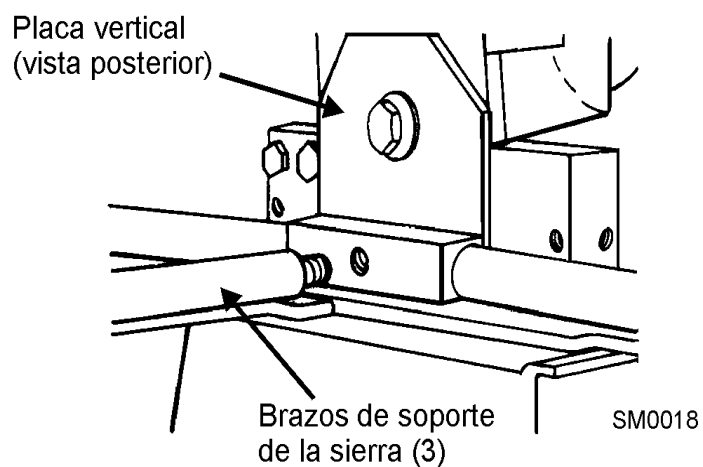


FIGURA 2-5

Vea la Figura 2-6. Cada montaje del guíasierra incluye un soporte con puntal y otro sin puntal para la sierra, dos pernos, una tuerca keps y una tuerca de ala. Tal como se muestra en la ilustración, una un montaje del guíasierra para soporte de la sierra a los extremos de los brazos de soporte posteriores y a los de la izquierda, con los puntales orientados hacia afuera. Coloque los pernos por el lado del montaje del guíasierra que tiene aberturas hexagonales. (Las aberturas de este tipo evitarán que los pernos se muevan una vez que hayan sido colocados.) Apriete los pernos superiores con las tuercas keps. Apriete los pernos inferiores con las tuercas de ala.

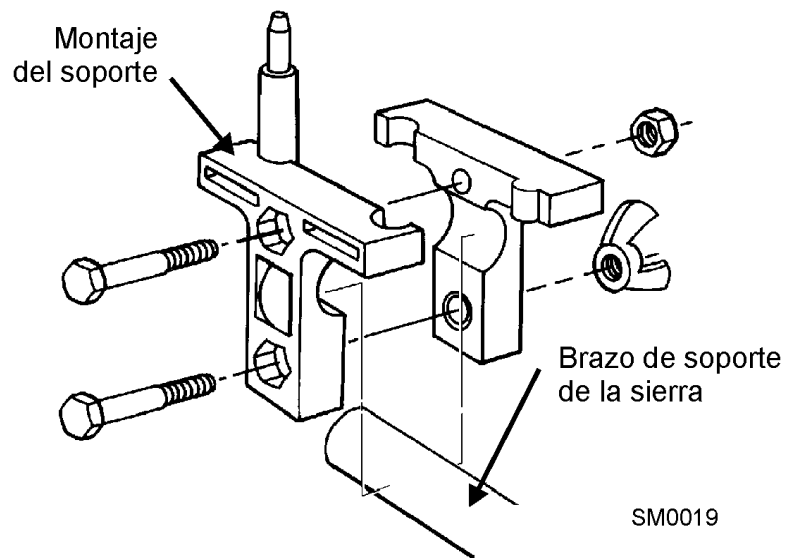


FIGURA 2-6

2

Conjunto

Instalación de los soportes de la sierra

Vea la Figura 2-7. El montaje del guíasierra que corresponde al brazo de soporte derecho también incluye un rodillo de plástico y una arandela de seguridad. Coloque el rodillo de plástico y la arandela de seguridad sobre el puntal de soporte de la sierra. Tal como se muestra en la ilustración, una el montaje del guíasierra al extremo del brazo de soporte de la sierra con el puntal orientado hacia adentro. Continúe el montaje tal como se ha indicado arriba.

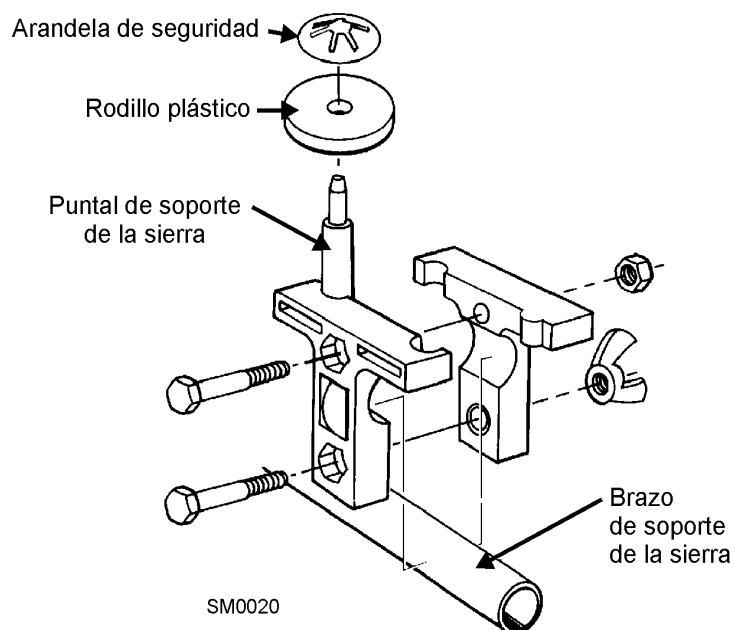


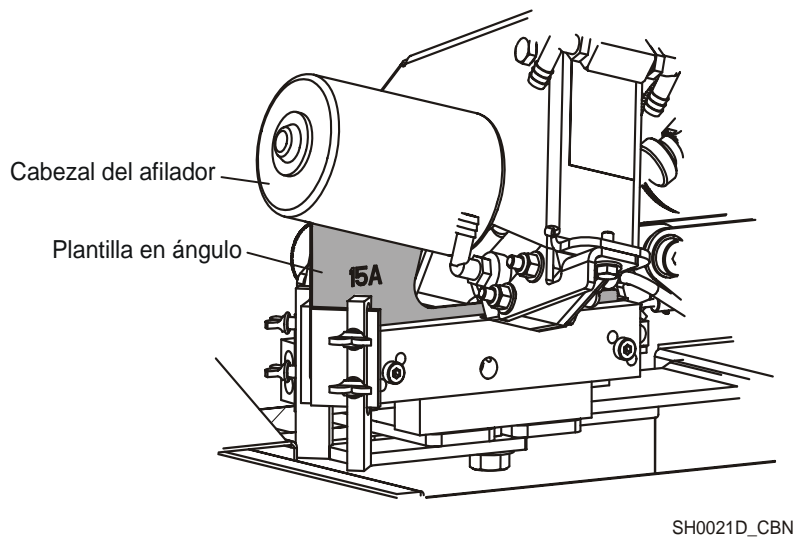
FIGURA 2-7

Incline levemente hacia atrás la guía del brazo izquierdo de soporte de la sierra, dirigiéndola hacia la parte trasera del afilador, y ajústela a 5" (12,5 cm) del extremo del brazo. Incline levemente hacia la derecha la guía del brazo posterior de soporte de la sierra y ajústela a 1" (2,5 cm) del extremo del brazo. Incline levemente hacia adelante la guía del brazo derecho de soporte de la sierra y gradúela a 3" (7,5 cm) del extremo del brazo.

2.5 Ajuste del ángulo del cabezal del afilador

NOTA: El cabezal del esmeril está ajustado y anclado en 15 grados (Rev. B.01 y posteriores). Si se desmonta el cabezal del esmeril o el montaje de la abrazadera, el ángulo del cabezal deberá ser revisado. Retire la clavija de rodillo y siga el procedimiento indicado a continuación. De ser necesario, taladre un nuevo orificio y vuelva a colocar la clavija.

Vea la Figura 2-8. Para ajustar el ángulo del cabezal del afilador, coloque la plantilla angular en la pieza de sujeción con las ranuras situadas alrededor de los pernos de reposo de la sierra. Afloje el ajuste de profundidad hasta que el cabezal del afilador se apoye sobre la plantilla.



SH0021D_CBN

FIGURA 2-8

2

Conjunto

Ajuste del ángulo del cabezal del afilador

Vea la Figura 2-9. A continuación, afloje el perno en la placa vertical del afilador. Inclina el cabezal hasta que la totalidad del armazón del motor contacte por completo con el borde de la plantilla. Mantenga el cabezal del afilador en su lugar mientras vuelve a ajustar el perno de la placa vertical. Una vez haya apretado los pernos, verifique el ángulo del cabezal con la plantilla.

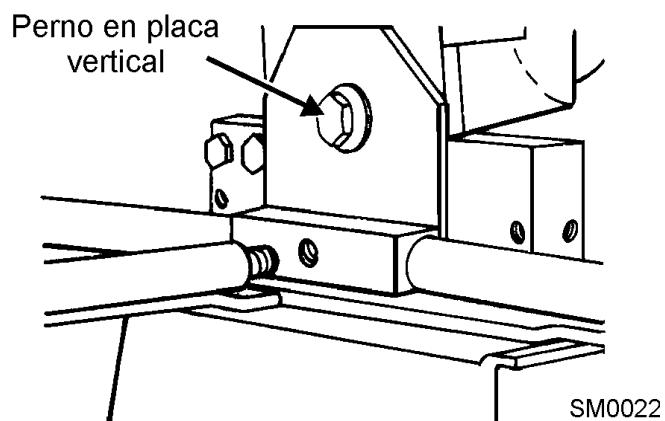


FIGURA 2-9

2.6 Alineamiento del afilador

Para lograr el alineamiento preciso de la abrazadera de la sierra con el esmeril, utilice la herramienta de alineamiento LTAGA según sea necesario.



¡IMPORTANTE! No intente ajustar los puntos del manómetro de la herramienta. Para asegurar resultados de alineamiento precisos, estos puntos vienen previamente calibrados de fábrica.

1. Asegúrese de que el motor del esmeril esté en posición OFF (apagado). Accione la leva hasta que el esmeril se encuentre sobre la punta del diente (como para comenzar el esmerilado de cara).
2. Retire la tapa del esmeril, el montaje de la aceitera y la tuerca de árbol del afilador. Quite el esmeril
3. Tal como se muestra en la ilustración, instale la herramienta de alineamiento en el eje del motor del esmeril.

Vea la Figura 2-10. Coloque la herramienta de modo que los tres puntos del manómetro estén alineados con la placa frontal de sujeción.

4. Coloque dos arandelas planas SAE de 1/2" en el eje del motor. Utilizando la tuerca de árbol del afilador, fije con firmeza la herramienta de alineamiento y las arandelas de espaciado.

2 Conjunto

Alineamiento del afilador

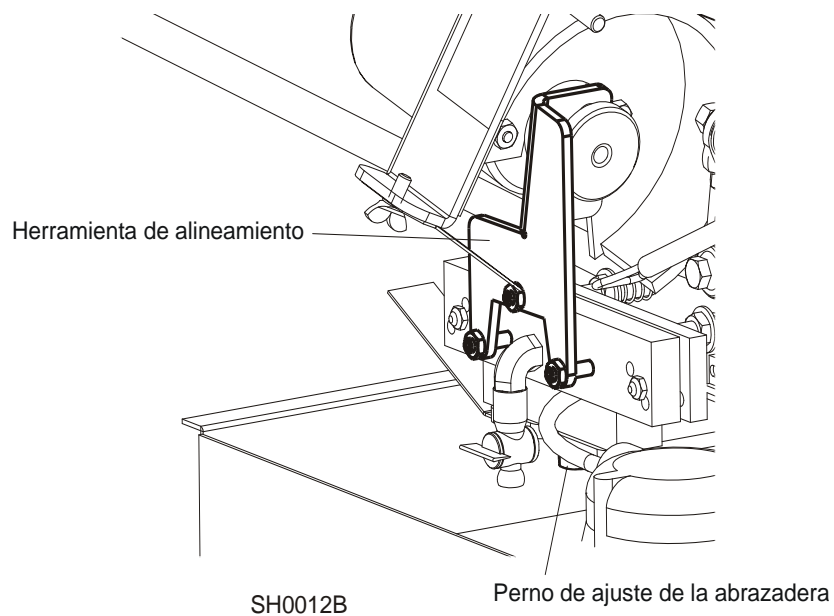
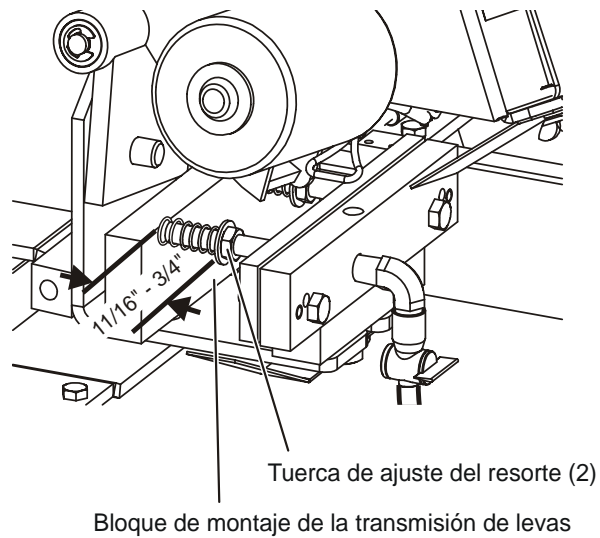


FIGURA 2-10

5. Utilice una llave de 3/4" para aflojar el perno de ajuste de la abrazadera inferior.
6. Coloque la abrazadera de modo que la placa frontal de sujeción haga contacto con los tres puntos del manómetro. Fíjela apretando el perno de ajuste de la abrazadera.

