

Wood-Mizer®

Manual de Seguridad, Operación, Mantenimiento y Piezas

Afilador industrial

BMS500	Rev. A1.08
BMS600	Rev. A1.07



¡La seguridad es nuestro interés principal! Lea con atención toda la información e instrucciones de seguridad antes de manejar, instalar o efectuar mantenimiento a esta máquina.

Formulario n° 943

Contenido

Sección-Página

SECCIÓN 1	SEGURIDAD E INFORMACIÓN GENERAL	1-1
1.1	Seguridad eléctrica	1-2
1.2	Manejo de sierras.....	1-2
1.3	Funcionamiento de la máquina.....	1-2
1.4	Componentes del afilador.....	1-3
1.5	Dimensiones generales	1-4
1.6	Nivel de ruido	1-5
1.7	Especificaciones del motor.....	1-5
1.8	Datos técnicos.....	1-6
1.9	Componentes del panel de control	1-7
1.10	Descripción de las pegatinas de seguridad	1-10
SECCIÓN 2	CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN	2-1
2.1	Arranque de la máquina.....	2-1
2.2	Instalación de los brazos de soporte de la sierra.....	2-3
2.3	Ajuste de la altura de la sierra	2-5
2.4	Alineamiento del afilador	2-6
2.5	Tensión de la correa de transmisión	2-8
2.6	Instalación del esmeril.....	2-10
2.7	Instalación de la sierra	2-10
2.8	Ajuste de la cara del esmeril.....	2-11
2.9	Ajuste de la profundidad del esmeril.....	2-13
2.10	Ajuste del brazo índice con desplazamiento.	2-14
2.11	Ajuste del flujo de aceite	2-15
2.12	Ajuste de la velocidad de avance.....	2-15
2.13	Desecho de sierras	2-15
2.14	Operación del afilador	2-16
2.15	Apagado.....	2-16
2.16	Configuración de soportes de la sierra de 3 pulgadas (opcional).....	2-17
SECCIÓN 3	REPUESTO DE COMPONENTES	3-1
3.1	Sustitución del esmeril	3-1
3.2	Nivel del aceite	3-1
3.3	Cojinetes del eje del esmeril.....	3-1
SECCIÓN 4	PREPARACIÓN DEL AFILADOR PARA AFILAR SIERRAS VORTEX	4-1
4.1	Sustitución del esmeril y la aceitera	4-1
4.2	Cambio de la leva	4-4
4.3	Ajuste del empujador de la sierra	4-7
4.4	Ajuste del cabezal del afilador	4-7

Contenido

Sección-Página

SECCIÓN 5	MANTENIMIENTO Y PROBLEMAS COMUNES	5-1
5.1	Mantenimiento del afilador	5-1
5.2	Sugerencias para el afilado de la sierra	5-3
5.3	Tensión de la correa de transmisión	5-4
5.4	Resolución de problemas del contador.....	5-6
SECCIÓN 6	ALINEAMIENTO	6-1
6.1	Alineamiento del afilador	6-1
6.2	Ajuste del tope del cabezal del afilador.....	6-4
SECCIÓN 7	MANEJO DE SIERRAS	7-1
7.1	Enrollado de la sierra.....	7-1
7.2	Desenrollado de la sierra	7-3
7.3	Inversión de la sierra	7-5
7.4	Almacenaje de sierras.....	7-7
SECTION 8	REPLACEMENT PARTS	8-1
8.1	How to use the Parts List.....	8-1
8.2	Sample Assembly	8-1
8.3	Stand Assembly	8-2
8.4	Cover Assembly	8-4
8.5	Blade Support Assembly	8-6
8.6	Additional Blade Support Assembly (Option)	8-7
8.7	Rear Blade Guide (Option).....	8-8
8.8	Side Blade Guide (Option)	8-9
8.9	Electric Box	8-10
8.10	Control Panel	8-11
8.11	Coolant Tank	8-12
8.12	Mounting Plate	8-13
8.13	Sharpener Head	8-14
8.14	Cam & Index Arm Drive Assembly	8-17
8.15	Sharpener Head Lever	8-19
8.16	Clamp and Coolant Wiper	8-20
8.17	Deburr Assembly.....	8-22
8.18	Magnetic Filter	8-24
8.19	Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)	8-26
8.20	Alignment Tool & Blade ProfileTemplate	8-27
8.21	Decal Kit.....	8-28
8.22	3" Blade Supports Kit (Option)	8-29
8.23	Table Extensions Kit (BMS600 Option)	8-32

SECCIÓN 1 SEGURIDAD E INFORMACIÓN GENERAL



Este símbolo indica que existen instrucciones en cuanto a su seguridad personal. Asegúrese de observar y acatar estas instrucciones. Este símbolo acompaña una palabra de señal. La palabra **¡PELIGRO!** indica una situación de riesgo inminente que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o heridas graves.

¡ADVERTENCIA! sugiere una situación de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, puede provocar la muerte o lesiones graves.

¡PRECAUCIÓN! se refiere a situaciones de riesgo potencial que, en caso de no evitarse, pueden provocar heridas personales o bien daños secundarios o moderados al equipo. ¡Lea todas las instrucciones de seguridad y observe todas las advertencias antes de operar este equipo!



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

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

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

Deshágase siempre adecuadamente de los productos secundarios, incluyendo desechos, refrigerante y aceite.

En esta sección, las instrucciones de seguridad se encuentran dentro de las siguientes operaciones:

- Seguridad eléctrica
- Manejo de sierras
- Funcionamiento de la máquina

1.1 Seguridad eléctrica



¡PELIGRO! Asegúrese de que la instalación eléctrica, el trabajo de servicio y/o mantenimiento es realizado por un electricista cualificado y de acuerdo con todos los códigos eléctricos correspondientes.

¡PELIGRO! VOLTAJE PELIGROSO, puede causar electrochoque, quemaduras o la muerte. DESCONECTE Y BLOQUEE EL SUMINISTRO ELÉCTRICO antes de realizar servicio en cualquier área de esta máquina. NO reponga el suministro eléctrico hasta que se hayan colocado y asegurado todos los paneles de acceso.



¡ADVERTENCIA! Antes de realizar cualquier operación de mantenimiento de la máquina, corte siempre el suministro eléctrico utilizando el interruptor de la caja eléctrica y retire el enchufe de la corriente eléctrica.

1.2 Manejo de sierras



¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras cintas. Mantenga alejado del lugar a todo el mundo cuando enrolle o transporte una sierra (a 4 metros como mínimo).

1.3 Funcionamiento de la máquina



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

¡PELIGRO! Mantenga a todas las personas a una distancia de seguridad de las piezas en movimiento cuando utilice esta máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡PELIGRO! Siempre mantenga las manos alejadas de una sierra cinta en movimiento. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.



¡ADVERTENCIA! Cuando maneje esta máquina, use siempre protección para los ojos, los oídos, los pulmones y los pies. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves.

¡ADVERTENCIA! Asegure todas las prendas de vestir y joyas sueltas antes de manejar la máquina. De lo contrario se pueden provocar lesiones graves o la muerte.

¡ADVERTENCIA! El afilador no debe ser utilizado por personas que sean alérgicas al aceite ACP-1 o a sus vapores.

1.4 Componentes del afilador

Veá la **Figura 1-1**. Los componentes principales del afilador industrial BMS500/BMS600 son los indicados a continuación.

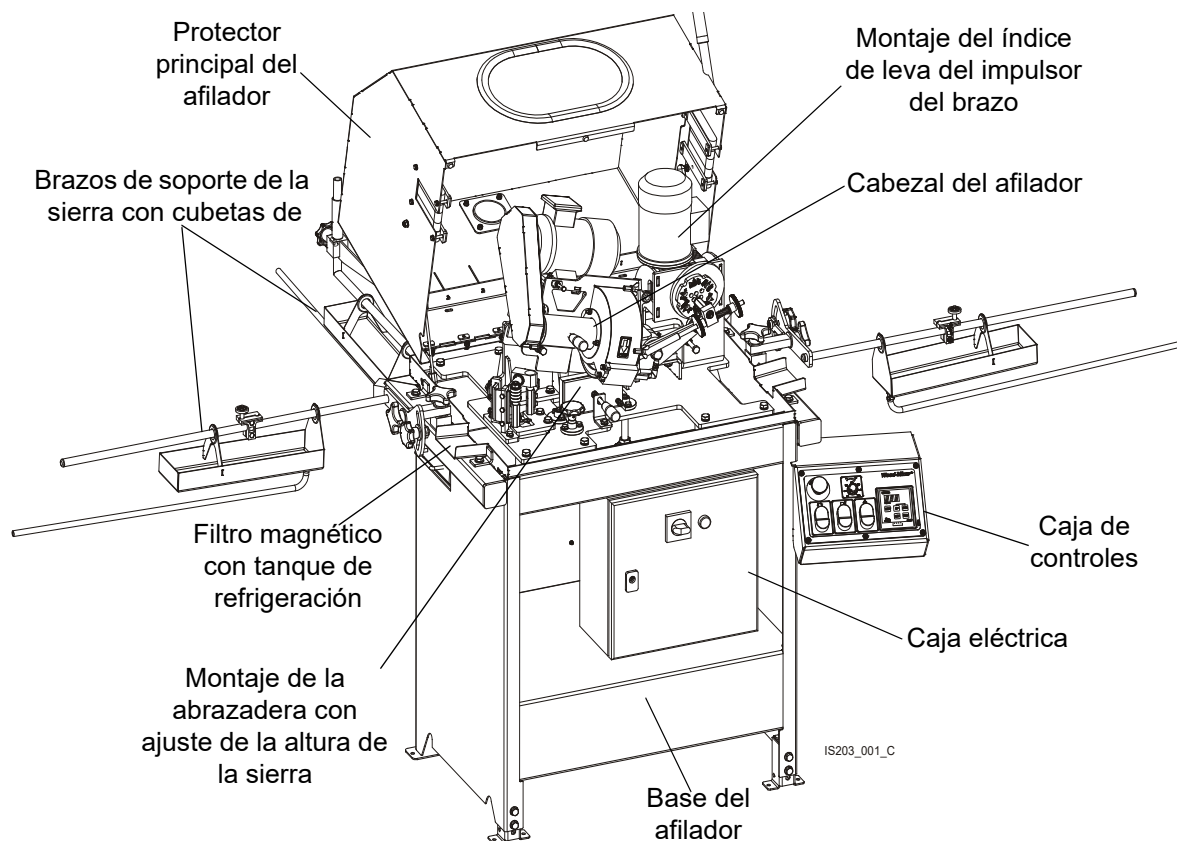


FIGURA 1-1

1.5 Dimensiones generales

Vea la **Tabla 1-1**. Las dimensiones globales del afilador BMS500/BMS600 (sin los brazos de soporte de la sierra) aparecen a continuación.

Modelo	Longitud	Anchura	Altura
BMS500/BMS600	865mm (34")	1202mm (47.32")	1476mm (58.11")

TABLA 1-1

Vea la **Figura 1-2**. La siguiente figura muestra las dimensiones globales del afilador BMS500/BMS600 con los brazos de soporte de la sierra instalados.

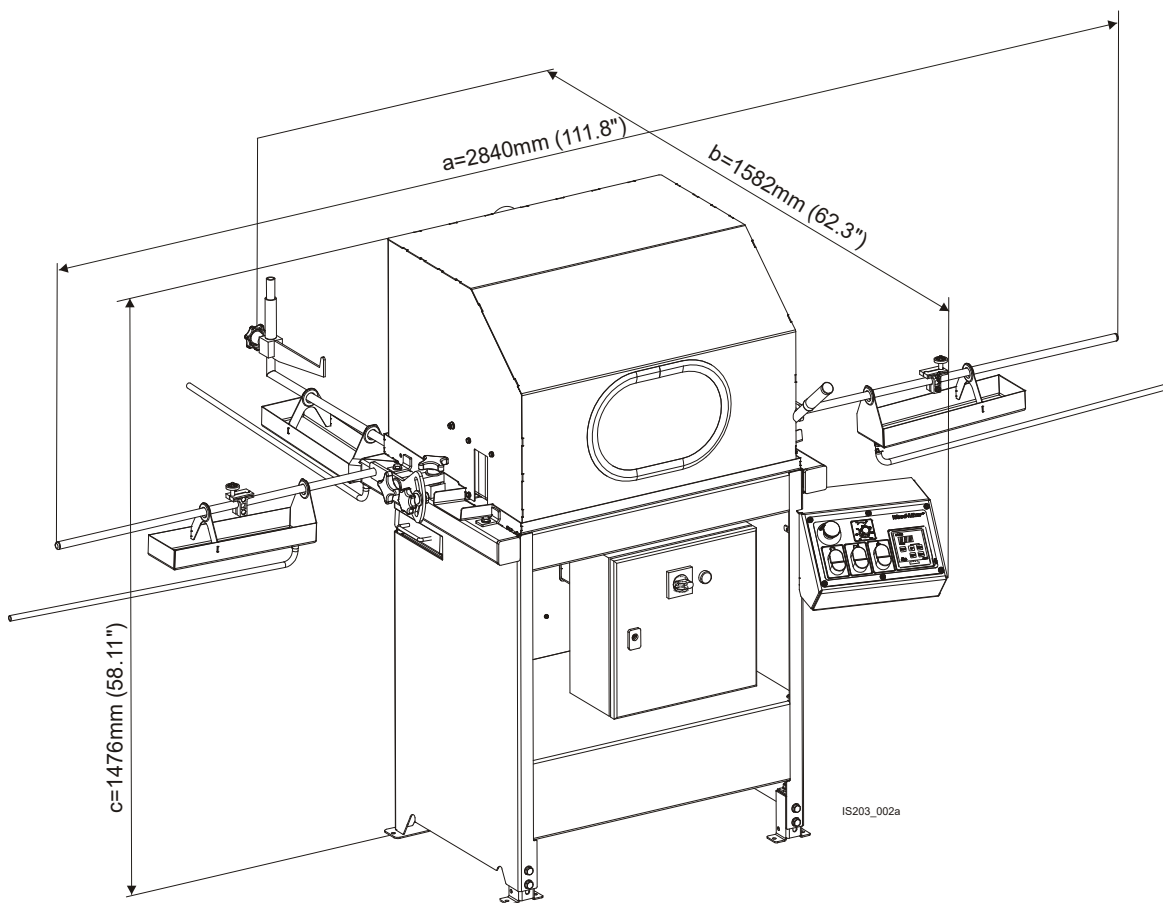


FIGURA 1-2

1.6 Nivel de ruido

Vea la **Tabla 1-2**. El nivel de ruido producido por el afilador BMS500/BMS600 se muestra en la siguiente tabla¹.

	Nivel máximo de ruido
BMS500/BMS600	80 dB (A)

TABLA 1-2

1.7 Especificaciones del motor

Vea la **Tabla 1-3**. Las especificaciones del motor del esmeril se muestran a continuación.

Tipo	Fabricante	Modelo	Potencia	Información adicional
Motor eléctrico	Besel, Polonia	Sh7IX-2C	0.75 kW	2820 r.p.m.

TABLA 1-3

Vea la **Tabla 1-4**. Véanse en la tabla siguiente las especificaciones del voltaje de alimentación.

Tipo de afilador	Voltaje	Corriente/Frecuencia
BMS500AU BMS600AU	1 x 230 V [L1+N (L1=230 V, N-neutral)] 1 x 230 V [L1+L2 (230 V voltaje fase a fase)]	18A @ 50/60Hz 22A @ 50/60Hz
BMS500B(S/U) BMS600B(S/U)	3 x 230V	12A @ 50/60Hz 16A @ 50/60Hz
BMS500C(S/U) BMS600C(S/U)	3 x 460V	5,5A @ 50/60Hz 8,5A @ 50/60Hz
BMS500H(S/U) BMS600H(S/U)	3 x 400V	10,5A @ 50/60Hz 11,5A @ 50/60Hz

TABLA 1-4

1. Los valores medidos hacen referencia a los niveles de emisiones, no necesariamente a los niveles de ruido en el área de trabajo. Si bien existe una relación entre niveles de emisiones y niveles de exposición, no es posible determinar con total certeza si es necesario adoptar medidas preventivas. Entre los factores que afectan el nivel de exposición al ruido existente en un determinado momento se encuentran las características de la sala y la presencia de otras fuentes de ruido, por ejemplo: el número de máquinas y la actividad industrial existente en la zona. Además, el valor correspondiente al nivel de exposición permitido puede variar en función del país. Esta información permite al usuario de la máquina identificar mejor los posibles riesgos o peligros.

1.8 Datos técnicos

Vea la **Tabla 1-5**. Consulte los datos técnicos del afilador BMS500/BMS600 en la siguiente tabla.

Anchura máxima de la sierra	76 mm (3")
Velocidad del eje principal del esmeril	4280 rpm
Velocidad de alimentación de avance	0-64 dientes/minuto
Capacidad del tanque de refrigeración	15 l (3 galones)
Potencia del motor de levas	0.25 kW
Potencia total	1.2 kW
Peso del afilador	270 kg (595 libras)

TABLA 1-5

Vea la **Tabla 1-6**. Vea las especificaciones del refrigerador en la tabla siguiente.

Tipo de aceite	Fabricante	Punto de congelación	Punto de inflamación	Punto de autoignición	Viscosidad
ACP-1E ¹	Orlen ²	-20° C (-4° F)	Por encima de 140° C (284° F)	250° C (482° F)	18-20 cST (1,8-2*10 ⁻⁵ m ² /s) a 40°C (5.905 pies/s a 104° F)

TABLA 1-6

¹ Los residuos de aceite deben desecharse en conformidad con la normativa nacional y local vigente.

² Se puede utilizar aceite de otro fabricante pero debe cumplir las especificaciones mencionadas anteriormente.

1.9 Componentes del panel de control

Vea la **Figura 1-3**. Los componentes del panel de control y sus descripciones se indican a continuación.

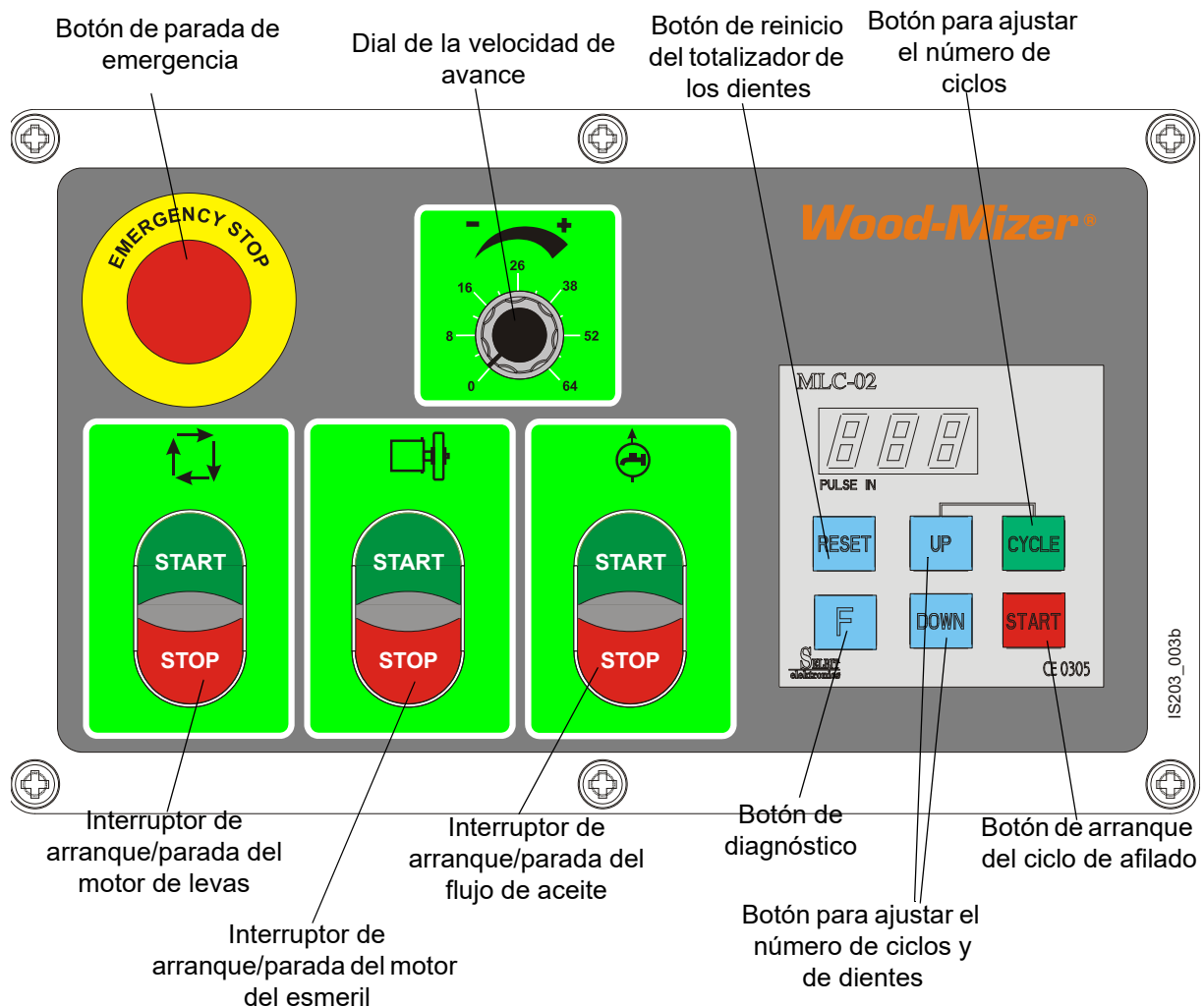


FIGURA 1-3

- **Botón de parada de emergencia**
Apaga todas las operaciones del afilador.

Pulse este botón para apagar todas las operaciones de la máquina. **NOTA:** Después de ser activada, el botón de para de emergencia debe ser reiniciado antes de que el afilador se ponga de nuevo en funcionamiento. Para reiniciarlo, gire el botón en sentido contrario al de las agujas del reloj y súeltelo.

- **Dial de la velocidad de avance**
Controla la velocidad de rotación de las levas, por ejemplo: el número de dientes afilados por minuto.

Gire el dial según sea necesario para aumentar o reducir la velocidad de las levas.

- **Interruptor de arranque/parada del motor de levas**

Pulse el botón "START" (de arranque) en el interruptor de arranque/parada del motor de levas para activar el motor del índice de leva del brazo. **NOTA:** Antes de arrancar el motor de levas, coloque el dial de velocidad de avance en la posición "0".

Para apagar el motor de levas y desembridar la sierra, pulse "STOP" en el interruptor de arranque/parada del motor de levas.

- **Interruptor de arranque/parada del motor del esmeril**

Arranca/Detiene el motor del esmeril.

- **Interruptor de arranque/parada del flujo de aceite**

Arranca/Detiene el motor de la bomba del refrigerador.

- **Totalizador de dientes**

Coloca/Mantiene el número de dientes que deben ser afilados y los ciclos de afilado.

La pantalla muestra un número preprogramado de dientes para que sean afilados. Para programar este número, utilice los botones "UP" (arriba) y "DOWN" (abajo) situados debajo de la pantalla. Cuando el ciclo de afilado haya empezado (con el botón de arranque del ciclo de afilado) la pantalla ira mostrando el número de dientes que han sido afilados hasta el momento. Después de alcanzar el número programado de dientes, en la pantalla aparecerá el mensaje "End"(fin) y el totalizador de dientes deberá ser reiniciado antes de que el afilador sea puesto de nuevo en marcha. Para reiniciar, pulse el botón "RESET" (reiniciar).

Si necesita afilar la sierra más de una vez, antes de empezar programe el número de ciclos utilizando el botón "CYCLE" (por ejemplo: si desea programar tres ciclos, pulse tres veces el botón "CYCLE"). **SUGERENCIA:** Se recomienda no cambiar el número de ciclos establecido como 1 ciclo. Si la sierra necesita pasar por el afilador más de una vez, concluya el primer ciclo y reajuste la altura de la sierra y el esmerilado frontal para asegurarse de esmerilar todo el perfil.

El botón de diagnóstico "F" se utiliza para comprobar los productos del totalizador. Pulse y mantenga pulsado el botón "F" para empezar el proceso de diagnóstico. Cuando termine, el totalizador volverá a funcionar con normalidad.

- **El interruptor de desconexión (situado en la caja eléctrica)**

Desconecta/conecta la alimentación de la máquina.

Gire el interruptor hasta la posición horizontal ("0" - OFF) para desconectar toda la energía eléctrica durante el servicio o cuando el afilador no se utilice. **NOTA:** Coloque el interruptor de desconexión en posición "0" antes de abrir la puerta de la caja.

Para volver a conectar la alimentación a la máquina, gire el interruptor hasta la posición vertical ("1" - ON).

1

Seguridad e información general

Componentes del panel de control

Vea la **Figura 1-4**. El interruptor de desconexión situado en la caja eléctrica del afilador se muestra debajo.

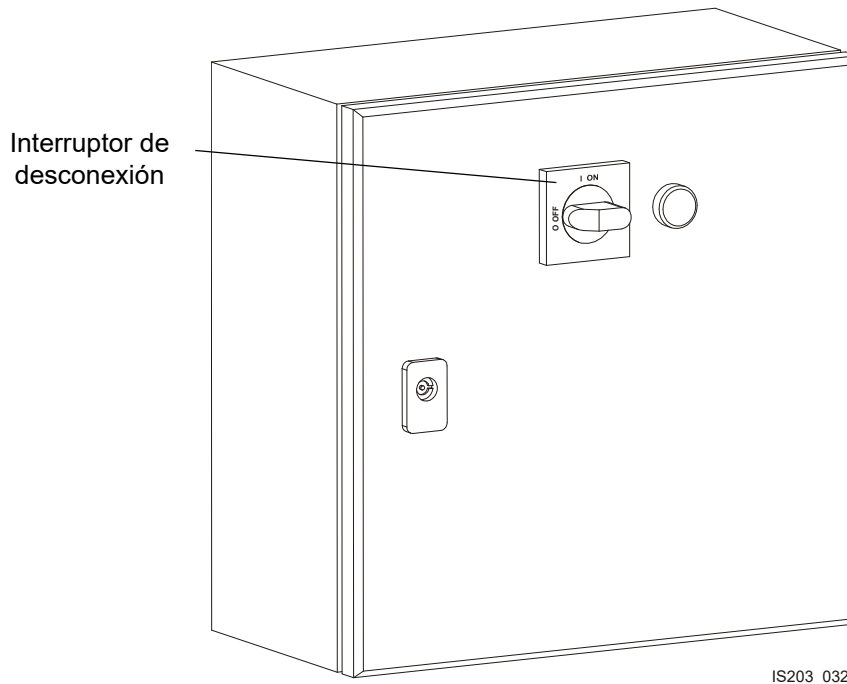


FIGURA 1-4

1.10 Descripción de las pegatinas de seguridad

Ve a la **Tabla 1-7**. Consulte la siguiente tabla para ver las descripciones de los dibujos advertencia y de las pegatinas informativas que aparecen en el afilador BMS500/BMS600.

TABLA 1-7



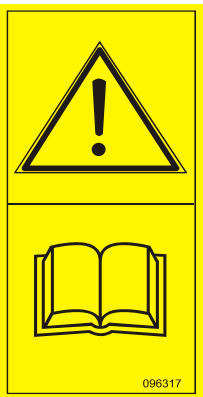
Aspecto de la calcomanía	No de la calcomanía	Descripción
	S10364-P2	"Voltaje peligroso"
	086362	Símbolo de advertencia general
	096317	¡PRECAUCIÓN! Lea detenidamente el manual antes de utilizar la máquina. Respete todas las instrucciones y pautas de seguridad al manejar el afilador.

TABLA 1-7


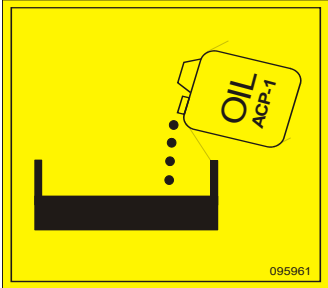



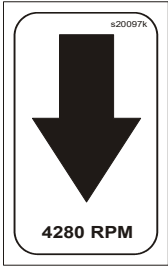
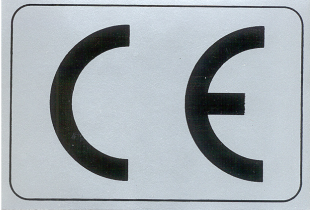
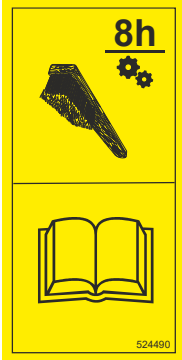
	099220	Cierre todas las tapas y protectores antes de arrancar la máquina.
	095961	Utilice aceite ACP-1.
	S12004G-1	¡Use siempre gafas de seguridad al manejar el afilador!
	512107	¡PRECAUCIÓN! Utilice siempre guantes protectores cuando maneje esta máquina.
	501467	Punto de lubricación.

