

Doubleuse Wood-Mizer®

Manuel de Sécurité, Fonctionnement et Pièces

Dédoubeuse À Une Seule Tête rev. A1.05

***¡La sécurité est notre préoccupation
n°1!!***

Forme #1346-5

Items affectés:

SHR10
SHR20-L
SHR20-H
SHR20-380
SHR25-L
SHR25-H



¡MISE EN GARDE! Lisez et comprenez ce manuel avant d'utiliser cette machine.

California
Proposition 65 Warning



WARNING: Breathing gas/diesel engine exhaust exposes you to chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm.

- Always start and operate the engine in a well-ventilated area.
- If in an enclosed area, vent the exhaust to the outside.
- Do not modify or tamper with the exhaust system.
- Do not idle the engine except as necessary.

For more information go to **www.P65warnings.ca.gov**.



WARNING: Drilling, sawing, sanding or machining wood products can expose you to wood dust, a substance known to the State of California to cause cancer. Avoid inhaling wood dust or use a dust mask or other safeguards for personal protection.

For more information go to **www.P65Warnings.ca.gov/wood**.

Active Patents assigned to Wood-Mizer, LLC

Wood-Mizer, LLC has received patents that protect our inventions which are a result of a dedication to research, innovation, development, and design. Learn more at: woodmizer.com/patents

©August 4, 2023 Wood-Mizer LLC

Printed in the United States of America, all rights reserved. No part of this manual may be reproduced in any form by any photographic, electronic, mechanical or other means or used in any information storage and retrieval system without written permission from

Wood-Mizer, LLC
8180 West 10th Street
Indianapolis, Indiana 46214

PARTIE 1	INTRODUCTION	1-1
1.1	A propos de ce manuel	1-1
1.2	Obtenir le service.....	1-2
	<i>Information de contact.....</i>	<i>1-2</i>
	<i>Branches et centres de ventes agréés.....</i>	<i>1-3</i>
1.3	Identification du matériel et du client.....	1-5
1.4	Dimensions	1-6
	<i>Dédoubleuse à une seule tête avec l'option de tables de chargement 1-7</i>	
1.5	Spécifications	1-8
PARTIE 2	SÉCURITÉ	2-1
2.1	Symboles de sécurité	2-1
2.2	Instructions de sécurité	2-1
PARTIE 3	INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT	3-1
3.1	Installation	3-1
3.2	Branchement électrique	3-1
3.3	Changement de la lame	3-2
3.4	Tension de la lame.....	3-3
3.5	Guidage de la lame	3-3
3.6	Démarrage et Arrêt de la machine.....	3-5
3.7	Fonctionnement haut/bas.....	3-6
3.8	Ajustement de l'inclinaison de la tête de scie	3-7
3.9	Ajustement du galet presseur.....	3-7
3.10	Fonctionnement de l'arrosage	3-8
3.11	Le système de lubrification Lube-Mizer (optionnel).....	3-9
3.12	Installation des tables de chargement (optionnelles).....	3-11
3.13	Vérification avant utilisation	3-12
3.14	Procédure de fonctionnement	3-13
PARTIE 4	ENTRETIEN	4-1
4.1	Guide-lame	4-1
4.2	Comment enlever la sciure	4-2
4.3	Courroies de volant de lame	4-3
4.4	Tension des chaînes	4-3
4.5	Tension des chaînes	4-4
4.6	Palier d'entraînement	4-7
4.7	Contrôle des rouleaux.....	4-7
4.8	Autres instructions de maintenance.....	4-7
4.9	Lube-Mizer (Optionnel)	4-8

PARTIE 5	ALIGNEMENT	5-1
5.1	Procédure d'alignement.....	5-1
	<i>Alignement du volant de lame.....</i>	<i>5-1</i>
	<i>S Ajustement de la tête de scie.....</i>	<i>5-4</i>
	<i>Installation du guide-lame.....</i>	<i>5-5</i>
	<i>Déflexion du guide-lame.....</i>	<i>5-6</i>
	<i>Alignement de l'inclinaison verticale des guides-lame.....</i>	<i>5-7</i>
	<i>Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame.....</i>	<i>5-8</i>
	<i>Espacement de la collerette du guide de lame.....</i>	<i>5-9</i>
	<i>Ajustement du déflecteur de lame (Guides standard uniquement).....</i>	<i>5-9</i>
	<i>Niveau du guide-lame (Guides de haute performance uniquement).....</i>	<i>5-10</i>
	<i>Ajustement du bloc de lame (Guide de haute performance uniquement).....</i>	<i>5-11</i>
	<i>Ajustement de du galet presseur.....</i>	<i>5-11</i>
	<i>Réglage de l'échelle de hauteur de lame.....</i>	<i>5-12</i>
PARTIE 6	PIÈCES DE RECHANGE	6-1
6.1	Utilisation de la liste des pièces de rechange.....	6-1
	<i>Pour commander des pièces.....</i>	<i>6-1</i>
6.2	Ensemble "exemple".....	6-1
6.3	Torque Values.....	6-2
PARTIE 7	GUIDE-LAME	7-3
7.1	Ensemble guide-lame, côté libre.....	7-3
7.2	Ensemble guide-lame, côté moteur.....	7-6
PARTIE 8	VOLANTS DE LAME & ENTRAÎNEMENT	8-9
8.1	Ensemble d'entraînement de la lame.....	8-9
8.2	Ensemble Volant Libre.....	8-11
PARTIE 9	TÊTE DE COUPE	9-12
9.1	Ensemble tendeur de lame.....	9-12
9.2	Vis De Gorge Du Milieu.....	9-13
9.3	Ensemble système d'arrosage.....	9-14
9.4	Carters Et Chute De Sciure.....	9-15
PARTIE 10	HAUT/BAS	10-18
10.1	Ensemble mât.....	10-18
10.2	Ensemble Du Système Haut/Bas.....	10-20
10.3	Les carters de la courroie d'entraînement et le solénoïde du frein.....	10-22
10.4	Ensemble moteur de la lame(20 CV).....	10-24
10.5	Ensemble Moteur De La Lame(25 CV).....	10-25
10.6	Ensemble Moteur De La Lame(10HP).....	10-26
PARTIE 11	AVANCE	11-27
11.1	Ensemble Glissière D'entraînement.....	11-27
11.2	Ensemble moteur d'avance.....	11-29

Sommaire

Partie-Page

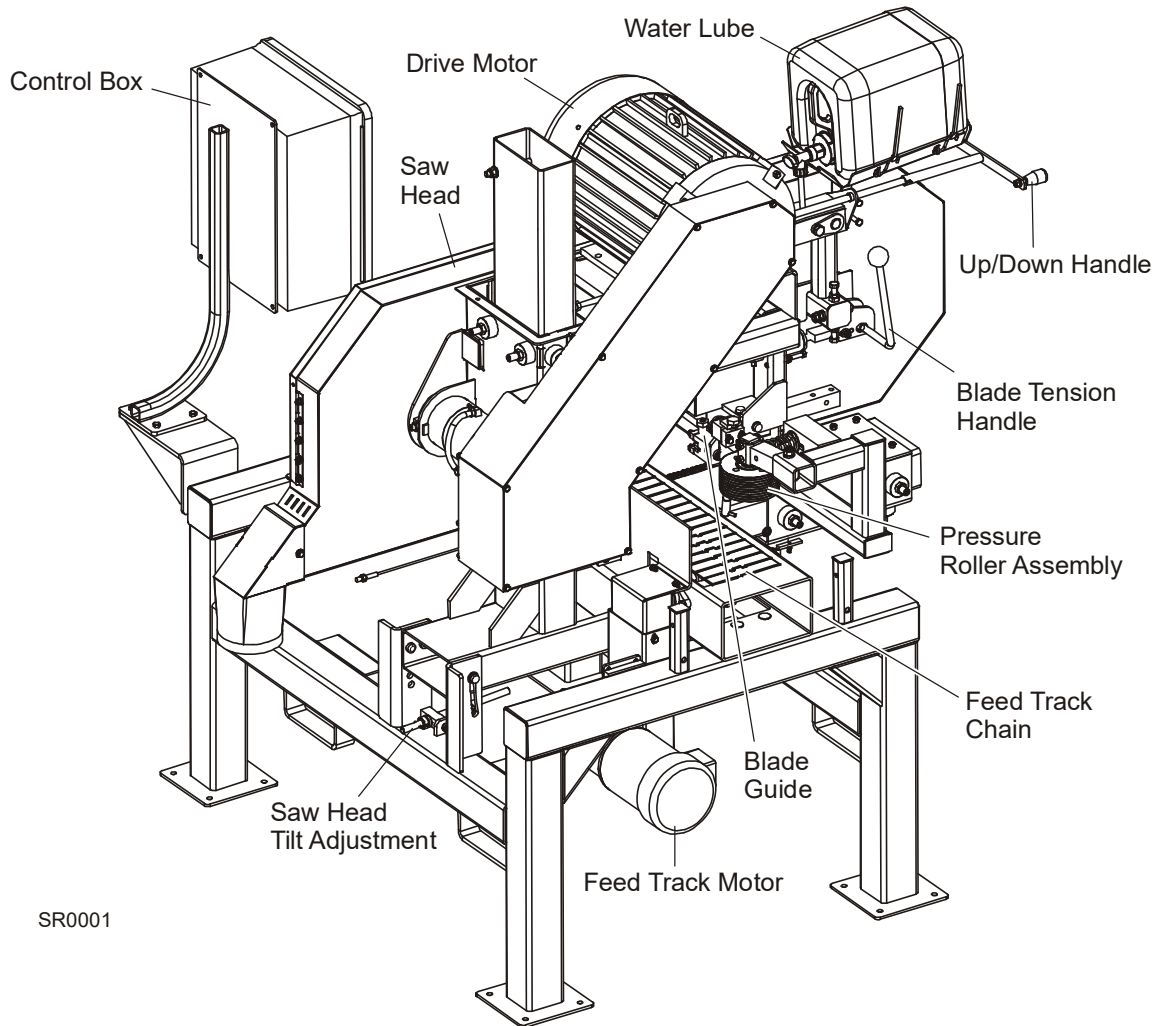
11.3	Galets D'alimentation Fixes	11-30
11.4	Ensemble Galet Presseur	11-31
11.5	Ensemble Galet Presseur	11-34
PARTIE 12	CHÂSSIS	12-35
12.1	Assemblage De l'inclinaison De La Tête De Scie	12-35
12.2	Boîtier De Commande Et Les Harnais	12-37
12.3	Les Tables D'avance Optionnelles	12-39
PARTIE 13	OPTIONS	13-40
13.1	Table d'extrémité (optionnelle)	13-40
13.2	Table Latérale (optionnelle)	13-41
13.3	Ensemble Pompe Lube-Mizer (Optionnel)	13-42
PARTIE 14	INFORMATIONS ÉLECTRIQUES	14-1
14.1	Diagrammes Des Symboles Électriques	14-1
	<i>HR300EA10-1</i>	<i>14-1</i>
	<i>HR300EB20-1</i>	<i>14-2</i>
	<i>HR300EC20-1</i>	<i>14-3</i>
	<i>HR300EH20-1</i>	<i>14-4</i>
	<i>HR300EB25-1</i>	<i>14-5</i>
	<i>HR300EC25-1</i>	<i>14-6</i>
	<i>LMS-SHR Lube-Mizer Option</i>	<i>14-7</i>
14.2	14-8
	<i>LMS-SHR Lube-Mizer Option</i>	<i>14-8</i>
14.3	Liste Des Composants Électriques (SHR25-H)	14-9
14.4	Liste Des Composants Électriques (SHR25-L)	14-10
14.5	Liste Des Composants Électriques (SHR20-H)	14-11
14.6	Liste Des Composants Électriques (SHR20-L)	14-12
14.7	Liste Des Composants Électriques (SHR20-380)	14-13
14.8	Liste Des Composants Électriques (SHR10)	14-14
14.9	Schémas d'installation des composants	14-15
	<i>Boîtier de commande (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H)</i>	<i>14-15</i>
	<i>Boîtier de commande (SHR20-L/SHR25-L)</i>	<i>14-16</i>
	<i>Boîtier de commande (SHR10)</i>	<i>14-17</i>
	<i>Panneau de porte du Boîtier de commande</i>	<i>14-18</i>

PARTIE 1 INTRODUCTION

1.1 A propos de ce manuel

Ce manuel est destiné à remplacer et à être utilisé avec les informations reçues précédemment sur la dédoubleuse à une seule tête de Wood-Mizer®. Toutes les diffusions ultérieures viendront en complément ou en révision de parties individuelles du présent manuel au fur et à mesure que nous obtiendrons de nouvelles informations.

Les renseignements et les instructions donnés dans le présent manuel ne modifient ou ne prolongent pas les garanties limitées du matériel accordées au moment de l'achat.



*.Wood-Mizer® est une marque déposée de Wood-Mizer Products, Inc.

1.2 Obtenir le service

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

Information de contact

Les numéros de téléphone gratuits sont cités ci-dessous pour les E U et le Canada. Voir la page suivante pour l'information de contact et les infrastructures spécifiques de Wood-Mizer.

	États Unis	Canada
Ventes	1-800-553-0182	1-877-866-0667
Entretien	1-800-525-8100	1-877-866-0667
Site Internet	www.woodmizer.com	www.woodmizer.ca
Courrier électronique	woodmizer@woodmizer.com	oninfo@woodmizer.com

Horaires d'ouverture: tous les horaires sont donnés à l'heure de la côte Est américaine. Rappelez vous S.V.P que l'Indiana n'observe pas les horaires d'été.

lundi - vendredi	samedi (Bureau d'Indianapolis seulement)	Dimanche
8 :00 h à 17 :00 h	8 h - 16 h	Fermé

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

Wood-Mizer accepte les modes de règlement suivants :

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

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

Si vous avez acheté votre scierie en dehors des États Unis d'Amérique ou du Canada, veuillez contacter votre distributeur pour le service après vente.

Branches et centres de ventes agréés

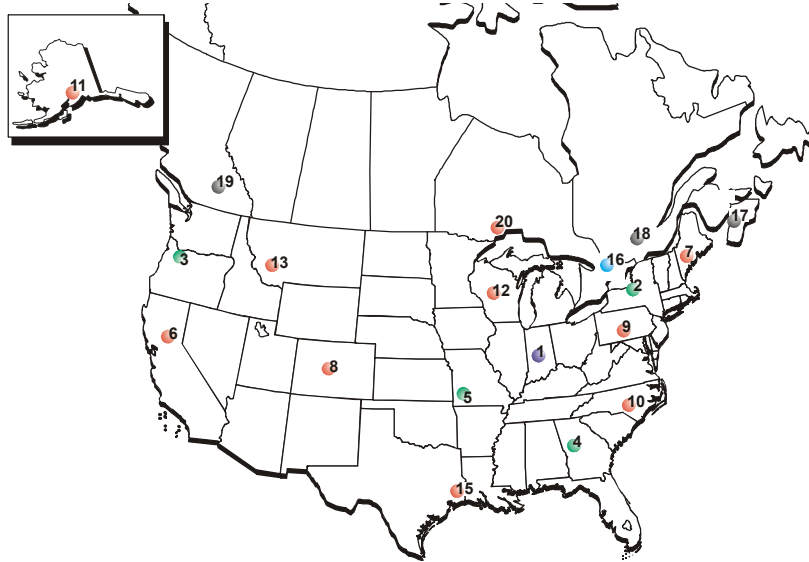



Table 1:

ÉTATS UNIS		CANADA
	<p>1 World Headquarters 8180 W. 10th Street Indianapolis, IN 46214-2400 Toll Free (800) 553-0182 Tél (317) 271-1542 Télécopie (317) 273-1011</p>	<p>16 Canadian Headquarters 396 County Road 36, Unit B Lindsay, ON K9V 4R3 Toll Free (877) 357-3373 Tél (705) 878-5255 Télécopie (705) 878-5355</p>
<p>Succursales de Wood-Mizer</p>	<p>Centres de ventes agréés*</p>	<p>Succursales de Wood-Mizer au Canada</p>
<p>2 Wood-Mizer Northeast 8604 State Route 104 Hannibal, NY 13074 Tél (315) 564-5722 Télécopie (315) 564-7160 E-mail dscott@woodmizer.com</p>	<p>6 California 6980 Camp Far West Road Sheridan, CA 95681 Tél (530) 633-4316 Télécopie (530) 533-2818 E-mail california@woodmizer.com</p>	<p>17 Wood-Mizer Canada East 546 Stewart Hill Road Upper Musquodoboit, NS BON 2M0 Tél (902) 568-2980 Télécopie (902) 568-2518</p>
<p>3 Wood-Mizer Portland 24435 N.E. Sandy Blvd. Wood Village, OR 97060 Tél (503) 661-1939 Télécopie (503) 667-2961</p>	<p>7 Maine 541 Borough Road Chesterville, ME 04938 Tél (207) 645-2072 Télécopie (207) 645-3786 E-mail maine@woodmizer.com</p>	<p>18 Wood-Mizer Canada Quebec 7 ch. Baie Grenville Grenville-sur-la-Rouge, QC J0V 1B0 Toll Free (877) 866-0667 Tél (819) 242-0414 Télécopie (819) 242-0714</p>
<p>4 Wood-Mizer South 74 Pine Road Newnan, GA 30263-5141 Tél (770) 251-4894 Télécopie (770) 251-4896 E-mail ncollins@woodmizer.com</p>	<p>8 Colorado 505 Gregg Drive Buena Vista, CO 81211 Tél (719) 221 5477</p>	<p>19 Wood-Mizer Canada West 4770 46th Avenue S.E. Salmon Arm, BC V1E 2W1 Toll Free (877) 866-0667 Tél (250) 833-1944 Télécopie (250) 833-1945</p>

Table 1:

<p>5 Wood-Mizer Missouri 9664 Lawrence 2130 Mt. Vernon, MO 65712 Tél (417) 466-9500 Télécopie (417) 471-1327 E-mail wbaugh@woodmizer.com</p>	<p>9 Pennsylvania 22638 Croghan Pike Shade Gap, PA 17255 Tél (814) 259-9976 Télécopie (814) 259-3016 E-mail paasc@woodmizer.com</p>	<p> Authorized Sales Centers*</p> <p>20 Ontario North 2340 Dawson Road Thunder Bay, ON P7G 2G2 Toll Free (877) 866-0667 Tél (807) 683-9243 Télécopie (807) 767-1123</p>
	<p>10 North Carolina 28002 Canton Road Albemarle, NC 28001 Tél (704) 982-1673 Télécopie (704) 982-1619 E-mail carolina@woodmizer.com</p> <p>11 Alaska 10661 Elies Drive Anchorage, AK 99507 Tél (907) 336-5143 E-mail alaska@woodmizer.com</p> <p>12 Wisconsin 2201 Highway O Mosinee, WI 54455 Tél (715) 693-1929 E-mail wisconsin@woodmizer.com</p> <p>13 Montana 51 Basin Creek Road Basin, MT 59631 Tél (406) 225-4362 Télécopie (207) 645-3786 E-mail rockymountainwoodmizer@yahoo.com</p> <p>14 Mississippi 123 Cable Bridge Road Perkinston, MS 39573 Tél (601) 928-3022 E-mail msasc@woodmizer.com</p> <p>15 Texas 11606 Highway 96 S P.O. Box 2461 Kirbyville, TX 75956 Tél (409) 382-2714</p>	<p>*Les offres de services des centres agréés sont limitées aux démonstrations de scieries, la formation, le service de routine, les ventes de lames et les pièces de rechanges les plus communes.</p>

1.3 Identification du matériel et du client.

Sur le côté du bâti de la scierie se trouve une plaque d'identification de celle-ci. Cette plaque porte le numéro de série et les informations de configuration de votre machine. Un numéro de client vous sera également fourni le jour de l'achat de votre machine.

Ces numéros vous permettront d'accélérer le service qui vous sera rendu. Localisez immédiatement leur emplacement et inscrivez-les ci-dessous pour pouvoir y accéder facilement et rapidement.

Information d'identification (à remplir par l'acheteur)

N° du modèle _____

N° de série _____

N° de client _____

MFG BY: WOOD-MIZER, LLC 8180 W. 10th St. Indianapolis, IN 46214-2400
317/271-1542 or 800/553-0182

SERIAL # FLA OF LARGEST LOAD

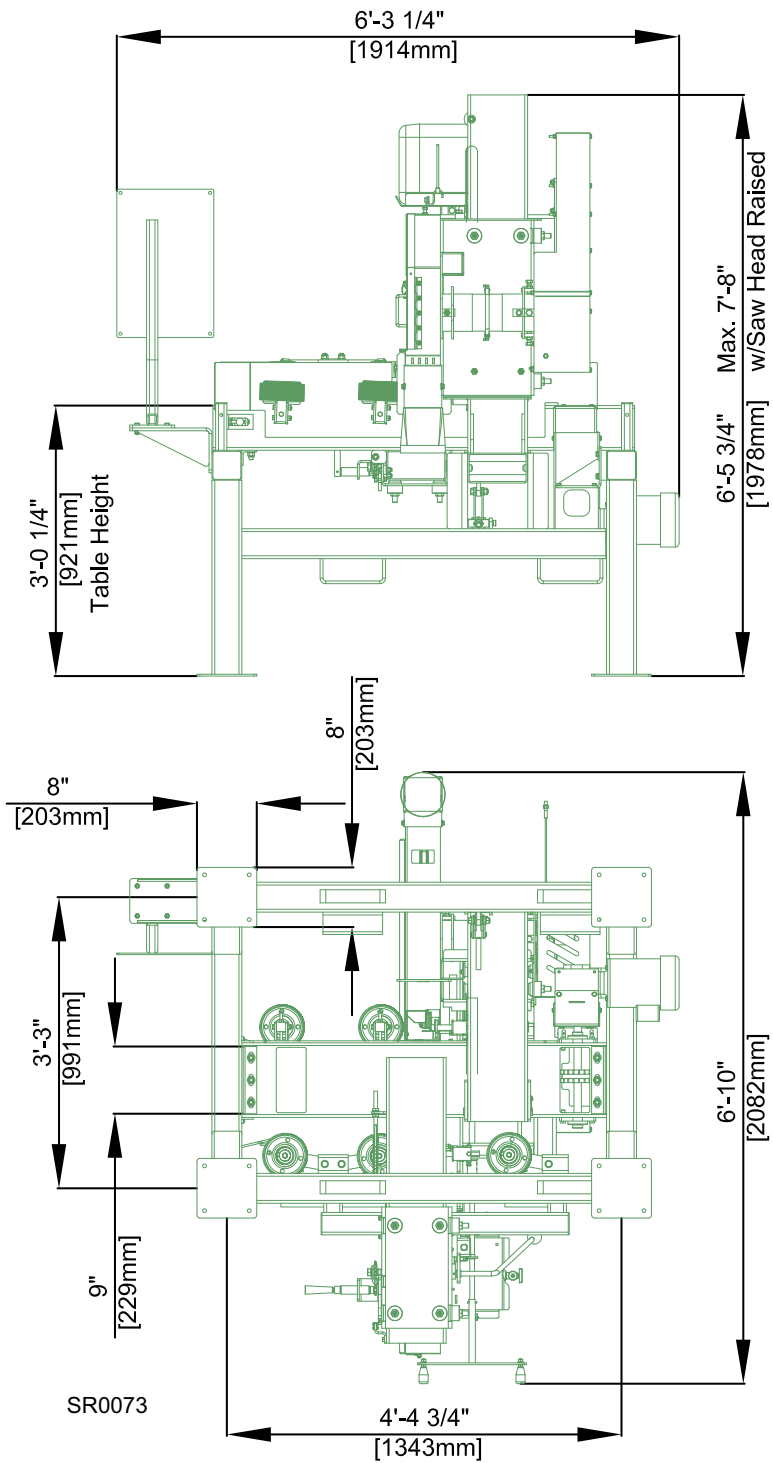
FLA IR SCCR VOLTS HZ PH

(Base unit only)

ELECTRICAL DIAGRAM # PATENTS S20038

PLAQUE D'IDENTIFICATION.

1.4 Dimensions

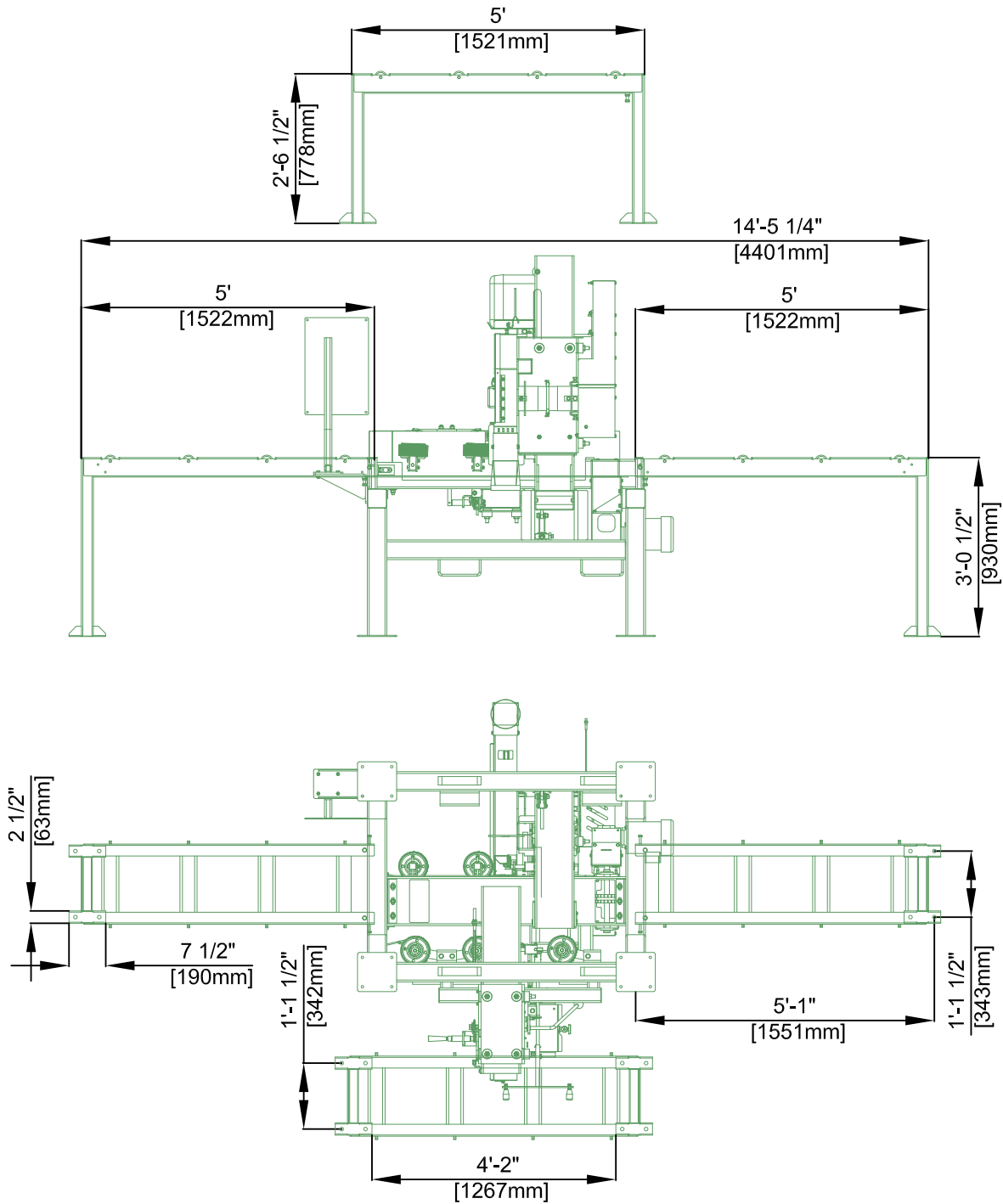


DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE

1 Introduction

Dédoubleuse à une seule tête avec l'option de tables de chargement

DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE AVEC L'OPTION DE TABLES DE CHARGEMENT



DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE AVEC/ TABLES

1.5 Spécifications

Modèle: SHR Rév. A1.00+

Dimensions de la machine:		Metric
Longueur:	76po	1930mm
Longueur avec tables de chargement		
optionnelles:	172 3/8po	4379mm
Largeur:	82po	2083mm
Largeur minimale avec table latérale		
optionnelle:	102po	2591mm
Hauteur minimale:	78po	1981mm
Hauteur maximale (avec tête de coupe soulevée):	92po	2337mm
Poids (unité de bAe):	1200lb	544kg

Dimensions du produit :		
Hauteur de coupe minimale:	1/4po	6.4mm
Hauteur de coupe maximale:	10 1/2po	267mm
Hauteur maximale du matériau:	25po	635mm
Hauteur minimale du matériau:	18po	457mm
Longueur maximale du matériau:	Sans limite	
Largeur minimale du matériau:	1po	25.4mm
Largeur maximale du matériau:	10po	254mm

Système d'avance :		
Vitesse d'avance:	0-100 pi./Min	0-30m/min
Puissance moteur d'avance:	1	
Puissance moteur d'avance:	1725	

Lame:	
Longueur:	158po
Largeur standard:	1 1/4po
Largeur optionnelle:	1 1/2po
Profile:	Plusieurs types sont disponibles selon les besoins de coupage.

Moteur de lame:	E10	E20	E25
Fabricant:	Lincoln	Lincoln	Lincoln
Puissance nominale:	10	20	25
Poids:	128lb	287lb	380lb
Vitesse:	1745 tr/min	1755 tr/min	1775 tr/min
Courroie d'entraînement:	3/5V800	3/5V800	3/5V800

Exigences électriques:	SHR-10	SHR20-H*	SHR20-380	SHR20-L	SHR25-H**	SHR25-L
Sectionneur à fusible:	100 A	60 A	60 A	100 A	60 A	100 A
Dispositif de surcharge:	70 A	40 A	40 A	80 A	50 A	100 A
Dimension de câble conseillée:	6AWG	8AWG	8AWG	4AWG	8AWG	3AWG
FLA du plus grand chargement:	41.5	24.1	24.1	48.2	29.4	58.8
Machine FLA:	45.5	26.2	26.2	52.5	31.5	63
AIC/SCCR:	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K	200K/5K
Volts/Hz/PhAe:	230/60/1	460/50-60/3	380/50-60/3	230/50-60/3	460/50-60/3	230/50-60

*Use transformer kit 054930 for use with 575V

**Use transformer kit 054929 for use with 575V

SPECIFICATIONS DE LA DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE.

PARTIE 2 SÉCURITÉ

2.1 Symboles de sécurité

Les mots d'avertissement et symboles suivants attirent votre attention sur des instructions concernant votre sécurité personnelle. Assurez-vous de respecter et de suivre ces instructions.



Le mot **DANGER** indique une situation de risque imminent qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves.



MISE EN GARDE suggère une situation de risque potentiel qui, si elle n'est pas évitée, pourra entraîner la mort ou des blessures graves.



ATTENTION se rapporte à des situations de risque potentiel qui, si elles ne sont pas évitées, pourront entraîner des dommages mineurs ou modérés aux personnes ou aux équipements.



IMPORTANT! indique une information essentielle.

NOTA: donne des informations utiles.



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

2.2 Instructions de sécurité

NOTA: SEULES les consignes de sécurité concernant les dommages aux personnes apparaissent dans cette section. Les mises en garde concernant uniquement les dommages aux biens apparaissent aux endroits correspondants tout au long du manuel.

RESPECTEZ LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ.



IMPORTANT! Lisez le manuel d'utilisation entièrement avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. Prenez connaissance de toutes les mises en garde de sécurité contenues dans ce manuel et de celles apposées sur la machine. Conservez le présent manuel à tout moment avec la machine, quel que soit le propriétaire.

Lisez également tout manuel complémentaire du constructeur et respectez les instructions de sécurité applicables y compris les dangers, mises en garde et avertissements.

Only persons who have read and understood the entire operator's manual should operate the Single Head Resaw. The Single Head

Resaw is not intended for use by or around children. Seules les personnes qui ont lu et compris le contenu du manuel de l'utilisateur sont autorisées à faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. La dédoubleuse n'est pas destinée à être utilisée par ou autour des enfants.

IMPORTANT! Le propriétaire est seule responsable de l'observation des lois fédérales, étatiques ou locales en vigueur ainsi que les règles et règlements gouvernant les droits de propriété ou le fonctionnement de votre dédoubleuse Wood-Mizer à une seule tête. Tous les propriétaires de l'équipement Wood-Mizer sont encouragés à se familiariser complètement avec les lois en vigueur et à les observer totalement pendant l'utilisation de la dédoubleuse à une seule tête.

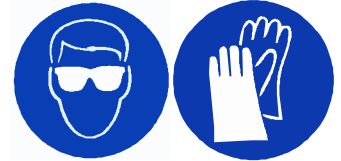


PORTEZ DES VÊTEMENTS DE SÉCURITÉ



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

MISE EN GARDE! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scie



à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il est réalisé par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, déroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE! Portez toujours une protection pour les yeux, les oreilles, la respiration et les pieds lorsque vous utilisez la dédoubleuse ou que vous en faites l'entretien.



LA DÉDOUBLEUSE DOIT ÊTRE MAINTENUE PROPRE, DE MÊME QUE LES ZONES AVOISINANTES.



DANGER! Maintenez un espace propre et dépourvu de tout obstacle pour tous les mouvements nécessaires autour de la dédouble-

use à une seule tête et pour l'empilage du bois en grume. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MANIPULEZ LES LUBRIFIANTS AVEC PRÉCAUTION



MISE EN GARDE! Utilisez UNIQUEMENT de l'eau avec l'accessoire d'arrosage. N'utilisez jamais de combustibles ou de liquides inflammables. Si ces types de liquides sont nécessaires au nettoyage de la lame, enlevez-la et nettoyez-la à l'aide d'un chiffon. Dans le cas contraire, cela peut entraîner des blessures graves ou la mort.

ÉVACUEZ LES SOUS-PRODUITS DU SCIAGE CONFORMÉMENT AUX RÈGLEMENTS EN VIGUEUR



IMPORTANT! Disposez d'une manière convenable de tous les sous-produits de sciage tels que la sciure et autres débris.

INSPECTEZ LA DÉDOUBLEUSE AVANT DE L'UTILISER



DANGER! Assurez-vous que toutes les protections et les carters sont en place et bien fixées avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures..

Assurez-vous que les carters de protection de lame et de poulies sont en place et bien fixés. Utilisez le verrou du carter pour sécuriser les carters de protection de la lame.



MISE EN GARDE! Il faut toujours éteindre la machine pour arrêter la lame quand la dédoubleuse à une seule tête n'est pas utilisée. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE! Vous ne devez, en aucun cas, ajuster les courroies d'entraînement lorsque la machine est en fonctionnement. Vous vous exposeriez à de graves blessures.

MISE EN GARDE! Utilisez vos deux mains pour manipuler la poignée du tendeur de la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

ELOIGNEZ TOUTES LES PERSONNES



DANGER! Éloignez toutes les personnes de la trajectoire des équipements en mouvement

et des planches lorsque vous faites fonctionner la dédoubleuse à une seule tête. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

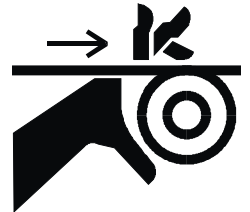
GARDEZ LES MAINS ÉLOIGNÉES.



DANGER! Les pièces en mouvement peuvent entraîner des pincements et des coupures. Gardez les mains éloignées. Assurez-vous que toutes les protections et les carters sont en place et bien fixés avant de faire fonctionner la machine. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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

DANGER! Il faut toujours être conscient et prendre des mesures de protection contre les arbres en rotation, les poulies, les roues dentées etc. Gardez toujours une distance de sécurité loin des éléments en rotation et assurez-vous que des habits amples ou des cheveux longs ne touchent pas les éléments en rotation car cela pourrait entraîner de graves blessures.



MISE EN GARDE! Ne tournez pas les volants à la main. Tourner les volants à la main pourrait entraîner de graves blessures

MISE EN GARDE! Moteur débrayé requis. Il faut toujours arrêter la dédoubleuse à une seule tête et permettre aux pièces en mouvement de s'arrêter complètement avant d'enlever les protections ou les carters. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou carters enlevés.

MISE EN GARDE! Évitez d'être dans la trajectoire de la sciure. Éloignez les mains, les pieds et tout autre objet du conduit d'éjection de sciure lorsque la dédoubleuse est en fonctionnement. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

SUIVEZ UNE PROCÉDURE ADAPTÉE LORSQUE VOUS RÉALISEZ DES CONTRÔLES DE SÉCURITÉ ÉLECTRIQUE ET DES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE



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

DANGER! Une tension dangereuse à l'intérieur du boîtier de sectionnement électrique, du boîtier du démarreur et sur le moteur peut causer des électrocutions, des brûlures, voire la mort. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.



MISE EN GARDE! Tenez compte de tous les circuits électriques sous tension et dangereux.

MISE EN GARDE! Ne supposez jamais et ne croyez jamais sur parole que le courant est coupé, vérifiez vous-même et verrouillez l'alimentation.

MISE EN GARDE! Ne portez pas de bague, montre ou autre bijou lorsque vous travaillez sur un circuit électrique ouvert.

MISE EN GARDE! Enlevez la lame avant de réaliser toute opération d'entretien sur le moteur ou la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER! Des procédures de verrouillage doivent être utilisées pendant :

Le changement ou l'ajustement des lames
 Les opérations de décoincement
 Le nettoyage
 La réparation mécanique
 L'entretien électrique
 La récupération des outils/pièces du lieu de travail
 Les activités où les protections ou la protection du panneau électrique sont ouvertes ou enlevées

Les risques relatifs à l'entretien sont :

Le contact avec la lame
 Les points de pincement
 Les contrecoups
 Les missiles (lames projetées/morceaux de bois)
 Électriques

Le non verrouillage peut causer:

Une coupure
 Un écrasement
 La cécité
 Une perforation
 Des blessures graves et la mort
 Une amputation
 Des brûlures
 Un choc
 Une électrocution

Pour contrôler les dangers relatifs à l'entretien:

des procédures de verrouillages doivent être suivies (voir ANSI Standard Z244.1-1982 et OSHA réglementation 1910.147)

Ne jamais se fier aux commandes d'arrêt de la machine pour la sécurité lors de l'entretien (arrêt d'urgence, boutons marche/arrêt, verrouillage des commandes).

Ne vous penchez pas trop près des lames en mouvement ou des systèmes d'alimentation. Il faut permettre à toutes les pièces en mouvement de s'arrêter complètement.

L'alimentation en électricité et l'alimentation en air et doivent être toutes les deux verrouillées.

Dans les cas où les procédures de verrouillage établies ne peuvent pas être utilisées (dépannage électrique ou mécanique), d'autres techniques effectives de protection qui exigent des compétences particulières ainsi que la planification doivent être employées.

Toujours observer les pratiques de sécurité dans le lieu de travail.

PROCÉDURE DE VERROUILLAGE DE LA DÉDOUBLEUSE À UNE SEULE TÊTE.

Les procédures de verrouillage doivent être suivies (voir ANSI Standard Z244.1-1982 et OSHA réglementation 1910.147).

Objectif:

Cette procédure établit les exigences minimales concernant le verrouillage des alimentations en énergie qui peuvent causer des blessures.

Responsabilité:

Il appartient à chaque travailleur de s'assurer que cette procédure de verrouillage est suivie. Tous les travailleurs doivent être informés de l'importance de cette procédure de verrouillage. Il est de votre responsabilité de faire fonctionner et de maintenir la machine en toute sécurité.

La séquence de la procédure de verrouillage:

1. Informez tout le monde que le verrouillage est obligatoire et la raison pourquoi.
2. Si la dédoubleuse est en fonctionnement, arrêtez-la en suivant la procédure normale d'arrêt.
3. Utilisez les interrupteurs pour déconnecter ou isoler les sources d'alimentation en énergie de la dédoubleuse. L'énergie emmagasinée dans les lames en mouvement ou le système d'avance doit être dissipée.
4. Verrouillez les dispositifs d'isolation de l'énergie avec des verrous individuels spécifiés.
5. Une fois que vous vous êtes assuré que personne n'est exposé au danger, et comme assurance que vous avez déconnecté les alimentations en énergie, actionnez le bouton poussoir ou autre commande de fonctionnement de la machine pour vous assurer que la dédoubleuse ne fonctionne pas. Attention! Remet-

tez les commandes à la position neutre après cette vérification.

6. La dédoubleuse est maintenant verrouillée.

Remettre en marche l'équipement

1. Une fois que vous avez terminé le travail et la dédoubleuse est prête pour la vérification ou la mise en service normal, vérifiez de nouveau que dans les alentours de la machine personne n'est exposé.
2. Une fois satisfait de la sécurité de la dédoubleuse, enlevez tous les verrous. Les dispositifs d'isolation des sources d'énergie peuvent être actionnés pour restaurer l'alimentation à la dédoubleuse.

Procédure concernant plusieurs personnes

Dans les étapes précédentes, si plusieurs personnes sont impliquées dans le verrouillage de la dédoubleuse, chaque personne doit installer son propre verrou sur les dispositifs d'isolation.

Règles pour l'utilisation de la procédure de verrouillage

La dédoubleuse doit être verrouillée pour protéger contre des fonctionnements accidentels ou involontaires lorsque cela peut occasionner des blessures au personnel. Ne pas essayer d'activer un interrupteur ou vanne ayant un verrou.

Responsabilité du propriétaire

Les procédures mentionnées dans ce manuel peuvent ne pas comprendre certaines aspects de sécurité décrits dans l'ANSI, OSHA ou certaines procédures de sécurité requises localement. Il appartient au propriétaire/opérateur et non Wood-Mizer Products de s'assurer que tous les opérateurs sont bien formés et mis au courant des protocoles de sécurité. Les propriétaires ou les opérateurs sont les seuls responsables du suivi des procédures de sécurité lors du fonctionnement et de l'entretien de la dédoubleuse.

MAINTENEZ LES ÉTIQUETTES DE SÉCURITÉ EN BON ÉTAT



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



IMPORTANT! Dans le cas de remplacement d'un composant portant un autocollant de sécurité, assurez-vous que le nouveau composant porte aussi l'autocollant de sécurité.