Vea la Figura 2-11.



SH0013B

FIGURA 2-11


7. Quite la tuerca de árbol y la herramienta de alineamiento.
8. Vuelva a instalar el esmeril y fíjelo con la tuerca de árbol.
9. Coloque nuevamente el montaje de la aceitera y la tapa del esmeril.
10. Utilice las tuercas de ajuste del resorte (una tuerca en cada una de las espigas de la abrazadera con rosca) para ajustar los resortes hasta alcanzar una compresión de $1\frac{1}{16}'' - \frac{3}{4}''$.

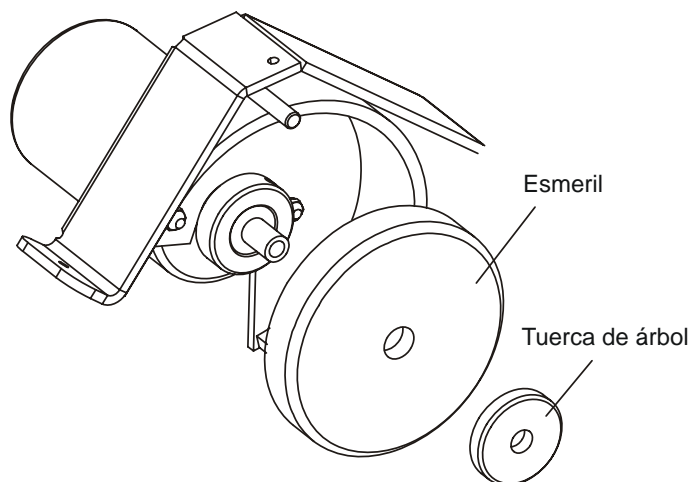
2.7 Instalación del esmeril

Antes de instalar un nuevo esmeril, oprima el botón START (de arranque) de la caja de controles y gire al máximo la VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE para rotar la leva. Continúe operando la leva hasta que el cabezal del afilador se encuentre en su graduación más baja. Baje al mínimo la VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE y oprima el botón STOP.

Para instalar el esmeril, quite la tuerca de ala de la tapa del lado derecho del cabezal del afilador. Retire la tapa y el montaje de la aceitera.

Vea la Figura 2-12. Quite la tuerca de árbol del eje del motor. Coloque un esmeril en el eje. Vuelva a colocar la tuerca de árbol con el lado fresado a máquina o ranurado hacia el esmeril. Ajuste manualmente. Vuelva a colocar el montaje de la aceitera, la tapa y la tuerca de ala.

 **¡PELIGRO!** Asegúrese de que todas las tapas y los protectores estén fijos en su lugar antes de operar el afilador. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



SM0023_CBN

FIGURA 2-12

Después de instalar el esmeril, sostenga el cabezal del afilador hacia arriba, gire la perilla de ajuste del esmerilado trasero/de profundidad hasta que pueda bajar el cabezal sin que el esmeril haga contacto con la sierra. Baje cuidadosamente el cabezal del afilador.

2.8 Ajuste del perno de reposo de la sierra

Abrazadera de la sierra estándar

Los pernos de reposo de la sierra pueden graduarse para las sierras de 1", 1 1/4" ó 1 1/2" de ancho (véase a continuación para sierras de 1 3/4" y 2"). Quite la tuerca de cada perno de reposo y mueva los pernos a una de las tres posiciones (orificios) de las placas de sujeción.

Vea la Figura 2-13. Utilice la posición superior para sierras de 1", la posición intermedia para sierras de 1 1/4" y la posición inferior para sierras de 1 1/2".

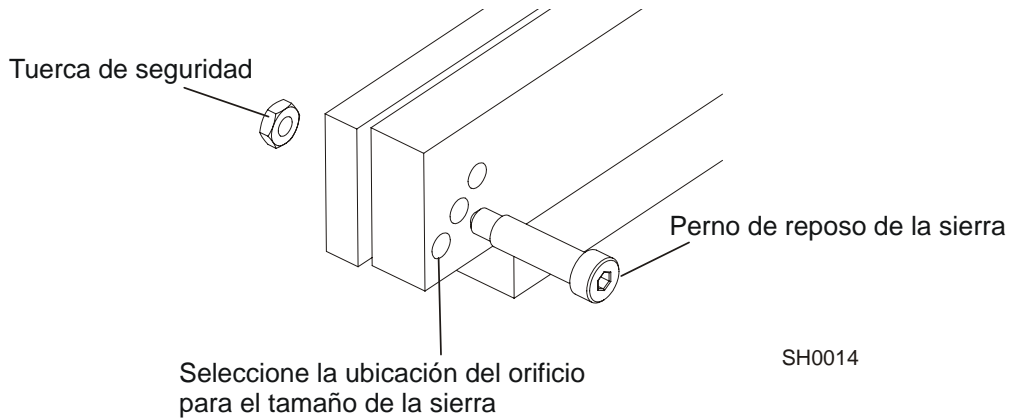


FIGURA 2-13

Vuelva a colocar las tuercas de seguridad. Ajuste las tuercas sólo hasta que la parte trasera de la tuerca esté a nivel con el extremo del perno.

NOTA: después de ajustar los pernos de reposo de la sierra, flexione hacia arriba o hacia abajo los brazos de soporte de la sierra según sea necesario, de modo que ésta permanezca nivelada en toda su extensión.

2

Conjunto

Abrazadera de la sierra opcional

Abrazadera de la sierra opcional

Está disponible por separado una abrazadera más ancha (Juego #060190) que puede ajustarse en sierras de 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" ó 2" de ancho. Retire la tuerca de cada perno de reposo y mueva los pernos a uno de los cinco conjuntos de orificios de las placas de sujeción.

Vea la Figura 2-14. Utilice el conjunto superior de orificios para sierras de 1", el siguiente conjunto de orificios para sierras de 1 1/4", el tercer conjunto de orificios para sierras de 1 1/2", el cuarto conjunto de orificios para sierras de 1 3/4" y el conjunto inferior de orificios para sierras de 2".

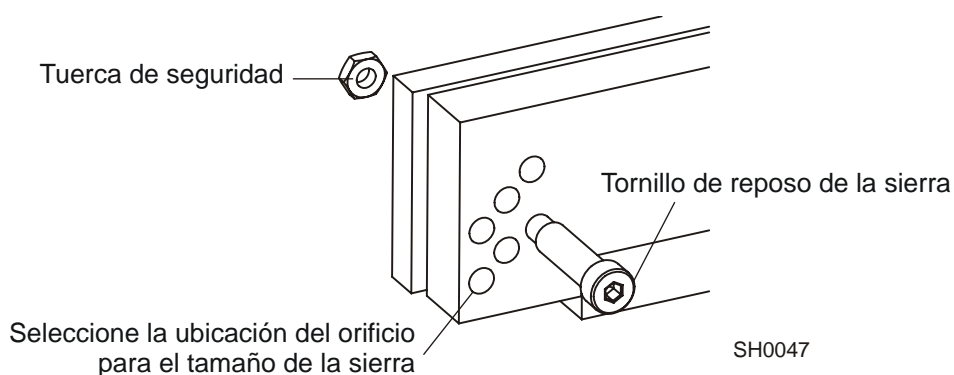


FIGURA 2-14

2.9 Instalación de la sierra

Vea la Figura 2-15. Antes de instalar una sierra, oprima el botón START (de arranque) y gire el dial de VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE hasta que el perno de pivote de leva se encuentre a una inclinación de 45°.

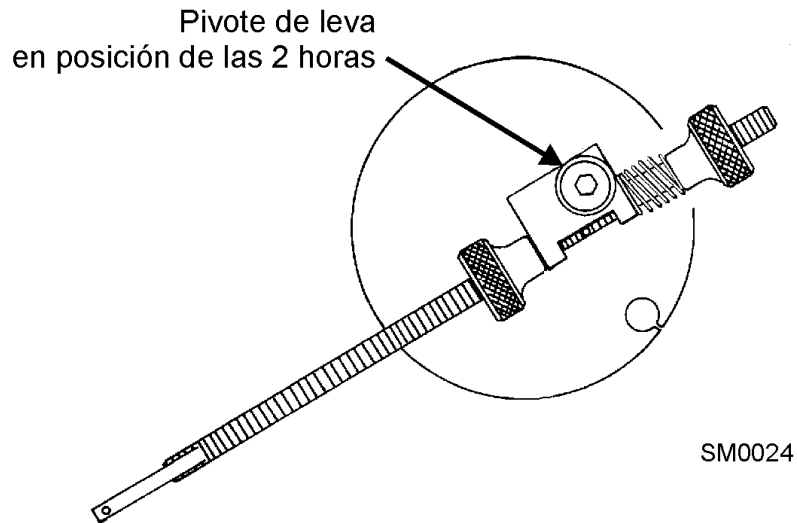


FIGURA 2-15

Desenrolle la sierra y colóquela arriba de los tres montajes de soporte alrededor del afilador. Viendo el afilador de frente, asegúrese de que los dientes de la porción de la sierra que será esmerilada señalen hacia la derecha. De lo contrario, quite la sierra e invierta su posición.

Vea la Figura 2-16. Coloque la sierra dentro de los puntales de soporte izquierdo y

posterior.

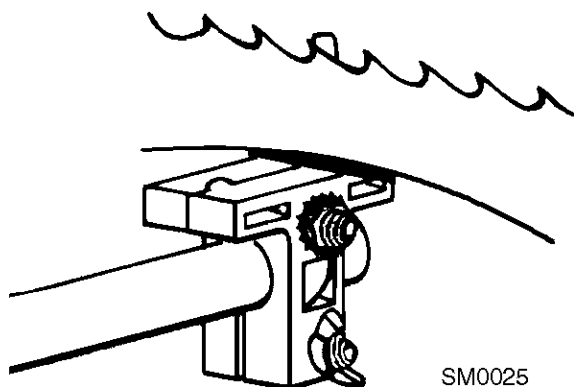


FIGURA 2-16

Vea la **Figura 2-17**. Coloque la sierra en la parte exterior de la polea derecha del guíasierra.

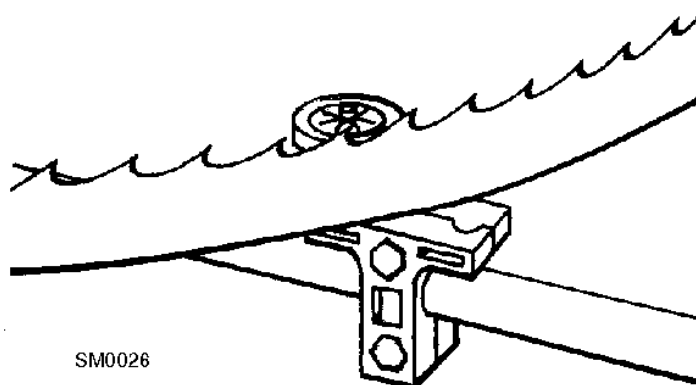


FIGURA 2-17

Sosteniendo la sierra con la mano izquierda, levante el cabezal del afilador con el pulgar derecho y el brazo de posicionamiento con el resto de los dedos de la misma mano (en ese orden). Presione la sierra contra las placas de sujeción. Baje el brazo de posicionamiento y luego baje el cabezal del afilador.

Con el propósito de asegurarse de que la banda de la sierra descansa uniformemente sobre las clavijas endurecidas ubicadas en el montaje de la abrazadera de la sierra, haga los ajustes finales a los brazos de soporte de la sierra y a los montajes del guíasierra. La

sierra no deberá tocar la parte inferior de ninguno de los lados del montaje del guíasierra. Los tres montajes del guíasierra deberán inclinarse ligeramente en la dirección en que viaja la sierra sobre ellos.

Doble el limpiador de la sierra ubicado a la izquierda del afilador de modo que la toque. El limpiador enviará el aceite de la sierra al cárter correspondiente para que no caiga al piso.

SECCIÓN 3 AJUSTES DEL AFILADOR

3.1 Generalidades de los ajustes

A partir de este momento deberá tener... El cabezal del afilador debe fijarse en el ángulo de gancho correcto.

A partir de este momento deberá tener:

- su afilador completamente montado y listo para operar,
- el cabezal del afilador en el ángulo adecuado,
- una sierra instalada y sujeta firmemente alrededor de los soportes y
- un esmeril instalado.

Ahora está listo para proseguir con los ajustes del esmerilado de cara y el esmerilado trasero/de profundidad. Para hacer estos ajustes, revise la sierra cuidadosamente utilizando una iluminación adecuada.