TABLA 1-7

	<p>S20097K</p>	<p>Dirección de las revoluciones del motor- 4280 rpm.</p>
	<p>P85070</p>	<p>Certificación de seguridad CE</p>
	<p>524490</p>	<p>Limpie el afilador cada 8 horas de uso.</p>

SECCIÓN 2 CONFIGURACIÓN Y OPERACIÓN

2.1 Arranque de la máquina



¡IMPORTANTE! Antes de comenzar a utilizar el afilador, siga los pasos siguientes:

- Saque la máquina del palé.

Vea la figura 2-1.

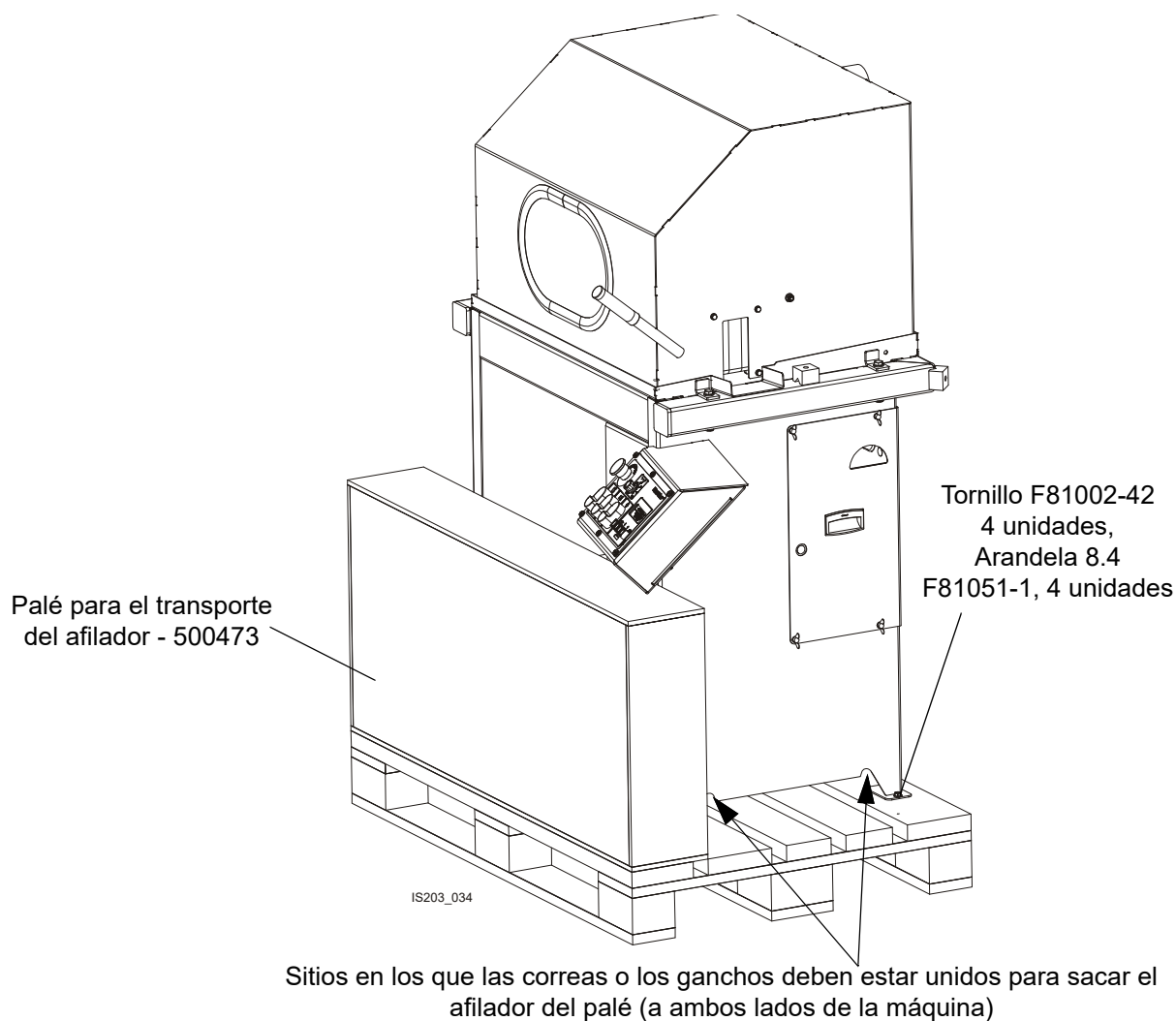


FIG. 2-1

- Asegure el afilador al suelo utilizando el conjunto de orificios de los pies.
- El afilador puede funcionar sólo con un sistema de escape de aceite pulverizado.
- La máquina únicamente puede manejarse bajo techo cubierto.

- La máquina sólo funciona en un intervalo de temperatura comprendido entre los 5° C y los 40° C (41°F to 104°F) y con una humedad máxima de 80 por ciento.
- Para refrigerar el esmeril, utilice sólo el aceite que aparece en las especificaciones: [vea la TABLA 1-6](#). No debe utilizar ningún otro líquido, por ejemplo: agua.
- A continuación se muestra la posición que debe adoptar el operador del afilador.

Vea la figura 2-2.

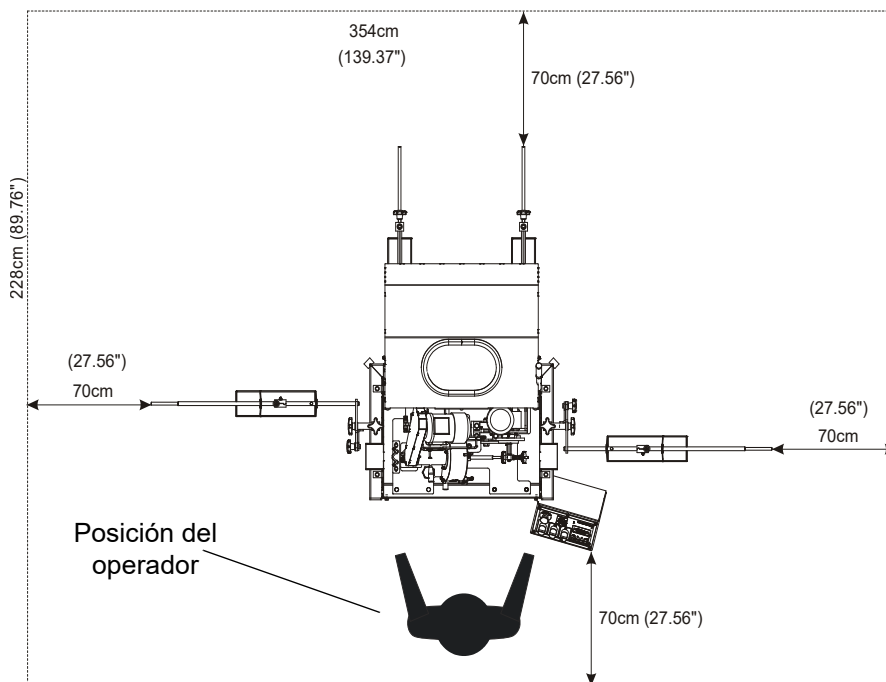


FIG. 2-2

- El operador debe usar siempre gafas de seguridad y guantes protectores mientras utilice el afilador.
- Debe haber al menos 70 cm (27,56") de espacio libre alrededor del afilador.
- Un electricista competente deberá conectarlo a la alimentación. La alimentación debe cumplir las especificaciones que figuran en la tabla siguiente.

Tipo de afilador	Voltaje	Desconexión por fusible [A]	Diámetro de alambre recomendado
BMS500AU BMS600AU	230 V [L1+N (L1=230 V, N-neutral)] 230 V [L1+L2 (230 V voltaje fase a fase)]	10 amp	mínimo 1,5 mm ² (mín. 15 AWG)
BMS500B(S/U) BMS600B(S/U)	3 x 230V	10 amp	mínimo 1,5 mm ² (mín. 15 AWG)

TABLA 2-1

BMS500C(S/U) BMS600C(S/U)	3 x 460V	10 amp	mínimo 1,5 mm ² (mín. 15 AWG)
BMS500H(S/U) BMS600H(S/U)	3 x 400V	10 amp	mínimo 1,5 mm ² (mín. 15 AWG)

TABLA 2-1



¡PELIGRO! Se recomienda utilizar un dispositivo GFI (interruptor accionado por corriente de pérdida a tierra) de 30 mA.

2.2 Instalación de los brazos de soporte de la sierra

El afilador industrial está equipado con dos brazos de soporte de sierra laterales con conjuntos de guíasierra.

Para instalar los brazos de soporte, primero aplique la grasa a los extremos roscados. Después, introduzca el brazo en los orificios roscados que se encuentran a ambos lados del afilador.

1. Cada montaje del guíasierra incluye un soporte con puntal y otro sin puntal para la sierra, dos pernos, una tuerca de seguridad y una tuerca de ala.

Vea la figura 2-3. Para instalar los conjuntos de guíasierra conecte cada uno de ellos alrededor de cada brazo de soporte de la sierra. Coloque el puntal mirando hacia afuera, tal como se muestra. Conecte ambas partes del conjunto utilizando el perno de cabeza hexagonal suministrado. Atornille desde el lado hexagonal del conjunto de guíasierra (estos orificios de forma hexagonal evitarán que los pernos giren una vez colocados). Asegure el perno inferior con una tuerca de seguridad. Asegure el perno superior con una tuerca de mariposa.

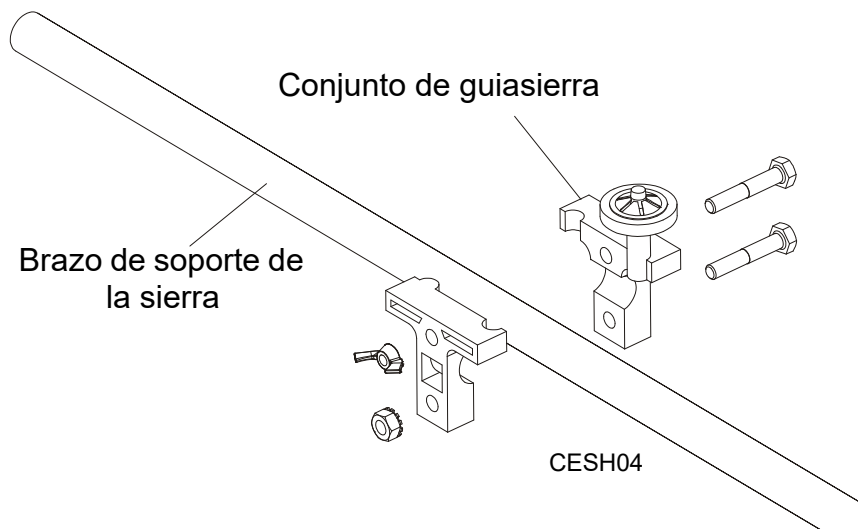


FIG. 2-3

2. Incline ligeramente hacia atrás los guíasierros sobre el brazo de soporte izquierdo de la sierra, en dirección a la parte posterior del afilador. Incline ligeramente hacia adelante los guíasierros sobre el brazo de soporte derecho, en dirección a la parte delantera del afilador.

3. Dependiendo de la longitud de la sierra, el conjunto de guiasierra se puede colocar en cualquier punto del brazo de soporte de la sierra. Si es necesario, los brazos de soporte de la sierra pueden ser ajustados horizontalmente. Todos los brazos de soporte de la sierra pueden ajustarse hacia arriba o hacia abajo, dependiendo de la anchura de la sierra.

Vea la figura 2-4.

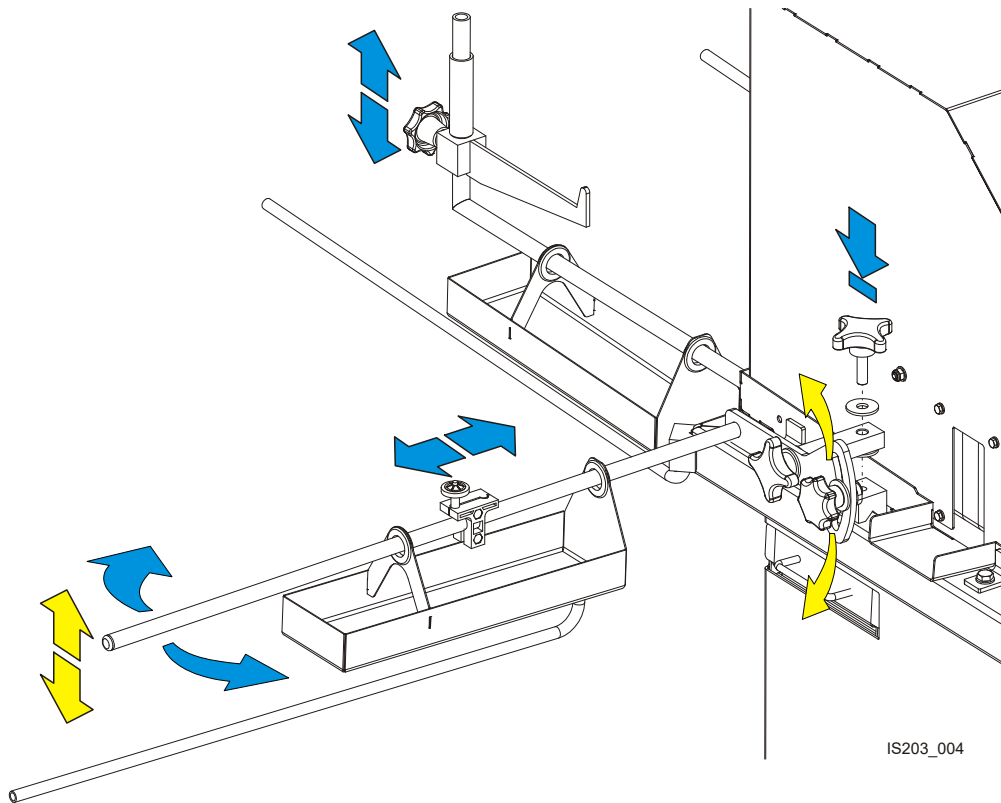


FIG. 2-4

2.3 Ajuste de la altura de la sierra

El afilador BMS500/BMS600 está equipado con un conjunto de ajuste de la altura de la sierra que permite ajustar fácilmente la altura de las sierras que tengan un ancho de 1" (25 mm), 1 1/4" (31,25 mm), 1 1/2" (37,5 mm), 1 3/4" (43,75 mm), 2" (50 mm) y 3" (75 mm).

Para instalar la sierra, suelte la abrazadera de la misma empujando la manija hacia abajo.

Vea la figura 2-5. Coloque la sierra en las clavijas de los tornillos de ajuste de la altura de la sierra, tal como se muestra a continuación. Utilice la perilla de ajuste de la altura de la sierra para ajustar la misma.

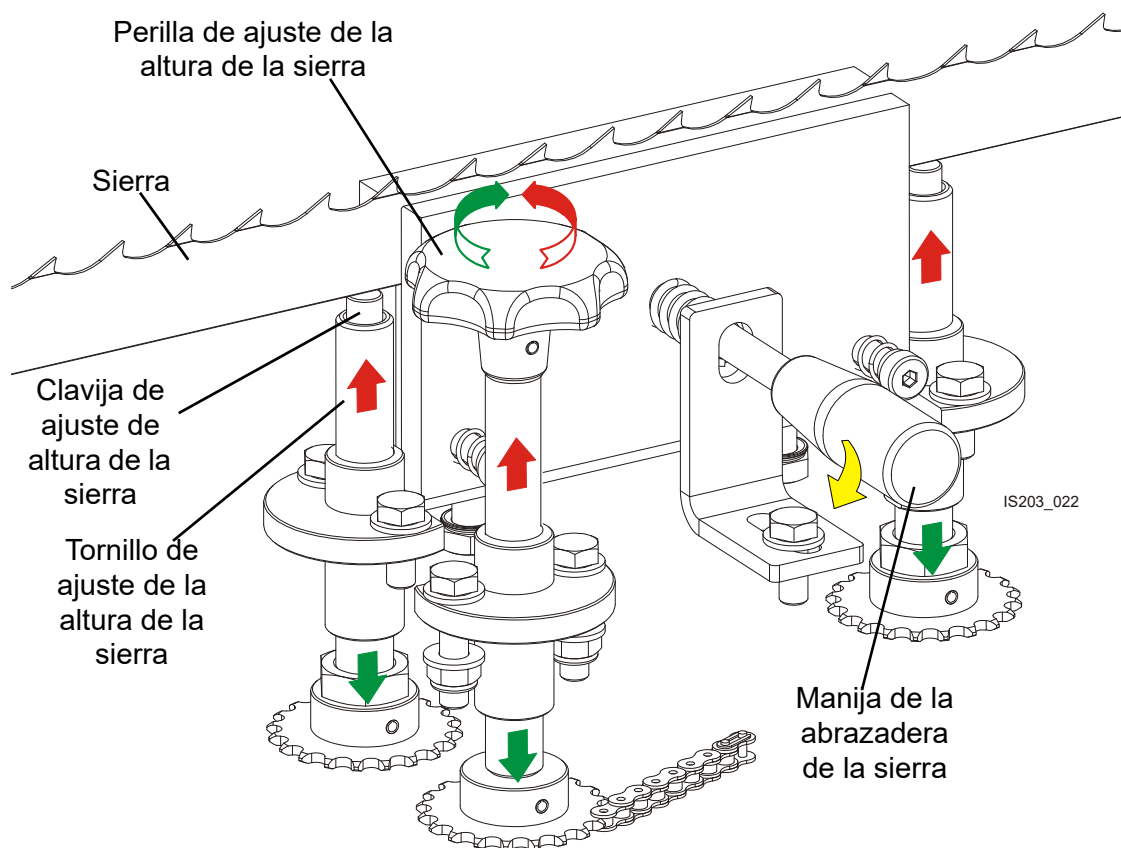


FIG. 2-5



¡IMPORTANTE! Tras ajustar la altura de la sierra, ajuste la verticalidad de los brazos de soporte de la misma tanto como sea necesario, de forma que ésta quede completamente recta.

2.4 Alineamiento del afilador

Para lograr la alineación precisa de la abrazadera de la sierra con el esmeril, utilice la herramienta de alineación suministrada según sea necesario.



¡IMPORTANTE! No intente ajustar los tornillos de fijación de la herramienta. Para asegurar resultados de alineación precisos, estos puntos han sido ajustados en la fábrica.



¡PRECAUCIÓN! Asegúrese de que el motor del esmeril esté en posición OFF (apagado).

1. Accione la leva hasta que el esmeril se encuentre sobre la punta del diente (como para comenzar el esmerilado de cara).
2. Quite el protector y la tuerca del esmeril. Desmonte el aceitador. Quite el esmeril.
3. Quite la placa de sujeción de la sierra.
4. Instale la herramienta de alineación en el eje principal del huso (Nr WM 505190) como se muestra a continuación.

Vea la figura 2-6. Colóquela de tal manera que los tres tornillos de ajuste estén en contacto con la placa de sujeción fija de la sierra. Vuelva a instalar la tuerca del esmeril y apriétela para fijarla en su lugar.

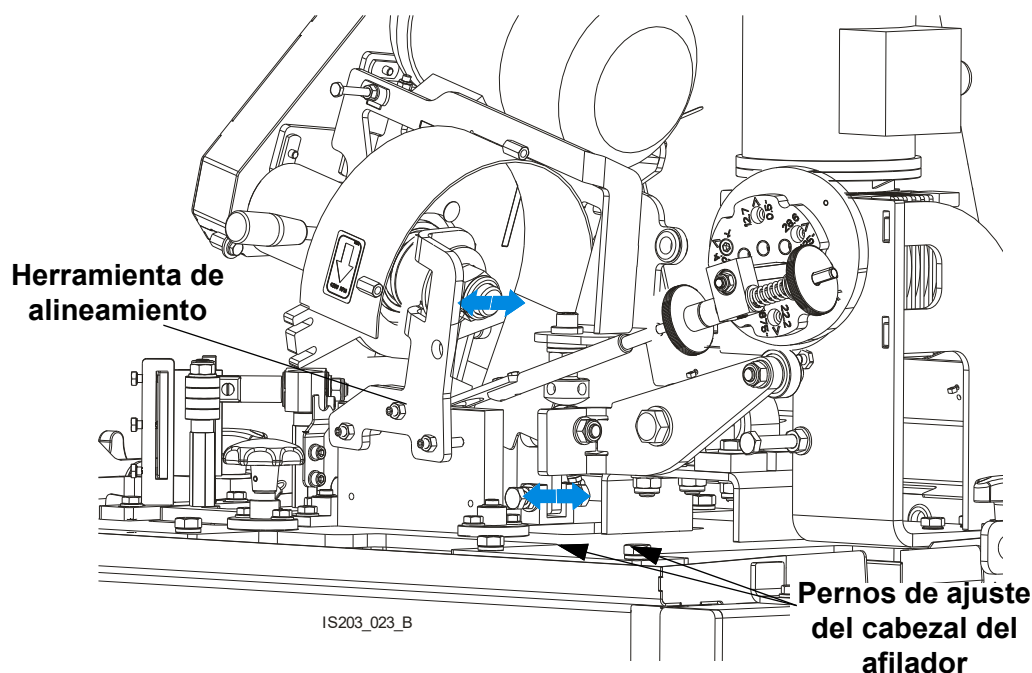


FIG. 2-6

5. Si alguno de los tornillos de fijación de la herramienta no está en contacto con la placa de sujeción fija, afloje los pernos de montaje del cabezal del afilador como se muestra en la siguiente figura.
6. Valiéndose de los pernos de ajuste, ajuste el cabezal del afilador en el plano horizontal de manera que los tres tornillos de fijación de la alineación de la herramienta estén en contacto con la placa de sujeción fija. Fíjela apretando los pernos de montaje del cabezal del afilador.

Vea la figura 2-7.

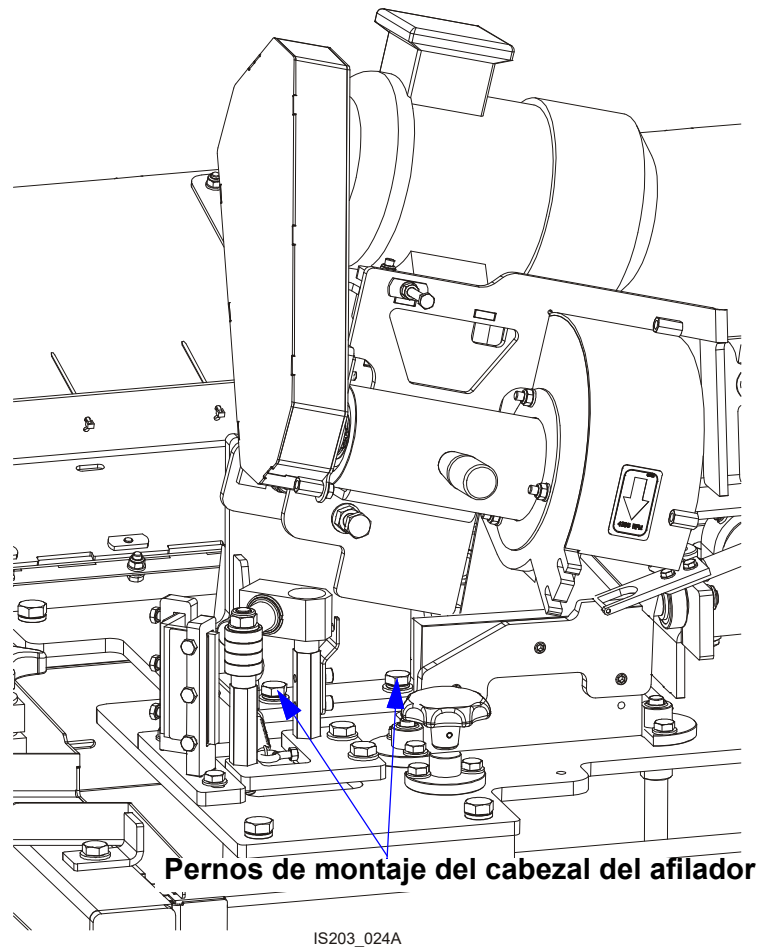


FIG. 2-7

7. Quite la tuerca del esmeril y la herramienta de alineación.
8. Instale la placa de sujeción de la sierra.
9. Vuelva a instalar el esmeril y fíjelo con la tuerca de montaje.
10. Monte el aceitador. Instale el protector del esmeril.

2.5 Tensión de la correa de transmisión

La correa de transmisión debe tener una desviación de 0,33" (8,5 mm) con una fuerza de desviación de 4,5 lbs (20 N).

Vea la figura 2-8.

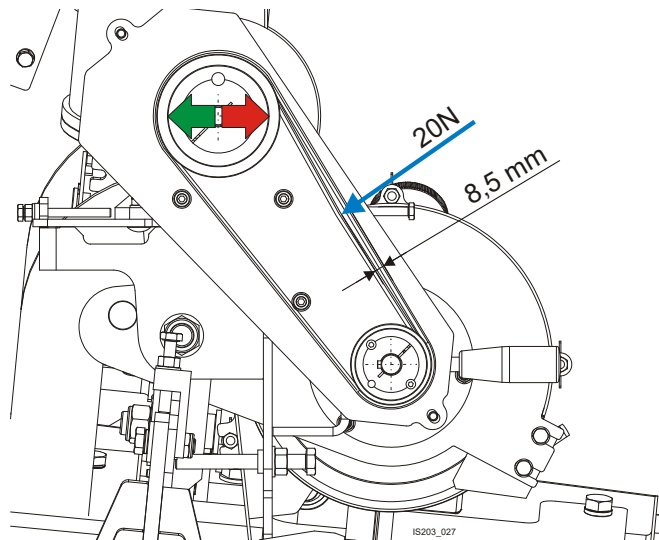


FIG. 2-8

Vea la figura 2-9. Afloje las tuercas de los pernos de montaje del motor del esmeril. Gire el perno tensor inferior en el sentido de las agujas del reloj y el perno tensor superior en sentido contrario a las agujas del reloj para ajustar la correa de transmisión. Gire el perno tensor superior en el sentido de las agujas del reloj y el perno tensor inferior en sentido contrario a las agujas del reloj para aflojar la correa de transmisión.

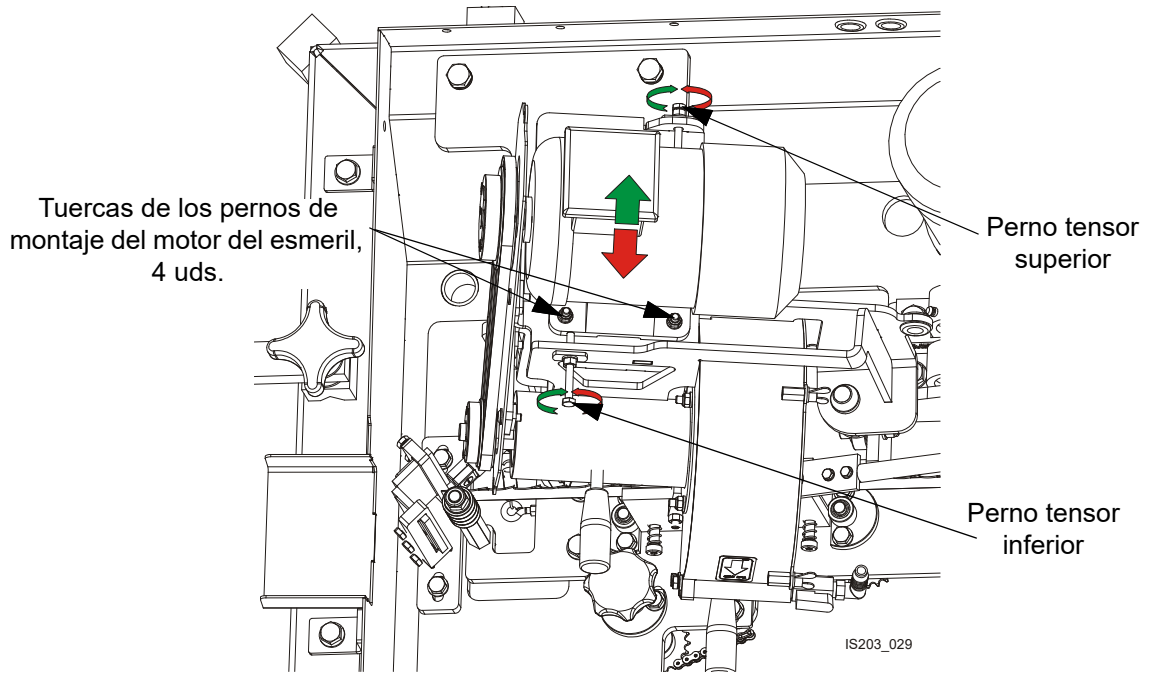




FIG. 2-9

2.6 Instalación del esmeril

Utilice un esmeril autorizado por Wood-Mizer. Para instalar el esmeril, siga los siguientes pasos:

1. Pulse el botón de ARRANQUE (START)  de la caja de controles y gire el dial de velocidad de avance en el sentido de las agujas del reloj para rotar la leva.
2. Gire la leva hasta que el cabezal del afilador suba del todo. Baje al mínimo la velocidad de alimentación de avance y pulse el botón STOP .
3. Desmonte el aceitador.
4. Quite el protector del esmeril.
5. Quite la tuerca y la placa de sujeción del esmeril del eje de huso.
6. Coloque un esmeril en el eje del huso.
7. Instale la placa de sujeción del esmeril.
8. Apriete la tuerca a 44,2 pie-libras (60Nm) de torque.
9. Instale el protector del esmeril.
10. Monte el aceitador.



