

Wood-Mizer®

Ohutus, kasutamine, hooldus ja varuosade kataloog

Tööstuslik teritusseade

BMS500	Vers. A1.08
BMS600	Vers. A1.07



Ohutus on meie eesmärk number üks! Enne seadme kasutamist, seadistamist ja/või hooldust lugege läbi kogu ohutusteave ning kõik juhised ja veenduge, et saate nendest aru.

OSA 1	OHUTUS JA ÜLDTEAVE	1-1
1.1	Elektriohutus.....	1-2
1.2	Saelindi käsitlemine	1-2
1.3	Seadme kasutamine	1-2
1.4	Terituspingi osad	1-3
1.5	Üldmõõtmed.....	1-4
1.6	Müratase	1-5
1.7	Mootori tehnilised andmed.....	1-5
1.8	Tehnilised andmed.....	1-6
1.9	Juhtpaneeli osad.....	1-7
1.10	Ohutussiltide kirjeldus.....	1-10
OSA 2	TÖÖLERAKENDAMINE JA KASUTAMINE	2-1
2.1	Masina käivitamine	2-1
2.2	Saelindi tugiõlgade paigaldamine.....	2-3
2.3	Saelindi kõrguse reguleerimine	2-5
2.4	Teritusketta paigaldamine	2-6
2.5	Saelindi paigaldamine	2-6
2.6	Hambarinna teritamise seadistamine.....	2-7
2.7	Teritussügavuse seadistamine	2-9
2.8	Jaotusõla töökäigu reguleerimine.....	2-10
2.9	Õlivoo reguleerimine.....	2-11
2.10	Etteandekiiruse reguleerimine	2-11
2.11	Saelindi teritamisest keeldumine.....	2-11
2.12	Teritusseadme töö.....	2-12
2.13	Väljalülitamine	2-12
2.14	3" saelindi toe seadistamine (valikuline).....	2-13
OSA 3	DETAILIDE ASENDAMINE	3-1
3.1	Teritusketta asendamine	3-1
3.2	Õlinivoo.....	3-1
3.3	Teritusketta võlli laagrid.....	3-1
OSA 4	TERITUSPINGI ETTEVALMISTAMINE VORTEXI SAELINTIDE TERITAMISEKS	4-1
4.1	Teritusketta ja õlitusseadme vahetamine.....	4-1
4.2	Nuki vahetamine.....	4-4
4.3	Saelindi tõukuri reguleerimine	4-7
4.4	Terituspingi pea reguleerimine.....	4-7

OSA 5	HOOLDUS JA RIKETE KÕRVALDAMINE	5-1
5.1	Terituspingi hooldus.....	5-1
5.2	Näpunäited terituspingi teritamiseks.....	5-2
5.3	Veorihma pingsus.....	5-2
5.4	Loenduri veaotsing.....	5-4
OSA 6	RIHTIMINE	6-1
6.1	Teritusseadme rihtimine.....	6-1
6.2	Teritusseadme pea peatamise reguleerimine.....	6-4
OSA 7	SAELINDI KÄSITSEMINE	7-1
7.1	Saelindi kokkukerimine.....	7-1
7.2	Saelindi lahtikerimine.....	7-3
7.3	Saelindi ümberpööramine.....	7-5
7.4	Saelintide ladustamine.....	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 Profile Template.....	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

OSA 1 OHUTUS JA ÜLDTEAVE



See sümbol juhhib teie tähelepanu isikliku ohutusega seotud juhistele. Järgige kindlasti järgmisi juhiseid. See sümbol kuulub tunnussõna juurde. **OHT** Tähistab otsest ohtlikku olukorda, mille eiramine võib põhjustada surma või raske vigastuse. **HOIATUS** viitab võimalikule ohtlikule olukorrale, mille eiramine võib põhjustada surma või raske vigastuse. **ETTEVAATUST** viitab võimalikule ohtlikule olukorrale, mille eiramine võib põhjustada kerge või keskmise raskusega vigastuse või seadme kahjustuse. Lugege enne seadmega töötamist kõik ohutusjuhised läbi ja järgige kõiki ohutushoiatusi!



Hoiatusribad on paigaldatud kohtadesse, kus ei piisa ühest ohutussildist. Raske vigastuse vältimiseks hoidke eemale kõikidest seadmetest, mis on märgistatud hoiatusribadega.

Lugege enne terituspingiga töötamist kõik ohutusjuhised läbi ja järgige neid. Samuti lugege läbi tootjalt saadud lisakasutusjuhendid ja järgige nendes toodud ohtude, hoiatuste ning ettevaatusega seonduvaid juhiseid.

Kõik ohutuskleebised peavad alati olema puhtad ja loetavad. Vahetage kõik kahjustatud ohutuskleebised välja. See väldib inimeste vigastamist või seadme kahjustamist. Ohutuskleebiste tellimiseks pöörduge kohaliku edasimüüja poole või helistage klienditeeninduse esindajale.

Saatke alati kõik tootmisjätmed, sealhulgas praht, jahutusvedelik ja õli, nõuetekohasesse jäätmekäitlusesse.

Selles osas on loetletud ohutusjuhised järgmiste toimingute kohta.

- Elektriõhutus
- Saelindi käsitlemine
- Seadme kasutamine

1.1 Elektriohutus



OHT! Veenduge, et kõikide elektriseadmete paigaldus-, hooldus- ja/või korrashoiutööd oleks teinud kvalifitseeritud elektrik kehtivate elektrieeskirjade kohaselt.

OHT! OHTLIK PINGE võib põhjustada elektrilööki, põletushaavu või surma. LÜLITAGE ELEKTRITOIDE VÄLJA JA LUKUSTAGE LÜLITI enne hooldustööde tegemist selle seadme ükskõik millises piirkonnas. ÄRGE LÜLITAGE toitepinget sisse enne kõikide juurdepääsuks vajalike paneelide tagasipanekut ja kinnitamist.



HOIATUS! Enne seadme juures ükskõik milliste hooldustoimingute tegemist lülitage alati toiteallikas elektrikapis oleva lahküliti kaudu välja ja tõmmake pistik pistikupesast välja.

1.2 Saelindi käsitsemine



HOIATUS! Saelintide käsitsemisel kandke alati kindaid ja kaitseprille. Hoidke kõik kõrvalised isikud eemal piirkonnast, kus toimub saelintide painutamine või teisaldamine (vähemalt 4 m).

1.3 Seadme kasutamine



OHT! Veenduge, et kõik kaitsmed ja katted oleksid enne terituspingi kasutamist tagasi pandud ning kõvasti kinnitatud. Vastasel juhul võivad tagajärjeks olla rasked vigastused.

OHT! Hoidke selle seadmega töötamisel kõik isikud liikuvatest osadest eemal. Vastasel juhul võivad tagajärjeks olla rasked vigastused.

OHT! Hoidke alati käed liikuvast saelindist eemal. Vastasel juhul võivad tagajärjeks olla rasked vigastused.



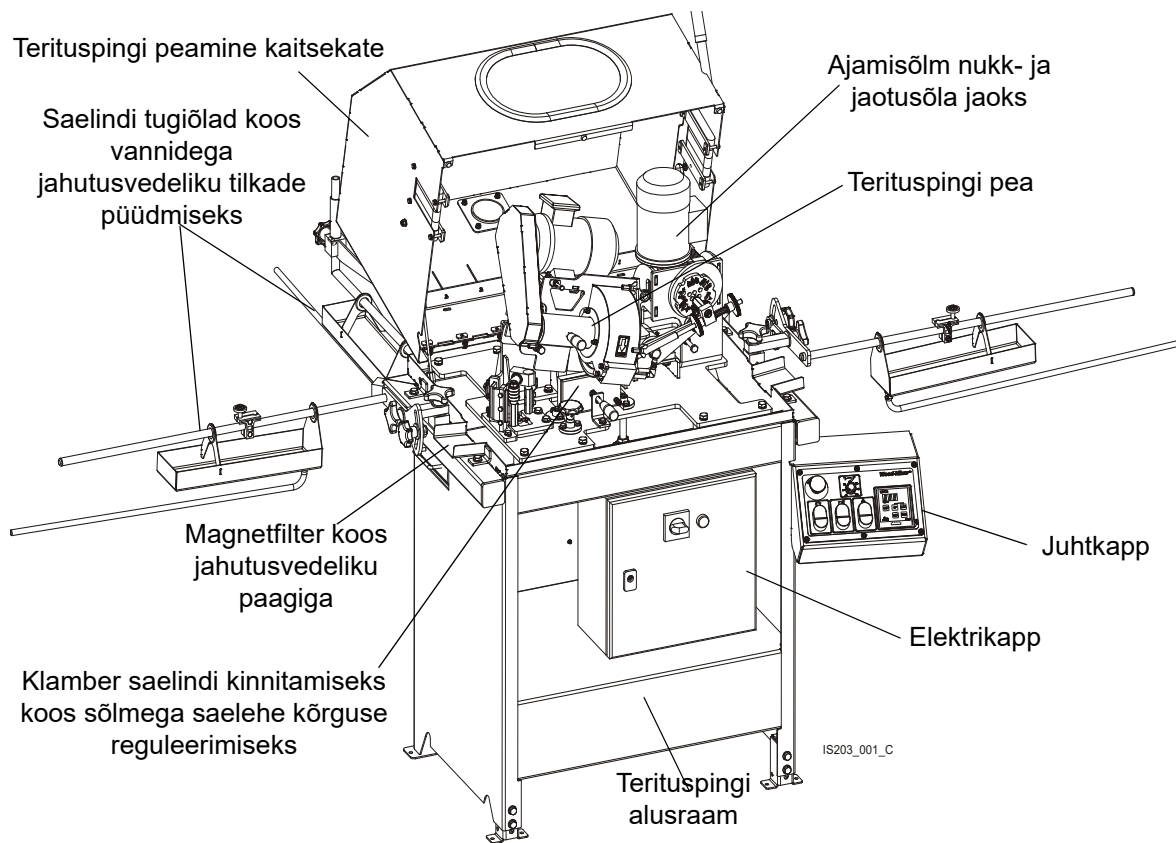
HOIATUS! Kandke seadmega töötamise ajal alati kaitseprille, kuulmis- ja hingamisteede kaitsevahendeid ning turvajalanõusid. Vastasel juhul võivad tagajärjeks olla rasked vigastused.

HOIATUS! Ärge kandke seadmega töötamisel avaraid rõivaid ega ehteid. Vastasel juhul võivad tagajärjeks olla rasked või eluohtlikud vigastused.

HOIATUS! Terituspingiga ei tohi töötada isikud, kes on allergilised ACP-1 õli või selle aurude suhtes.

1.4 Terituspingi osad

Vt joonist 1-1. Allpool on näidatud tööstusliku terituspingi BMS500/BMS600 peamised osad.



JOONIT 1-1

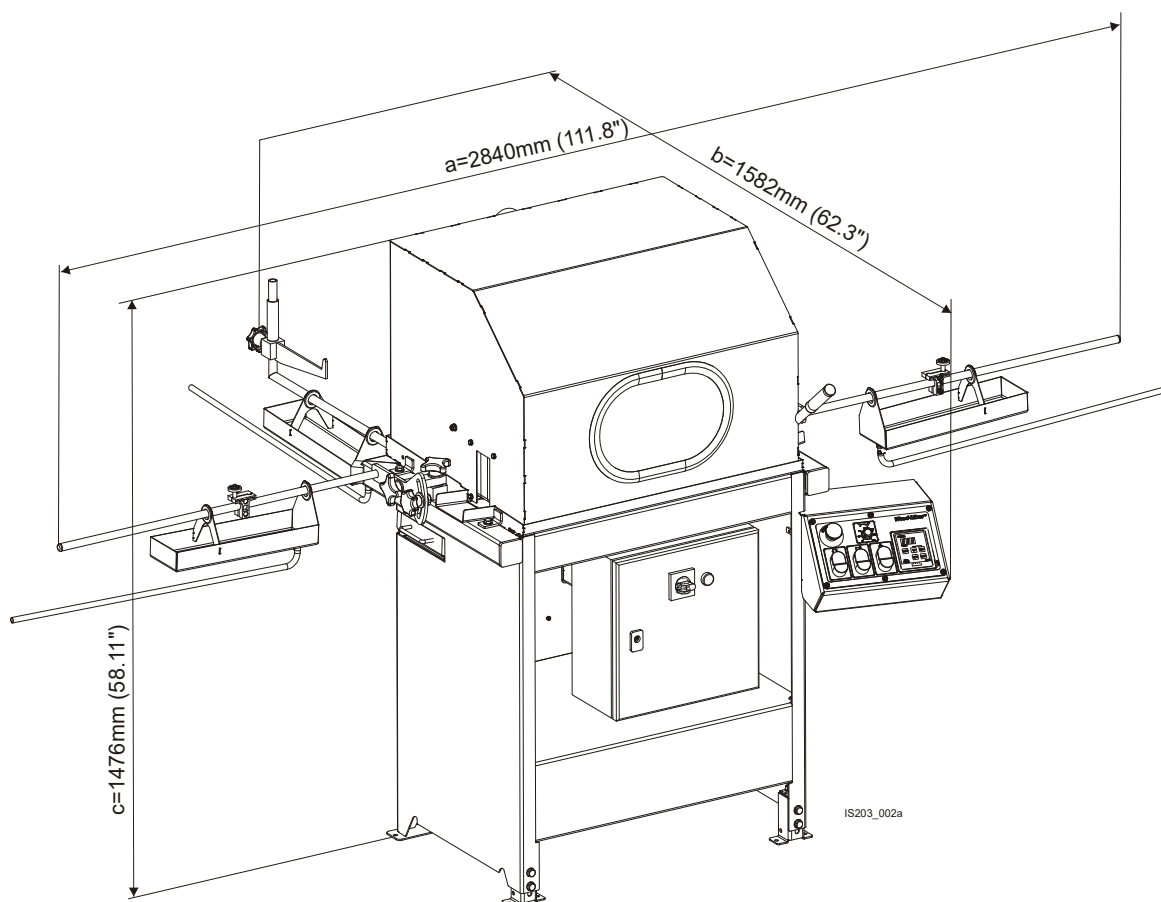
1.5 Üldmõõtmed

Vt tabelist 1-1. Allpool on toodud terituspingi BMS500/BMS600 üldmõõtmed (saelindi tugiõlgadeta).

Mudel	Pikkus	Laius	Kõrgus
BMS500/BMS600	865 mm (34")	1202mm (47,32")	1476mm (58,11")

TABELIT 1-1

Vt joonist 1-2. Alloleval joonisel on toodud terituspingi BMS500/BMS600 üldmõõtmed koos paigaldatud tugiõlgadega saelindi jaoks.



JOONIT 1-2

1.6 Müratase

Vt tabelist 1-2. Allolevas tabelis on toodud terituspingi BMS500/BMS600 genereeritava müra tase¹.

	Max müratase
BMS500/BMS600	80 dB(A)

TABELIT 1-2

1.7 Mootori tehnilised andmed

Vt tabelist 1-3. Allpool on toodud teritaja mootori tehnilised andmed.

Tüüp	Tootja	Mudel	Võimsus	Muud andmed
Elektrimootor	Besel, Poola	Sh7IX-2C	0,75 kW	2820 p/min

TABELIT 1-3

Vt tabelist 1-4. Allolevas tabelis on toodud andmed toitepinge kohta.

Terituspingi tüüp	Pinge	Voolutugevus/sagedus
BMS500AU BMS600AU	1 × 230 V [L1 + N (L1 = 230 V, N – neutraaljuht)] 1 × 230 V [L1 + L2 (230 V faasidevaheline pinge)]	18A @ 50/60Hz 22A @ 50/60Hz
BMS500B (S/U) BMS600B (S/U)	3 × 230 V	12A @ 50/60Hz 16A @ 50/60Hz
BMS500C (S/U) BMS600C (S/U)	3 × 460V	5,5A @ 50/60Hz 8,5A @ 50/60Hz
BMS500H (S/U) BMS600H (S/U)	3 × 400V	10,5A @ 50/60Hz 11,5A @ 50/60Hz

TABELIT 1-4

1. Mõõdetud väärtused vastavad emissiooniväärtusele, mis ei pruugi tingimata kokku langeda töökohal valitsevate väärtustega. Kuigi emissiooniväärtuste ja töökeskkonna ohutute müratasemete vahel on seos, ei saa selle alusel kindlalt otsustada, millised kaitseabinõud on vajalikud. Tegurid, mis mõjutavad töö ajal toimivat mürataset, hõlmavad muu hulgas ruumi parameetreid ja teiste müraallikate parameetreid, näiteks lähedal olevate masinate arvu ning nendega tehtavaid töid. Samuti võib lubatav müratase olla riigiti erinev. See teave võimaldab masina kasutajal ohte ja riske paremini kindlaks määrata.

1.8 Tehnilised andmed

Vt tabelist 1-5. Allolevas tabelis on toodud terituspingi BMS500/BMS600 tehnilised andmed.