3.2 Ajustes del esmerilado de cara y del esmerilado trasero/de profundidad

Es importante saber que tanto el esmerilado de cara como el esmerilado trasero/de profundidad están relacionados. El ajuste de uno afectará al otro. Dado su diseño, el esmerilado de cara aumenta conforme lo hace la profundidad del diente. El esmerilado, en un principio ligero en la punta del diente, se hace más intenso conforme el esmeril baja hasta su nivel más bajo en el proceso de esmerilado. (Esto se hace más evidente en perfiles de dientes altos que en perfiles de dientes cortos.) El ajuste del esmerilado de cara una vez ajustada la profundidad del esmerilado cambiará la intensidad de esmerilado en el lado trasero del diente.

A medida que se trabaja con el afilador, la leva rotará accionando el brazo índice para que haga contacto con un diente y lo encaje debajo del esmeril. Asimismo, la leva subirá y bajará el esmeril para el proceso de posicionamiento.

¡PRECAUCIÓN! Durante el proceso de instalación, cuando coloque la sierra, ajuste o eleve de forma manual el cabezal del afilador para evitar que la rueda CBN se arrastre por la sierra. De lo contrario, la superficie de la rueda CBN se dañará y podrá producirse un desgaste prematuro de ésta.

Vea la Figura 3-1. El brazo índice puede ajustarse de tal modo que acerque o aleje el diente del esmeril para que la cara se afile con menor o mayor profundidad.

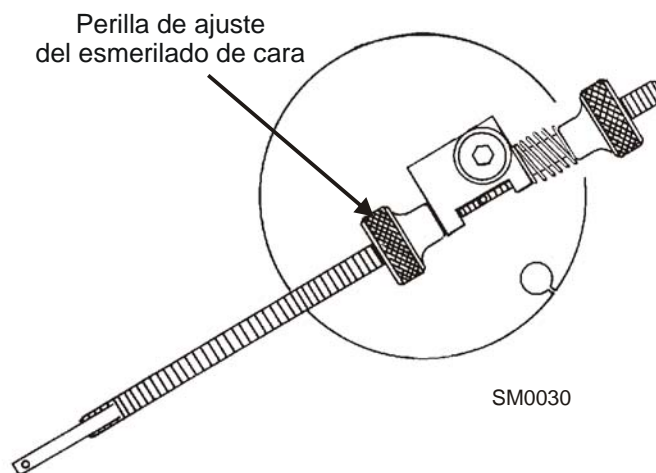


FIGURA 3-1

Vea la Figura 3-2. La perilla de ajuste del esmerilado trasero/de profundidad puede ajustarse para esmerilar la garganta del diente y retroceder a la profundidad deseada.

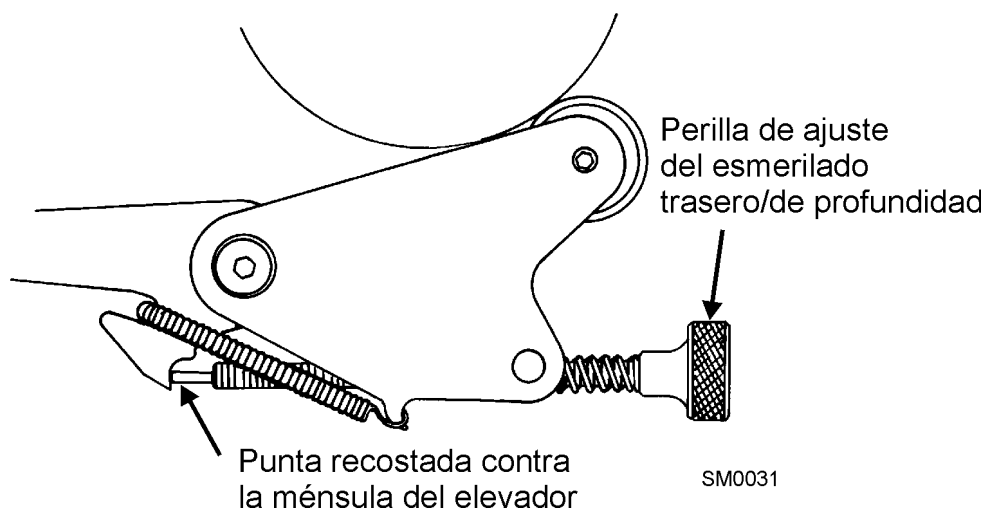


FIGURA 3-2

Instalación de una sierra para su esmerilado:

1. Ajuste el esmerilado de cara y el esmerilado trasero/de profundidad de tal forma que la rueda esté próxima al diente pero sin contactar con éste. Con una mano, haga girar la rueda para confirmar que no existe contacto con el diente.

Para ajustar el esmerilado de cara cuando éste sea demasiado ligero, gire la perilla de ajuste del esmerilado de cara hacia afuera de forma que se aleje de la otra perilla. Si el esmerilado de cara es demasiado profundo, gire la perilla de ajuste hacia adentro de forma que se acerque a la otra perilla.

Para ajustar el esmerilado trasero/de profundidad, gire la perilla trasera/de profundidad hacia adentro para subir la rueda y gírela hacia afuera para bajar la rueda.

¡PRECAUCIÓN! Siempre asegúrese de que la punta de la perilla de ajuste del esmerilado trasero se encuentre recostada contra la ménsula del elevador. De lo contrario, el esmeril dañará la sierra.

2. Verifique que el esmeril no contacta con la sierra y a continuación encienda el esmeril pulsando el botón de encendido (START). Para posicionar la sierra, aumente lentamente la velocidad de alimentación de avance.

3. Ajuste el brazo de posicionamiento para esmerilar ligeramente la cara del diente.
4. Adelante con lentitud la leva hasta que ésta se encuentre en su punto inferior. **NOTA:** La leva tiene una configuración de “esmerilado doble”. La leva bajará el cabezal para el esmerilado, lo elevará ligeramente, y, a continuación, lo bajará de nuevo para un esmerilado ligero. La configuración de “doble esmerilado” ayuda a suavizar la garganta y también ayuda a romper las protuberancias que se encuentran en la parte trasera de la sierra.

NOTA: Se suministra un bote de tinte rojo. Cepille el diente con el tinte antes del esmerilado. Esto le ayudará a ver cómo el esmeril contacta con el diente de tal forma que pueda llevar a cabo los ajustes pertinentes.

5. Posicione la sierra girándola 180° y examine la garganta. Verifique que tanto la cara del diente como la garganta se han esmerilado por completo. Realice los ajustes necesarios.
6. Afile el diente siguiente, y a continuación posicione la sierra girándola 180°. Examine de nuevo confirmando que el diente está afilado y que no se está eliminando de la cara de éste más material del necesario. Realice los ajustes necesarios.

Antes de afilar la sierra, asegúrese de encender el flujo de aceite. El esmeril necesita de lubricación para garantizar un funcionamiento adecuado y la máxima vida útil de la rueda. [Vea la SECCIÓN 4 Operación del afilador.](#)

SECCIÓN 4 OPERACIÓN DEL AFILADOR

4.1 Operación



¡ADVERTENCIA! Al operar el afilador, utilice siempre protección para los ojos. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

Una vez se haya montado y ajustado el afilador, usted estará listo para afilar la sierra.

1. Oprima el botón START (de arranque), abra la válvula de control de flujo de aceite y encienda el esmeril colocando el interruptor en la posición ON. Para que la sierra comience a moverse, aumente lentamente la velocidad de alimentación de avance.
2. A manera de comprobación final, esmerile un diente y revise su forma antes de afilar la sierra. Oprima el botón STOP (de apagado), cierre la válvula de control de flujo de aceite y apague el esmeril colocando el interruptor en la posición OFF. Asegúrese de que la punta esté completamente afilada. Para lograr buenos resultados, haga los ajustes necesarios utilizando las perillas de ajuste del esmerilado de cara y la del esmerilado trasero/de profundidad.

NOTA: Se suministra un bote de tinte rojo. Cepille el diente con el tinte antes del esmerilado. Esto le ayudará a ver como el esmeril contacta con el diente de tal forma que pueda llevar a cabo los ajustes pertinentes.

3. Oprima el botón START (de arranque), abra la válvula de control de flujo de aceite y encienda el esmeril colocando el interruptor en la posición ON. Aumente la velocidad de alimentación de avance a una velocidad moderada. La rapidez con que pueda esmerilar estará determinada por la cantidad de material que lime de la sierra.

Para reducir el riesgo de fatiga prematura de la sierra debido a rajaduras finas, es importante limpiar completamente el entrediente mientras se vuelve a afilar. Para lograrlo, puede que sea necesario esmerilar ligeramente la sierra dos veces (aplicando cada vez un esmerilado ligero de cara, trasero y de entrediente).

Si también se requiere un mayor esmerilado, lo mejor sería esmerilar ligeramente la sierra dos veces en vez de hacerlo con profundidad una vez. Si intenta hacer un esmerilado demasiado profundo, hará saltar el cortacircuitos ubicado en la parte posterior de la caja de controles. Espere 15 segundos antes de regresar el cortacircuitos a su posición normal.

4.2 Apagado magnético

Vea la **Figura 4-1**. El sensor de apagado está ubicado a la derecha del montaje de la abrazadera de la sierra. Cuando detecta un imán, automáticamente apaga el esmeril y los motores de levas del LTAGA.

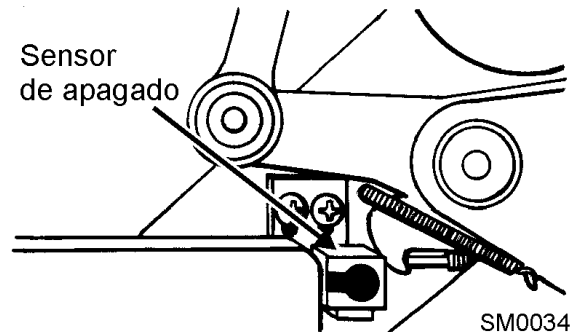


FIGURA 4-1

Para instalarlo, tome de la bolsa un imán pintado de color naranja. Coloque el lado negro del imán en el filo inferior de la sierra, en la parte interior del quinto diente a que se le ha hecho el esmerilado de cara. Después de que la ménsula del sensor haya apagado el motor de levas y del esmeril, coloque el interruptor en la posición OFF (apagado). Quite el imán.

4.3 Desmontaje de la sierra

El desmontaje de la sierra es similar a su instalación. Primero, disminuya completamente la velocidad de alimentación de avance. Luego oprima el botón START (de arranque). Gire el dial de la velocidad de avance hasta que el perno de pivote de leva se encuentre a una inclinación de 45°.

Levante el cabezal del afilador con el pulgar derecho y el brazo de posicionamiento con el resto de los dedos de la misma mano (en ese orden). Con la mano izquierda, saque la sierra del afilador. Baje el brazo de posicionamiento y luego baje el cabezal del afilador.

Apague el convertidor.



¡PRECAUCIÓN! Siempre apague la caja del convertidor después de terminar de afilar al final del día. ¡DE LO CONTRARIO, PODRÍA DAÑARSE LA BOMBA!

SECTION 5 PIEZAS DE REPUESTO

5.1 Cómo utilizar la lista de piezas

- Vaya a la sección correcta y ubique la pieza que aparece en la ilustración.
- Utilice el número que apunta a la pieza para ubicar en la tabla el número de pieza correcto y su descripción.
- Las piezas que se muestran indentadas bajo otra pieza están incluidas en esta última.
- Las piezas marcadas con un rombo (◆) están disponibles sólo con el conjunto indicado arriba de la pieza.

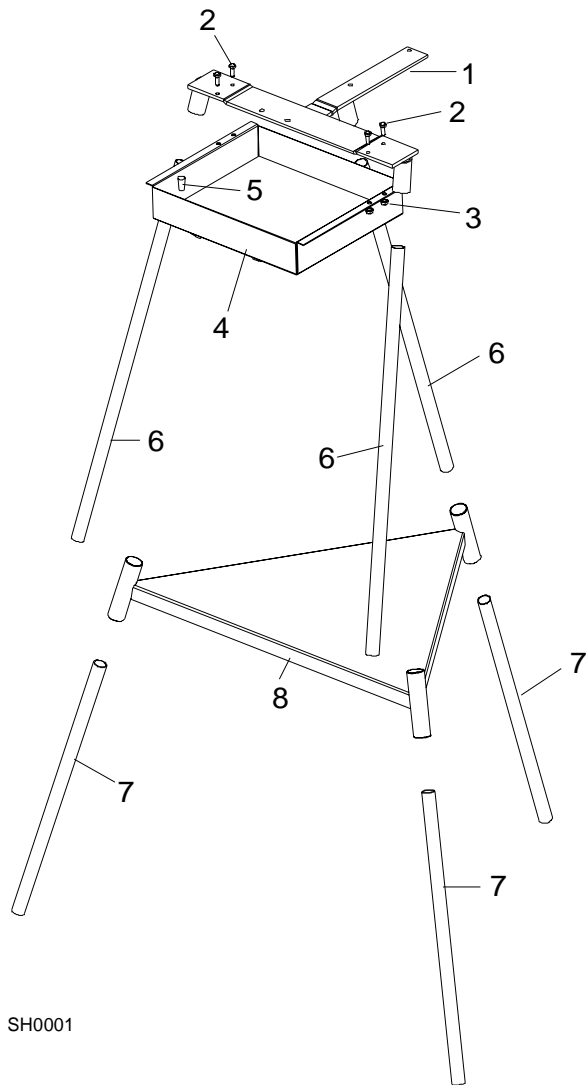
Vea la tabla de muestra que se incluye a continuación. La pieza de muestra #A01111 incluye la pieza F02222-2 y el subconjunto A03333. El subconjunto A03333 contiene la pieza S04444-4 y el subconjunto K05555. El rombo (◆) indica que la pieza S04444-4 sólo está disponible como parte del subconjunto A03333. El subconjunto K05555 incluye las piezas M06666 y F07777-77. El rombo (◆) indica que la pieza M06666 sólo está disponible como parte del subconjunto K05555.