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

2.7 Instalación de la sierra

1. Desenrolle una sierra y colóquela en el interior de los brazos de soporte traseros y en el exterior de los conjuntos de guiasierra que se encuentran en los brazos de soporte laterales.
2. Coloque la sierra entre las placas del limpiador y las placas de sujeción de la sierra.
3. Haga los ajustes finales a los brazos de soporte y a los conjuntos de guiasierra para asegurarse de que la cinta de la sierra se posa de forma uniforme sobre las clavijas de ajuste de la altura de la sierra tanto del lado izquierdo como del derecho. Asegúrese de que la sierra no toca la parte inferior de ninguno de los lados del conjunto del guiasierra.

Asegúrese de que los conjuntos del guiasierra están ligeramente inclinados en la dirección en que viaja la sierra sobre ellos.

4. Gire el brazo pivote del conjunto de desbarbado para que la placa de corte de carbono no toque la

sierra.

2.8 Ajuste de la cara del esmeril

A medida que se trabaja con el afilador, la leva rotará accionando el brazo índice para que haga contacto con un diente y lo encaje debajo del esmeril. El brazo índice puede ajustarse de tal modo que acerque o aleje el diente del esmeril para que la cara se afile con menor o mayor profundidad.

1. Antes de ajustar la cara del esmeril, asegúrese de que los motores de leva y del esmeril están apagados y de que el dial de la velocidad de avance se encuentra en la posición "0".
2. Suba manualmente el cabezal del afilador.
3. Encienda el motor de levas. Aumente lentamente la VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN DE AVANCE hasta que el siguiente diente se encuentre debajo del esmeril.
4. Haga descender el cabezal del afilador y asegúrese de que el esmeril toca levemente toda la cara del diente completamente hasta la punta.
5. Encienda el motor de levas.

Vea la figura 2-10. Si el esmerilado de cara es demasiado ligero, gire la perilla de ajuste del esmerilado de cara hacia afuera de forma que se aleje de la otra perilla. Si el esmerilado de cara es demasiado profundo, gire la perilla de ajuste hacia adentro de forma que se acerque a la otra perilla.

6. Compruebe la cara del esmeril con el siguiente diente y haga los ajuste necesarios.

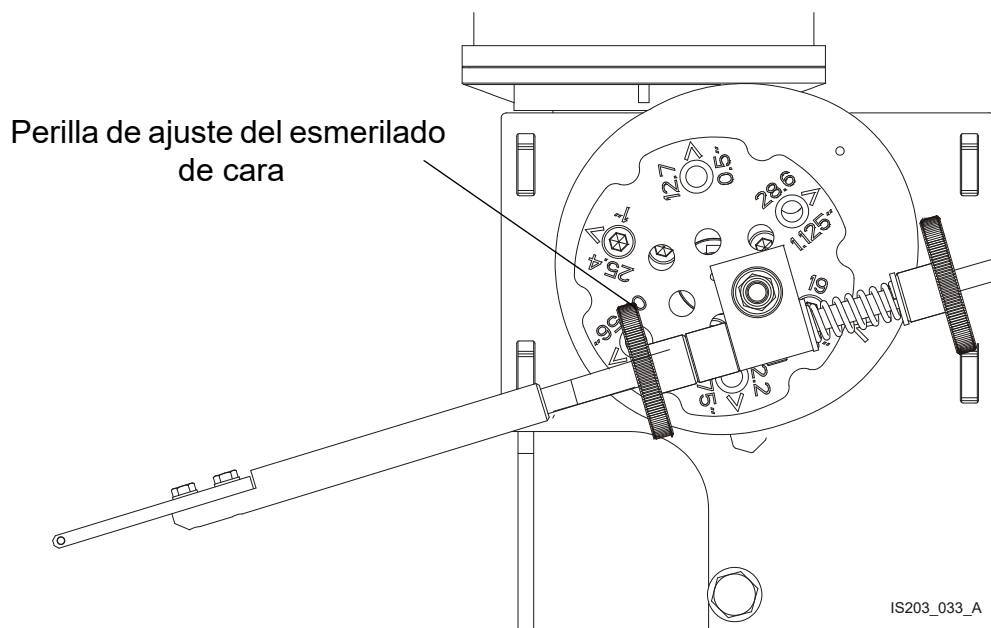


FIG. 2-10

Vea la figura 2-11. La siguiente figura muestra la posición correcta del esmeril en relación con la sierra mientras es afilada.

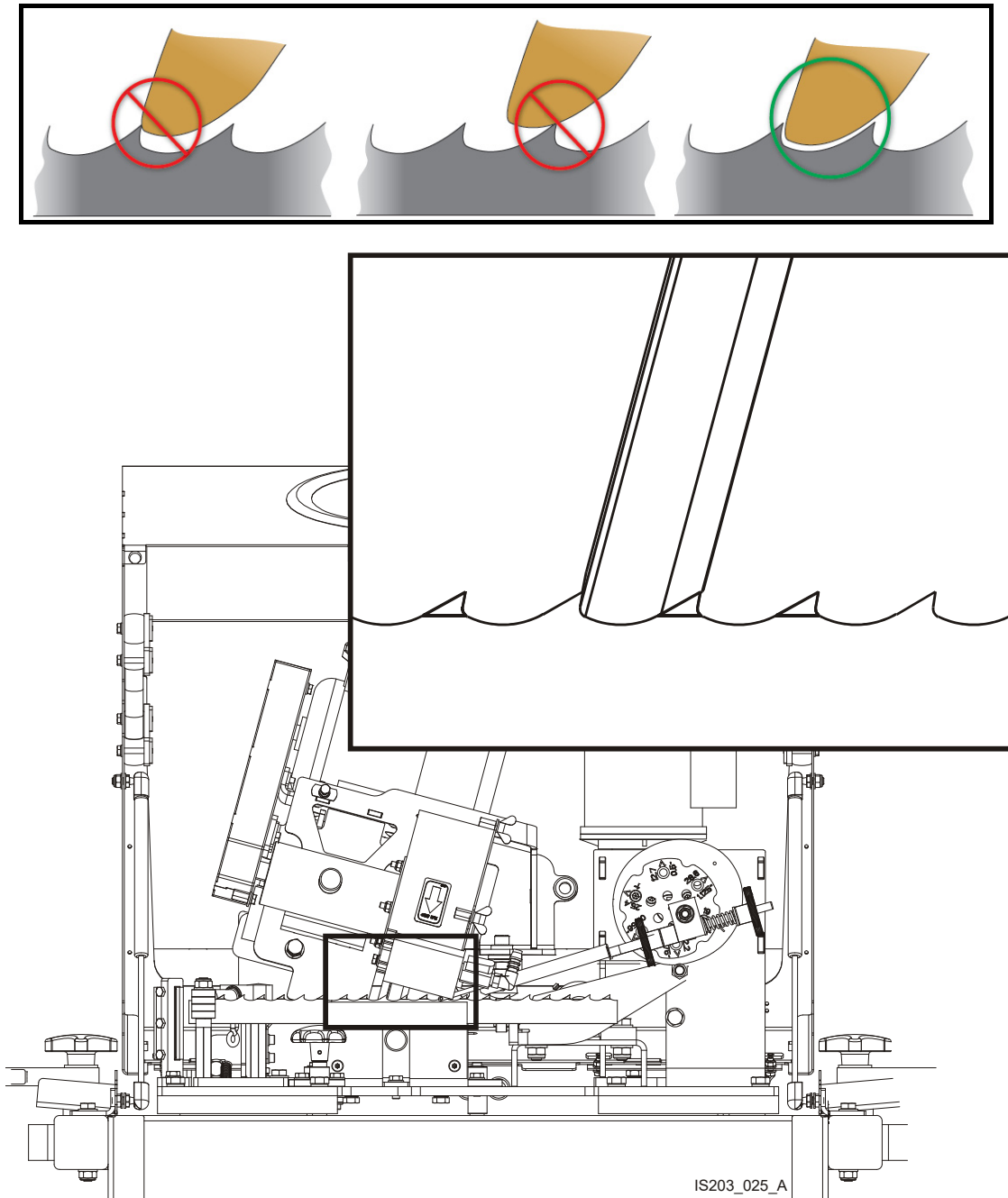


FIG. 2-11

2.9 Ajuste de la profundidad del esmeril

La altura del diente se determina por la cantidad de material que sale de la garganta de la sierra. El cabezal del afilador viene ajustado de serie de manera que el esmeril está a una altura de **2,0 a 3,0 mm (0,079" - 0,12")** por encima de la abrazadera de la sierra. Para ajustar la profundidad del esmerilado de la garganta, utilice la perilla de ajuste de la altura de la sierra como se muestra a continuación.

Vea la figura 2-12.

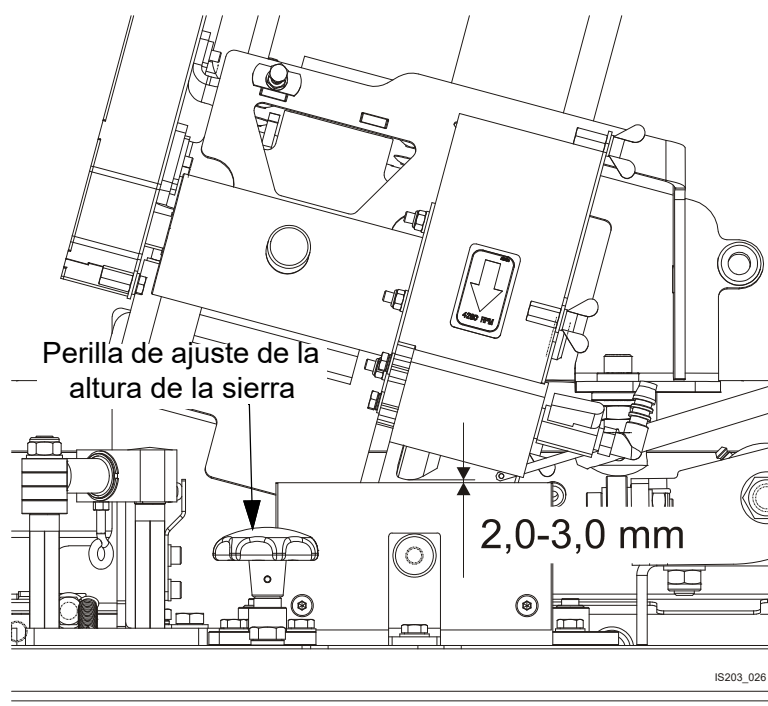


FIG. 2-12

Durante la configuración inicial del afilado, compruebe la profundidad de la garganta dos o tres veces. Debe ver metal limpio en toda la garganta del diente afilado. Si no es así, detenga el afilador y regule la profundidad de esmerilado según sea necesario.

NOTA: Si observa que la sierra “se quema” o se decolora, deberá encender el esmeril y realizar dos pasadas, reajustando la altura de la sierra y el esmerilado frontal.

¡IMPORTANTE! Tras cualquier ajuste, arranque siempre de nuevo la sierra y afílela en su totalidad para asegurar su simetría.

NOTA: La profundidad de esmerilado puede verse afectada cuando el esmeril pasa a través de la soldadura de la sierra.

2.10 Ajuste del brazo índice con desplazamiento.

La posición del afilador puede ajustarse según el espacio disponible entre los dientes de la sierra. Para realizar este ajuste, coloque debidamente la placa de ajuste del desplazamiento situada en la leva del afilador. Desatornille los tornillos de cabeza hexagonal que unen la placa a la leva, desatornille el eje de posicionamiento, gire la leva de manera que el indicador de la placa esté alineado con el indicador de la leva, vuelva a colocar los tornillos de montaje de la placa de ajuste del desplazamiento e instale el eje de posicionamiento en el orificio más cercano al indicador del desplazamiento/ tornillo de montaje de la placa de ajuste. El brazo índice puede ajustarse para los siguientes espaciados de los dientes:

Espaciado de los dientes
0.5" / 12.7mm
0.656" / 16.7mm
0.75" / 19mm
0.875" / 22.2mm
1" / 25.4mm
1.125" / 28.6mm - 1.250"/31.75mm

TABLA 2-1

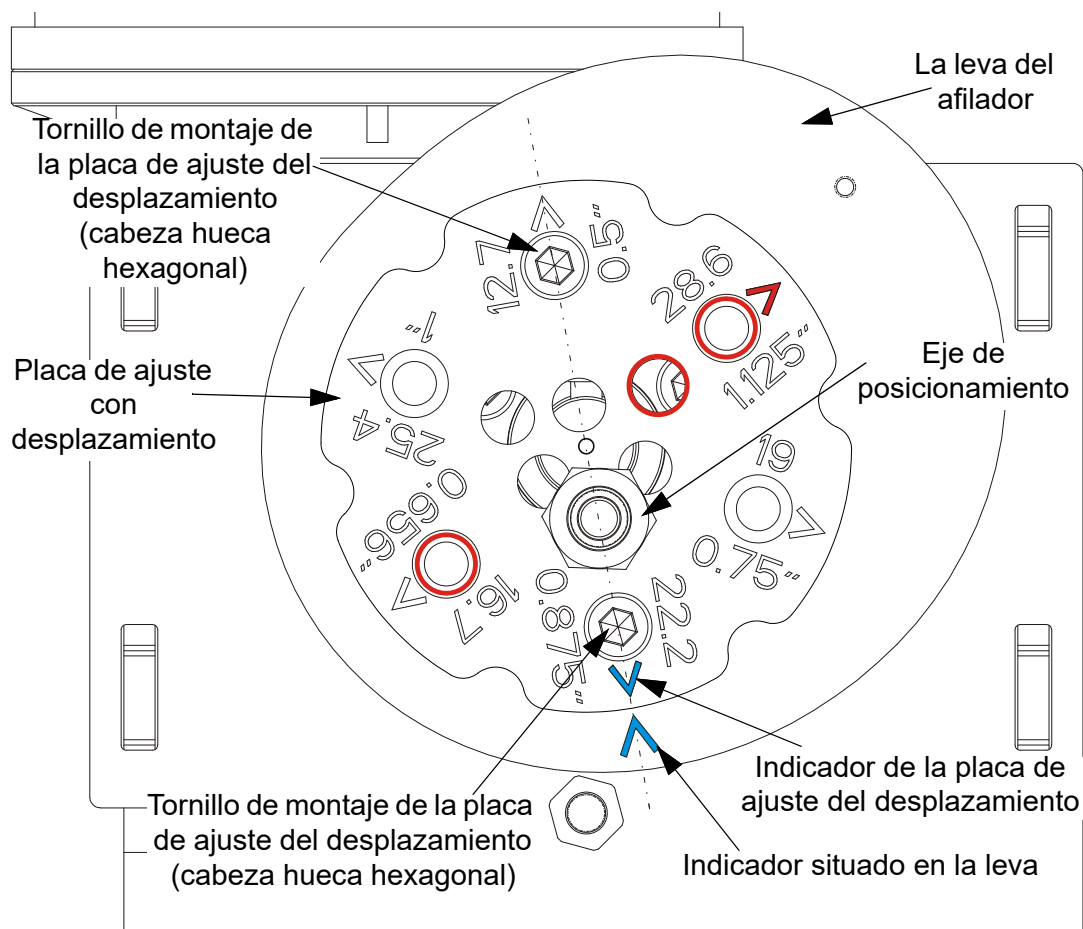


FIG. 2-13

La figura anterior muestra el posicionamiento correcto de placa de ajuste del desplazamiento para sierras con un espaciado entre dientes de 22,2 mm (0,875"). (El indicador situado en la placa de ajuste está alineado con el indicador situado en la leva). El indicador y los orificios principales marcados con rojo deben utilizarse para sierras con un espaciado de dientes de 1.125" (28,6 mm).



¡PRECAUCIÓN! El indicador situado en la leva es un punto de referencia para fijar la placa de ajuste del desplazamiento a la leva dependiendo del espaciado entre dientes de la sierra.

2.11 Ajuste del flujo de aceite

Para empezar el flujo de aceite de la sierra, utilice el interruptor de arranque/parada del flujo de aceite.

2.12 Ajuste de la velocidad de avance

La velocidad de la leva puede ajustarse con el dial de velocidad de avance situado en el panel de control (Table 1-3 on page 5). Durante el ciclo de afilado, ajuste la velocidad de la leva de manera que sea la más alta posible sin "quemar" la sierra.

NOTA: Todas las máquinas deben ser ajustadas por el personal de mantenimiento a una velocidad máxima de 40 revoluciones por minuto.

2.13 Desecho de sierras

En ocasiones, las sierras no pueden volver a afilarse. Algunas razones para desechar las sierras que no se pueden volver a afilar son:

- la sierra se ha enrollado (la sierra se ha sobretensado y se pliega sobre sí misma),
- a la sierra le faltan dos o más dientes seguidos,
- la cinta de la sierra se ha torcido,
- la cinta de la sierra está demasiado baja para el afilador (la sierra se ha afilado demasiadas veces/se ha afilado ya demasiado material de la sierra),
- la sierra está sin triscar por uno de sus lados,
- hay mucha herrumbre,
- la sierra tiene un espaciado de dientes poco común para las sierras Wood-Mizer (es decir, una sierra de la competencia).

2.14 Operación del afilador

Antes de comenzar el ciclo de afilado, siga los siguientes pasos:

1. Ajuste la abrazadera de la sierra para la sierra que esté afilando.
2. Instale un esmeril si es necesario y luego instale una sierra.
3. Con el botón para ajustar el número de ciclos, programe el número de dientes de la sierra y el número de ciclos que va a estar afilando.
4. Ajuste la cara y el esmerilado de la garganta.
5. Asegúrese de reajustar el número de dientes programado (pulsando el botón de reinicio del totalizador de dientes)
6. Active el flujo de aceite.
7. Aumente la velocidad de alimentación de avance a una velocidad moderada. La rapidez con que pueda esmerilar estará determinada por la cantidad de material que lime de la sierra. Si también se requiere un mayor esmerilado, lo mejor sería esmerilar ligeramente la sierra dos veces en vez de hacerlo con profundidad una vez.
8. Durante el afilado, compruebe dos o tres veces el esmerilado de la garganta. Ajuste según sea necesario.

¡IMPORTANTE! Tras cualquier ajuste, arranque siempre de nuevo la sierra y afílela en su totalidad para asegurar su simetría.

¡IMPORTANTE! Después de cualquier ajuste cierre siempre el protector.

2.15 Apagado

El afilador se apagará automáticamente cuando la sierra haya sido afilada completamente.

Inspeccione la sierra. Si es necesario, repita el proceso de afilado. Las sierras con un perfil defectuoso o con gran necesidad de afilarse podrán amolarse más de una vez.

2.16 Configuración de soportes de la sierra de 3 pulgadas (opcional)

1. Instale la guía de la sierra de 3 pulgadas (1) en la placa de montaje del afilador (2) con las arandelas (3,4) y los pernos que se muestran a continuación (5).

Vea la figura 2-13.

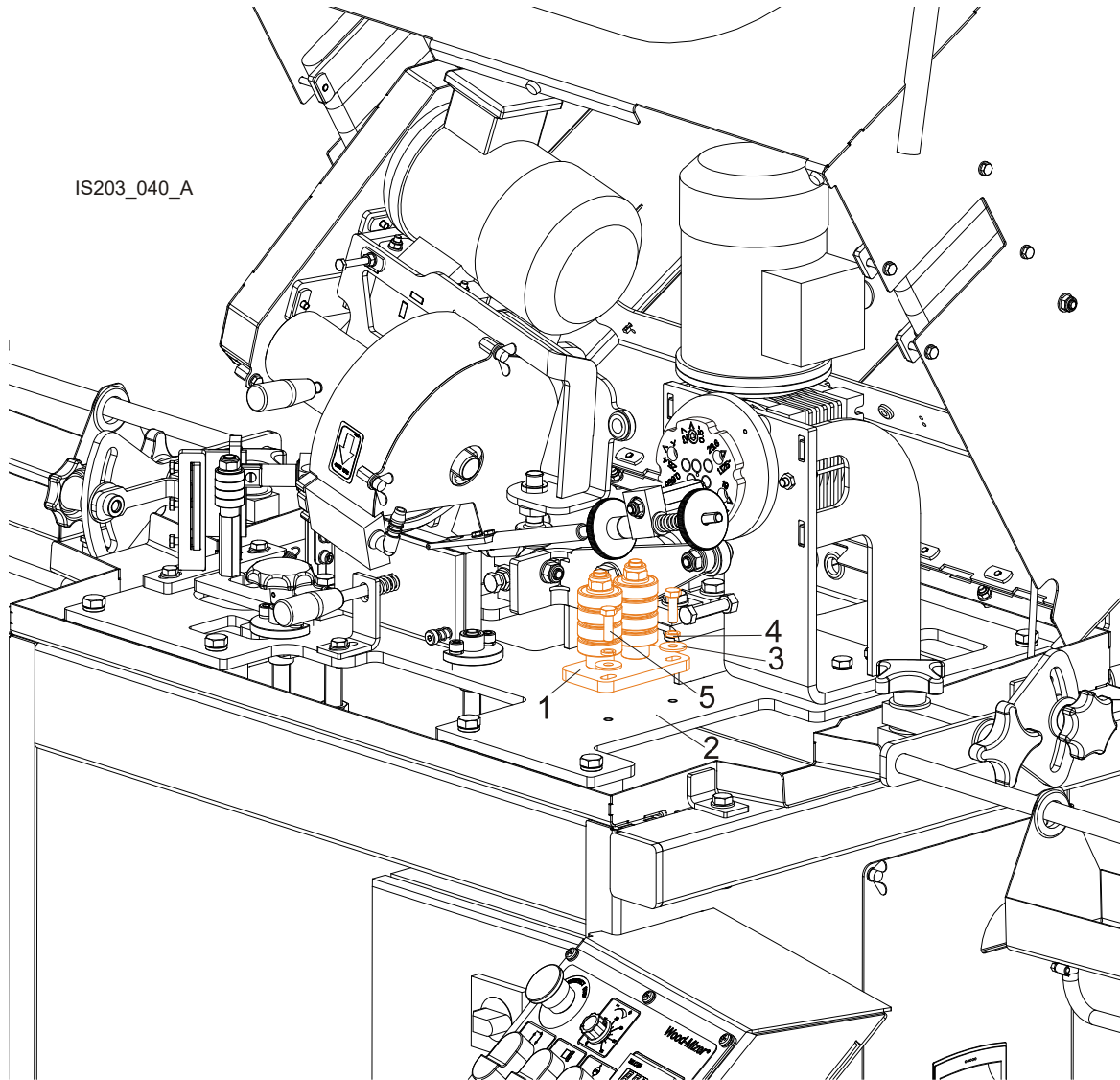


FIG. 2-14

- Coloque los soportes de la sierra en los laterales izquierdo y derecho del afilador. Con la ayuda del conector (1), una el soporte de la sierra equipado con tres rodillos al afilador.

Vea la figura 2-14.

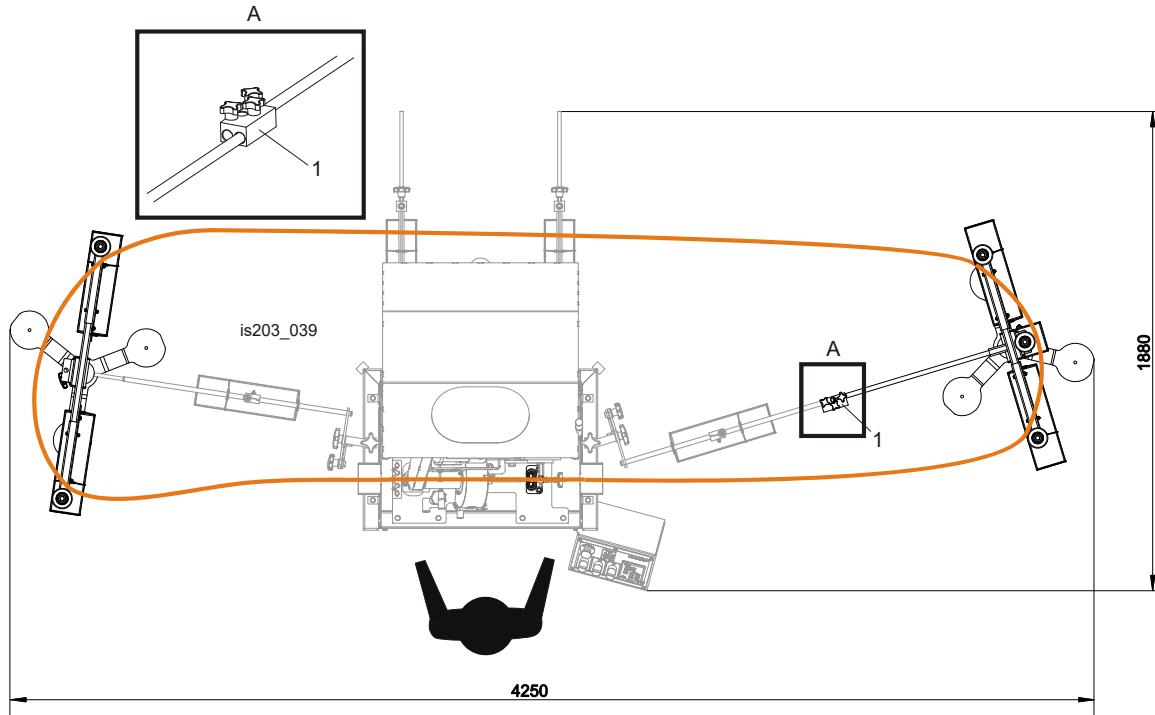


FIG. 2-15

- Coloque los juegos de soporte de la sierra de manera que ésta no quede demasiado suelta y pueda moverse libremente durante el afilado.
- Los soportes de la sierra deben ajustarse verticalmente, de manera que la parte inferior de la sierra se encuentre a la misma altura en toda su extensión.

SECCIÓN 3 REPUESTO DE COMPONENTES

3.1 Sustitución del esmeril

Compruebe a menudo el esmeril y cámbielo según sea necesario. Puede obtener de Wood-Mizer muelas abrasivas autorizadas para su uso con el afilador industrial.

El esmeril debe estar en buen estado. Cámbielo si está desgastado, si los bordes presentan un aspecto lustroso y/o si está “quemando” las sierras. **NOTA:** Los esmeriles llevan un revestimiento de CBN (nitruro de boro cúbico).

1. Antes de cambiar el esmeril, apague y desconecte toda la alimentación de la máquina.
2. Suba el cabezal de corte.
3. Quite el protector del esmeril.
4. Desatornille el aceitador.
5. Retire la tuerca del esmeril, la arandela y el esmeril.
6. Monte el nuevo esmeril. Instale la arandela y la tuerca del esmeril y apriete a 44,2 pies-libras (60 Nm).
7. Instale el aceitador. **NOTA:** Si la máquina está equipada con un esmeril de 1 1/4" (31,75 mm) de ancho, monte el aceitador n°. 101235. Si tiene un esmeril de 1" (25,4 mm) de ancho, utilice el aceitador n°. 100805.
8. Instale el protector del esmeril.

3.2 Nivel del aceite

Revise periódicamente el nivel de aceite. Añada aceite según sea necesario. El nivel de aceite debe mantenerse entre 8,5 y 10 litros. Utilice únicamente aceite autorizado por Wood-Mizer.

Filtre el aceite para eliminar las rebabas de metal antes de volver a utilizarlo.

3.3 Cojinetes del eje del esmeril

Revise periódicamente los cojinetes del eje del esmeril para comprobar si hay desgaste y, si es necesario, sustitúyalo. Para cambiarlo:



¡IMPORTANTE! Antes de hacer cualquier reparación, desconecte y bloquee el suministro eléctrico.

Vea la Figura 3-1.