Saelindi maksimaalne laius	76 mm (3")
Teritusketta peavõlli pöörlemiskiirus	4280 p/min
Etteandekiirus	0–64 hammast minutis
Jahutusvedeliku paagi maht	15 l (3 gallonit)
Nukkmootori võimsus	0,25 kW
Koguvõimsus	1,2 kW
Terituspingi mass	270 kg (595 lb)

TABELIT 1-5

Vt tabelist 1-6. Allolevas tabelis on toodud jahutusvedeliku tehnilised andmed.

Õli tüüp	Tootja	Külmumispunkt	Leekpunkt	Isesüttimistemperatuur	Viskoossus
ACP-1E ¹	Orlen ²	–20 °C (–4 °F)	Üle 140 °C (284 °F)	250 °C (482 °F)	18–20 cSt (1,8–2*10 ⁻⁵ m ² /s) temperatuuril 40 °C (5,905 ft/s temperatuuril 104°F)

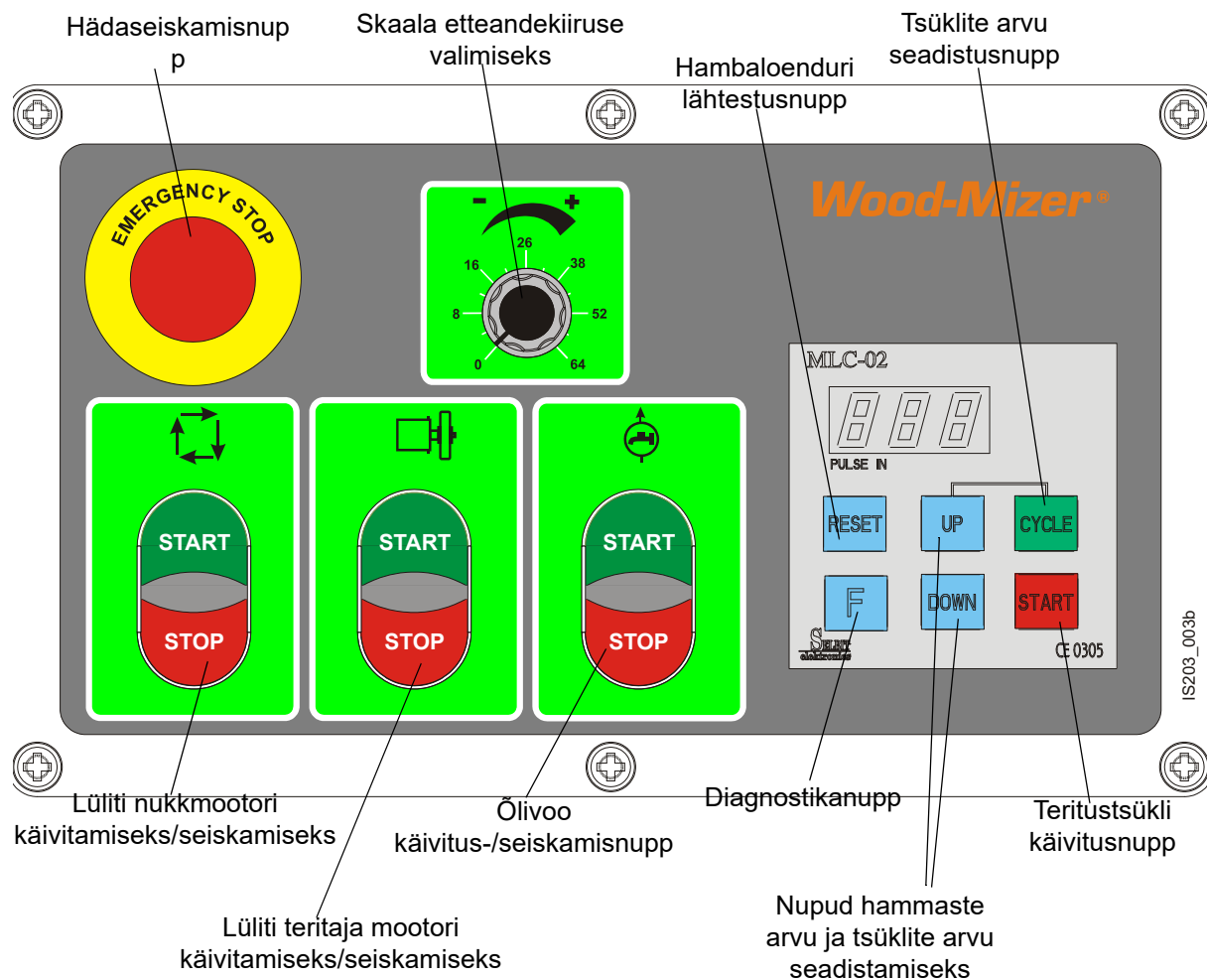
TABELIT 1-6

¹ Saastunud õli tuleb saata jäätmekäitlusesse kohaldatavate riiklike ja kohalike eeskirjade järgi.

² Te võite kasutada ka teise tootja õli, kuid see peab vastama ülaltoodud spetsifikatsioonile.

1.9 Juhtpaneeli osad

Vt joonist 1-3. Allpool on toodud juhtpaneeli osad ja nende kirjeldus.



JOONIT 1-3

- **Hädaseiskamisnupp**
Lülitab välja kogu terituspingi töö.

Vajutage sellele nupule kogu seadme töö väljalülitamiseks. **MÄRKUS.** Pärast aktiveerimist tuleb hädaseiskamisnupp lähtestada, alles siis saab terituspingiga uuesti töötada. Lähtestamiseks pöörake nuppu vastupäeva ja laske lahti.

- **Skaala etteandekiiruse valimiseks**
Reguleerib nuki pöörlemiskiirust, see tähendab minutis teritatavate hammaste arvu.

Pöörake skaalat vajaduse järgi, et suurendada või vähendada nuki kiirust.

■ **Lüliti nukkmootori käivitamiseks/seiskamiseks**

Nukk- ja jaotusõla mootori käivitamiseks vajutage nukkmootori käivitus-/seiskamislülil olevale poolele „START“. **MÄRKUS.**Enne nukkmootori käivitamist viige ettenihkekiiruse skaala asendisse „0“.

Nukkmootori väljalülitamiseks ja saelindi vabastamiseks vajutage nukkmootori käivitus-/seiskamislülil olevale poolele „STOP“.

■ **Lüliti teritaja mootori käivitamiseks/seiskamiseks**
Käivitab/seiskab lihviija mootori.

■ **Õlivoo käivitus-/seiskamisnupp**
Käivitab/seiskab jahutusvedeliku pumba mootori.

■ **Hambaloendur**
Seadistab/hoiab teritatavate hammaste ja teritustsükli arvu.

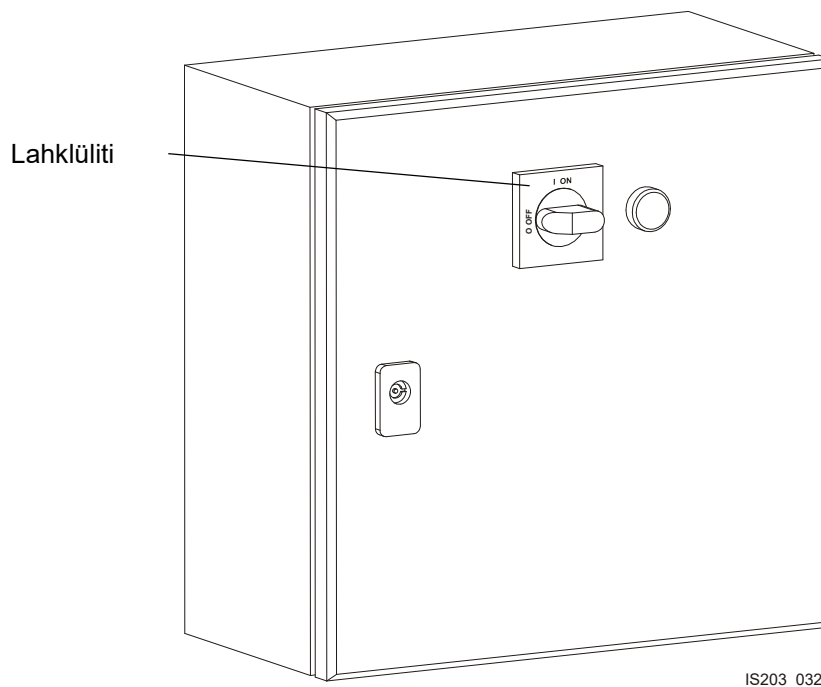
Näidikul kuvatakse saelindi jaoks eelnevalt seadistatud teritatavate hammaste arv. Vastava arvu seadistamiseks kasutage näidikuakna all olevaid nuppe „UP“ (ÜLES) ja „DOWN“ (ALLA). Kui teritustsükkel on käivitatud (teritustsükli käivitusnupust), siis kuvatakse näidikul juba teritatud hammaste arv. Pärast hammaste jaoks seadistatud arvuni jõudmist kuvatakse „End“ (Lõpp) ja hambaloendur tuleb enne terituspingi uut käivitamist lähtestada. Lähtestamiseks vajutage nuppu „RESET“. Kui teil on vaja saelinti teritada üle ühe korra, siis seadistage enne käivitamist nupu „CYCLE“ abil tsükli arv (näiteks kui soovite seadistada kolm tsükli, siis vajutage nuppu „CYCLE“ kolm korda). Diagnostikanuppu „F“ kasutatakse loenduri väljundite kontrollimiseks. Diagnostikatoimingu alustamiseks vajutage nuppu „F“ ja hoidke seda all. Kui toiming on lõppenud, läheb loendur üle tavarežiimi.

■ **Lahklüliti (asub elektrilisel peakapil)**
Lahutab/ühendab seadme ja toiteallika.

Kogu elektrivarustuse väljalülitamiseks hoolduse ajaks või ajaks, mil terituspinki ei kasutata, keerake lüliti horisontaalasendisse („0“ – OFF (VÄLJAS)). **MÄRKUS.**Enne elektrikapi ukse avamist keerake lahklüliti asendisse „0“.

Seadme elektritoite taastamiseks keerake lüliti vertikaalasendisse („1“ – ON (SEES)).

Vt joonist 1-4. Alloleval joonisel on näidatud terituspingi elektrikapil olev lahklüliti.



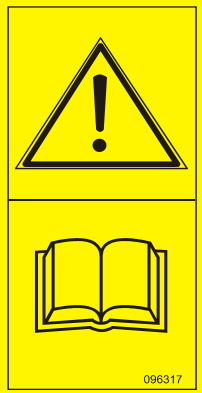


JOONIT 1-4



1.10 Ohutussiltide kirjeldus

Vt tabelist 1-7. Allolevas tabelis on toodud terituspingil BMS500/BMS600 olevate hoiatavate piktogrammide ja teabekleebiste kirjeldused.

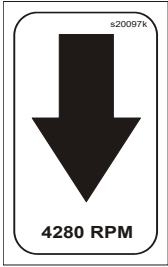
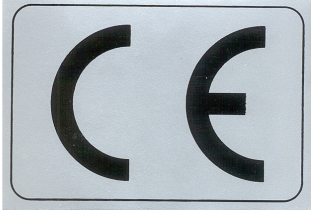
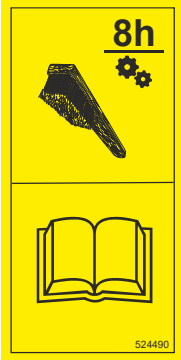
TABELIT 1-7

Kleebis	Kleebise nr	Kirjeldus
	S10364-P2	„Ohtlik pinge“
	086362	Üldine hoiatussümbol
	096317	ETTEVAATUST! Lugege enne seadme kasutamist kasutusjuhend hoolikalt läbi. Järgige terituspingiga töötamisel kõiki ohutusjuhiste ja -eeskirjade nõudeid.

TABELIT 1-7

	099220	Sulgege enne seadme käivitamist kõik kaitsepiirded ja -katted.
	095961	Kasutage õli ACP-1.
	S12004G-1	Kandke terituspingiga töötamisel alati kaitseprille!
	512107	ETTEVAATUST! Kandke saekaatriga töötamisel alati kaitsekindaid
	501467	Määrimiskohad.

TABELIT 1-7

	<p>S20097K</p>	<p>Mootori pöörlemissuund – 4280 p/min</p>
	<p>P85070</p>	<p>CE ohutussertifikaat</p>
	<p>524490</p>	<p>Puhastage terituspinki iga 8 tunni järel.</p>

OSA 2 TÖÖLERAKENDAMINE JA KASUTAMINE

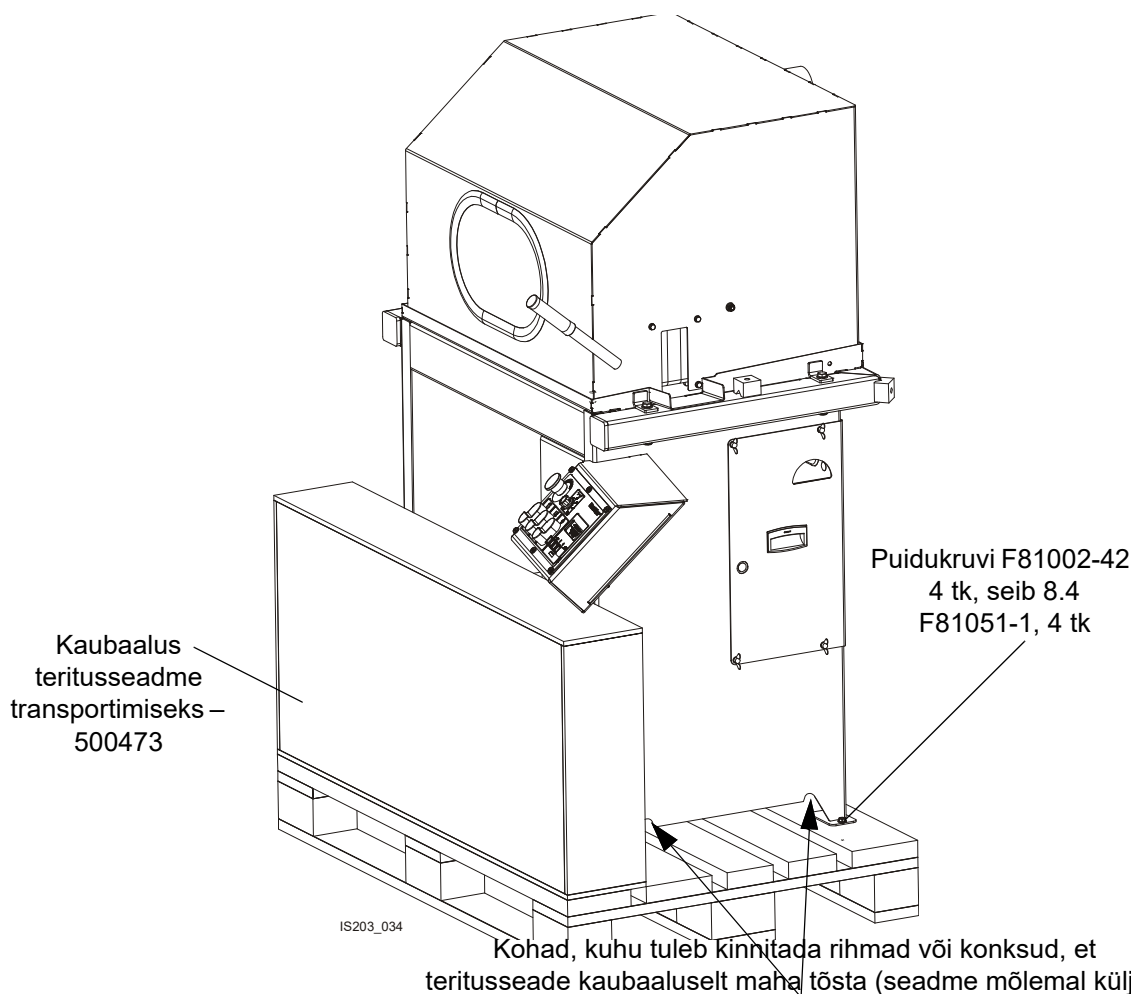
2.1 Masina käivitamine



OLULINE! Enne teritusseadme kasutamise alustamist on vaja teha järgmised toimingud.

- Võtke seade kaubaaluselt maha.

Vt joonist 2-1.