5.2 Conjunto de muestra				
REF	DESCRIPCIÓN (◆ Indica las piezas que están disponibles sólo en conjuntos)	PIEZA No	CANT.	
	CONJUNTO DE MUESTRA, COMPLETO (Incluye todas las piezas indentadas a continuación)	A01111	1	
1	Pieza de muestra	F02222-22	1	
2	Subconjunto de muestra, (incluye todas las piezas indentadas a continuación)	A03333	1	
	Pieza de muestra (indica que la pieza sólo está disponible con A03333)	S04444-4	1	◆
3	Subconjunto de muestra, (incluye todas las piezas indentadas a continuación)	K05555	1	
	Pieza de muestra (indica que la pieza sólo está disponible con K05555)	M06666	2	◆
4	Pieza de muestra	F07777-77	1	

Para hacer un pedido de piezas:

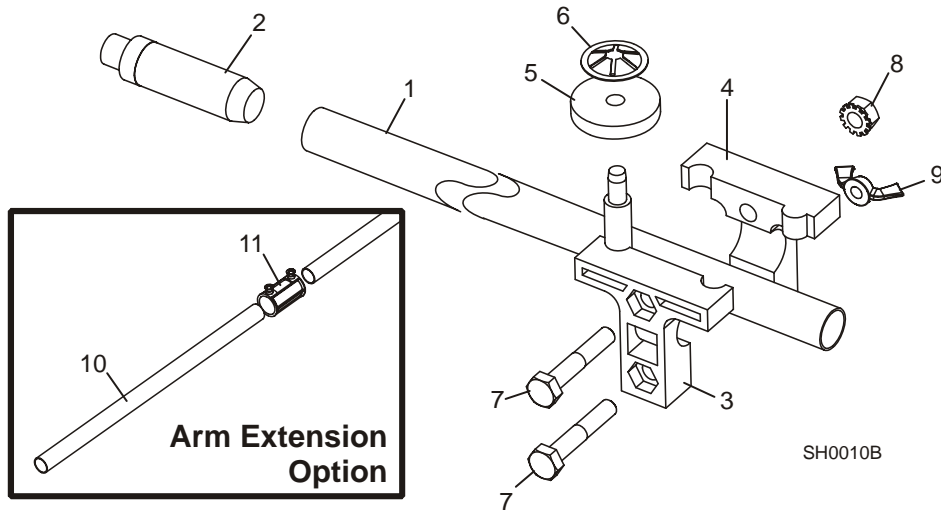
- Desde EE.UU. puede llamar al **1-800-525-8100**. Cuando llame, tenga listos su número de cliente, el número de identificación del equipo y los números de piezas.
- Desde otros países, póngase en contacto con su distribuidor Wood-Mizer.

5.3 Stand Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
1	BRACKET, AUTOMATIC SHARPENER MOUNTING	W09766	1	
2	BOLT, 1/4-20 X 3/4" HEX HEAD FULL THREAD	F05005-1	4	
3	NUT, 1/4-20 SELF-LOCKING	F05010-9	4	
4	TRAY, WATER COOLANT	W09769	1	
5	PLUG, RUBBER WATER TRAY	P09812	1	
6	LEG, SHARPENER STAND LONG	S09781	3	
7	LEG, SHARPENER STAND SHORT	S09782	3	
8	TRAY, BOTTOM SHARPENER STAND	W09778	1	

5.4 Blade Support Assembly



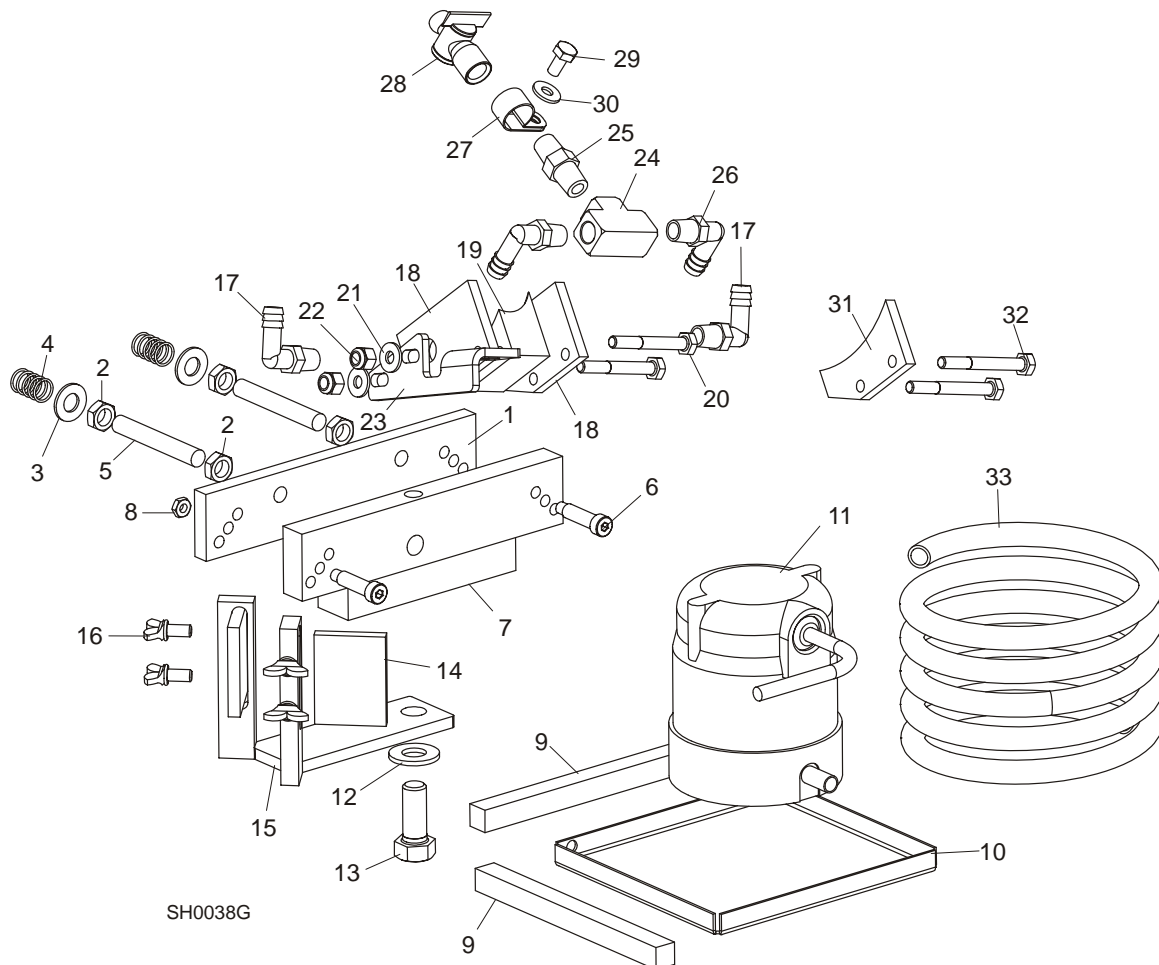
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	TUBE ASSEMBLY, BLADE SUPPORT	A04550	3	
1	Tube, Blade Support	M04551	1	◆
2	Plug, Blade Support Tube	P04552	1	◆
	GUIDE KIT, BLADE SUPPORT	A10617	1	
3	Guide w/Post, Blade Support	S10611	3	
4	Guide w/o Post, Blade Support	S10612	3	
5	Roller, Blade Support	S10539	1	
6	Washer, 1/4" Retainer	P10614	1	
7	Bolt, 1/4-20 x 1 1/2" Hex Head Grade 2	F05005-5	6	
8	Nut, 1/4-20 Self-Locking	F05010-9	3	
9	Nut, 1/4-20 Wing	F05010-13	3	
	Instruction Sheet, Blade Support Guide Assembly	A10617-274	1	
	EXTENSION KIT, BLADE SUPPORT ARM	A20912 ¹	1	
10	Arm, Support Arm 12" Extension	S10625	4	
11	Coupler, 1/2" EMT Conduit	P04587	4	
	Instruction Sheet, Blade Support Arm Extension Kit	M20913-391	1	

¹ Includes parts to extend the left and right blade support arms of the sharpener and toothsetter to support longer blades. The rear support arms will not require an extension.

5 Replacement Parts

Clamp & Oil System

5.5 Clamp & Oil System



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	CLAMP ASSEMBLY, CBN PROFILE LTAGA WITH INSTRUCTIONS	010755 ¹	1	
	Clamp Assembly, CBN Profile LTAGA	010761	1	
1	Plate, Moving Clamp	S10652	1	◆
2	Nut, 3/8-24 UNC Hex Jam	F05010-22	4	
3	Washer, 3/8" Flat	F05011-3	2	
4	Spring, Clamp Handle LC-067GH-4SS	P09818	2	
5	Stud, 3/8-24 x 2 5/8" Threaded Rod	010658-1	2	
6	Bolt, #10-24 x 1" Socket Head Hardened Shoulder	010664	2	
7	Plate, Fixed Clamp	W10650	1	◆

8	Nut, #10-24 Hex Lock	F05010-42	2	
	Instruction Sheet, CBN Clamp Retrofit/Replacement	010755-568	1	
9	MAGNET, FILTER	P31347	2	
10	PLATE, PUMP TRAY	010756	1	
11	PUMP, AGA	P09836	1	
12	WASHER, 1/2" SAE FLAT	F05011-2	1	
13	BOLT, 1/2-20 X 1 1/4" HEX HEAD GRADE 5	F05008-108	1	
14	BLADE, WIPER	S30265	2	
15	WIPER WELDMENT, LTAGA	010728	1	
16	STUD, 1/4-20 X 1/2" WING	F05005-16	4	
	OILER ASSEMBLY, GRINDING WHEEL	010724	1	
17	Barb, 3/8" Hose X 1/4" Male NPT Elbow	P04730	2	
18	Plate, Oiler Side	060135 ²	1	
19	Block, Oil Trough	010730	1	
20	Bolt, 1/4-20 x 2" Hex Head Grade 5	F05005-125	2	
21	Washer, 1/4" SAE Flat	F05011-11	2	
22	Nut, 1/4-20 Nylon Lock	F05010-69	2	
23	Bracket, Oil Trough Mounting	010735	1	
24	FITTING, 1/4" NPT BRASS TEE	010720 ³	1	
25	FITTING, 1/4" NPT HEX NIPPLE	P09144 ³	1	
26	FITTING, 3/8" TUBE X 1/4" NPT NYLON ELBOW	P04730 ³	2	
27	CLAMP, 5/8" EMT COATED	010748	1	
28	VALVE, 1/4" LOC-LINE	P09835	1	
29	BOLT, 1/4-20 X 1/2" HEX HEAD	F05005-15 ⁴	1	
30	WASHER, 1/4" SAE FLAT	F05011-11 ⁴	1	
31	PLATE, OIL TROUGH SPACER	060198 ⁵	1	
32	BOLT, 1/4-20 X 2 1/4" HEX HEAD	F05005-72 ⁵	2	
33	HOSE, 3/8"OD X 1/2" ID X 4' OIL	010739	1	

¹ Clamp Retrofit 060190 available to allow clamp to accept 1 3/4" & 2" wide blades ([See Section 5.6](#)). New clamp requires shorter mounting bolt F05008-42. Longer bolts and spacers provided for lift assembly to allow higher range of movement for grinding head.

² Two side plates 060135 replace left and right side plate weldments 010725 and 010726 originally supplied prior to 7/09.

³ Fittings 010720, P09144 and P04730 (2) replace Fitting 010747 supplied prior to Rev. A.06. New configuration improves oil flow to grinding wheel.