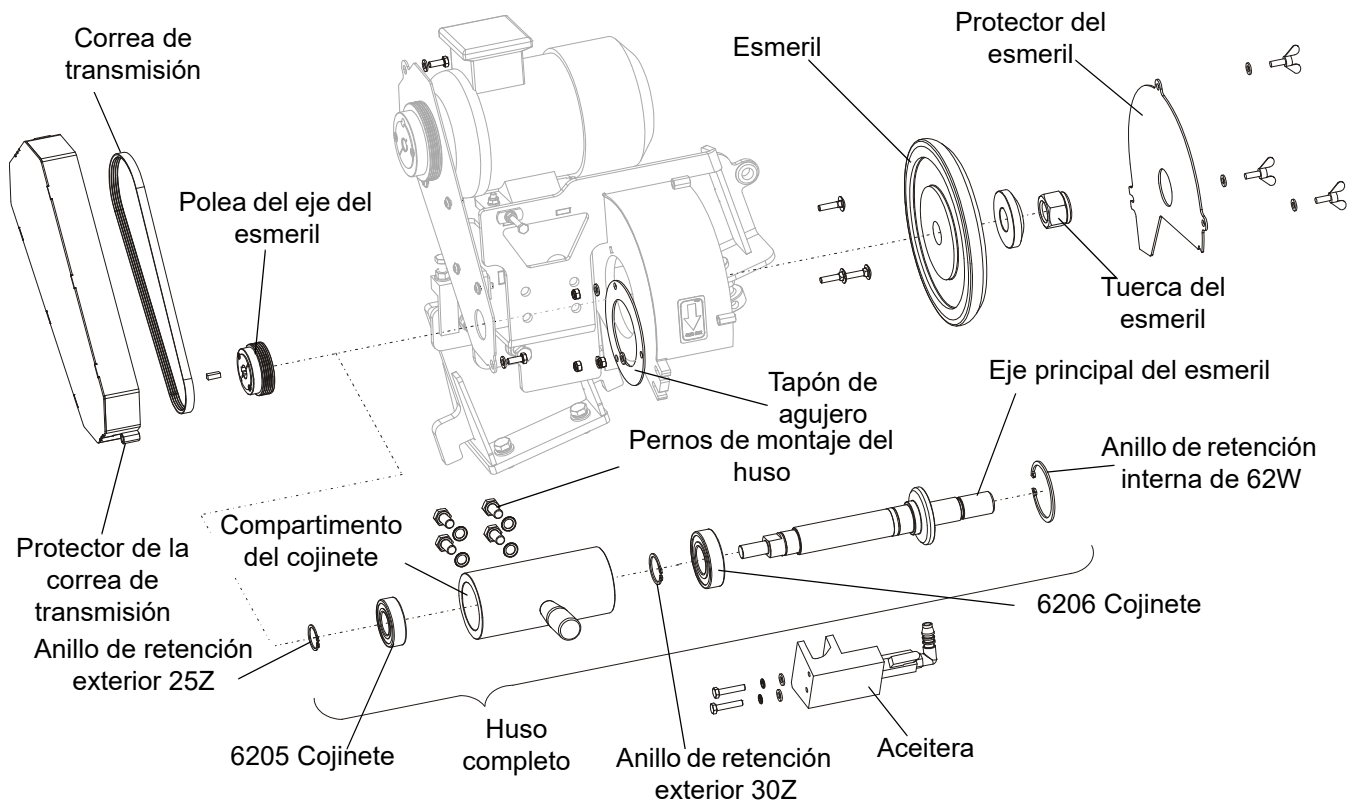


FIGURA 3-1

PARA DESMONTAR LOS COJINETES:

1. Quite el protector del esmeril.
2. Desmonte el aceitador.
3. Quite la tuerca del esmeril.
4. Quite el esmeril.
5. Desatornille el protector de la correa de transmisión.
6. Afloje la correa de transmisión moviendo el motor hacia el huso.
7. Retire las correas de transmisión multiranuradas.
8. Retire la polea del huso.
9. Retire las tuercas de montaje del tapón de la conexión.
10. Retire los pernos que unen el huso al cuerpo de la máquina.
11. Desmonte el huso completo del afilador.

12. Retire el tapón de la conexión del huso.
13. Retire el anillo de retención exterior 25Z.
14. Retire el anillo de retención interior 62W.
15. Desmonte el eje principal del compartimento del cojinete.
16. Retire el cojinete 6205.
17. Retire el anillo de retención exterior 30Z.
18. Retire el cojinete 6206 del eje principal.

PARA INSTALAR LOS COJINETES:

19. Monte el cojinete 6206 en el eje principal.
20. Instale el anillo de retención exterior 30Z.
21. Monte el eje principal, junto con el cojinete, en el compartimento del cojinete.
22. Instale el anillo de retención interior 62W.
23. Instale el cojinete 6205.
24. Fije el anillo de retención exterior 25Z.
25. Deslice el tapón de conexión hasta el compartimento del cojinete, desde el lateral del esmeril.
26. Monte el huso completo en el cabezal del afilador. Apriete los pernos de montaje del huso a 29,5 pie-libras (40Nm) de torque.
27. Fije el tapón de conexión con las tuercas de montaje.
28. Instale la polea.
29. Instale y tense la correa de transmisión. [Vea la Sección 2.5.](#)
30. Retire el protector de la correa de transmisión.
31. Instale el esmeril y apriete la tuerca de montaje hasta 44,2 pie-libras (60Nm) de torque.
32. Monte y ajuste el aceitador.
33. Monte el protector del esmeril.

Una vez que el cojinete ha sido reemplazado, asegúrese de comprobar la alineación del cabezal.

SECCIÓN 4 PREPARACIÓN DEL AFILADOR PARA AFILAR SIERRAS VORTEX



¡PELIGRO! Antes de sustituir cualquier componente del afilador, desconecte el cable de alimentación.



¡IMPORTANTE! Para prolongar la vida útil de las sierras Vortex, los intervalos de tiempo entre afilados no deben superar una hora.

4.1 Sustitución del esmeril y la aceitera

1. Desatornille los tornillos de mariposa (B) y retire la tapa del esmeril (A).

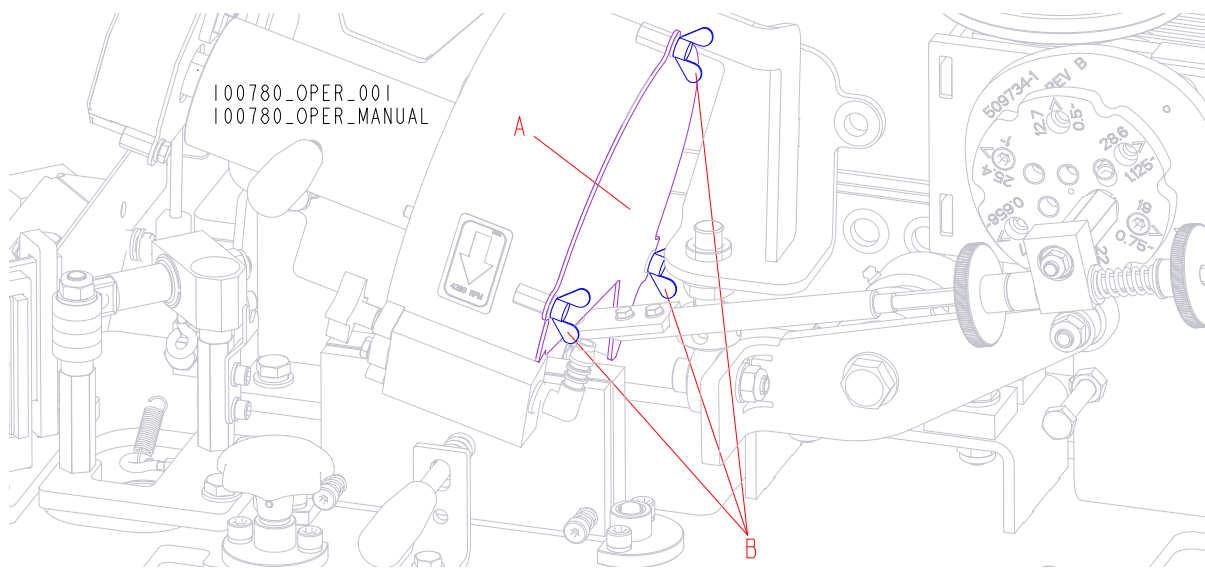


FIGURA 4-1

2. **BMS500:** desatornille los accesorios de montaje (A) y retire la aceitera (B).

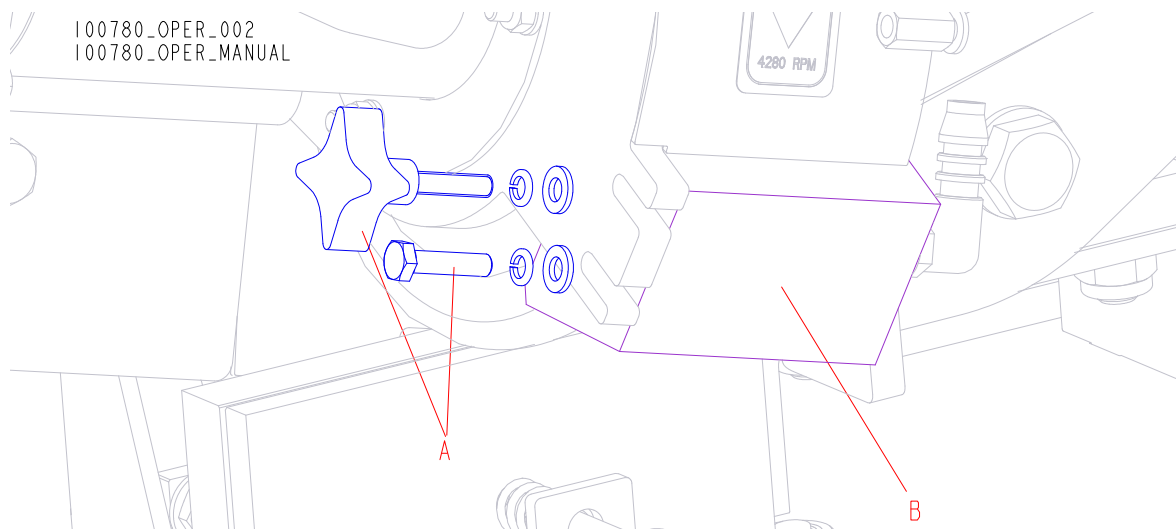


FIGURA 4-2

5. **BMS500:** instale el aceitador nº 522705 (585707 para la nueva versión del esmeril) (B) utilizando los elementos de montaje (A).

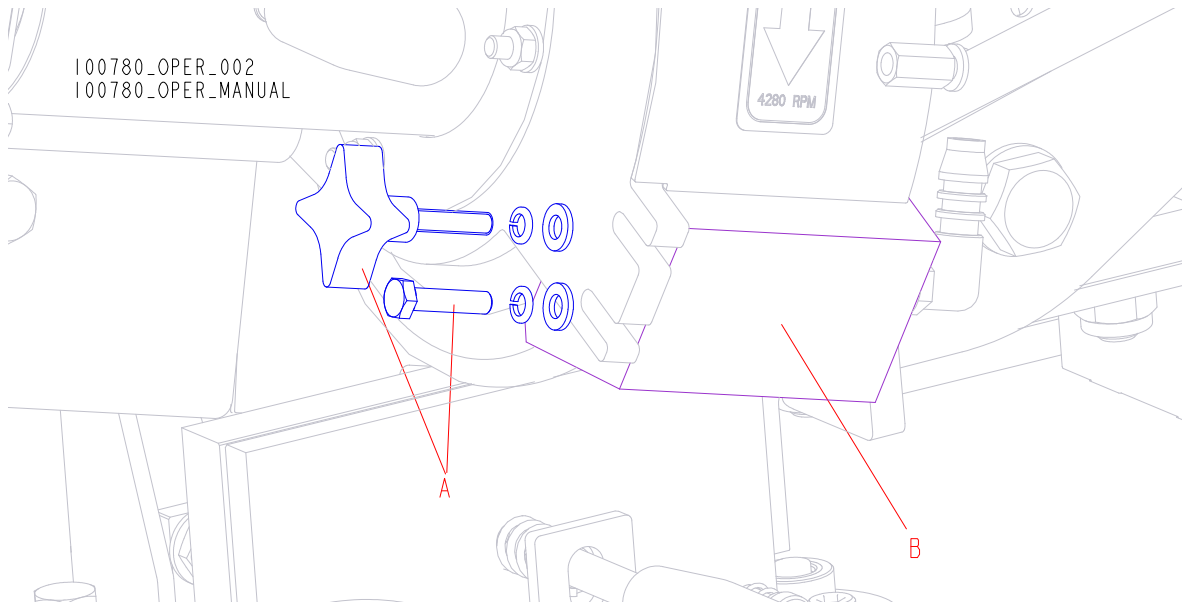


FIGURA 4-5

6. **BMS600:** instale la aceitera dentro del bloque - N.º de pieza 523669 (A) utilizando los accesorios de montaje (B).

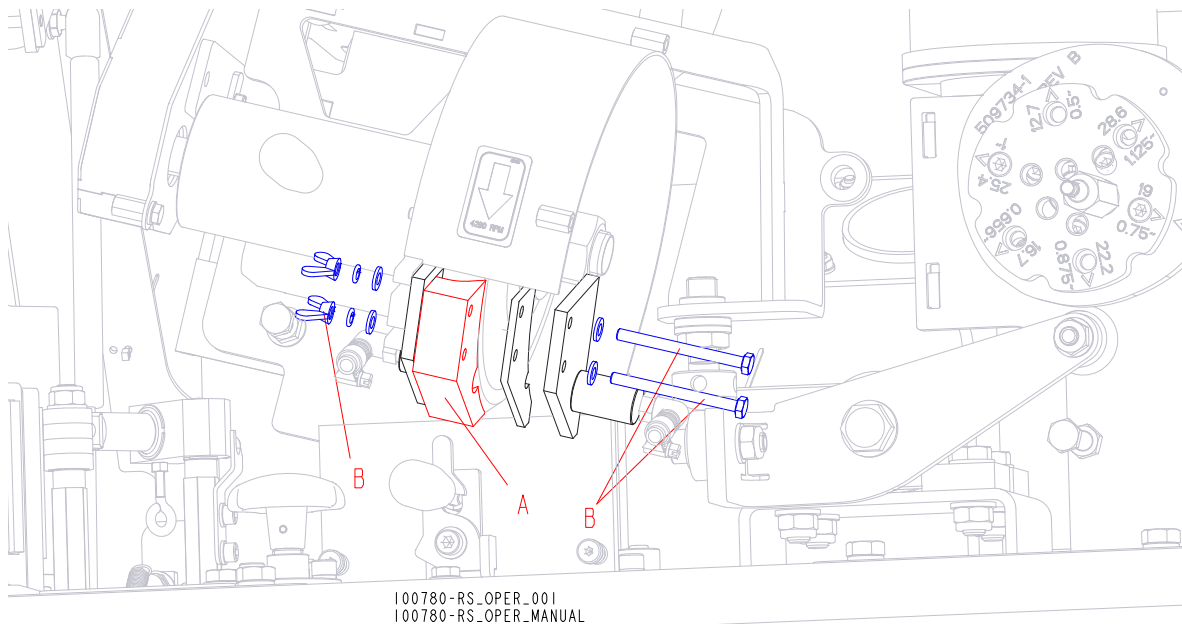
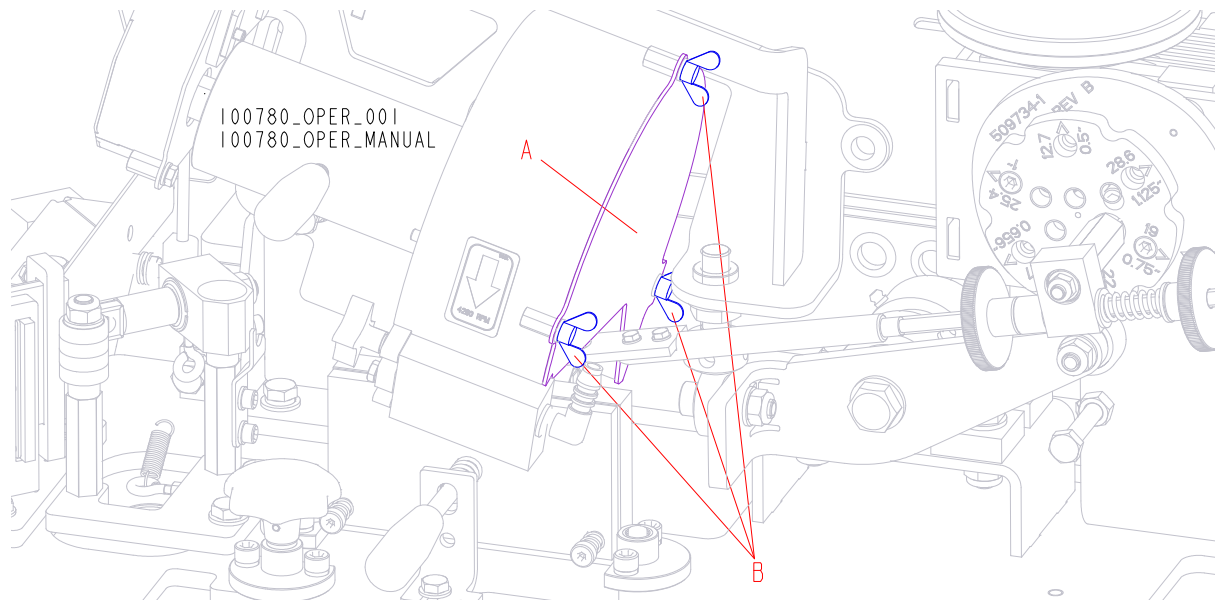


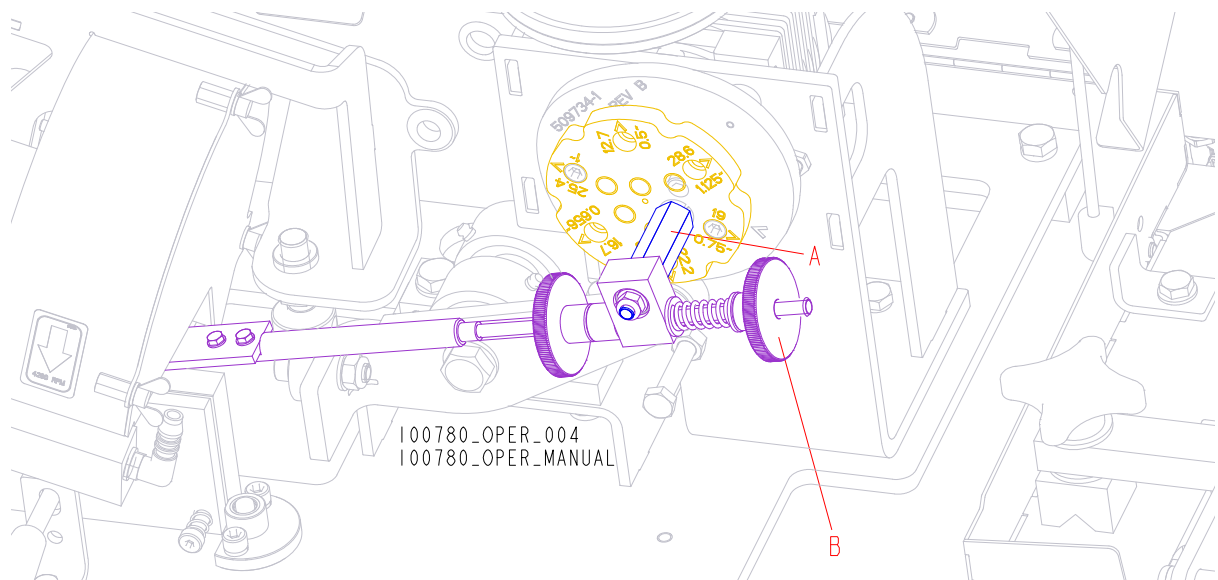
FIGURA 4-6

7. Utilizando los tornillos de mariposa (B), instale la tapa del esmeril (A).

**FIGURA 4-7**

4.2 Cambio de la leva

1. Desmonte el empujador (B) retirando su eje (A) de la leva.

**FIGURA 4-8**

4 Preparación del afilador para afilar sierras VORTEX

Cambio de la leva

- 4. Fije la placa de ajuste del desplazamiento (A) a la leva utilizando los tres tornillos indicados a continuación (B).

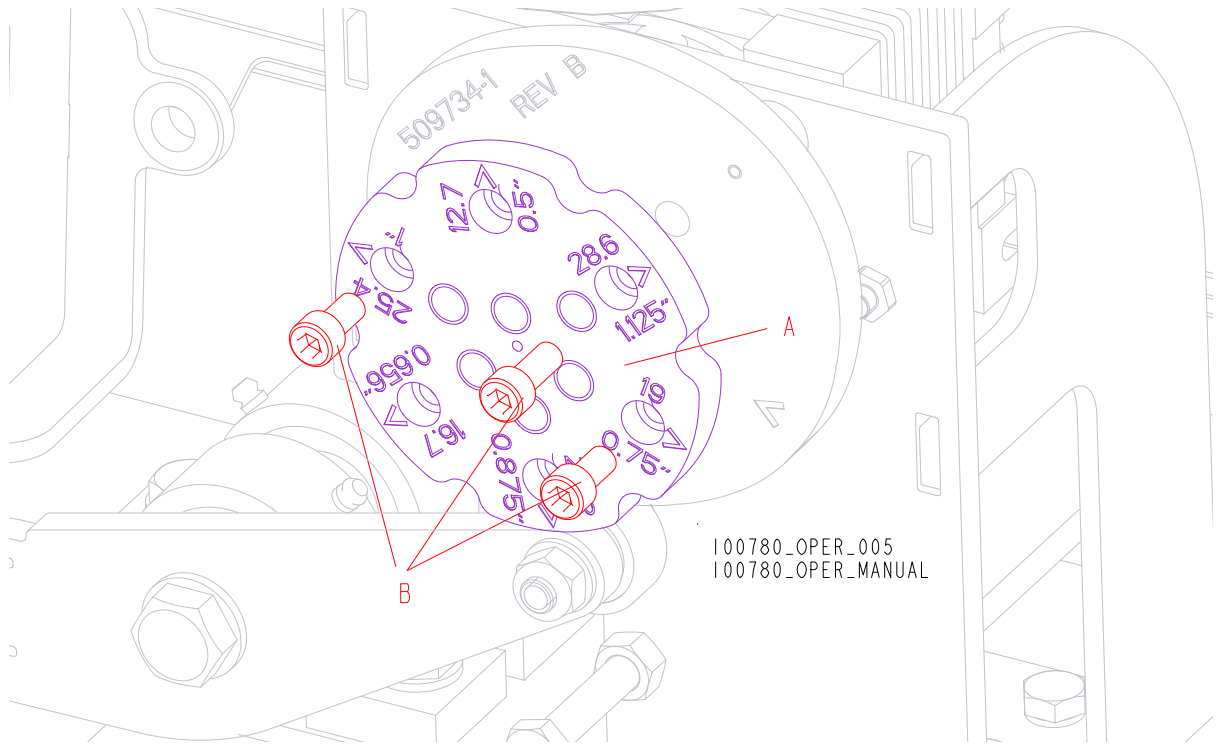


FIGURA 4-11

- 1. Instale el empujador (B) atornillando su eje (A) en la leva.

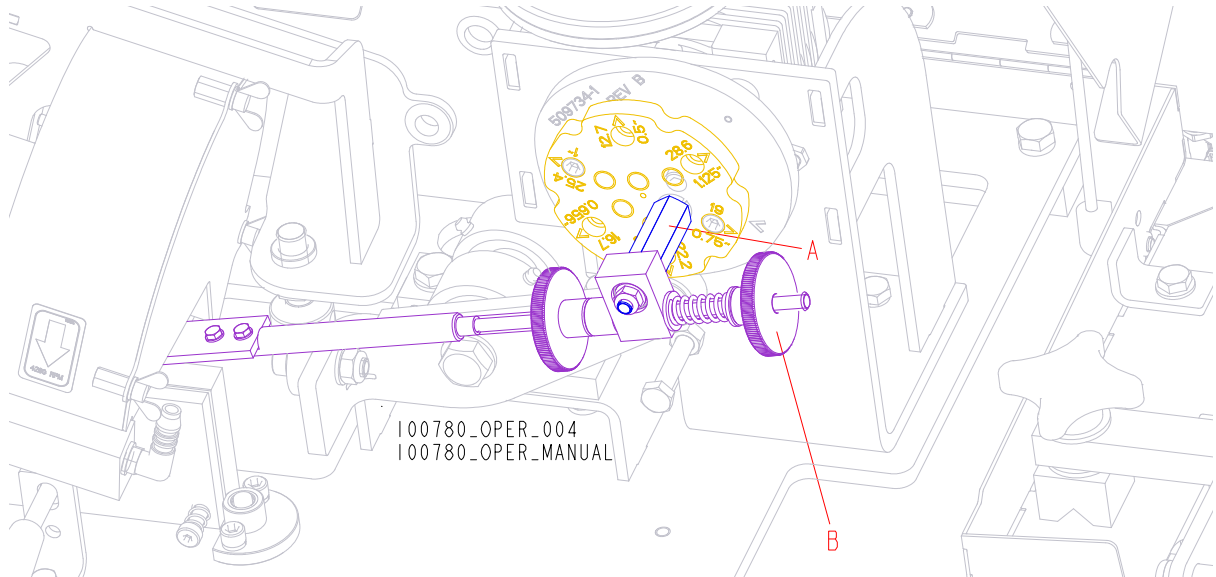


FIGURA 4-12

4.3 Ajuste del empujador de la sierra

Utilizando las tuercas de ajuste (A), ajuste el empujador de la sierra (B) de forma que empuje el diente siguiente al que se está afilando.

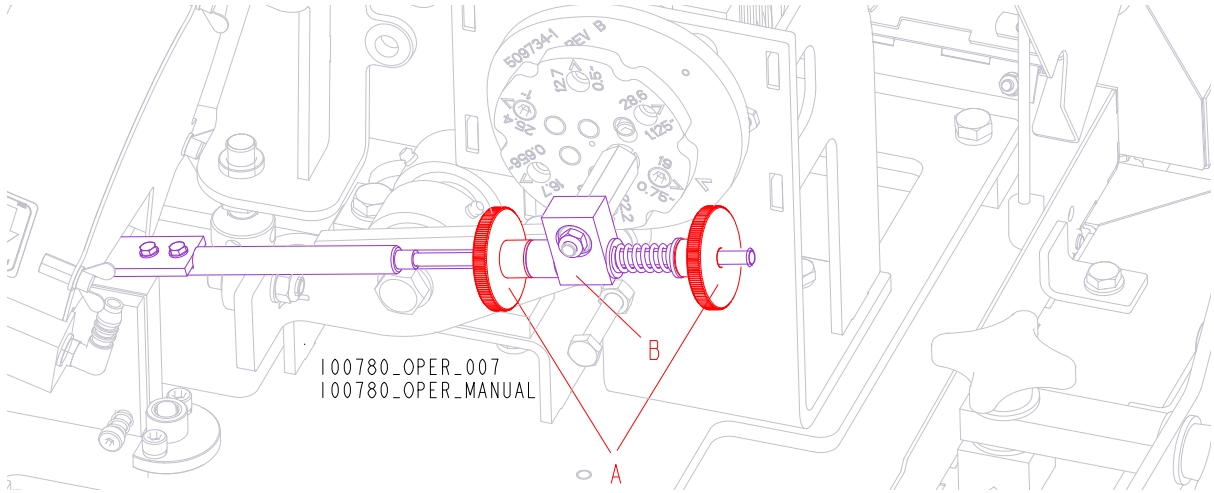


FIGURA 4-13

4.4 Ajuste del cabezal del afilador

Utilice el perno indicado a continuación (A) para elevar el cabezal del afilador (B) 3 o 4 mm.