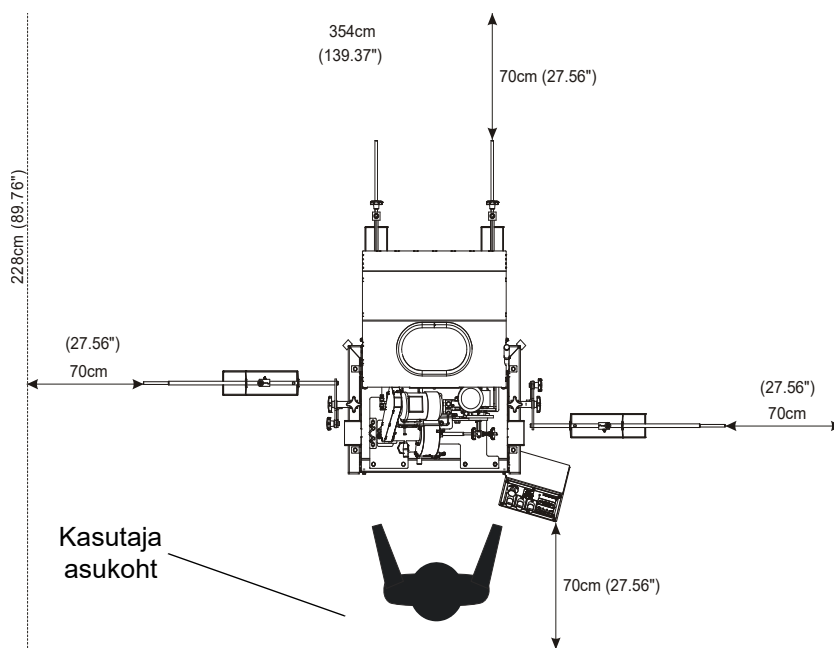


JOONIT 2-3

- Kinnitage teritusseade põranda külge, kasutage selleks jalgades olevaid montaažiavasid.
- Teritusseade saab töötada üksnes koos õliudu äratõmbesüsteemiga.
- Seadet võib kasutada üksnes katusega kaetud kohas.
- Seadet võib kasutada temperatuurivahemikus 5 °C kuni 40 °C (41 °F kuni 104 °F) ja kuni 80% õhuniiskuse tingimustes.

- Teritusketta jahutamiseks kasutage üksnes õli, mis vastab spetsifikatsioonile: [Vt tabelit 1-6](#). Ärge kasutage mingeid muid vedelikke, näiteks vett.
- Alloleval joonisel on näidatud teritusseadet kasutava töötaja asukoht.

Vt joonist 2-2.



JOONIT 2-3

- Kasutaja peab teritusseadmega töötamisel alati kandma kaitseprille ja kaitsekindaid.
- Teritusseadme ümber peab olema vähemalt 70 cm (27,56") laiune vaba ruum.
- Elektrivarustuse peab ühendama kogunud elektrik. Toiteallikas peab vastama allolevas tabelis toodud spetsifikatsioonile.

Teritusseadme tüüp	Pinge	Sulavkaitse [A]	Traadi soovitatav ristlõige
BMS500AU BMS600AU	230 V [L1 + N (L1 = 230 V, N – neutraaljuht)] 230 V [L1 + L2 (230 V faasidevaheline pinge)]	10 A	minimaalselt 1,5 mm ² (min 15 AWG)
BMS500B (S/U) BMS600B (S/U)	3 × 230 V	10 A	minimaalselt 1,5 mm ² (min 15 AWG)
BMS500C (S/U) BMS600C (S/U)	3 × 460V	10 A	minimaalselt 1,5 mm ² (min 15 AWG)
BMS500H (S/U) BMS600H (S/U)	3 × 400V	10 A	minimaalselt 1,5 mm ² (min 15 AWG)

TABELIT 2-1



OHT! Soovitatav on 30 mA GFI (maalühiskaitsme) kasutamine.

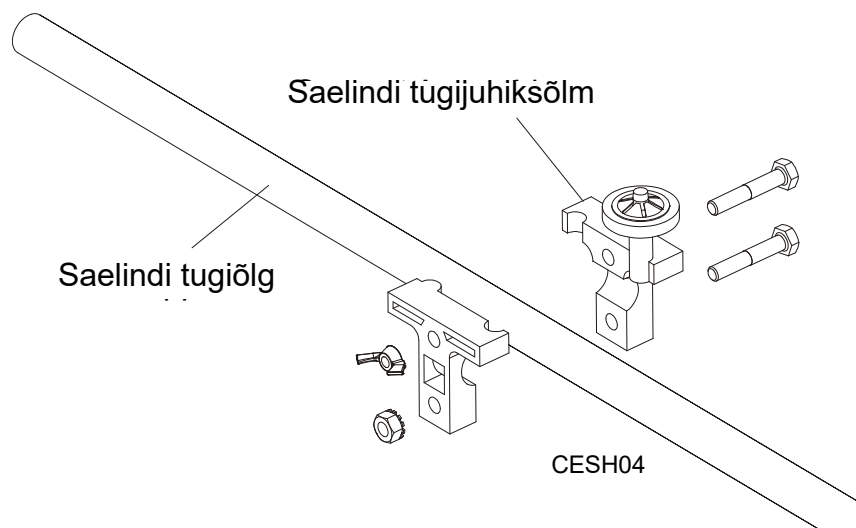
2.2 Saelindi tugiõlgade paigaldamine

Tööstuslik teritusseade on varustatud saelindi kahe külgmise tugiõlaga, millel on ka juhiksõlmed.

Tugiõlgade paigaldamiseks määrige esmalt nende keermestatud otsad. Seejärel pistke õlad teritusseadme mõlemal küljel olevatesse keermestatud avadesse.

1. Kõikides juhiksõlmedes on saelindi postiga tugi, saelindi postita tugi, kaks polti, lukustusmutter ja tiibmutter.

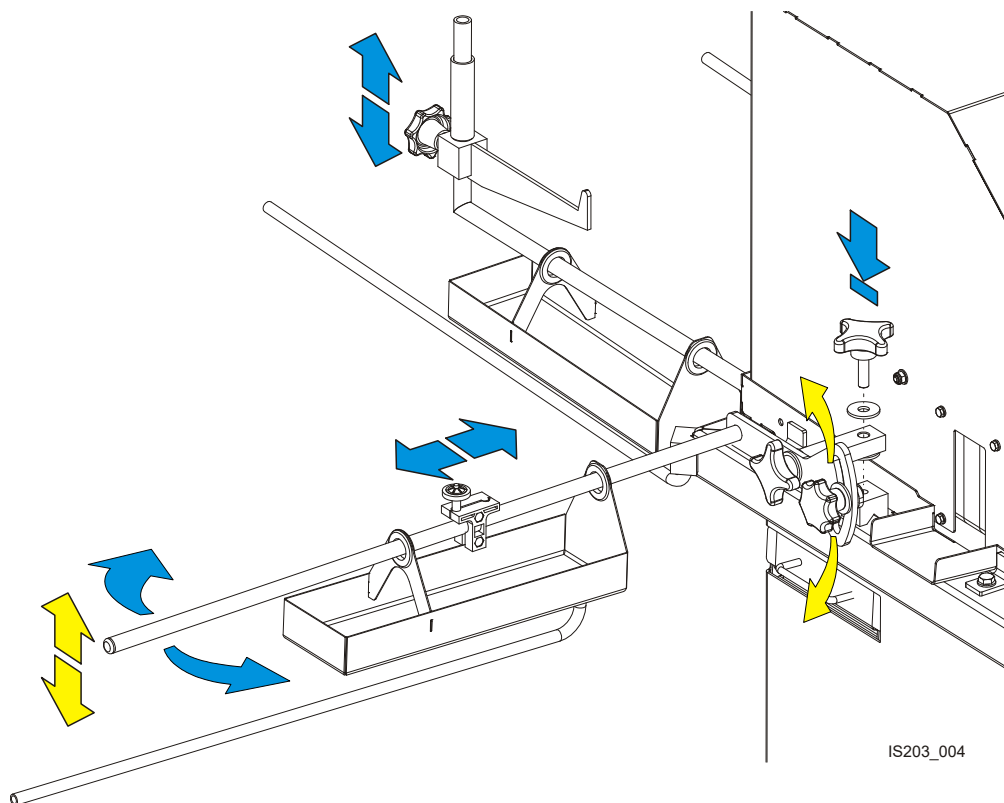
Vt joonist 2-3. Saelindi tugijuhiksõlmede paigaldamiseks ühendage need kõik ümber saelindi ühe tugiõla. Post peab joonisel kujutatul kohaselt jääma väljapoole. Ühendage sõlme mõlemad osad kaasasolevate kuuskantpeapoltidega. Polt saelindi tugijuhiksõlme kuusnurkselt küljelt (need kuusnurksed avad hoiavad ära paigaldatud poltide pöörlemise). Keerake polt lukustusmutriga kõvasti kinni. Ülemise poldi kinnikeeramiseks kasutage tiibmutrit.



JOONIT 2-3

2. Kallutage saelindi vasakul tugiõlal olevat juhikut veidi tahapoole, teritusseadme tagaosa suunas. Kallutage saelindi paremal tugiõlal olevat juhikut veidi ettepoole, teritusseadme esiosa suunas.
3. Saelindi tugijuhiksõlme saab olenevalt saelindi pikkusest panna saelindi juhikõlal ükskõik millisesse kohta. Saelindi tugiõlgu saab vajaduse korral reguleerida horisontaalsuunas. Saelindi kõiki tugiõlgu saab reguleerida üles- või allapoole, olenevalt saelindi laiusest.

Vt joonist 2-4.



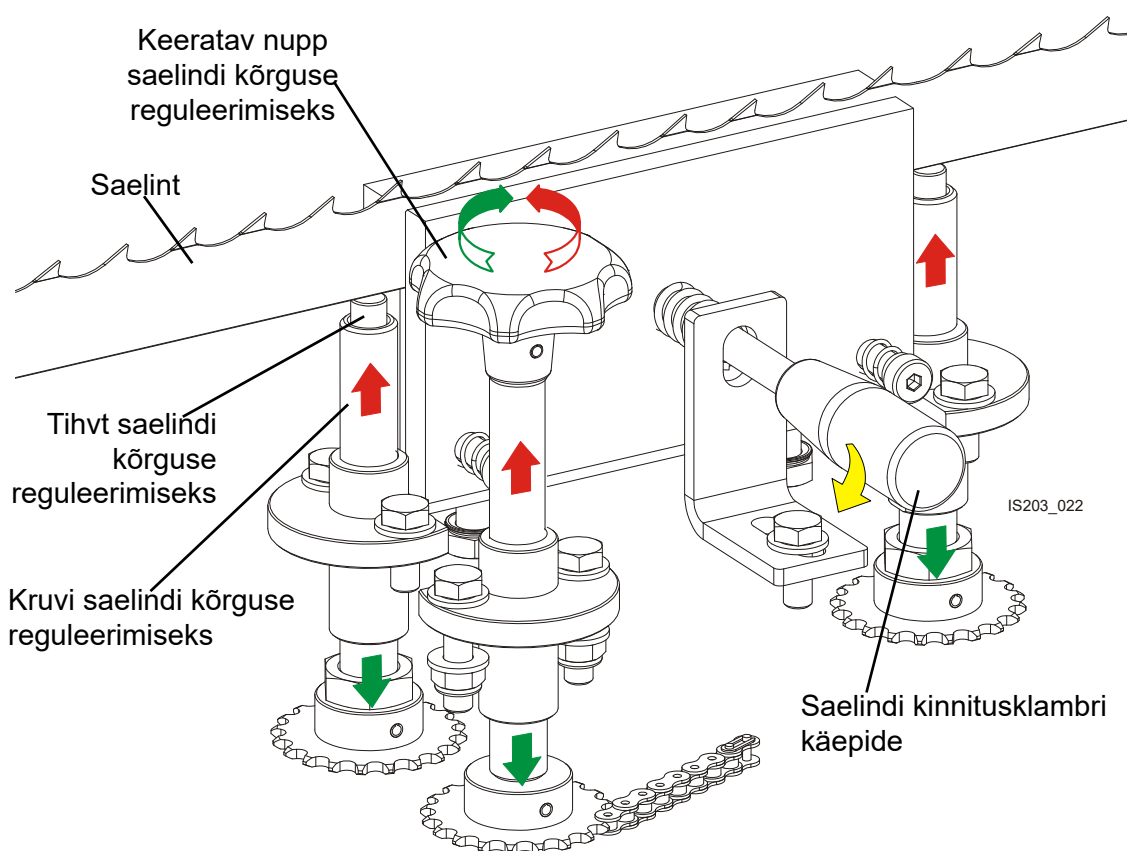
JOONIT 2-4

2.3 Saelindi kõrguse reguleerimine

Teritusseade BMS500/BMS600 on varustatud sõmega saelindi kõrguse reguleerimiseks, mis võimaldab kõrguse sujuvat reguleerimist 1" (25 mm), 1 1/4" (31,25 mm), 1 1/2" (37,5 mm), 1 3/4" (43,75 mm), 2" (50 mm) ja 3" (75 mm) laiuste saelintide korral.

Saelindi paigaldamiseks vabastage saelindi kinnitusklamber, selleks lükake klambri käepidet allapoole.

Vt joonist 2-5. Pange saelint saelindi kõrguse reguleerimiskruvide tihvtidele nii, nagu see on näidatud alloleval joonisel. Kasutage saelindi kõrguse reguleerimiseks saelindi kõrguse reguleerimiseks mõeldud keeratavat nuppu.





JOONIT 2-5



OLULINE! Pärast saelindi kõrguse reguleerimist reguleerige saelindi tugiõlad vajaduse korral vertikaaltasandis nii, et saelint jääks kogu pikkuses samale kõrgusele.

2.4 Teritusketta paigaldamine

Kasutage Wood-Mizerilt heakskiidu saanud teritusketast. Teritusketta paigaldamiseks tehke järgmised toimingud.

1. Vajutage juhtplokil olevat START-nuppu  ja keerake nuki pööramiseks ettenihkekiiruse valimise skaalat päripäeva.
2. Pöörake nukki seni, kuni teritusseadme pea on täiesti üles tõusnud. Pöörake ettenihkekiiruse valimise skaala nulli ja vajutage STOP-nuppu .
3. Võtke ära teritusketta külgmine kaitse.
4. Võtke spindelvõllilt ära mutter ja teritusketta kinnitusplaat.
5. Demonteerige õlitusseade.
6. Lükake teritusketas spindelvõllile.
7. Pange kohale teritusketta kinnitusplaat.
8. Keerake mutter kinni pingutusmomendiga 44,2 ft-lbs (60 Nm).
9. Pange teritusketta külgmine kaitse tagasi.
10. Paigaldage õlitusseade tagasi.



OHT! Kontrollige, kas kõik kaitsmed ja katted on enne teritusseadme kasutamist tagasi pandud ning kõvasti kinnitatud. Vastasel juhul võivad tagajärjeks olla rasked vigastused.

2.5 Saelindi paigaldamine

1. Keerake saelint lahti ja positsioneerige see tagumise tugiõla siseküljel ning külgmistel tugiõlgadel olevate saelindi tugijuhiksõlmede väliskülgedel.
2. Pange saelint saelindi õlieemaldusplaatide ja saelindi kinnitusplaatide vahele.
3. Tehke tugiõlgade ja juhiksõlmede juures viimased vajalikud reguleerimised, et tagada saelindi ühesugune asend saelindi parem- ja vasakpoolsel saelindi kõrguse reguleerimistihvtil. Jälgige, et saelint ei puudutaks kummagi juhiksõlme põhja.

Jälgige, et juhiksõlmed oleksid saelindi liikumise suunas veidi kaldu.
4. Pöörake kraatide eemaldussõlme pöördhoob asendisse, mille karbiidlõikeplaat puudutab saelinti.

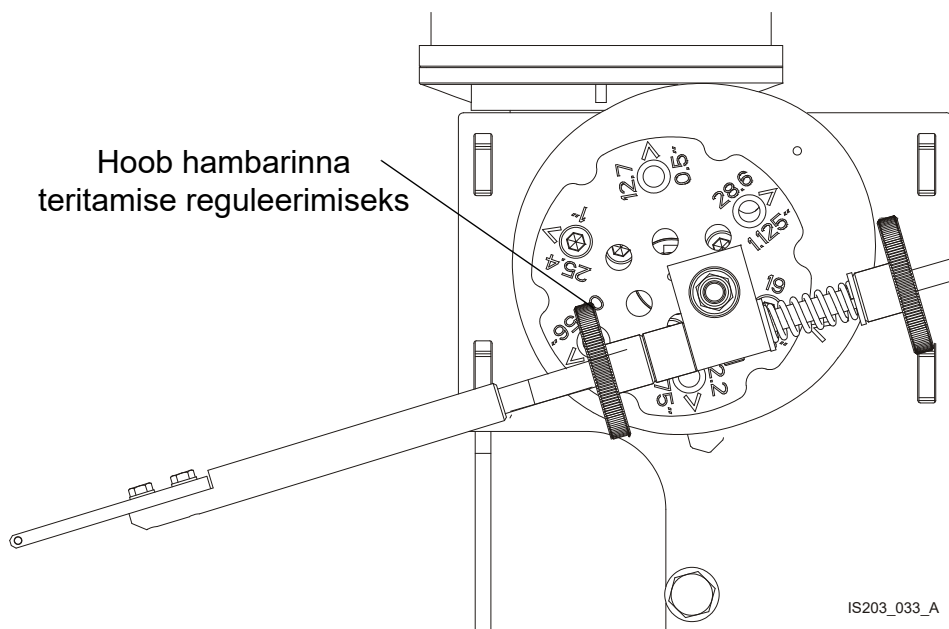
2.6 Hambarinna teritamise seadistamine

Teritusseadme töötamisel nukk pöörleb ja põhjustab jaotusõla kokkupuute hambaga ning lükkab selle asendisse teritusketta all. Jaotusõlga saab reguleerida nii, et see jätab hamba terituskettale lähemale või sellest kaugemale, mistõttu toimub hambarinna teritamine suuremas või väiksemas ulatuses.