PARTIE 3 INSTALLATION ET FONCTIONNEMENT

3.1 Installation

Utilisez un chariot élévateur à fourche ou autre équipement approprié pour déplacer la dédoubleuse (SHR).



MISE EN GARDE! Faites particulièrement attention et utilisez un matériel approprié pour soulever et déplacer la dédoubleuse à une seule tête. Soulevez la machine en utilisant les côtés seulement mais jamais en utilisant le dessous de l'avant ou de l'arrière de la base ou la plate-forme supérieure. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures et/ou des dommages à la machine.

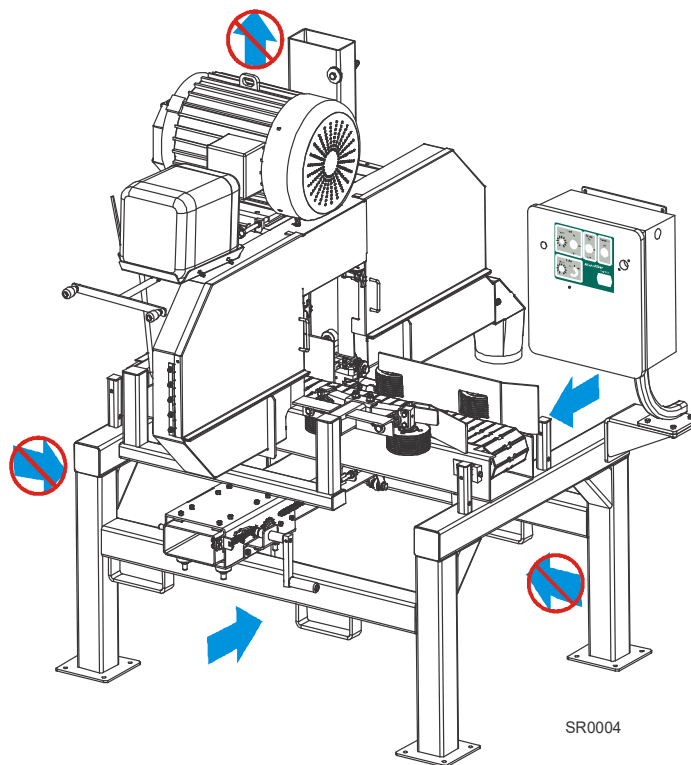


FIG. 3-1

Placez la dédoubleuse à une seule sur une fondation en béton capable de supporter le poids de la machine. Laissez assez d'espace autour de la machine pour pouvoir l'alimenter et enlever le matériel. Fixez la dédoubleuse à la fondation en à l'aide de boulons d'ancrage.

3.2 Branchement électrique



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

DANGER! Un voltage dangereux à l'intérieur de la boîte de commande électrique et au niveau du moteur peut entraîner un choc, des brûlures ou même la mort. Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.

Suivez les étapes suivantes avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête pour établir les connections électriques nécessaires:

1. Déverrouillez et ouvrez la boîte de commande de la dédoubleuse.
2. Localisez le sectionneur dans le coin droit du haut de la boîte de commande. Faites passer le câble d'alimentation électrique à travers le trou latéral de la boîte de commande près du sectionneur. Connectez les câbles d'alimentation au sectionneur principal dans la boîte de commande comme illustré.

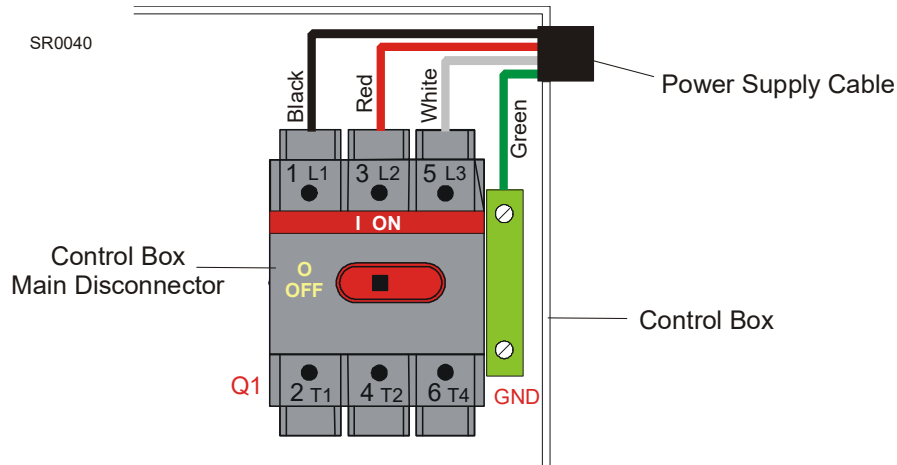


FIG. 3-2

3. Fermez et verrouillez la boîte de commande de la dédoubleuse.

3.3 Changement de la lame



DANGER! Il faut toujours débrayer la lame et éteindre le moteur de la dédoubleuse avant de changer la lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE! Portez toujours des gants et des lunettes de protection lorsque vous manipulez des lames de scie à ruban. Le changement de lames est plus sûr lorsqu'il est réalisé par une seule personne ! Tenez toutes les autres personnes éloignées lorsque vous enrroulez, déroulez, transportez ou changez une lame. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Ouvrez les deux carters de lame qui protègent les volants. Abaissez le carter articulé intermédiaire de protection de lame. Tournez la poignée du tendeur de lame pour relâcher la tension de la lame jusqu'à ce que le volant soit tiré à l'intérieur et que la lame soit détendue dans son carter. Sortez la lame de son logement.

Lors de l'installation d'une lame, assurez-vous que les dents sont dirigées dans la bonne direction. Les dents doivent être dirigées vers l'alimentation et le conduit de sciure vers les côtés de la dédoubleuse. Installez la lame de façon à ce qu'elle soit posée autour des volants.

Placez les lames de 1 1/4" (32 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve à l'extérieur du bord du volant. Placez les lames de 1 1/2" (38 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve à l'extérieur du bord du volant.

Fermez le carter de protection de lame.

Tournez ensuite la poignée de tension jusqu'à ce que la lame soit correctement tendue.

3.4 Tension de la lame

Le tendeur de lame est réglé en usine pour obtenir la bonne tension de lame lorsque le ressort en caoutchouc est comprimé à 4,8 mm (3/16 po). Un boulon indicateur est fourni pour indiquer quand le ressort en caoutchouc est comprimé d'une manière convenable. Pour tendre la lame, tournez la poignée de tension de la lame vers le haut jusqu'à ce qu'elle se bloque sur place.



MISE EN GARDE! Utilisez les deux mains en manipulant la poignée du tendeur de la lame sinon des blessures peuvent en résulter.

Vérifiez que l'arrière de la rondelle du ressort en caoutchouc est aligné avec la tête du boulon indicateur. Sinon, relâchez la tension de la lame et tournez l'arbre du tendeur de lame dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour comprimer davantage le ressort en caoutchouc et dans le sens des aiguilles pour le comprimer moins.

Utilisez le disque festonné pour tourner l'arbre du tendeur.

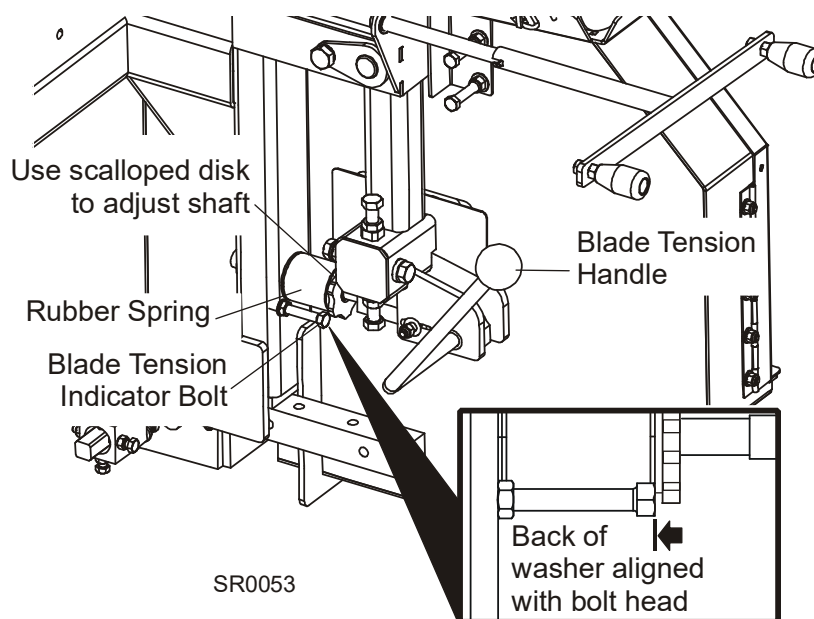


FIG. 3-3

Tendez la lame et vérifiez de nouveau l'alignement de la rondelle du ressort en caoutchouc avec la tête du boulon indicateur.

Vérifiez la tension de la lame de temps en temps lorsque vous réglez l'inclinaison ou lorsque vous coupez. La tension de la lame sera modifiée en cas d'échauffement et d'allongement de la lame et des courroies. Réglez l'arbre du tendeur, si nécessaire, pour maintenir une tension convenable de la lame.

3.5 Guidage de la lame

1. Assurez-vous que les carters de protection de la lame sont fermés et que toutes les personnes sont loin du côté ouvert de la tête de scie.
2. Demarrez le moteur, tournant la lame jusqu'à ce que la lame se positionne sur les volants.



MISE EN GARDE! Ne tournez pas les volants à la main car cela pourrait entraîner de graves blessures.

3. Arrêtez le moteur, ouvrez les carters de protection de la lame et vérifiez la position de la lame sur les volants de la lame.

Placez les lames de 1 1/4" (32 mm) de large sur les volants pour que la gorge se trouve 1/8" (3,0 mm) à l'extérieur du bord du volant ($\pm 1/16$ [1,5 mm]) ($\pm 1/32$ [0,75 mm]). Placez les lames de 1 1/2" (38 mm) de

large sur les volants pour que la gorge se trouve 3/16" (4,5 mm) à l'extérieur du bord du volant ($\pm 1/16$ [1,5 mm]).

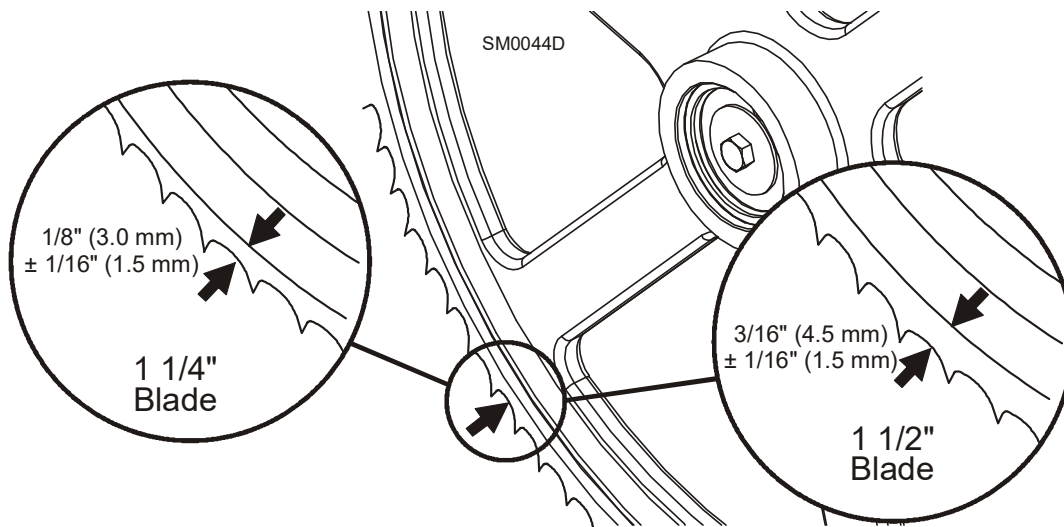


FIG. 3-4

Pour régler le positionnement de la lame sur les volants, utilisez la poignée de contrôle d'inclinaison.

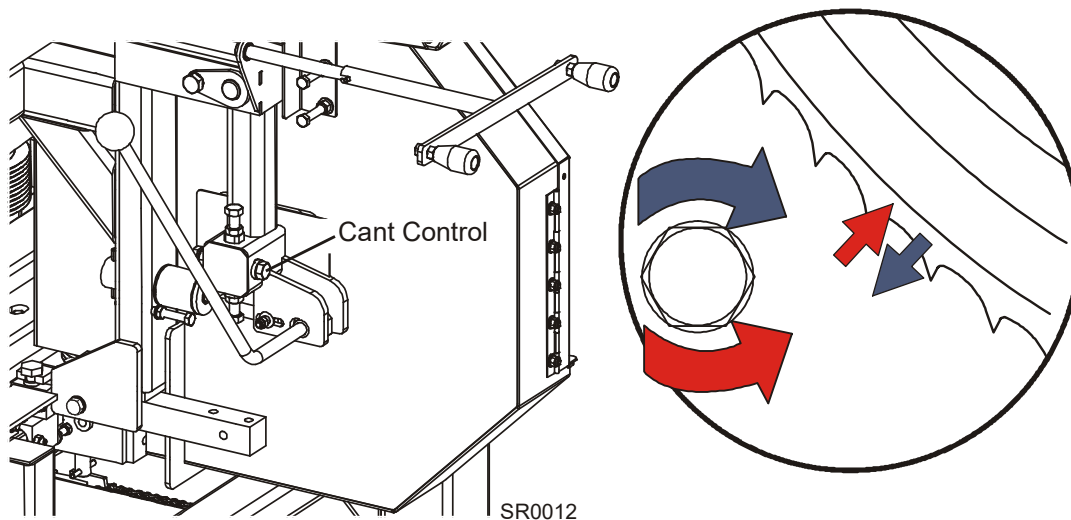


FIG. 3-4

Si la lame est trop à l'extérieur, reculez-la sur le volant en tournant le contrôle d'inclinaison dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si la lame est trop à l'intérieur, tournez le contrôle d'inclinaison dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la gorge de la lame se trouve à la bonne distance du bord avant du volant.

4. Réglez si nécessaire la tension de la lame pour compenser toute modification qui a pu se produire pendant le réglage du contrôle d'inclinaison.
5. Fermez les carters de protection de lame.



DANGER! Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Assurez-vous que les carters de protection de lame et de poulies sont en place et bien fixés.



IMPORTANT! Après avoir aligné la lame sur les volants, vérifiez toujours une deuxième fois l'espacement des guide-lame et leur positionnement. ([See Section PARTIE 5](#) pour plus d'informations.)

3.6 Démarrage et Arrêt de la machine



DANGER! Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Assurez-vous que les carters de protection de lame et de poulies sont en place et bien fixés.

DANGER! Assurez-vous que toutes les personnes sont éloignées de la dédoubleuse avant de démarrer le moteur. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE! Toujours portez des lunettes de protection, des protections pour les oreilles, la respiration et des protections pour les pieds quand vous faites fonctionner la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

1. Si nécessaire, relâchez le bouton d'ARRÊT D'URGENCE en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il sorte.

Le boîtier de commande principal possède des interrupteurs servant à démarrer et arrêter les fonctions de la dédoubleuse.

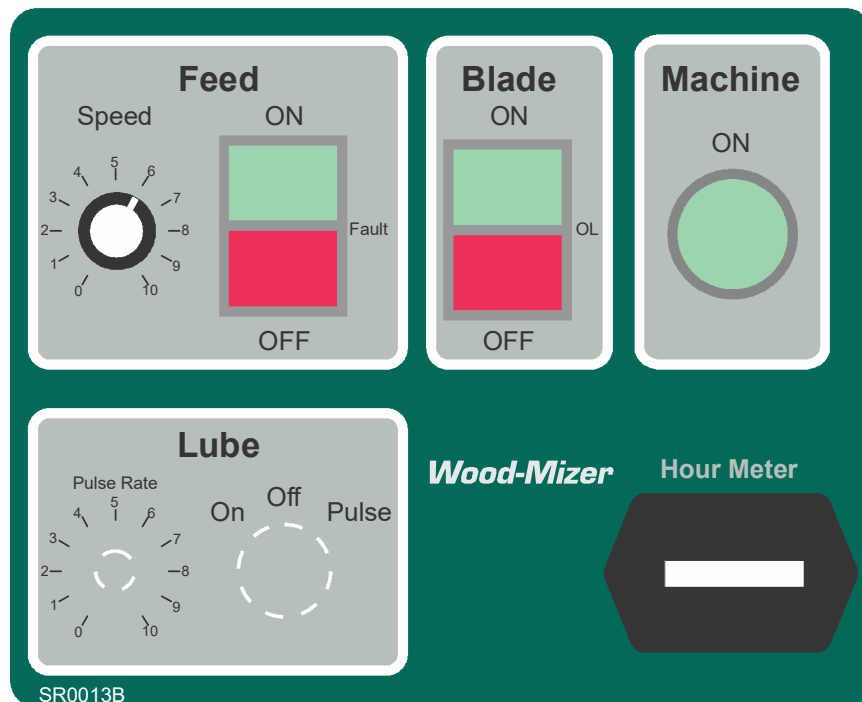


FIG. 3-0

2. Pour allumer la dédoubleuse, poussez le bouton MACHINE EN MARCHÉ (MACHINE-ON) sur le boîtier de commande.
3. Poussez le bouton LAME EN MARCHÉ (BLADE-ON) pour démarrer la lame de la dédoubleuse.
4. Poussez le bouton AVANCE EN MARCHÉ (FEED-ON) pour démarrer le système d'avance de la dédoubleuse.
5. Ajustez la vitesse d'avance à l'aide du potentiomètre de vitesse d'avance. Tournez l'interrupteur de vitesse d'avance dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la vitesse d'avance désirée. La vitesse d'avance maximum varie en fonction de la largeur et de la dureté du bois.

Les interrupteurs sur le boîtier de commande peuvent être utilisés pour arrêter la dédoubleuse.

1. Poussez le bouton ARRÊT D'URGENCE (MACHINE-E-STOP) pour arrêter et éteindre la dédoubleuse en cas d'urgence. Ce bouton doit être relâché en le tournant dans le sens des aiguilles d'une montre avant que la dédoubleuse puisse redémarrer.
2. Poussez le bouton ARRÊT d'AVANCE (FEED-OFF) ou ARRÊT de LAME (BLADE-OFF) pour arrêter les fonctions correspondantes sans avoir à arrêter la machine.

3.7 Fonctionnement haut/bas

1. Installez une lame si nécessaire et vérifiez que la tension est correcte. ([See Section 3.3](#)).
2. Réglez la tête de coupe à la hauteur voulue. (L'échelle de hauteur de la lame indique la hauteur de la lame au-dessus de la chaîne d'alimentation).



Utilisez la poignée de la manivelle du haut/bas pour soulever ou rabaisser la tête de coupe. Tournez la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever la tête de scie ou dans le sens contraire pour la rabaisser.

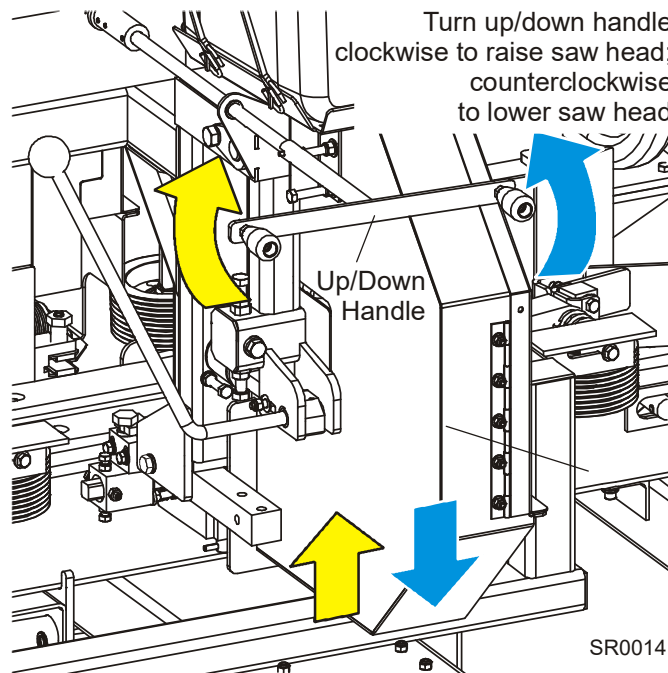


FIG. 3-1

3.8 Ajustement de l'inclinaison de la tête de scie

Utilisez le boulon d'ajustement d'inclinaison pour incliner la tête de coupe selon vos besoins. Installez la poignée de la manivelle à partir du système haut/bas vers les boulons d'ajustement d'inclinaison si nécessaire. Enlevez le boulon d'arrêt d'un des trous d'ajustement d'inclinaison. Desserrez les deux boulons qui se trouvent dans les trous à encoches. Tournez la poignée de la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens contraire pour incliner la tête de scie comme illustré.

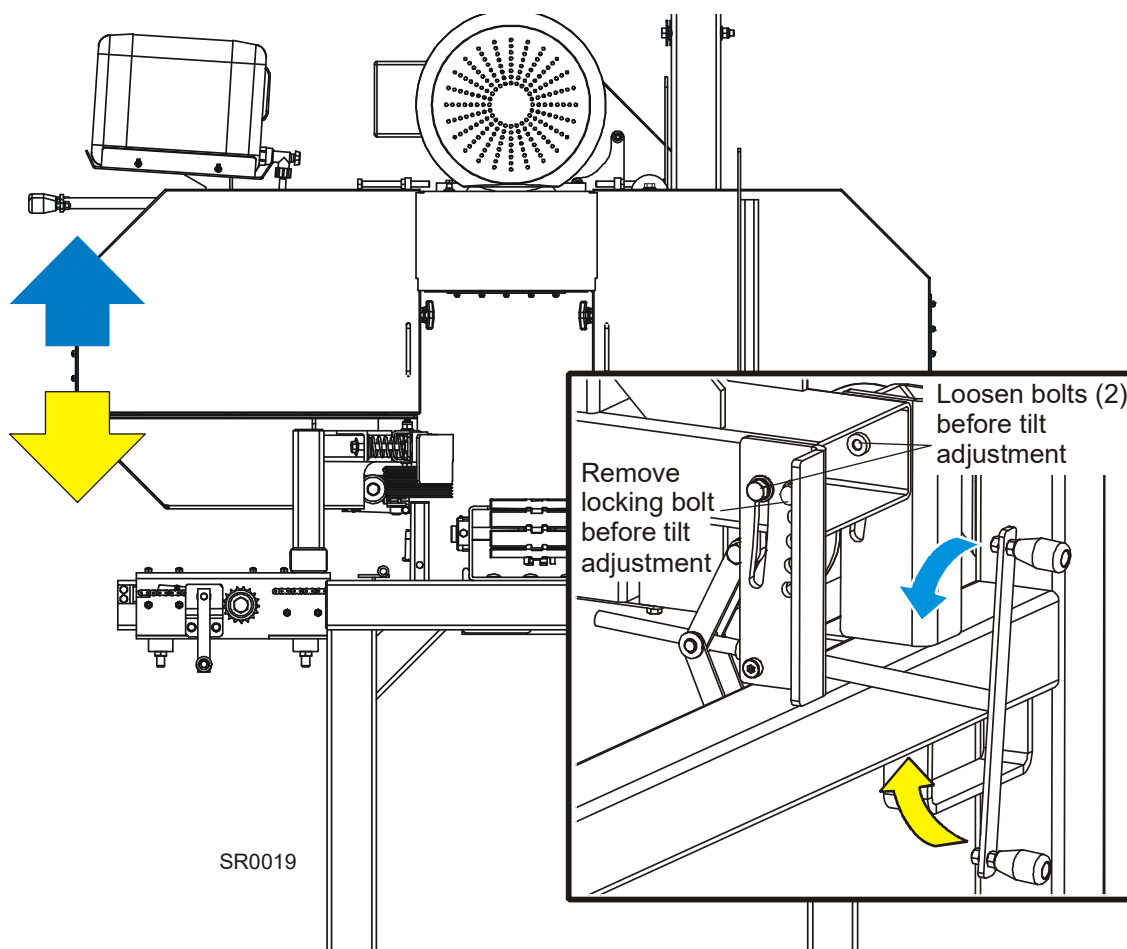


FIG. 3-2

Remplacez le boulon d'arrêt dans le trou pour fixer la tête de scie sur place comme vous le desirez. **NOTA:** Chaque trou ajoute 2 degrés supplémentaires d'inclinaison de la tête de scie. Ce qui permet d'incliner la tête de scie de 8 degrés au total.

Une fois que vous avez terminé, resserrez les deux boulons dans les trous à encoches pour fixer la tête de scie.

3.9 Ajustement du galet presseur

Utilisez la poignée de la manivelle pour déplacer l'ensemble galet presseur vers l'intérieur ou vers l'extérieur. Tournez la poignée de la manivelle dans le sens des aiguilles d'une montre pour rapprocher les galets presseurs des galets stationnaires. Soulevez le pignon de verrouillage et tournez la poignée de la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour éloigner les galets presseurs des galets stationnaires.

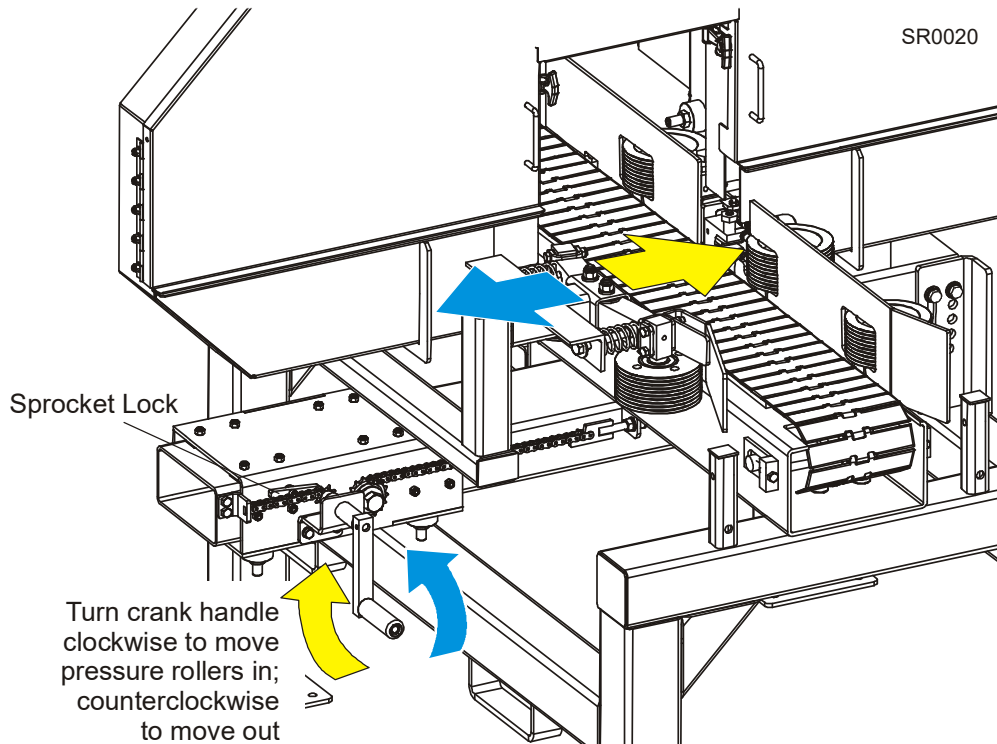


FIG. 3-3

Ajustez l'ensemble galet presseur de telle manière que ses galets soient à 1" (25mm) plus près des galets stationnaires que la largeur réelle du matériau à couper. Cela permettra l'application de la pression nécessaire pour l'avancement du matériau dans le système d'avance et faire le coupage.

3.10 Fonctionnement de l'arrosage

Le système d'arrosage maintient la lame propre. De l'eau s'écoule d'un réservoir de 18,9 litres par un tuyau jusqu'au guide-lame à l'endroit où la lame pénètre dans la bille. Une vanne située sur le bouchon du réservoir commande le débit de l'eau.

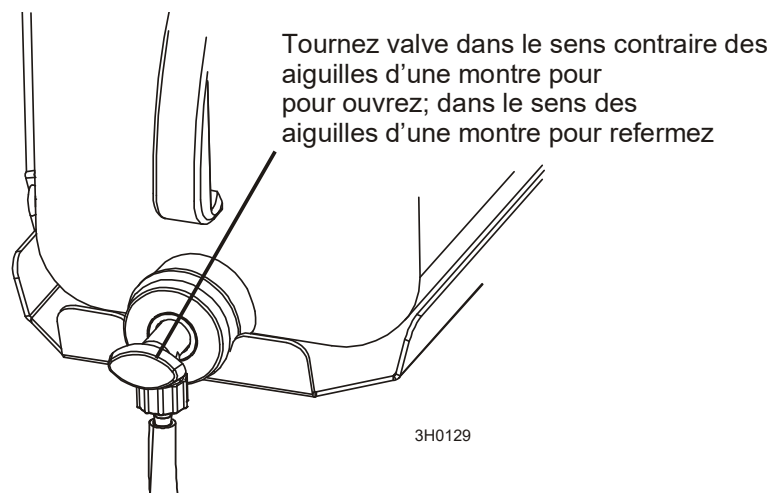


FIG. 3-4

Tous les types de bois ne requièrent pas l'utilisation du système d'arrosage. Lorsqu'il est nécessaire, utilisez juste assez d'eau pour maintenir la lame propre. Cela économise l'eau et diminue le risque de tâcher les planches avec l'eau. Le débit habituel sera de 3,8 à 7,6 litres (1-2 gallons) par heure.

Avant d'enlever la lame, laissez-la tourner avec l'eau tombant dessus pendant à peu près 15 secondes. Cela enlève l'accumulation de sève sur la lame. Essuyez la lame à l'aide d'un chiffon avant le rangement ou l'affûtage.

Pour plus d'avantages de lubrification, ajoutez un flacon de 355 ml (12 onces) d'additif de lubrifiant Wood-Mizer à 18,9 litres (5 gallons) d'eau. L'additif de lubrifiant Wood-Mizer permet de couper du bois difficile à couper en réduisant considérablement l'accumulation de résine sur la lame. Cela permet de réduire l'effet thermique, les coupes en zigzag et les bruits de lame. Ce pré-mélange écologique et biodégradable inclut un additif adoucisseur d'eau pour le rendre compatible avec l'eau calcaire.



MISE EN GARDE! Utilisez UNIQUEMENT de l'eau et un additif de lubrifiant Wood-Mizer avec l'accessoire d'arrosage. N'utilisez jamais de combustibles inflammables ou de liquides tels que le Mazout. Faute de quoi un dommage à l'équipement peut en résulter provoquant ainsi une grave blessure ou même la mort.

Si vous sciez à des températures proches de zéro degré, enlevez le réservoir d'eau de la dédoubleuse lorsque vous avez fini de scier et stockez-le dans un endroit chaud. Soufflez dans le tuyau d'arrosage pour enlever tout restant d'eau.

Si votre dédoubleuse est équipée du système de lubrification optionnel Lube-Mizer, consultez séparément le manuel des instructions d'utilisation.

3.11 Le système de lubrification Lube-Mizer (optionnel)

Cette option est utilisée en lieu et place du système standard d'arrosage à l'eau pour lubrifier la lame pendant l'opération de sciage. L'option LubeMizer applique un lubrifiant aux deux côtés de la lame pendant l'opération de sciage, ce qui réduit l'accumulation de résine sur la lame. Le système utilise une vanne automatique qui amorce l'écoulement de lubrifiant pendant que la lame est en rotation. Les interrupteurs de commande de l'option Lube-Mizer vous permettent de régler le volume de lubrifiant à appliquer en fonction du type de bois. Cette option nécessite un volume moindre que le système standard d'arrosage à l'eau permettant ainsi de réduire le gâchis/déchets et éviter des planches moirées.

Le flot habituel serait entre : 2,6 – 9,5 litres soit (0,07 et 2,5 gallons) par heure.

1. Pour démarrer le système de l'amorçage automatique,

- Ouvrez à fond la vanne de la bouteille d'arrosage.
- Poussez le bouton Lame-Marche (ON) sur la boîte de commande pour démarrer la lame.
- Tournez l'interrupteur de commande de l'arrosage vers PULSE* et réglez le cadran d'arrosage vers le débit du flot désiré. Utilisez le réglage le plus bas de façon à éliminer l'accumulation de pas.

NOTA: Les opérations de sciage de bois tendre, en général, exigent plus de lubrifiant que les opérations de sciage de bois dur.

2. Coupez le matériau normalement.

3. Pour arrêter l'arrosage,

- Tournez l'interrupteur de commande de l'arrosage vers la position Arrêt.
- Fermez à fond la vanne de la bouteille d'arrosage.

*.La position PULSE est convenable à la majorité des opérations de sciage. La position CONTINUE (CONTINUOUS) fournit un jet continu de lubrifiant et devrait être utilisée dans le cas de grande accumulation de pas ou pour des nettoyages occasionnels de lame.

Les commandes de lubrification sont illustrées dans le graphe suivant.

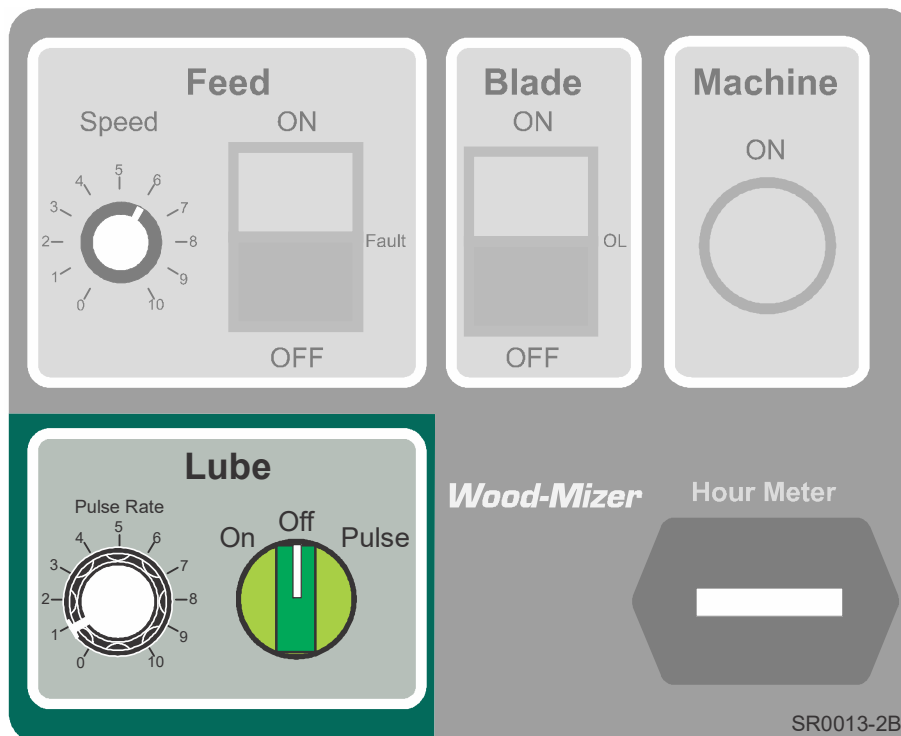


FIG. 3-0

- Si vous sciez ou entreposez la dédoubleuse sous des températures de congélation, utilisez un fluide lave-glace pour empêcher l'eau de se congeler.



ATTENTION! Ajoutez un fluide lave-glace au réservoir d'eau et amorcez selon les recommandations lorsque vous sciez ou entreposez la dédoubleuse sous des températures de congélation. Utilisez un fluide lave-glace avec un seuil de congélation d'eau moins -29°C (-20°F). Faute de quoi un dommage au système LubeMizer pourrait en résulter.

Pour plus d'avantages, ajoutez un flacon de 355 ml (12 oz) d'additif de lubrifiant Wood-Mizer à un récipient d'eau de 23 litres (5 gallons). L'additif de lubrifiant Wood-Mizer permet de couper du bois difficile à couper en réduisant considérablement l'accumulation de résine sur la lame. Cela permet de réduire l'effet thermique, les coupes en zigzag et les bruits de lame. Ce pré-mélange écologique et biodégradable inclut un additif adoucisseur d'eau pour le rendre compatible avec l'eau calcaire.



MISE EN GARDE! Utilisez UNIQUEMENT de l'eau, un additif de lubrifiant Wood-Mizer ou un fluide lave-glace avec l'accessoire d'arrosage d'eau. N'utilisez jamais de combustibles inflammables ou de liquides tels que le Mazout. Si ces types de liquides sont nécessaires au nettoyage de la lame, enlevez-la et nettoyez-la à l'aide d'un chiffon. Faute de quoi un dommage à l'équipement peut en résulter provoquant ainsi une grave blessure ou même la mort.

Afin d'empêcher l'eau de geler et par conséquent d'entraîner un dommage quelconque au système LubeMizer, utilisez un fluide lave-glace comme antigel. Voir le tableau ci-dessous pour les niveaux de mélange recommandés en fonction des températures de l'endroit où vous sciez ou entreposez la dédoubleuse.

Faites marcher le système LubeMizer sur fonction "continue" pendant 30 secondes après avoir ajouté le fluide lave-glace au système. Ceci va empêcher l'eau de geler et d'endommager ainsi les vannes d'arrêt à travers tout le système.

Rapport LLG(WWF) ¹ :L'eau pour remplir un réservoir de 23 litres (5 gallons).	Point de congélation de la solution	
	(°F)	(°C)
5:0	-22	-30
4:1	-3	-19
3:2	7	-14
2.5:2.5	13	-10
1:4	24	-4
0:5	32	0

TABLEAU 3-0

¹ LLG(WWF) =Liquide lave-glace avec un seuil de congélation de -29°C (-20°F).

3.12 Installation des tables de chargement (optionnelles)

Les tables de chargement optionnelles de la dédoubleuse servent à aider l'opérateur pour mieux manipuler le matériau. L'ensemble table de chargement (Pièce No. 054464) est composé de deux tables avant/arrière et d'une table latérale. Les tables avant/arrière sont utilisées pour alimenter et ramasser le matériel par les opérateurs aux deux extrémités de la machine. La table latérale est fournie dans le but de permettre le transfert du matériel non fini vers l'opérateur avant afin de procéder à une autre coupe.



MISE EN GARDE! Il faut toujours déconnecter et verrouiller l'alimentation avant de procéder à l'entretien de la dédoubleuse. Suivez la procédure de verrouillage décrite dans le chapitre sécurité. ([See Section 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Pour installer les tables de chargement sur la dédoubleuse, suivez les étapes suivantes:

1. Déconnectez l'alimentation vers la dédoubleuse puis exécutez la procédure de verrouillage.
2. Placez les deux tables d'extrémités près de l'avant et de l'arrière de la machine. Utilisez les attaches de fixation fournies pour fixer les tables avant et arrière sur le châssis de la dédoubleuse comme illustré.

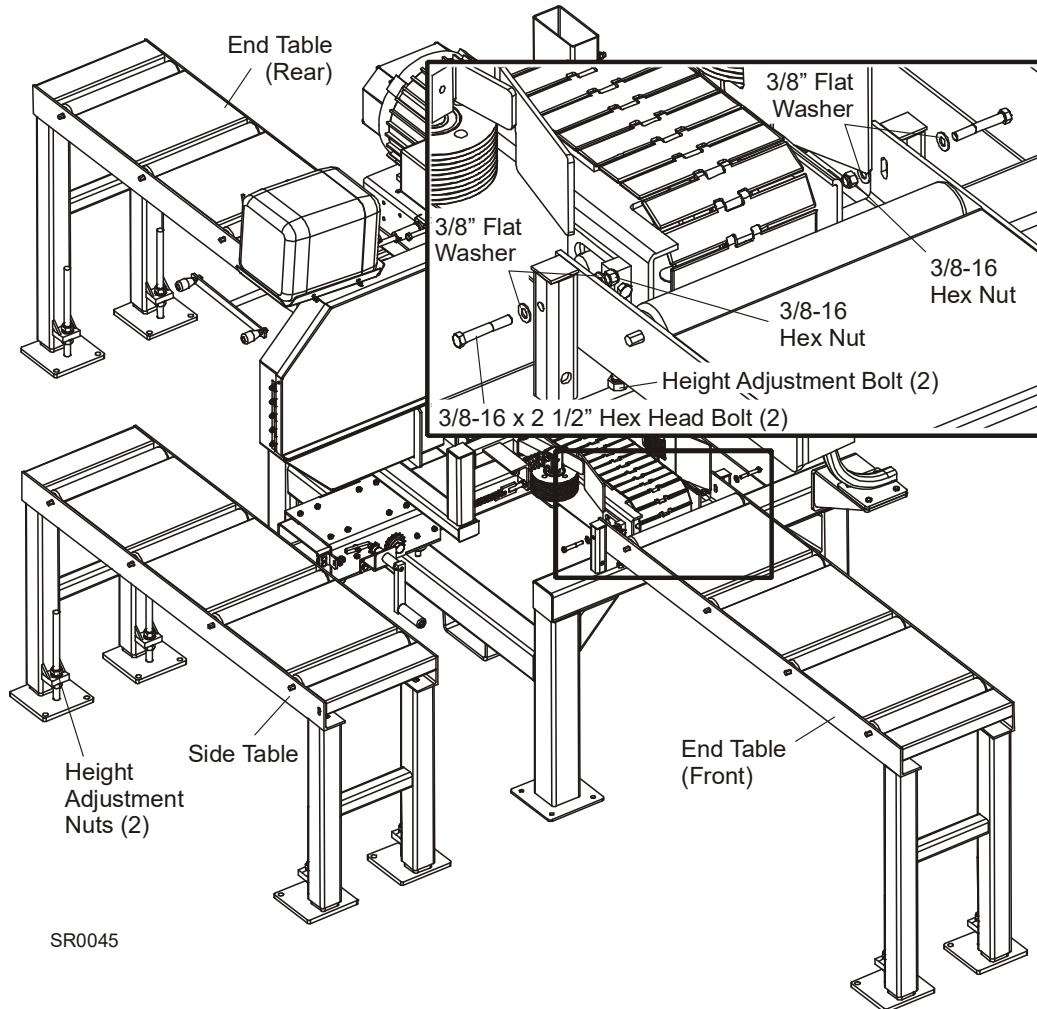


FIG. 3-1

3. Placez la table latérale dans un endroit convenable près de la dédoubleuse. Assurez-vous que la table latérale ne gêne pas la machine pendant le fonctionnement.
4. Ajustez les tables des extrémités et de côté si nécessaire. Utilisez les écrous d'ajustement de hauteur situés au bas des pieds des tables pour soulever ou abaisser les tables. Assurez-vous que les tables d'extrémités et la glissière d'avance sont au même niveau. Utilisez les boulons d'ajustement des tables d'extrémités pour soulever ou abaisser l'autre bout des tables d'extrémités.