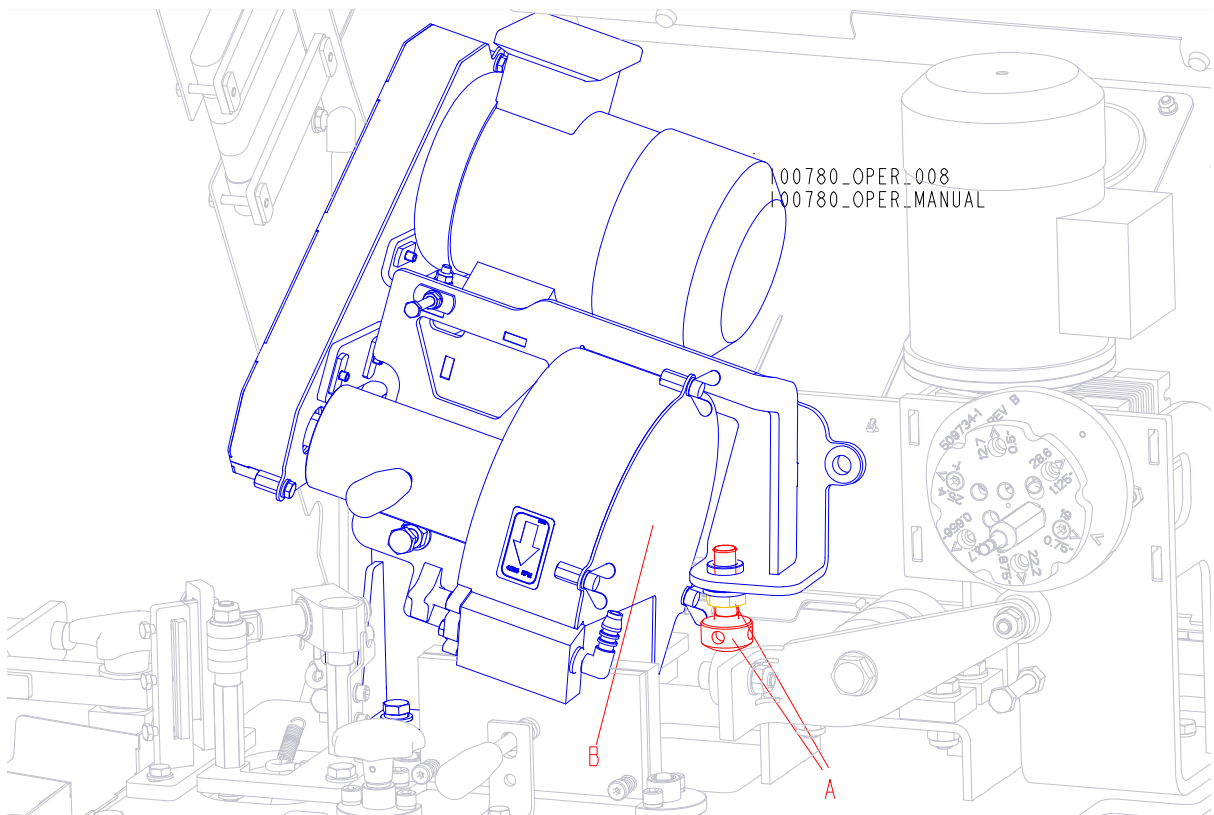


FIGURA 4-14

SECCIÓN 5 MANTENIMIENTO Y PROBLEMAS COMUNES

5.1 Mantenimiento del afilador



¡PELIGRO! Para evitar posibles incendios, se deben limpiar y eliminar las limaduras (virutas metálicas) de los imanes del cárter de aceite y del filtro cada 8 horas de operación. De lo contrario, se pueden producir daños graves o incluso la muerte.

Diariamente (al finalizar cada turno):

- Retire la sierra, limpie y seque el afilador, baje el cabezal, cierre el protector y desconecte la máquina después de cada uso diario.
- Limpie el afilador. Elimine el óxido y las partículas de metal. Elimine el sedimento del cárter de aceite y de los imanes del filtro.
- Desmonte con frecuencia la placa de sujeción y límpiela de cualquier tipo de acumulación que pudiera impedir una sujeción firme de la sierra.

Semanalmente:

- Limpie el visor y la lámpara de diodo.
- Elimine las acumulaciones y las partículas metálicas del cárter de aceite y de los imanes del filtro.
- Elimine cualquier sedimento de las cubetas de goteo de refrigeración.
- Mantenga el aceite a un nivel tal que el filtro de la bomba quede completamente cubierto de aceite. El nivel de aceite debe ser de entre 120 y 150mm (4.724" - 5.905"), medidos desde el fondo del tanque. Cambie el aceite por completo cada seis meses. Deseche el aceite usado de conformidad con la normativa vigente.
- Compruebe el correcto funcionamiento del tope del cabezal del afilador (perno de tope). [Vea la Sección 6.2.](#)

Mensualmente:

- Compruebe los cojinetes del motor del esmeril, huso, leva y conjunto impulsor de posicionamiento, la palanca del cabezal del afilador.
- Compruebe las escobillas del motor y de posicionamiento.
- Compruebe todas las tomas e interruptores.
- Compruebe la desviación radial y la desviación axial del eje del huso en el punto donde el esmeril va montado. Hágalo una vez al mes, con un indicador de dial montado sobre un soporte magnético. La desviación máxima permisible no debe ser superior a $\pm 0,01\text{mm}$,

0,000393".

- Compruebe la placa de corte de carbono del conjunto de desbarbado.



¡PRECAUCIÓN! Limpie o sustituya regularmente el filtro del sistema de escape de vapores de aceite (según las recomendaciones del fabricante).

5.2 Sugerencias para el afilado de la sierra

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

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

Asegúrese de que haya un flujo de aceite intenso a través del montaje de la aceitera.

Afile la sierra en cuanto muestre que ya no tiene filo. Si la sierra está extremadamente desafilada por haber hecho contacto con un piedra o algún otro tipo de material extraño, afílela ligeramente dos veces en vez de intentar esmerilar demasiado con una sola pasada. Si se esmerila más de lo necesario, podría hacer que salte el disyuntor que se encuentra en la caja de controles. Si esto sucede, espere 15 segundos. Luego, conecte el disyuntor (bájelo).

5.3 Tensión de la correa de transmisión

La correa de transmisión debe ajustarse con una desviación de 0,33" (8,5mm) y con una fuerza de desviación de 4,5 libras (20N).

Vea la Figura 5-1.

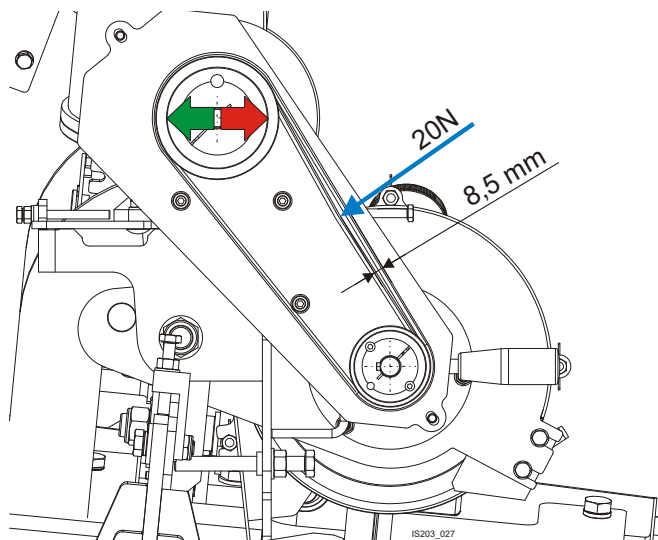
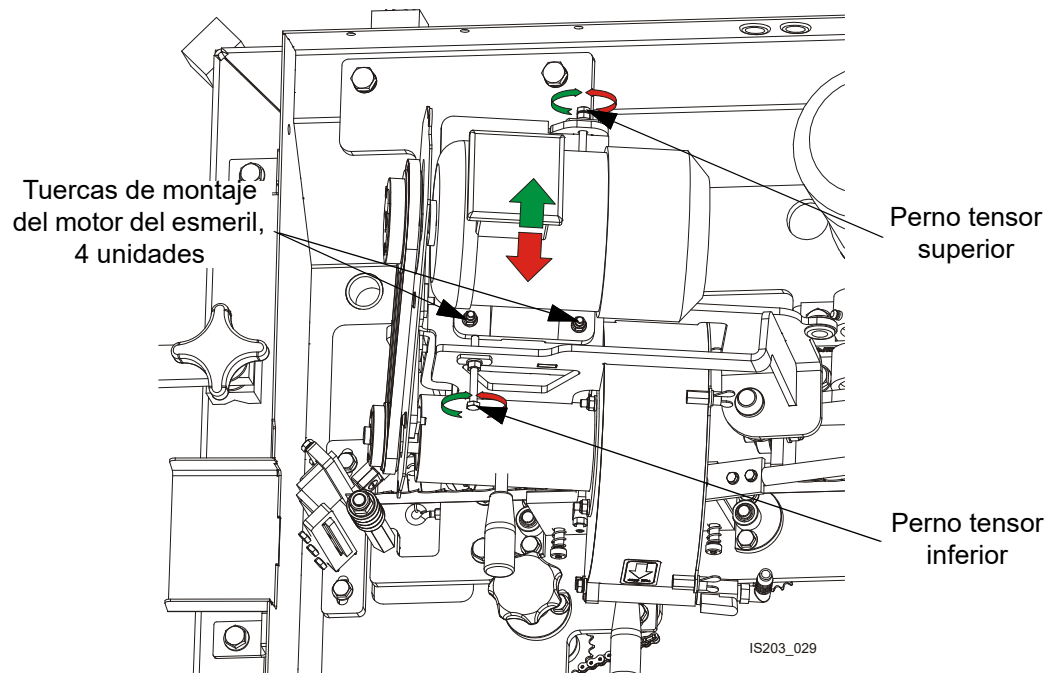


FIGURA 5-1

Ve la **Figura 5-2**. Afloje las tuercas de los pernos de montaje del motor del esmeril. Gire el perno tensor inferior en el sentido de las agujas del reloj y el perno tensor superior en sentido contrario a las agujas del reloj para ajustar la correa de transmisión. Gire el perno tensor superior en el sentido de las agujas del reloj y el perno tensor inferior en sentido contrario a las agujas del reloj para aflojar la correa de transmisión.

**FIGURA 5-2**

5.4 Resolución de problemas del contador

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Aparece el mensaje "POWER DEFAULT" (fallo de alimentación) en la pantalla	Interrupción del suministro eléctrico	Pulse el botón START (arranque); el contador volverá a contar el ciclo de afilado que se ha interrumpido. Pulse el botón "RESET" (reinicio); el contador recuperará el último número almacenado de dientes y ciclos.
Aparece el mensaje "IMPULSES DEFAULT" (fallo de impulsos) en la pantalla	Funcionamiento defectuoso del sensor de inducción o de su circuito.	Cuando haya reparado el sensor de inducción, pulse el botón RESET.

SECCIÓN 6 ALINEAMIENTO

Alinee el afilador mensualmente para garantizar un rendimiento de calidad. Además, realinee el afilador siempre que sea necesario (por ejemplo: después de que el esmeril haya impactado en el brazo índice).

6.1 Alineamiento del afilador

Para lograr la alineación precisa de la abrazadera de la sierra con el esmeril, utilice la herramienta de alineación suministrada según sea necesario.



¡IMPORTANTE! No intente ajustar los tornillos de fijación de la herramienta. Para asegurar resultados de alineación precisos, estos puntos han sido ajustados en la fábrica.



¡PRECAUCIÓN! Asegúrese de que el motor del esmeril esté en posición OFF (apagado).

1. Accione la leva hasta que el esmeril se encuentre sobre la punta del diente (como para comenzar el esmerilado de cara).
2. Quite el protector y la tuerca del esmeril. Desmonte el aceitador. Quite el esmeril
3. Quite la placa de sujeción de la sierra.
4. Instale la herramienta de alineación en el eje principal del huso (Nr WM 505190) como se muestra a continuación.

Vea la Figura 6-1. Colóquela de tal manera que los tres tornillos de ajuste estén en contacto con la placa de sujeción fija de la sierra. Vuelva a instalar la tuerca del esmeril y apriétela para fijarla en su lugar.

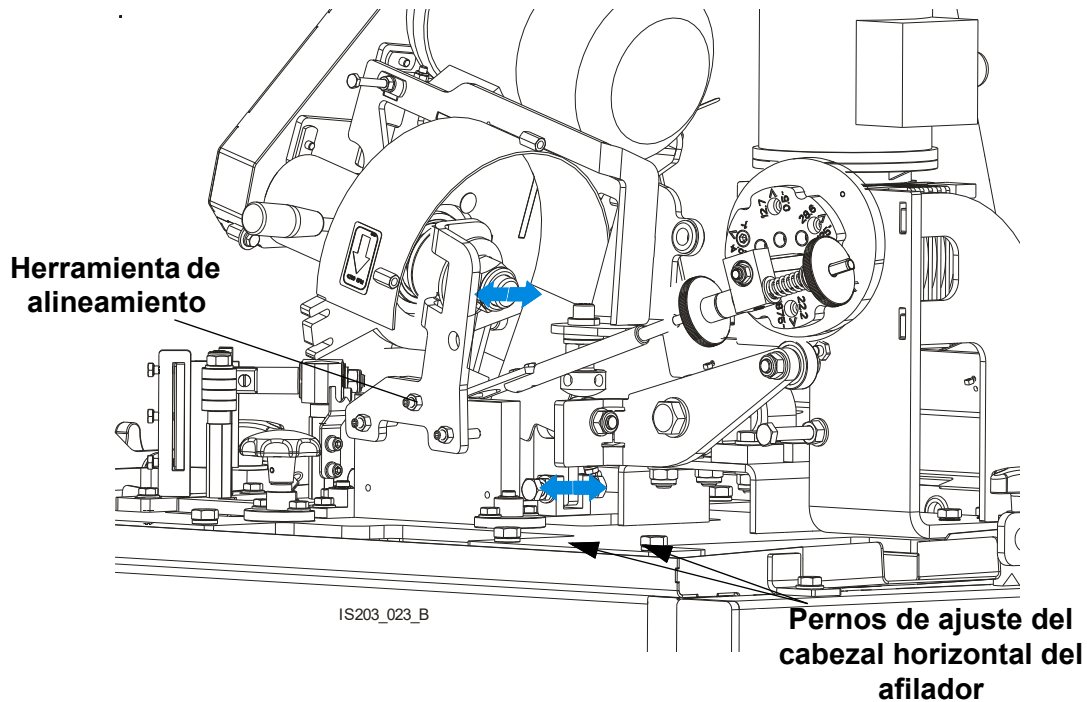


FIGURA 6-1

5. Si alguno de los tornillos de fijación de la herramienta no está en contacto con la placa de sujeción fija, afloje los pernos de montaje del cabezal del afilador como se muestra en la siguiente figura.
6. Valiéndose de los pernos de ajuste, ajuste el cabezal del afilador en el plano horizontal de manera que los tres tornillos de fijación de la alineación de la herramienta estén en contacto con la placa de sujeción fija. Fíjela apretando los pernos de montaje del cabezal del afilador.

Vea la Figura 6-2.

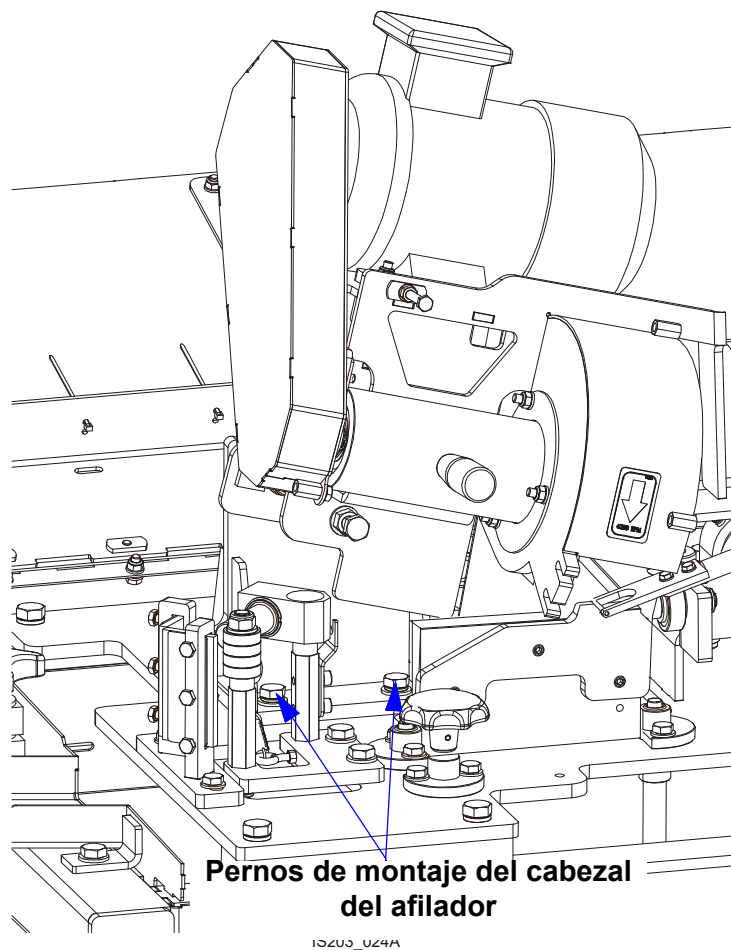


FIGURA 6-2

7. Quite la tuerca del esmeril y la herramienta de alineación.
8. Instale la placa de sujeción de la sierra.
9. Vuelva a instalar el esmeril y fjelo con la tuerca de montaje.
10. Instale el aceitador. Instale el protector del esmeril.

6.2 Ajuste del tope del cabezal del afilador

Para evitar que el cabezal choque con la abrazadera de la sierra, cuando no haya ninguna sierra en la abrazadera, ajuste la distancia entre el esmeril y la abrazadera. Para ello, baje del todo el cabezal del afilador haciendo girar la leva. Luego, utilice el perno de ajuste indicado a continuación para realizar el ajuste.

La distancia entre el esmeril y la abrazadera debe ser de **2,0-3,0 mm (0,079" - 0,12")**.

Una vez al mes, compruebe la distancia y, si es necesario, ajústela.

Vea la Figura 6-3. La siguiente figura muestra el ajuste del perno de tope del cabezal del afilador.

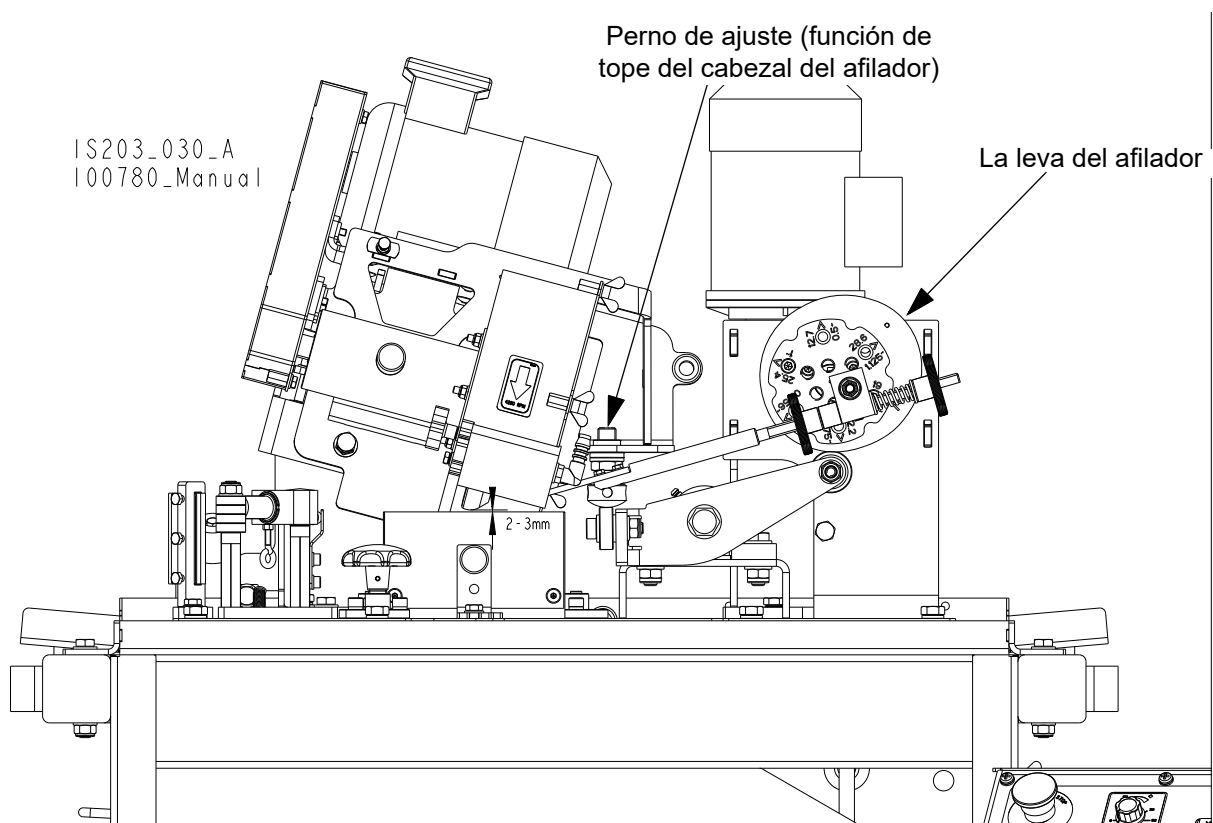


FIGURA 6-3

SECCIÓN 7 MANEJO DE SIERRAS

Esta sección cubre el enrollado, desenrollado e inversión de la sierra.



¡ADVERTENCIA! Use siempre guantes y protección para los ojos durante el manejo de sierras de cinta. Mantenga a las personas alejadas del área de trabajo cuando enrolle o mueva sierras.

7.1 Enrollado de la sierra

Vea la **Figura 7-1**. Suba la sierra frente a usted, con los dientes apuntando hacia arriba. (Debe tener entre sus manos aproximadamente de 1/3 a 1/4 de la sierra.) Mantenga las manos separadas aproximadamente a la distancia del ancho de hombros. Coloque los pulgares en la parte exterior de la sierra y los demás dedos en la parte interior. Presione la sierra hacia adentro, haciendo que quede ovalada.



FIGURA 7-1

Vea la Figura 7-2. Manteniendo las muñecas fijas en esa posición, gire los antebrazos hacia arriba y hacia adentro. (Los dientes rotarán hacia adentro y la base de la sierra rotará hacia afuera.)

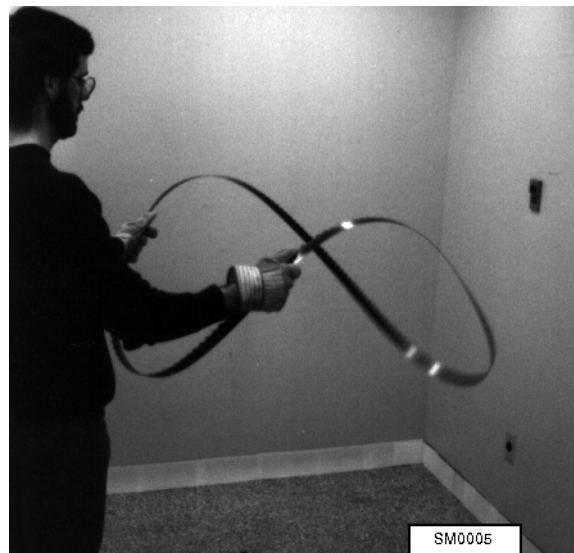


FIGURA 7-2

Vea la Figura 7-3. Junte las manos. La sierra formará tres lazos. Haga que el lazo inferior salte hacia arriba y sujete el rollo de tres lazos con las manos.



FIGURA 7-3

7 Manejo de sierras

Desenrollado de la sierra

7.2 Desenrollado de la sierra

Vea la Figura 7-4. Tome el rollo de tres lazos con la mano derecha. Coloque la banda contra la palma con los dientes de la sierra apuntando hacia afuera, en dirección a sus dedos. Deslice el lazo superior hasta hacerlo salir y déjelo caer.



FIGURA 7-4

Vea la Figura 7-5. Los dos lazos restantes de la sierra formarán una cruz. Sostenga esta sección cruzada lejos, enfrente suyo, con los dientes de la sierra apuntando hacia usted. Si el lado derecho está cruzado ENCIMA del izquierdo, sostenga la sección cruzada con la mano derecha. (Si el lado izquierdo está cruzado ENCIMA del derecho, sostenga la sección cruzada con la mano izquierda.)



FIGURA 7-5

Vea la Figura 7-6. Manteniendo la sierra en esta posición cruzada, agarre el lado cruzado DEBAJO con la otra mano. Utilice la mano derecha (o izquierda) para sostener sólo el lado cruzado ENCIMA. Coloque los pulgares en el lado superior de la sierra. Coloque los demás dedos en el lado inferior.



FIGURA 7-6

Vea la Figura 7-7. Sostenga la sierra alejada de usted. Separe lentamente las manos mientras gira los antebrazos hacia abajo y hacia afuera.



FIGURA 7-7

7 Manejo de sierras

Inversión de la sierra

7.3 Inversión de la sierra

Vea la Figura 7-8. Sostenga la sierra frente a usted. Deje que un lado descansa en el suelo, con los dientes apuntado hacia usted. Coloque los pulgares en el lado exterior de la sierra. Coloque los demás dedos en el lado interior.



FIGURA 7-8

Vea la Figura 7-9. Sostenga la sierra con las manos un poco más separadas que la distancia del ancho de hombros. Luego junte las manos mientras gira los pulgares hacia abajo. Esto hará que la parte central de la sierra se curve hacia abajo.



FIGURA 7-9

Vea la Figura 7-10. Manteniendo las manos juntas, rote la sección curvada de la sierra hacia arriba, alejándola de usted. La sierra quedará con una forma ovalada, pero retorcida.

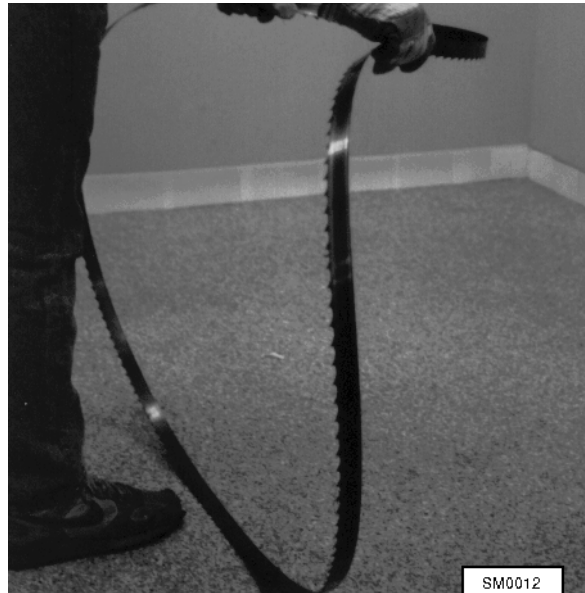


FIGURA 7-10

Vea la Figura 7-11. Separe lentamente las manos, permitiendo que la sierra se enderece.

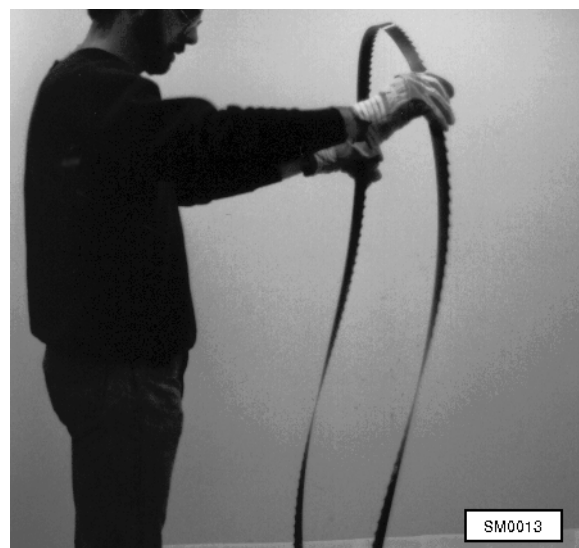


FIGURA 7-11



Manejo de sierras

Almacenaje de sierras

7.4 Almacenaje de sierras

Sea cuidadoso en el movimiento, almacenamiento o manejo de sierras. Cuando las sierras se apilan o se amontonan en forma descuidada, se pueden desafilar las puntas o alterar el triscado.

Apile dos sierras, parte trasera con parte trasera, usando divisores entre cada juego de sierras para evitar que los dientes se toquen.

SECTION 8 REPLACEMENT PARTS

8.1 How to use the Parts List

- Use the table of contents or index to locate the assembly that contains the part you need.
- Go to the appropriate section and locate the part in the illustration.
- Use the number pointing to the part to locate the correct part number and description in the table.
- Parts shown indented under another part are included with that part.
- Parts marked with a diamond (◆) are only available in the assembly listed above the part.