1. Enne hambarinna asendi seadistamist kontrollige, kas nukkmootor ja teritusseadme mootor on välja lülitatud ning ettenihkekiiruse reguleerimiskaala on asendis „0“.
2. Tõstke terituspea käsitsi üles.
3. Pöörake nukkmootori võlli. Suurendage aeglaselt ETTEANDEKIIRUST (FEED RATE) seni, kuni järgmine hammas on teritusketta all.
4. Laske terituspea alla ja kontrollige, kas teritusketas puudutab kergelt hambarinda kogu ulatuses kuni hamba tipuni.
5. Lülitage teritusseadme mootor sisse.

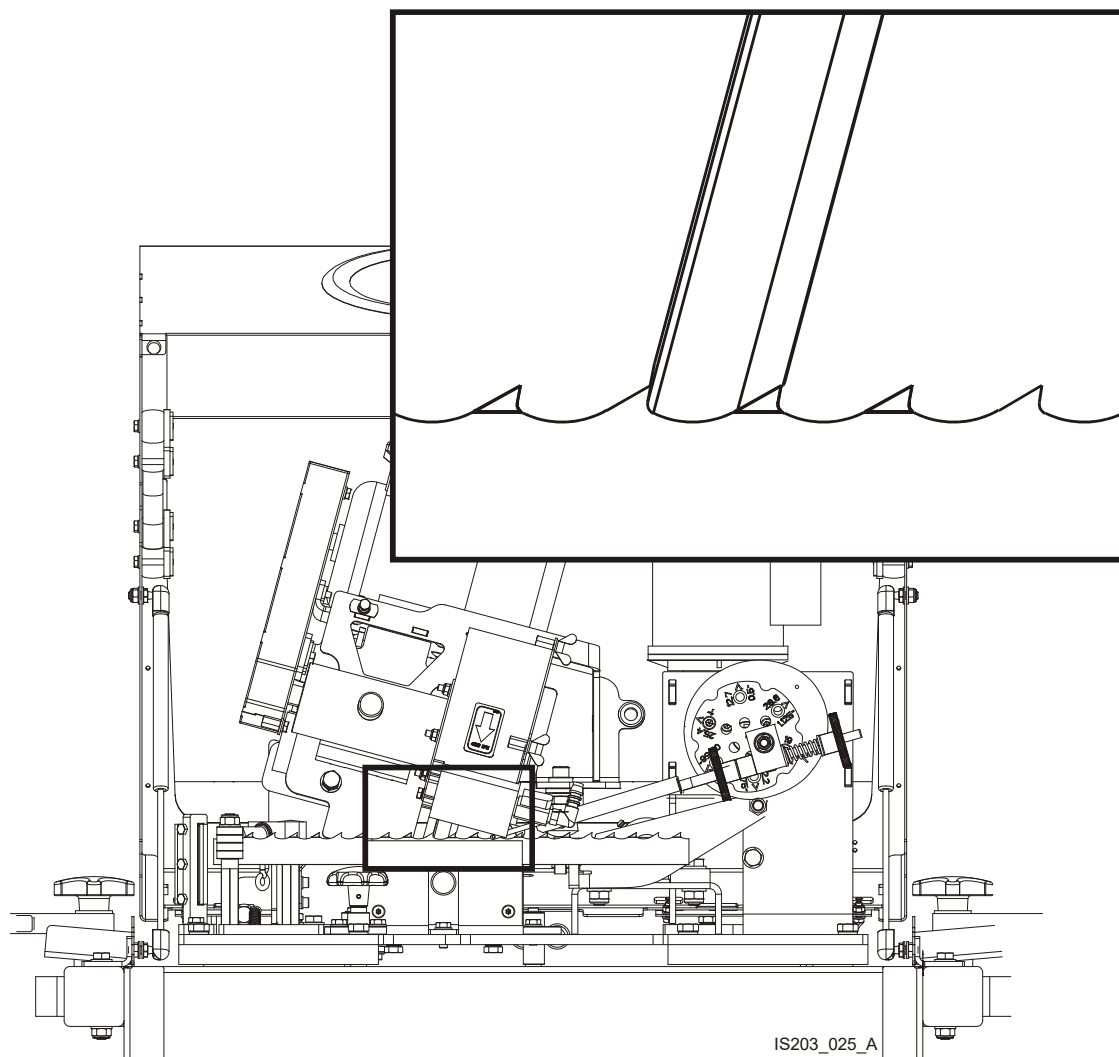
Vt joonist 2-6. Kui hambarinda teritatakse liiga vähe, siis pöörake hambarinna teritamise reguleerimishooba väljapoole, teisest hoovast eemale. Kui hambarinda teritatakse liiga palju, siis pöörake hambarinna teritamise reguleerimishooba sissepoole, teise hoova suunas.

6. Kontrollige hambarinna teritamist järgmise hamba puhul ja reguleerige vajaduse korral.



JOONIST 2-6

Vt joonist 2-7. Alloleval joonisel on näha teritusketta õige asend teritatava saelindi suhtes.

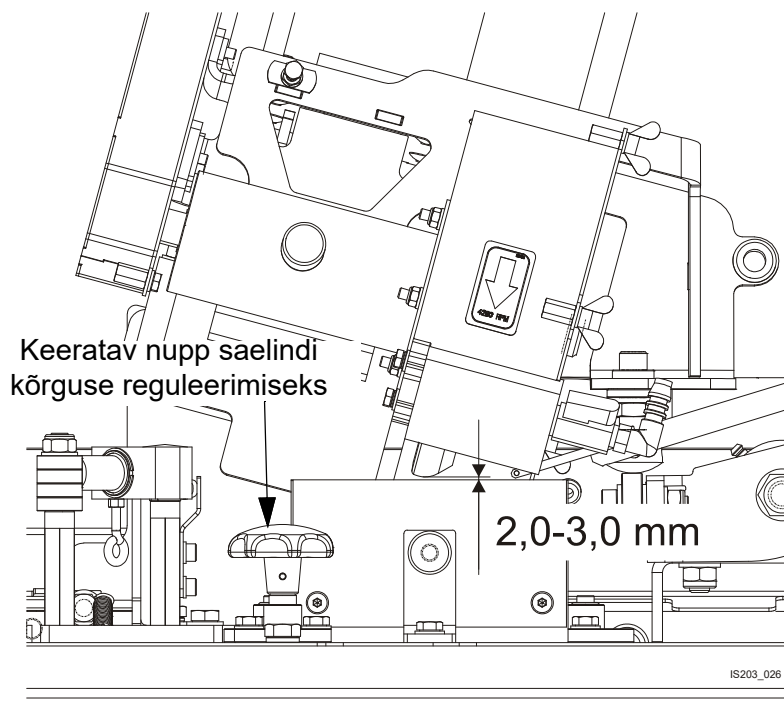


JOONIST 2-7

2.7 Teritussügavuse seadistamine

Hamba kõrgus määrab selle, kui palju materjali eemaldatakse saelindi hambavahest. Terituspea on tehases reguleeritud nii, et teritusketas jääb saelindi kinnitusklambrist **2,0–3,0 mm** (**0,079“–0,12”**) kõrgemale. Hambavahe teritussügavuse reguleerimiseks kasutage alloleval joonisel näidatud saelindi kõrguse reguleerimisnuppu.

Vt joonist 2-8.



JOONIST 2-8

Teritamise ajal kontrollige hambavahe sügavust kaks või kolm korda. Te peate nägema puhast metallpinda teritatud hamba juures kogu hambavahe ulatuses. Kui see ei ole nii, siis katkestage teritamine ja reguleerige vajaduse korral teritussügavust.

OLULINE! Pärast ükskõik millist reguleerimist alustage saelindi teritamist uuesti ja teritage see sümmeetria tagamiseks kogu ulatuses.

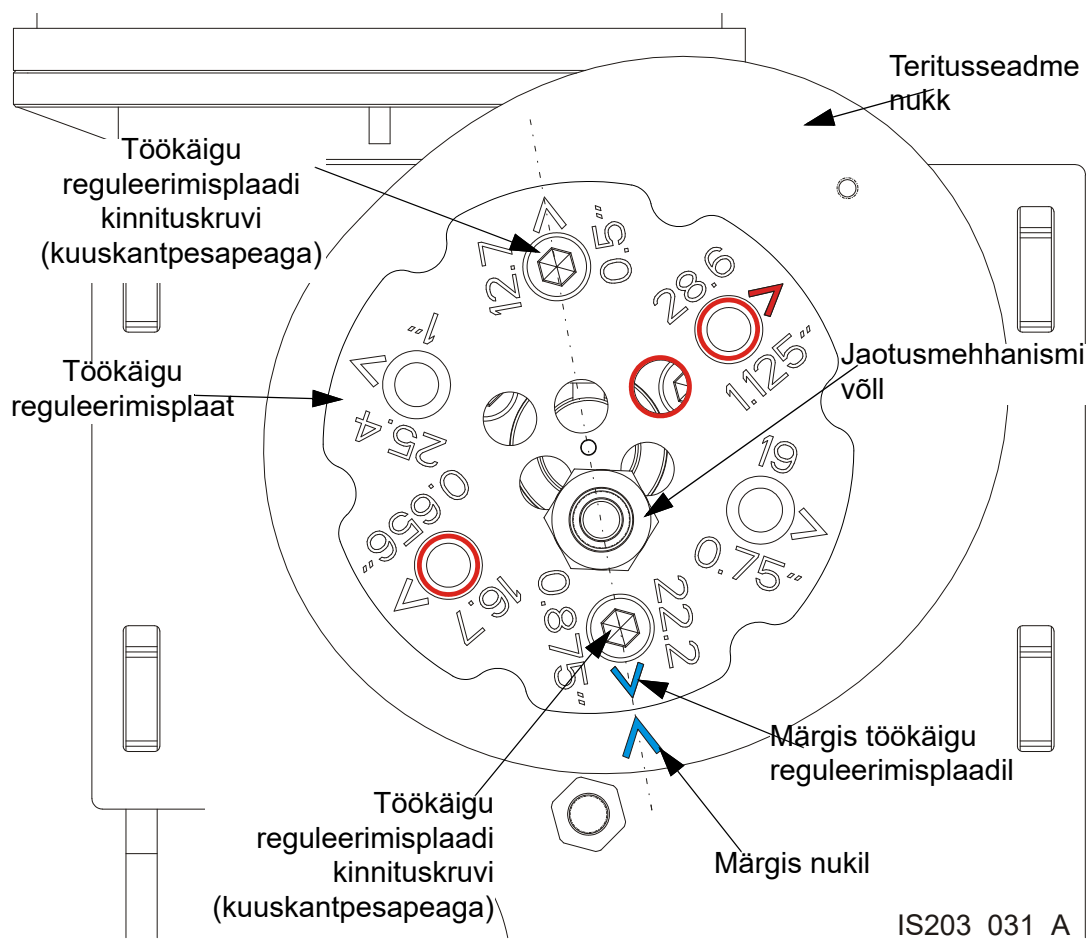
MÄRKUS: Teritussügavusele võib mõju avaldada teritusketta üleminek saelindi keevisõmblusest.

2.8 Jaotusõla töökäigu reguleerimine

Teritusseadme jaotusmehhanismi reguleerimine oleneb hammaste vahekaugusest saelindil. Reguleerimiseks viige teritusseadme õlal olev töökäigu reguleerimisplaat sobivasse asendisse. Keerake lahti kuuskantpesapeakruvid, mis kinnitavad plaadi nuki külge, keerake ära jaotusmehhanismi völli, pöörake nukk asendisse, kus plaadil olev asjakohane märgis langeb kokku nukil oleva märgisega, pange töökäigu reguleerimisplaadi kinnituskruvid tagasi ja pange jaotusmehhanismi völli sellesse avasse, mis on kõige lähemal töökäigu märgis-/reguleerimisplaadi kinnituskruvidele. Jaotusõlga saab reguleerida järgmiste hambavahede jaoks:

Hambavahe
0,5" / 12,7 mm
0,656" / 16,7 mm
0,75" / 19 mm
0,875" / 22,2 mm
1" / 25,4 mm
1,125" / 28,6 mm

TABELIT 2-2



IS203_031_A

JOONIT 2-9

Ülaltoodud joonisel on näha töökäigu reguleerimisplaadi korrektne asend 0,875" (22,2 mm) hambavahega saelintide jaoks. (Reguleerimisplaadil olev märgis langeb kokku nukil oleva märgisega.) Iseloomulik märgis ja punase värviga tähistatud avad on mõeldud kasutamiseks 1,125" (28,6 mm) hambavahega saelintide korral.



ETTEVAATUST! Nukil olev märgis on sättepunkt nukil oleva töökäigu reguleerimisplaadi asendi seadistamiseks olenevalt saelindi hambavahest.

2.9 Õlivoo reguleerimine

Saelindile õlivoo suunamiseks kasutage õlivoo käivitus-/seiskamisnuppu.

2.10 Etteandekiiruse reguleerimine

Nuki kiirust saab reguleerida juhtpaneelil oleva ettenihkekiiruse skaala abil (Table 1-3 on page 5). Teritustsükli ajal reguleerige nuki liikumiskiirus selliseks, et see on suurim võimalik kiirus, mis veel ei põhjusta saelindi „kõrbemist“.

MÄRKUS: Kõik seadmed tuleb hoolduse ajal seadistada maksimaalsele kiirusele 40 pööret minutis.

2.11 Saelindi teritamisest keeldumine

Mõnikord ei ole võimalik saelinti uuesti teritada. Saelindi teritamisest keeldumise põhjuste hulka kuuluvad:

- saelint on keerdus (saelindis on liigsed pinged ja see püüab ise kokku keerduda);
- saelindis puudub järjest kaks või enam hammast;
- saelint on väändes;
- saelint on teritamiseks liiga kitsas (saelinti on juba liiga palju teritatud / saelindilt on eemaldatud juba liiga palju materjali);
- saelint on räsatud vaid ühele poole;
- saelint on tugevasti roostes;
- saelindi hambavahe ei vasta Wood-Mizeri saelintide korral kasutatavale väärtusele (s.t tegemist on konkurendi tootega).

2.12 Teritusseadme töö

Enne teritustsükli käivitamist tuleb teha järgmised toimingud.

1. Reguleerige saelindi kinnitusklamber vastavaks teritavale saelindile.
2. Paigaldage vajaduse korral teritusketas ja seejärel paigaldage saelint.
3. Hammaste arvu seadistusnuppude abil seadistage hammaste arv saelindis ja teritustsüklite arv.
4. Reguleerige hambarinna ja hambavahe teritamine.
5. Ärge unustage lähtestada hammaste eelseadistatud arvu (vajutage selleks hambaloenduri lähtestusnuppu).
6. Lülitage sisse õlivoog.
7. Suurendage ettenihkekiirust mõõduka väärtuseni. See, kui kiiresti te võite teritada, on määratud saelindilt eemaldatava materjali kogusega. Kui teritamiseks on vaja eemaldada palju materjali, siis on parem teritada saelinti vähemal määral kaks korda, mitte aga eemaldada vajalik materjalikogus ühe terituskorraga.

Teritamise ajal kontrollige hambavahe sügavust kaks või kolm korda. Vajaduse korral reguleerige.

OLULINE! Pärast ükskõik millist reguleerimist alustage saelindi teritamist uuesti ja teritage see sümmeetria tagamiseks kogu ulatuses.

OLULINE! Pärast reguleerimist sulgege alati kaitsevahendid.