3.13 Vérification avant utilisation

Avant de faire fonctionner la dédoubleuse à une seule tête faites les vérifications de base suivantes:

1. Assurez-vous que la dédoubleuse est montée correctement:
2. Assurez-vous que la courroie de transmission du moteur est correctement tendue. [See Section 4.4](#) pour plus d'informations.



MISE EN GARDE! Ne procédez en aucun cas au réglage des courroies de transmission du moteur lorsque le moteur tourne. Vous vous exposeriez à de graves blessures.

3. Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés.



DANGER! Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

4. Soyez conscient du fait que la lame est en rotation lorsque le moteur est allumé. Vous devez éteindre le moteur pour arrêter la lame à chaque fois que la dédoubleuse n'est pas en utilisation et vous devez également vous assurer que toutes les pièces en mouvement sont arrêtées avant d'enlever les carters ou les protections.



MISE EN GARDE! Moteur débrayé requis. Eteignez toujours le moteur et attendez l'arrêt complet de toutes les pièces en mouvement avant de déposer toute protection ou tout carter. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou carters enlevés.

MISE EN GARDE! Vous devez éteindre le moteur pour arrêter la lame à chaque fois que la dédoubleuse n'est pas en utilisation. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

5. Un bouton d'arrêt d'urgence est situé sur le boîtier de commande de la dédoubleuse. Pressez le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter la dédoubleuse. Avant de la réutiliser, tournez l'interrupteur du bouton d'arrêt dans le sens des aiguilles d'une montre puis relâchez.



MISE EN GARDE! Il faut toujours déconnecter et verrouiller l'alimentation avant de faire tout entretien à la dédoubleuse. Suivez la procédure de verrouillage décrite dans le chapitre sécurité ([See Section 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

3.14 Procédure de fonctionnement



DANGER! Assurez-vous que les protections et les carters sont tous en place et bien fixés avant d'utiliser la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER! Eloignez toute personne de la trajectoire de tout équipement en mouvement et des planches lorsque vous utilisez la dédoubleuse ou chargez des planches. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures. Eloignez toute personne de la trajectoire de pièces et de billes en mouvement lorsque vous utilisez la scierie ou lorsque vous chargez et tournez des billes.

DANGER! Les pièces en mouvement peuvent entraîner des pincements et des coupures. Gardez les mains éloignées. Assurez-vous que toutes les protections et tous les carters sont en place et bien fixés avant de mettre en fonctionnement. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

DANGER! Délimitez une zone propre et dégagée pour effectuer tous les mouvements nécessaires autour de la dédoubleuse et des endroits où est empilé le bois. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.



MISE EN GARDE! Il faut toujours éteindre la machine pour arrêter la lame lorsque la dédoubleuse n'est pas utilisée. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE! Il faut toujours porter des protections pour les yeux, les oreilles, la respiration ainsi que des protections pour les pieds quand la dédoubleuse est en fonctionnement. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

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

1. Installer une lame si nécessaire.
2. Tendez la lame comme cela est décrit dans Section 3.4 Tension de la lame.
3. Ajustez la hauteur de la tête de scie comme il a été décrit dans Section 3.7 Fonctionnement haut/bas.
4. Ajustez l'inclinaison de la tête de scie comme il a été décrit dans Section 3.8 Ajustement de l'inclinaison de la tête de scie.
5. Ajustez la pression de l'ensemble galet presseur à la largeur du matériel à couper comme il a été décrit dans Section 3.9 Ajustement du galet presseur..

6. Faites une vérification de la machine avant sa mise en fonction comme il a été décrit dans Section 3.13 Vérification avant utilisation.
7. Démarrez le moteur de la lame comme il a été décrit dans Section 3.6 Démarrage et Arrêt de la machine.
8. Utilisez le potentiomètre de vitesse d'avance sur le boîtier de commande pour choisir la vitesse d'avance désirée.
9. Placez le matériau sur la glissière d'avance et poussez-le vers les galets presseurs et fixes. À l'aide d'un autre morceau de matériau, poussez-le contre la lame de la dédoubleuse. Assurez-vous qu'une autre personne est présente à l'autre extrémité de la machine pour le retirer.
10. Répétez les procédures précédentes pour toutes les planches à couper.
11. Arrêtez la machine quand vous avez terminé de couper.

PARTIE 4 ENTRETIEN

Cette partie présente la liste des procédures d'entretien devant être réalisées.

Ce symbole indique l'intervalle (en heures de fonctionnement) auquel chaque opération d'entretien doit être effectuée.

Assurez-vous de consulter les manuels des options et du moteur pour toutes les autres procédures d'entretien.

4.1 Guide-lame



MISE EN GARDE! Avant d'exécuter tout entretien à proximité de pièces en mouvement telles que les lames, les poulies, les moteurs, les courroies et les chaînes, il faut impérativement mettre la machine à l'arrêt. Car Si la machine se met en marche et que les pièces en mouvement sont activées de graves blessures pourraient en résulter.

1. Lors de chaque changement de lame, vérifiez le bon fonctionnement et le niveau d'usure des galets. Assurez-vous qu'ils sont propres et qu'ils tournent librement. Dans le cas contraire, remplacez-les. Changez tout galet devenu lisse ou conique.
2. Assurez-vous que la vis de lame en haut au milieu du cadre en U se trouve à 1,5 mm de la lame. Dans le cas contraire, desserrez l'écrou et ajustez convenablement la vis. Vérifiez la position de la vis lors de chaque changement de lame. Si ce réglage n'est pas conservé, cela entraînera une rupture prématurée de la lame.

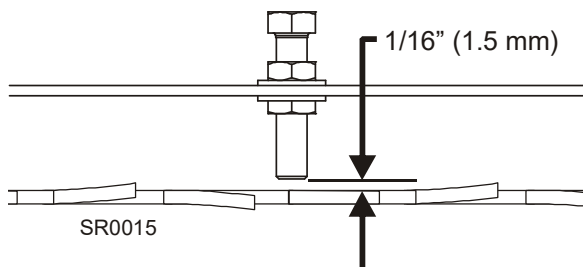


FIG. 4-1

Guides de haute performance seulement.

3. Inspectez les blocs lors de chaque changement de lame pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou usés. Si le carter de protection du bloc est tordu ou endommagé, changez l'ensemble du bloc. Remplacez également les ensembles blocs avant qu'ils soient usés à tel point que la lame puisse toucher le carter de protection du bloc.
4. Vérifiez que les guides blocs sont convenablement espacés de la lame après toutes les 25 heures de fonctionnement. Utilisez la cale fournie ou une jauge d'épaisseur pour vérifier que les blocs sont réglés à 0,2 – 0,25 mm (0.008" – 0.010") de la lame.

Pendant que les blocs s'usent, le coin intérieur avant va s'user plus que le corps du bloc lui-même. Lorsque l'usure du coin est dans un état assez avancé, la performance de sciage sera affectée même si le corps du bloc est convenablement ajusté vers la lame. A ce moment là, le bloc devrait être tourné ou changé. Effectuez une rotation aux blocs en inter changeant leurs emplacements de manière à ce que le coin usé soit situé vers l'extérieur. Si vous avez l'équipement nécessaire, vous pourriez raboter les blocs, aplanir leurs surfaces et les réutiliser. Il est recommandé de développer une routine pour le remplacement des blocs du guide de lame appropriée à votre expérience et à vos conditions de sciage.

Pour ajuster le bloc supérieur vers le haut, desserrez le boulon du collier de serrage et le boulon de montage. Tournez le boulon de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Resserrez le boulon de montage et le boulon du collier de serrage.

Pour ajuster le bloc inférieur vers le haut, desserrez le boulon du collier de serrage et le boulon de montage. Utilisez l'outil de réglage fourni à cet effet pour tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre. Resserrez le boulon de montage et le boulon du collier de serrage.



IMPORTANT! Les blocs doivent être parallèles à la lame. Vérifiez l'espacement entre l'insertion et la lame sur chaque côté de l'insertion pour vous assurer qu'elle est parallèle. Utilisez le boulon d'ajustement extérieur adéquat pour basculer la plaque de montage de manière qu'elle soit parallèle à la lame. [Voir Partie 5.1](#) Pour les instructions relatives à la vérification et au réglage du niveau de l'ensemble avec la lame.

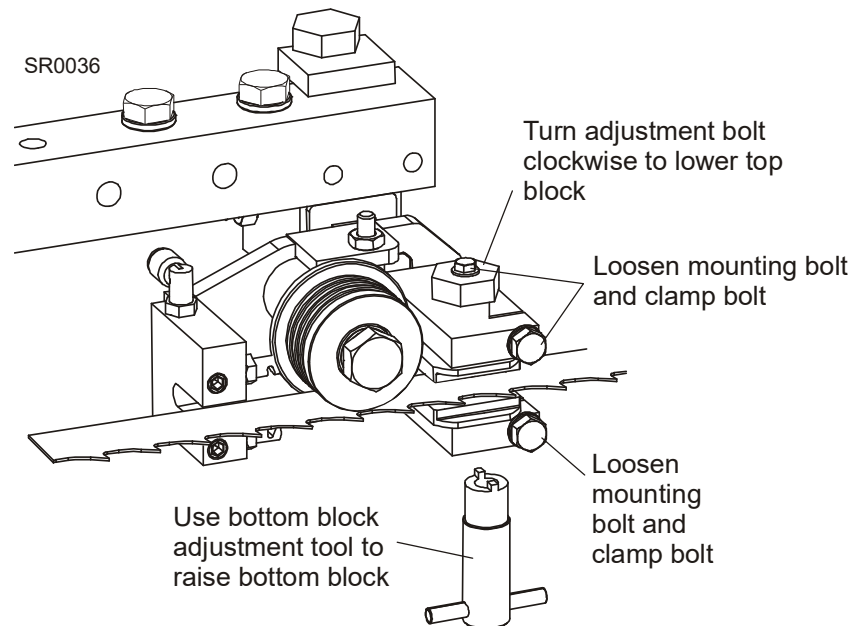


FIG. 4-1

Prévenir l'accumulation de sève sur la lame est critique lorsque vous utilisez le système de guide-lame de grande performance. Si le bois que vous êtes en train de scier produit des accumulations de sève, utilisez l'additif de graissage Wood-Mizer (une bouteille de 60 oz. No. 039422; caisse de bouteilles No. ADD-1).

4.2 Comment enlever la sciure



MISE EN GARDE! Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, les moteurs, les courroies ou les chaînes, il est impératif de, premièrement, mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et que ces pièces entrent en mouvement de graves blessures pourraient en résulter.

Enlevez l'excès de sciure des carters de protection du volant mobile et du collecteur de sciure lors de chaque changement de lame.



MISE EN GARDE! Il faut toujours se tenir à l'écart de la sortie de sciure. Éloignez les mains, les pieds et tout autre objet de la chute de sciure quand vous faites fonctionner la dédoubleuse. Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

MISE EN GARDE! Il faut toujours vérifier et s'assurer que les doigts en acier sont bien en place à l'intérieur de la chute de sciure avant de mettre la machine en marche. Les doigts en acier ont été conçus dans le but d'empêcher un morceau de lame cassée ou tout autre objet de devenir un projectile à la sortie de la chute de sciure. De graves blessures peuvent en résulter dans le cas du non-respect de cette condition.

4.3 Courroies de volant de lame



MISE EN GARDE! Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, des moteurs des courroies ou des chaînes, il est impératif de premièrement mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et que ces pièces entrent en mouvement de graves blessures pourraient en résulter.

Interchangez les courroies des volants et contrôlez leur état d'usure. Le fait d'interchanger les courroies toutes les 50 heures prolongera la durée de vie des courroies. Changez les courroies si nécessaire. Pour un rendement maximal des courroies et des lames, il est recommandé, d'utiliser exclusivement les courroies B72.5 fournies par le point de vente AWMV le plus proche de vous.

4.4 Tension des chaînes



DANGER! Moteur débrayé requis. Avant de retirer toutes protections ou tous carters, il faut toujours arrêter la dédoubleuse et donner le temps à toutes les pièces en mouvement de s'immobiliser complètement. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou des carters enlevés.



MISE EN GARDE! Avant d'entreprendre tout entretien sur la dédoubleuse, il est impératif de toujours déconnecter l'alimentation et d'exécuter la procédure de verrouillage. Suivre la procédure décrite dans la partie sécurité. ([Voir Partie 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Pour exercer une tension sur la glissière d'alimentation, utilisez les deux boulons et écrous situés à l'extrémité près de l'opérateur de la dédoubleuse. Ne pas serrer excessivement la glissière d'alimentation.

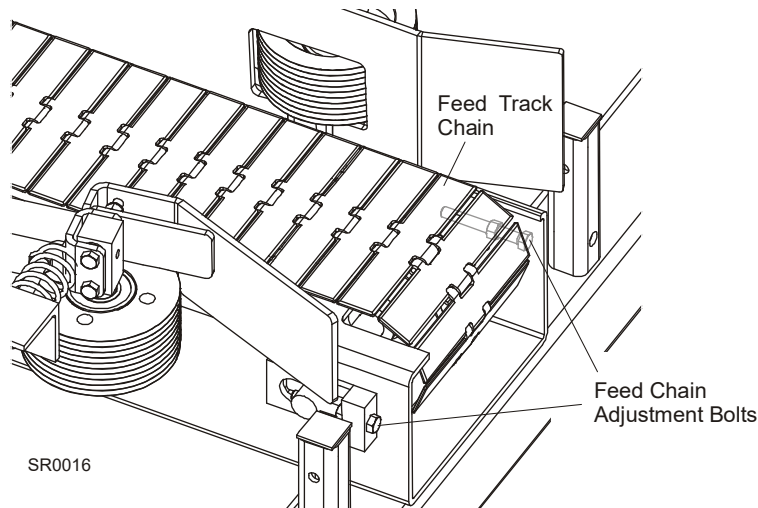


FIG. 4-2

Pour exercer une tension sur la chaîne du rouleau presseur, desserrez les écrous de tension et ajustez la tension de la chaîne selon le besoin.

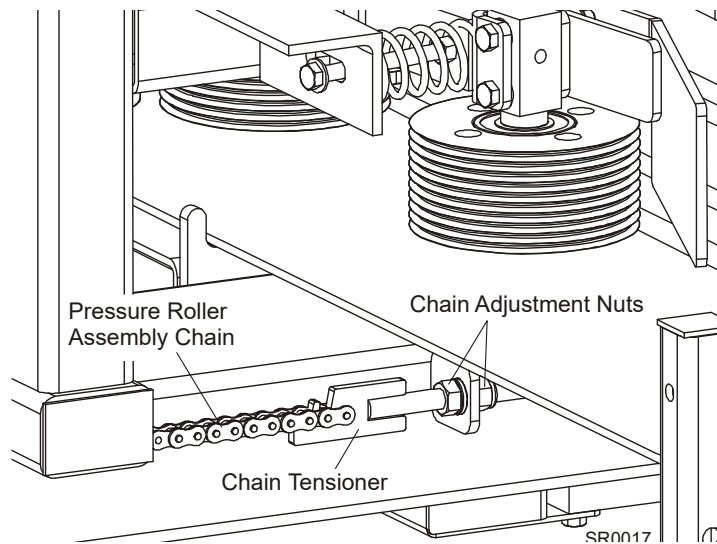


FIG. 4-3

Pour exercer une tension sur la chaîne du moteur d'avance, utilisez les quatre écrous d'ajustement sécurisant la boîte d'engrenage au bâti de la dédoubleuse et les deux écrous se trouvant sur le carter de la chaîne. Évitez une tension exagérée.

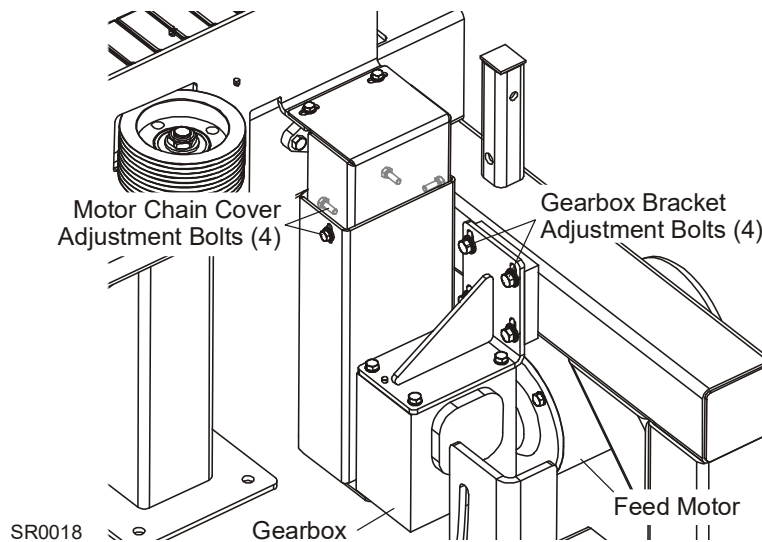


FIG. 4-4

4.5 Tension des chaînes



DANGER! Moteur débrayé requis. Avant de retirer toutes protections ou tous carters, il faut toujours arrêter la dédoubleuse et donner le temps à toutes les pièces en mouvement de s'immobiliser complètement. Ne pas utiliser la machine avec des protections ou des carters enlevés.



MISE EN GARDE! Avant d'entreprendre tout entretien sur la dédoubleuse, il est impératif de toujours déconnecter l'alimentation et d'exécuter la procédure de verrouillage. Suivre la procédure décrite dans la partie sécurité. ([Voir Partie 2.2](#)). Dans le cas contraire, vous risquez de graves blessures.

Pour exercer une tension sur la glissière d'alimentation, utilisez les deux boulons et écrous situés à l'extrémité près de l'opérateur de la dédoubleuse. Ne pas serrer excessivement la glissière d'alimentation.

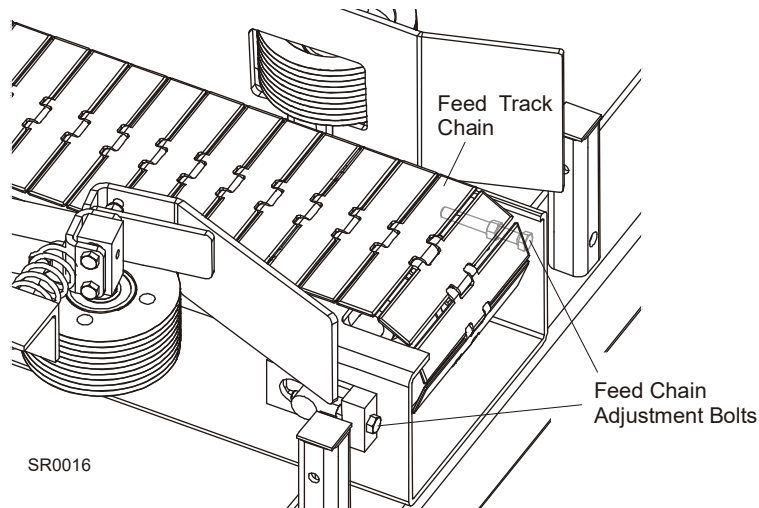


FIG. 4-5

Pour exercer une tension sur la chaîne du rouleau presseur, desserrez les écrous de tension et ajustez la tension de la chaîne selon le besoin.

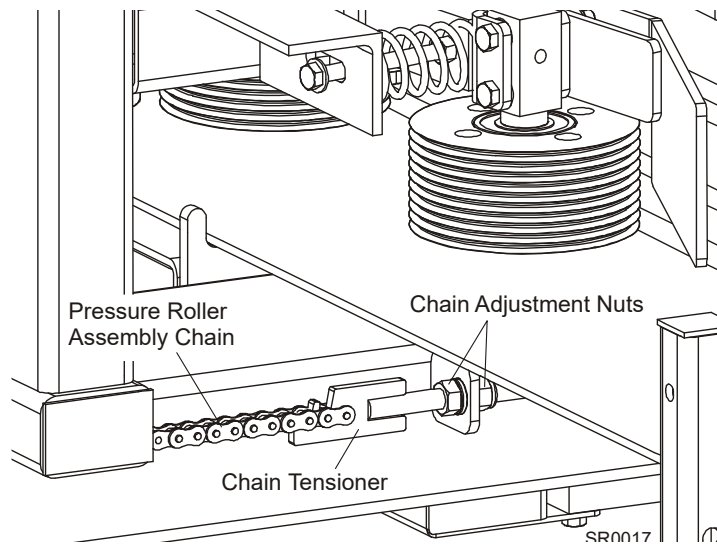


FIG. 4-6

Pour exercer une tension sur la chaîne du moteur d'avance, utilisez les quatre écrous d'ajustement sécurisant la boîte d'engrenage au bâti de la dédoubleuse et les deux écrous se trouvant sur le carter de la chaîne. Évitez une tension exagérée.

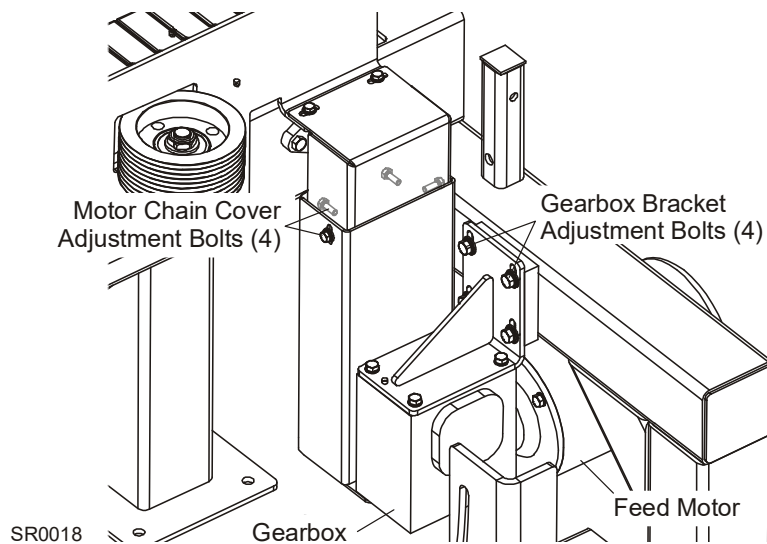


FIG. 4-7

4.6 Palier d'entraînement



MISE EN GARDE! Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, des moteurs des courroies ou des chaînes, il est impératif de, premièrement, mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et ces pièces entrent en mouvement de graves blessures peuvent en résulter.

Purgez et remplissez le fluide dans le carter du palier du cylindre côté entraînement toutes les 500 heures de fonctionnement.

Deconnectez le flexible de vision du niveau d'huile de sa monture en haut du carter du palier Avec la monture en bas du carter du palier toujours connectée, laissez l'huile s'écouler du tuyau de vision du niveau d'huile. Une fois vidée, versez un fluide frais de transmission automatique (ATF) tel que Dexron III ATF dans le tuyau jusqu'à ce que le niveau d'huile soit dans une gamme acceptable comme indiqué sur la décalcomanie de la jauge. Reconnectez le tuyau en haut de la monture.

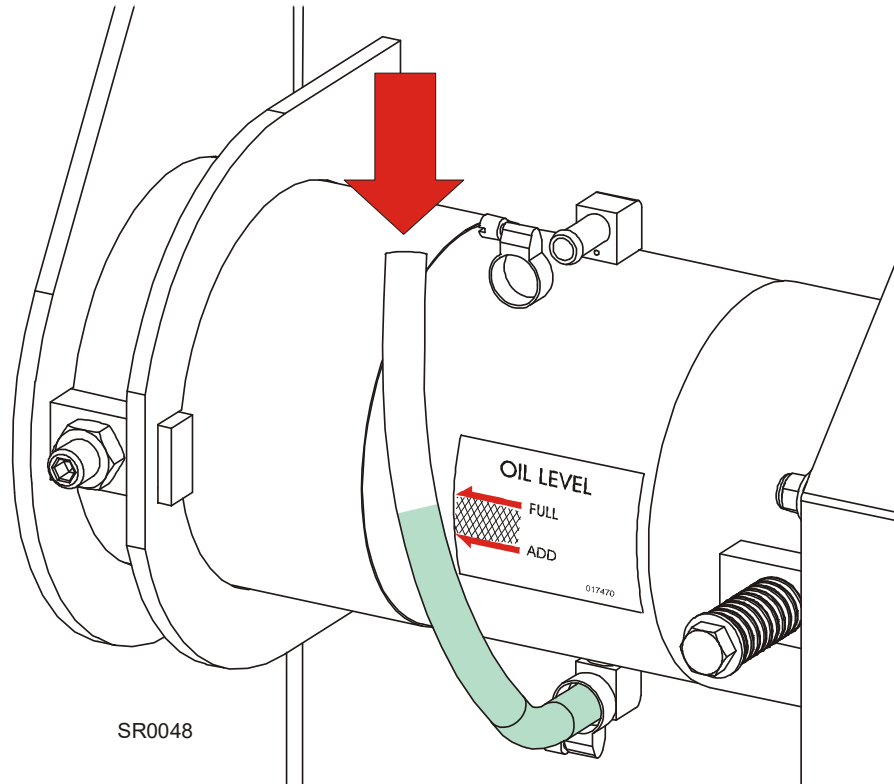


FIG. 4-8

4.7 Contrôle des rouleaux

Contrôlez les rouleaux d'alimentation toutes les 8 heures de fonctionnement. Enlevez les saletés et les débris présents sur les rouleaux. Assurez-vous qu'ils tournent librement, avec un jeu limité.

4.8 Autres instructions de maintenance



MISE EN GARDE! Avant d'entreprendre un entretien à proximité des pièces en mouvement telles que des lames, des poulies, des moteurs des courroies ou des chaînes, il est impératif de premièrement mettre la machine à l'arrêt et d'exécuter la procédure de verrouillage. Si la machine se met en marche et que ces pièces entrent en mouvement de graves blessures peuvent en résulter.

1. Huilez toutes les chaînes à l'aide de Dexron III ATF toutes les cinquante heures de fonctionnement.



ATTENTION! Ne pas utiliser de lubrifiant à chaîne. Cela provoque une accumulation de sciure dans les maillons.

2. Vérifiez l'alignement de la dédoubleuse à chaque réglage.
3. Graissez selon le besoin la vis du haut/bas située sous le support de montage du moteur avec de la graisse NLGI No 2 grade lithium.
4. Graissez selon le besoin les filetages de la vis d'inclinaison de la tête de scie avec de la graisse NLGI No 2 grade lithium.
5. Graissez les paliers de la glissière d'alimentation avec de la graisse NLGI No 2 grade lithium chaque 50 heures de fonctionnement.

6. Assurez-vous que tous les autocollants de sécurité et de mise en garde sont lisibles. Enlevez la sciure et la saleté. Changez immédiatement tout autocollant endommagé ou illisible. Commandez d'autres autocollants auprès de votre Représentant du Service Clients.
7. Vérifiez le niveau d'huile dans la boîte d'engrenage de la glissière d'entraînement. Ajoutez une huile à engrenages synthétique telle que Mobil SHC 634 si nécessaire.

Purgez et remplissez avec 24 onces d'huile la boîte à engrenages toutes les 2500 heures de fonctionnement de resciage ou après six mois d'opération, selon la première éventualité. Répétez toutes les 5000 heures ou une fois par an, selon la première éventualité.

Wood-Mizer propose une huile pour engrenages dans des bouteilles de 226 g (3 bouteilles sont nécessaires pour une vidange complète).

4.9 Lube-Mizer (Optionnel)



DANGER! Un voltage dangereux à l'intérieur du boîtier de commande électrique et du moteur peut donner des décharges électriques et provoquer des brûlures ou même la mort, Déconnectez et verrouillez l'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien ! Gardez tous les capots de composants électriques fermés et fermement fixés pendant le fonctionnement de la dédoubleuse.

Vérifiez périodiquement les tuyaux d'arrosage et les lignes pour toutes accumulations éventuelles. Enlevez et chassez avec de l'eau si nécessaire.

PARTIE 5 ALIGNEMENT

La dédoubleuse Wood-Mizer est alignée en usine. L'alignement de la dédoubleuse doit être effectué selon le besoin ou toutes les 1500 heures de fonctionnement pour résoudre les problèmes de sciage non reliés à la performance de la lame.

5.1 Procédure d'alignement

Alignement du volant de lame

Les volants de lame doivent être réglés de manière qu'ils soient de niveau sur le plan vertical et horizontal. Si les volants de la lame sont inclinés vers une direction (le haut ou le bas), la lame aura tendance à se déplacer dans cette même direction. Si les volants de la lame sont inclinés horizontalement, la lame n'entraînera pas correctement sur les volants.

1. Utilisez l'outil d'alignement du guide-lame pour vérifier l'alignement vertical de chaque volant de la lame. Attachez l'outil à la lame près du montage du guide-lame intérieur. Assurez-vous que l'outil ne s'appuie pas sur une dent ou une barbe et que celui-ci est bien à plat contre le bas de la lame.

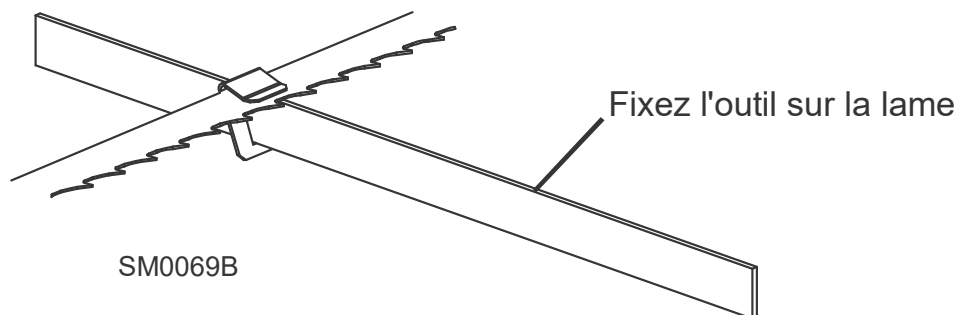


FIG. 5-1

2. Mesurez à partir de l'extrémité inférieure de la partie avant de l'outil jusqu'à la surface supérieure de la glissière d'entraînement de la dédoubleuse.
3. Mesurez à partir de l'extrémité inférieure de la partie arrière de l'outil jusqu'à la surface supérieure de la glissière d'entraînement.
4. Si la différence est supérieure à 1,5 mm, ajustez l'inclinaison verticale du volant entraîneur.

Utilisez les vis d'ajustement vertical pour ajuster le volant de la lame du côté entraînement. Pour incliner le volant vers le bas, desserrez la vis de réglage supérieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage inférieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas. Pour incliner le volant vers le haut, desserrez la vis de réglage inférieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage supérieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

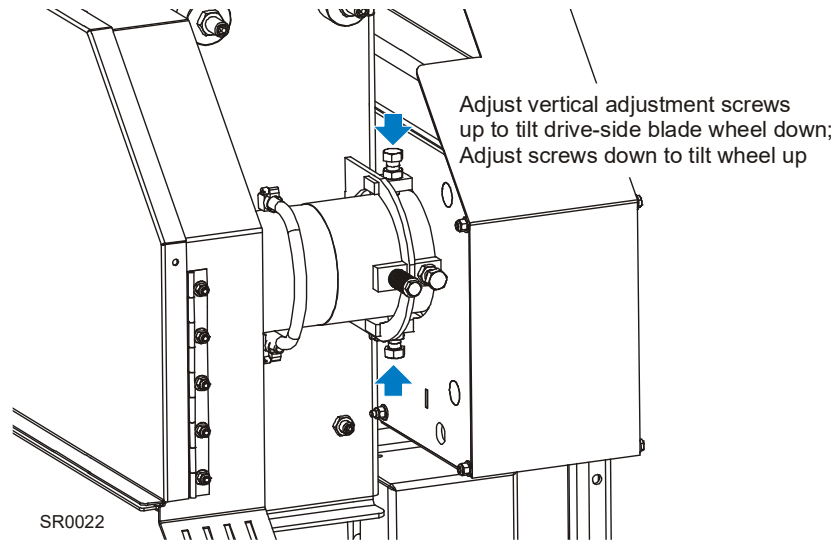


FIG. 5-2

5. Vérifiez de nouveau l'inclinaison verticale du volant entraîneur avec l'outil d'alignement du guide-lame. Réajustez le volant de la lame si nécessaire jusqu'à ce que l'avant et l'arrière de l'outil soient à la même distance de la glissière d'entraînement (à 1,5mm (1/16") près). Réajustez la tension de la courroie d'entraînement si nécessaire.
6. Enlevez l'outil de la lame pour le fixer près de l'ensemble guide-lame extérieur.
7. Mesurez la distance entre l'outil et la glissière d'entraînement aux deux extrémités de l'outil. Si les mesures à l'extrémité avant et arrière diffèrent de plus de 1,5 mm, ajustez l'inclinaison verticale du volant libre.

Utilisez les vis d'ajustement vertical pour ajuster le volant libre. Pour incliner le volant vers le haut, desserrez la vis de réglage inférieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage supérieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

Pour incliner le volant vers le bas, desserrez la vis de réglage supérieure d'un quart de tour. Desserrez le contre-écrou sur la vis de réglage inférieure et serrez la vis. Serrez les contre-écrous du haut et du bas.

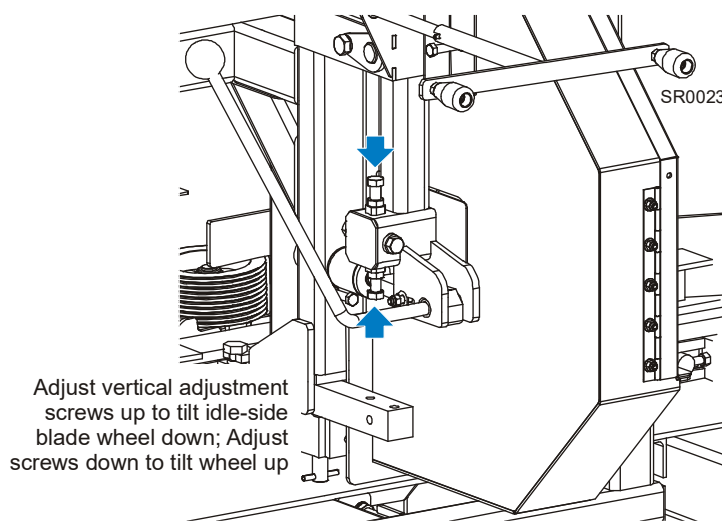


FIG. 5-3

8. Vérifiez de nouveau l'inclinaison verticale du volant libre avec l'outil d'alignement du guide-lame. Réajustez le volant de la lame si nécessaire jusqu'à ce que l'avant et l'arrière de l'outil soient à la même distance de la glissière d'entraînement de la dédoubleuse (à 1,5mm (1/16") près).

9. Vérifiez la position de la lame sur le volant de lame du côté libre.

L'inclinaison horizontale du volant de la lame doit être réglée de manière que le gosier d'une lame de 1-1/4" (31mm) soit de 1/8" (3 mm) en dehors du bord avant du volant ($\pm 1/32$ [0.75 mm]) ($\pm 1/16$ [1.5 mm]). Le gosier d'une lame de 1-1/2" (1,5mm) doit être de 3/16" (4,5mm) en dehors du bord avant du volant ($\pm 1/16$ [1.5 mm]). Ne laissez pas les dents sur les volants.

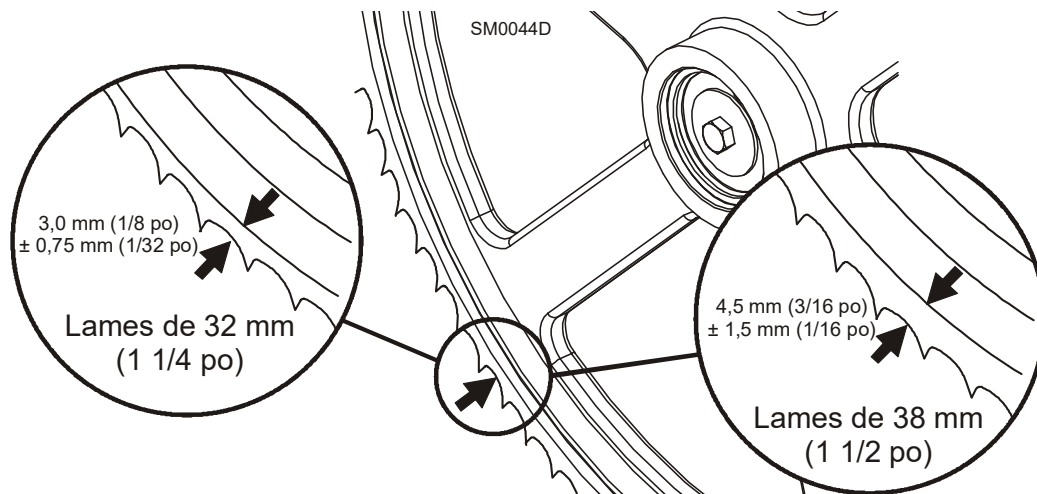


FIG. 5-4

Utilisez le réglage de contrôle d'inclinaison pour ajuster le volant libre. Si la lame est trop à l'avant sur le volant, tournez le contrôle d'inclinaison dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Si elle est trop à l'arrière sur le volant, tournez-le dans le sens des aiguilles d'une montre.

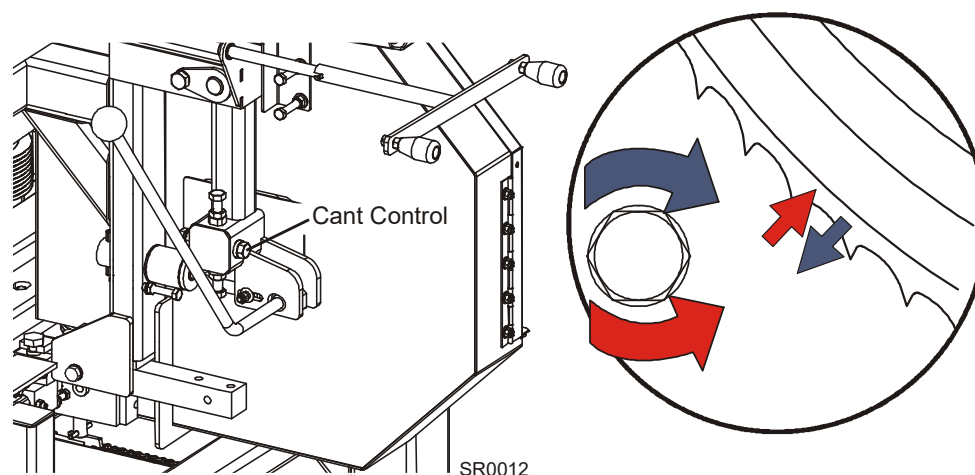


FIG. 5-4

10. Vérifiez la position de la lame sur le volant entraîné. La lame doit être positionnée sur le volant de la même manière que le volant libre. Réglez le volant entraîné si nécessaire.

Utilisez la vis de réglage horizontal pour ajuster le volant entraîné. Desserrer la vis verticale supérieure pour permettre le mouvement de l'arbre de l'axe d'entraînement. Pour déplacer la lame vers l'arrière sur le volant, desserrer le contre écrou et tourner la vis de réglage horizontale dans le sens des aiguilles d'une montre d'un quart de tour.

Pour déplacer la lame vers l'extérieur sur le volant, desserrer le contre écrou et tourner la vis de réglage horizontale dans le sens contraire des aiguilles d'une montre d'un quart de tour.

Répéter les ajustements en incréments d'un quart de tour jusqu'à ce que la lame glisse convenablement sur le volant de la lame coté entraînement.

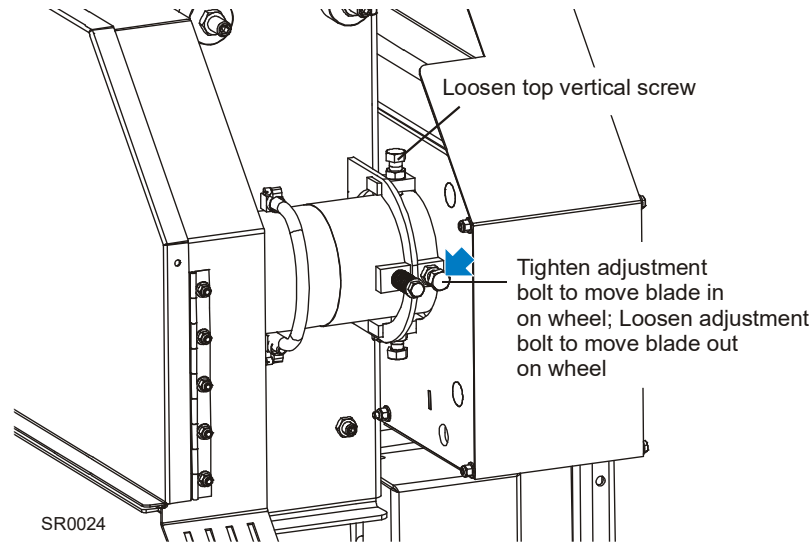


FIG. 5-5

S Ajustement de la tête de scie

Le fait de faire ces ajustements correctement, va assurer à la tête de scie de réaliser des coupes précises et cela va aussi permettre à la lame de rester parallèle à la glissière d'entraînement.

Pour ajuster l'inclinaison de la tête de scie, utiliser les vis d'ajustement horizontales supérieure et inférieure. Pour soulever ou abaisser l'extérieur de la tête de scie, desserrer les deux écrous d'ajustement supérieur et inférieur. Utiliser les vis pour ajuster l'inclinaison de la tête de scie tel qu'illustré. Re vérifier les mesures à partir de la lame jusqu'à la glissière d'entraînement et régler les vis d'ajustement horizontales et inférieures jusqu'à ce que l'extérieur de la tête de scie soit parallèle à la glissière d'entraînement. Une fois avoir terminé, Serrer les écrous d'ajustement supérieur et inférieur.