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

8.2 Sample Assembly				
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (INCLUDES ALL INDENTED PARTS BELOW)	A01111	1	
1	Sample Part	F02222-22	1	
	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	A03333	1	
2	Sample Part (◆ Indicates Part Is Only Available With A03333)	S04444-4	1	◆
	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	K05555	1	
3	Sample Part (◆ Indicates Part Is Only Available With K05555)	M06666	2	◆
4	Sample Part	F07777-77	1	

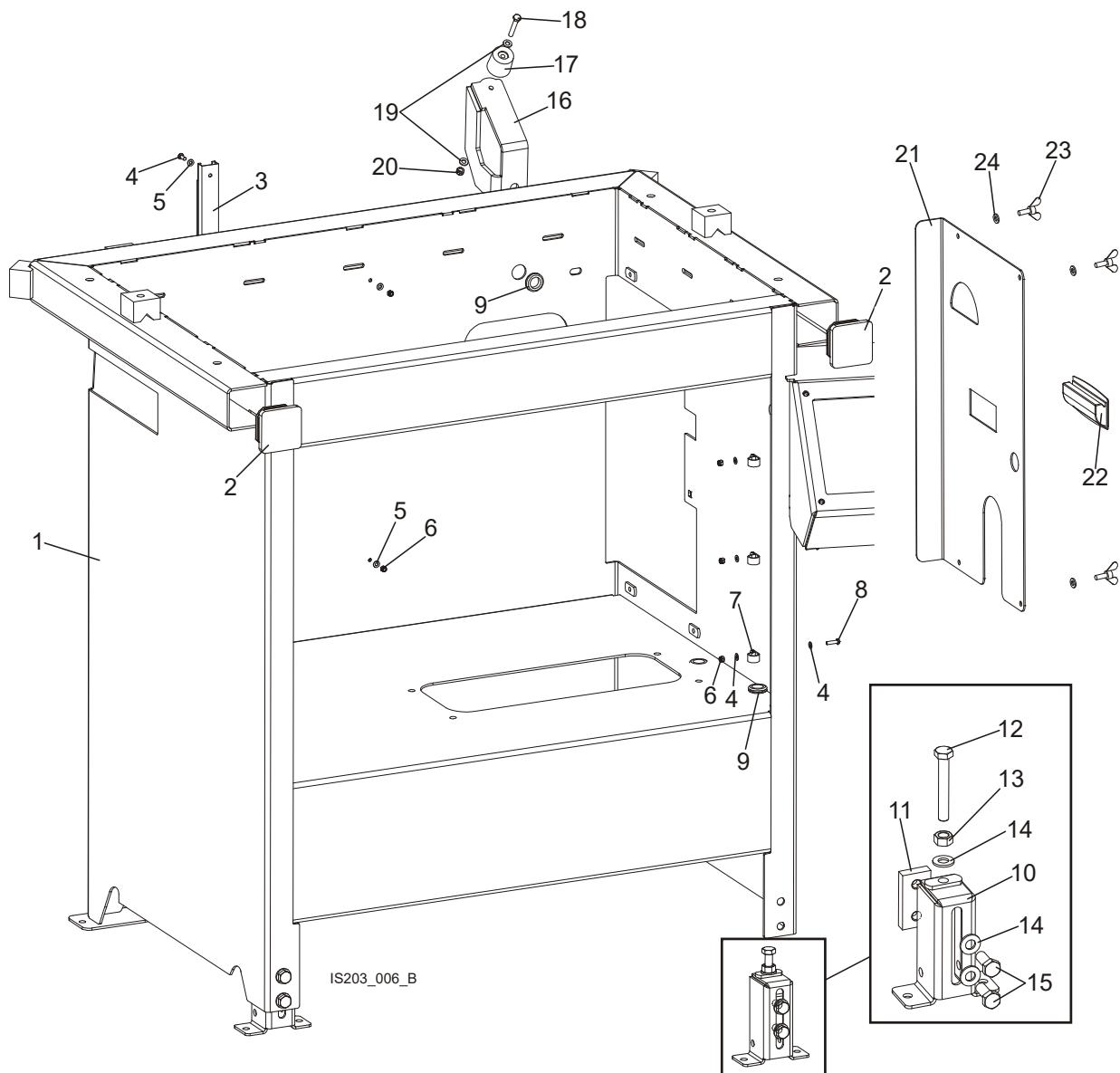
To Order Parts:

- From Europe call your local distributor or our European Headquarters and Manufacturing Facility in Kolo, Nagórna 114 St, Poland at **+48-63-2626000**. From the continental U.S., call our U.S. Headquarter 8180 West 10th St.Indianapolis, IN 46214, toll-free at **1-800-525-8100**. Have your customer number, vehicle identification number, and part numbers ready when you call.
- From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

Office Hours:

Country	Monday - Friday	Saturday	Sunday
Poland	7 a.m.- 3 p.m.	Closed	Closed
US	8 a.m.- 5 p.m.	8 a.m.- 5 p.m	Closed

8.3 Stand Assembly

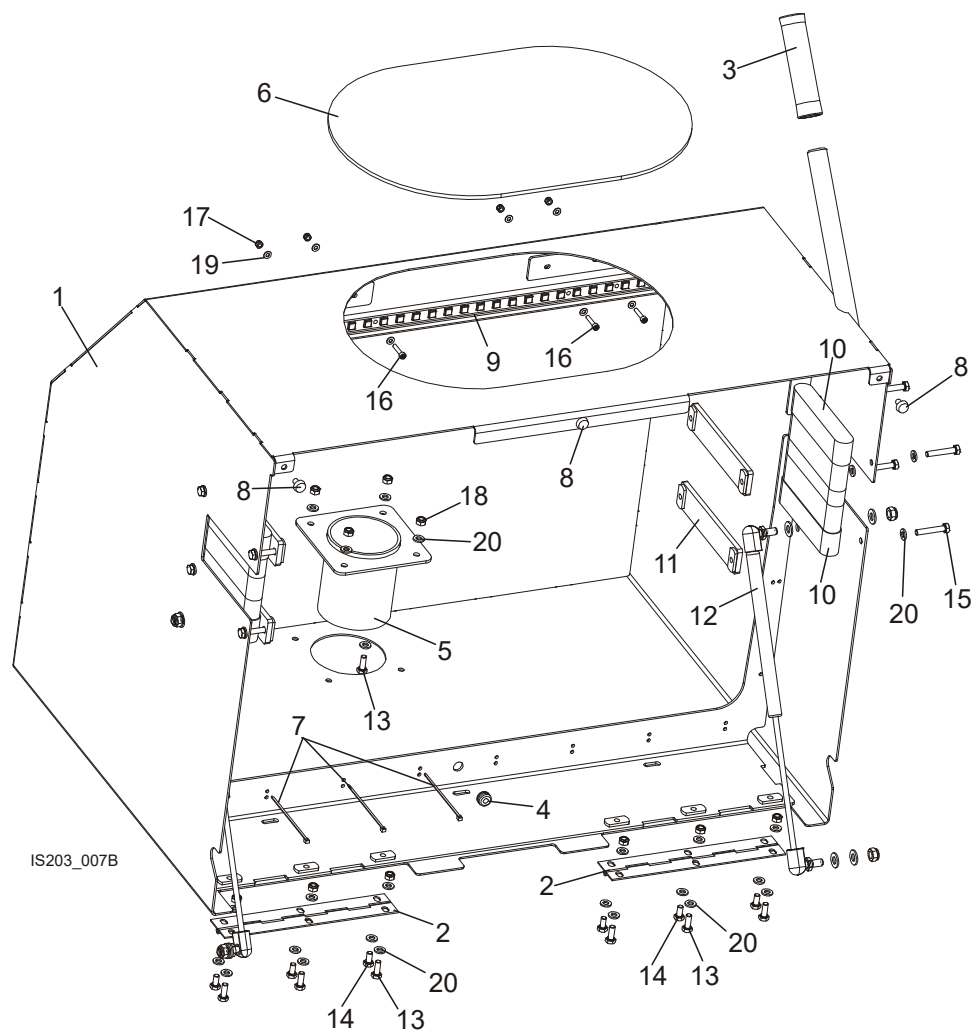


IS203_006_B

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	STAND, BMS500/600 SHARPENER - COMPLETE	101264	1
1	STAND, BMS500/600 SHARPENER	101265-1	1
2	CAP, SR 1540 OUTRIGGER LEG	089710	2
3	WIRE HOUSING, SHARPENER BASE	500465	1
4	SCREW, M4x12 -5.8-B CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-43	8
5	WASHER 4.3 FLAT ZINC	F81051-2	14
6	NUT, M4-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81029-1	7
7	CLAMP, #3307 HEYMAN WIRE	F05114-1	3
8	SCREW, M4x16 5,8-B CROSS RECESSED PAN HEAD	F81011-42	3
9	GROMMET, 5/8" ID RUBBER	P11764	4
	FOOT, ADJUSTABLE COMPLETE	101237	2

10	FOOT, ADJUSTABLE SHARPENER	101238-1	1	
11	PLATE, CLAMPING M10-ZINC	101242-1	1	
12	BOLT, M10x70-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1	
13	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	1	
14	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	3	
15	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
	SUPPORT, HEAD COVER - COMPLETE	500468	1	
16	SUPPORT, HEAD COVER	500461-1	1	
17	BUMPER, COVER BRACKET	087825	1	
18	BOLT, M6x40-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-5	1	
19	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
20	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	1	
	COVER, SIDE - COMPLETE	101280	1	
21	COVER, SIDE	101281-1	1	
22	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) FLUSH PULL	100012	1	
23	BOLT, M6x16 BN276 DIN 316	F81001-16	4	
24	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	

8.4 Cover Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	COMPLETE SHARPENER COVER	100850	1
1	SHARPENER COVER	100851-1	1
2	HINGE, COVER	088257	2
3	GRIP, LONG HANDLE	086164	1
4	SEAL WIRE, GH6	085338	1
5	PIPE, FUME EXHAUST CONNECTION	087974-1	1
6	VIEWFINDER, TOP COVER	505180	1
7	CABLE TIE, TKUV 9/3	F81082-4	11
8	FEET, SR1591 12X6 GROMMET	101279	3
9	STRIP, SUPERFLUX24 LED LLSFW-24-3WC	101283	1
10	CLEANER, BLADE	101284	4
11	BRACKET, BLADE CLEANER	101285-1	4
12	SPRING, 150N - COMPLETE GAS LIFTING	500464	2
13	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	10
14	BOLT, M6x12-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	6

REPLACEMENT PARTS

Cover Assembly

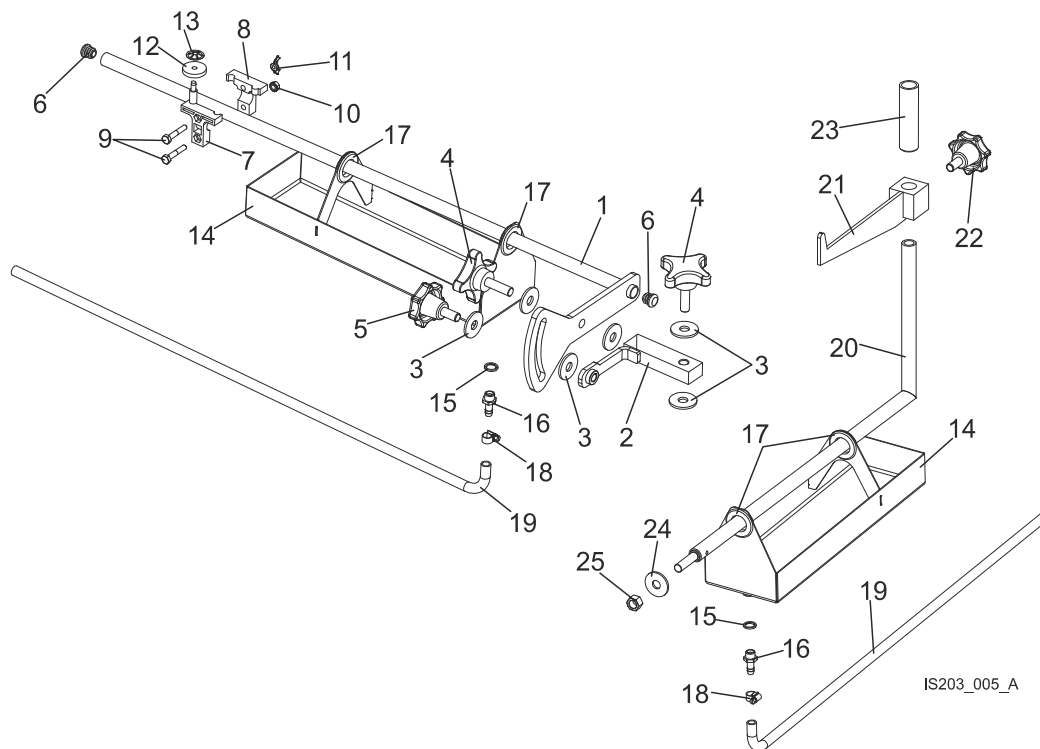
8

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

8 REPLACEMENT PARTS

Blade Support Assembly

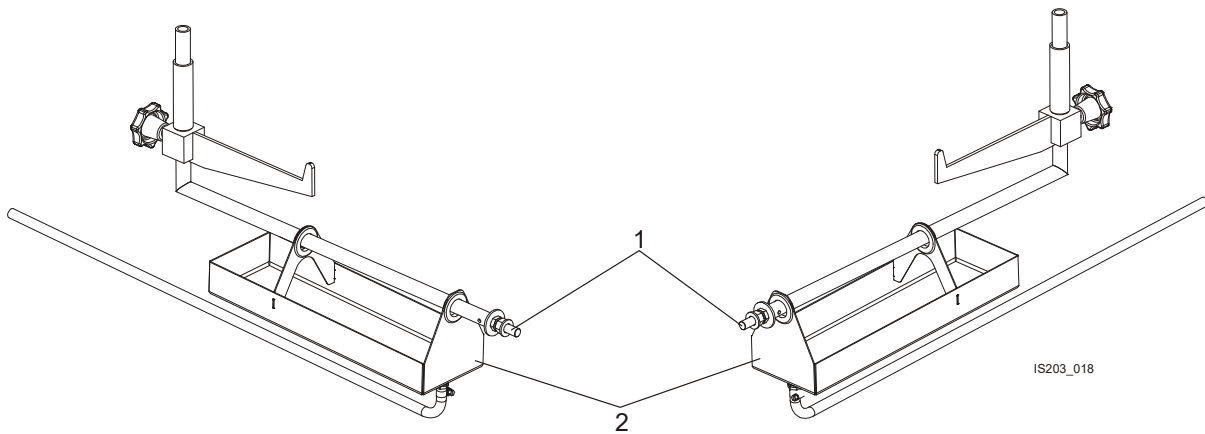
8.5 Blade Support Assembly



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	BLADE SUPPORT, SIDE COMPLETE	101261	2
1	SUPPORT, BLADE SIDE ZINC	100844-1	1
2	BRACKET, BLADE SIDE SUPPORT	101247-1	1
3	WASHER, 13 SPECIAL FLAT	F81056-14	6
4	KNOB, SR1580, 80X40 M12	100848	2
5	KNOB, SR1580 63x25 M12	500460	1
6	CAP, SR1530 18x2	100847	2
	SUPPORT ASSEMBLY, BLADE REPLACEMENT	A10617	1
7	Guide, Blade Support w/Post	S10611	1
8	Guide, Blade Support w/o Post	S10612	1
9	Bolt, 1/4-20 x 1 1/2" Hex Head Zinc	F05005-5	2
10	Nut, 1/4-20 Self-Locking Zinc	F05010-9	1
11	Nut, 1/4-20 Wing	F05010-13	1
12	Wheel, Blade Support	S10539	1
13	Nut, 1/4" Push	P10614	1
	PAN, COOLANT DRIP - COMPLETE	101256	2
14	PAN, COOLANT DRIP	101257-1	1
15	SEAL, G1/4 PD13	090809	1
16	BUSHING, GT13/09 NR 13539	092783	1
17	GROMMET, 1" ID RUBBER	P11765	2
18	CLAMP, 8-12mm PLASTIC HOSE	F81080-1	1
19	HOSE, OIL FLOW	101260	1

	SUPPORT, BLADE COMPLETE BACK	101262	2	
20	PIPE, SUPPORT	087584-1	1	
21	REST WELDMENT, BLADE	101243-1	1	
22	KNOB, 63mm M12x25 SR 1580	500460	1	
23	PIPE, BLADE WEAR REAR	087590	1	
24	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1	
25	NUT, M12-8-B HEX ZINC	F81034-1	1	

8.6 Additional Blade Support Assembly (Option)



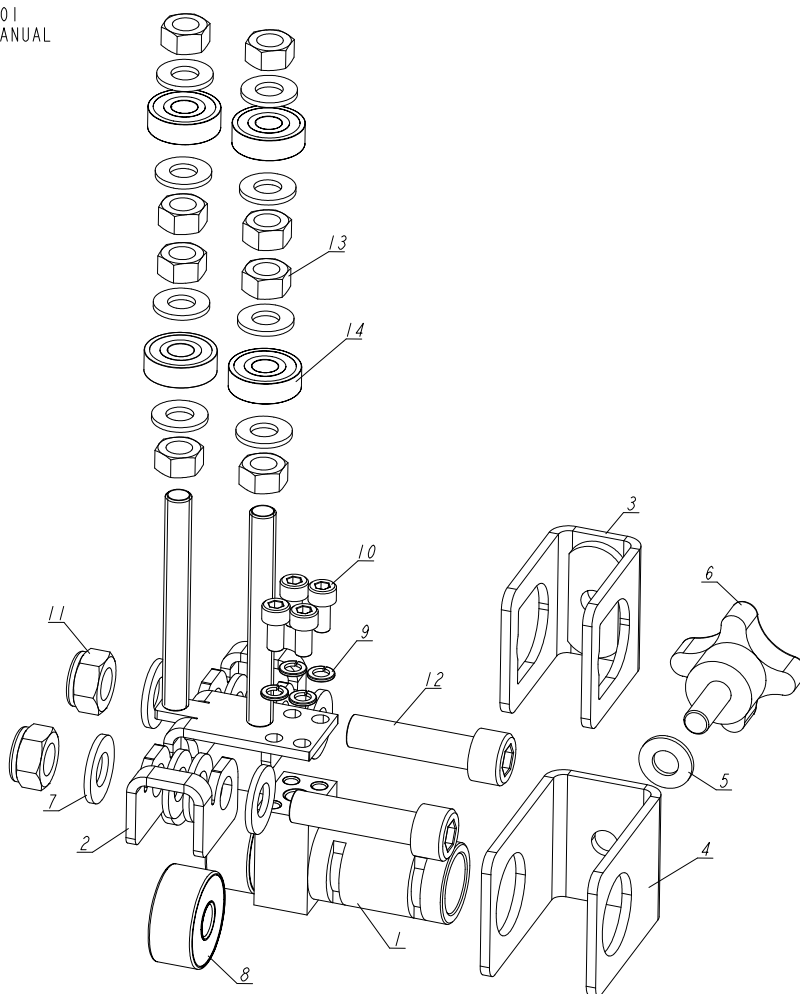
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	ADDITIONAL BLADE SUPPORT ASSEMBLY	500469	1	
1	SUPPPORT, BLADE REAR - COMPLETE	101262	2	
2	PAN, COOLANT DRIP	101256	2	

8 REPLACEMENT PARTS

Rear Blade Guide (Option)

8.7 Rear Blade Guide (Option)

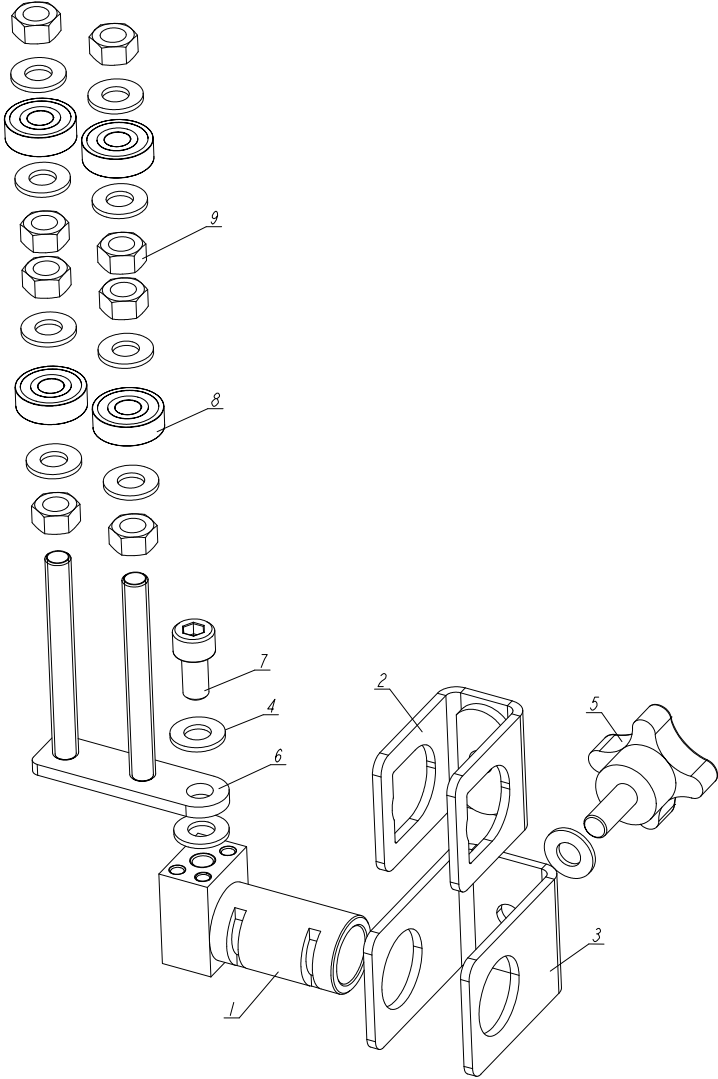
525322_001
525322_MANUAL



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
-	GUIDE, REAR BLADE - COMPLETE	525322	1
1	BASE, BLADE GUIDE ZINC-PLATED	525323-1	1
2	BRACKET, BLADE GUIDE ROLLER ZINC-PLATED	525325-1	1
3	CHANNEL, CLAMPING ZINC-PLATED	525328-1	1
4	CHANNEL, BLADE GUIDE ZINC-PLATED	525330-1	1
5	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	9
6	KNOB, SR.40/M8X20 STAR (462053 MOSS)	500973	1
7	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8
8	BEARING, 62200-2RSR	525324	2
9	WASHER, 5.1 SPLIT LOCK	F81052-2	4
10	SCREW, M5X10 DIN 912 A2-70 HEX SOCKET HEAD CAP STAINLESS STEEL	F81000-23	4
11	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
12	SCREW, M10X40-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81003-22	2
13	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	8
14	BEARING, 608 2RS BALL	086197	4

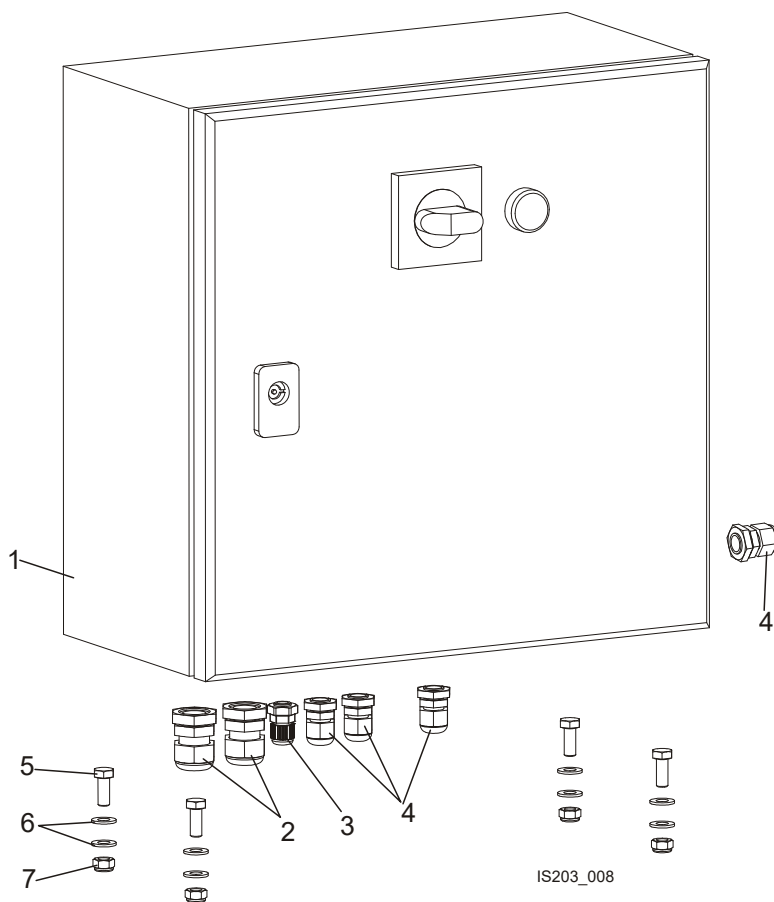
8.8 Side Blade Guide (Option)

527137_001
 527137_MANUAL



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
-	GUIDE, SIDE BLADE - COMPLETE	527137	1
1	BASE, BLADE GUIDE ZINC-PLATED	525323-1	1
2	CHANNEL, CLAMPING ZINC-PLATED	525328-1	1
3	CHANNEL, BLADE GUIDE ZINC-PLATED	525330-1	1
4	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	11
5	KNOB, SR.40/M8X20 STAR (462053 MOSS)	500973	1
6	BRACKET, SIDE BLADE GUIDE ZINC-PLATED	527138-1	1
7	SCREW, M8X16-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-39	1
8	BEARING, 608 2RS BALL	086197	4
9	NUT, M8-8-B HEX ZINC	F81032-1	8

8.9 Electric Box



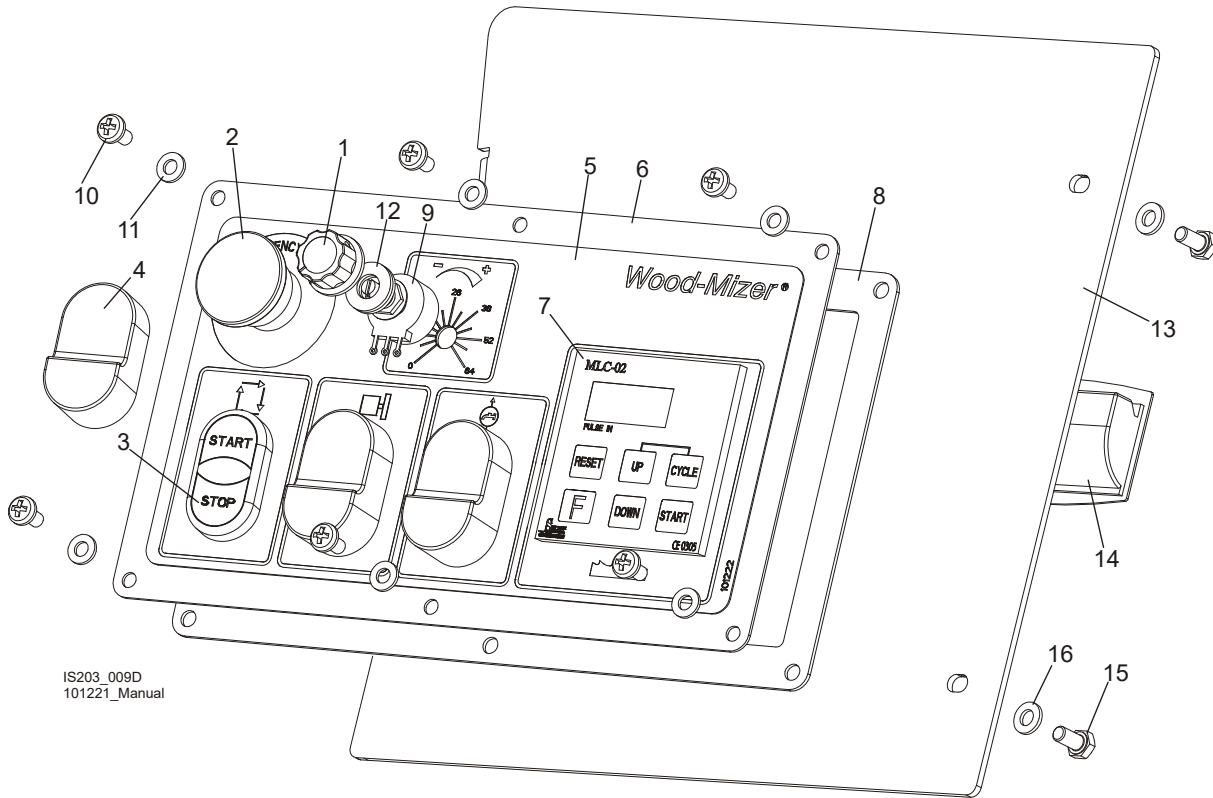
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500AU	101141-M21 ¹	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500BS	101141-M2 ²	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500CU	101141-M4 ³	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500HS	101141-M ⁴	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS600AU	101141-M21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

¹ Includes components listed in [8.2 Electrical Component List, BMS500A](#).

² Includes components listed in [8.8 Electrical Component List, BMS500BS](#).

- 3 Includes components listed in [8.10 Electrical Component List, BMS500C](#).
- 4 Includes components listed in [8.14 Electrical Component List, BMS500HS](#).
- 5 Includes components listed in [8.16 Electrical Component List, BMS600AU](#).
- 6 Includes components listed in [8.18 Electrical Component List, BMS600BU](#).
- 7 Includes components listed in [8.20 Electrical Component List, BMS600CU](#).