2.13 Väljalülitamine

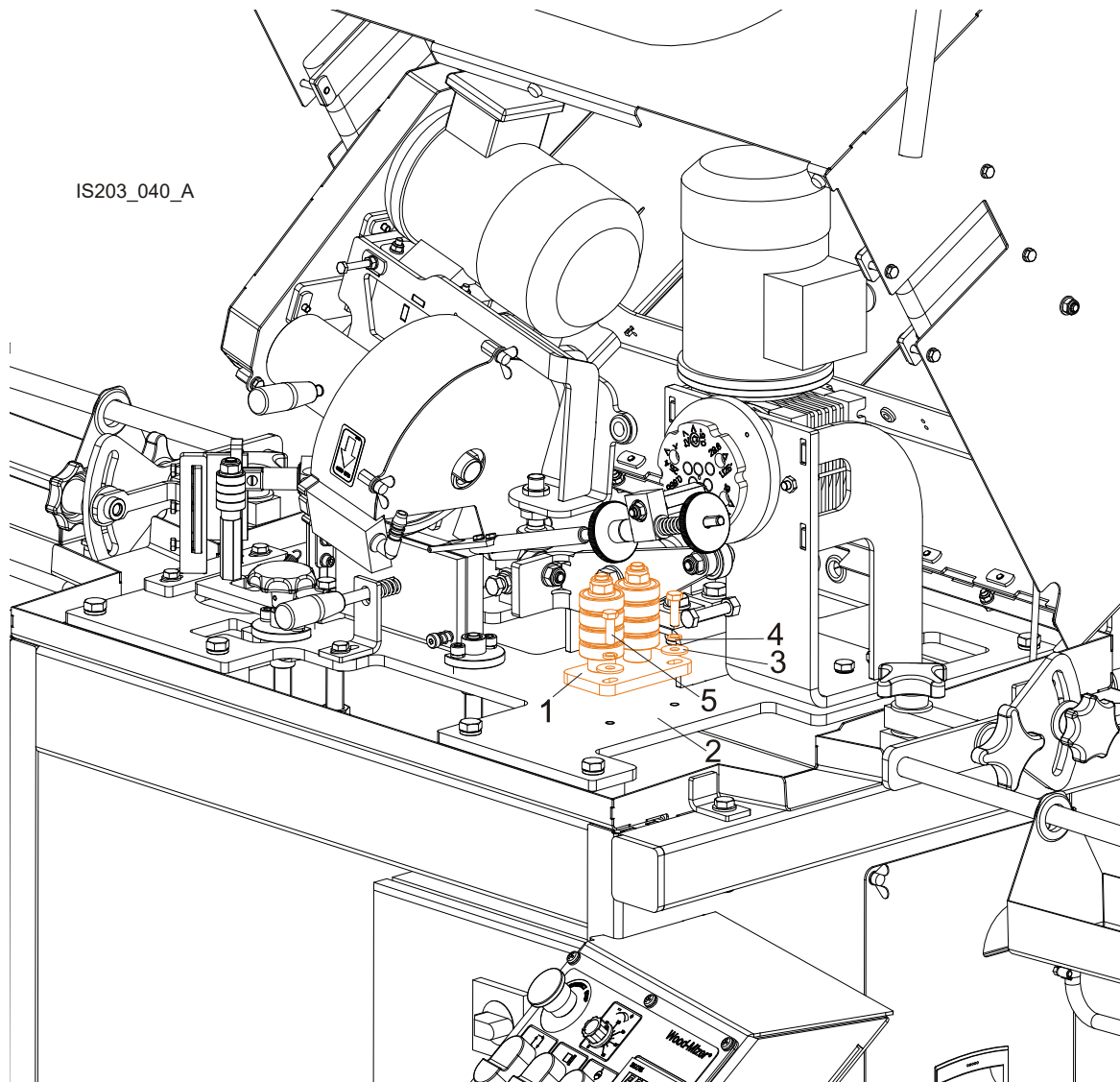
Teritusseade lülitub pärast kogu saelindi teritamist automaatselt välja.

Kontrollige saelinti. Vajaduse korral korrake teritusprotsessi. Halva profiiliga või halvas seisundis olevad ja teritamist vajavad saelindid võivad vajada teritamist enam kui üks kord.

2.14 3" saelindi toe seadistamine (valikuline)

1. Paigaldage 3" saelindi juhiksõlm (1) teritusseadme paigaldusplaadile (2) ja kinnitage seal seibide (3,4) poldidega allpool näidatud viisil (5).

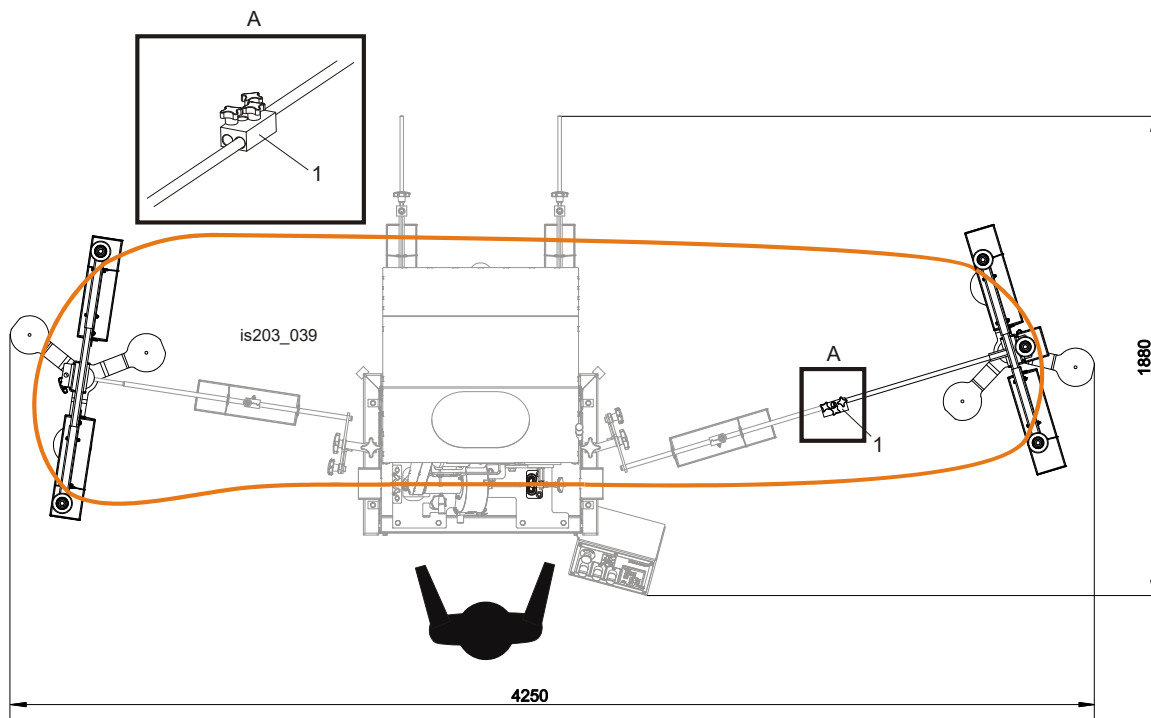
Vt joonist 2-10.



JOONIT 2-10

2. Positioneerige saelindi toed teritusseadme paremal ja vasakul küljel. Ühendage ühendusdetaili (1) abil kolme rullikuga varustatud saelindi tugi teritusseadmega.

Vt joonist 2-11.



JOONIT 2-11

3. Positioneerige kõik saelindi toed nii, et saelint ei oleks liiga lõtv ja saaks teritamise ajal vabalt liikuda.
4. Saelindi toed peavad olema vertikaalsuunas reguleeritud, nii et saelindi alumine serv oleks saelindi kogu pikkuses samal kõrgusel.

OSA 3 DETAILIDE ASENDAMINE

3.1 Teritusketta asendamine

Kontrollige teritusketast tihti ja vajaduse korral asendage. Tööstuslikes teritusseadmetes kasutatavad terituskettad on saadaval ettevõttest Wood-Mizer.

Teritusketas peab olema heas seisundis. Asendage ketas siis, kui see on kulunud, selle servad läigivad ja/või ketas „kõrvetab“ saelinti. **MÄRKUS:** Terituskettal on CBN-kattekiht (kuubilisest boornitriidist).

1. Enne teritusketta asendamist lülitage seade välja ja lukustage lüliti kaitseks juhusliku sisselülitamise eest.
2. Tõstke löikepea üles.
3. Võtke ära teritusketta külgmine kaitse.
4. Eemaldage õlitusseade.
5. Võtke ära teritusketta kinnitusmutter, seib ja teritusketas.
6. Pange uus teritusketas kohale. Pange kohale teritusketta seib ja mutter ning keerake see kinni pingutusmomendiga 44,2 ft-lbs (60 Nm).
7. Paigaldage õlitusseade. **MÄRKUS:** Kui seadmes on 1 3/16" (30,2 mm) laiune teritusketas, siis paigaldage õlitusseade nr 101235. Kui teritusketta laius on 1" (25,4 mm), siis kasutage õlitusseadet nr 100805.
8. Pange teritusketta külgmine kaitse tagasi.

3.2 Õlinivoo

Kontrollige perioodiliselt õlinivood. Vajaduse korral lisage õli. Õlinivoo peab vastama õlikogusele vahemikus 8,5–10 liitrit. Kasutage üksnes Wood-Mizerilt heakskiidu saanud õli.

Enne taaskasutamist tuleb õli metallipuru eemaldamiseks filtrida.

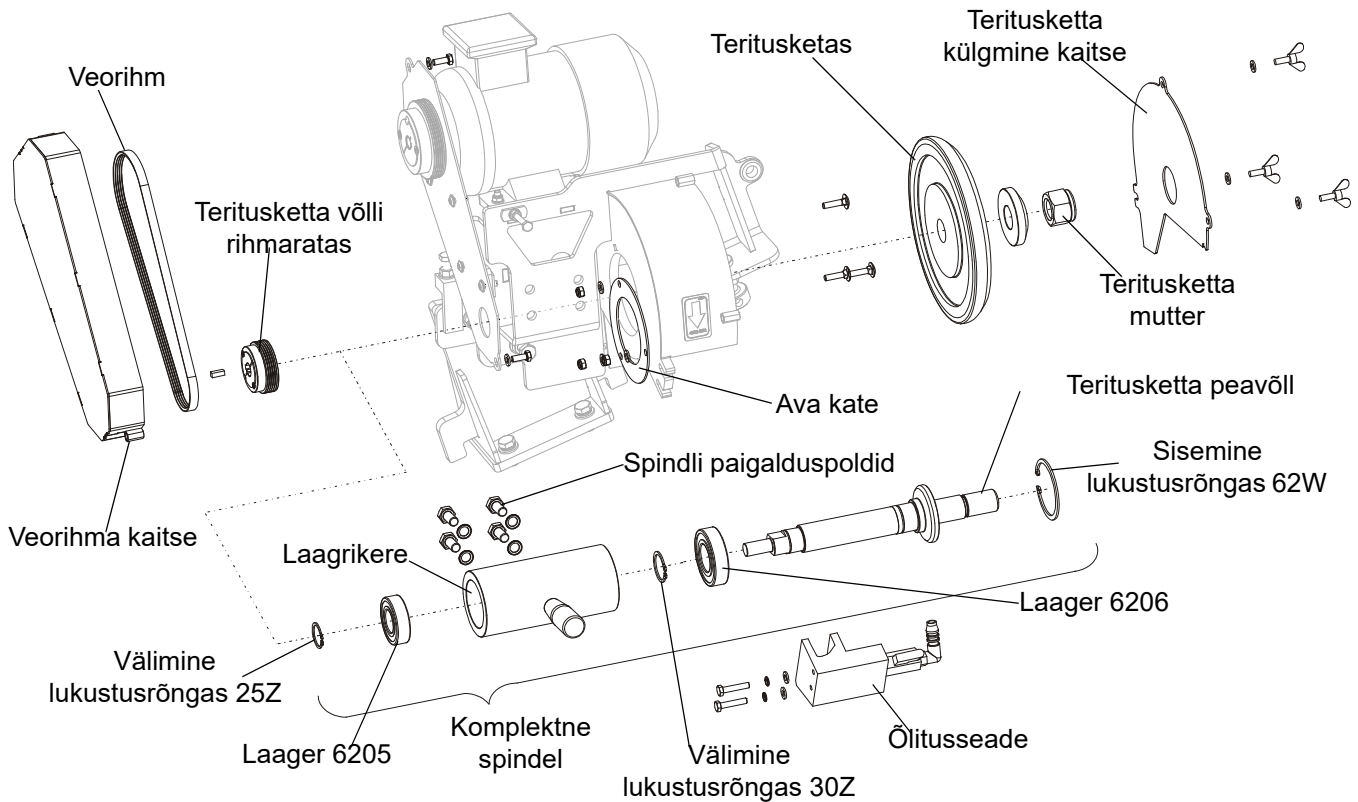
3.3 Teritusketta võlli laagrid

Kontrollige perioodiliselt teritusketta võlli laagreid kulumise suhtes ja vajaduse korral asendage. Asendamiseks toimige järgmiselt.



OLULINE! Enne hooldustööde tegemist tuleb toitepinge välja lülitada ja lüliti lukustada kaitseks juhusliku sisselülitamise eest.

Vt joonist 3-1.



JOONIT 3-1

LAAGRITE DEMONTEERIMISEKS

1. Võtke ära teritusketta külgmine kaitse.
2. Demonteerige õlitusseade.
3. Võtke ära teritusketta kinnitusmutter.
4. Võtke ära teritusketas.
5. Keerake välja veorihma kaitsme poldid.
6. Lõdvendage veorihma, liigutage selleks mootorit spindli suunas.
7. Võtke ära mitmesooneline veorihm.
8. Võtke rihmaratas spindlilt ära.
9. Võtke ära ava katte paigaldusmutrid.
10. Võtke ära poldid, millega spindel on kinnitatud seadme korpuse külge.
11. Demonteerige teritusseadme komplektne spindel.

12. Võtke ära kate spindli avalt.
13. Võtke ära välimine lukustusrõngas 25Z.
14. Võtke ära sisemine lukustusrõngas 62W
15. Demonteerige laagrikerest peavõll.
16. Võtke ära laager 6205.
17. Võtke ära välimine lukustusrõngas 30Z.
18. Võtke peavõllilt ära laager 6206.

LAAGRITE PAIGALDAMISEKS:

19. Paigaldage peavõllile uus laager 6206.
20. Paigaldage välimine lukustusrõngas 30Z.
21. Paigaldage laagrikeresse peavõll koos laagriga.
22. Paigaldage sisemine lukustusrõngas 62W
23. Paigaldage laager 6205.
24. Lukustage see välimise lukustusrõngaga 25Z.
25. Lükake ava kate laagrikeresse teritusketta poolsest küljest.
26. Paigaldage komplektne spindel teritusseadme peasse. Keerake spindli poldid kinni pingutusmomendiga 29,5 ft-lbs (40 Nm).
27. Kinnitage ava kate kohale paigaldusmutritega.
28. Paigaldage rihmaratas.
29. Paigaldage veorihm ja pingutage see. [Vt Osa 2.5.](#)
30. Paigaldage veorihma kaitse.
31. Paigaldage teritusketas ja keerake see paigaldusmutriga kinni jõumomendiga 44,2 ft-lbs (60 Nm).
32. Paigaldage ja seadistage õlitusseade.
33. Pange tagasi teritusketta külgmine kaitse.

Kui olete laagri vahetamise lõpetanud, kontrollige pea rihitust.

OSA 4 TERITUSPINGI ETTEVALMISTAMINE VORTEXI SAELINTIDE TERITAMISEKS



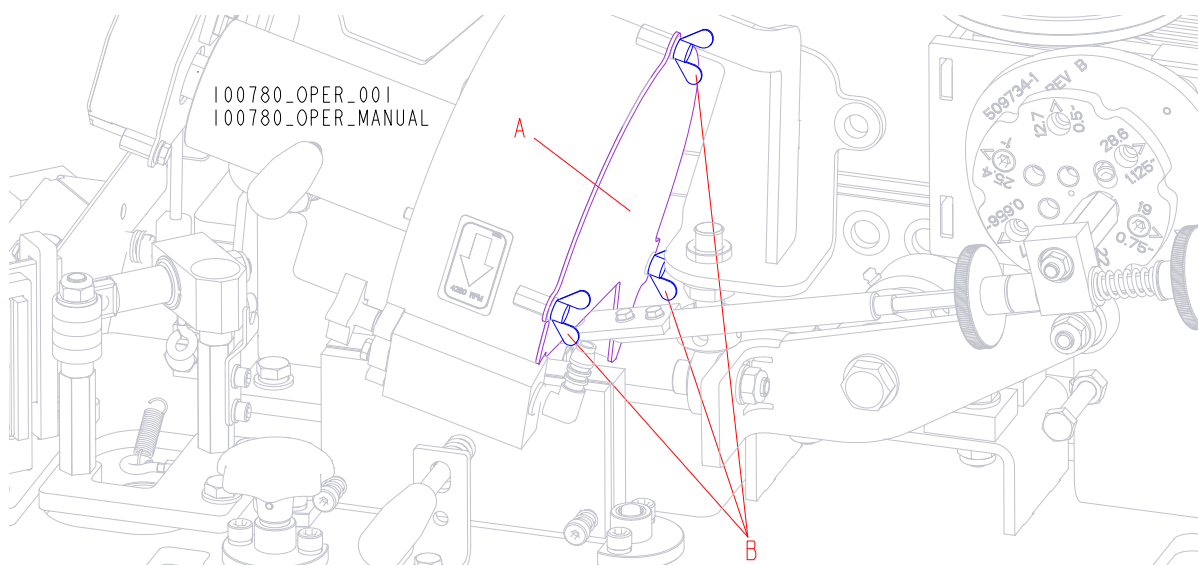
OHT! Enne terituspingi osade vahetamist lahutage seade vooluvõrgust.



TÄHTIS! Vortexi saelindi kasutusea pikendamiseks peab teritamisin-tervall olema alla ühe tunni.