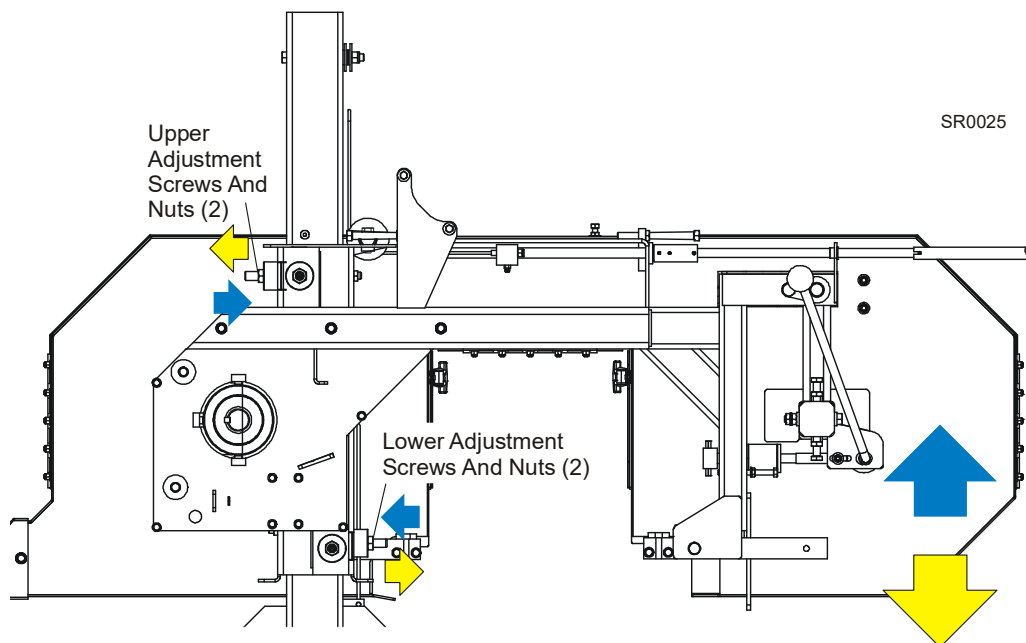


FIG. 5-6

Installation du guide-lame

Chaque dédoubleuse Wood-Mizer possède deux ensembles guide-lame qui aident la lame à conserver une coupe droite. Les deux ensembles guide-lame se trouvent sur la tête de coupe pour guider la lame de chaque côté du matériau à couper.

Un ensemble guide-lame est monté en position fixe sur le côté d'entraînement de la tête de coupe. Cet ensemble est appelé ensemble guide-lame "intérieur".

L'autre ensemble guide-lame est monté sur le côté mené de la tête de coupe. Cet ensemble est appelé ensemble guide-lame "extérieur". Il est ajustable pour accommoder plusieurs largeurs de matériaux à couper.

NOTA: Avant d'installer les ensembles guide-lame, enlevez les vis d'ajustement du guide-lame et appliquez sur chaque vis de l'huile lubrifiante telle que 10W30 ou Dexron III. Cela empêchera toute corrosion des vis et des trous filetés et cela facilitera les réglages des vis.

1. Enlevez la lame de la dédoubleuse.
2. **Pour les guides de haute performance uniquement** Inspectez les blocs des guides puis réparer ou remplacer selon le besoin. Desserrez les boulons de serrage et de montage du bloc supérieur. Tournez le boulon de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour soulever le bloc supérieur complètement vers le haut. Retirez le bloc du guide inférieur de chaque ensemble guide-lame et installez la barre d'alignement fournie à cet effet.

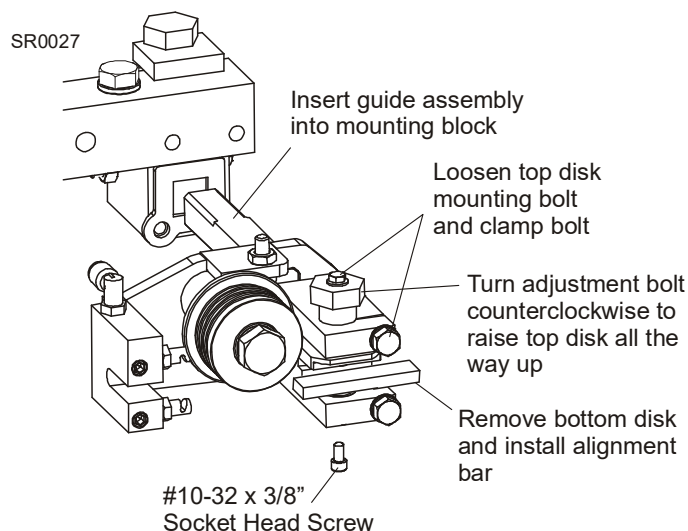


FIG. 5-7

3. Installez chaque ensemble guide-lame sur les blocs de montage et poussez à fond. Installez, tendez et guidez une nouvelle lame. Réglez l'ensemble guide-lame extérieur pour que la collerette du galet se trouve à 3,2 mm (de l'arrière de la lame. Réglez l'ensemble guide-lame intérieur pour que la collerette du galet se trouve à 1,6 mm (1/16") de la lame.

Resserrez les deux vis d'ajustement de l'inclinaison desserrées préalablement pour fixer l'ensemble guide de lame. Tournez le boulon de réglage supérieur dans le sens des aiguilles d'une montre pour soulever l'ensemble guide de lame de manière à ce que le galet ne touche pas la lame.

NOTA: Avant d'ajuster le boulon supérieur, relâchez la pression sur le boulon en le tournant de 1/2 tour dans le sens inverse à celui du dernier réglage.

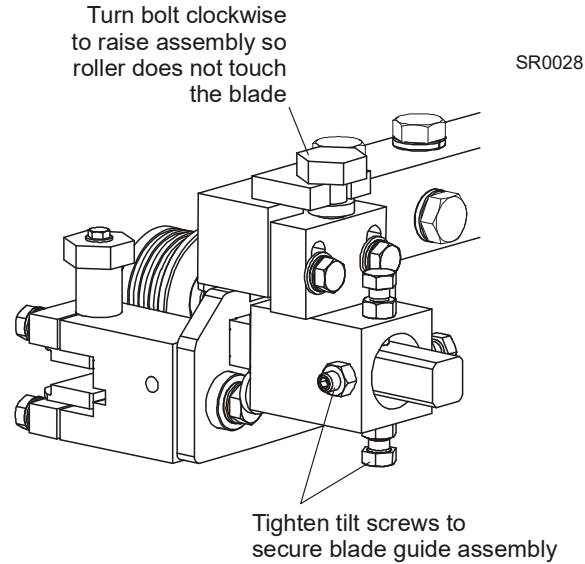


FIG. 5-8

Déflexion du guide-lame

Réalisez les étapes suivantes pour obtenir une déflexion de lame correcte avec les guide-lame.

1. Soulevez la tête de scie jusqu'à ce que la lame soit à 200 mm (8") au-dessus d'une glissière d'entraînement. À l'aide d'un mètre, mesurez la distance réelle à partir de la partie supérieure de la glissière d'entraînement jusqu'à la partie inférieure de la lame.

Tournez le boulon de réglage supérieur dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour abaisser l'ensemble de manière que le galet du guide-lame fléchisse la lame vers le bas jusqu'à ce que la partie inférieure de la lame soit à 7 3/4" (195 mm) de la glissière d'entraînement.

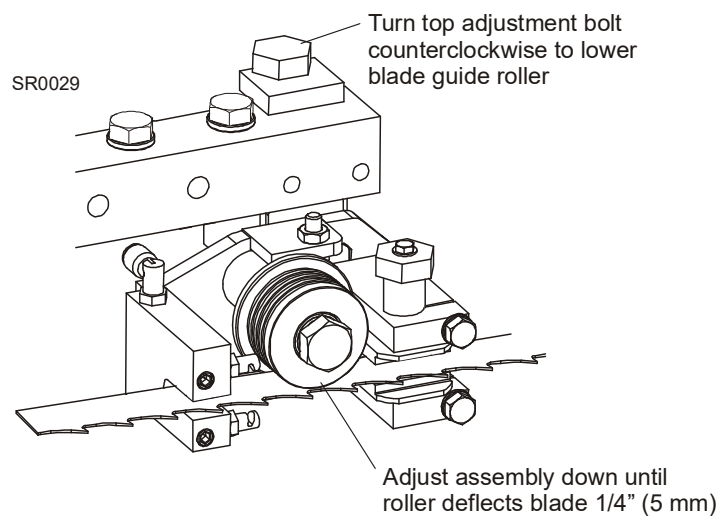


FIG. 5-9

NOTA: Avant d'ajuster le boulon supérieur, relâchez la pression sur le boulon en le tournant de 1/2 tour dans le sens inverse à celui du dernier réglage.

2. Répétez ces opérations pour l'autre guide-lame.

Alignement de l'inclinaison verticale des guides-lame

Les guide-lame doivent être ajustés correctement sur le plan vertical. Si les guide-lame sont inclinés verticalement, la lame aura tendance à aller dans la direction de l'inclinaison.

Un outil d'alignement de guide-lame est fourni pour vous aider à mesurer l'inclinaison verticale de la lame.

1. Fixez l'outil d'alignement sur la lame. Positionnez l'outil près d'un galet de guide-lame extérieur. Assurez-vous que l'outil ne s'appuie pas sur une dent ou une barbe et qu'il est bien à plat sur la lame.

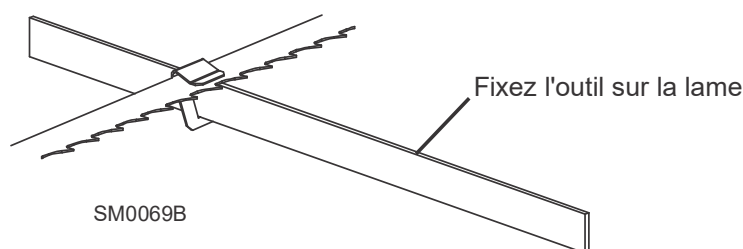


FIG. 5-10

2. Mesurez la distance de la glissière d'entraînement jusqu'au bas du bord de l'extrémité avant de l'outil.
3. Mesurez la distance à partir de la glissière d'entraînement jusqu'au bas du bord de l'extrémité arrière de l'outil.
4. Si la mesure de l'outil jusqu'à la glissière d'entraînement n'est pas égale, ajustez l'inclinaison verticale du galet du guide-lame extérieur.
5. Desserrez une vis sans tête sur le côté de l'ensemble guide-lame.

Desserrez les contre-écrous sur les vis supérieure et inférieure d'ajustement de l'inclinaison verticale. Pour incliner le galet vers le haut, desserrez la vis du bas et serrez la vis du haut. Pour incliner le galet vers le bas, desserrez la vis du haut et serrez la vis du bas. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la lame.

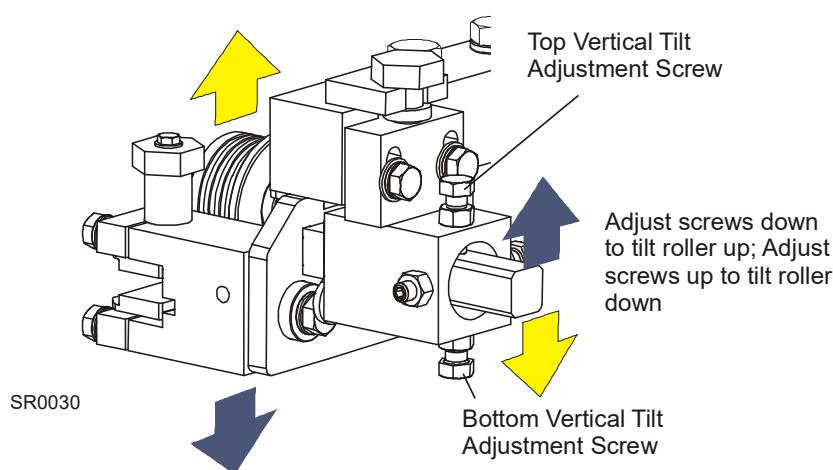


FIG. 5-11

6. Déplacez l'outil d'alignement du guide-lame auprès du galet de guidage intérieur assemblage puis répétez les étapes ci-dessus. Ajustez l'inclinaison verticale du guide-lame intérieur si nécessaire.
7. Après avoir ajusté l'inclinaison verticale des guide-lame, re-vérifiez la déflexion de la lame et faire des ajustements si nécessaire.

Réglage de l'inclinaison horizontale du guide-lame

Si les guides de lame sont inclinés horizontalement dans la mauvaise direction, l'arrière de la lame peut toucher la colerette quand le galet tourne vers le bas l'obligeant ainsi à éloigner la lame du galet de guidage.

1. Enlevez l'outil d'alignement du guide-lame de la lame.
2. Retirez la pince de l'outil d'alignement du guide-lame. Placez l'outil contre la face du galet de guide-lame extérieur.

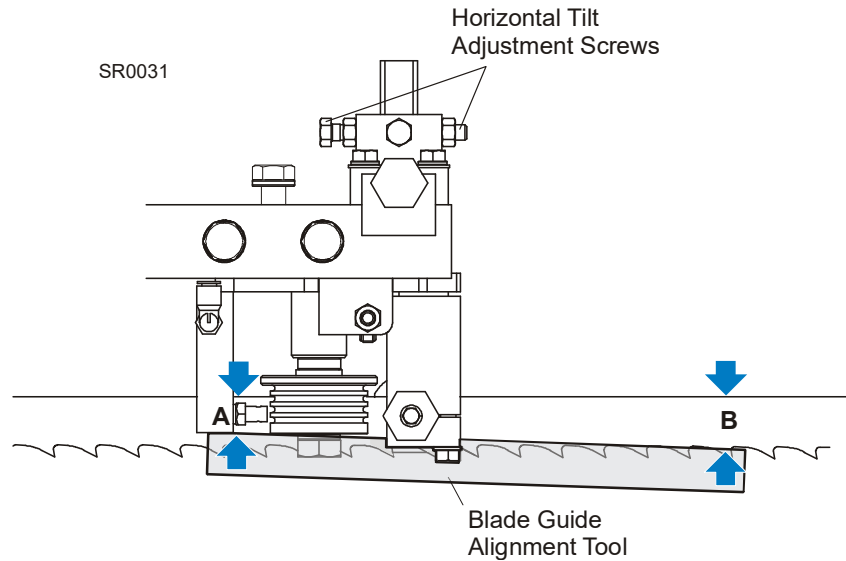


FIG. 5-12

3. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'outil à l'extrémité la plus proche du guide-lame intérieur ("B").
4. Mesurez la distance entre le bord arrière de la lame et l'autre extrémité de l'outil ("A").

Le galet doit être légèrement incliné vers la gauche ('A' 1/8" [3 mm] inférieur à 'B' ±1/8" [3 mm]).

Desserrez les contre-écrous sur les vis d'ajustement de l'inclinaison horizontale. Pour incliner le galet vers la gauche, desserrez la vis droite et serrez la vis gauche. Pour incliner le galet vers la droite, desserrez la vis gauche et serrez la vis droite. Serrez les contre-écrous et vérifiez de nouveau l'inclinaison de la lame.

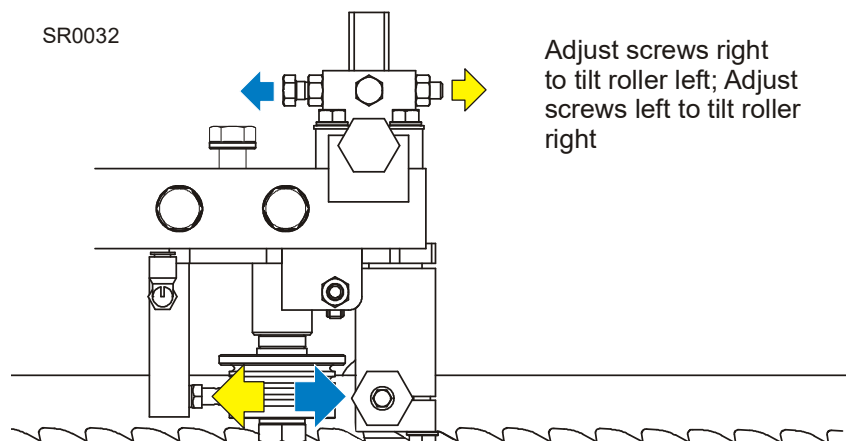


FIG. 5-13

5. Répétez les étapes précédentes pour l'assemblage du galet de guide-lame intérieur.

NOTA: Une fois que les guide-lame sont réglés, les éventuelles variations de coupe résulteront très certainement de la lame. [Consultez le Manuel Lame, imprimé n°600.](#)

Espacement de la collerette du guide de lame

Chaque guide-lame doit être réglé de manière à ce que la collerette du galet soit à la bonne distance du bord arrière de la lame. Si la collerette est trop proche ou trop éloignée de la lame, la dédoubleuse ne coupera pas avec précision.

CONSEIL: Lors du réglage de l'espacement des guide-lame, desserrez uniquement la vis sans tête supérieure et une vis sans tête latérale. Ceci garantira que les réglages d'inclinaison horizontale et verticale sont maintenus lorsque les vis de réglage sont resserrées.

1. Mesurez la distance entre la collerette sur le galet de guide-lame intérieur et le bord arrière de la lame. Cette distance doit être de 1,5 mm (1/16"). Réglez le galet en avant ou en arrière si besoin est.

Desserrez la vis supérieure et une vis latérale comme illustré. Écartez vers l'arrière le boulon d'arrêt si nécessaire. Tapotez le guide-lame vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à ce qu'il soit bien positionné. Resserrez les vis et contre-écrous. Ajustez le boulon d'arrêt du support du guide-lame.

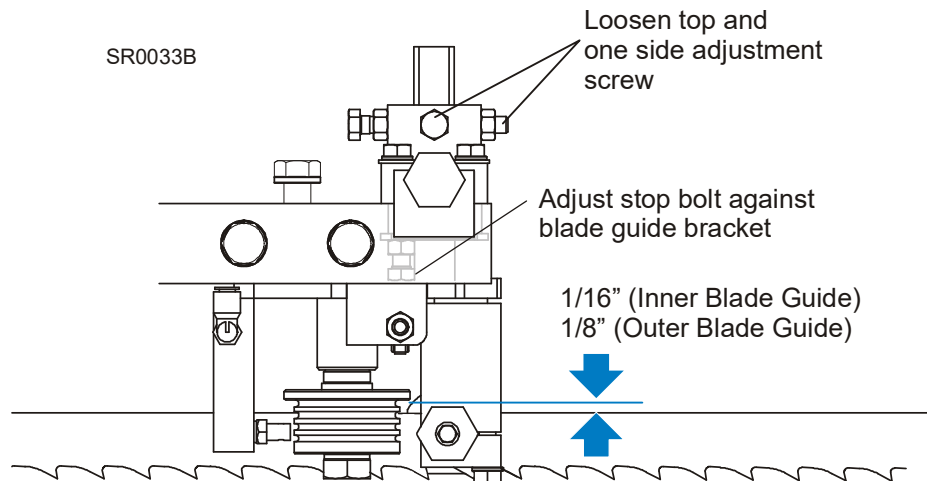


FIG. 5-14

2. Mesurez la distance entre la collerette sur le galet de guide-lame extérieur et le bord arrière de la lame. Cette distance doit être de 1/8" (3,0 mm). Réglez le galet en avant ou en arrière si besoin est.

Ajustement du déflecteur de lame (Guides standard uniquement)

1. Installez, tendez et guidez la lame.
2. Assurez-vous que le déflecteur de lame est centré et qu'il ne touche pas la lame. Desserrez le boulon de montage et déplacez le déflecteur vers le haut ou vers le bas selon le besoin. Resserrez le boulon de montage. Desserrez les contre-écrous du boulon d'arrêt et ajustez le boulon d'arrêt contre le déflecteur. Resserrez les contre-écrous.

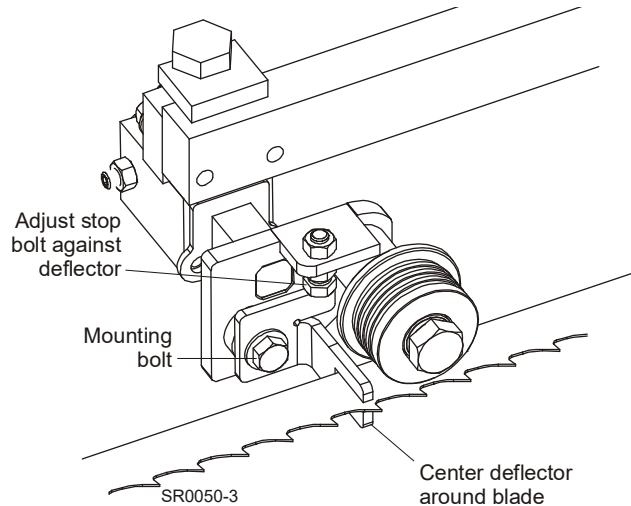


FIG. 5-15

Niveau du guide-lame (Guides de haute performance uniquement)

Procédez aux réglages suivants pour vous assurer que l'ensemble guide-lame est parallèle à la lame.

1. Desserrez le boulon de montage de la barre d'alignement. Utilisez l'outil d'ajustement du bloc inférieur fourni pour ajuster la barre d'alignement vers le haut de manière à ce que la barre soit près de la lame sans pour autant toucher le bas de cette dernière. Resserrez le boulon de montage de la barre d'alignement.
2. Vérifiez que le jeu entre la barre d'alignement et la lame est le même sur toute la longueur de la barre. Allumez une lampe électrique derrière l'ensemble guide-lame pour vous aider à voir le jeu entre la barre et la lame.

Pour ajuster, tournez les contre-écrous d'ajustement de l'inclinaison pour faire pivoter l'ensemble bloc jusqu'à ce que la barre d'alignement soit parallèle à la lame. Resserrez les contre-écrous. Répétez ces opérations pour le second ensemble guide-lame.

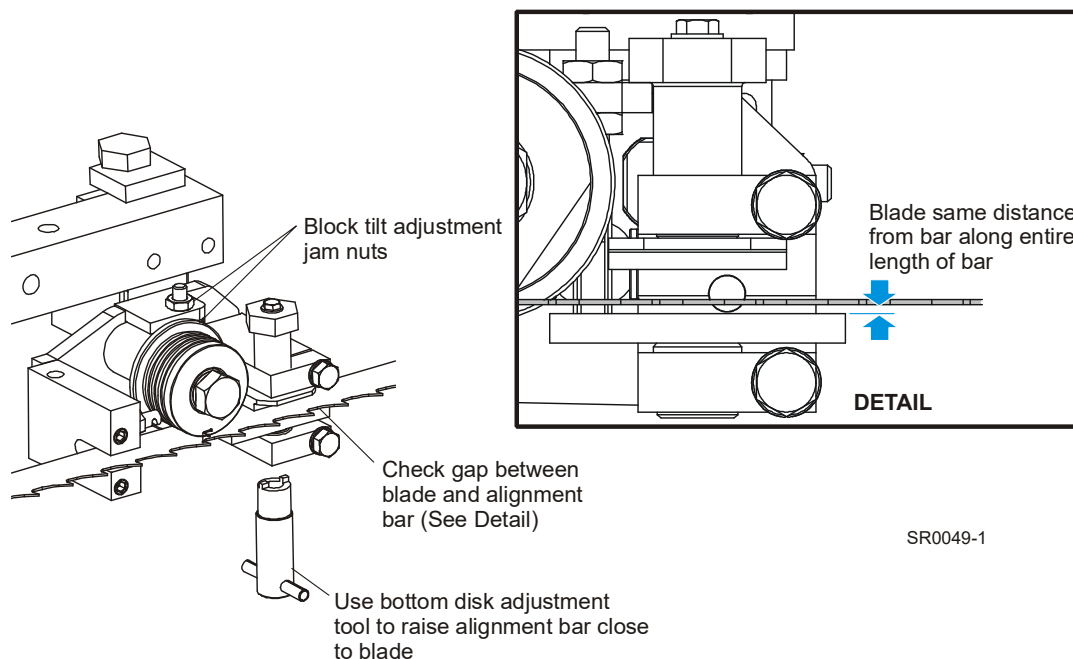


FIG. 5-16

Ajustement du bloc de lame (Guide de haute performance uniquement)

1. Utilisez l'outil d'ajustement du bloc inférieur fourni à cet effet pour abaisser le bloc inférieur complètement vers le bas. Installez, tendez et guidez la lame.

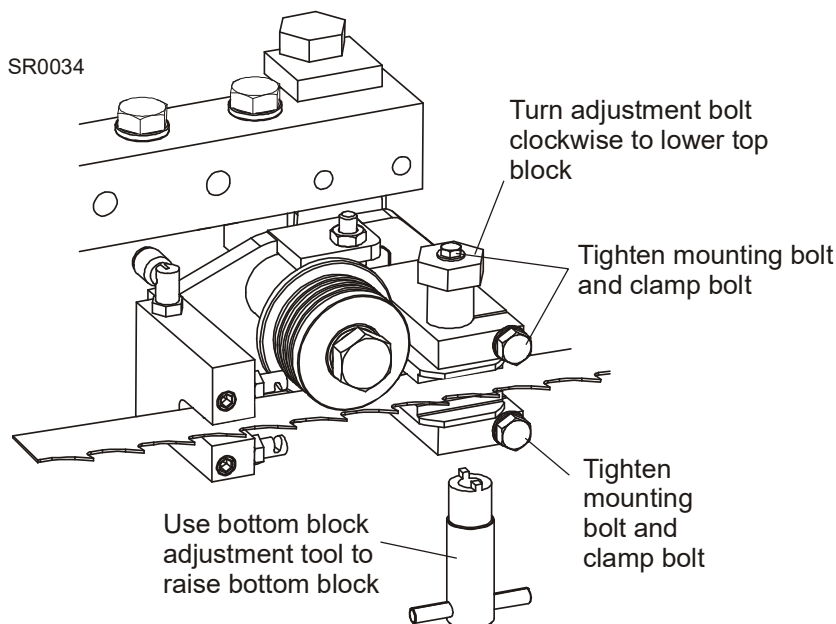


FIG. 5-17

2. Utilisez l'outil d'ajustement du bloc inférieur fourni à cet effet pour soulever le bloc inférieur de .008" - .010" de la lame. Utilisez la cale fournie à cet effet pour régler la distance entre le bloc et la lame.
3. Tournez le boulon de réglage du bloc supérieur dans le sens des aiguilles d'une montre pour abaisser le bloc supérieur de .008" - .010" de la lame (en utilisant la cale comme guide). Serrez les boulons de montage et de serrage du bloc supérieur.
4. Après avoir serré le boulon de serrage, vérifiez de nouveau la distance entre le bloc supérieur et la lame et ajustez si nécessaire.

Ajustement de du galet presseur.

Vérifiez l'alignement de tous les galets presseurs. Chaque galet presseur doit être à égale distance du galet fixe correspondant pour s'assurer que le matériau est pressé uniformément sur toute sa longueur pendant le coupage.

1. Mesurez la distance entre chaque paire de galets presseurs et chaque paire de galets fixes.
2. Utilisez les boulons de réglage et les contre-écrous pour déplacer chaque galet presseur vers l'intérieur ou l'extérieur si nécessaire.

Desserrez le contre-écrou sur le boulon de réglage comme illustré. Tournez le boulon de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre pour éloigner le galet presseur du galet fixe. Tournez le boulon de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour rapprocher le galet presseur du galet fixe. Resserrez le contre-écrou.

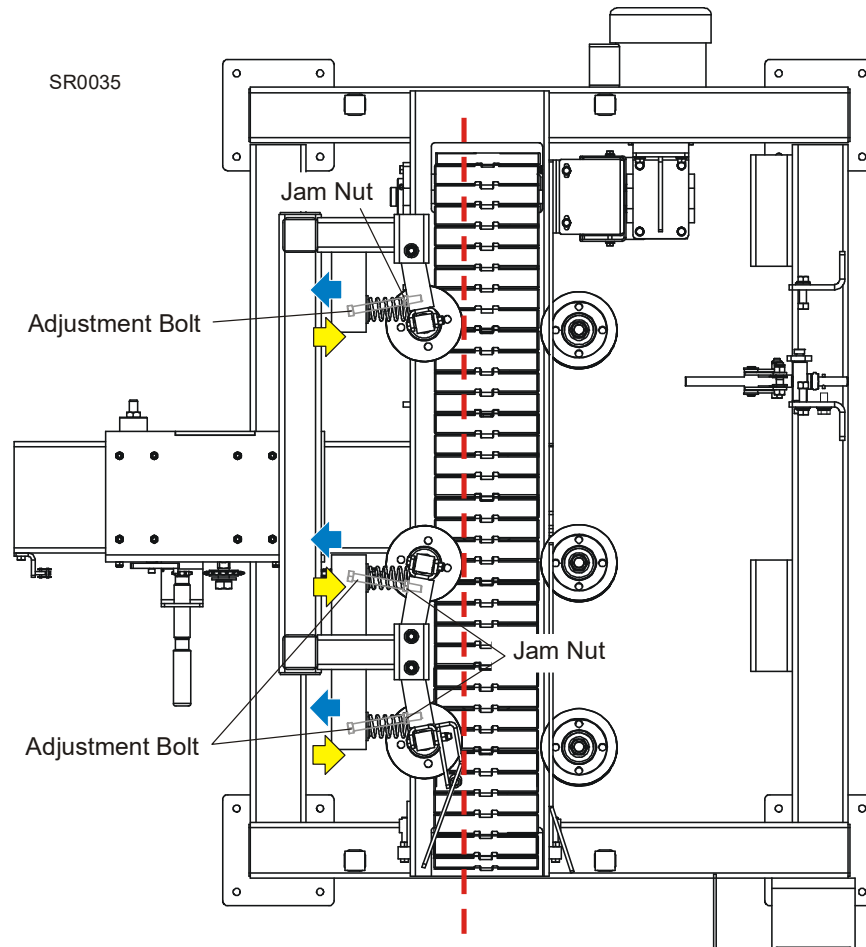


FIG. 5-18

Réglage de l'échelle de hauteur de lame

Une fois la dédoubleuse entière est alignée et que tous les réglages ont été effectués, vérifiez que l'échelle de hauteur indique bien la distance exacte de la lame à la glissière d'entraînement.

1. Mesurez à partir du bord inférieur d'une dent dirigée vers le bas de la lame jusqu'en haut de la glissière d'entraînement.
2. Regardez l'échelle de hauteur de lame en mettant vos yeux au même niveau que l'indicateur. L'échelle doit indiquer la distance actuelle de la lame à la glissière d'entraînement. Ajustez l'indicateur si nécessaire.

Desserrez le boulon de montage de l'indicateur. Ajustez l'échelle de l'indicateur vers le haut ou vers le bas jusqu'à ce que l'indicateur soit aligné avec le bon repère de l'échelle (+0 -1/32 [0,8 mm]). Resserrez les boulons de montage de l'échelle.

Par exemple, si la mesure de la distance à partir de la dent la plus basse de la lame à la glissière de l'entraînement est de 200 mm (8"), assurez-vous que l'indicateur lit bien 200 mm (8") sur l'échelle.

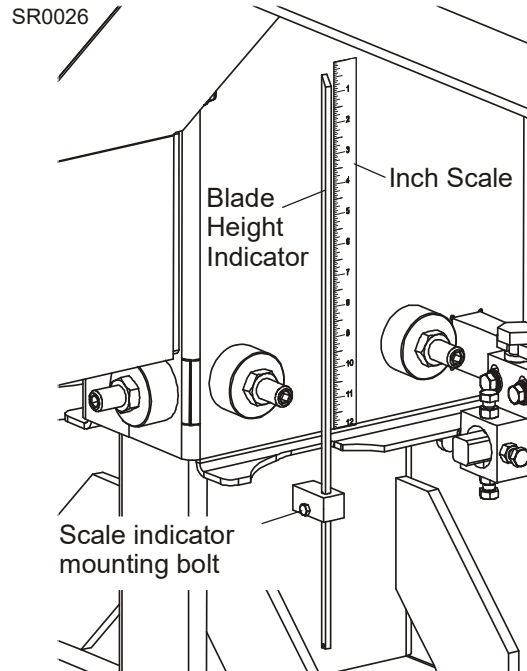


FIG. 5-19

PARTIE 6 PIÈCES DE RECHANGE

6.1 Utilisation de la liste des pièces de rechange

- Utilisez la table des matières ou l'index pour trouver l'ensemble contenant la pièce dont vous avez besoin.
- Consultez la section correspondante et repérez la pièce sur l'illustration.
- Relevez le numéro désignant la pièce et utilisez ce numéro pour consulter le tableau descriptif.
- Les pièces illustrées en retrait sous une autre pièce font partie de cette dernière.

Pour commander des pièces

- Depuis les Etats-Unis, composez le **1-800-525-8100** pour commander des pièces. Ayez à portée de la main votre numéro de client, le numéro d'identification du véhicule et les numéros des pièces lors de votre appel.
- Pour les autres pays, prenez contact avec le concessionnaire Wood-Mizer de votre région pour obtenir des pièces.

6.2 Ensemble "exemple"

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	012345	ENSEMBLE "EXEMPLE", COMPLET	ÉLÉMENTS INCLUS 1-6	1
1	F02222-22	Exemple de pièce		1
2	F03333-33	Exemple de pièce		2
	098765	Exemple de Sous-Ensemble	ÉLÉMENTS INCLUS 3-6	1
3	S04444-44	Sous-ensemble exemple de pièce		1
4	K55555	Sous-ensemble exemple de pièce		1
	054321	Exemple de Sous-Sous-Ensemble	ÉLÉMENTS INCLUS 5-6	2
5	022222	Sous sous-ensemble exemple de pièce		1
6	F10234-56	Sous sous-ensemble exemple de pièce		1

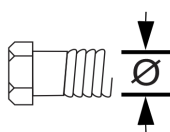
L'ensemble complet, référence 02345 (ensemble de niveau supérieur) inclut deux pièces (F0222-22 et F0333-33) et le sous-ensemble 098765.

Le sous-ensemble 098765 contient deux pièces (S04444-44 et K55555) et deux copies du sous sous-ensemble 054321.

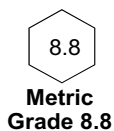
Chaque sous sous-ensemble 054321 contient deux pièces (022222 et F10234-56).

6.3 Torque Values

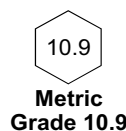
Grade		Units	SAE 5	SAE 8
Grade Mark				
Bolt Dia.	Threads. Per In.	Units	SAE 5	SAE 8
6	32	in-lbs (Nm)	20 (2.3)	-
8	32	in-lbs (Nm)	24 (2.7)	30 (3.4)
10	24	in-lbs (Nm)	35 (4.0)	45 (5.1)
10	32	in-lbs (Nm)	40 (4.5)	50 (5.7)
12	24	in-lbs (Nm)	50 (5.7)	65 (7.3)
1/4	20	in-lbs (Nm)	95 (10.7)	125 (14.1)
1/4	28	in-lbs (Nm)	95 (10.7)	150 (17.0)
5/16	18	ft-lbs (Nm)	17 (22.6)	23 (31.2)
5/16	24	ft-lbs (Nm)	20 (27.1)	25 (33.8)
3/8	16	ft-lbs (Nm)	30 (40.7)	40 (54.2)
3/8	24	ft-lbs (Nm)	35 (47.5)	45 (61.0)
7/16	14	ft-lbs (Nm)	50 (67.8)	65 (88.1)
7/16	20	ft-lbs (Nm)	55 (74.6)	70 (94.9)
1/2	13	ft-lbs (Nm)	75 (101.7)	100 (135.6)
1/2	20	ft-lbs (Nm)	85 (115.3)	110 (149.2)
9/16	12	ft-lbs (Nm)	105 (142.4)	135 (183.1)
9/16	18	ft-lbs (Nm)	115 (155.9)	150 (203.4)
5/8	11	ft-lbs (Nm)	150 (203.4)	195 (264.4)
5/8	18	ft-lbs (Nm)	160 (217.0)	210 (284.8)
3/4	10	ft-lbs (Nm)	170 (230.5)	220 (298.3)
3/4	16	ft-lbs (Nm)	175 (237.3)	225 (305.1)
7/8	9	ft-lbs (Nm)	302 (409.5)	473 (640.9)
7/8	14	ft-lbs (Nm)	300 (406.8)	400 (542.4)
1	8	ft-lbs (Nm)	466 (631.8)	714 (967.4)



Metric Bolt Head Identification



8.8
Metric Grade 8.8

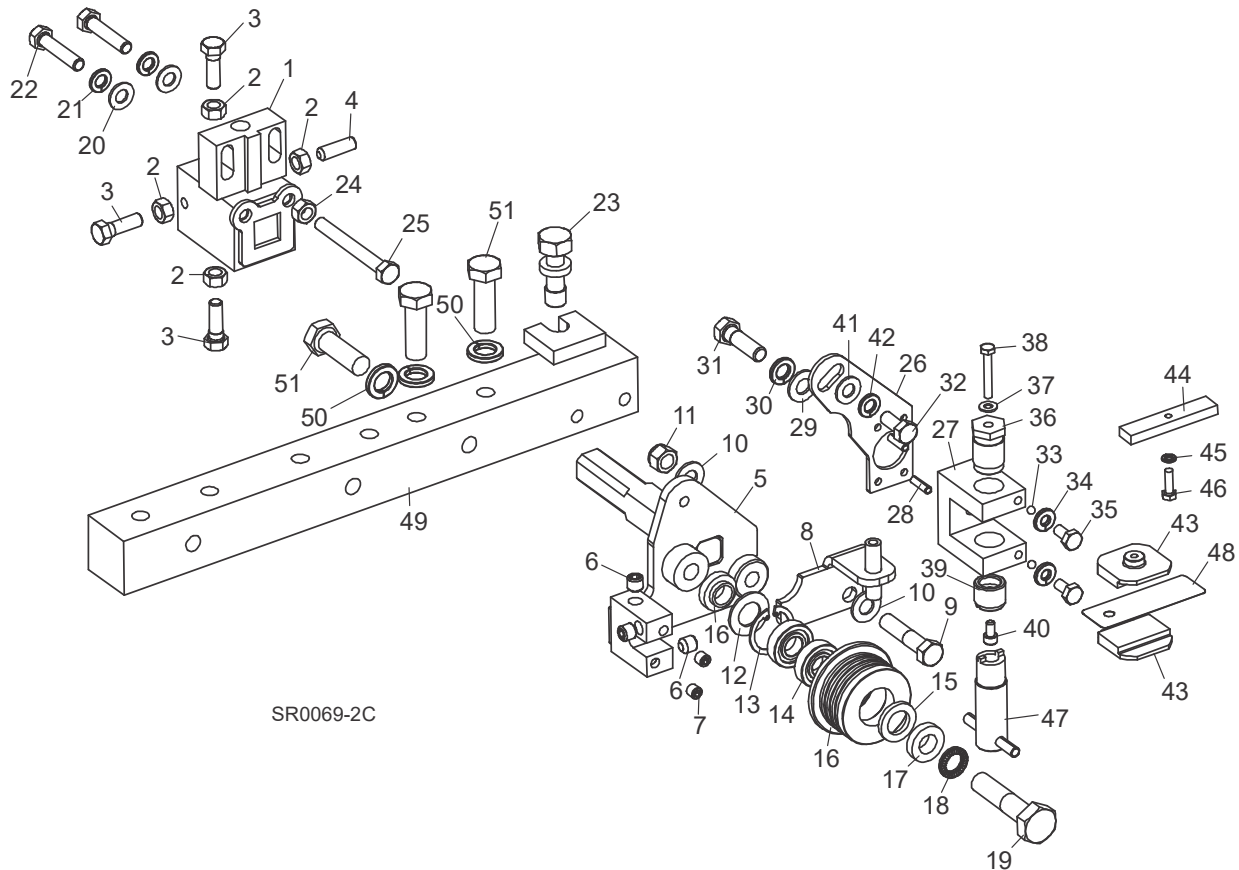


10.9
Metric Grade 10.9

COARSE THREAD					FINE THREAD				Wrench Size	
Diameter & Thread Pitch	Metric 8.8		Metric 10.9		Diameter & Thread Pitch	Metric 8.8		Metric 10.9		
	N-m	lbs-ft	N-m	lbs-ft		N-m	lbs-ft	N-m		lbs-ft
6 x 1.0	8	6	11	8					10 mm	
8 x 1.25	20	15	27	20	8 x 1.0	21	16	29	22	13 mm
10 x 1.5	39	29	54	40	10 x 1.25	41	30	57	42	16 mm
12 x 1.75	68	50	94	70	12 x 1.25	75	55	103	76	18 mm
14 x 2.0	109	80	151	111	14 x 1.5	118	87	163	120	21 mm
16 x 2.0	169	125	234	173	16 x 1.5	181	133	250	184	24 mm
18 x 2.5	234	172	323	239	18 x 1.5	263	194	363	268	27 mm
20 x 2.5	330	244	457	337	20 x 1.5	367	270	507	374	30 mm
22 x 2.5	451	332	623	460	22 x 1.5	495	365	684	505	34 mm
24 x 3.0	571	421	790	583	24 x 2.0	623	459	861	635	36 mm
30 x 3.0	1175	867	1626	1199	30 x 2.0	1258	928	1740	1283	46 mm