8.10 Control Panel



IS203_009D
101221_Manual

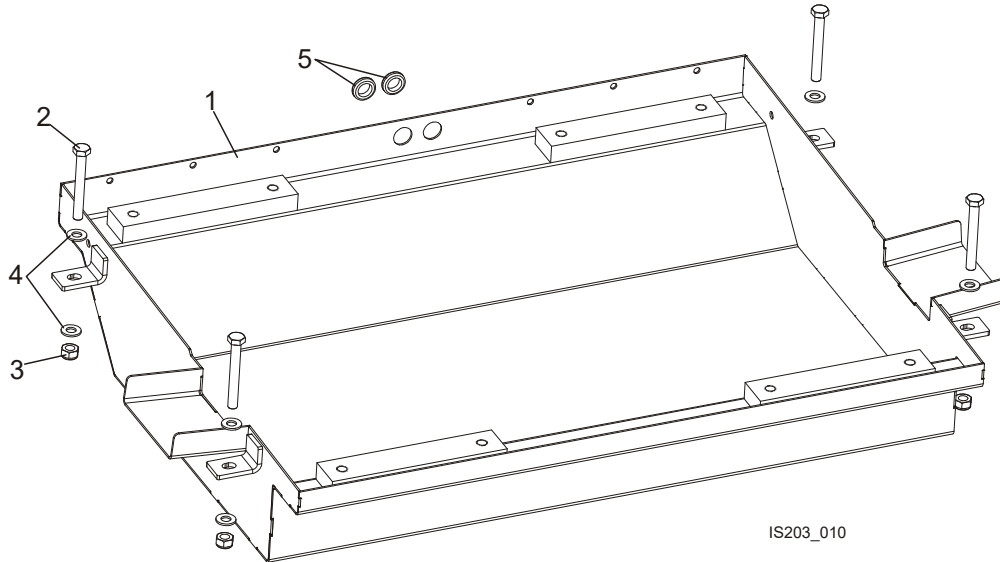
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL PANEL, SHARPENER	101221	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 BU	513418	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 CU	513419	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 AU	513420	1
1	KNOB, 1/4"ID FLUTED ROUND PLASTIC	033478	1
2	SWITCH, XB4 BS542 EMERGENCY	535445-K	1
3	SWITCH, 24V START/STOP	535451-K	3
4	MEMBRANE M22-T-DD	090462	3
5	DECAL, SHARPENER CONTROL PANEL	101222	1
6	COVER, CONTROL PANEL FRONT	101288-1	1
7	CONTROLLER, MLC-02 SHARPENER	098692	1
8	GASKET, SHARPENER CONTROL PANEL	101289	1
9	POTENTIOMETER, 1k	E20519	1
10	SCREW, ISO 7045-M6x12-4.8	F81001-40	6
11	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	6
12	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
	COVER, CONTROL PANEL REAR - COMPLETE	101291	1
13	COVER, CONTROL PANEL REAR	101290-1	1

8 REPLACEMENT PARTS

Coolant Tank

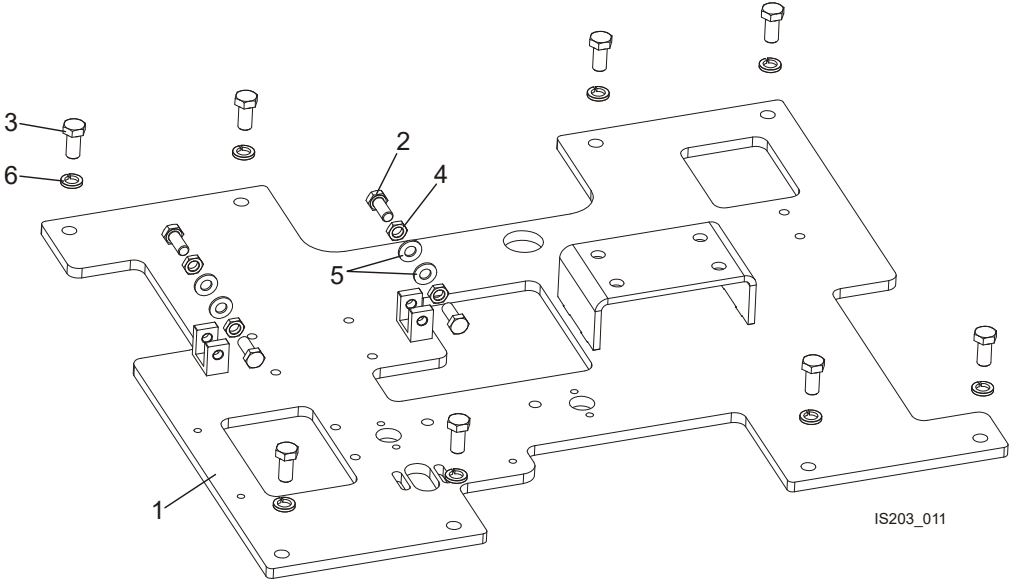
14	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) FLUSH PULL	100012	1	
15	BOLT, M6x12-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	3	
16	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3	

8.11 Coolant Tank



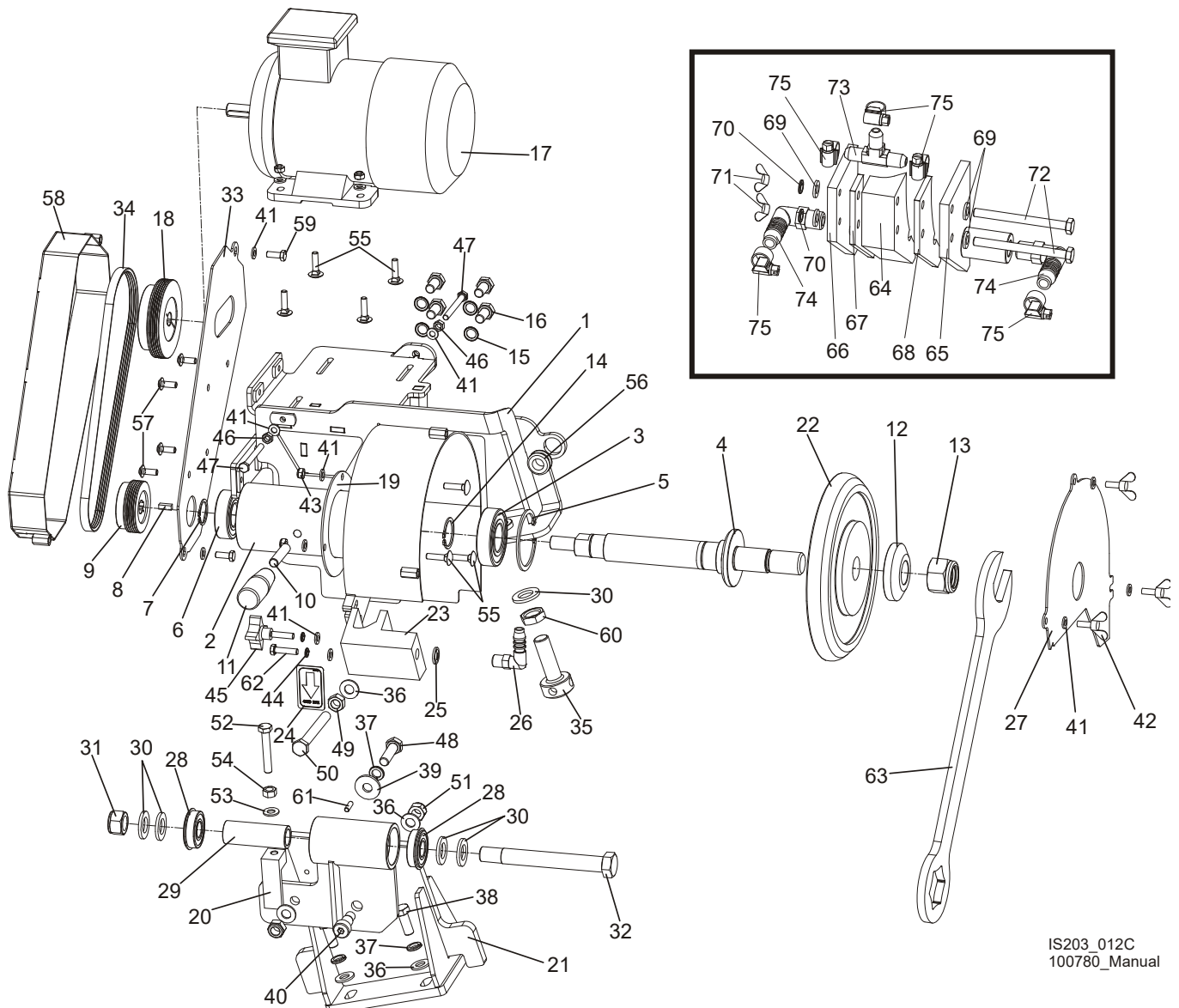
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	TANK, BMS500/600 SHARPENER COOLANT - COMPLETE	101245	1	
1	TANK, COOLANT	100839-1	1	
2	BOLT, M10x80-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	4	
3	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
5	GROMMET, 5/8" ID RUBBER	P11764	2	
	OIL GRINDING, CBN (5 liters) ACP-1E (European Market)	083559-1	1	
	OIL GRINDING, CBN (5 gallons) CE150S (US Market)	010740	1	

8.12 Mounting Plate



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	PLATE, SHARPENER MOUNTING - COMPLETE	100843	1
1	PLATE, MOUNTING ZINC	100837-1	1
2	BOLT, M10x1x25 DIN 933	F81003-28	4
3	BOLT, M12x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-31	8
4	NUT, M10x1-04-ST-A2 ISO 8675 THIN	F81033-10	4
5	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	4
6	WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	8

8.13 Sharpener Head



IS203_012C
 100780_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	HEAD, BMS500 SHARPENER - COMPLETE	100781	1
	HEAD, BMS600 SHARPENER - COMPLETE	100781-RS	1
1	HOUSING, SHARPENER HEAD	100782-1	1
	SPINDLE, BMS500/600 SHARPENER - COMPLETE	100785	1
2	SLEEVE, BEARING ZINC	100783-1	1
3	BEARING, 6206 2RSR P6 ROLLING	100787	1
4	SHAFT, SPINDLE COMPLETE	100784	1
5	RING, W62 SPRING RETAINING	F81090-1	1
6	BEARING, 6205 2RSR P6 ROLLER	087353	1
7	RING, Z25 OUTSIDE RETAINING	F81090-22	1
8	KEY, B 5x5.1x14	087365	1

9	PULLEY, PYB 56-4J TAPER-LOCK 14	100811	1	
10	BOLT, M10x35-8.8 ZINC	F81003-9	1	
11	GRIP, L70 THREAD M10 13870M10	089445	1	
12	PLATE, GRINDING WHEEL CLAMPING, ZINC	100806-1	1	
13	NUT, M24x2-8-B HEX ZINC	F81039-11	1	
14	RING, Z30 SPRING RETAINING	F81090-23	1	
15	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4	
16	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	4	
17	MOTOR, Sh7IX-2C BESEL	087358	1	
18	PULLEY, PYB 85-4J TAPER-LOCK 14	100788	1	
19	PLUG	100803-1	1	
20	BUSHING, SHARPENER VERTICAL PIVOT	088339-1	1	
21	BRACKET, SHARPENER HEAD	100794-1	1	
22	WHEEL, 8" 10°/30° 7/8" TS .250TH- BACK ANG GRINDING	030310	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° VOTRTEX .875" TS CBN GRINDING	077700	1	
	WHEEL, 8" 13°/29° 7/8TS .300TH GRINDING	030388	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 1" TS033" TH CBN GRINDING	077707	1	
	WHEEL, 8" 12°/28° .656TS .200TH GRINDING	030394	1	
	WHEEL, 8" 4°/32° 7/8TS .250TH GRINDING	050145	1	
	WHEEL, 8" 7°/34° 7/8" TS .295TH GRINDING	053096	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 3/4TS .260TH GRINDING	053359	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 1/2TS .160TH GRINDING	053412	1	
	WHEEL, 8" 7°/34° 1-1/8TS .330TH GRINDING	053447	1	
	WHEEL, 8" 7°/39.5° 7/8" TS .33TH GRINDING	066267	1	
	WHEEL, 8" 7°/47° 0.875" TS 0.35" TH CBN GRINDING	077721		
	WHEEL, 8" 9°/29° 7/8TS .220TH GRINDING	P30188	1	
	WHEEL, 8" 10°/30° 1-1/8TS .330TH GRINDING	052861	1	
	WHEEL, 8" 13°/29° 1-1/8TS .330TH GRINDING	052672	1	
	Grinding Wheel, 8" VORTEX	077700	1	
	Grinding Wheel, 8" 7°/39.5° 1.25"TS 0.4"TH CBN	077703	1	
	23	OILER,CBN 8" - SHARPENER STANDARD	100805	1
OILER, CBN 8" 0.875"TS-1.25"TS, BMS 500 SHARPENER		101235	1	
OILER, SHARPENER BMS500 - VORTEX		522705 ¹	1	
OILER, SHARPENER BMS500 - VORTEX (for a new version of the Grinding Wheel)		585707 ^{1 2}	1	
24	DECAL KIT, GRINDING WHEEL ROTATION	S20097K ³	1	
25	SEAL, G1/4 PD13	090809	1	
26	FITTING, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1	
27	COVER, SIDE GUIDE	100807-1	1	
28	BEARING, 6203 DDUNR NSK W/SNAP RING	086395	2	
29	BUSHING, SHARPENER HEAD SPACER	092672	1	
30	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	5	
31	NUT, M16-8-HEX	F81036-2	1	
32	SCREW, M16d1f6 x140-8.8- SHOULDER ZINC	F81006-33	1	
33	GUARD, SIDE BELT GRINDER	100808-1	1	
34	BELT, 4PJ660 (OPTIBELT)	100804	1	
35	BOLT, M16X50 MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	101219-1	1	
36	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	7	
37	WASHER, 10.2 SPLIT LOCK ZINC	F81055-2	5	

38	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4	
39	WASHER, 10.5 ZINC FLAT SPECIAL	F81055-6	1	
40	SCREW, 12/M10X16 12.9 BOSSARD SHOULDER	F81003-64	1	
41	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	16	
42	BOLT, M6x16 BN276 DIN 316	F81001-16	3	
43	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	7	
44	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	
45	KNOB, STAR.SR38/M6x25(493936 MOSS)	515275	1	
46	NUT, M6-8-HEX ZINC	F81031-1	2	
47	BOLT, M6x60-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-9	2	
48	BOLT, M10x35-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-17	1	
49	NUT, M10-8-B-HEX ZINC	F81033-3	1	
50	BOLT, M10X90-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-90	1	
51	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2	
52	BOLT, M8X50-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-19	1	
53	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
54	NUT, M8-8-B-HEX ZINC	F81032-1	1	
55	BOLT, M6x25-8.8-MUSHROOM HEAD SQUARE NECK ZINC	F81001-20	4	
56	GROMMET, 20/13 RUBBER	086188	1	
57	BOLT, M6x16 BN 11252 "BOSSARD"	F81001-24	4	
58	GUARD, BELT GRINDER	100798-1	1	
59	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	2	
60	NUT, M16 THIN ZINC	F81036-4	1	
61	PIN, 5x16 ROLL ZINC	F81044-3	1	
62	BOLT, M6x25 -5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-3	1	
63	WRENCH, 36 OPEN/BOX-END ZINC-PLATED	502968-1	1	
	OILER ASSEMBLY	505670⁴	1	
64	BLOCK, OILER INSIDE	505672	1	
	BLOCK, OILER INSIDE BMS600 - VORTEX	523669	1	
65	PLATE WLDMT, OILER BRACKET - RIGHT	505677	1	
66	PLATE WLDMT, OILER BRACKET - LEFT	505676	1	
67	WASHER, OILER RIGHT	505673-1 ⁵	1	
68	WASHER, OILER LEFT	505674-1	1	
69	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	4	
70	WASHER, Z6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	2	
71	NUT, M8 HEX SWAGED LOCK ZINC	F81032-3	2	
72	BOLT, M6 X 80 5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-61	2	
73	FITTING, 3/8 BARB TEE	015485	1	
74	FITTING WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	2	
75	CLAMP, PLASTIC HOSE	F81080-1	5	

¹ For BMS500 Sharpener only.

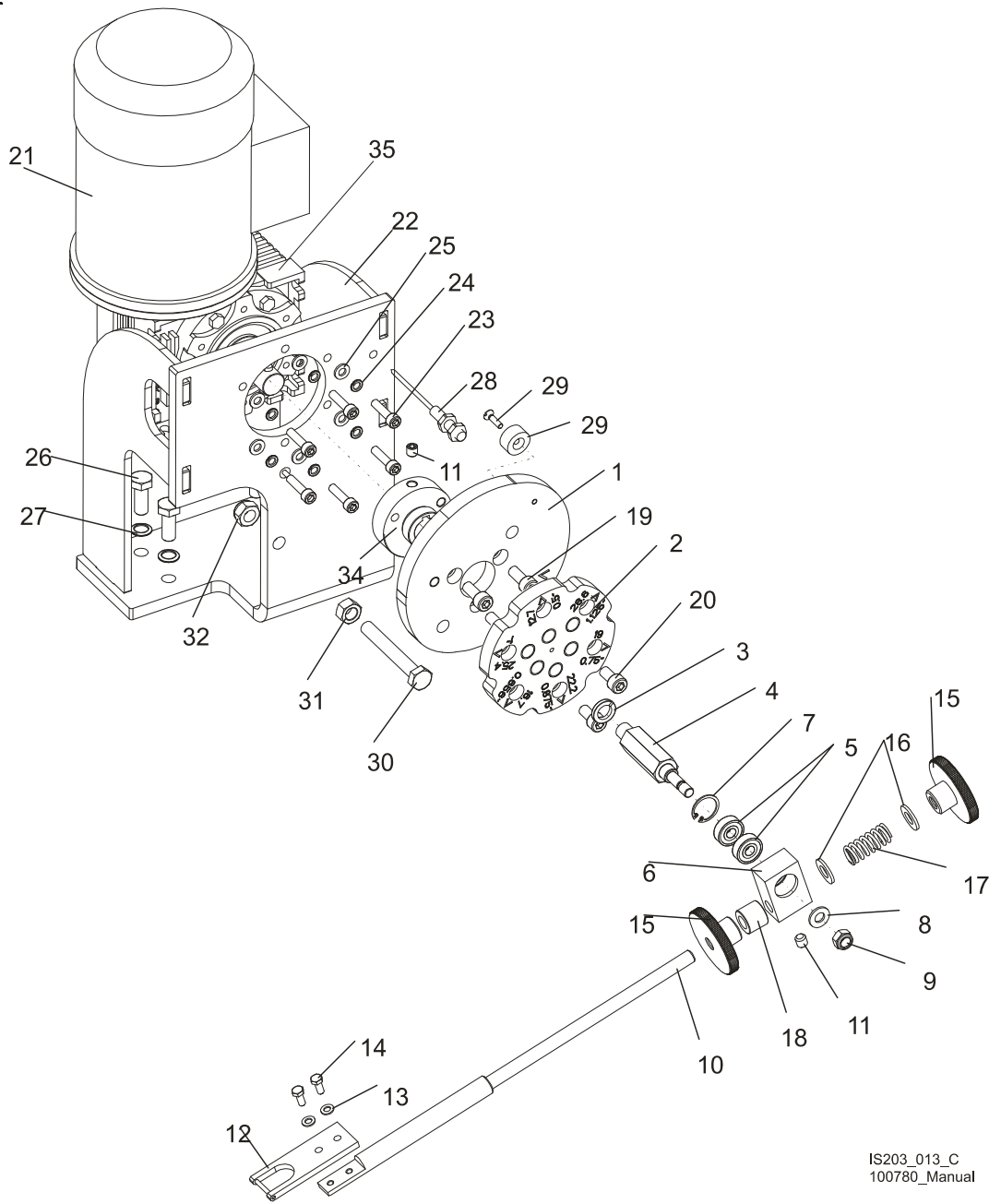
² Applicable to the 077700 grinding wheel

³ Belongs to Sharpener Decal Kit BMS500 - 500467.

⁴ Belongs to BMS600 Only.

⁵ For BMS600 units needing to process 1 1/4" tooth spacing add one 505673-1 to the left side of the BMS600 1 1/8" oiler.

8.14 Cam & Index Arm Drive Assembly

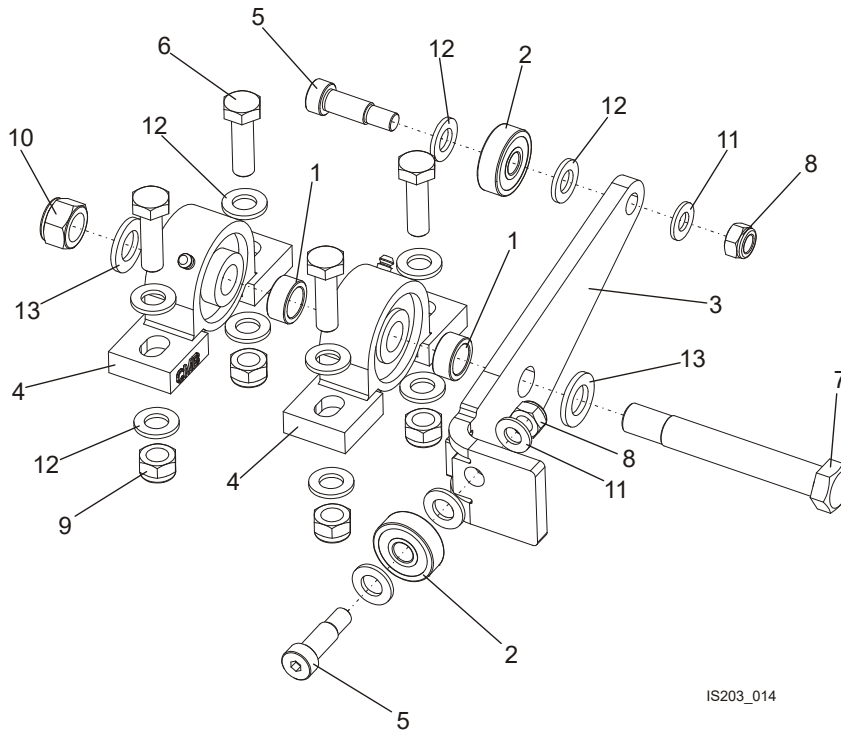


IS203_013_C
100780_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CAM & INDEX ARM DRIVE ASSEMBLY	100820	1
1	CAM, BMS500/600 SHARPENER ZINC-PLATED	509734-1	1
2	PLATE, STROKE ADJUSTMENT ZINC	511878-1	1
	COMPLETE PUSH PAWL	083942	1
3	WASHER, Z12.2 SPLIT LOCK ZINC	F81056-2	1
4	SHAFT, INDEX CAM - ZINC	100821-1	1
5	BEARING, 608-2RS FLT ROLLER	086197	2
6	BLOCK, INDEX ZINC	087373-1	1

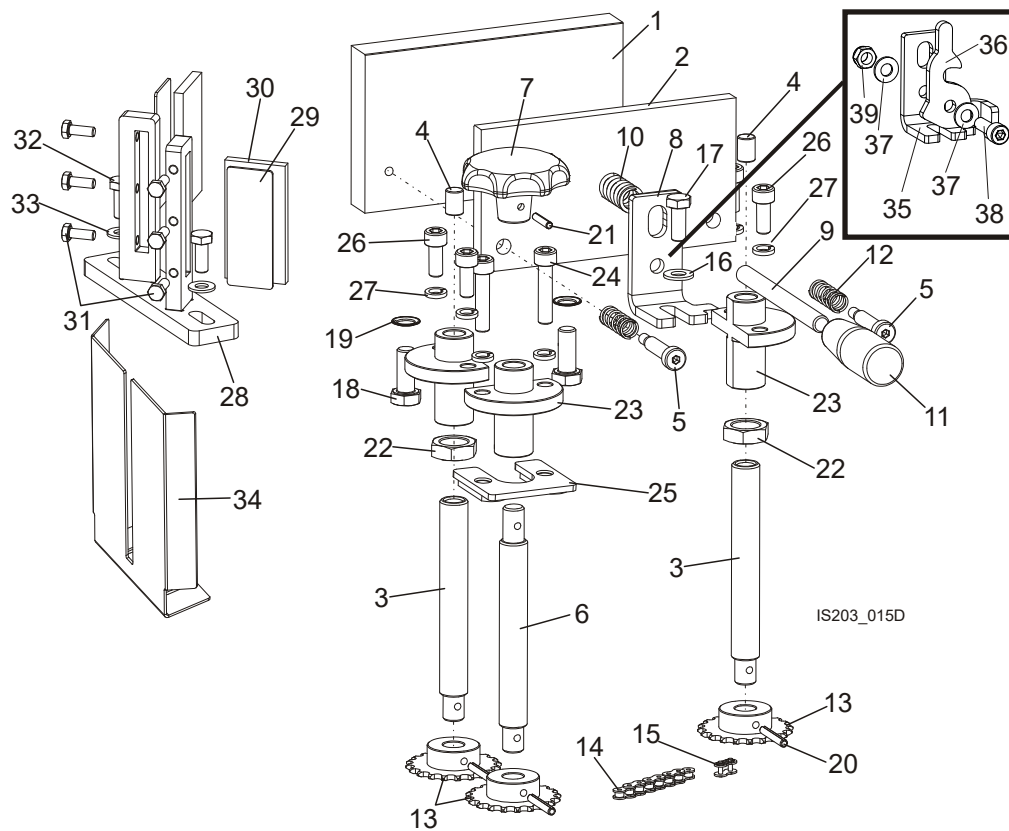
7	RING, W22 INSIDE RETAINING	F81090-7	1	
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1	
9	NUT, M8-8-B, HEX, NYLON LOCK ZINC	F81032-2	1	
10	PAWL WELDMENT, BLADE INDEX - ZINC	100814-1	1	
11	SCREW, M8x8 45H HEX SOCKET SET FLAT POINT	F81014-1	2	
12	PUSHER, BLADE COMPLETE	093358	1	
13	WASHER, 5.3 FLAT ZINC	F81052-1	2	
14	BOLT, M5x12-5.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81000-5	2	
15	KNOB, 55xM10x1 ZINC	100813-1	1	
16	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2	
17	SPRING, BLADE PUSHER	087376	1	
18	BUSHING, ZINC-PLATED SPACER	094255-1	1	
19	BOLT, M8x20-8.8 SOCKET HEAD ZINC	F81002-30	3	
20	SCREW, M8x16-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-39	2	
21	MOTOR SKH 71-4A1/8213/1 0,25kW 230/400V MOTOR SKH 71-4A1/8213/1 0,25kW230/460UL	526634 527652	1	
22	BRACKET, MOTOREDCER	100834-1	1	
23	SCREW, M6x25-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81001-41	6	
24	WASHER, Z 6.1 SPLIT LOCK ZINC	F81053-3	6	
25	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	6	
26	BOLT, M10x25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4	
27	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	4	
28	SENSOR, SMC08S MAGNETIC	101252	1	
29	MAGNET, M20 SENSOR	101253	1	
30	BOLT, M10x75-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-15	1	
31	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	1	
32	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
33	SCREW, M4x16 5.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81011-4	1	
34	HUB, CAM - ZINC	100822-1	1	
35	REDUCER, MR-40/21	083769	1	

8.15 Sharpener Head Lever



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	SHARPENER HEAD LEVER - COMPLETE	100809	1
1	SPACER	087965-1	2
2	BEARING, 6301-DDU (NSK) ROLLING	100816	2
3	LEVER, ANGLE ZINC-PLATED	100817-1	1
4	BEARING ASSEMBLY, UCP 203 CX	101108	2
5	BOLT, 12/M10x25 12.9 ISO7379	F81003-84	2
6	BOLT, M12x40-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81004-4	4
7	BOLT, M16d1f6 x120-8.8 SHOULDER ZINC	F81006-34	1
8	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	2
9	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	4
10	NUT, M16-8-HEX NYLON ZINC LOCK	F81036-2	1
11	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	2
12	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	12
13	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	2

8.16 Clamp and Coolant Wiper



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CLAMP ASSEMBLY WITH HEIGHT ADJUSTMENT, COMPLETE BMS500	101225	1
	CLAMP ASSEMBLY WITH HEIGHT ADJUSTMENT, COMPLETE BMS600	101225-RS	1
1	PLATE, FIXED CLAMP ZINC	101229-1	1
2	PLATE, MOVING CLAMP ZINC	101228-1	1
3	SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT - COMPLETE	101226-1	2
4	ROLLER, Ø10x14 CYLINDRICAL	096864	2
5	BOLT, 8/M6x30-12.9 ISO-7379	F81001-18	2
6	SCREW, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT DRIVING ZINC	101227-1	1
7	KNOB, DIN6336-GG-63-B12-C BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	098514	1
8	BRACKET, BLADE CLAMP SPRING	097069-1 ¹	1
9	STUD-BOLT, 1M10X90-8.8-ZINC	F81003-85	1
10	SPRING, BLADE PUSHER	087376	1
11	GRIP, THREAD M10 13870M10	089445	1
12	SPRING, 9x30x1.2 COMPRESSION	088368	2
13	SPROCKET, 05B-1 Z20 8X3-12H7 ZINC-PLATED	098513-1	3
	CHAIN, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT - COMPLETE	098515	1
14	CHAIN, 05B-1-73 DRIVING	098516	1
15	LINK, QRC05B-1 MASTER	098517	1
16	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	1
17	BOLT, M8x20-8.8-B-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	1