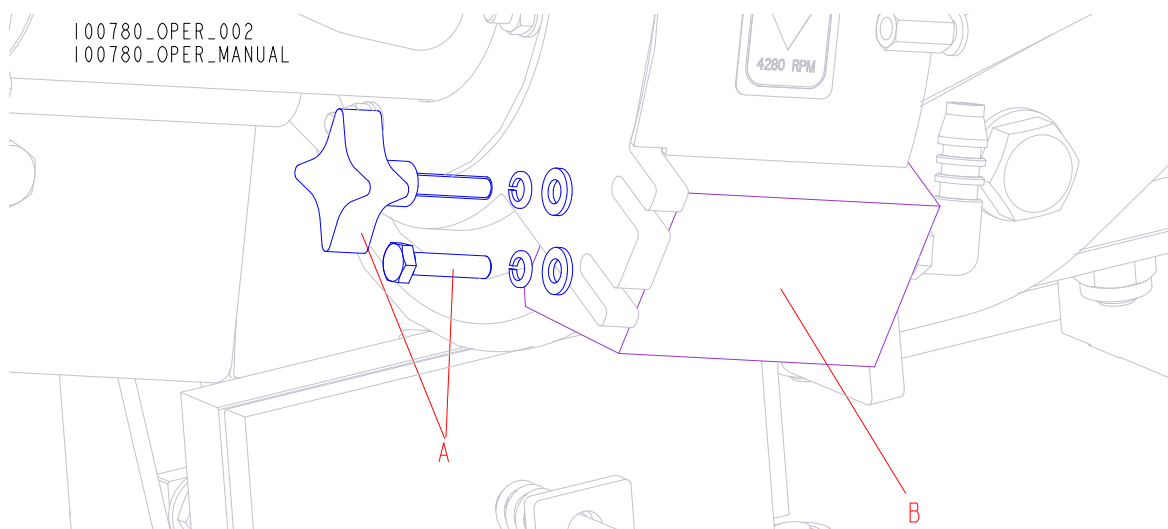
4.1 Teritusketta ja õlitusseadme vahetamine

1. Keerake lahti tiiva kruvid (B) ja eemaldage teritusketta kate (A).



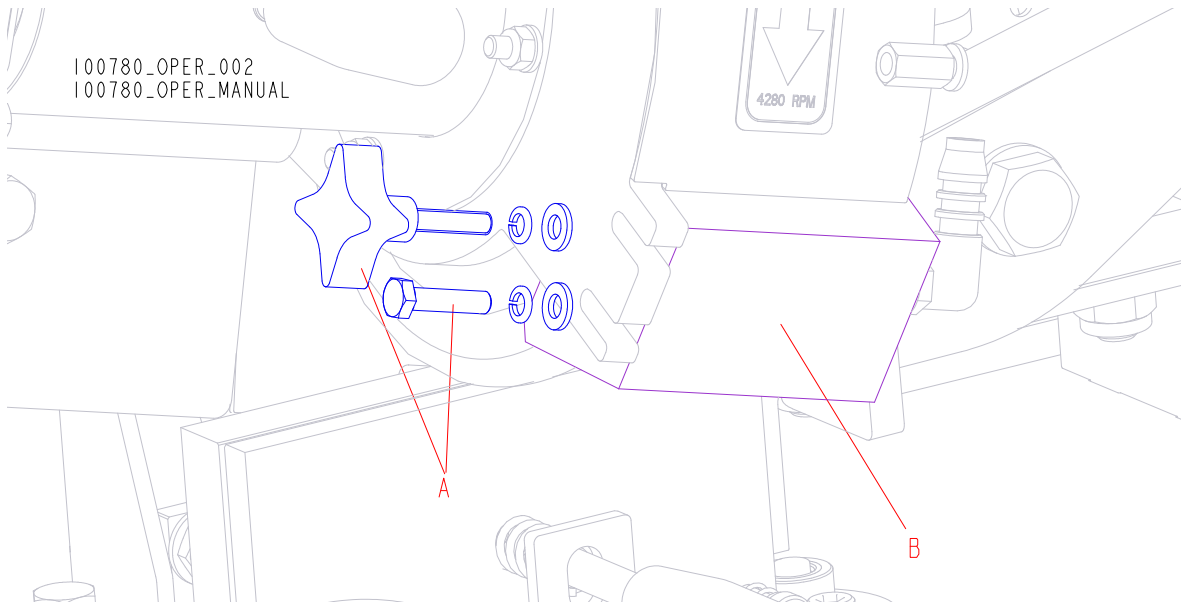
JOONIT 4-1

2. **BMS500:** keerake kinnitustarvik (A) lahti ja eemaldage õlitusseade (B).



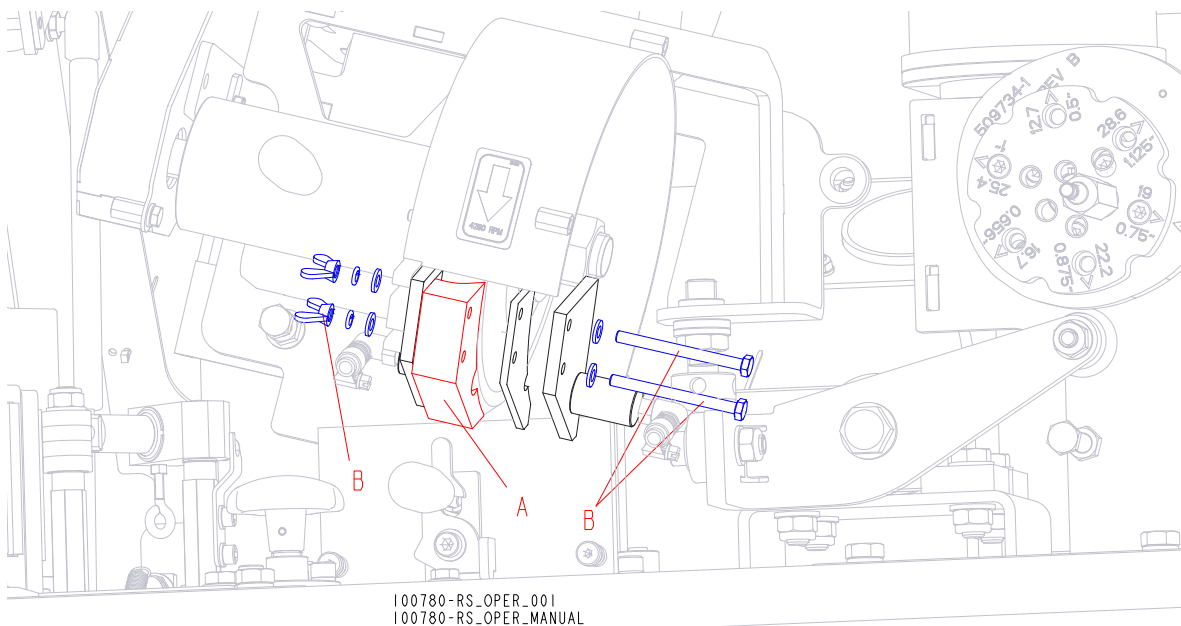
JOONIT 4-2

5. **BMS500:** paigaldage õlikann nr 522705 (lihvketta uue versiooni puhul nr 585707) (B), kasutades kinnituspahendeid (A).



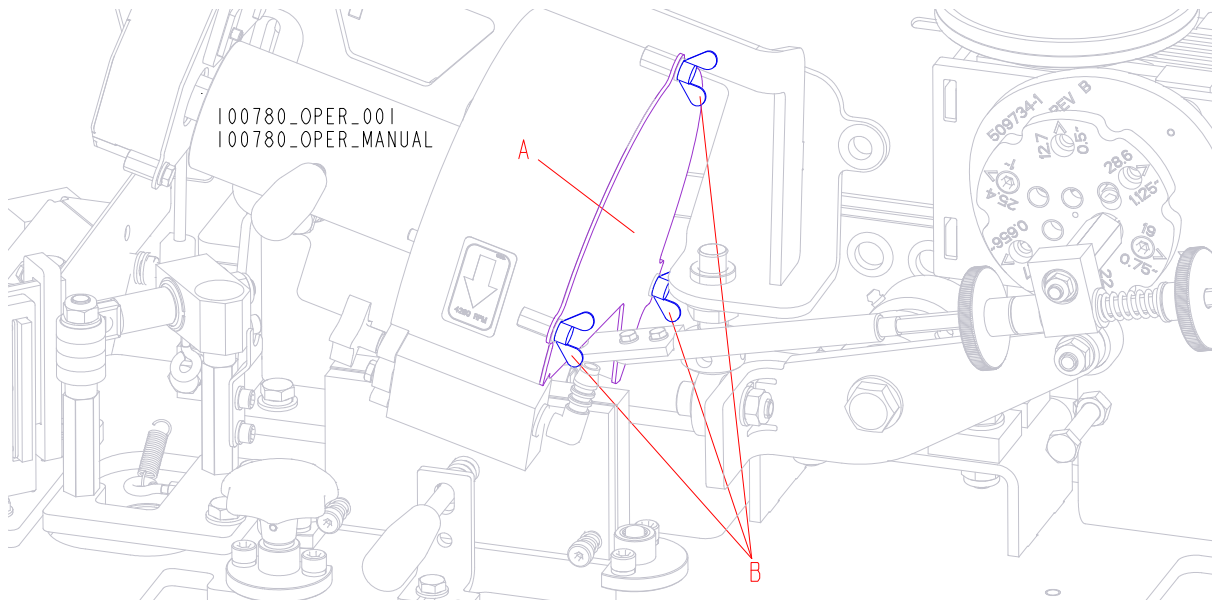
JOONIT 4-5

6. **BMS600:** paigaldage õlitusseade plokki – osa nr 523669 (A) –, kasutades paigaldustarvikut (B).



JOONIT 4-6

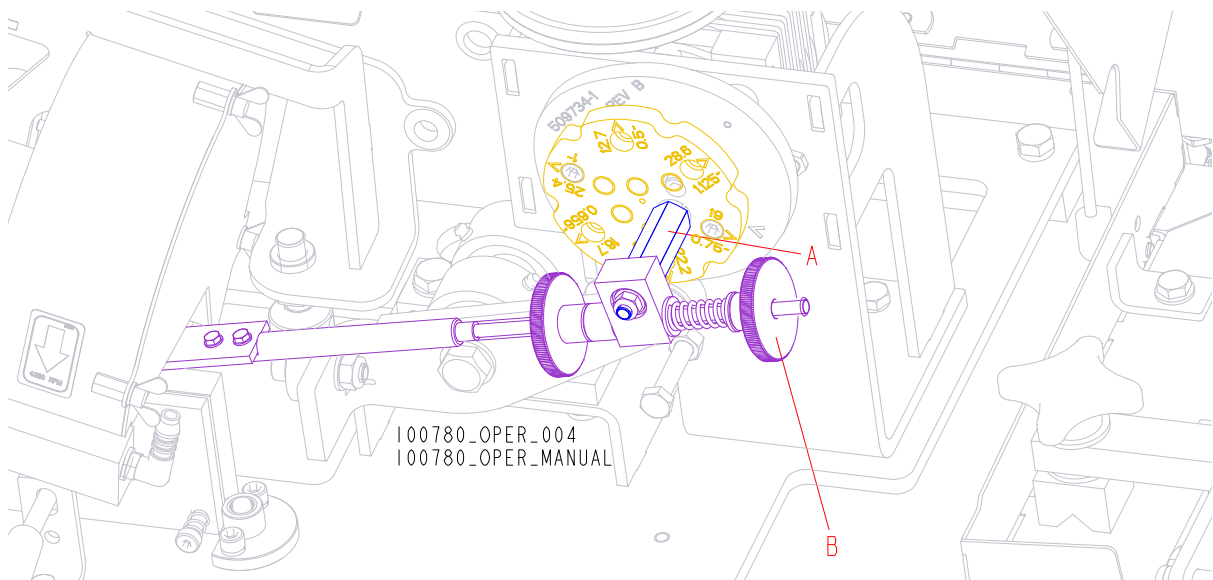
7. Kasutage tiibkruve (B) ja paigaldage teritusketta kate (A).



JOONIT 4-7

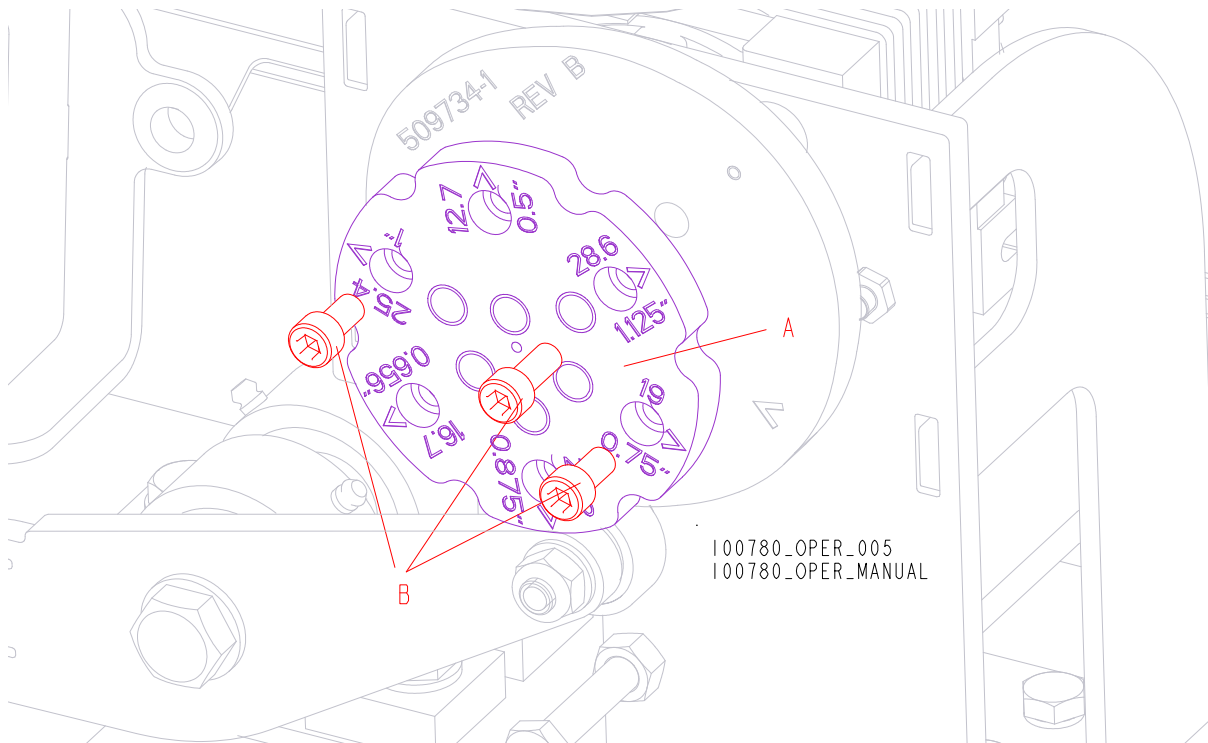
4.2 Nuki vahetamine

1. Demonteerige tõukur (B), eemaldades nukilt tõukuri võlli (A).



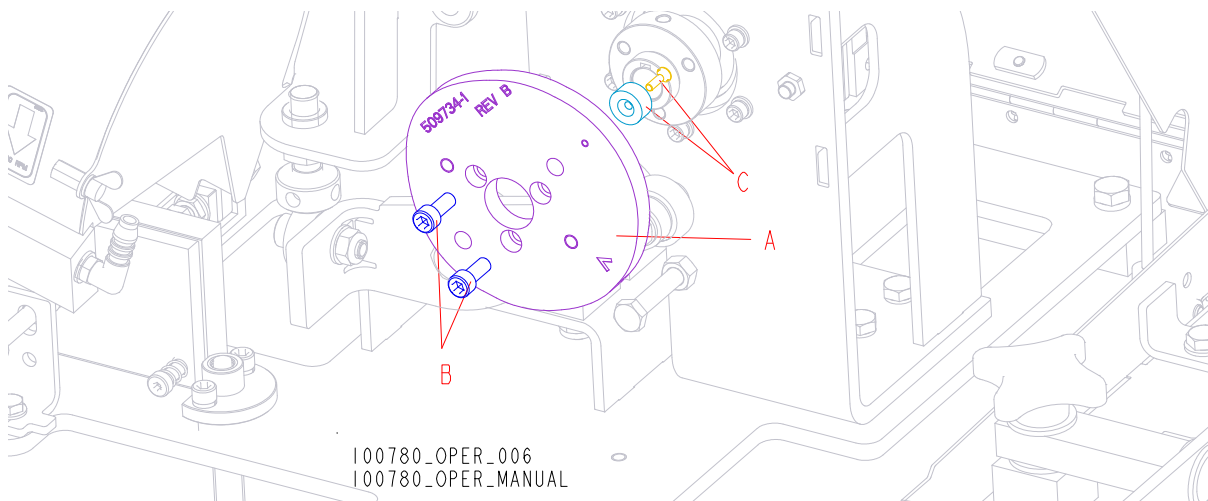
JOONIT 4-8

- Keerake lahti kolm allpool näidatud kruvi (B) ja eemaldage käigu reguleerimise plaat (A).