PARTIE 7 GUIDE-LAME

7.1 Ensemble guide-lame, côté libre



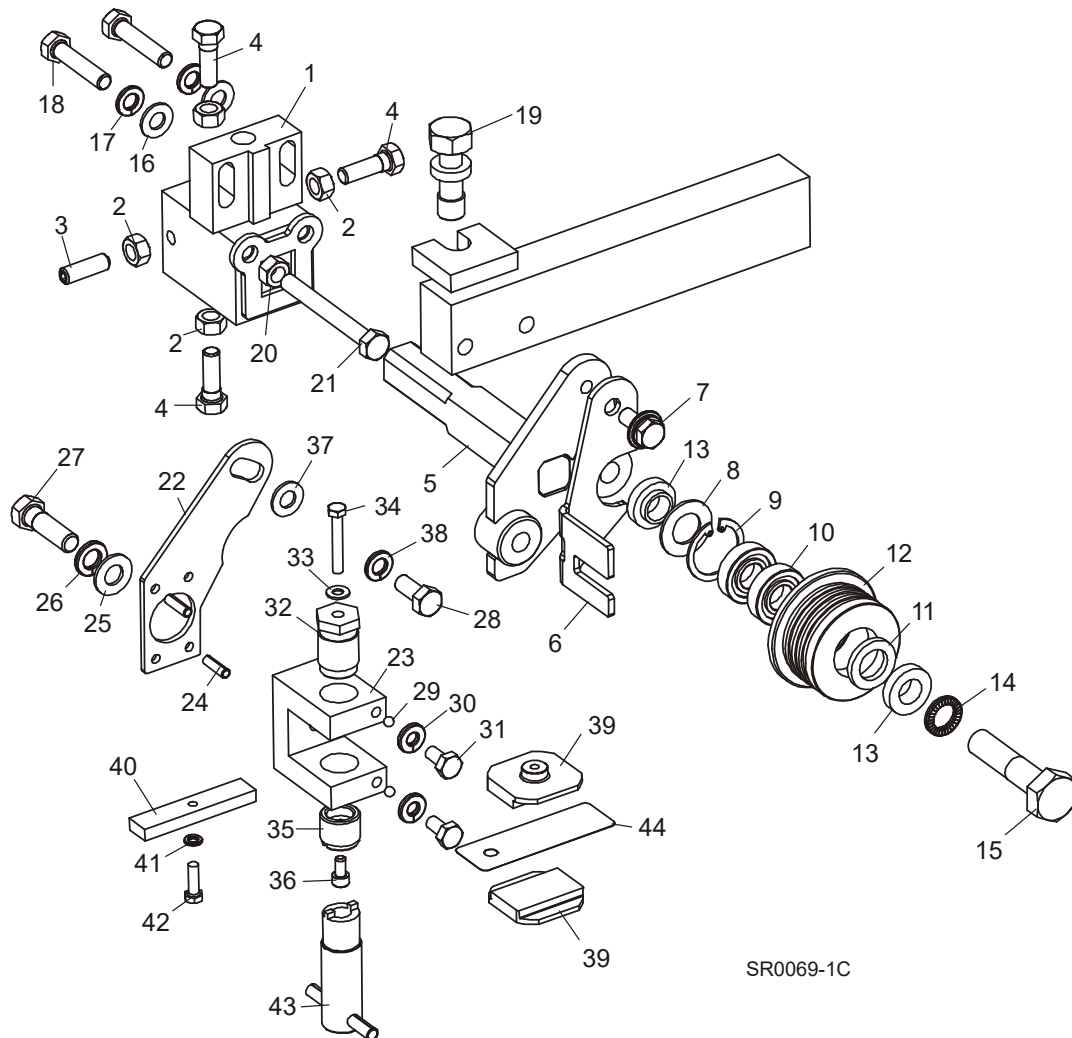
SR0069-2C

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	006338	GUIDE ASSEMBLY, IDLE SIDE BLADE ROLLER		1
	065677	Ensemble bloc, support du guide de lame		1
1	003911	Ensemble bloc soudé, support du guide de lame	Available in assemblies only.	1
2	F05010-17	Ecrou hexagonal, 5/16-18		4
3	F05006-88	Boulon à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"		3
4	F05006-122	Vis, ensemble en acier inoxydable tête creuse, à bout plat 5/16-18 x 1"		1
5	003924	Ensemble arbre soudé, guide du côté libre		1
6	P30127	Bouchon fileté à 6 pans creux, 1/8 NPT		3
7	007734	Bouchon fileté à 6 pans creux, 1/16 » NPT		2
8	006322	Bracket Weldment, Water Lube		1
9	F05007-119	Boulon, 3/8-16UNF-2A x 1 3/4" Grade 5		1
10	F05011-3	Rondelle plate SAE 3/8"		2
11	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	A04925	Galet, guide de lame (pour utilisation standard avec des lames de 1 1/4" & 1 1/2").	The resaw is equipped standard with blade guide rollers that can be used with the standard 1 1/4" blade or 1 1/2" blades. Optional extended blade guide rollers are available for use with 1 1/2" blades. The extended rollers may provide more stability during difficult sawing, but will reduce the total amount of times the blade can be reused after sharpening. Use kit 006382 to convert the rollers and guide blocks for both blade guides for 1 1/2" blades.	1
	014299	Ensemble galet, guide-lame large (pour utilisation optionnelle avec lames 1 1/2")		1
	K07079	Kit de paliers pour remise en état du guide-lame		1
12	P04252	Rondelle en feutre blanche 5/8"		1
13	F04254-1	Bague de retenue intérieure 1 1/8"		1
14	015975	Palier, R8-2RS Guide-lame	Available in assemblies only.	2
15	P06455	Rondelle en feutre, grise 5/8"		1
	F05005-105	Vis, 1/4-28 x 1/4" à tête creuse bout cuvette oxydée noire		1
	057407-1507	Feuille d'instruction, remise en état du guide-lame		1
16	S04250	Galet de guide-lame, avec bride (1 1/4" & 1 1/2" blade)	Available in assemblies only.	1
	014298	Galet de guide-lame, avec bride (1 1/2" blade)	Available in assemblies only.	1
	A04925-364	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame		1
17	S04253	Rondelle d'écartement, guide-lame		2
18	F05011-125	Washer, 1/2" Nord-Lock		1
19	F05008-10	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 X 2 1/4", gr 5		1
20	F05011-17	Rondelle plate SAE 5/16"		2
21	F05011-13	Rondelle-ressort, 5/16"		2
22	F05006-76	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1 1/2"		2
23	035656	Boulon, réglage vertical du guide de lame		1
24	F05010-17	Ecrou hexagonal, 5/16-18		1
25	F05006-136	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 2 3/4", filetage complet		1
	006340	GUIDE KIT, HIGH-PERFORMANCE BLADE GUIDE (OPTIONAL)	High-Performance Blade Guide Kit requires LMS blade lube system. If resaw already equipped with LMS, use kit 006340 to upgrade both drive and idle side blade guides to High-Performance. If no LMS, add kit LMS-SHR.	1
	003928	Block Assembly, Idle Side Blade Guide		1
26	003915	Plate, Block Tilt Adjustment		1
27	003909	Bloc, support du guide.		1
28	F05012-22	Goupille élastique, 3/16" x 5/8"		2
29	F05011-3	Rondelle plate SAE 3/8"		1
30	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
31	F05007-123	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 X 1 1/4", gr 5		1
32	F05006-102	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 3/4"		1
33	003914	Bille de 3/16" dia. nylon		2
34	F05011-14	Rondelle-ressort, 1/4"		2
35	F05005-15	Boulon à tête hexagonale, 1/4-20 x 1/2"		2
36	003994	Boulon, support du bloc du guide de lame		1
37	042867	Rondelle, en laiton no 10		1
38	F05004-240	Boulon, à six pans en acier inoxydable No.10-32 x 1 1/4"		1
39	044057	Vis, réglage du bloc inférieur.		1
40	F05004-200	Vis, à tête creuse en acier inoxydable No. 10-32 x 3/8"		1
41	F05011-17	Rondelle plate SAE 5/16"		1
42	F05011-13	Rondelle-ressort, 5/16"		1
43	052355	Bloc, usure du guide de lame, (standard pour des lames de 1 1/4")	052355 blocks for use with 1 1/4" blade provided as standard equipment. 052309 blocks available for optional use with 1 1/2" blades. Use kit 006382 to convert the rollers and guide blocks for both blade guides for 1 1/2" blades. EZ-Glide blocks 036347 are available for customers who prefer this block.	2
	052309	Bloc, usure du guide de lame (optionnel pour des lames 1 1/2")	The resaw is equipped standard with blade guide rollers that can be used with the standard 1 1/4" blade or 1 1/2" blades. Optional extended blade guide rollers are available for use with 1 1/2" blades. The extended rollers may provide more stability during difficult sawing, but will reduce the total amount of times the blade can be reused after sharpening. Use kit 006382 to convert the rollers and guide blocks for both blade guides for 1 1/2" blades.	2
	036347	Ensemble bloc, usure du carré EZ-Glide de 1"		2
44	035799	Bloc, alignement du guide de lame		1
45	F05011-20	Rondelle-ressort #10		1
46	F05004-152	Vis à tête hexagonale, n° 10-32 x 5/8"		1
47	044064	Adjustment Tool, Lower Guide Block		1
48	035248	Cale, entretoise du bloc du guide de lame de 0.008"		1
		Drive Side Blade Guide Parts (Voir Partie 7.2)		
49	036864	ENSEMBLE SOUDÉ DU BRAS, SUPPORT DU GUIDE DE LAME EXTÉRIEUR		1
50	F05011-9	RONDELLE-RESSORT, 1/2"		3
51	F05008-33	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5		3

7.2 Ensemble guide-lame, côté moteur



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	003905	GUIDE ASSEMBLY, DRIVE SIDE BLADE ROLLER		1
	003910	Ensemble bloc, support du guide de lame		1
1	003911	Ensemble bloc soudé, support du guide de lame	Available in assemblies only.	1
2	F05010-17	Ecrou hexagonal, 5/16-18		4
3	F05006-122	Vis, ensemble en acier inoxydable tête creuse, à bout plat 5/16-18 x 1"		1
4	F05006-88	Boulon à six pans en acier inoxydable 5/16-18 x 1"		3
5	003913	Shaft Weldment, Drive Side Guide		1
6	003916	Plate, défecteur du guide de lame		1
7	F05006-101	Boulon, tête hexagonale avec rondelle plate et rondelle frein, 5/16-18 x 3/4 »		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	A04925	Ensemble galet, guide-lame (pour utilisation standard avec lames 1 1/4 » & 1 1/2")	The resaw is equipped standard with blade guide rollers that can be used with the standard 1 1/4" blade or 1 1/2" blades. Optional extended blade guide rollers are available for use with 1 1/2" blades. The extended rollers may provide more stability during difficult sawing, but will reduce the total amount of times the blade can be reused after sharpening. Use kit 006382 to convert the rollers and guide blocks for both blade guides for 1 1/2" blades.	1
	014299	Ensemble galet, guide-lame large (pour utilisation optionnelle avec lames 1 1/2")		1
	K07079	Kit de paliers pour remise en état du guide-lame		1
8	P04252	Rondelle en feutre blanche 5/8"		1
9	F04254-1	Bague de retenue intérieure 1 1/8"		1
10	015975	Palier, R8-2RS Guide-lame	Les pièces disponibles uniquement dans des ensembles.	2
11	P06455	Rondelle en feutre, grise 5/8"		1
	F05005-105	Vis, 1/4-28 x 1/4" à tête creuse bout cuvette oxydée noire		1
	057407-1507	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame		1
12	S04250	Galet de guide-lame, avec bride (1 1/4" & 1 1/2" lames)	Les pièces disponibles uniquement dans des ensembles.	1
	014298	Galet de guide-lame, avec bride (1 1/2" lame)	Les pièces disponibles uniquement dans des ensembles.	1
	A04925-364	Feuille d'instruction, remise en état/remplacement du guide-lame		1
13	S04253	Rondelle d'écartement, guide-lame		2
14	F05011-125	Rondelle, 1/2" Nord-Lock		1
15	F05008-10	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 2 1/4", gr 5		1
16	F05011-17	Rondelle plate SAE 5/16"		2
17	F05011-13	Rondelle-ressort, 5/16"		2
18	F05006-76	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 1 1/2"		2
19	035656	Boulon, réglage vertical du guide de lame		1
20	F05010-17	Ecrou hexagonal, 5/16-18		1
21	F05006-136	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 2 3/4", filetage complet		1
	006340	GUIDE KIT, HIGH-PERFORMANCE BLADE GUIDE	High-Performance Blade Guide Kit requires LMS blade lube system. If resaw already equipped with LMS, use kit 006340 to upgrade both drive and idle side blade guides to High-Performance. If no LMS, add kit LMS-SHR.	1
	003927	Block Assembly, Drive Side Blade Guide		1
22	003915	Plate, Block Tilt Adjustment		1
23	003909	Bloc, support du guide.		1
24	F05012-22	Goupille élastique, 3/16" x 5/8"		2
25	F05011-3	Rondelle plate SAE 3/8"		1

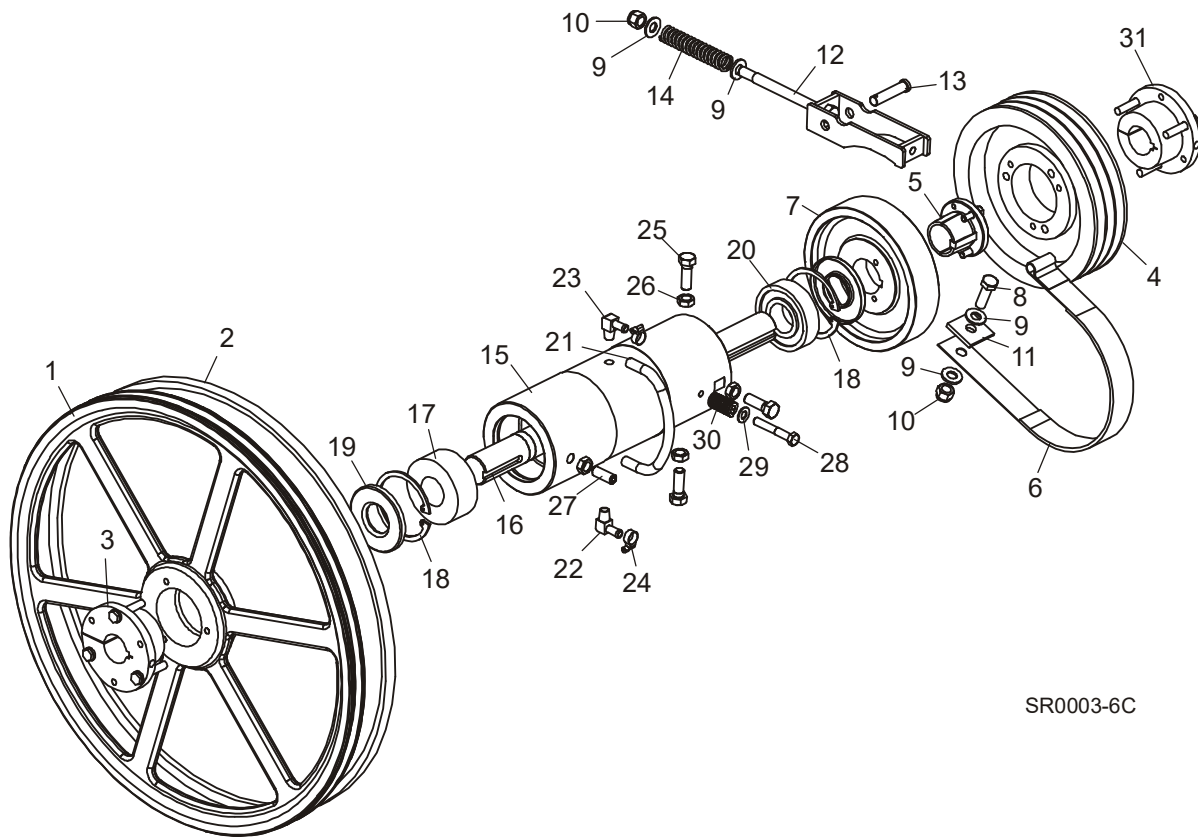
7 Pièces de rechange

Ensemble guide-lame, côté moteur

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
26	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		1
27	F05007-123	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1 1/4", gr 5		1
28	F05006-102	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 3/4"		1
29	003914	Bille de 3/16" Dia.Nylon		2
30	F05011-14	Rondelle-ressort, 1/4"		2
31	F05005-15	Boulon à tête hexagonale, 1/4-20 x 1/2"		2
32	003994	Boulon, support du bloc du guide de lame		1
33	042867	Rondelle, en laiton no 10		1
34	F05004-240	Boulon, à six pans en acier inoxydable No.10-32 x 1 1/4"		1
35	044057	Vis, réglage du bloc inférieur.		1
36	F05004-200	Vis, à tête creuse en acier inoxydable No. 10-32 x 3/8"		1
37	F05011-17	Rondelle plate SAE 5/16"		1
38	F05011-13	Rondelle-ressort, 5/16"		1
39	052355	Bloc, usure du guide de lame, (standard pour des lames de 1 1/4")	052355 blocks for use with 1 1/4" blade provided as standard equipment. 052309 blocks available for optional use with 1 1/2" blades. Use kit 006382 to convert the rollers and guide blocks for both blade guides for 1 1/2" blades. EZ-Glide blocks 036347 are available for customers who prefer this block.	2
	052309	Bloc, usure du guide de lame (optionnel pour des lames 1 1/2")		2
	036347	Ensemble bloc, usure du carré EZ-Glide de 1"		2
40	035799	Bloc, Alignement des guide-lame		1
41	F05011-20	Rondelle-ressort #10		1
42	F05004-152	Vis à tête hexagonale, n°10-32 x 5/8"		1
43	044064	Adjustment Tool, Lower Guide Block		1
44	035248	Cale, entretoise du bloc du guide de lame de 0.008"		1
		Idle Side Blade Guide Parts (Voir Partie 7.1)		

PARTIE 8 VOLANTS DE LAME & ENTRAÎNEMENT

8.1 Ensemble d'entraînement de la lame.

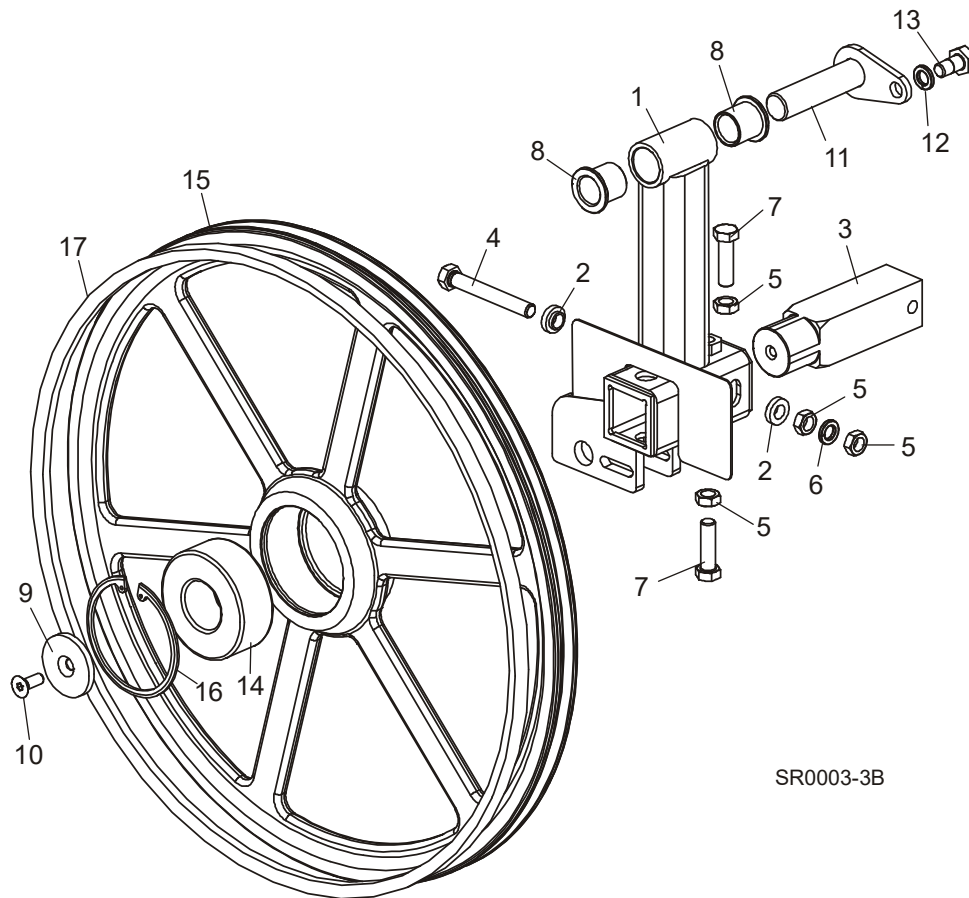


SR0003-6C

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	036827	POULIE TRAPÉZOÏDALE À GORGE DE 24", SHR		1
2	017922-1	COURROIE, B72.5		1
3	016532	MANCHON SF X 1 9/16"		1
4	007349	POULIE, 3/5V X 9.25SF (SHR25 60HZ SEULEMENT)		1
	036929	POULIE, 3/5V X 9.75SF (SHR20 60HZ SEULEMENT)		1
	006320	POULIE, 3/5V5.5SDS (SHR20 50HZ SEULEMENT)		1
	038845	POULIE, 2B8.6SK (SHR10 SEULEMENT)		1
5	014003	MANCHON CONIQUE FENDU, P 1 1-9/16		1
6	014391	BANDE, FREIN DU PIVOT SUPÉRIEUR		1
7	014000	POULIE, FREIN		1
8	F05008-33	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5		1
9	F05011-2	RONDELLE PLATE SAE 1/2"		4
10	F05010-8	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 1/2-13		2
11	S04195	PLAQUE, 1/4" X 1 3/4" X 1 3/4" LAME DE FREIN		1
12	036953	ENSEMBLE SOUDÉ DE TIGE-POUSSOIR DE FREIN, SHR		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
13	F05012-81	AXE D'ARTICULATION 1/2" X 2 1/4"		1
14	036954	RESSORT 88 X 4,31 X 125		1
	036925	ENSEMBLE PALIER, SHR		1
15	036927	Logement du palier cylindrique, SHR		1
16	036928	Arbre d'entraînement de SHR		1
17	036926	Palier, MU5308TV		1
18	F04254-17	Bague de retenue, 90mm l17 IR		2
19	P10206	Joint, CR15890		2
20	016055	Palier ouvert, 6308 C3		1
21	016394	Tube, Niveau d'huile		1
22	016330	Tuyau à coude, cannelé, 1/4" NPT x 3/8"		2
23	016331	Tuyau à coude ventilé, raccord cannelé 1/4" NPT x 3/8"		1
24	P649	Collier de serrage pour flexible, 7/32"-5/8"		2
25	F05008-53	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-20 X 1 1/2", GR 5		3
26	F05010-16	CONTRE-ÉCROU À SIX PANS, 1/2-20		4
27	F05004-170	BOULON, BOUT POINTU EN ACIER INOXYDABLE 1/2-20 X 1 1/2"		1
28	F05007-125	VIS À SIX PANS 3/8-16 X 2-1/2", GR 5		1
29	F05011-3	RONDELLE PLATE 3/8"SAE		1
30	034430	RESSORT, MOULE 3/4" DIA. EXT. X 1 1/2"		1
31	016532	MANCHON, SF X 1 9/16" (SHR20 & SHR25 60HZ SEULEMENT)		1
	033249	MANCHON, SDS X 1 5/8" (SHR20 50HZ SEULEMENT)		1
	014690	MANCHON, SK X 1 9/16" (SHR10 SEULEMENT)		1

8.2 Ensemble Volant Libre

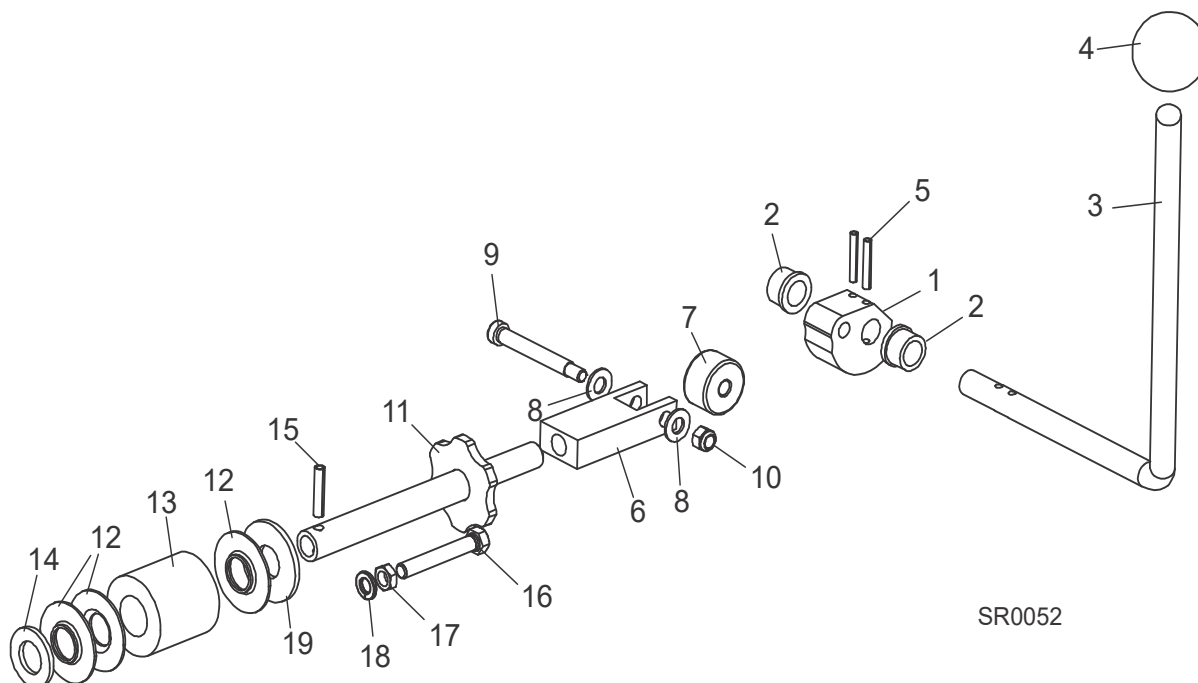


SR0003-3B

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	036877	ENSEMBLE DE LA POULIE LIBRE, SHR		1
1	036874	Ensemble soudé de la poulie libre, SHR		1
2	S04253	Entretoise .510" x .937" x .34"		2
3	016398	Arbre, poulie libre 1 3/4", retenue 3/8"		1
4	F05008-111	Boulon à six pans, 5/2-20 x 3 3/4" Filetage complet gr 5		1
5	F05010-16	Contre-écrou à six pans, 1/2-20		4
6	F05011-9	Rondelle-ressort, 1/2"		1
7	F05008-127	Boulon à tête hexagonale, 1/2-20 x 1 3/4", filetage complet		2
8	P109	Manchon, bride 1" dia. Int. x 1-1/4" dia. Ext.		2
9	016397	Retenue, 13/32" dia. int. x 2 1/4" dia. ext. x 1/4"		1
10	F05007-64	Vis à tête creuse, 3/8-16 x 1"		1
11	042232	ENSEMBLE SOUDÉ DE L'AXE, SUPPORT LATÉRAL		1
12	F05011-9	RONDELLE-RESSORT, 1/2"		1
13	F05008-50	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1", GR 2		1
	017835	ENSEMBLE VOLANT, LIBRE 24 CEINTURÉ		1
14	016014	Palier, 5309-2RS (CANADIAN)		1
15	034871	Poulie à gorge trapézoïdale, volant libre 24"		1
16	F04254-28	Anneau chanfreiné interne de 100mm		1
17	017922-1	COURROIE, B72.5		1

PARTIE 9 TÊTE DE COUPE

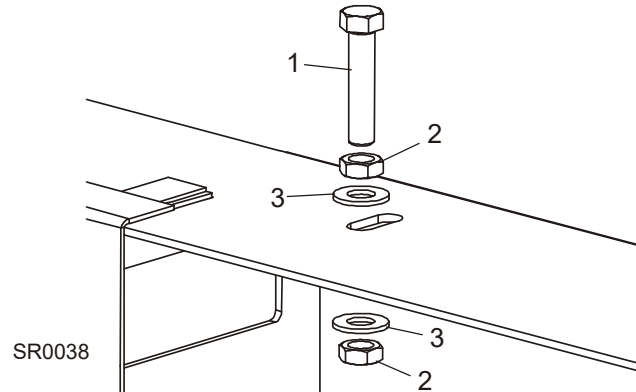
9.1 Ensemble tendeur de lame



SR0052

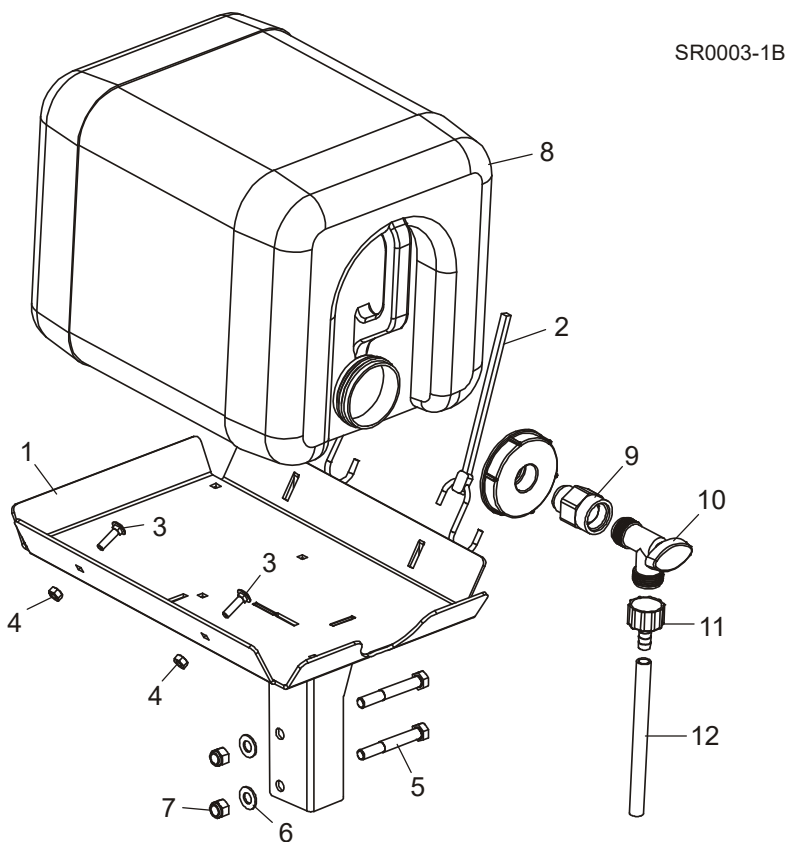
REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	038643	ENSEMBLE TENSION, LAME ACTIONNÉE PAR LA CAME		1
1	049104	Came, tension		1
2	P05135	Douille en bronze 5/8" x 7/8" x 1/2"		2
3	048804	Poignée, tendeur de la lame		1
4	P04211	Bouton sphérique 5/8-18		1
5	F05012-16	Goupille élastique, 3/16 » x 1 1/4"		2
6	128072	Bloc, support du palier du tendeur	Bearing Mount 049321 was replaced with 128072 on 10/16/2019 per ECN 36137.	1
7	048219	Poussoir de soupape, 3/8" x 1 3/8" x 13/16"		1
8	F05011-3	Rondelle plate SAE 3/8"		2
9	F05007-202	Boulon à épaulement, tête creuse 3/8 x 2 1/2"		1
10	F05010-58	Contre-écrou hexagonal en nylon, 5/16-18		1
11	038642	Ensemble soudé de l'arbre, tension de la lame		1
12	014925	Guide, poignée de tension		3
13	014828	Spring, Rubber Tensioner Blade		1
14	F05011-62	Rondelle plate SAE 3/4"		1
15	F05012-12	Goupille élastique 1/4 x 1 1/4"		1
16	F05007-157	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2 1/2", filetage complet		1
17	F05010-29	Contre-écrou 3/8-16		1
18	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		1
19	F05011-29	Rondelle plate 3/4 USS		1

9.2 Vis De Gorge Du Milieu



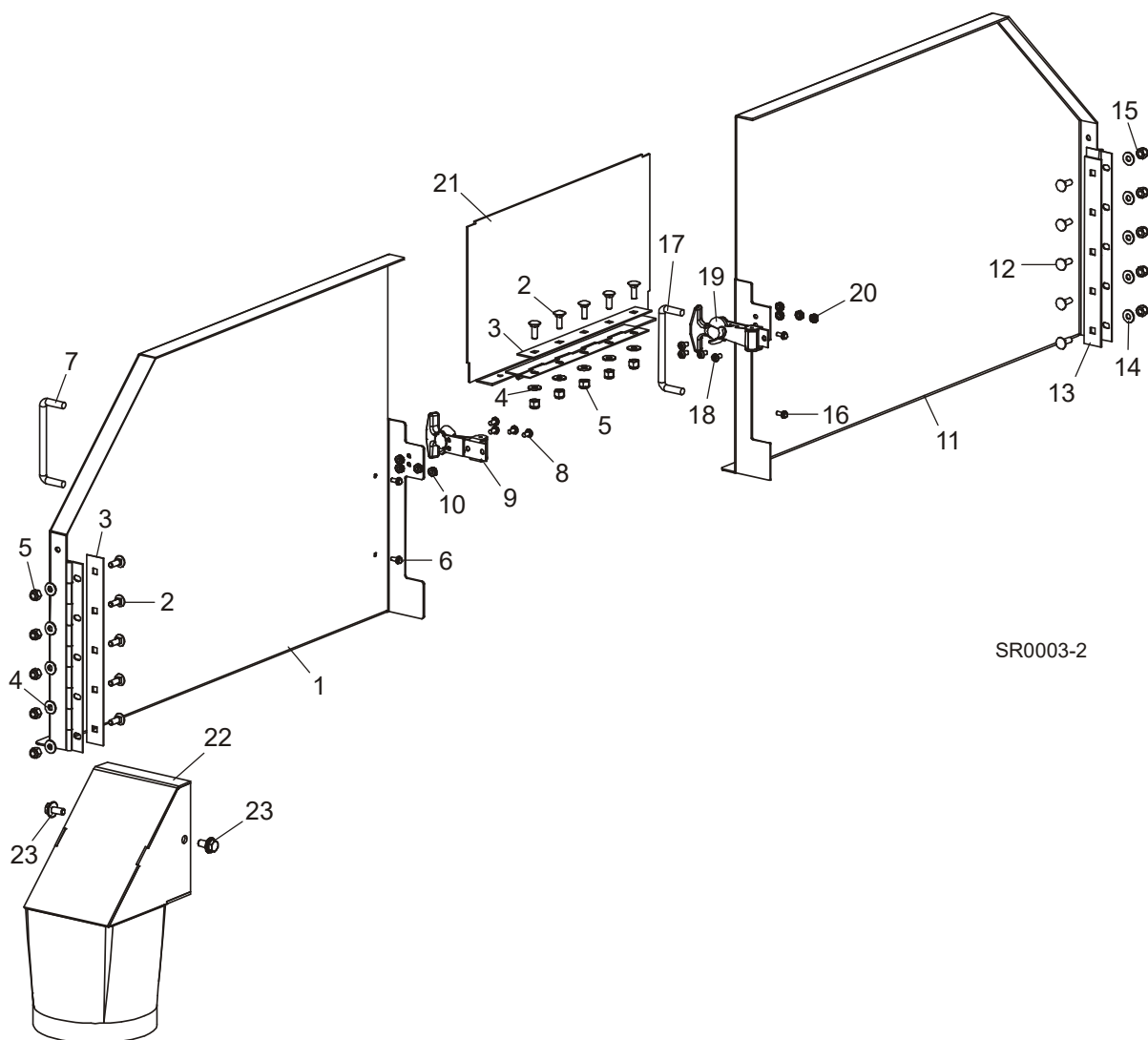
REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	F05007-129	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1 3/4", GR 5		1
2	F05010-29	CONTRE-ÉCROU 3/8-16		2
3	F05011-3	RONDELLE PLATE 3/8"SAE		2

9.3 Ensemble système d'arrosage



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	048599	ENSEMBLE PLATEAU, BOUTEILLE D'EAU, LT28		1
1	048600	Ensemble soudé du plateau, bouteille d'eau de LT28		1
2	P11668	Attache caoutchouc 20" avec crochet		2
3	F05005-34	Boulon de carrosserie 1/4-20 x 1"		2
4	F05010-21	Ecrou à six pans, auto-protecteur, 1/4-20		2
5	F05007-29	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2 3/4"		2
6	F05011-3	Rondelle plate 3/8"SAE		2
7	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		2
8	014642	Bottle Assembly, Water Lube w/Cap		1
	061372	O-ring, Water Bottle Cap	If the water bottle cap keeps leaking, add this o-ring to the cap. Leave the existing o-ring installed.	1
9	014636	Raccord, 3/4" FPT x 3/4" MPT		1
10	014100	Soupape d'arrêt mâle, 5/8" 90o		1
11	014113	Tuyau, Raccord cannelé 5/8-3/8		1
12	R01885	Flexible du genre tuyau d'arrosage		6 ft.