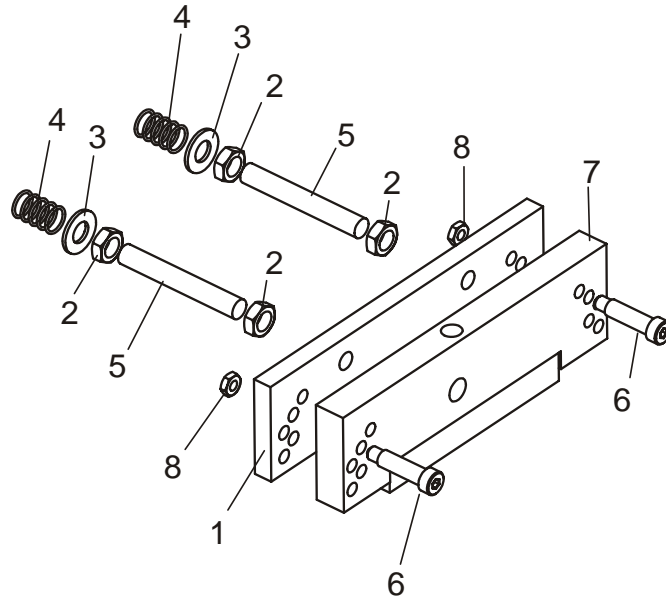
⁴ Washer added and bolt F05005-1 replaced with shorter bolt F05005-15 (3/04).

⁵ For use with blades with 1 1/8" tooth spacing only. Added Rev. B.01 with new cam to allow grinding of blades with 1 1/8" tooth spacing. Use kit 060051 to retrofit previous revisions.

5 Replacement Parts

Blade Clamp Retrofit

5.6 Blade Clamp Retrofit



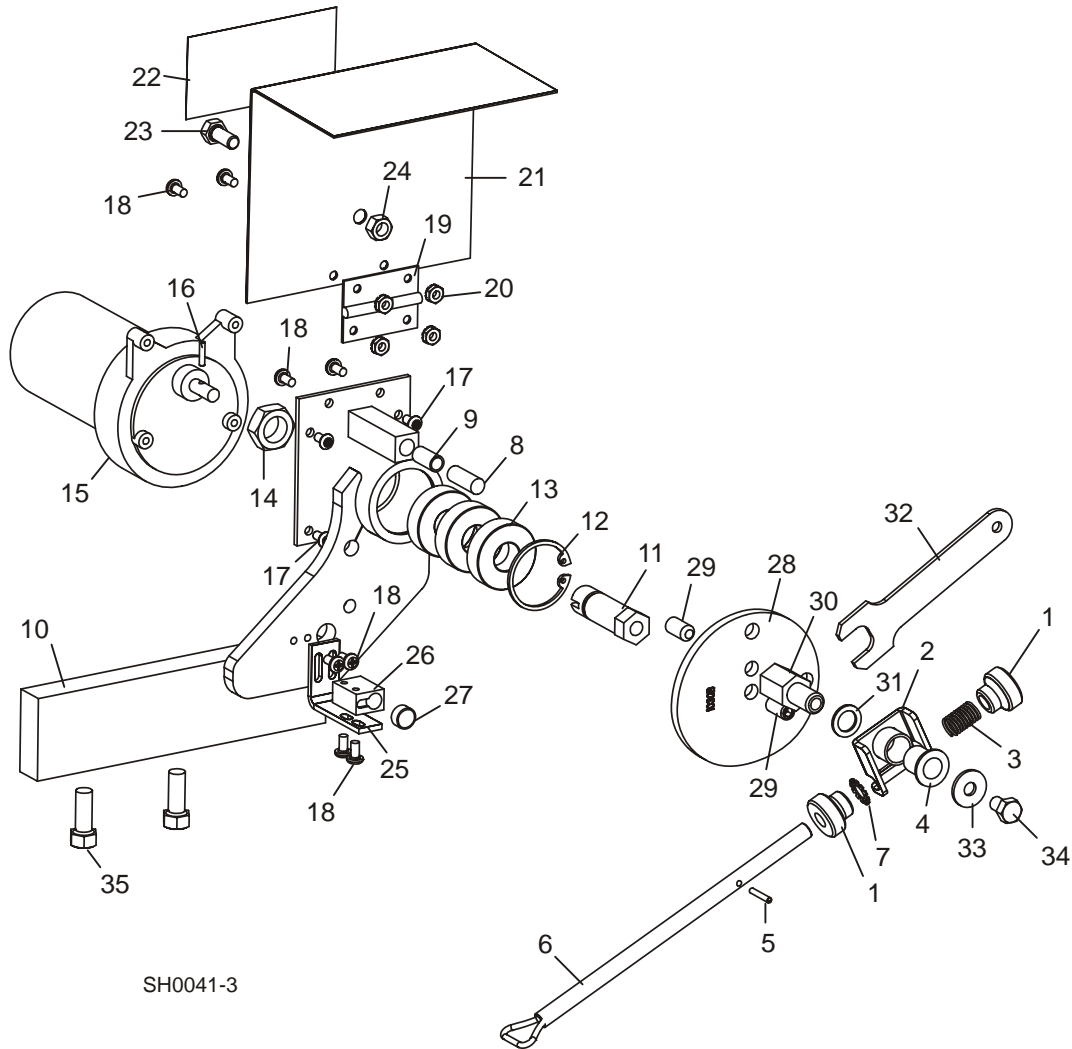
SH0049

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	CLAMP ASSEMBLY, 2" CLAMP RETRO	060190 ¹	1	
1	Plate, AGA Moving Clamp	060189	1	◆
2	Nut, 3/8-24 UNC Hex Jam	F05010-22	4	
3	Washer, 3/8 Flat	F05011-3	2	
4	Spring, Clamp Handle LC-067GH-4SS	P09818	2	
5	Stud, 3/8-24 x 2 5/8" Threaded Rod	010658-1	2	
6	Bolt, #10-24 x 1" Socket Head Hardened Shoulder	010664	2	
7	Plate, AGA Fixed Clamp	060191	1	◆
8	Nut, #10-24 Hex Lock	F05010-42	2	
	Lift Assembly Rod End Spacers and Bolts (See Section 5.10)			
	Instruction Sheet, LTAGA 2" Clamp Retrofit	060190-1491	1	

¹ Clamp Retrofit 060190 available to allow clamp to accept 1 3/4" & 2" wide blades. Longer bolts and spacers provided for lift assembly to allow higher range of movement for grinding head.

5.7 Cam Index Assembly

LTAGA-CBN Rev. A.03+



SH0041-3

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	ARM ASSEMBLY, CBN CAM INDEX	010744	1	
1	Knob, Index Arm Adjustment	S09733	2	
2	Adjustment Weldment, Pawl	010702	1	◆
3	Spring, Index Arm LC-045G-7SS	P09816	1	
4	Bushing, 3/4" Long Flanged	004653	1	
5	Pin, 1/8" x 3/4" Roll	F05012-6	1	
6	Arm Weldment, Cam Index	010742	1	
7	Washer, 3/8" Lock	F05011-36	1	
8	ROD, CAM BRAKE	S10663	1	
9	SPRING, CAM BRAKE	P06460	1	
	MOUNT ASSEMBLY, CAM MOTOR	A10690	1	

5

Replacement Parts

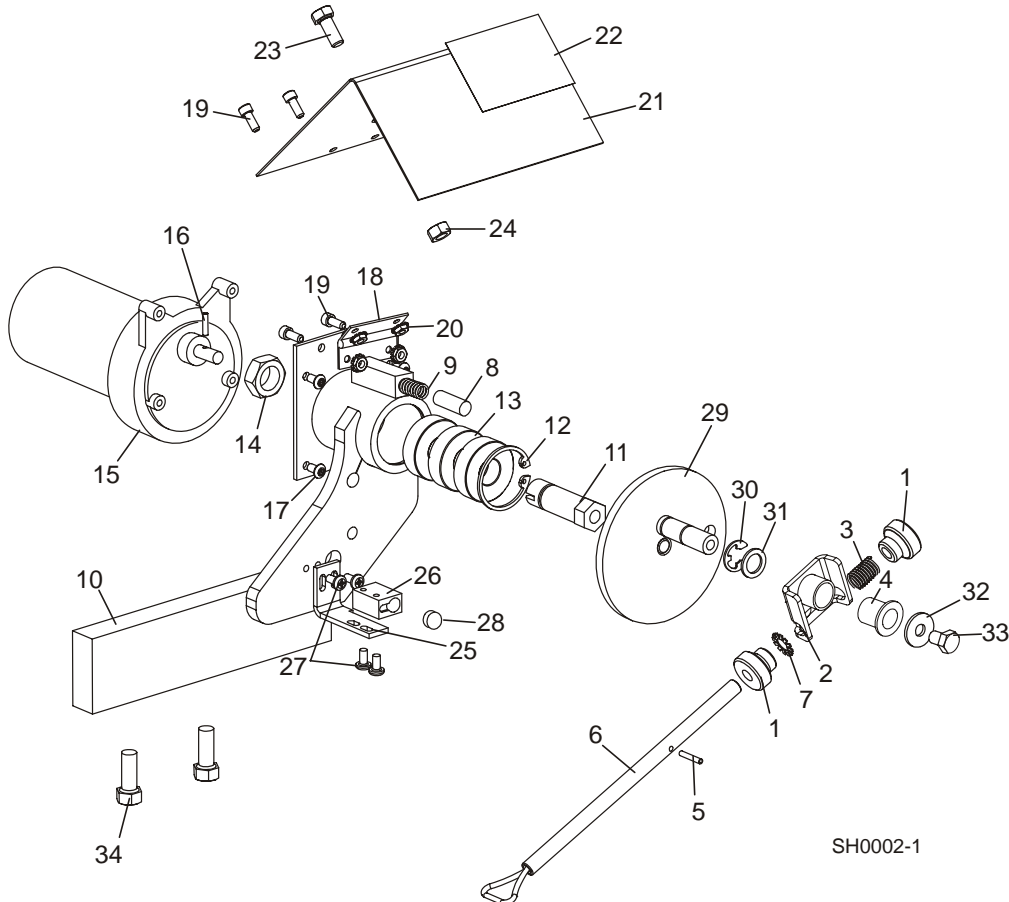
Cam Index Assembly

10	Mount Weldment, Cam Motor	W10685	1	◆
11	Shaft, Cam Drive	S09734	1	
12	Ring, 1.575" I.D. Retaining	F04254-4	1	
13	Bearing, 6203-2NSL 17mm	P06030-2	3	
14	Nut, 5/8-18 Jam	F05010-11	1	
	MOTOR ASSEMBLY, AGA CAM DRIVE	A10365	1	
	Motor Assembly, AGA Cam Drive	A10520	1	◆
15	Motor, 53:1 Gear	P09698-1	1	◆
	Housing, Klauber Motor End	P12756	1	
	Gear Kit, Klauber Motor Replacement	P12569	1	
	Brush Kit, Gear Motor Replacement	P12800	1	
	Shaft Kit, Klauber Gear Motor Replacement	009695	1	
16	Pin, 1/8" x 9/16" Dowel	S10528	1	
17	Screw, #10-32 x 1/2" Button Head	F05004-56	4	
18	SCREW, #10-24 X 3/8" PHILLIPS HEAD	F05004-3	8	
19	HINGE, 2" CAM COVER	P09800	1	
20	NUT, #10-24 SELF-LOCKING	F05010-14	4	
21	COVER, AGA CAM	S09811	1	
22	DECAL, MOVING CAM WARNING	S10692	1	
23	BOLT, 5/16-18 X 3/4" HEX HEAD GRADE 2	F05006-5	1	
24	NUT, 5/16-18 HEX	F05010-17	1	
25	BRACKET, MAGNETIC SHUTOFF SWITCH MOUNT	S09838	1	
26	SWITCH, MAGNETIC SHUTOFF	A10514	1	
27	MAGNET, ORANGE SHUTOFF	S10519-1	3	
	CAM ASSEMBLY, CBN PROFILE 7/8" - 1 1/4" BLADE (STANDARD)	060046 ¹	1	
	CAM ASSEMBLY, PRO GRINDER 5/8" - 7/8" BLADE (OPTIONAL)	010745 ¹	1	
	CAM ASSEMBLY, PRO GRINDER 1/2" - 3/4" BLADE (OPTIONAL)	060092 ¹	1	
28	Cam, Profile Index 7/8" - 1 1/4" Tooth Spacing	057401	1	◆
	Cam, Profile Index 5/8" - 7/8" Tooth Spacing	010741	1	◆
	Cam, Profile Index 1/2" - 3/4" Tooth Spacing	060091	1	◆
29	Screw, 3/8-24 x 3/4" Socket Head Set	F05007-95	2	
30	Stud, Index Arm Mount	S10657	1	◆
31	WASHER, .5" X .75" X 1/16" NYLON	P05251-1	1	
32	WRENCH, COLLET	P07032	1	
33	WASHER, 5/16" STANDARD FLAT	F05011-16	1	
34	BOLT, 5/16-18 X 1/2" HEX HEAD GRADE 5	F05006-15	1	
35	BOLT, 3/8-16 X 1" HEX HEAD	F05005-7	2	

¹ Replaces 010745 supplied prior to Rev. B.01 to allow grinding of blades with 1 1/8" tooth spacing. Use kit 060051 to retrofit previous revisions. Kit includes cam assembly 060046, oil trough extension plate and longer trough mounting bolts ([See Section 5.5](#)). Cam 060046 for blades with 7/8" - 1 1/4" tooth spacing provided as standard equipment on grinder. Cam 010745 for blades with 5/8" - 7/8" tooth spacing and Cam 060092 for blades with 1/2" - 3/4" tooth spacing available separately.