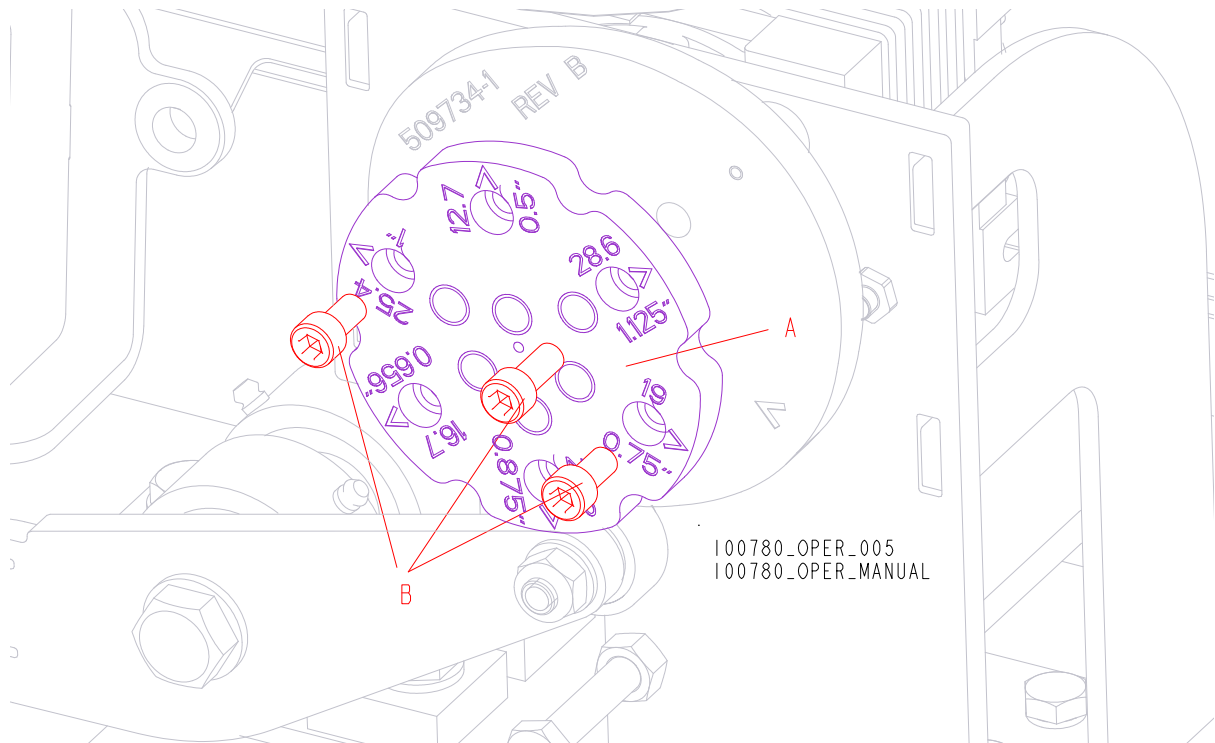
JOONIT 4-9

- Demonteerige nukk (A), eemaldades kaks allpool näidatud polti (B). Seejärel eemaldage magnet (C) nukilt ja kinnitage see uuele nukile (osa nr 509734-1 versioon B). Paigaldage uus nukk koos magnetiga.



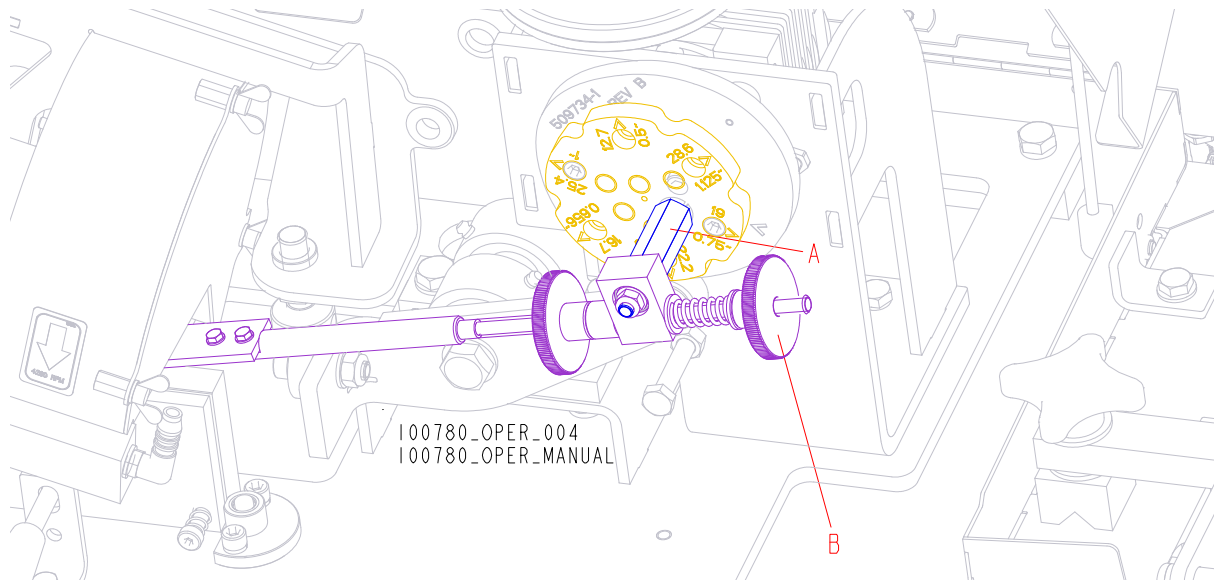
JOONIT 4-10

4. Kinnitage käigu reguleerimise plaat (A) nukile, kasutades kolme allpool näidatud kruvi (B).



JOONIT 4-11

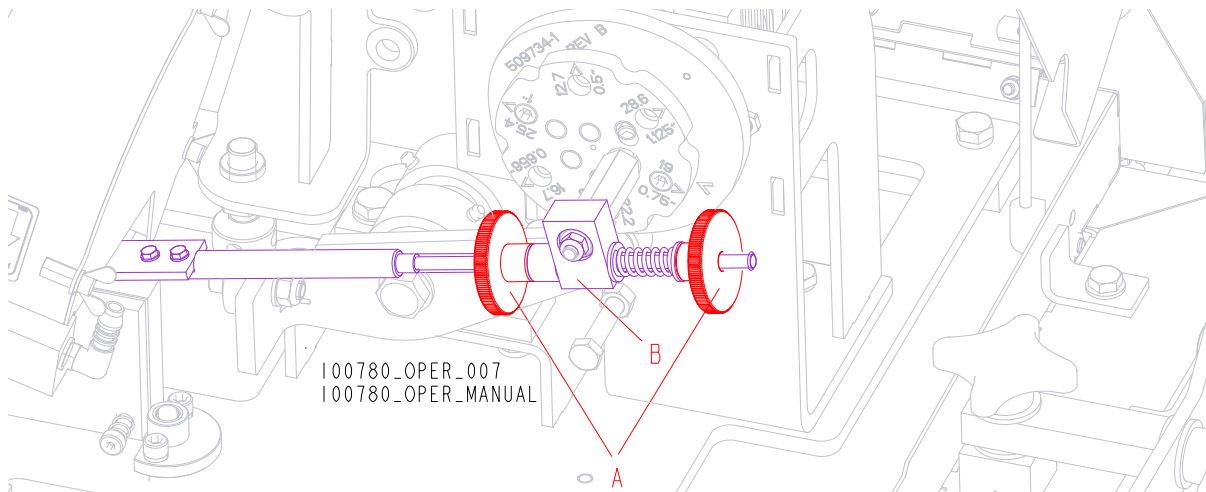
1. Paigaldage tõukur (B), keerates tõukuri võlli (A) nukki.



JOONIT 4-12

4.3 Saelindi tõukuri reguleerimine

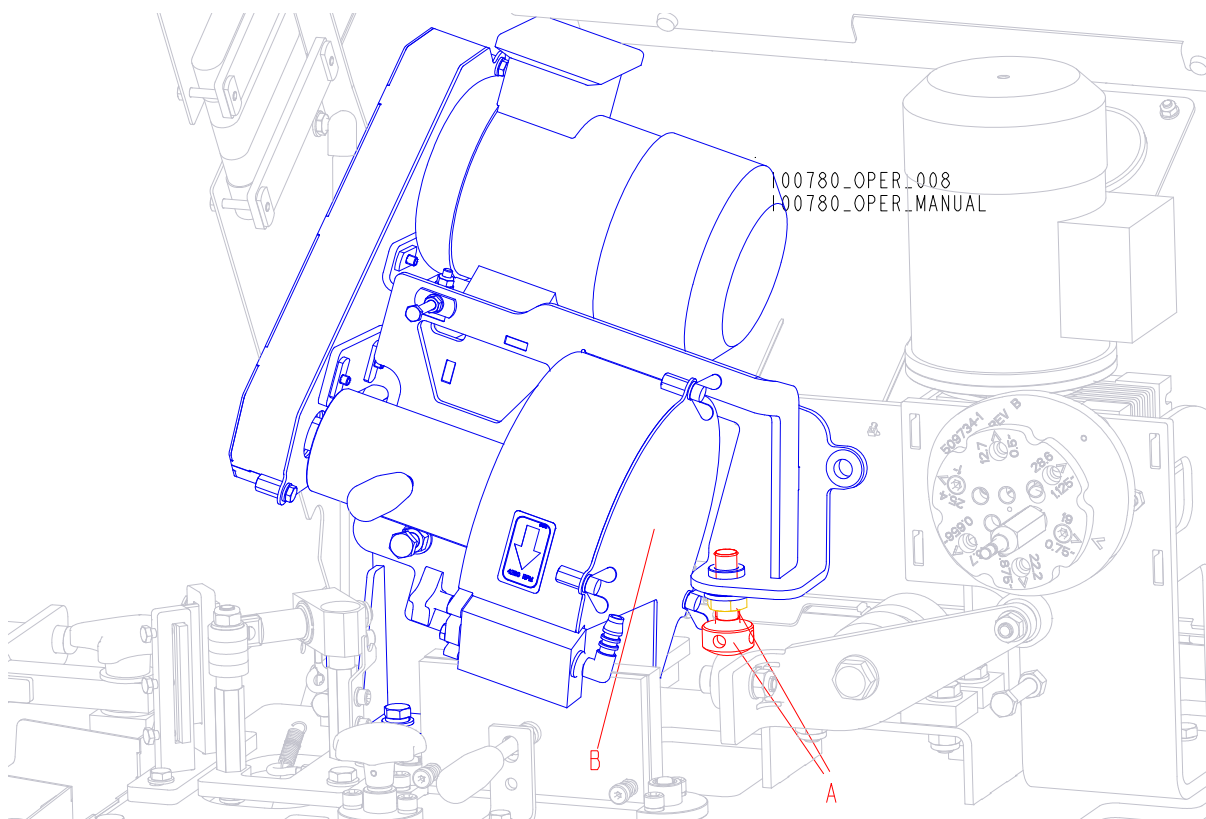
Kasutage seademetreid (A) ja reguleerige saelindi tõukur (B) nii, et see tõukaks järgmist hammast, kui üks hammas on teritatud.



JOONIT 4-13

4.4 Terituspingi pea reguleerimine

Kasutage terituspingi pea (B) tõstmiseks 3–4 mm võrra alljärgnevalt näidatud polti (A).



JOONIT 4-14

OSA 5 HOOLDUS JA RIKETE KÕRVALDAMINE

5.1 Terituspingi hooldus



OHT! Tuleohu vältimiseks puhastage õlialus ja filtrimagnetid metallilaastudest iga 8 töötunni järel. Vastasel juhul võib tagajärjeks olla surma või raskete vigastusega lõppev õnnetus.

Iga päev (pärast vahetuse lõppu)

- Pärast igapäevast kasutamist võtke saelint ära, pühkige terituspink kuivaks, laske pea alla, sulgege kaitsmed ja lülitage seadme toide välja.
- Puhastage terituspink. Eemaldage rooste ja metallipuru. Puhastage õlialus ja filtrimagnetid settest.
- Keerake korrapäraselt lahti liikuva kinnitusplaadi poldid ja puhastage mustusest, mis võiks takistada saelindi kindlat fikseerimist.

Kord nädalas

- Puhastage näidiku aken ja diodlamp.
- Eemaldage õlifiltri vannist ja magnetitelt kogu sete ning metallipuru.
- Eemaldage jahutusvedeliku kogumisvannidest kogu sete.
- Hoidke õlinivoo sellisel tasemel, et pumba sõelfilter oleks õliga täielikult kaetud. Õlinivoo peab paagi põhjast olema 120–150 mm (4,724–5,905“) kõrgusel. Vahetage õli täielikult välja iga kuue kuu järel. Saatke kasutatud õli asjakohaste eeskirjade järgi jäätmekäitlusesse.
- Kontrollige terituspingi pea seiskamisfunktsiooni (seiskamispolt). [Vt Osa 6.2.](#)

Kord kuus

- Kontrollige teritaja mootori laagreid, spindlit, nukki ja jaotusmehhanismi ajamit, terituspingi pea hooba.
- Kontrollige mootori ja jaotusmehhanismi harju.
- Kontrollige kõiki pistikuid ja lüliteid.
- Kontrollige spindlivõlli radiaalsuunalist ja teljesuunalist viskumist kohas, kuhu on paigaldatud teritusketas. Tehke seda kord kuus magnetjalaga varustatud kellindikaatoriga. Maksimaalne lubatav viskumine ei tohi ületada $\pm 0,01$ mm (0,000393“).
- Kontrollige kraatide eemaldusseadme karbiidlõikeplaati.



ETTEVAATUST! Puhastage korrapäraselt õliaurude väljatõmbesüsteemi filtrit või asendage see (tootja soovitude kohaselt).

5.2 Näpunäited terituspingi teritamiseks

Selles osas käsitletakse saelindi teritamiseiga seonduvaid mõningaid igapäevaseid probleeme.

Enne saelindi väljavõtmist saeveskist puhastage seda 15 sekundit veejoaga. See eemaldab suurema osa tekkinud kihist, mis tuleb pärast kuivamist maha kraapida. Seejärel pühkige saelint kuivaks puhta ja kuiva lapiga.

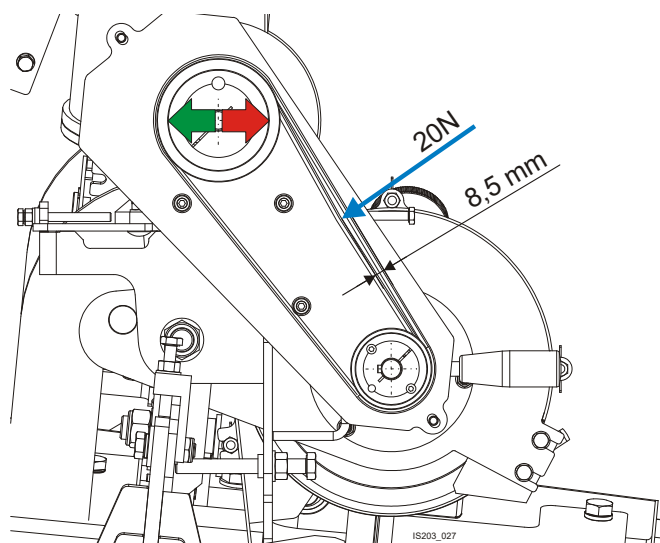
Kontrollige, kas õlivoog läbi õlitusseadme on piisava tugevusega.

Teritage saelinti kohe pärast esimeste nüristumistunnuste ilmumist. Kui saelint on väga nüri, näiteks pärast kokkupuutumist kivi või mõne muu võõrkehaga, siis teritage seda kaks korda, mitte ärge püüdke eemaldada korraga palju materjali. Korraga suure materjalikoguse eemaldamine võib põhjustada juhtkapis võimsuslüli tööerakendumise. Kui see on juhtunud, oodake 15 sekundit. Seejärel lülitage võimsuslüli sisse (suruge nupp alla).

5.3 Veorihma pingsus

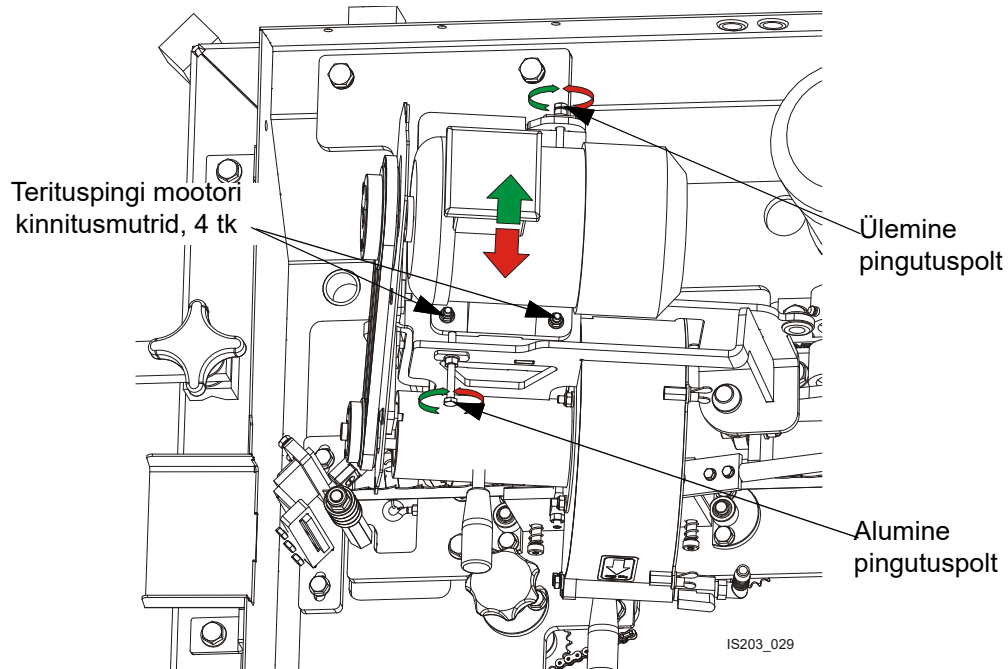
Veorihma pingsus peab olema selline, et 4,5-naelase (20 N) jõu mõjul on läbipaine 8,5 mm (0,33").