9.4 Carters Et Chute De Sciure

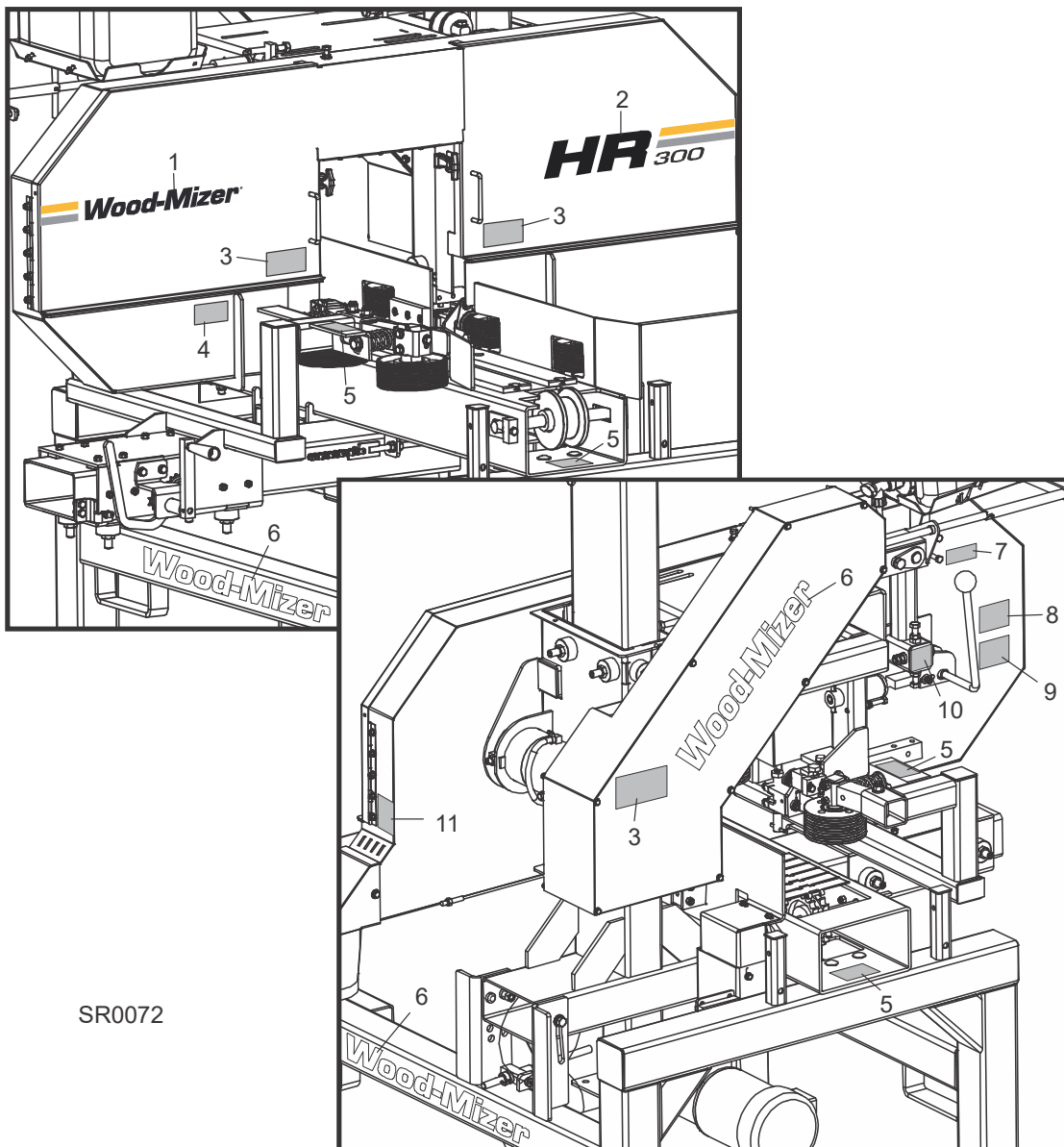


SR0003-2

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	036922	ENSEMBLE CARTER, CÔTÉ ENTRAÎNEMENT DE LA SHR		1
1	036879	Ensemble soudé de la porte, côté entraînement de la SHR		1
2	F05005-113	Boulon, chariot de 1/4-20 x 3/4"		5
3	034251	Plaque d'appui de la charnière		1
4	F05011-11	Rondelle plate SAE 1/4"		5
5	F05010-69	Ecrou auto-protecteur, à garde en polyamide, 1/4-20		5
6	F05015-8	Boulon taraud No. 8-32 x 3/8"		2
7	P08065	Poignée, 4" avec boulons		1
8	F05004-3	Vis cruciforme No. 10-24 x 3/8"		4
9	014829	Crochet flexible		1
10	F05010-14	Ecrou à rondelle dentée No 10-24		4
	036921	ENSEMBLE CARTER, CÔTÉ LIBRE DE LA SHR		1
11	036879	Ensemble soudé de la porte, côté entraînement de la SHR		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
12	F05005-113	Boulon, chariot de 1/4-20 x 3/4"		5
13	034251	Plaque d'appui de la charnière		1
14	F05011-11	Rondelle plate SAE 1/4"		5
15	F05010-69	Ecrou auto-protecteur, à garde en polyamide, 1/4-20		5
16	F05015-8	Boulon taraud No. 8-32 x 3/8"		2
17	P08065	Poignée, 4" avec boulons		1
18	F05004-3	Vis cruciforme No. 10-24 x 3/8"		4
19	014829	Crochet flexible		1
20	F05010-14	Ecrou à rondelle dentée No 10-24		4
21	036895	ENSEMBLE SOUDÉ DU CARTER INTERMÉDIAIRE, SHR		1
22	036943	ENSEMBLE SOUDÉ DE L'EXTENSION DE CHUTE DE SCIURE, SHR		1
23	F05006-101	BOULON, TÊTE HEXAGONALE AVEC RONDELLE PLATE ET RONDELLE FREIN, 5/16-18 X 3/4"		2

9.5 Décalcomanie De La Tête De Coupe



SR0072

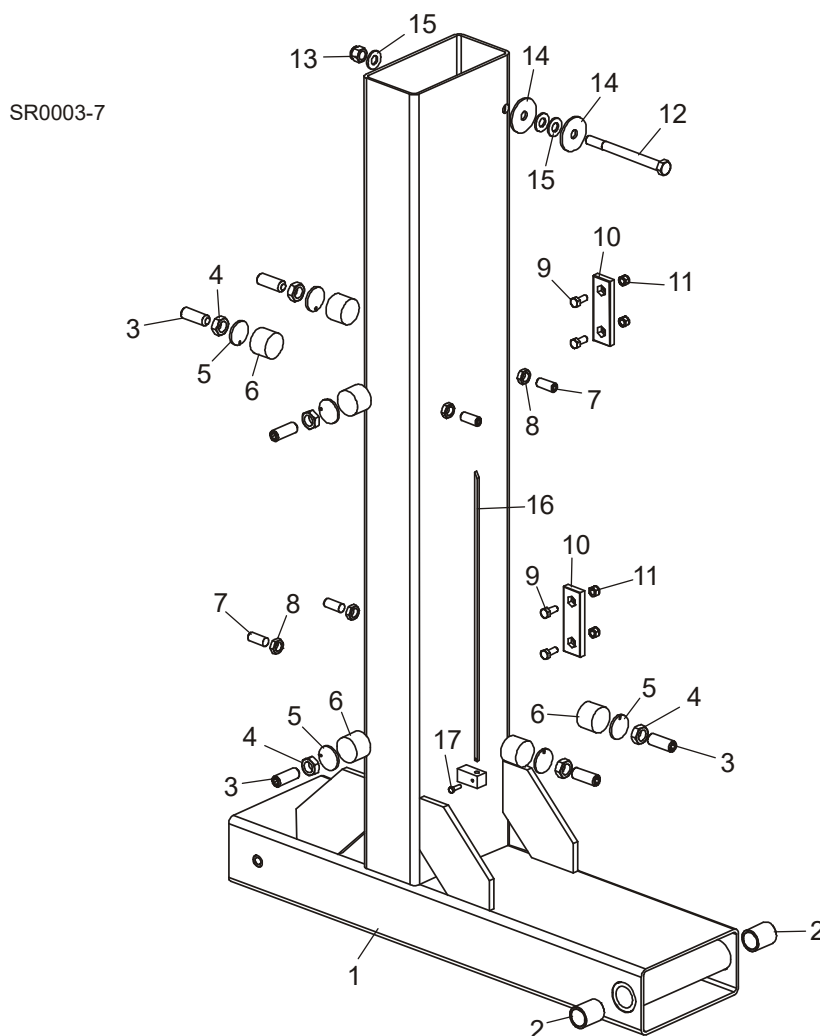
REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	076273	DECAL, BLADE COVER WOOD-MIZER LOGO		1
2	076278	DÉCALCOMANIE, LOGO DE HR300		1
3	033254	DÉCALCOMANIE, DANGER PIÈCES EN MOUVEMENT		3
4	S11752	DÉCALCOMANIE, FLÈCHE DE DANGER DE LAME		1
5	S12641	DÉCALCOMANIE DE SÉCURITÉ, AVERTISSEMENT POINT DE PINCEMENT		4
6	065034	DÉCALCOMANIE, LOGO WOOD-MIZER 20,5 » BLANC		3
7	P12879	DÉCALCOMANIE, RÉAFFÛTAGE		1
8	049368	DÉCALCOMANIE, INFORMATION DE TENSION		1

9 Pièces de rechange

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
9	049367	DÉCALCOMANIE, AVERTISSEMENT DU TEN- DEUR		1
10	P11789	DÉCALCOMANIE, ALIGNEMENT DE LA LAME		1
11	P11754	DÉCALCOMANIE, AVERTISSEMENT COLLEC- TEUR DE SCIURE		1

PARTIE 10 HAUT/BAS

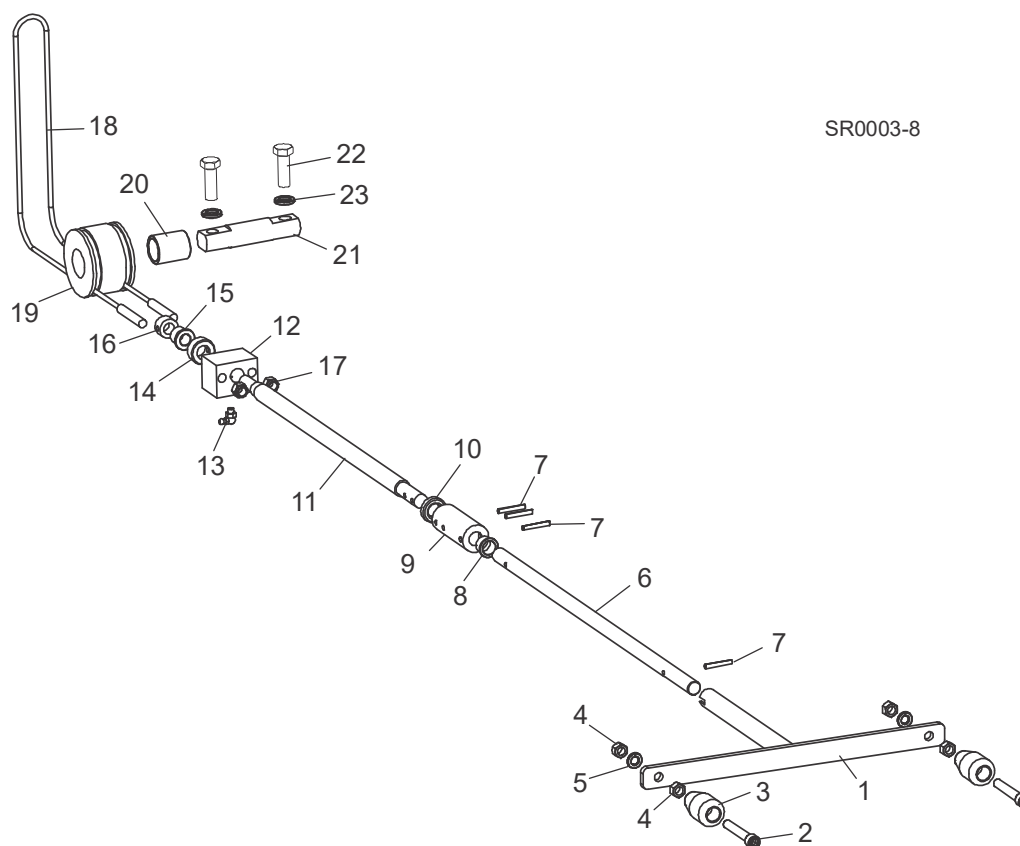
10.1 Ensemble mât



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	036916	ENSEMBLE SOUDÉ DU MONTANT DE SHR		1
2	P05041	MANCHON EN BRONZE, 1" X 1 1/4" X 1 1/2"		2
3	F05009-27	VIS À TÊTE CREUSE, 5/8-18 X 1 3/4"		6
4	F05010-11	CONTRE-ÉCROU À SIX PANS, 5/8-18		6
5	042432	PLAQUE DE PRESSE EN NYLON		6
6	033098	PATIN EN NYLON ROND		6
7	F05008-18	BOULON, DE 1/2-13 X 1 1/4" EN ACIER INOXYDABLE AVEC BOUT EN LAITON.		4
8	F05010-31	CONTRE-ÉCROU 1/2-13		4
9	F05006-5	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 3/4", GR 2		4
10	M04096	PATINS DE GLISSEMENT HAUT/BAS DELRIN		2
11	F05010-58	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 5/16-18		4
12	F05008-28	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 5 1/2", GR 5		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
13	F05010-8	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 1/2-13		1
14	F05011-38	RONDELLE, AILE 1/2" X 2"		2
15	F05011-2	RONDELLE PLATE SAE 1/2"		3
16	S22636	INDICATEUR DIRECT DE LA HAUTEUR DE LAME MH		1
17	F05004-18	VIS À TÊTE HEXAGONALE, N°10-24 X 5/8"		1

10.2 Ensemble Du Système Haut/Bas

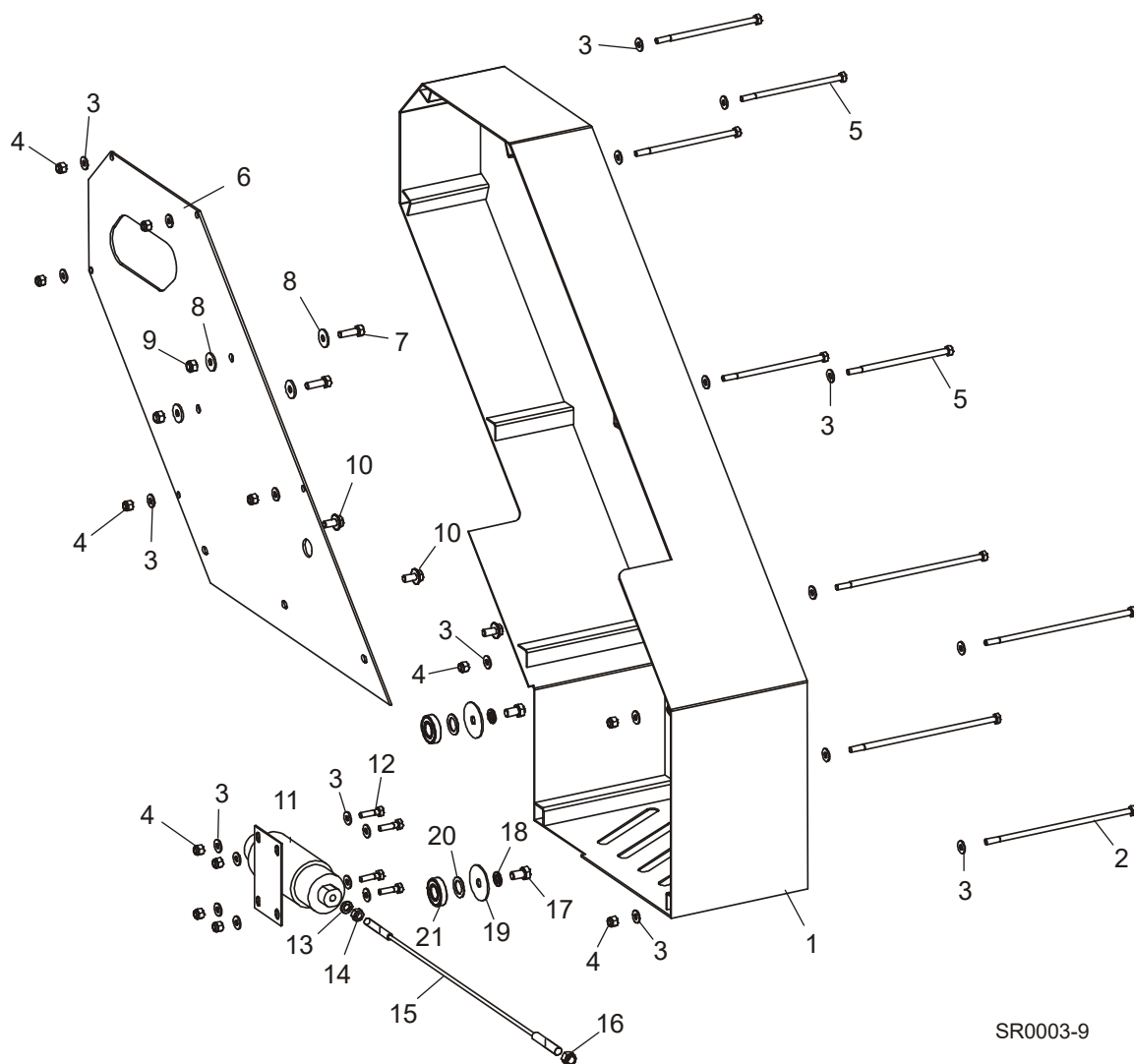


SR0003-8

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	033251	ENSEMBLE POIGNÉE, MANIVELLE HAUT/BAS		1
1	033253	Ensemble soudé de la poignée, manivelle		1
2	F05007-111	Vis à tête creuse 3/8-16 x 3 1/2"		2
3	060170	Poignée, avance mécanique et haut/bas		2
4	F05010-29	Contre-écrou 3/8-16		4
5	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		2
	130147	ASSY, HR300 SHR HEIGHT ADJUST	130147 added after 3/15/2022 per ECN 38431.	1
6	036949	Vilebrequin, tête de SHR		1
7	F05012-16	Goupille élastique, 3/16 x 1 1/4"		4
8	P22478	Manchon, bride .635" dia. int x 3/4" dia. ext Nylon Flanged		1
9	S22476	Accouplement, manivelle du haut/bas		1
10	130128	Palier, Poussé 51102 15mm x 28mm x 9mm	130128 remplacez P04214 après 3/15/2022 par ECN 38431.	1
	P04214	Palier de butée 5/8"		1
11	130141	Tige, réglage hauteur	130141 remplacez S22208 après 3/15/2022 par ECN 38431.	1
	S22208	Tige, réglage hauteur		1
12	S22209	Bloc, réglage hauteur		1
13	P04108	Embout de graissage, 90o 1-4-28		1
14	P05035	Bride 5/8" I.D. Verrou		1
15	P22317	Manchon en bronze bridé, 1/2" X 3/4"		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
16	014820	Bride 1/2" I.D. X 7/8" O.d. Verrou		1
17	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		2
18	S22307	CÂBLE, DÉDOUBLEUSE HAUT/BAS		1
19	S22205	CÂBLE DE LA POULIE À 2 GORGES		1
20	P05041	MANCHON EN BRONZE, 1" X 1 1/4" X 1 1/2"		1
21	S22203	AXE, GALET DU CÂBLE		1
22	F05008-33	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/2", GR 5		2
23	F05011-9	RONDELLE-RESSORT, 1/2"		2

10.3 Les carters de la courroie d'entraînement et le solénoïde du frein.

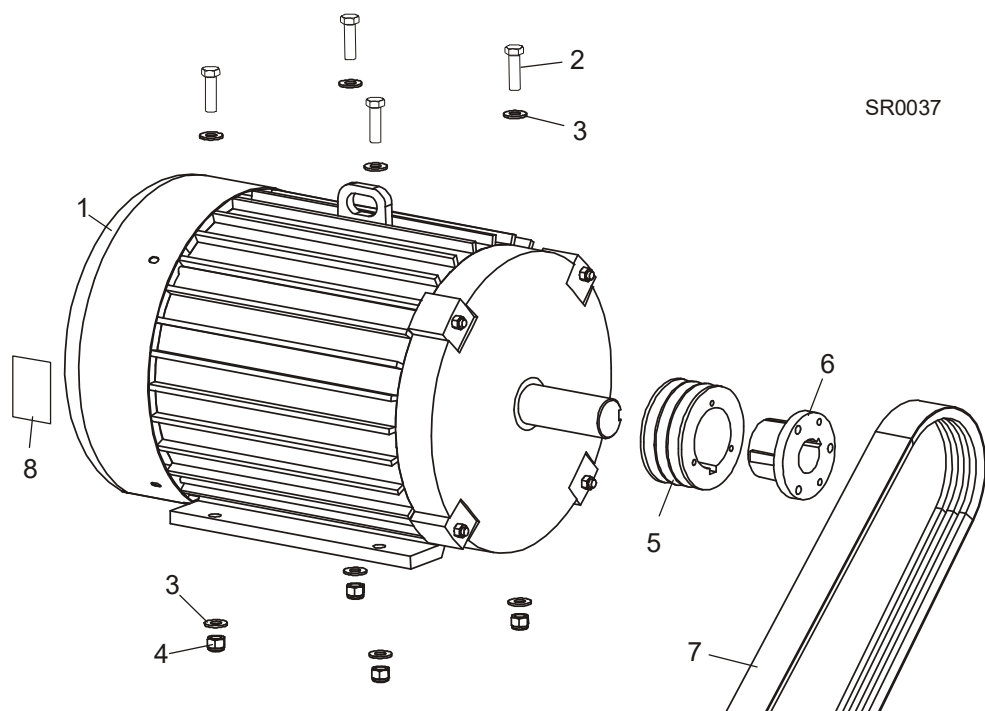


SR0003-9

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	036935	PROTECTION DE L'ENSEMBLE SOUDÉ, SHR		1
2	F05005-173	VIS À SIX PANS, 1/4-20 X 8", GR 5		4
3	F05011-11	RONDELLE PLATE SAE 1/4"		26
4	F05010-69	ECROU AUTO-PROTECTEUR, À GARDE EN POLYAMIDE, 1/4-20		13
5	F05005-82	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 5 1/2", GR 5		5
6	036896	PLAQUE, PROTECTION ARRIÈRE.		1
7	F05006-27	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 1", GR 5		2
8	F05011-16	RONDELLE PLATE STANDARD 5/16		4
9	F05010-58	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 5/16-18		2
10	F05006-101	BOULON, TÊTE HEXAGONALE AVEC RONDELLE PLATE ET RONDELLE FREIN, 5/16-18 X 3/4"		3
11	038442	SOLÉNOÏDE, NO. 39, 24V CC.		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
12	F05005-101	BOULON A TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 1", GR 5		4
13	F05011-13	RONDELLE-RESSORT, 5/16"		1
14	F05010-28	ECROU HEXAGONAL, 5/16-24		1
15	038460	CÂBLE, FREIN SHR (CANADIAN)		1
16	F05010-10	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 3/8-16		1
17	F05004-124	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1/2", GR 5		2
18	F05011-4	RONDELLE-RESSORT, 3/8"		2
19	036931	RONDELLE .39" X 1.75" X 14" GA.		2
20	016510	CALE, 5/8" X 1" X 1/16".		2
21	P04156	PALIER R -10		2

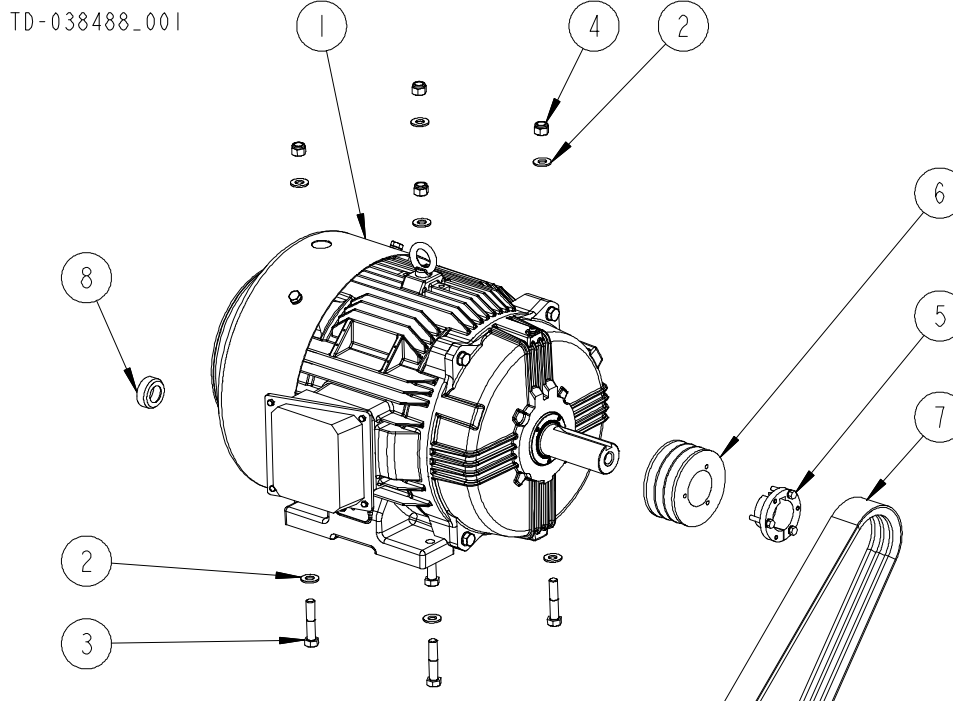
10.4 Ensemble moteur de la lame(20 CV)



SR0037

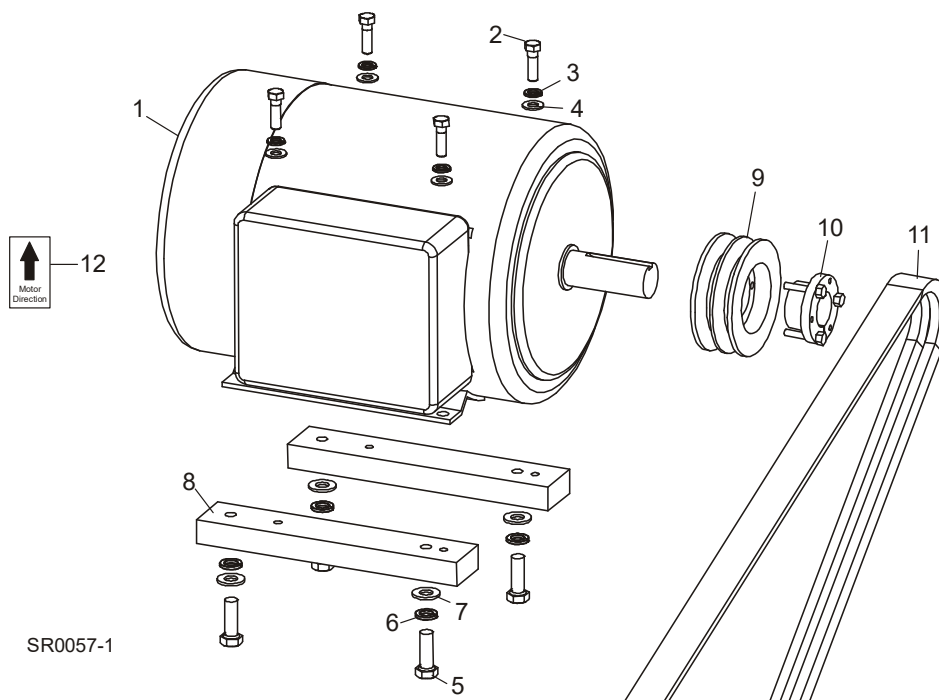
REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	038489	ENSEMBLE MOTEUR, DÉDOUBLEUSE À TÊTE UNIQUE DE 20 H.P		1
1	074144	Moteur Lincoln de 20 H.P., 1775 tr/min (SHR20-L, SHR20-H & SHR20-380 Seulement)		1
2	F05008-88	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 1 3/4", gr 5		4
3	F05011-2	Rondelle plate SAE 1/2"		8
4	F05010-8	Contre-écrou hexagonal en nylon, 1/2-13		4
5	034560	Poulie, 3/5V4.9 Drive (20HP Moteur uniquement)		1
6	034503	Manchon, Q1 x 1 5/8"(Moteur de 20 H.P.seulement)		1
	042353	Manchon, Q1 x 1 7/8"(Moteur de 25 H.P.seulement Rev. A1.00 - A1.03)		1
7	038478	Courroie d'entraînement 3/5V800		1
		Driven Sheave & Bushing (Voir Partie 8.1)		
8	S20097	AUTOCOLLANT, DIRECTION MOTEUR		1

10.5 Ensemble Moteur De La Lame(25 CV)



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	038488	ENS. MOTORÉDUCTEUR, 25HP HR300/SHR		1
1	130056	Motor, 25HP 1800RPM Marathon Premium Eff		1
2	F05011-2	Rondelle plate SAE 1/2"		8
3	F05008-74	Boulon à tête hexagonale 112-13x2 1/2 GR5 ZINC		4
4	F05010-8	Écrou à six pans, auto-protecteur, avec garde en polyamide, 1/2-13		4
5	007351	Douille, SDSx1 7/8		1
6	007350	Poulie d'entraînement à gorge, 3/5V4.65		1
7	038478	Courroie d'entraînement 3/5V800		1
8	038664	Douille, 1 1/2-1 Réducteur		1
		Driven Sheave & Bushing (Voir Partie 8.1)		

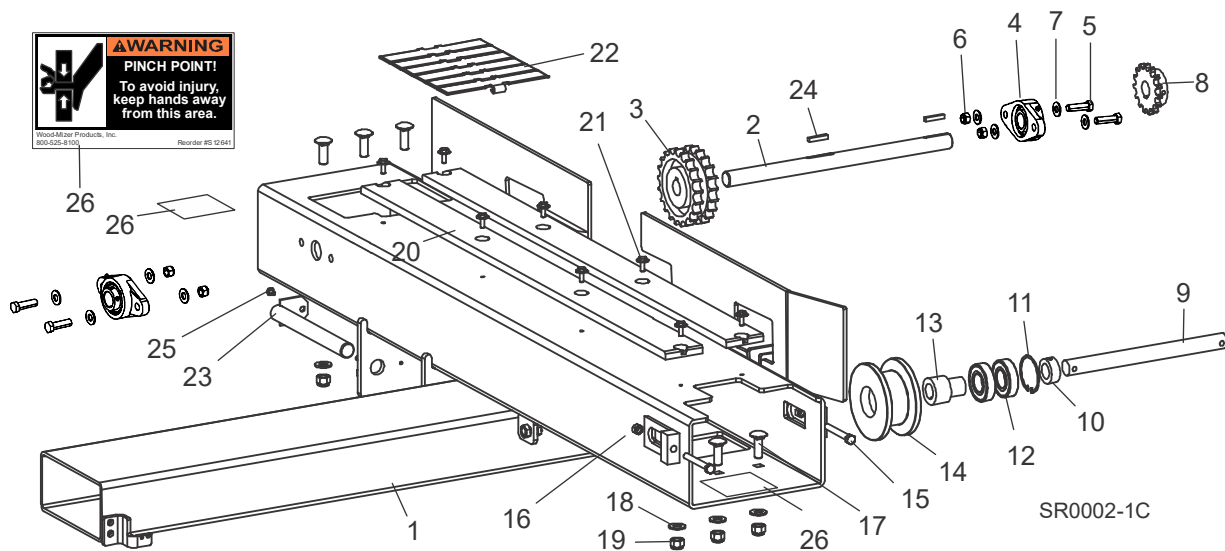
10.6 Ensemble Moteur De La Lame(10HP)



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	038490	ENSEMBLE MOTEUR, DÉDOUBLEUSE À TÊTE UNIQUE DE 10 H.P.		1
1	038487	Moteur Lincoln monophasé de 10 H.P, 1725 tr/min.		1
2	F05007-123	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1 1/4", gr 5		4
3	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		4
4	F05011-3	Rondelle plate SAE 3/8"		4
5	F05008-33	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 1 1/2", gr 5		4
6	F05011-9	Rondelle-ressort, 1/2"		4
7	F05011-2	Rondelle plate SAE 1/2"		4
8	038661	Entretoise, 10HP SHR Moteur		2
9	P21003	Poulie, 2B4.0SH		1
10	P21001	Manchon SF x 1 3/8"		1
11	P10277-2	COURROIE D'ENTRAÎNEMENT 2BX74		1
		Driven Sheave & Bushing (Voir Partie 8.1)		
12	S20097	AUTOCOLLANT, DIRECTION MOTEUR		1

PARTIE 11 AVANCE

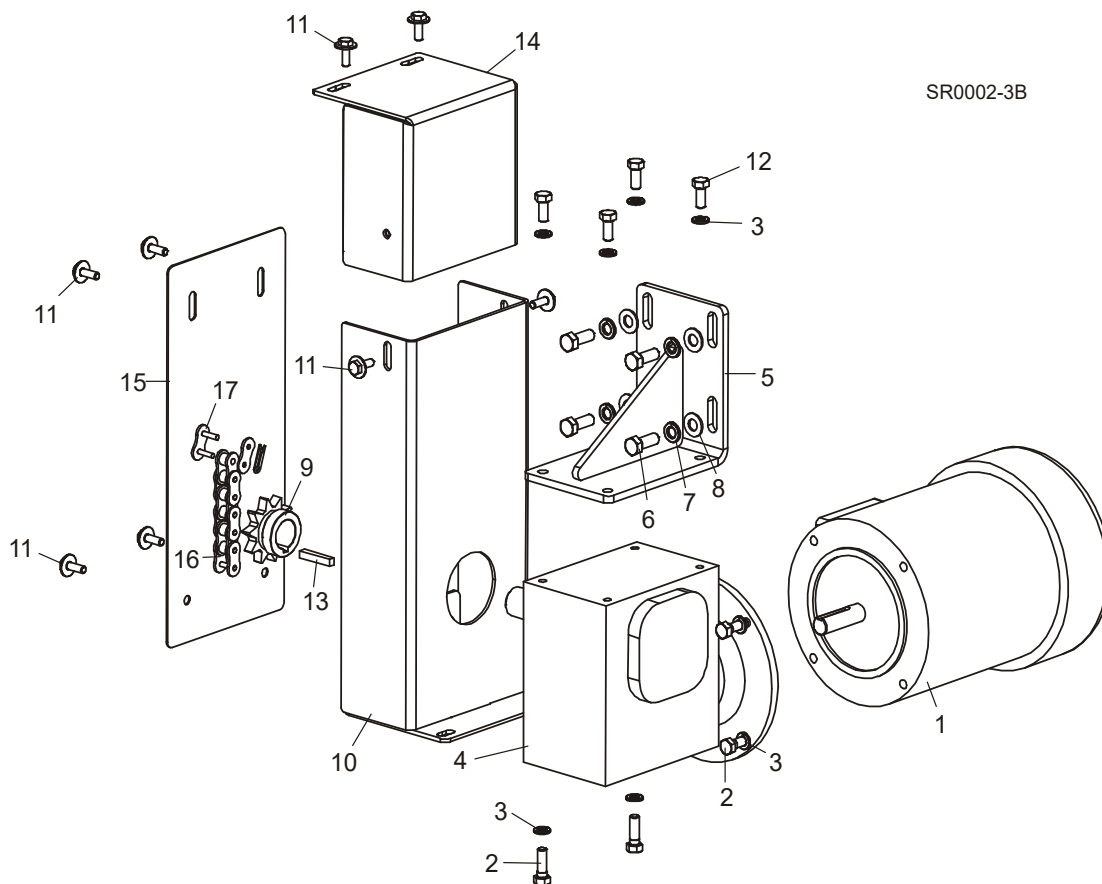
11.1 Ensemble Glissière D'entraînement



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	054349	ENSEMBLE SOUDÉ DU TUBE, CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT		1
2	054372	ARBRE, CHAÎNE D'ENTRAÎNEMENT		1
3	P20202	PIGNON D'ENTRAÎNEMENT 21-22T		1
4	038124	PALIER, 1BRIDE VF2S 216		2
5	F05007-156	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 7/16-20X1 1/2 GR. 5		4
6	F05010-83	ÉCROU À SIX PANS, AUTO-FREINANT, 7/16-20	Added after 4/25/2022 per ECN 38511	4
7	F05011-43	RONDELLE PLATE 7/16 SAE, 15/16 DIA. EXT.	Added after 4/25/2022 per ECN 38511	8
8	054172	PIGNON, 50-15 X 1"		1
9	S22425	ARBRE, POULIE LIBRE À TÊTES MULTIPLES		1
10	038090	COLLIER D'ARRÊT, 1"		1
11	F04254-12	BAGUE DE RETENUE IR, 62MM		1
12	P11035	PALIER, 6206-2NSE		2
13	S20286	MANCHON, POULIE FOLLE D'ENTRAÎNEMENT		1
14	S20282	POULIE FOLLE D'ENTRAÎNEMENT		1
15	F05007-1	VIS A SIX PANS, 3/8-16 X 3", TOUTE LONGUEUR FILETÉE		2
16	F05010-1	ECROU HEXAGONAL, 3/8-16		2
17	F05008-150	BOULON DE CARROSSERIE, 1/2-13 X 1 - 1/2"		6
18	F05011-2	RONDELLE PLATE SAE 1/2"		6
19	F05010-8	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 1/2-13		6
20	054373	BAGUETTE PRE-SÉCHÉE TYVAR, 40-7/8 X 2-3/4"		2
21	F05005-134	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/4-20 X 3/4, AVEC RONDELLE CONIQUE		8

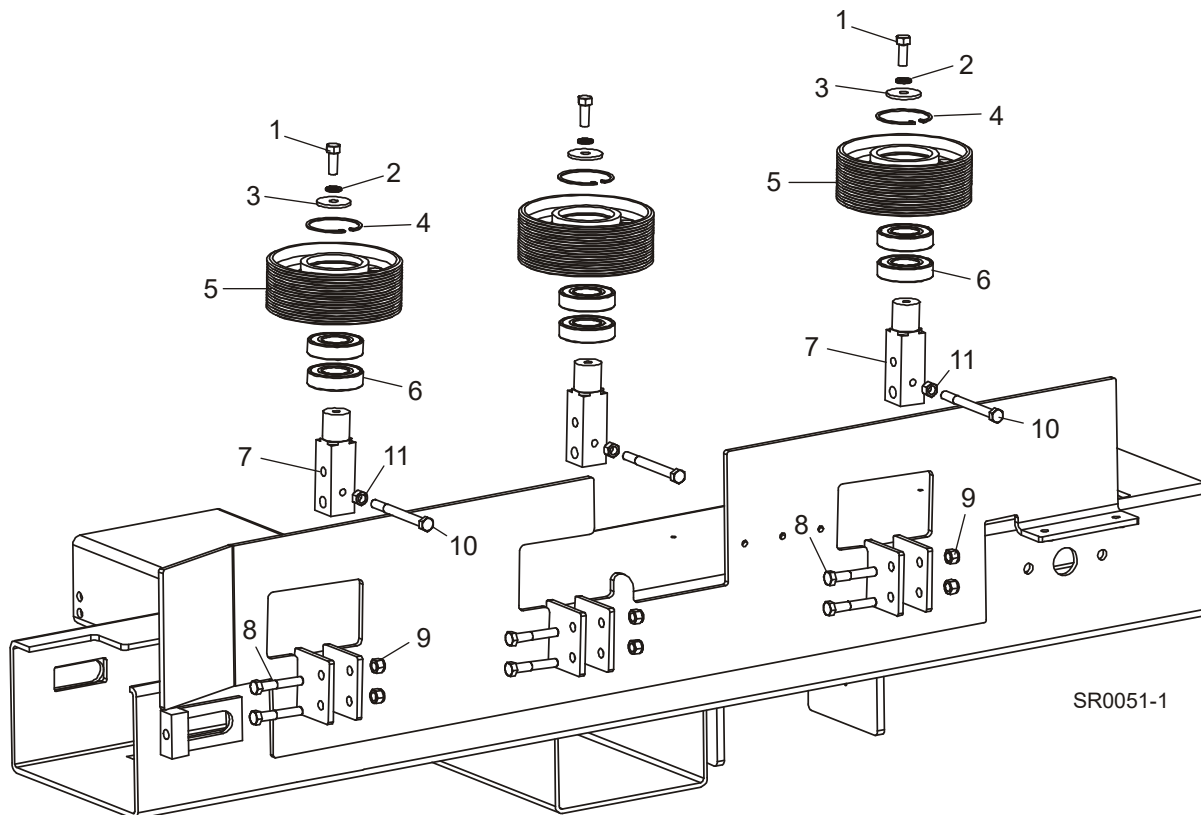
REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
22	054374	CHAÎNE À GLISSIÈRE D'ENTRAÎNEMENT PLATE, 7-1/2" X 105"		1
23	054427	ENSEMBLE SOUDÉ POSTE DE CONTRÔLE		1
24	017832	CLAVETTE 1/4" X 3/8"		2
25	F05005-15	BOULON À TÊTE HEXAGONALE 1/4-20 X 1/2"		1
26	S12641	DÉCALCOMANIE DE SÉCURITÉ, AVERTISSE- MENT POINT DE PINCEMENT		2

11.2 Ensemble moteur d'avance



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	047486	MOTEUR D'AVANCE, 1 H.P CA		1
2	F05006-1	VIS À SIX PANS, 5/16-18 X 1", GR 2		6
3	F05011-13	RONDELLE-RESSORT, 5/16"		10
4	054363	BOÎTE D'ENGRENAGES DROITE, 90 DEGRÉS BMQ220		1
5	054435	ENSEMBLE SOUDÉ DE LA PLAQUE, SUPPORT DE BOÎTE D'ENGRENAGE		1
6	F05007-87	VIS À SIX PANS, 3/8-16" X 1" GR 5		4
7	F05011-4	RONDELLE-RESSORT, 3/8"		4
8	F05011-3	RONDELLE PLATE 3/8" SAE		4
9	P21414	PIGNON, 50BS10 X 1 MGR END		1
10	054451	ENSEMBLE SOUDÉ DE PROTECTION, INFÉ- RIEURE		1
11	F05005-134	BOULON, TÊTE HEXAGONALE AVEC UNE TÊTE DE RONDELLE CONIQUE DE 1/4-20 X 3/4"		8
12	F05006-102	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 5/16-18 X 3/4"		4
13	017832	CLAVETTE CARRÉE, 1/4" X 1 3/8"		1
14	054448	ENSEMBLE SOUDÉ DU CARTER, ENTRAÎNE- MENT SUPÉRIEUR		1
15	054455	PLAQUE, CARTER AVANT		1
16	054484	CHAÎNE #50 X 28 3/4"		1
17	P20208	RACCORD DE LA CHAÎNE N°50		1

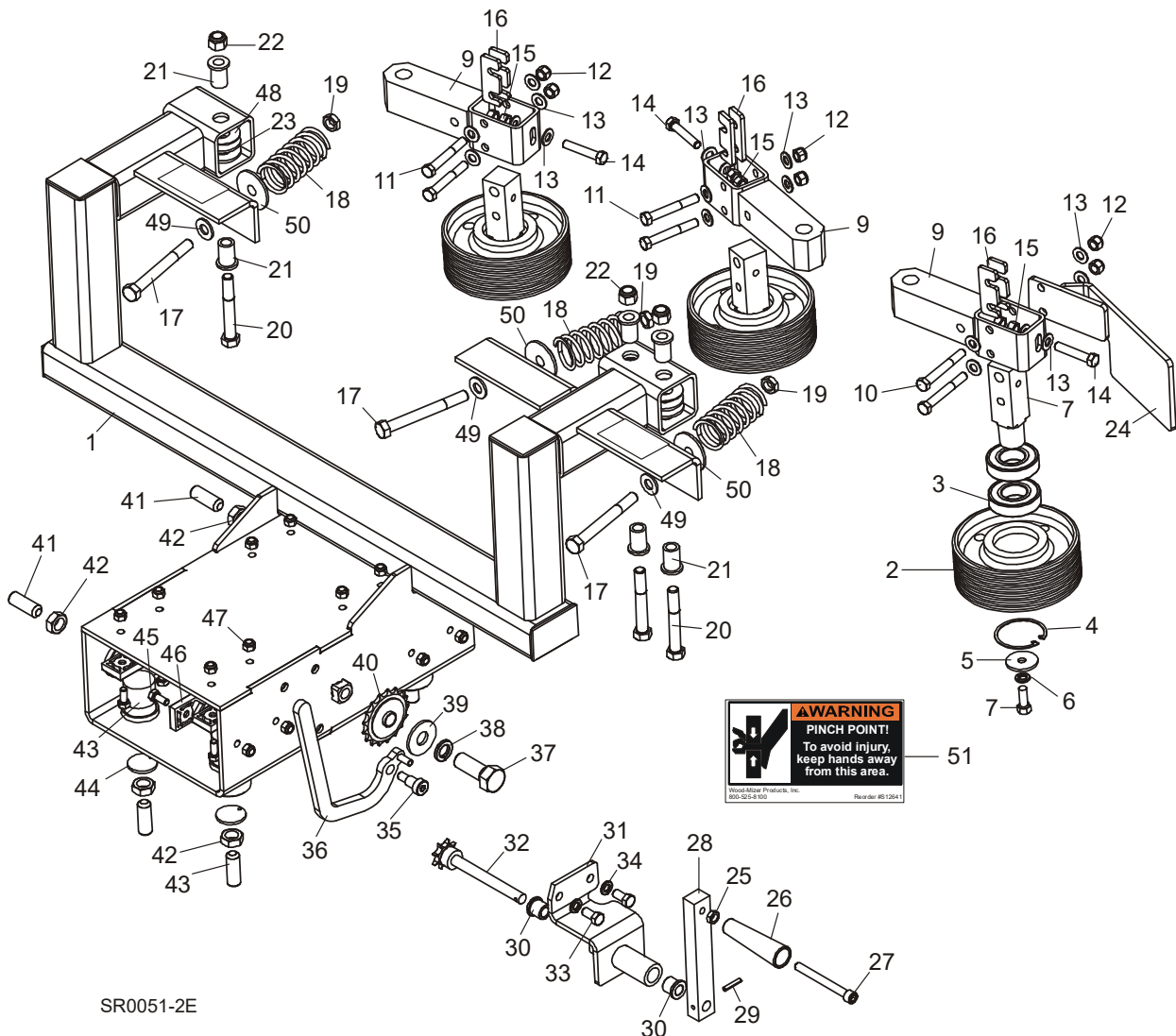
11.3 Galets D'alimentation Fixes



SR0051-1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	054368	ENSEMBLE GALET D'ALIMENTATION FIXE		3
1	F05007-7	Vis à six pans, 3/8-16 x 1"		1
2	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		1
3	F05011-104	Rondelle épaisse, 3/8" dia. int. x 1 1/2" dia. ext. x 1/8"		1
4	F04254-12	Bague de retenue interne de 62 mm		1
5	054369	Galet d'alimentation		1
6	P11035	Palier, 6206-2NSE		2
7	054370	Arbre du Galet fixe		1
8	F05007-201	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 2 - 1/4", GR 5		6
9	F05010-10	ECROU À SIX PANS, À GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16"		6
10	F05007-92	VIS A SIX PANS, 3/8-16 X 4", TOUTE LONGUEUR FILETEE		3
11	F05010-1	ECROU HEXAGONAL, 3/8-16		3