5.8 Cam Index Assembly

LTAGA-CBN Rev. A - A.02



SH0002-1

REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	ARM ASSEMBLY, CAM INDEX	A09821	1	
1	Knob, Index Arm Adjustment	S09733	2	
2	Adjustment Weldment, Pawl	010702	1	◆
3	Spring, Index Arm LC-045G-7SS	P09816	1	
4	Bushing, 3/4" Long Flanged	004653	1	
5	Pin, 1/8" x 3/4" Roll	F05012-6	1	
6	Arm Weldment, Cam Index	W09763	1	
7	Washer, 3/8" Lock	F05011-36	1	
8	ROD, CAM BRAKE	S10663	1	
9	SPRING, CAM BRAKE	P06460	1	
	MOUNT ASSEMBLY, CAM MOTOR	A10690	1	
10	Mount Weldment, Cam Motor	W10685	1	◆
11	Shaft, Cam Drive	S09734	1	
12	Ring, 1.575" I.D. Retaining	F04254-4	1	
13	Bearing, 6203-2NSL 17mm	P06030-2	3	

5

Replacement Parts

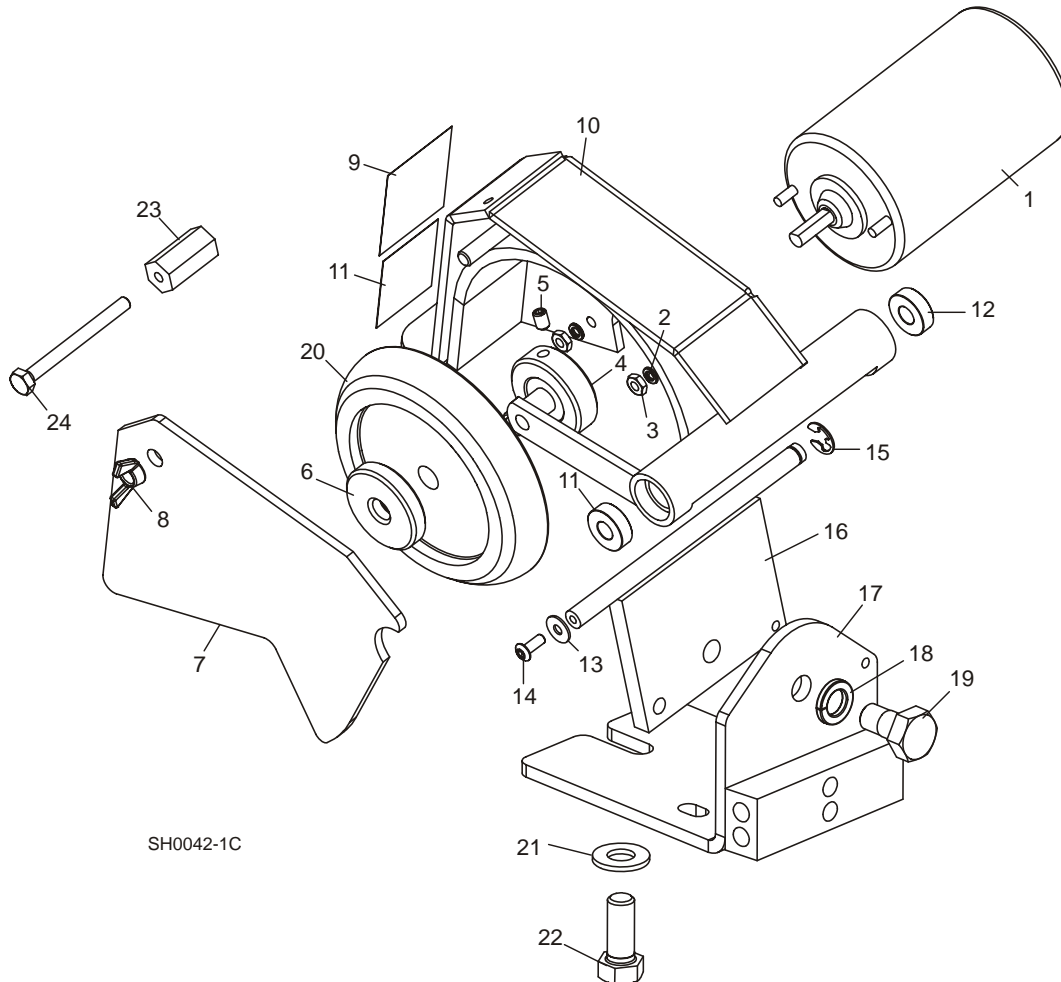
Cam Index Assembly

14	Nut, 5/8-18 Jam	F05010-11	1	
	MOTOR ASSEMBLY, AGA CAM DRIVE	A10365	1	
	Motor Assembly, AGA Cam Drive	A10520	1	◆
15	Motor, 53:1 Gear	P09698-1	1	◆
	Housing, Klauber Motor End	P12756	1	
	Gear Kit, Klauber Motor Replacement	P12569	1	
	Brush Kit, Gear Motor Replacement	P12800	1	
	Shaft Kit, Klauber Gear Motor Replacement	009695	1	
16	Pin, 1/8" x 9/16" Dowel	S10528	1	
17	Screw, #10-32 x 1/2" Button Head	F05004-56	4	
18	HINGE, 2" CAM COVER	P09800	1	
19	SCREW, #10-24 X 1/2" SOCKET HEAD	F05004-26 ¹	4	
20	NUT, #10-24 SELF-LOCKING	F05010-14	4	
21	COVER, AGA CAM	S09811	1	
22	DECAL, MOVING CAM WARNING	S10692	1	
23	BOLT, 5/16-18 X 3/4" HEX HEAD GRADE 2	F05006-5	1	
24	NUT, 5/16-18 HEX	F05010-17	1	
25	BRACKET, MAGNETIC SHUTOFF SWITCH MOUNT	S09838	1	
26	SWITCH, MAGNETIC SHUTOFF	A10514	1	
27	SCREW, #10-24 X 3/8" PHILLIPS HEAD	F05004-3	4	
28	MAGNET, ORANGE SHUTOFF	S10519-1	3	
29	CAM WELDMENT, CBN PROFILE	010745 ²	1	
30	CLIP, 1/2" E	P22342 ²	1	
31	WASHER, .5" X .75" X 1/16" NYLON	P05251-1	1	
	WRENCH, COLLET	P07032	1	
32	WASHER, 5/16" STANDARD FLAT	F05011-16	1	
33	BOLT, 5/16-18 X 1/2" HEX HEAD GRADE 5	F05006-15	1	
34	BOLT, 3/8-16 X 1" HEX HEAD	F05005-7	2	

¹ Socket head screws F05004-56 replaced with Phillips head screws F05004-3 1/97 to use common fasteners.

² Cam kit includes new cam with removable index arm mounting pin. E-clip no longer required ([See Section 5.7](#)). Cam may be upgraded to new cam to allow grinding of blades with 1 1/8" tooth spacing (Kit #060051). Kit includes cam assembly 060046, oil trough extension plate and longer trough mounting bolts ([See Section 5.5](#)). Cam 060092 for blades with 1/2" - 3/4" tooth spacing also available separately.

5.9 Grinder Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NO.	QTY.	
	HEAD ASSEMBLY, AGA-CBN GRINDER (Includes Items 1 - 11 only)	010760	1	
1	Motor Assembly, AGA Grinder	A04665	1	
	Motor Assembly, 12 Volt DC w/Harness	A10701	1	◆
	Motor, 12 VDC	016706 ¹	1	◆
	Brush Kit, Leeson Motor External	034002 ²		
	Brush Kit, Owosso Motor Internal	A07969 ²	1	
	Connector, 2 Pin	E10551	1	
	Contact, Wire Pin	E10552	2	
	Tube, 3/8" Neoprene	R01897	2 ft.	
	Terminal, 14 Ga. 90° Flag	F05708-1	1	
	Nut, 10 Ga. Crimp Wire	F05609-2	1	
	Tube, 1/4" x 3/8" Plastic	R01890	6.5in	
	Instruction Sheet, Motor Replacement	A04665-235	1	

5

Replacement Parts

Grinder Assembly

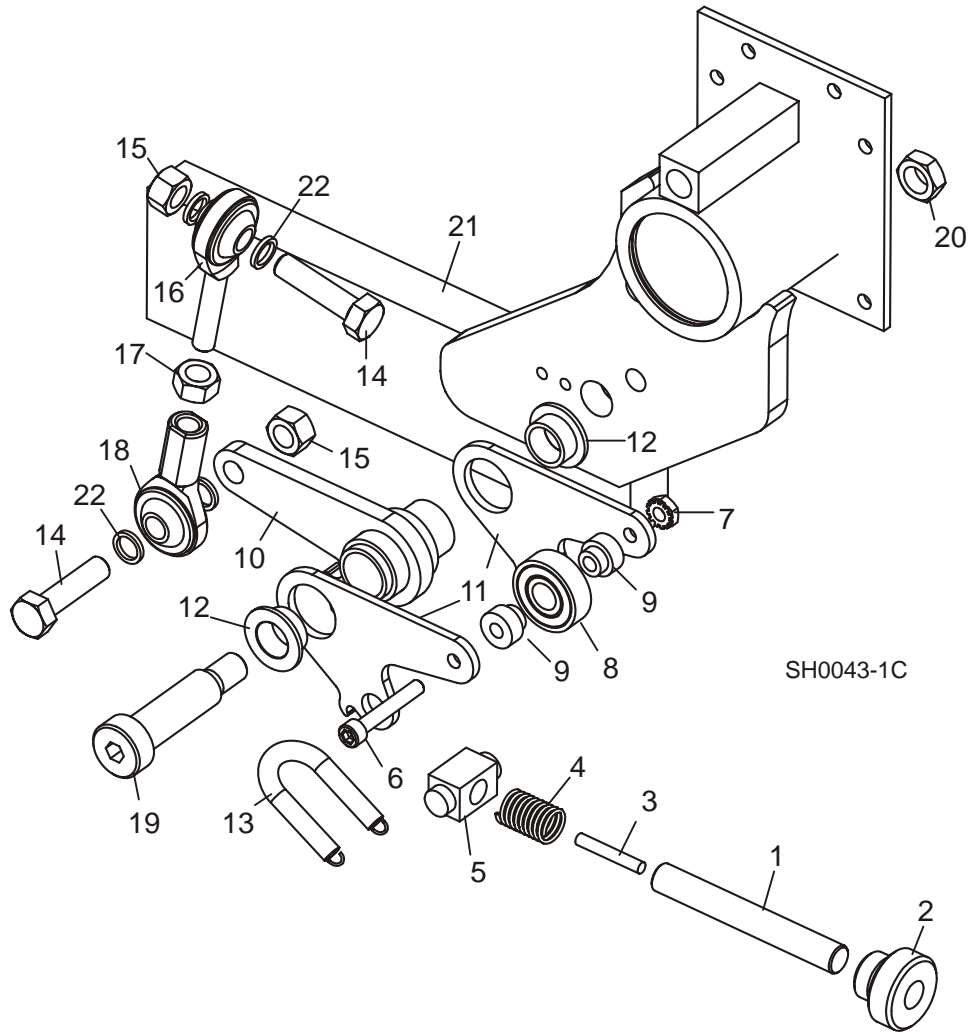
2	Washer, #10 Split Lock	F05011-20	2	
3	Nut, #10-32 Hex	F05010-27	2	
4	Arbor, Male Wheel	010750	1	
5	Screw, 1/4-28 x 3/8" Cup Point Set	F05005-24	1	
6	Nut, Arbor	S04554	1	
7	Cover, Grinder Head	S10668	1	
8	Nut, 5/16-18 Wing	F05010-23	1	
9	Decal, Eye Protection Warning	S10691	1	
10	Head Weldment, AGA Grinder	W10667	1	
11	Decal, Blade Reorder	010697	1	
12	BEARING, R6-2NSL SRI-2 ABEC-1	P10688 ³	2	
13	WASHER, #10 SAE FLAT	F05011-18	1	
14	SCREW, #10-32 X 1/2" BUTTON HEAD	F05004-29	1	
15	CLIP, 3/8" E	P10689	1	
	BASE ASSEMBLY, AGA GRINDER	A10666	1	
16	Plate Weldment, Vertical Pivot	W10680	1	
17	Base Weldment, AGA Grinder	W10677	1	
18	Washer, 1/2" Split Lock	F05011-9	1	
19	Bolt, 1/2-13 x 1" Hex Head Grade 2	F05008-50	1	
20	WHEEL, 10/30 3/4" TOOTH SPACE .243" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	053296	1	
	WHEEL, 9/29 7/8" TOOTH SPACE .220" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	030380	1	
	WHEEL, 10/30 7/8" TOOTH SPACE .250" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	030381	1	
	WHEEL, 13/29 7/8" TOOTH SPACE .300" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	030389	1	
	WHEEL, 4/32 7/8" TOOTH SPACE .250" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	050744	1	
	WHEEL, 12/28 21/32" TOOTH SPACE .200" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	030395	1	
	WHEEL, 7/34 7/8" TOOTH SPACE .295" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	053294	1	
	WHEEL, 10/30 1" TOOTH SPACE .330" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	053300	1	
	WHEEL, 10/30 1" TOOTH SPACE .246" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	053302	1	
	WHEEL, 13/29 1 1/8" TOOTH SPACE .330" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	053033	1	
	WHEEL, 10/30 1 1/8" TOOTH SPACE .330" TOOTH HEIGHT CBN PROFILE GRINDING	053034	1	
21	WASHER, 1/2" SAE FLAT	F05011-2	1	
22	BOLT, 1/2-20 X 1 1/4" HEX HEAD	F05008-108	1	
23	PULLER, WHEEL ARBOR	010757	1	
24	BOLT, 1/4-20 X 2 3/4" HEX HEAD FULL THREAD	F05005-92	1	
	TOOL, AGA ALIGNMENT	010706	1	
	WASHER, 1/2" SAE FLAT (SPACER FOR ALIGNMENT TOOL)	F05011-2	2	

¹ Motor kit A04665 revised 10/01. Leeson motor 016706 replaces Owosso motor P04340 originally supplied.