18	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
19	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	2	
20	PIN, 4x30 SPRING-TYPE STRAIGHT ZINC-PLATED	F81044-7	3	
21	PIN, PN-EN ISO8752-4X20 ST AOP ROLL	F81044-11	1	
22	NUT, M16x1.5-08-B-ZINC HEX THIN	F81036-6	2	
23	NUT, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	101254	3	
24	SCREW, M8x30-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-31	2	
25	NUT, M8 DOUBLE ZINC	503102-1	1	
26	SCREW, M8 X 20-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-30	4	
27	WASHER 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	6	
	COMPLETE BLADE WIPER	101230	1	
28	BRACKET, BLADE WIPER MOUNT	101231-1	1	
29	BRACE, BLADE WIPER ZINC-PLATED	101233	2	
30	WIPER, BLADE	101234	2	
31	BOLT, M6x16 8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-15	6	
32	BOLT, M8x20-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2	
33	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2	
34	COVER, OIL	505978-1 ²	1	
	BRACKET, SHARPENER BLADE CLAMP SPRING - COMPLETE	508842 ³	1	
35	BRACKET, BLADE CLAMP SPRING	097069-1	1	
36	TRIGGER, BLADE CLAMP SPRING	508841-1	1	
37	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2	
38	SCREW, M8x25-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP ZINC	F81002-21	2	
39	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	1	

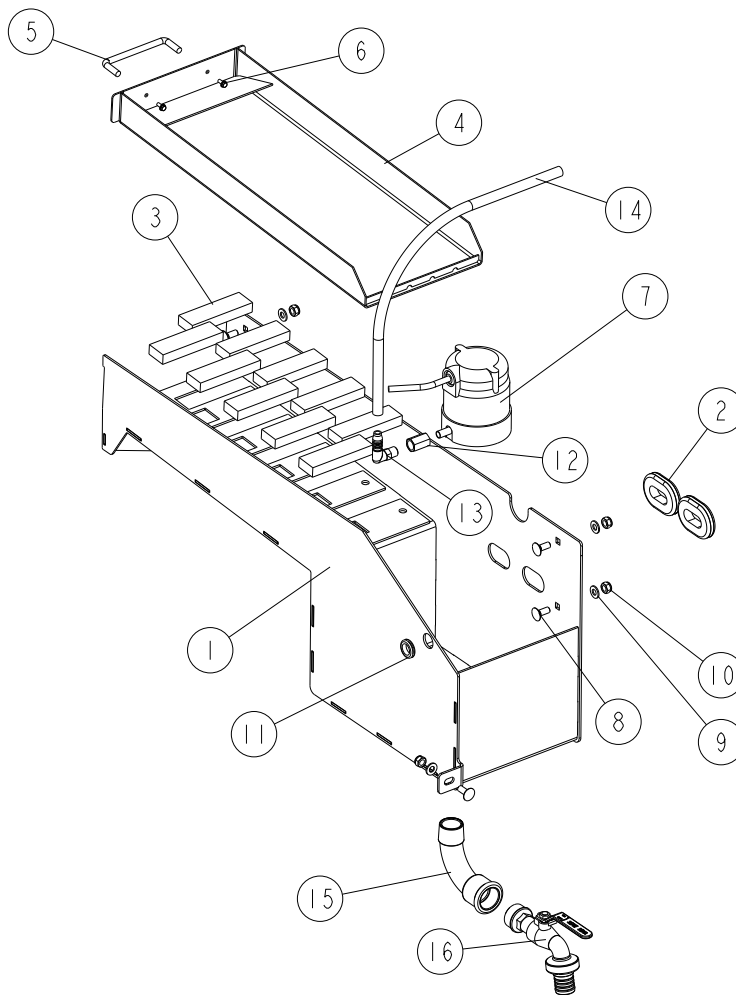
¹ Element belongs to 101225

² Element is available only in BMS600 Sharpener

³ Element is available only in BMS600 Sharpener

15	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	1	
16	BOLT, M5x15 BN1006 (BOSSARD) TURNED EYE	F81000-30	1	
17	NUT, M5-8-HEX ZINC	F81030-1	1	
18	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	6	
19	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
20	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	3	
21	SPRING, 1.6x12x38 EXTENSION	092208	1	
22	RING, Z10 OUTSIDE RETAINING	F81090-13	1	
23	BRACKET, PIVOT ARM ZINC-PLATED	101255-1	1	
24	PLUG, SR1086 22.2 HOLE	093544	1	
25	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	2	
26	SHAFT, BEARING ZINC-PLATED	500459-1	1	
27	BEARING, 6000 2RSR	087471	4	

8.18 Magnetic Filter



IS203_016_A
100780_Manual

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	FILTER, BMS500 MAGNETIC - COMPLETE	101269	1
1	TANK, MAGNETIC FILTER	101270-1	1
2	SEAL, RUBBER WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 100X30X15 FILTER	516192	10
	PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE	101249	1
4	PAN WELDMENT, BMS500/600 SHARPENER FILTER	101251	1
5	HANDLE, 4" W/BOLTS	P08065	1
6	BOLT, #8-32X3/8 SELF -TAPPING	F05015-8	2
7	PUMP, AUTO SHARPENER COOLANT	P09836	1
8	BOLT, M8 X 20 CARRIAGE ZINC	F81002-11	5
9	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	5
10	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	5
11	GROMMET, 5/8 ID RUBBER	P11764	1
12	FITTING, 1/4 F.TH./1/4 F.TH.893-302-	090808	1
13	FITTING, WES 10/R 1/4 ELBOW	088379	1
14	HOSE, COOLANT MAGNETIC FILTER	500466	1

REPLACEMENT PARTS

Magnetic Filter



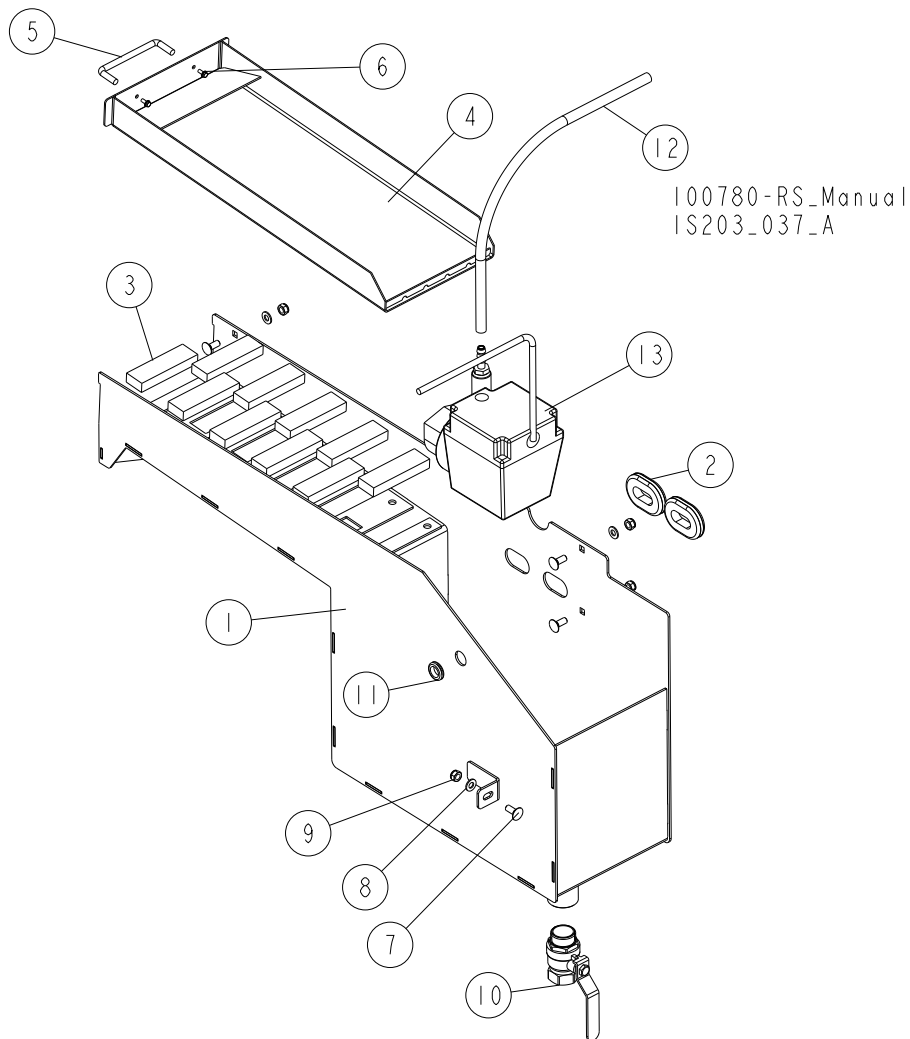
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
15	TUBE, 90\$ Z GW BSP/GZ BSPT 1" (EE-1/13-16 TUBES) ZINC-PL.	517294	1	
16	VALVE, SENA PN 25 RHGC3 BALL	517293	1	



REPLACEMENT PARTS

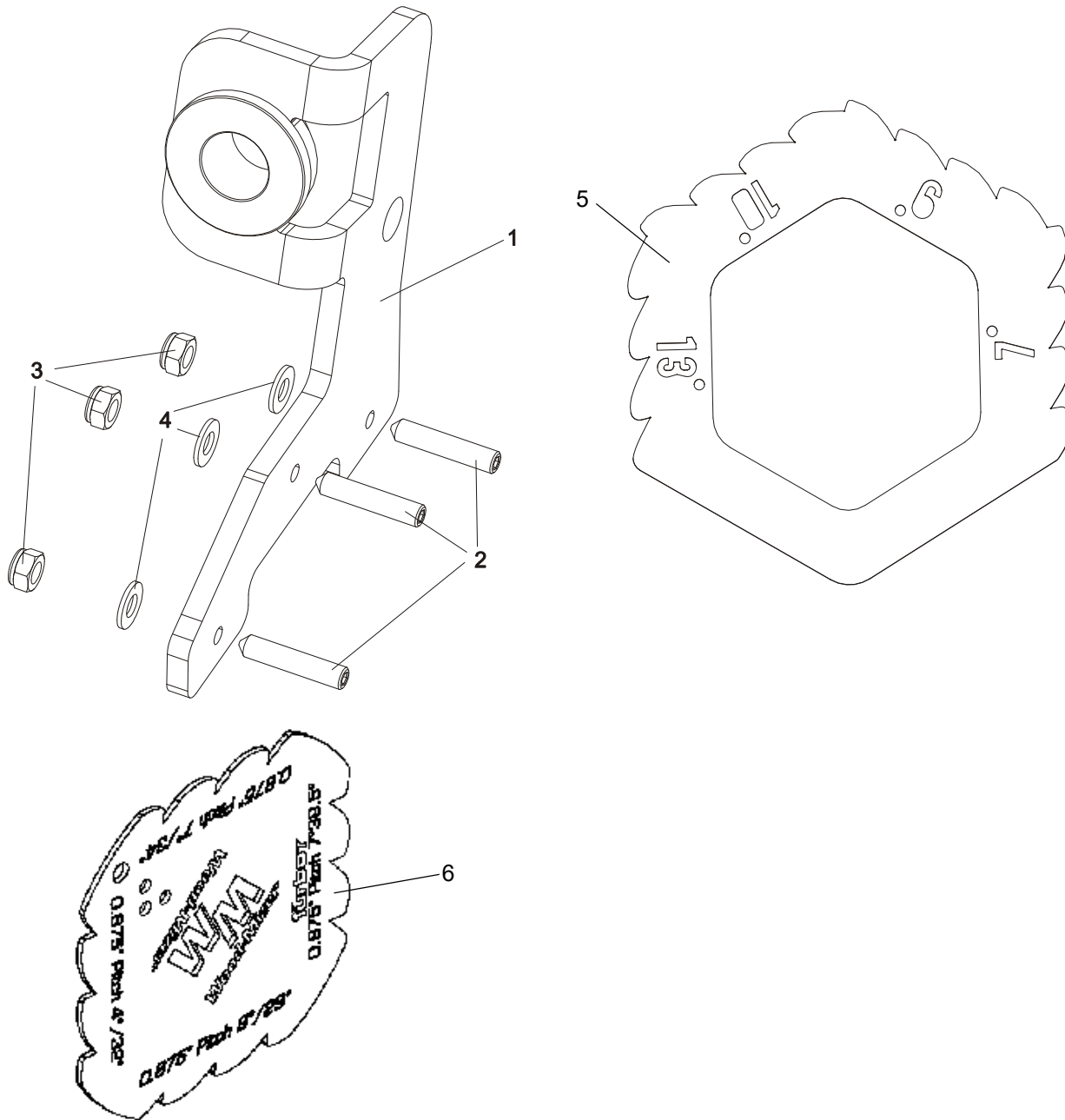
Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)

8.19 Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	FILTER, BMS600 SHARPENER MAGNETIC - COMPLETE	101269-RS	1
1	TANK, MAGNETIC FILTER	505665-1	1
2	SEAL RUBBER, WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 1 00X30X15 FILTER	516192	10
	PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE	101249	1
4	PAN WELDMENT, BMS500/600 SHARPENER FILTER	101251	1
5	HANDLE, 4" W/BOLTS	P08065	1
6	BOLT, #8-32X3/8 SELF-TAPPING	F05015-8	2
7	BOLT, M8 X 20 CARRIAGE ZINC	F81002-11	5
8	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	5
9	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	5
10	VALVE, 1" WZ SENNA RH018 BALL	506596	1
11	GROMMET, 5/8 ID RUBBER	P11764	1
12	HOSE, COOLANT MAGNETIC FILTER	500466	1
13	PUMP ASSY, INDUSTRIAL SHARPENER OIL	P30273	1

8.20 Alignment Tool & Blade Profile Template



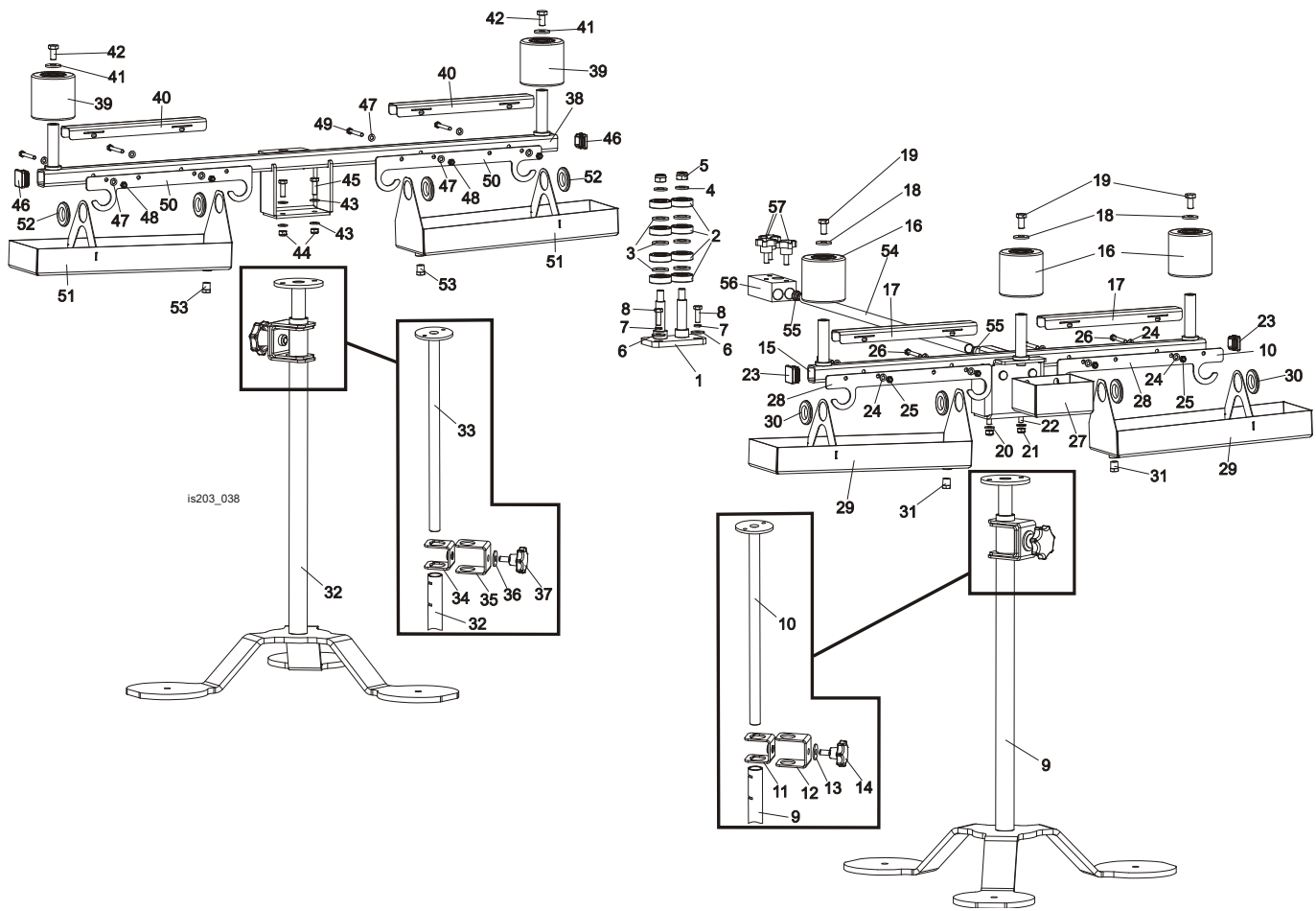
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ALIGNMENT TOOL, SHARPENER BMS500/600	505190	1
1	TOOL, BMS500/600 ALIGNMENT ZINC-PLATED	504890-1	1
2	SCREW, M8x40-45H HEX SOCK.SET CONE POINT	F81002-52	3
3	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3
4	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	3
5	TEMPLATE, BLADE PROFILE	514846-1	3
6	ASSY, BLADE PROFILE GAUGES	109064	1

8.21 Decal Kit



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	DECAL KIT, BMS500 SHARPENER	500467	1
1	DECAL, BMS500 SHARPENER	500801	1
2	DECAL, GENERAL WARNING	086362	1
3	DECAL, EYE WARNING, SMALL	S12004G-1	1
4	DECAL, ELECTRIC POWER SIGN	S10364-P2	1
5	DECAL, READ OPERATOR'S MANUAL	096317	1
6	DECAL, SHARPENER COVERS CAUTION	099220	1
7	DECAL - PICTOGRAM "OIL"	095961	1
8	DECAL, CE - CERTIFIED SAWMILL (SMALL)	P85070	1
9	DECAL, CLEAN THE SHARPENER EVERY 8 HOURS	524490	1
	DECAL, SHARPENER ROTATION (8.13 Sharpener Head)	S20097K	1

8.22 3" Blade Supports Kit (Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	SUPPORT KIT, BMS500/600 3" BLADE	505584	1
	GUIDE, 3" BLADE COMPLETE	503790	1
1	PLATE, 3" BLADE GUIDE ZINC-PL.	503791-1	1
2	BEARING, 6203 2RS CX	086114	8
3	WASHER, 17 FLAT ZINC	F81058-1	6
4	WASHER, 13 FLAT ZINC	F81056-1	2
5	NUT, M12-8 HEX NYLON ZINC LOCK	F81034-2	2
6	WASHER, 8.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81054-11	2
7	WASHER, 8.2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
8	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2
	SUPPORT, 3" BLADE COMPLETE - ENTRY SIDE	504402	1
	STAND, 690-1100 KP BLADE SUPPORT ADJUSTABLE	504401	1
9	TUBE WLDMT, STAND BASE PTD	504392-1	1
10	TUBE WLDMT, STAND ADJUSTMENT ZINC-PL.	504398-1	1
11	CHANNEL, INNER CLAMPING ZINC-PL.	504394-1	1
12	CHANNEL, STAND OUTER ZINC-PL.	504400-1	1
13	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1
14	KNOB, 1580 DIA. 63x25 M12	500460	1
	COVER, ENTRY-SIDE BLADE SUPPORT COMPLETE	505568	1

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

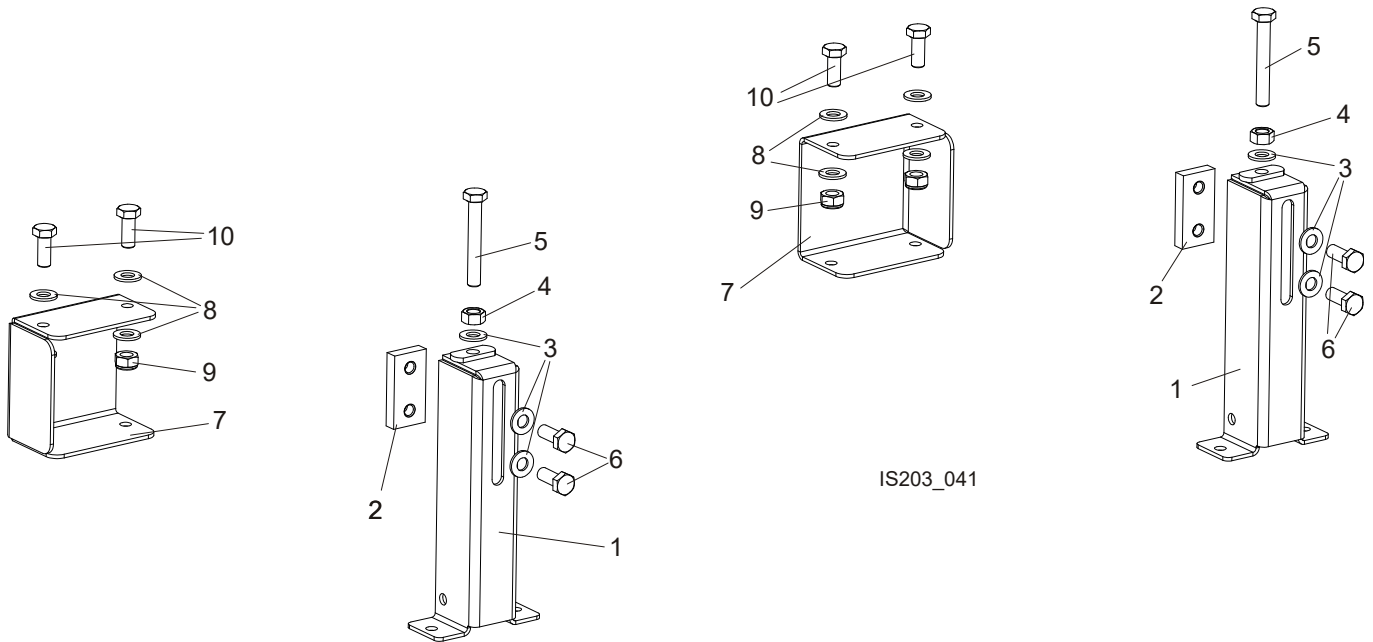
15	ARM, ENTRY-SIDE BLADE SUPPORT	505571-1	1	
16	ROLLER, R-80-80 W/BEARING	099429	3	
17	COVER, BLADE SUPPORT ARM STAINLESS STEEL	505575	2	
18	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	3	
19	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	3	
20	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
21	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
22	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
23	CAP, 30x30x3 1540 DIA.	099463	2	
24	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8	
25	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4	
26	BOLT, M6x50-8.8 HEX HEAD ZINC	F81001-62	4	
27	PAN, OIL DRIP PTD	505579-1	1	
28	PLATE, OIL DRIP PAN HANGER	505582-1	2	
	PAN, OIL DRIP - COMPLETE	505583	2	
29	PAN WELDMNT, OIL DRIP	101257-1	1	
30	GROMMET, 1" ID RUBBER	P11765	2	
31	PLUG, B-1/4-KU (BST R 1/4")	087605	1	
	SUPPORT, 3" BLADE COMPLETE - EXIT SIDE	504403	1	
	STAND, 690-1100 KP BLADE SUPPORT ADJUSTABLE	504401	1	
32	TUBE WLDMT, STAND BASE P	504392-1	1	
33	TUBE WLDMT, STAND ADJUSTMENT ZINC-PL.	504398-1	1	
34	CHANNEL, INNER CLAMPING ZINC-PL.	504394-1	1	
35	CHANNEL, STAND OUTER ZINC-PL.	504400-1	1	
36	WASHER, 13 SPECIAL FLAT ZINC	F81056-14	1	
37	KNOB, 1580 DIA. 63x25 M12	500460	1	
	COVER, EXIT-SIDE BLADE SUPPORT - COMPLETE	505569	1	
38	ARM, EXIT-SIDE BLADE SUPPORT PTD	505566-1	1	
39	ROLLER, R-80-80 W/BEARING	099429	2	
40	COVER, BLADE SUPPORT ARM STAINLESS STEEL	505575	2	
41	WASHER, 10.5 SPECIAL FLAT ZINC	F81055-6	3	
42	BOLT, ISO4017-M10x20-8.8-A2E HEX HEAD	F81003-53	3	
43	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	4	
44	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	2	
45	BOLT, M8x25-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-5	2	
46	CAP, 30x30x3 1540 DIA.	099463	2	
47	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	8	
48	NUT, M6-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81031-2	4	
49	BOLT, M6x50-8.8 HEX HEAD ZINC	F81001-62	4	
50	PLATE, OIL DRIP PAN HANGER	505582-1	2	
	PAN, OIL DRIP - COMPLETE	505583	2	
51	PAN WLDMT, OIL DRIP	101257-1	1	
52	GROMMET, 1" ID RUBBER	P11765	2	
53	PLUG, B-1/4-KU (BST R 1/4")	087605	1	
	TUBE, BLADE SUPPORT SPACER - COMPLETE	505576	1	
54	TUBE, BMS500/600 SIDE EXTENSION ZINC-PL.	502405-1	1	
55	CAP, 1530 DIA. 18x2	100847	2	
	BLOCK, SPACER TUBE CONNECTION - COMPLETE	505577	1	

REPLACEMENT PARTS
3" Blade Supports Kit (Option)

8

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

8.23 Table Extensions Kit (BMS600 Option)



REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	TABLE EXTENSIONS KIT, BMS600 (OPTION)	508838	1
	LEG, ADJUSTABLE HIGH - COMPLETE	508845	2
1	LEG, ADJUSTABLE HIGH	508844-1	1
2	PLATE, M10 ZINC	101242-1	1
3	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	3
4	NUT, M10-8-B HEX ZINC	F81033-3	1
5	BOLT, M10 X 70-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-20	1
6	BOLT, M10X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2
7	FOOT EXTENSION, SHARPENER	508846-1	2
8	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8
9	NUT, M10-8-B NYLON HEX ZINC LOCK	F81033-1	4
10	BOLT, M10X25-8.8 HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	4

Declaración de conformidad CE según la EC Machinery Directive 2006/42/EC, Anexo II, 1.A

Fabricante:

Wood-Mizer Industries sp. z o.o.
Nagórna 114, 62-600 Koło, Polonia
Tel. +48 63 26 26 000

La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

La versión entregada de la máquina descrita a continuación cumple con los requisitos básicos en materia de salud y seguridad de la EC Machinery Directive 2006/42/EC aplicados en su diseño y tipo cuando fue puesta en circulación. En caso de producirse cualquier modificación de la máquina no autorizada por el fabricante, esta declaración dejará de ser válida.

El que suscribe declara que:

Designación de la máquina: AFILADOR INDUSTRIAL

TIPO: BMS500/600

No de fabricante:

**está en conformidad con
las siguientes directivas CE:**

EC Machinery Directive 2006/42/EC
EC Electromagnetic Compatibility Directive
2014/30/EU

**y está en conformidad con las siguientes
normas armonizadas:**

PN-EN 12100:2010
PN-EN 894-1+A1:2010, PN-EN ISO 14118:2018-05,
PN-EN 894-2+A1:2010, PN-EN 60204-1:2018-12
PN-EN 894-3+A1:2010, PN-EN ISO 13849-1:2016-02
PN-EN 894-4:2010, PN-EN ISO 14120:2016-03,

Responsable de la documentación técnica:

Piotr Adamiec / Director de ingeniería
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
62-600 Koło, Nagórna 114, Polonia
Tel. +48 63 26 26 000

Ciudad/Fecha/Firma autorizada:

Koło, 05.11.2012



Cargo:

Director de ingeniería