11.4 Ensemble Galet Presseur

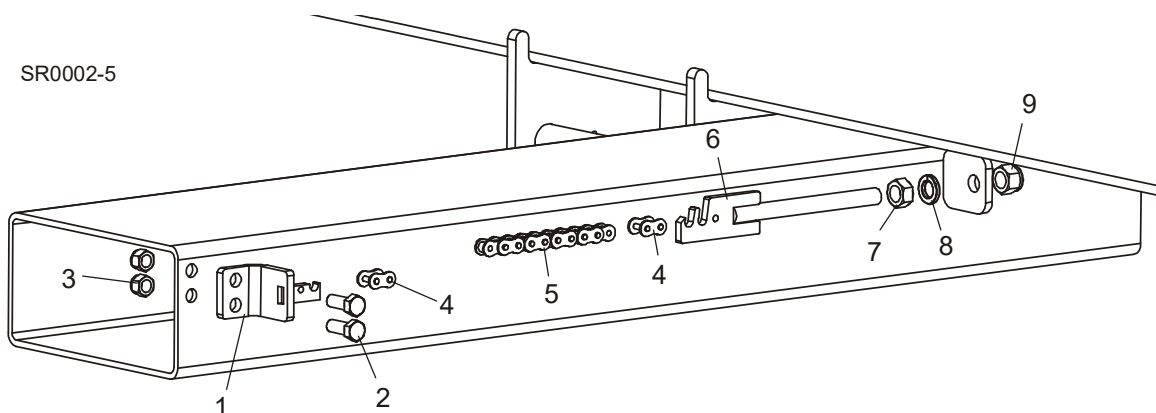


SR0051-2E

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	054375	ENSEMBLE DE ROULEAUX, PRESSION		1
1	054376	Ensemble soudé du châssis, Galet presseur		1
	054368	Ensemble Galet d'alimentation fixe		3
2	054369	Galet d'alimentation		1
3	P11035	Palier, 6206-2NSE		2
4	F04254-12	Bague de retenue, 62mm intérieure		1
5	F05011-104	Rondelle épaisse, 3/8" dia. int. x 1 1/2" dia. ext. x 1/8"		1
6	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		1
7	F05007-7	Vis à six pans, 3/8-16 x 1"		1
8	054370	Arbre du Galet fixe		1
9	054399	Ensemble soudé du bloc, montage du galet		3
10	F05007-73	Vis à six pans, 3/8-16 x 3", gr 5		2
11	F05007-206	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 2 3/4", gr 5		4
12	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		6

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
13	F05011-3	Rondelle plate 3/8"SAE		18
14	F05007-16	Vis a six pans, 3/8-16 x 2", toute longueur file-tee		3
15	F05010-1	Ecrou hexagonal, 3/8-16		6
16	038583	Plaque entretoise, arbre du galet		6
17	F05008-35	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 4 1/2", gr 5		3
18	054462	Ressort 1-11/16" x 3-1/2" x .177" (MH100-300)		3
19	F05010-31	Contre-écrou à six pans, 1/2-13		3
20	F05008-61	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 3 1/2", gr 5		3
21	054403	Manchon, 1/2" x 3/4" x 1-1/4"		6
22	F05010-8	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 1/2-13"		3
23	054423	Entretoise, 1" x 1-3/4" x 1/8"		6
24	054400	Ensemble patin, équirri		1
	054417	Ensemble bras de manivelle, Aménage par Galet		1
25	F05010-29	Contre-écrou à six pans, 3/8-16		1
26	060170	Poignée, 3/8" Bore Tapered Plastic		1
27	F05007-111	Boulon à tête creuse, 3/8-16 x 3 1/2"		1
28	007346	Block, Press Roller Handle		1
29	F05012-11	Goupille élastique 3/16" x 1"		1
30	P22317	Manchon bridé en bronze, 1/2" X 3/4"		2
31	054418	Ensemble soudé de l'alimentation, entrée/sortie		1
32	054433	Ensemble soudé de l'arbre, aménage par Galet		1
33	F05007-118	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 3/4", gr 5		2
34	F05011-4	Rondelle-ressort, 3/8"		2
35	F05008-63	Vis à épaulement 3/8-16 1/2x1/2		1
36	065695	Stop Assembly, Pressure Roller		1
37	F05009-41	Boulon à six pans, 5/8-11 x 1 - 1/2" Filetage complet gr 5		1
38	F05011-27	Rondelle-ressort, 5/8"		1
39	F05011-40	Rondelle plate standard 5/8		1
40	P04333	Pignon tendeur 40 17T dia. int. 5/8"		1
41	F05009-27	Vis, Jeu de vis à tête creuse et à bout plat 5/8-18 x 1 3/4"		6
42	F05010-11	Contre-écrou à six pans, 5/8-18		6
43	033098	Patin en nylon rond		6
44	042432	Plaque de presse en nylon		6
45	F05006-5	Boulon à tête hexagonale, 5/16-18 x 3/4", gr 2		11
46	M04096	Patins de glissement haut/bas Delrin		6
47	F05010-58	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 5/16-18"		12
48	054467	Entretoise, 3/4" dia. int. x 1 3/4" dia. ext. x 1/16" d'épaisseur		3
49	F05011-101	Rondelle plate 1/2" SAE Grade 5		3
50	054457	Manchon, ressort		3
51	S12641	DÉCALCOMANIE D'AVERTISSEMENT, POINTS DE PINCEMENT MANUELS		2

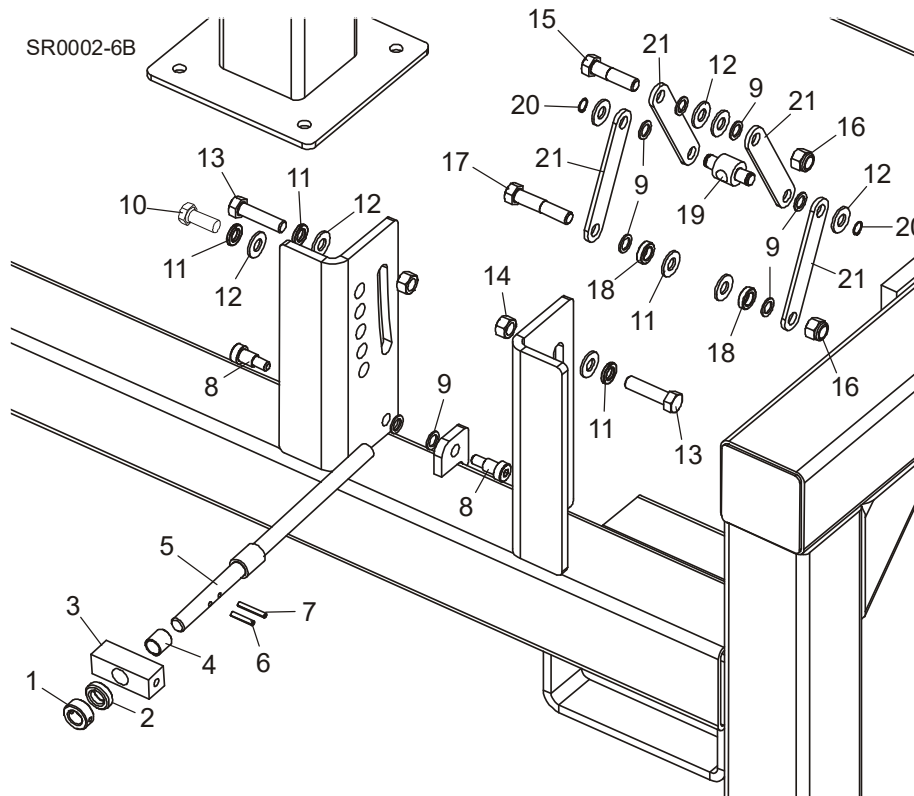
11.5 Ensemble Galet Presseur



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	054414	ENSEMBLE SOUDÉ DE LA PLAQUET, CHAIN MOUNT		1
2	F05007-87	VIS À SIX PANS, 3/8-16 X 1", GR 5		2
3	F05010-10	ECROU À SIX PANS, À GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16"		2
4	P04200	RACCORD DE LA CHAÎNE N°40		2
5	054465	CHAÎNE #40 X 21 1/2"		1
6	015721	ENSEMBLE TENDEUR SOUDÉ, CHAÎNE D'AVANCE MÉCANIQUE		1
7	F05010-35	ÉCROU LIBRE À SIX-PANS 1/2-13		1
8	F05011-9	RONDELLE-RESSORT, 1/2"		1
9	F05010-8	ECROU À SIX PANS, À GARDE EN POLYAMIDE, 1/2-13"		1

PARTIE 12 CHÂSSIS

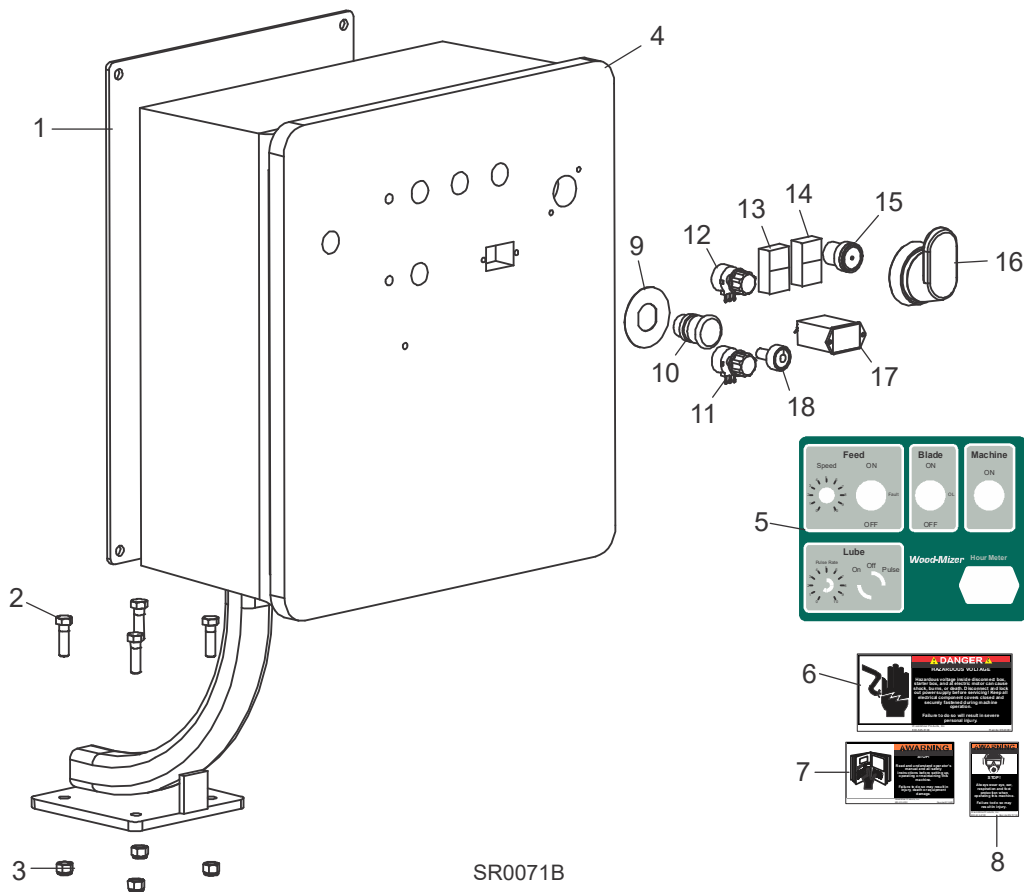
12.1 Assemblage De l'inclinaison De La Tête De Scie



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	130147	ENSEMBLE, HR300 SHR RÉGLAGE DE LA HAUTEUR	130147 replaced 038479 after 3/15/2022 per ECN 38431.	1
	038479	ENSEMBLE ARBRE, INCLINAISON DE SHR		1
1	130126	Collar, 5/8IDx1-1/4OD 51102 Brng	130126 replaced 016267, 130128 replaced P04214, and 130136 replaced 038477 after 3/15/2022 per ECN 38431.	1
	016267	Collier, 5/8" I.D. x 1 1/8" O.D. Lock 3/16" thru.		1
2	130128	Palier poussé 51102 15mm x 28mm x 9mm	130126 replaced 016267, 130128 replaced P04214, and 130136 replaced 038477 after 3/15/2022 per ECN 38431.	1
	P04214	Palier de butée 5/8" (Canadian version)		1
3	038470	Pivot, SHR Tilt		1
4	P09130	Entretoise longue en bronze, 5/8" dia. int. x 3/4" dia. ext. x 3/4"		1
5	130136	Wldmt, SHR Tilt Adjust Shaft	130126 replaced 016267, 130128 replaced P04214, and 130136 replaced 038477 after 3/15/2022 per ECN 38431.	1
	038477	Shaft Weldment, SHR Tilt Adjustment		1
6	F05012-11	Goupille élastique 3/16" x 1"		1
7	F05012-16	Goupille élastique, 3/16 x 1 1/4"		1
8	F05008-115	BOLT, 3/8-16 1/2 X 5/8" THREADED SHOULDER		2
9	P05251-1	RONDELLE 1/2" X 3/4" X 1/16" NYLON		8

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
10	F05008-37	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 1/2-13 X 1 1/4", GR 5		1
11	F05011-9	RONDELLE-RESSORT, 1/2"		3
12	F05011-2	RONDELLE PLATE SAE 1/2"		9
13	F05008-116	BOULON À SIX PANS, 1/2-13 X 2" FILETAGE COMPLET GR 5		2
14	F05010-3	ÉCROU FREIN RÉDUCTEUR BIDIRECTIONNEL À TÊTE HEXAGONALE 1/2-13		2
15	F05008-102	VIS À SIX PANS, 1/2-13 X 2", GR 5		1
16	F05010-8	CONTRE-ÉCROU HEXAGONAL EN NYLON, 1/2-13		2
17	F05008-74	BOULON A TETE HEXAGONALE, 1/2-13 X 2 1/2", GR 5		1
18	041626	ENTRETOISE, 1/2" DIA. INT. X 7/8" DIA. EXT X 1/4"		2
19	038475	TRUNION, SHR TILT		1
20	F04254-18	RING, SHAFT 1/2" OR 3100-50 RETAINING		2
21	038474	LINK, SHR TILT ADJUSTMENT		4

12.2 Boîtier De Commande Et Les Harnais

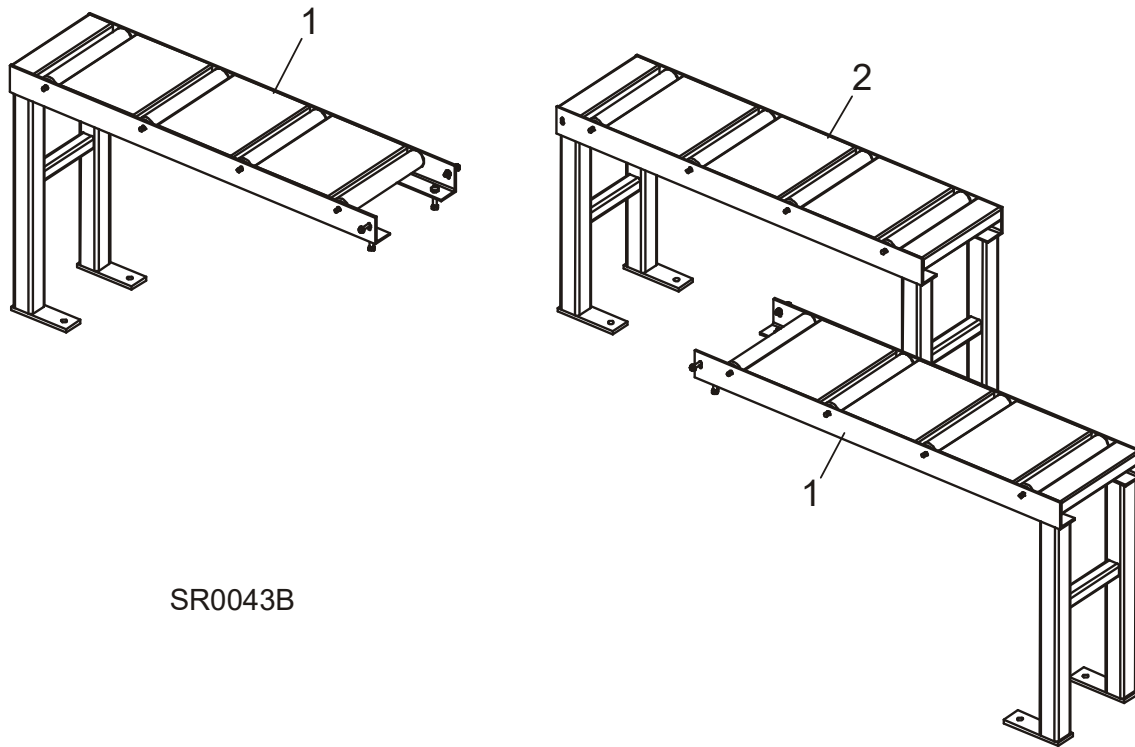


SR0071B

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
1	054427	ENSEMBLE SOUDÉ POSTE DE CONTRÔLE		1
2	F05007-123	BOULON À TÊTE HEXAGONALE, 3/8-16 X 1 1/4", GR 5		4
3	F05010-10	ECROU À SIX PANS, À GARDE EN POLYAMIDE, 3/8-16"		4
	052480	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, SHR 230V 1PH 10H.P. (NON ILLUSTRÉ)		1
	052476	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, HR300SHR 460V 3PH 20H.P. (NON ILLUSTRÉ)		1
	052772	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, HR300SHR 380V 3PH 20H.P. (NON ILLUSTRÉ)		1
	052478	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, HR300SHR 230V 3PH 20H.P. (NON ILLUSTRÉ)		1
	052472	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, HR300SHR 460V 3PH 25H.P. (NON ILLUSTRÉ)		1
	052474	ENSEMBLE BOÎTIER DE COMMANDE, HR300SHR 230V 3PH 25H.P. (NON ILLUSTRÉ)		1
4	052494	Coffret, boîtier de commande		1
	052471	Ensemble garnitures isolantes, HR300SHR 460V 3Ph 25H.P.		1
	052473	Ensemble garnitures isolantes, HR300SHR 230V 3Ph 25H.P.		1
	052475	Ensemble garnitures isolantes, HR300SHR 460V 3Ph 20H.P.		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	052771	Ensemble garnitures isolantes, HR300SHR 380V 3Ph 20H.P		1
	052477	Ensemble garnitures isolantes, HR300SHR 230V 3Ph 20H.P		1
	052479	Ensemble garnitures isolantes, HR300SHR 230V 1Ph 10H.P		1
	052486-1	Ensemble harnais, Moteur d'alimentation		1
	052488	Ensemble harnais, Frein		1
	052492	Ensemble harnais, moteur de la lame (380/460V Triphasé seulement)		1
	052520	Ensemble harnais, moteur de la lame (230V Triphasé seulement)		1
	052523	Ensemble harnais, moteur de la lame (230V Monophasée seulement)		1
5	052444	Décalcomanie, boîtier de commande		1
6	S20061	Décalcomanie Danger - tension électrique		1
7	016402	Décalcomanie, lire Avertissement dans le manuel		1
8	S11753	Décalcomanie, Avertissement de protection des yeux/oreilles		1
9	050992	Légende, Arrêt d'urgence jaune et rond		1
10	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet		1
	050540	Contact, NC ZBE102		1
11	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)		1
12	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance IK SHR		1
13	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte		1
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5		1
14	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte		1
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5		1
	050540	Contact, NC ZBE102		2
15	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB		1
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5		1
16	050906-1	Sectionneur, 100 A 3P 6mm sans fusible		1
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm		1
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm		1
17	015401	Compteur horaire, 12 VCC		1
18	114063	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V		1
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)		1
		See Electrical Information Section in Operator's Manual for a complete list of electrical compo- nents		

12.3 Les Tables D'avance Optionnelles

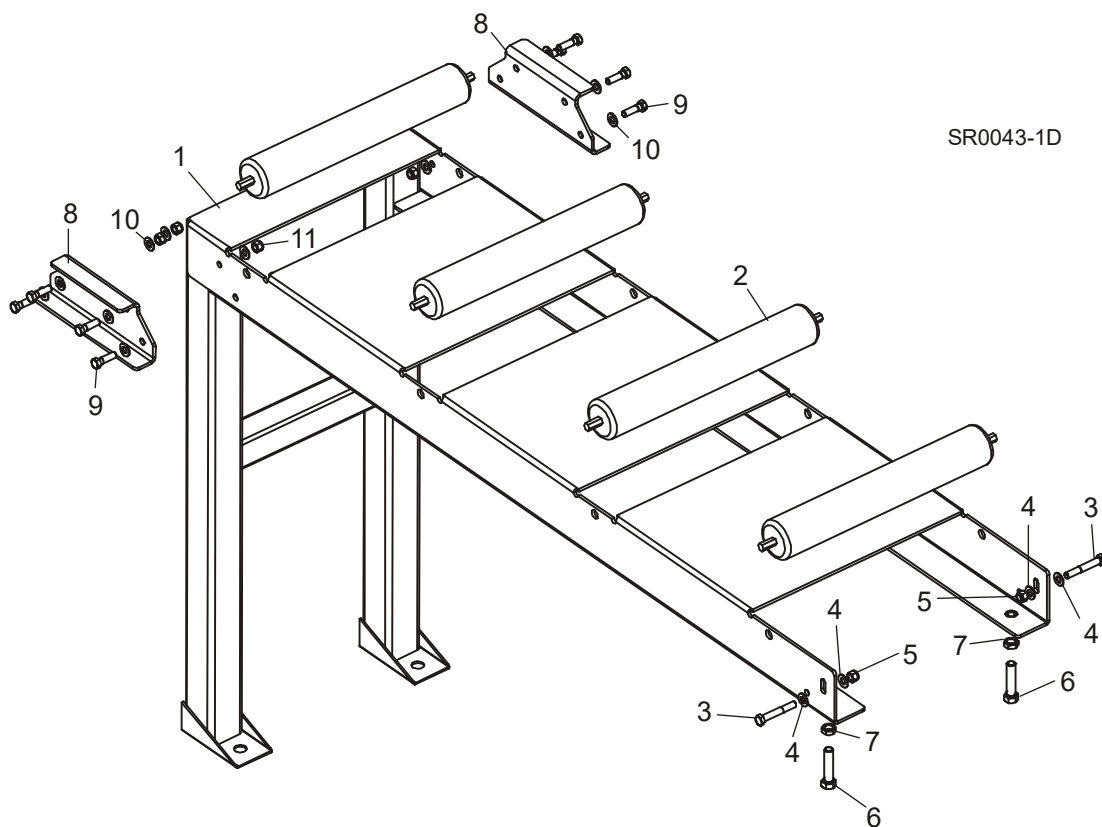


SR0043B

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	054464	ENSEMBLE TABLE D'AVANCE OPTIONNELLE		1
1		Les pièces de la table d'extrémité (Voir Partie 13.1)		
2		Les pièces de la table latérale (Voir Partie 13.2)		

PARTIE 13 OPTIONS

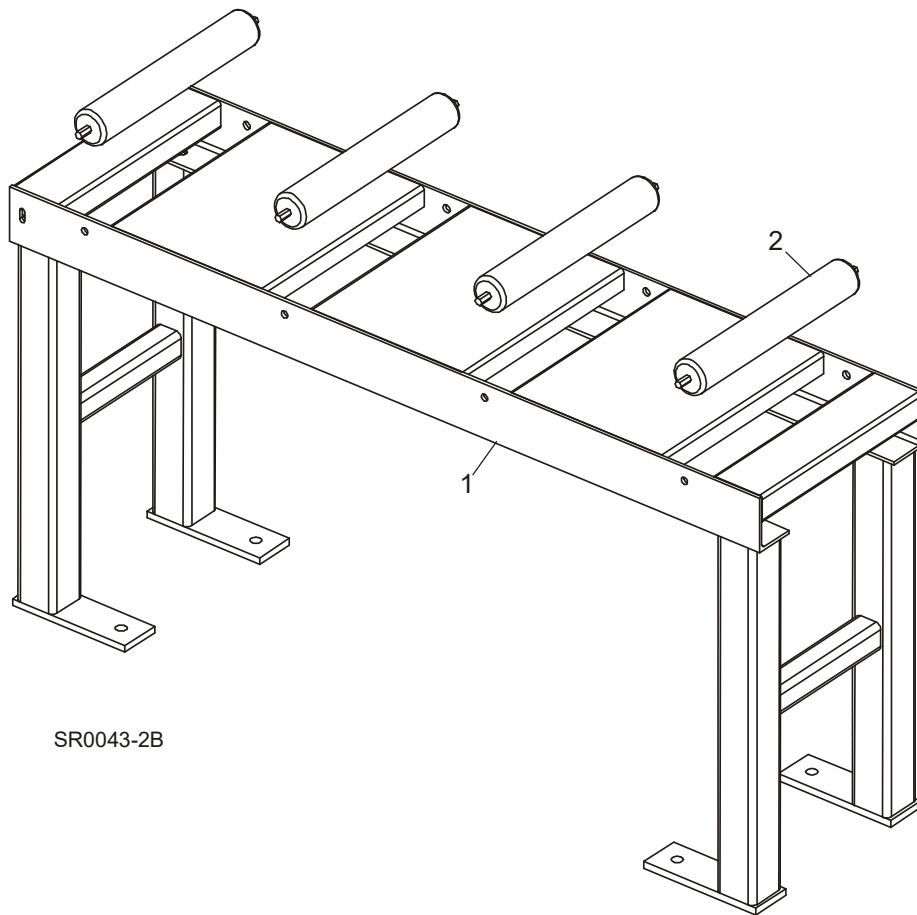
13.1 Table d'extrémité (optionnelle)



SR0043-1D

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	054404	ENSEMBLE TABLE D'EXTRÉMITÉ		2
1	054405	Ensemble soudé table d'extrémité		1
2	054412	Galet, 2.5" dia. Ext. x 16"		4
3	F05007-47	Vis à six pans 3/8-16 x 2 1/2", gr 2		2
4	F05011-3	Rondelle plate 3/8"SAE		4
5	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		2
6	F05008-27	Boulon à tête hexagonale, 1/2-13 x 2 1/4", filetage complet		2
7	F05010-31	Contre-écrou à six pans, 1/2-13		2
	003622	CONNECTOR KIT, SHR TABLE		1
8	003621	Plaque, SHR Table Connector		2
9	F05007-123	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1 1/4", gr 5		8
10	F05011-3	Rondelle plate SAE 3/8"		16
11	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		8

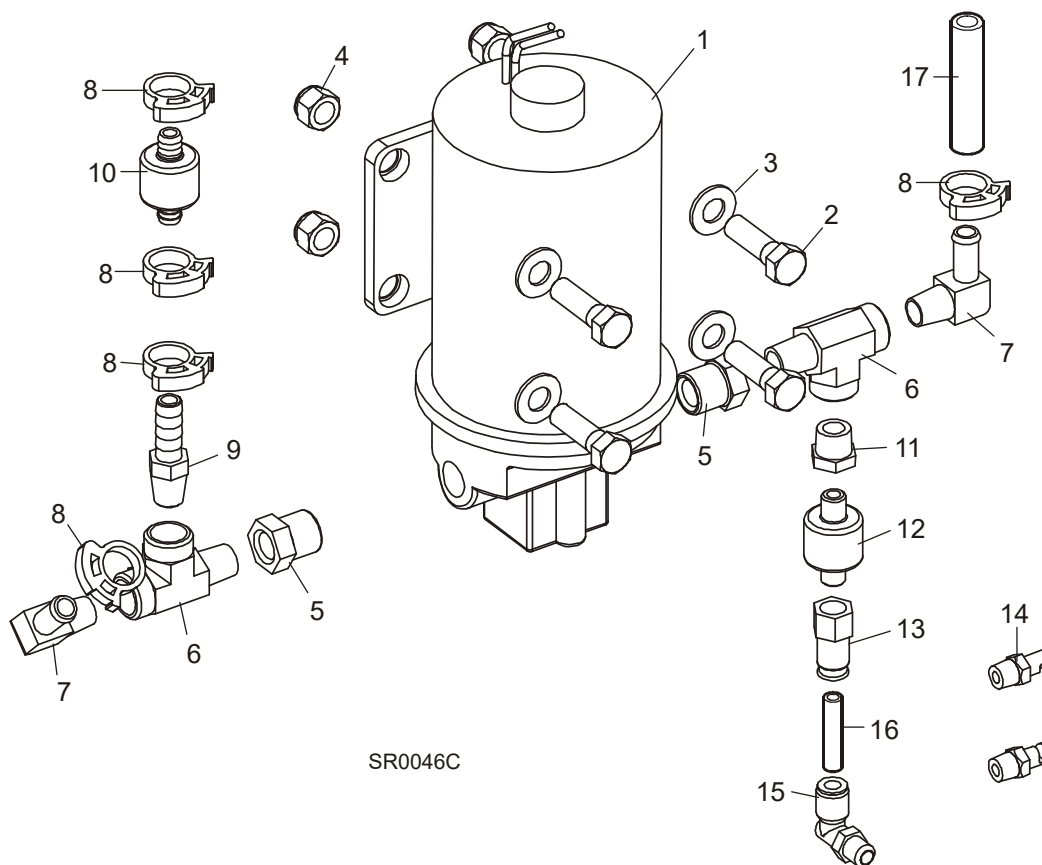
13.2 Table Latérale (optionnelle)



SR0043-2B

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	054442	ENSEMBLE TABLE LATÉRALE		1
1	054443	Ensemble soudé de la table latérale		1
2	054412	Rouleau, 2.5 dia. Ext. x16		4

13.3 Ensemble Pompe Lube-Mizer (Optionnel)



REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
	ADD-1	UN ADDITIF DE LUBRIFIANT, CASE 4 60 OZ. BOTTLES		1
	LMS-SHR	LUBE-MIZER OPTION, FIELD-INSTALLED SHR		1
	038563	Ensemble pompe, SHR LubeMizer		1
1	050029	Ensemble Pompe, lubrification		1
2	F05007-123	Boulon à tête hexagonale, 3/8-16 x 1 1/4", gr 5		4
3	F05011-3	Rondelle plate 3/8"SAE		8
4	F05010-10	Ecrou à six pans, à garde en polyamide, 3/8-16"		4
5	015490	Raccord 3/8" NPT - -1/4" NPT réducteur		2
6	P09141	Raccord en T mâle 1/4 NPT x 1/4 JIC		2
7	016330	Tuyau à coude, cannelé, 1/4" NPT x 3/8"		2
8	016845	Bride de serrage, fermeture unique #38		5
9	014685	Raccord coudé 1/4" NPT -3/8"		1
10	033448	Vanne d'arrêt cannelée, 3/8" 6 PSI		1
11	P22680	Réducteur 1/4" NPT - 1/8" NPT		1
12	033449	Vanne d'arrêt, 1/8" NPT 3PSI		1
13	033450	Raccord d'air en T mâle, 1/4" TB x 1/8" NPT		1
14	033479	Raccord pulvérisateur, lubrification de la lame		2
15	P09736	Raccord, coude pivotant du tube 1/4" MPT x 1/4"		1

REF	PART #	DESCRIPTION	COMMENTS	QTY.
16	R01869	Tubage, 1/4" Air		2 ft.
17	R01885-1	Tubing, 3/8" ID Flex PVC Braided		2,75 ft.
	052615	Ensemble de commande, SHR LubeMizer		1

PARTIE 14 INFORMATIONS ÉLECTRIQUES

14.1 Diagrammes Des Symboles Électriques

HR300EA10-1

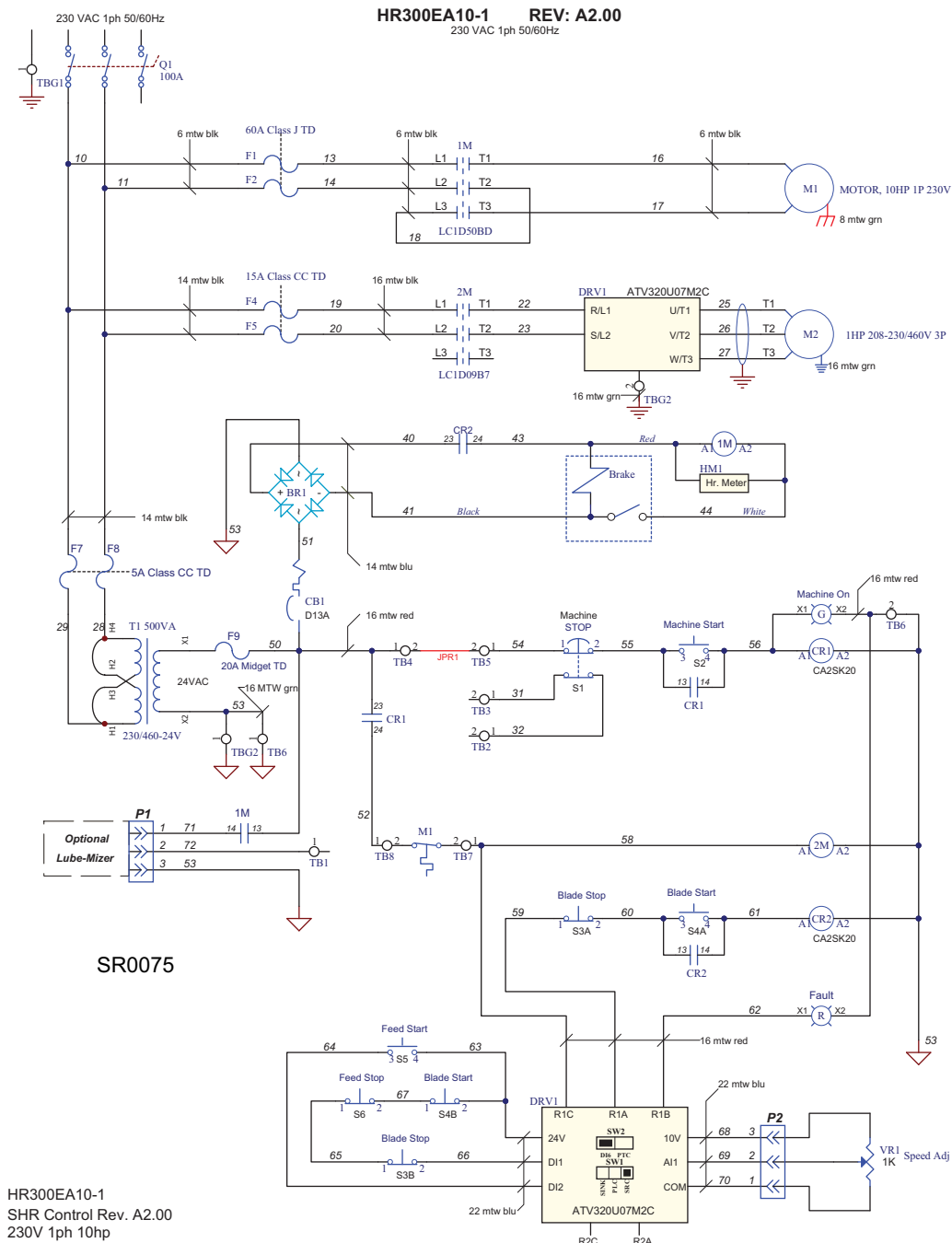


FIG. 14-1 DIAGRAMME DU SYMBOLE (HR300EA10-1)

HR300EB20-1

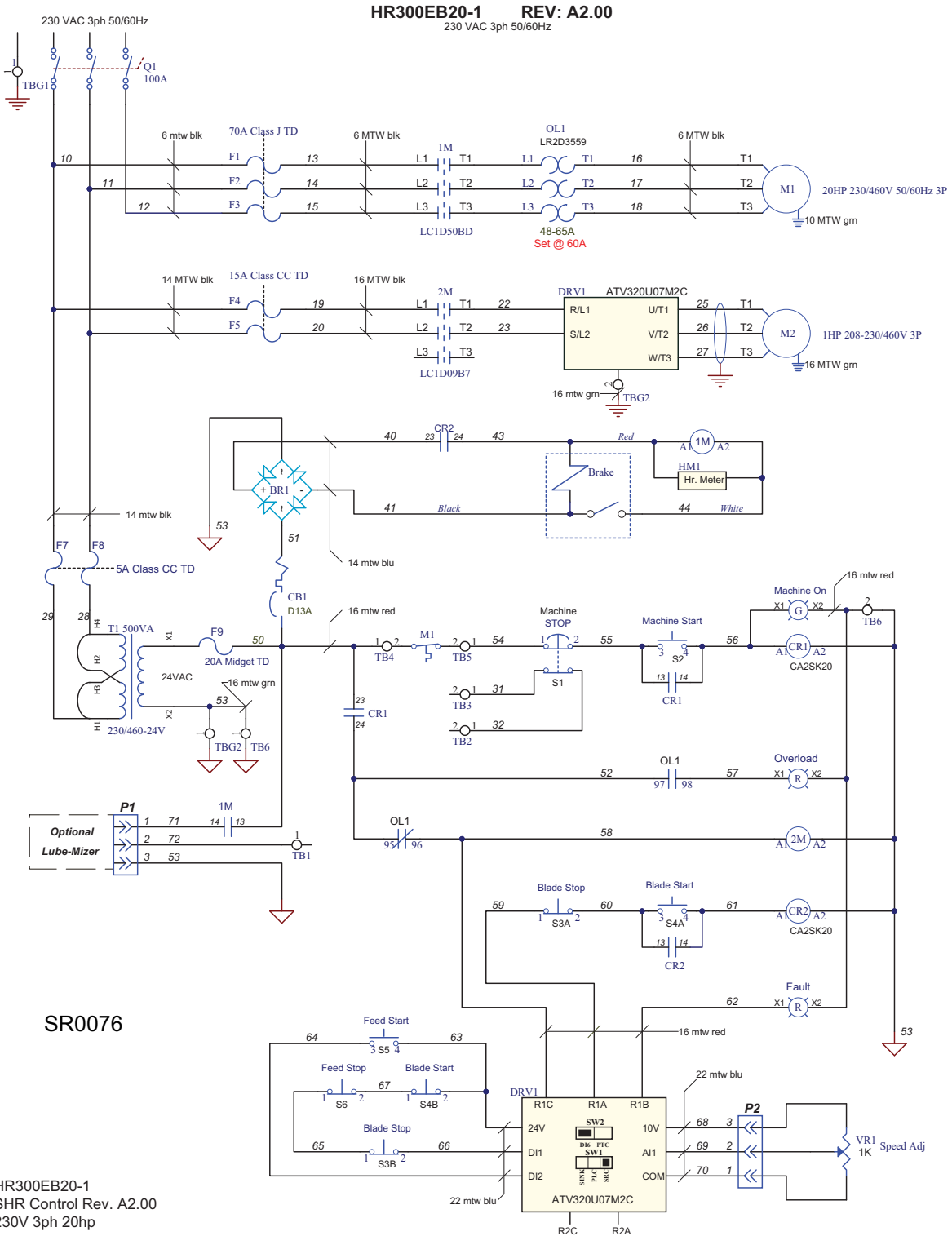


FIG. 14-2 DIAGRAMME DU SYMBOLE (HR300EB20-1)

HR300EC20-1

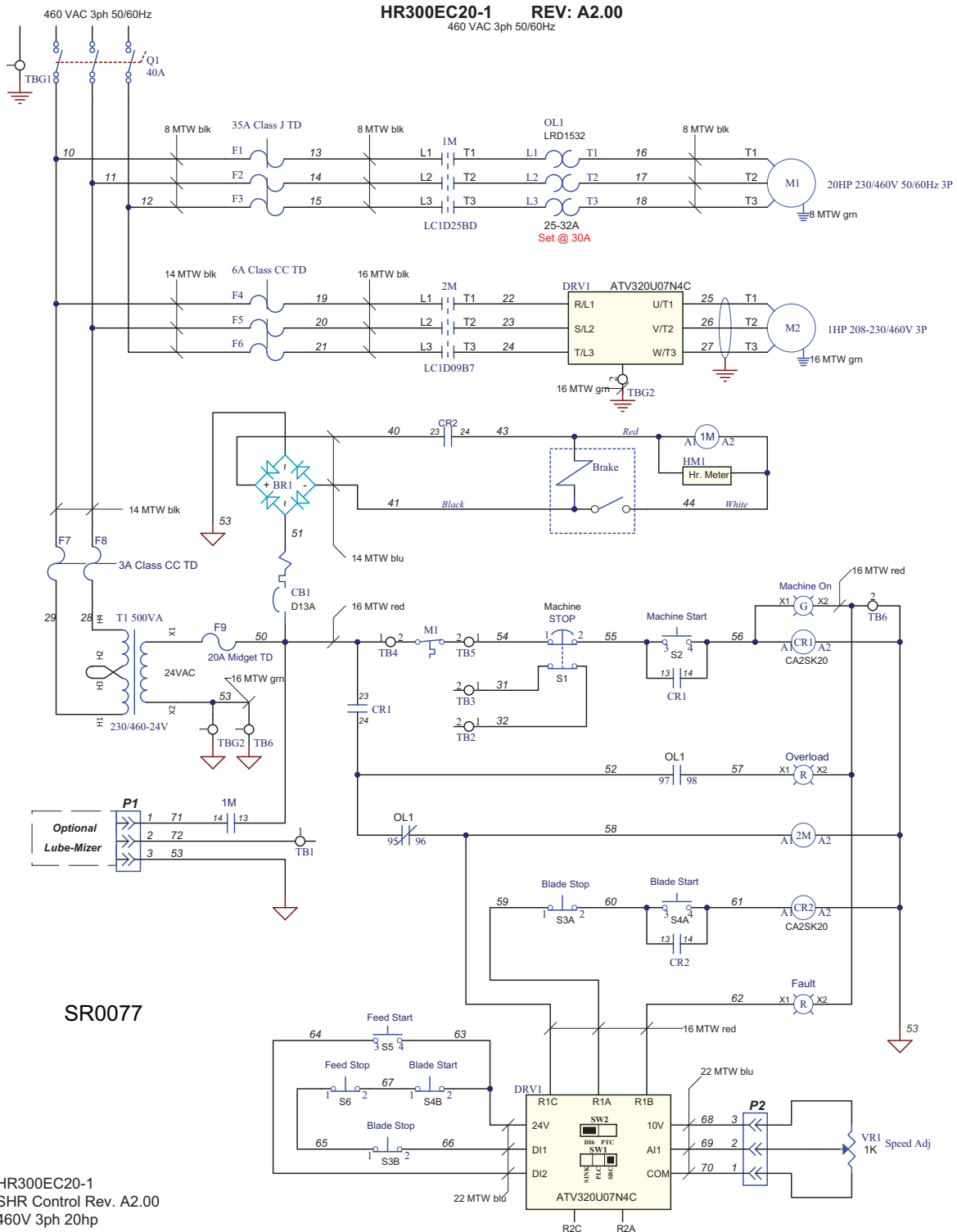


FIG. 14-3 DIAGRAMME DU SYMBOLE (HR300EC20-1)