² Use 034002 Brush Kit for Leeson motor supplied after 10/01. Use A07969 if sawmill equipped with original internal brush up/down motor.

³ Directly replaces P03054 shielded bearing.

5.10 Lift Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	LIFT ASSEMBLY, AGA GRINDER	A09822	1	
	Screw Assembly, Back Grind	A09765	1	
1	Rod, Back Grind Screw	S09701	1	◆
2	Knob, Back Grind Screw	S09733	1	◆
3	Pin, 5/32" x 1" Hardened Dowel	F05012-28	1	
4	Spring, Back Grind LC-045G-7SS	P09816	1	
5	Block, Back Grind Knob Trunnion	S09730	1	
6	Screw, #10-24 x 1 1/4" Socket Head	F05004-31	1	
7	Nut, #10-24 Self-Locking	F05010-14	1	
8	Bearing, #629	P06049	1	
9	Spacer, Lift Bracket Bearing	S09702	2	

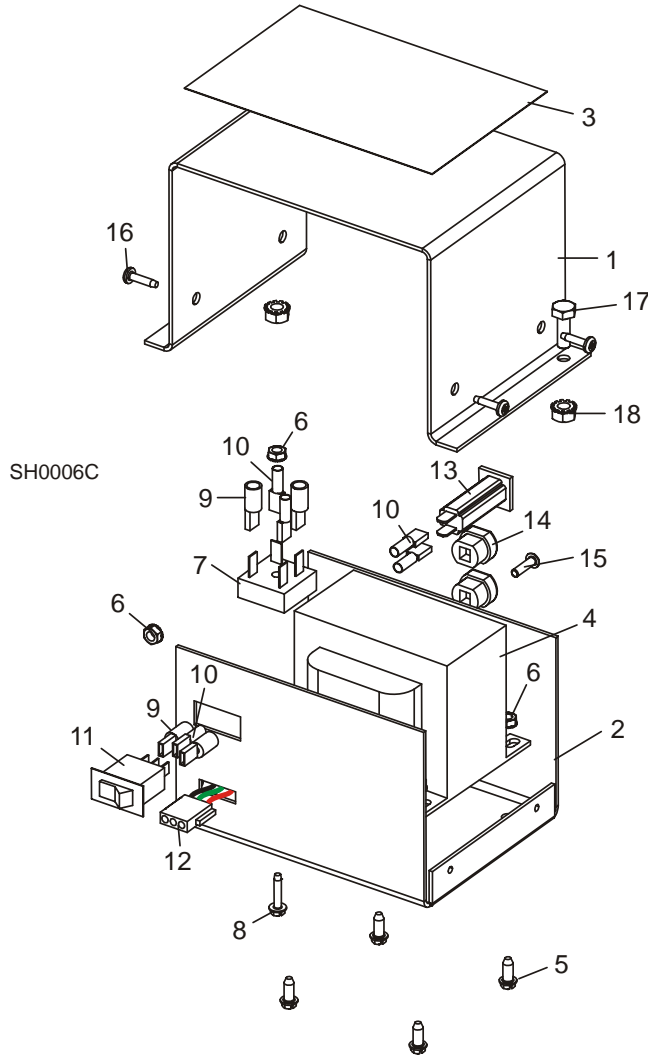
5 Replacement Parts

Lift Assembly

10	Lift Bracket, AGA Grinder	W09764	1	
11	Arm, AGA Lift	S09699	2	
12	Bushing, SF1620-6 Bronze	P08060	2	
13	Spring, Lift Arm LE-031C-8SS	P09817	1	
14	BOLT, 5/16-18 X 1" HEX HEAD	F05006-1 ¹	2	
15	NUT, 5/16-18 HEX LOCK	F05010-6	2	
16	END, 5/16-24 MALE ROD	P09814	1	
17	NUT, 5/16-24 HEX	F05010-28	1	
18	END, 5/16-24 FEMALE ROD	P09813	1	
19	BOLT, 1/2" X 1 1/2" SHOULDER	F05008-36	1	
20	NUT, 3/8-16 HEX JAM	F05010-29	1	
21	MOUNT WELDMENT, CAM MOTOR (See Section 5.7)	W10685	1	◆
22	SPACER, ROD END	060188 ¹	4	

¹ Longer bolts F05006-93 and spacers 060188 required to allow higher range of movement of grinding head for 1 3/4" & 2" wide blades. Parts included in clamp retrofit ([See Section 5.6](#)).

5.11 Transformer Assembly



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	TRANSFORMER, 110V TO 12V AGA	A10549-110 ¹	1	
	TRANSFORMER, 220V TO 12V AGA	A10531-220	1	
1	Cover, AGA Transformer	S10487	1	
2	Base, AGA Transformer	S10488	1	
3	Decal, GFI 110V Transformer Danger	P10526-110	1	
	Decal, GFI 220V Transformer Danger	P10526-220	1	
4	Transformer, 110/220 Volt	P09743	1	◆
5	Screw, #8-32 x 1/2" Slotted Hex Head	F05015-18	4	
6	Nut, #8-32 Self-Locking	F05010-41	6	
7	Rectifier, 50PIV Bridge	E10456	1	
8	Screw, #8-32 x 3/4" Slotted Hex Washer Head	F05015-23	1	

5 Replacement Parts

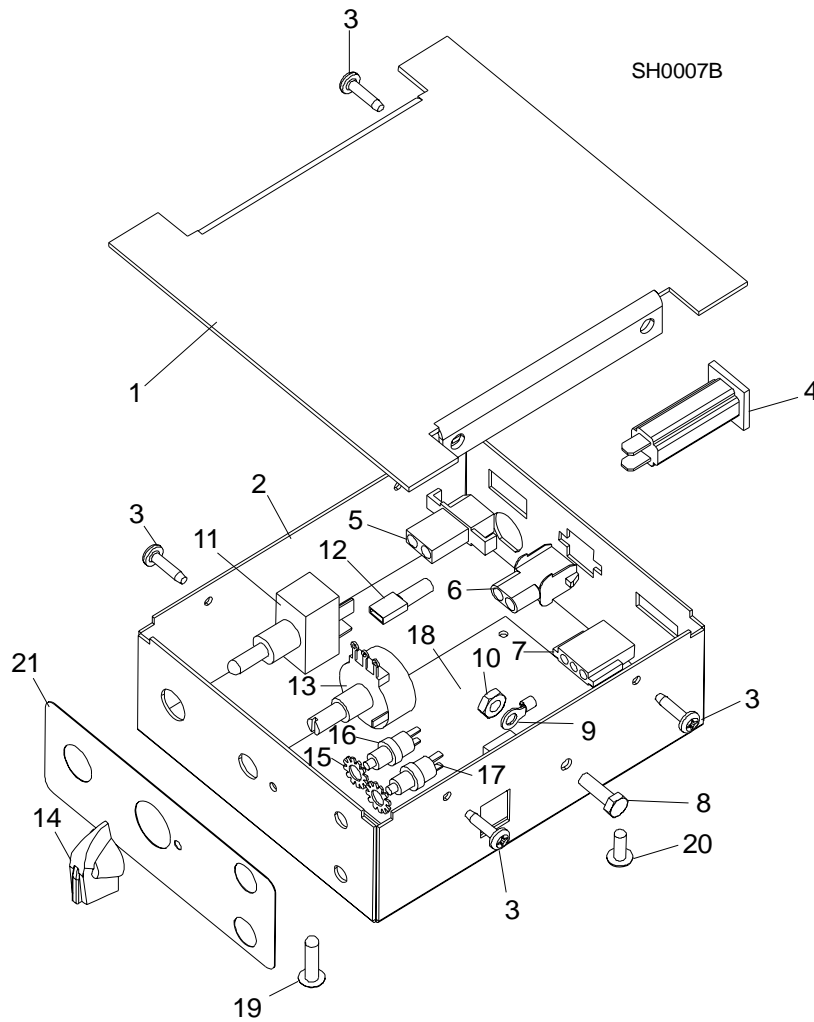
Transformer Assembly

9	Terminal, 1/4" Quick 10-12 Ga. Female	F05708-9	4	◆
10	Terminal, 1/4" Quick 14-16 Ga. Female	F05708-10R	5	◆
	Switch, AGA On/Off	A10703	1	
11	Switch, Lighted Rocker	E10473	1	◆
	Instruction Sheet, Switch Replacement	A10703-495	1	
12	Harness Assembly, LTAGA Power Supply DC Out	053328	1	
13	Breaker, 3 Amp Circuit (110V Transformer)	E10466	1	
	Breaker, 2 Amp Circuit (220V Transformer)	E10560	1	
14	Grommet, #1207 Heyco	P06254	2	
15	Screw, #8-32 x 5/8" Socket Button Head	F05004-98 ²	1	
16	Screw, #8 x 5/8 Phillips Head Pan A	F05015-3	4	
17	BOLT, 1/4-20 X 3/4" HEX HEAD FULL THREAD	F05005-1	2	
18	NUT, 1/4-20 SELF-LOCKING	F05010-9	2	

¹ A10549-110 Transformer replaces A10531-110 originally supplied. A10549-110 includes A10531-110 and Adapter harness A10543 to ensure compatibility with all LTAGA sharpeners.

² Added 11/03 for ground location.

5.12 Control Assembly



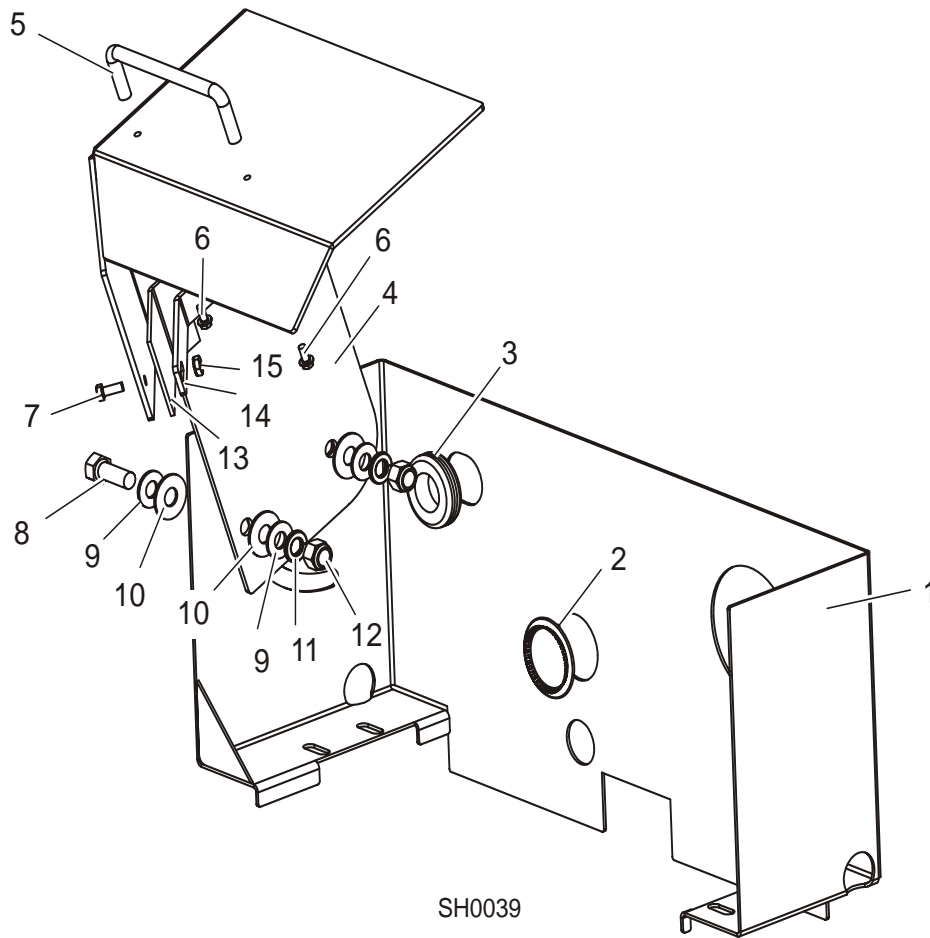
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
	CONTROL ASSEMBLY, AGA	A10600	1	
1	Cover, AGA Control Box	S10522	1	
2	Base, AGA Control	S10694	1	
3	Screw, #8 x 5/8" Phillips Pan Head A	F05015-3	4	
4	Breaker, 15 Amp Circuit	E10698	1	
5	Connector, 2-Pin Tapered	E10483	1	◆
6	Connector, 2-Pin Rectangle	E10480	1	◆
7	Connector, 3-Pin Rectangle	E10474	1	◆
8	Bolt, #10-24 x 5/8" Hex Head	F05004-18	1	
9	Terminal, #10 14-16 Ga. Ring	F05092-9R	1	◆
10	Nut, #10-24 Self-Locking	F05010-14	1	

5 Replacement Parts

Control Assembly

11	Switch, On/Off Toggle	P03027	1	
12	Terminal, 1/4" Quick 14-16 Ga.	F05708-10R	1	
13	Switch, AGA Speed Control	E20519	1	
14	Knob, Speed Control	P06257	1	
15	Washer, 1/4" I.D. Lock	F05011-37	2	
16	Switch, AGA Black Start	E10472	1	
17	Switch, AGA Red Stop	E10471	1	
18	Circuit Board, AGA Control	A10696	1	◆
19	Pin, 3/8" Long Circuit Board Mount	P10489	2	◆
20	Pin, 3/8" Short Circuit Board Mount	P10452	2	◆
21	Decal, AGA Front Panel	010704	1	

5.13 Splash Guards

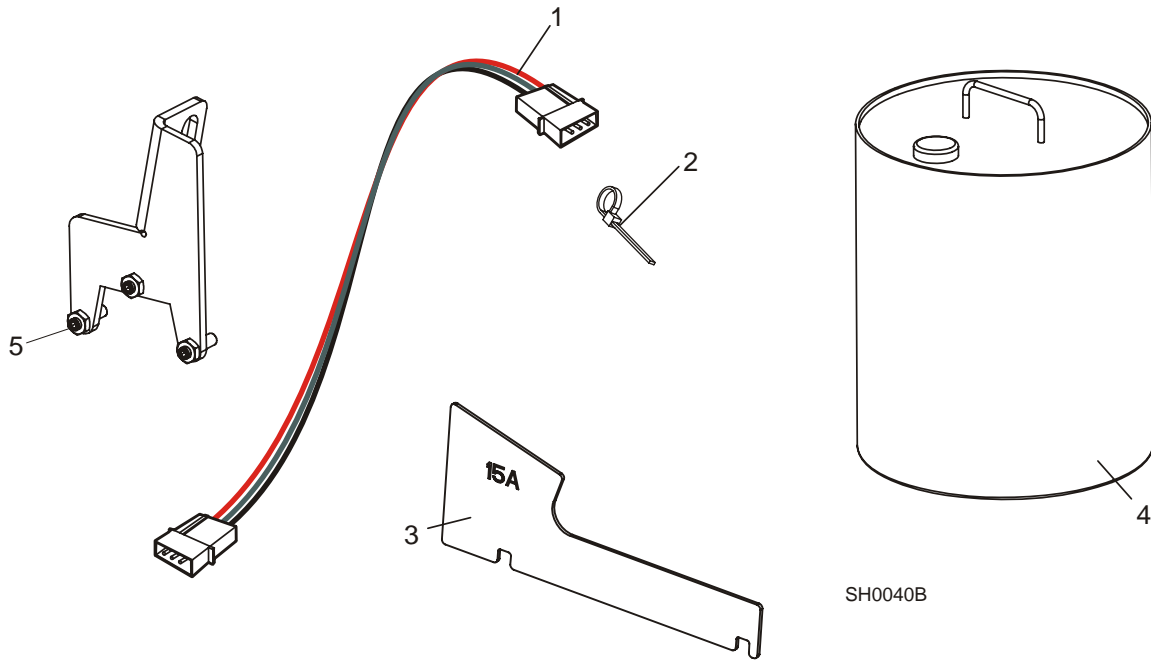


REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.
1	GUARD WELDMENT, REAR SPLASH	010729	1
2	PLUG, 1 1/2" STEEL FINISHING	010749	1
3	GROMMET, 7/8" ID X 1 1/4" GROOVE DIAMETER	P702	1
4	GUARD, FRONT SPLASH	010736	1
5	HANDLE, WITH BOLTS	P08065	1
6	Bolt, #8-32 x 3/8" Self Tapping	F05015-8	2
7	SCREW, 10-24 X 1/2" UNSLOTTED INDUSTRIAL HEX HEAD MACHINE	F05004-27	2
8	SCREW, 3/8-16 X 1" HEX HEAD CAP	F05007-7	2
9	WASHER, 3/8 FLAT	F05011-3	4
10	WASHER, 13/32" ID X 1.0" OD X .06" NYLON	F05011-83	4
11	WASHER, 3/8" SPLIT LOCK	F05011-4	2
12	NUT, 3/8-16" HEX NYL LOCK	F05010-10	2
13	WIPER, RUBBER	010752	1
14	PLATE, SPLASH GUARD	010751	1
15	NUT, #10-24 SELF LOCKING	F05010-14	2

5 Replacement Parts

Miscellaneous Parts

5.14 Miscellaneous Parts



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART NUMBER	QTY.	
1	HARNESS, AGA TRANSFORMER/CONTROL	A10532	1	
2	STRAP, 1/4" X 6" TIE	F05089-1	6	
3	TEMPLATE, 15° HEAD ANGLE	060246 ¹	1	
4	OIL, 5 GALLONS #165-CE GRINDING	010740	1	
	DYE, 4OZ RED LAYOUT	057791	1	
	TOOL KIT, ALIGNMENT	010706	1	
5	Tool, Alignment	010722	1	◆

¹ 060246 Template replaces 010753 originally supplied prior to Rev. B.01.

SECCIÓN 6 MANTENIMIENTO Y PROBLEMAS COMUNES

6.1 Diagrama de cableado

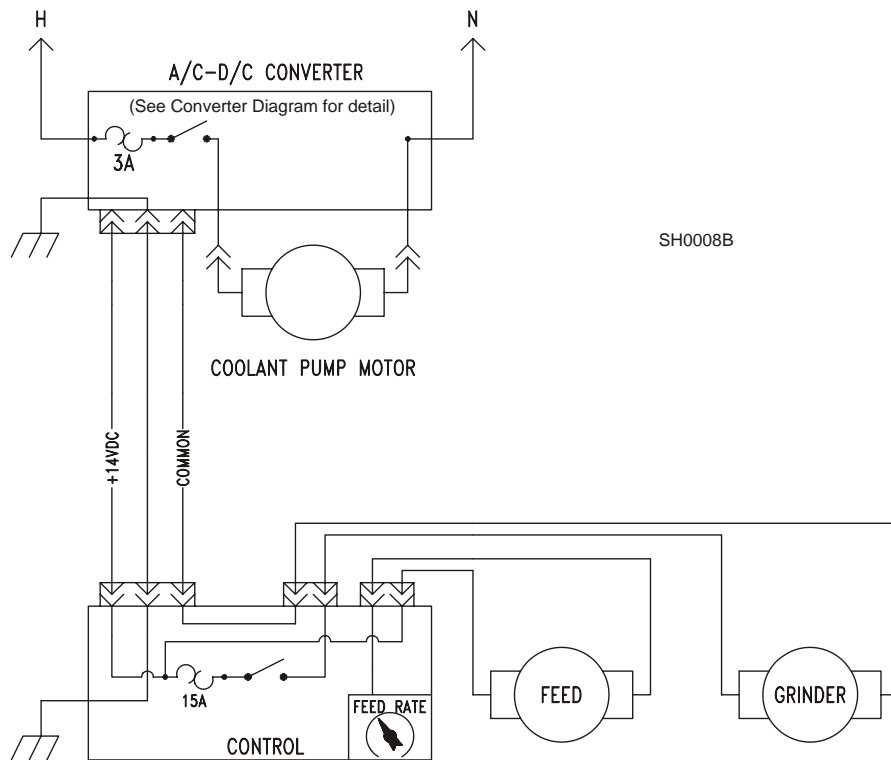


FIGURA 6-1

6.2 Diagrama del convertidor

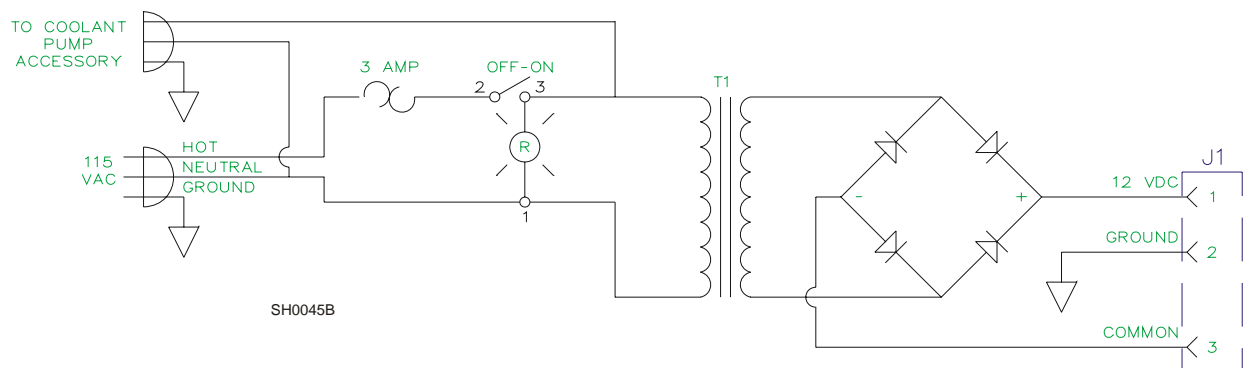


FIGURA 6-2

6.3 Mantenimiento del afilador

- Seque el afilador al final del día.
- Manténgalo libre de polvo, óxido y partículas de metal.
- Desmunte la abrazadera frecuentemente y límpiela de cualquier tipo de acumulación que pudiera impedir una sujeción firme de la sierra. Cuando vuelva a instalarla, póngala de manera que quede plana contra el bloque de tope.
- Elimine el sedimento del cárter de aceite y de los imanes del filtro, según se requiera.

6.4 Sugerencias para el afilado de la sierra

Esta sección incluye algunos de los problemas más comunes del afilado de sierras.

Antes de desmontar la sierra, límpiela dejando correr en ella el lubricante a base de agua durante 15 segundos. Esto limpiará la mayor parte de la acumulación de savia que, de secarse, se tendría que raspar. Pásele un trapo seco y limpio.

Asegúrese de que un flujo de aceite considerable fluya a través del montaje de la aceitera.

Afile la sierra en cuanto muestre que ya no tiene filo. Si la sierra está extremadamente desafilada por haber hecho contacto con un piedra o algún otro tipo de material extraño, afilela ligeramente dos veces en vez de intentar esmerilar demasiado con una sola pasada. En caso de esmerilar más de lo necesario, podría hacer que salten los cortacircuitos que se encuentran en la parte posterior de la caja de controles. Si esto sucede, espere 15 segundos. Luego presione y suelte el cortacircuitos.

INDEX

A

- ajustes 3-1
 - ajuste del perno de reposo de la sierra 2-17
 - ángulo de gancho 2-11
 - esmerilado de cara 3-2

C

- conjunto 2-1
 - de la base 2-2
 - instalación de la bomba 2-3
 - instalación de la sierra 2-19
 - instalación de los soportes de la sierra 2-8
 - Instalación del esmeril 2-16
 - instalación eléctrica 2-6

E

- esquema de cableado 7-1

I

- identificación de los componentes 1-3

M

- mantenimiento 7-2

O

- operación 4-1
 - afilado de la sierra 4-1
 - apagado magnético 4-2
 - desmontaje de la sierra 4-3

P

- piezas de repuesto
 - cómo utilizar la lista de piezas 6-1

R

- replacement parts
 - blade clamp retrofit 6-6
 - blade supports 6-3
 - cam/index 6-7, 6-9
 - clamp & oil system 6-4
 - control 6-17
 - grinder 6-11
 - lift assembly 6-13
 - miscellaneous 6-20
 - stand assembly 6-2
 - transformer 6-15

S

- seguridad 1-iv, 1-1
- sugerencias para el afilado 7-3