HR300EH20-1

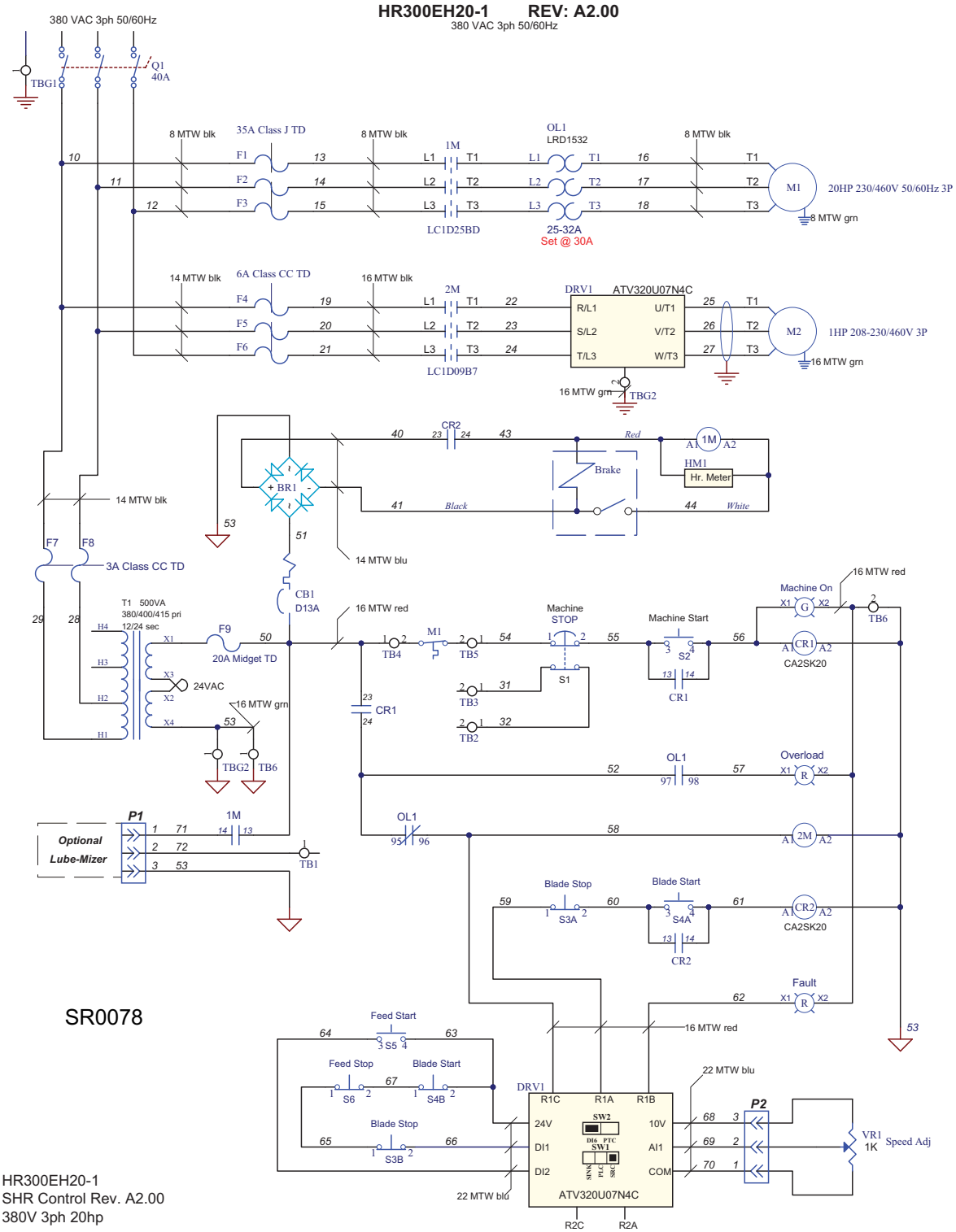
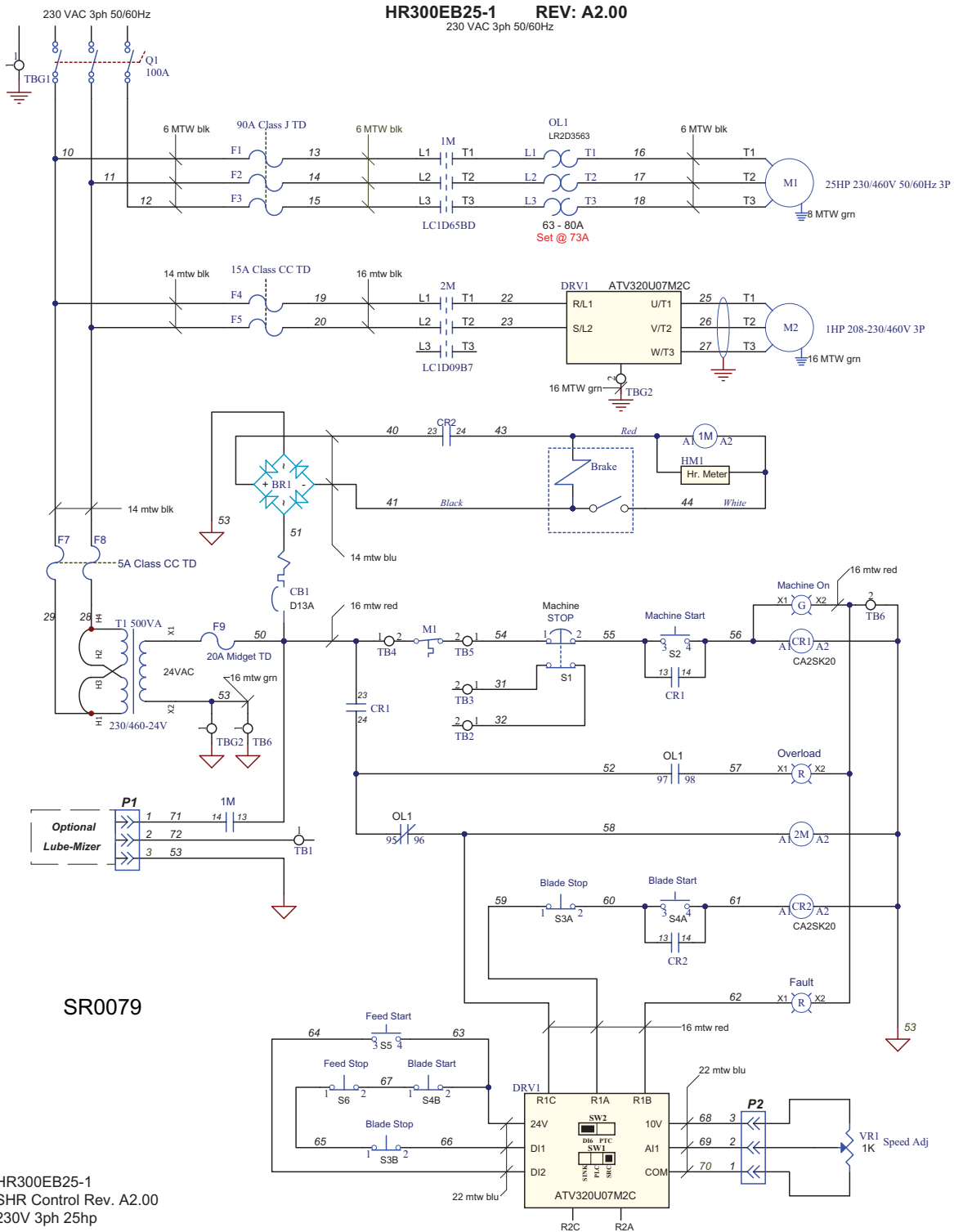


FIG. 14-4 DIAGRAMME DU SYMBOLE (HR300EH20-1)

HR300EB25-1



HR300EB25-1
SHR Control Rev. A2.00
230V 3ph 25hp

HR300EC25-1

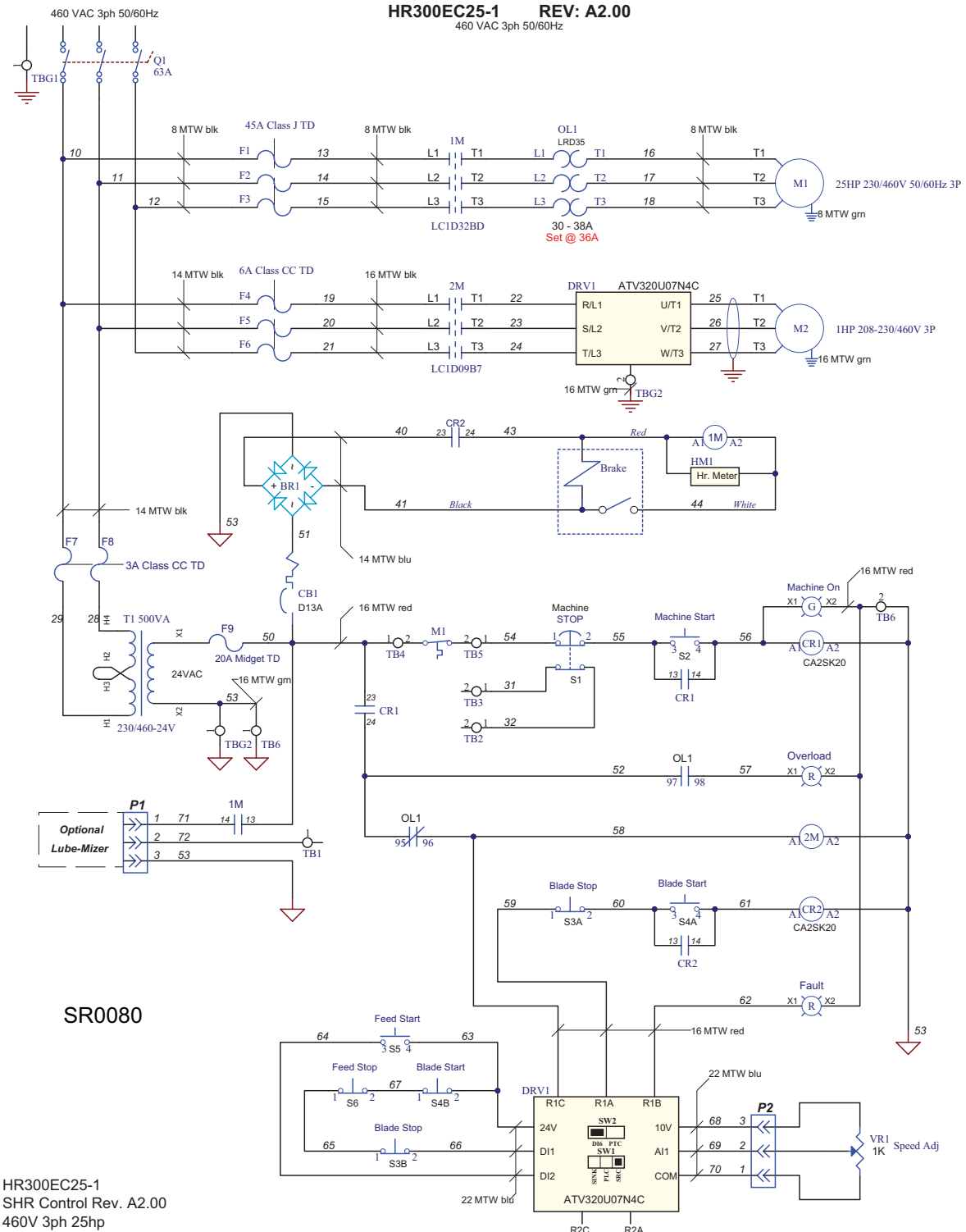


FIG. 14-6 DIAGRAMME DU SYMBOLE (HR300EC25-1)

LMS-SHR Lube-Mizer Option

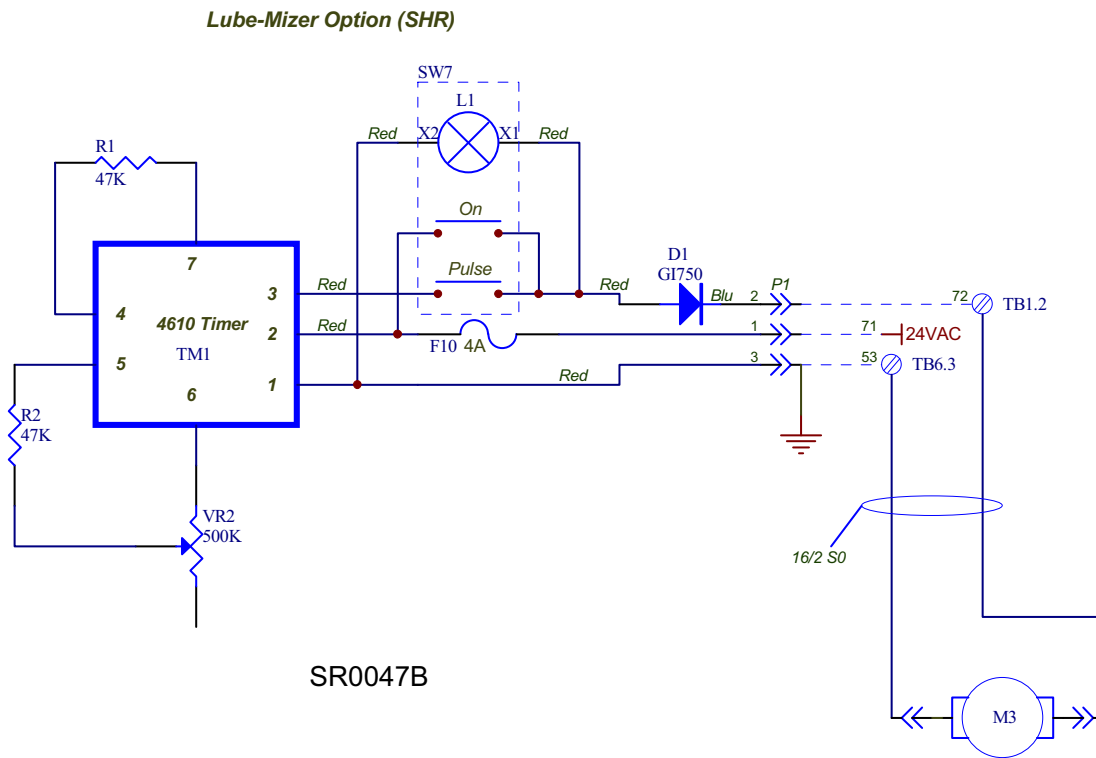


FIG. 14-7 DIAGRAMME DU SYMBOLE (LUBE-MIZER)

14.2

LMS-SHR Lube-Mizer Option

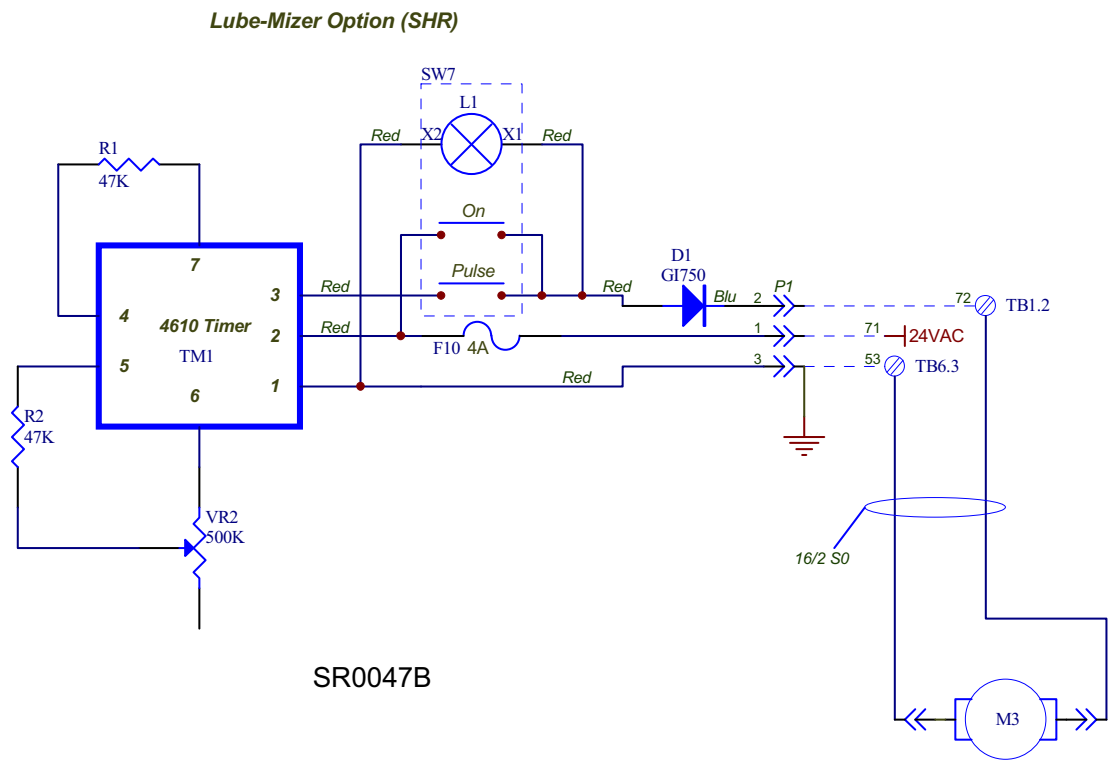


FIG. 14-8 DIAGRAMME DU SYMBOLE (LUBE-MIZER)

14.3 Liste Des Composants Électriques (SHR25-H)

Composant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M	052465	Contacteur, 3 pôles 24VDC 32A
2M	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
BR1	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
CB1	052463	Breaker, 13A 1 Pole Curve D
CR1, CR2	052464	Relais de Commande, 2NO 24VACC
D1	052616	Ensemble diode, graissage de SHR (Option de LMS Seulement)
F1-F3	052458	Fusible, 45A Classe J temporisé
F4-F6	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
F7, F8	052454	Dispositif de surcharge, 3A 600V KLDLDR
F9	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA
F10	024150-4	Fusible rose de la lame, 4AATO (option LMS seulement)
HM1	015401	Compteur horaire, 12 VCC
M1	038485	Moteur, 25 HP 1755 tr/min
M2	047486	Moteur d'avance, 1 H.P CA
M3	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
OL1	052466	Relais de Surcharge, 30-38A Classe 10
Q1	050881-1	Déconnexion, 63Amp 600V 3P 6mm
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm
R1, R2	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K(option LMS seulement)
S1	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	050540	Contact, NC ZBE102
S2	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
S3/S4	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
S5/S6	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
SW7	114063	Corps d'interrupteur, 22mm Clear LED 2NO 24V
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)
T1	112655 ¹	Transformer, 500VA 240x480 - 12x24
TM1	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A
TB1-TB5	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
TB6	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
TBG1	052525 ²	Terminal Block, 4ga GND
TBG2	052460	Borne, 12GA GND sans vis
U1	052481	AC Ensemble transmission, w/Software
VR1	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance 1K SHR
VR2	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

¹ Was 052453, ECN: 39084

² 052525 replaced 052459 after 8/22/2022 per ECN 38687

14.4 Liste Des Composants Électriques (SHR25-L)

Composant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M	053604	Contacteur, 65A 3P 24VCC Série D-A
2M	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
BR1	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
CB1	052463	Breaker, 13A 1 Pole Curve D
CR1, CR2	052464	Relais de Commande, 2NO 24VAC
D1	052616	Ensemble diode, graissage de SHR (Option de LMS Seulement)
F1-F3	052515	Fusible, 90A Classe J temporisé
F4, F5	052513	Dispositif de surcharge, 15A 600V CCMR
F6	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
F7, F8	052511	Dispositif de surcharge, 5A 600V KLDR (SHR10/SHR20-L/SHR25-L seulement)
F9	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA
F10	024150-4	Fusible rose de la lame, 4A ATO (option LMS seulement)
HM1	015401	Compteur horaire, 12 VCC
M1	038485	Moteur, 25 HP 1755 tr/min
M2	047486	Moteur d'avance, 1 H.P CA
M3	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
OL1	069636	Overload Relay, 48-65A
Q1	050906-1	Sectionneur, 100 A 3P 6mm sans fusible
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm
R1, R2	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K(option LMS seulement)
S1	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	050540	Contact, NC ZBE102
S2	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
S3/S4	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
S5/S6	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
SW7	114063	Corps d'interrupteur, 22mm Clear LED 2NO 24V
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)
T1	112655 ¹	Transformer, 500VA 240x480 - 12x24
TM1	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A (Option LMS Seulement)
TB1-TB5	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
TB6	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
TBG1	052525	Borne, 4GA GND sans vis
TBG2	052460	Borne, 12GA GND sans vis
U1	052518-1	AC Ensemble Transmission, w/Software (ATV320)
VR1	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance 1K SHR
VR2	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

¹ Was 052453, ECN: 39084

14.5 Liste Des Composants Électriques (SHR20-H)

Composant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M	051322	Contacteur, 3 Pole 24VDC
2M	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
BR1	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
CB1	052463	Breaker, 13A 1 Pole Curve D
CR1, CR2	052464	Relais de Commande, 2NO 24VACC
D1	052616	Ensemble diode, graissage de SHR (Option de LMS Seulement)
F1-F3	052506	Fusible, 35A Classe J temporisé
F4-F6	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
F7, F8	052454	Dispositif de surcharge, 3A 600V KLDR
F9	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA
F10	024150-4	Fusible rose de la lame, 4A ATO (option LMS seulement)
HM1	015401 ¹	Compteur horaire, 12 VCC
M1	038486	Motor, 20HP 1755RPM
M2	047486	Moteur d'avance, 1 H.P CA
M3	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
OL1	052505	Relais de Surcharge, 25-32A Classe 10
Q1	050903-1	Sectionneur, 40A 3P 6mm sans fusible
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm
R1, R2	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K(option LMS seulement)
S1	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	050540	Contact, NC ZBE102
S2	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
S3/S4	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
S5/S6	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
SW7	114063	Corps d'interrupteur, 22mm Clear LED 2NO 24V
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)
T1	052453	Transformer, 208-480V/24V 500VA
TM1	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A (Option LMS Seulement)
TB1-TB5	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
TB6	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
TBG1	052525 ²	Terminal Block, 4ga GND
TBG2	052460	Borne, 12GA GND sans vis
U1	052481	AC Ensemble transmission, w/Software
VR1	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance 1K SHR
VR2	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

¹ Was ENM Corp. #T14BH517BC9 (2/09).

² 052525 replaced 052459 after 8/22/2022 per ECN 38687

14.6 Liste Des Composants Électriques (SHR20-L)

Composant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M	053601	Contacteur, 50A 3P 24VCC Série D-A
2M	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
BR1	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
CB1	052463	Breaker, 13A 1 Pole Curve D
CR1, CR2	052464	Relais de Commande, 2NO 24VACC
D1	052616	Ensemble diode, graissage de SHR (Option de LMS Seulement)
F1, F2	052521	Fusible, 70A Classe J temporisé
F3	052521	Fusible, 70A Classe J temporisé
F4, F5	052513	Dispositif de surcharge, 15A 600V CCMR
F6	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
F7, F8	052511	Dispositif de surcharge, 5A 600V KLDR
F9	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA
F10	024150-4	Fusible rose de la lame, 4A ATO (option LMS seulement)
HM1	015401	Compteur horaire, 12 VCC
M1	038486	Moteur, 20HP 1755RPM
M2	047486	Moteur d'avance, 1 H.P CA
M3	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
OL1	069636	Overload Relay, 48-65A Everlink Thermal
Q1	050906-1	Sectionneur, 100 A 3P 6mm sans fusible
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm
R1, R2	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K(option LMS seulement)
S1	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	050540	Contact, NC ZBE102
S2	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
S3/S4	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
S5/S6	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
SW7	114063	Corps d'interrupteur, 22mm Clear LED 2NO 24V
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)
T1	112655 ¹	Transformateur, 500VA 240x480 - 12x24
TM1	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A (Option LMS Seulement)
TB1-TB5	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
TB6	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
TBG1	052525	Borne, 4GA GND sans vis
TBG2	052460	Borne, 12GA GND sans vis
U1	052518-1	Ensemble d'entraînement à CA avec/logiciel (SHR10/SHR20-L/SHR25-L Seulement)
VR1	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance 1K SHR
VR2	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

¹ Was 052453, ECN: 39084

14.7 Liste Des Composants Électriques (SHR20-380)

Composant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M	051322	Contacteur, 3 Pole 24VDC
2M	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
BR1	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
CB1	052463	Breaker, 13A 1 Pole Curve D
CR1, CR2	052464	Relais de Commande, 2NO 24VACC
D1	052616	Ensemble diode, graissage de SHR (Option de LMS Seulement)
F1-F3	052506	Fusible, 35A Classe J temporisé
F4-F6	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
F7, F8	052454	Dispositif de surcharge, 3A 600V KLDR
F9	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA
F10	024150-4	Fusible rose de la lame, 4AATO (option LMS seulement)
HM1	015401	Compteur horaire, 12 VCC
M1	038486	Moteur, 20HP 1755RPM
M2	047486	Moteur d'avance, 1 H.P CA
M3	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
OL1	052505	Relais de Surcharge, 25-32A Classe 10
Q1	050903-1	Sectionneur, 40A 3P 6mm sans fusible
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm
R1, R2	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K(option LMS seulement)
S1	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	050540	Contact, NC ZBE102
S2	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
S3/S4	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
S5/S6	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
SW7	114063	Corps d'interrupteur, 22mm Clear LED 2NO 24V
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)
T1	052773	Transformateur, 380/400/415-12/24V 500VA (SHR20-380 seulement)
TM1	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A (Option LMS Seulement)
TB1-TB5	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
TB6	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
TBG1	052525 ¹	Terminal Block, 4ga GND
TBG2	052460	Borne, 12GA GND sans vis
U1	052481	AC Ensemble transmission, w/Software
VR1	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance 1K SHR
VR2	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

¹ 052525 replaced 052459 after 8/22/2022 per ECN 38687

14.8 Liste Des Composants Électriques (SHR10)

Composant	N° pièce Wood-Mizer	Description
1M	053601	Contacteur, 50A 3P 24VCC Série D-A
2M	025290	Contacteur, 3 pôles 9 A, bobine 24 VCC
BR1	E10456	Redresseur en pont, 200 PIV 35A
CB1	052463	Breaker, 13A 1 Pole Curve D
CR1, CR2	052464	Relais de Commande, 2NO 24VACC
D1	052616	Ensemble diode, graissage de SHR (Option de LMS Seulement)
F1, F2	052733	Fusible, 60A Classe J temporisé
F4, F5	052513	Dispositif de surcharge, 15A 600V CCMR
F6	052456	Dispositif de surcharge, 6A 600V CCMR
F7, F8	052511	Dispositif de surcharge, 5A 600V KLDR
F9	052455	Fusible temporisé du projecteur, 20A 250V CA
F10	024150-4	Fusible rose de la lame, 4A ATO (option LMS seulement)
HM1	015401	Compteur horaire, 12 VCC
M1	038487	Moteur, 10HP 1725RPM Single Phase
M2	047486	Moteur d'avance, 1 H.P CA
M3	050029	Ensemble pompe, graissage (Option LMS Seulement)
Q1	050906-1	Sectionneur, 100 A 3P 6mm sans fusible
	050907-1	Opérateur, prise pistolet Rouge/jaune 6mm
	050908-1	Arbre, Déconnexion de la prise pistolet 290mm X 6mm
R1, R2	024591	Bloc de résistance, minuterie de graissage jaune 47K(option LMS seulement)
S1	052497	Disjoncteur push-pull XB5, Arrêt d'Urgence complet
	050540	Contact, NC ZBE102
S2	052503	Interrupteur ZB5, éclairage lumineux vert PB
	052502	Corps d'interrupteur, 22mm DEL verte 1NO 24V XB5
S3/S4	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
	050540	Contact, NC ZBE102 (Qté 2)
S5/S6	052499	Interrupteur à prolongement rouge encastré, 2 PB avec veilleuse verte
	052498	Corps d'interrupteur, 22mm DEL rouge 1NO 24V XB5
SW7	114063	Corps d'interrupteur, 22mm Clear LED 2NO 24V
	052613	Tête du sélecteur, 22 mm lumière verte (option LMS seulement)
T1	112655 ¹	Transformer, 500VA 240x480 - 12x24
TM1	052614	Commande de minuterie, cycle à répétition 24 VCC 5 A (Option LMS Seulement)
TB1-TB5	052461	Borne, 1 rangée sans vis 12 GA
TB6	052462	Borne, 1 rangée/ 2 connections sans vis 12 GA
TBG1	052525	Borne, 4GA GND sans vis
TBG2	052460	Borne, 12GA GND sans vis
U1	052518-1	AC Ensemble transmission, w/Software (ATV320)
VR1	052451	Ensemble potentiomètre, commande d'avance 1K SHR
VR2	024590	Ensemble potentiomètre, commande du Lube-Mizer (Option LMS Seulement)

¹ Was 052453, ECN: 39084

14.9 Schémas d'installation des composants

Boîtier de commande (SHR20-H/SHR20-380/SHR25-H)

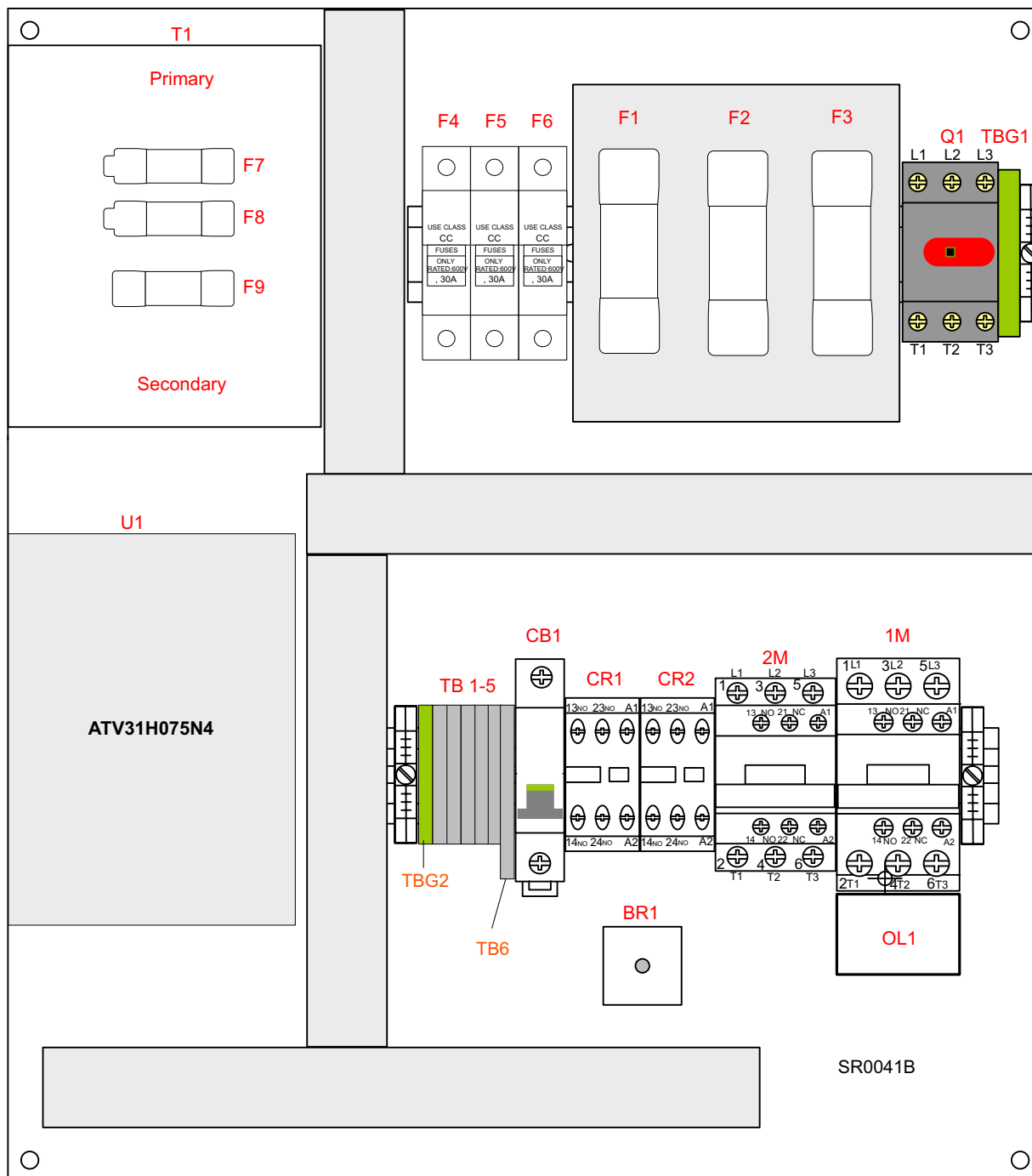


FIG. 14-8

Boîtier de commande (SHR20-L/SHR25-L)

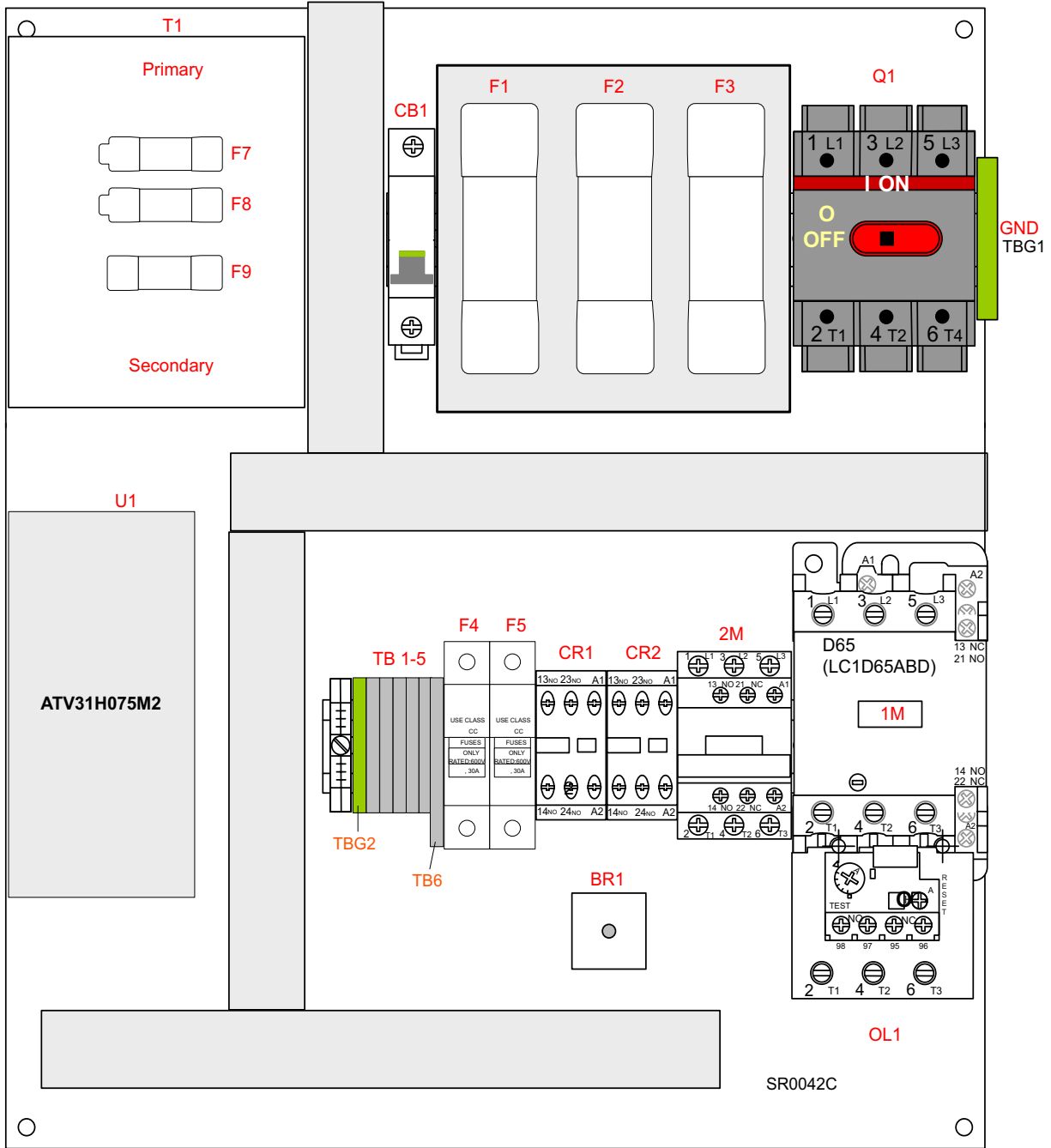


FIG. 14-8

Boîtier de commande (SHR10)

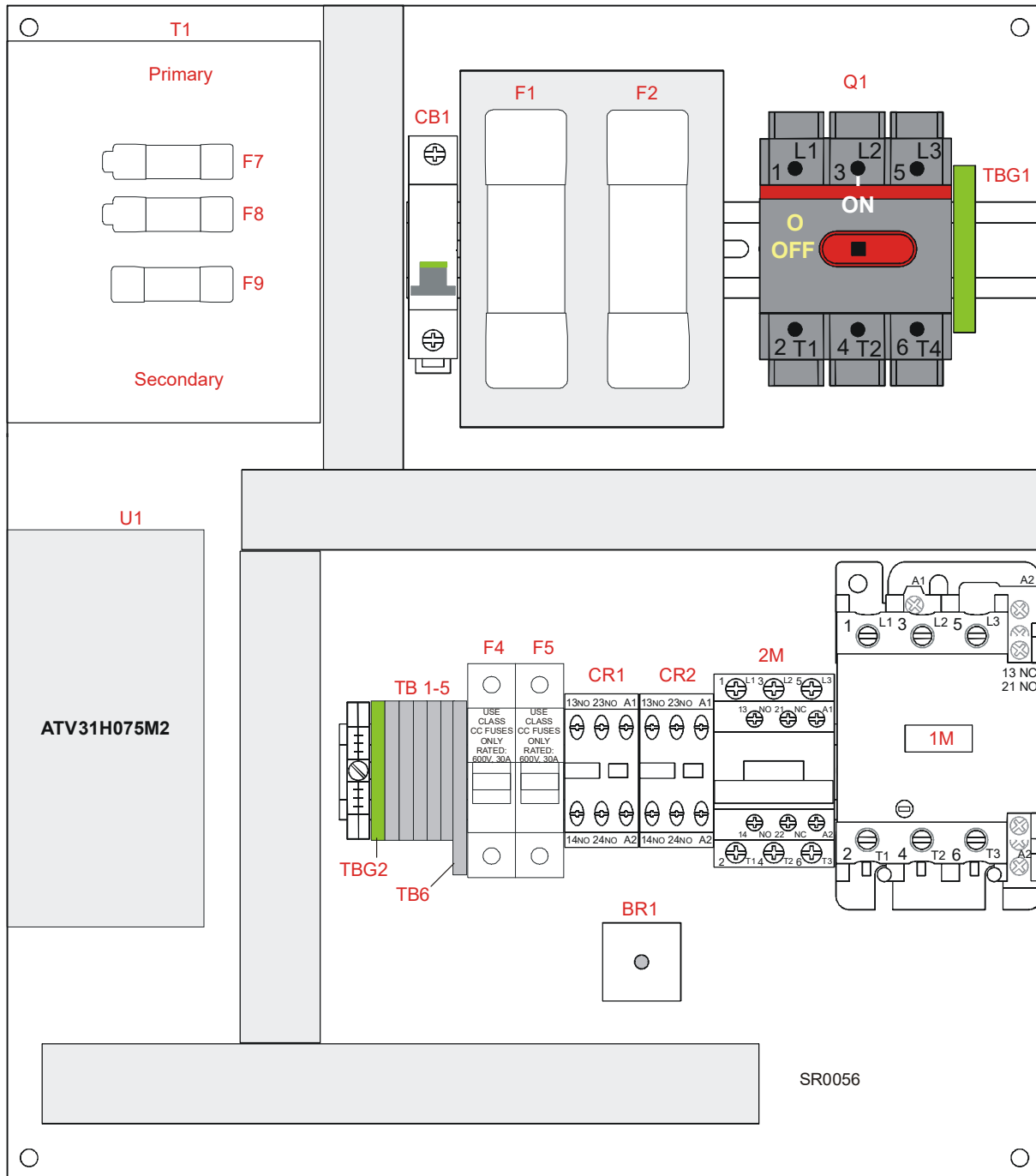
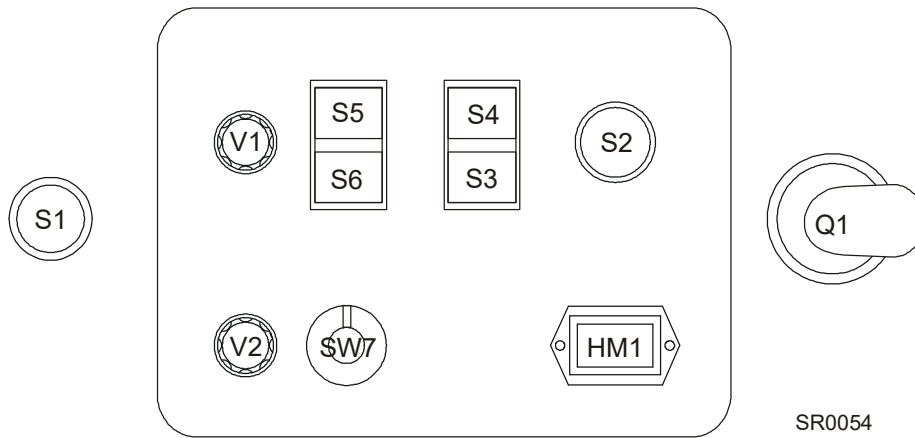


FIG. 14-8

Panneau de porte du Boîtier de commande



SR0054

FIG. 14-8