Vt joonist 5-1.



JOONIT 5-1

Vt joonist 5-2. Keerake lahti terituspingi mootori paigalduspoltide mutrid. Veorihma pingsuse suurendamiseks keerake alumist pingutuspolti päripäeva ja ülemist pingutuspolti vastupäeva. Veorihma pingsuse vähendamiseks keerake ülemist pingutuspolti päripäeva ja alumist pingutuspolti vastupäeva.



JOONIT 5-2

5.4 Loenduri veaotsing

<i>PROBLEEM</i>	<i>PÕHJUS</i>	<i>LAHENDUS</i>
Ekraanile kuvatakse teade „TOITE VIGA“	Toite katkestamine	Vajutage nupule START ja loendur taastab katkestatud teritustsükli loendamise. Vajutage nupule RESET ning loendur taastab hammaste ja tsüklite viimasena salvestatud arvu.
Ekraanile kuvatakse teade teade „TOITE VIGA“	Induktsioonanduri või selle ahela talitlushäire.	Pärast induktsioonanduri parandamist vajutage nupule RESET.

OSA 6 RIHTIMINE

Rihtige teritusseadet korraliku toimivuse tagamiseks kord kuus. Lisaks rihtige teritusseadet alati siis, kui selleks tekib vajadus (see tähendab pärast seda, kui jaotusõlg on pörganud vastu teritusketast).

6.1 Teritusseadme rihtimine

Vajaduse korral kasutage kaasasolevat rihtimisvahendit selleks, et saada saelindi klamber ja teritusketas täpselt ühele joonele.



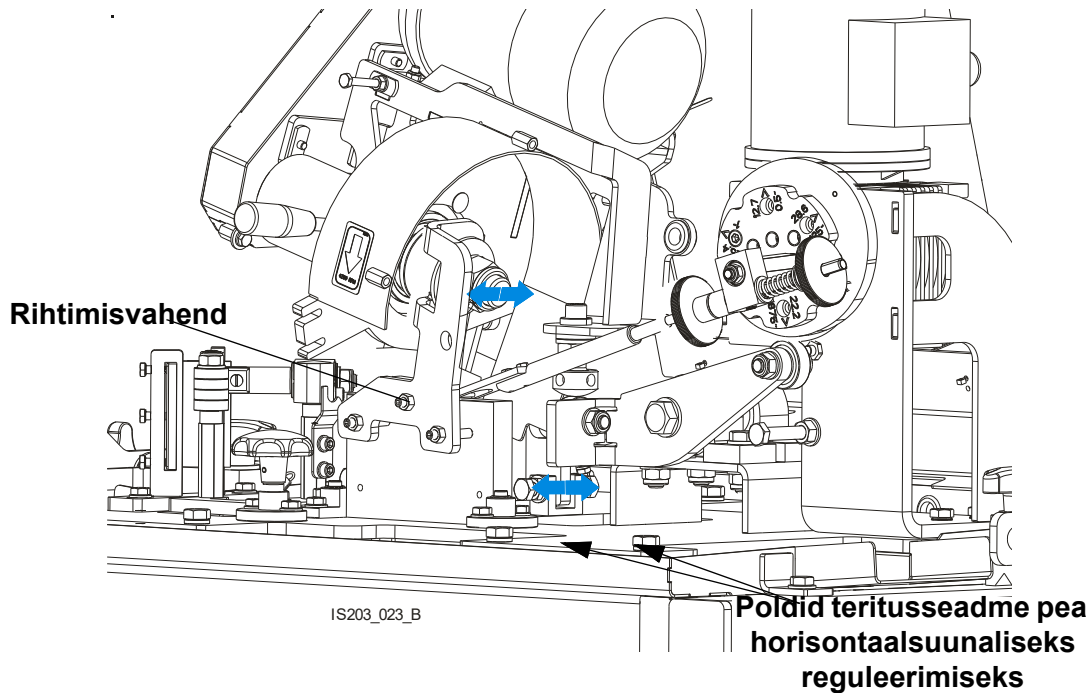
OLULINE! Ärge püüdke reguleerida vahendil olevate seadekruvide asendit. Need on seadistatud tehases nii, et tagada täpsed rihtimistulemused.



ETTEVAATUST! Kontrollige, kas lihvmootor on välja lülitatud (OFF).

1. Liigutage nukki tsükliliselt seni, kuni teritusketas on hambarinna juures (vastab ligikaudu esiosa teritamise algusele).
2. Võtke ära teritusketta külgmine kaitse ja teritusketta paigaldusmutter. Demonteerige õlitusseade. Võtke ära teritusketas.
3. Võtke ära saelindi liikuv kinnitusplaat.
4. Paigaldage rihtimisvahend peavõlli spindlile (nr WM#505190) nii, nagu see on näidatud alloleval joonisel.

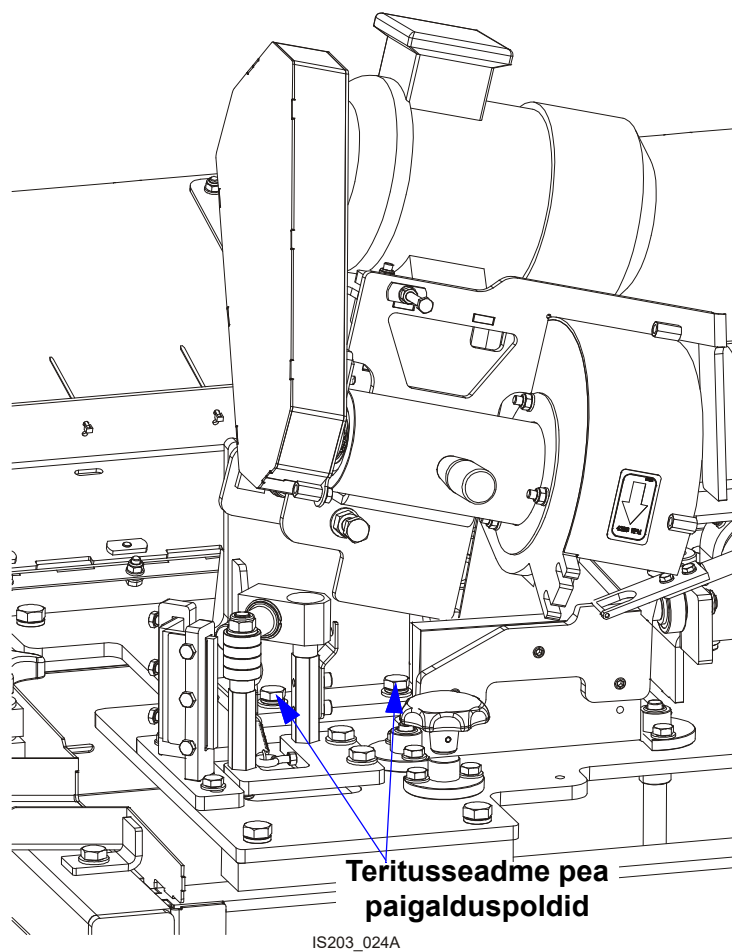
Vt **joonist 6-1**. Positsioneerige rihtimisvahend asendis, kus kõik kolm seadekrugi puudutavad saelindi liikumatut kinnitusplaati. Pange teritusketta paigaldusmutter tagasi ja keerake see kõvasti kinni.



JOONIT 6-1

5. Kui vahendi ükskõik milline seadekrugi ei puuduta liikumatut kinnitusplaati, siis keerake lahti alloleval joonisel näidatud teritusseadme pea kinnituspoldid.
6. Reguleerige teritusseadme pea seadepoldide abil horisontaaltasandis asendisse, kus rihtimisvahendi kõik kolm seadekrugi puudutavad liikumatut kinnitusplaati. Asendi fikseerimiseks keerake teritusseadme pea paigalduspoldid kinni.

Vt joonist 6-2.



JOONIT 6-2

7. Võtke ära teritusketta paigaldusmutter ja rihtimisvahend.
8. Paigaldage saelindi liikuv kinnitusplaat.
9. Paigaldage teritusketas ja fikseerige see paigaldusmutriga.
10. Paigaldage õlitusseade. Pange teritusketta külgmine kaitse tagasi.

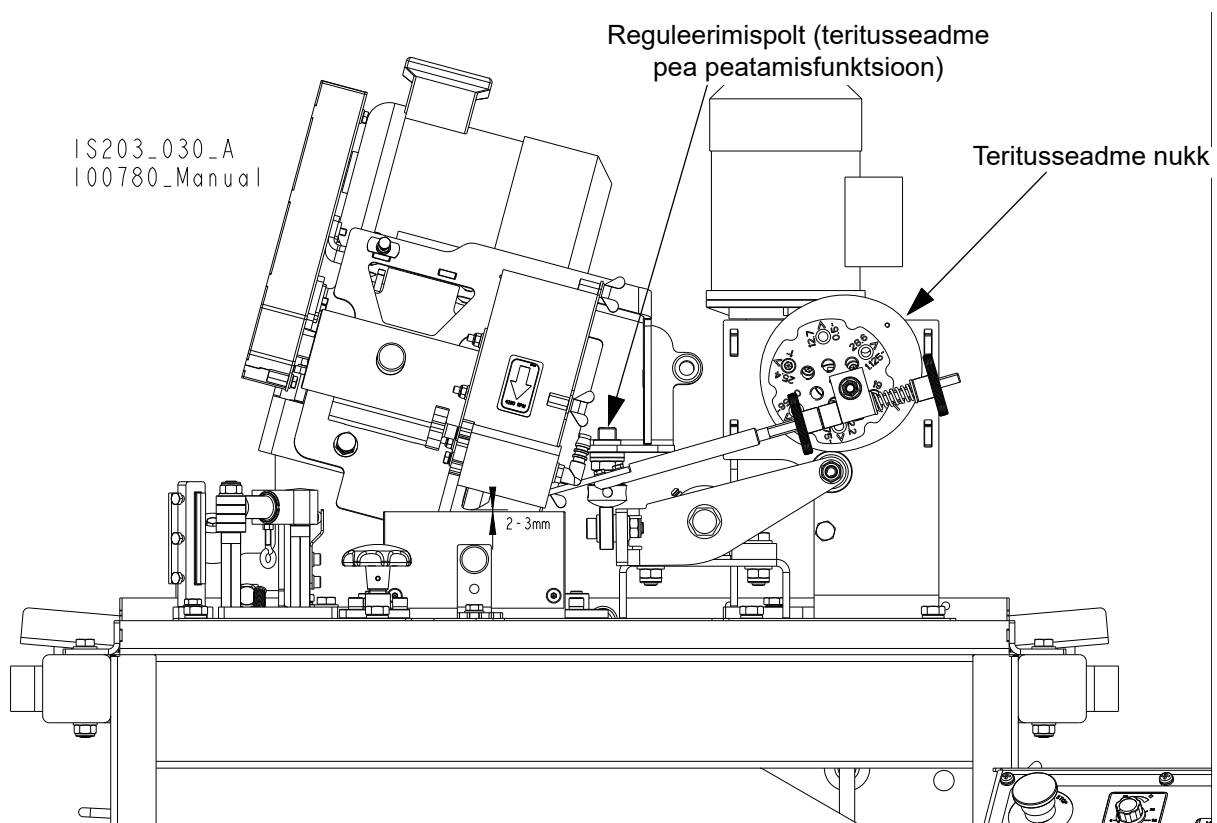
6.2 Teritusseadme pea peatamise reguleerimine

Selleks, et ära hoida saepea kokkupõrge saelindi klambriga juhul, kui klambris ei ole saelinti, tuleb reguleerida teritusketta ja kinnitusklambri vahelist kaugust. Selleks pöörake nukki ja laske teritusseadme pea täies ulatuses alla. Seejärel kasutage reguleerimiseks alloleval joonisel näidatud reguleerimispolti.

Teritusketta ja klambri vaheline kaugus peab olema vahemikus **2,0–3,0 mm (0,079–0,12")**.

Kontrollige seda vahekaugust kord kuus ja vajaduse korral reguleerige.

Vt **joonist 6-3**. Alloleval joonisel on näha teritusseadme pea peatamispoltri reguleerimine.



JOONIT 6-3

OSA 7 SAELINDI KÄSITSEMINE

Selles osas käsitletakse saelindi kokkukerimist, saelindi lahtikerimist ja saelindi ümberpööramist.



HOIATUS! Lintsae saelintide käsitsemisel kandke alati kindaid ja kaitseprille. Hoidke kõrvalised isikud saelindi kokkukerimisel või liigutamisel tööpiirkonnast eemal.

7.1 Saelindi kokkukerimine

Vt **joonist 7-1**. Tõstke saelint enda ees üles nii, et hambad on suunatud ülespoole. (Käte vahele peab jääma 1/3 kuni 1/4 saelindi pikkusest.) Hoidke käsi enam-vähem õlgade laiuselt. Pange põidlad saelindi välisküljele ja sõrmed saelindi siseküljele. Suruge saelinti sissepoole, et anda sellele ovaalne kuju.



JOONIT 7-1

Vt joonist 7-2. Hoidke randmed paigal ja pöörake küünarvarsi ülespoole ning sissepoole. (Hambad pöörduvad sissepoole ja sae alumine osa pöördub väljapoole.)



JOONIT 7-2

Vt joonist 7-3. Viige käed kokku. Saelint moodustab kolm silmust. Haarake alumisest silmusest kinni, tõstke see üles ja võtke kolm silmust ühte kätte.



JOONIT 7-3

7 Saelindi käsitsemine

Saelindi lahtikerimine

7.2 Saelindi lahtikerimine

Vt joonist 7-4. Võtke kolmes silmuses olev saelint paremasse kätte. Võtke saelint peopessa nii, et saelindi hambad on suunatud sõrmede poole. Lükake ülemine silmus välja ja laske sellel maha kukkuda.



JOONIT 7-4

Vt joonist 7-5. Järelejäänud kaks silmust moodustava risti. Hoidke ristuvat osa enda ees nii, et saelindi hambad on suunatud teie poole. Kui parem pool on risti ÜLE vasaku poole, siis hoidke ristuvat osa paremas käes. (Kui saelindi vasak pool on risti ÜLE parema poole, siis hoidke ristuvat osa vasakus käes.)



JOONIT 7-5

Vt joonist 7-6. Hoides saelinti ristuvast asendis, võtke ristuvast osast ALTPOOLT kinni teise käega. Kasutage oma paremat (või vasakut) kätt, et hoida üksnes risti olevat osa. Pange oma põidlad saelehe pealispinnale. Pange sõrmed saelindi alumisele pinnale.



JOONIT 7-6

Vt joonist 7-7. Hoidke saelinti üleval ja endast eemal. Viige käed aeglaselt laiali ja pöörake samal ajal küünarvarsi alla- ja väljapoole.



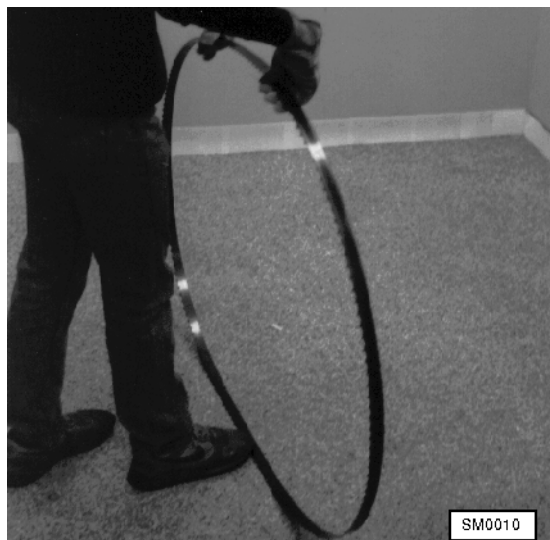
JOONIT 7-7

7 Saelindi käsitsemine

Saelindi ümberpööramine

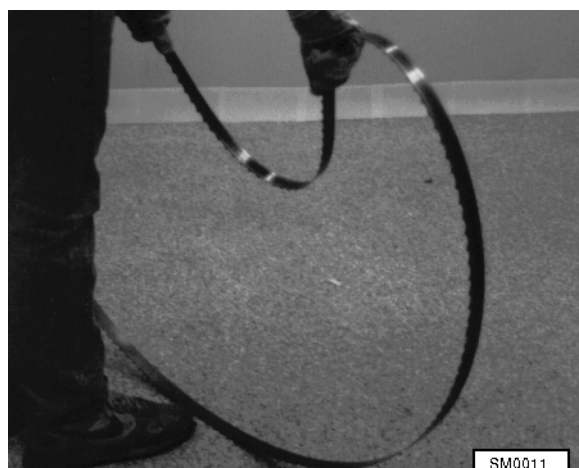
7.3 Saelindi ümberpööramine

Vt joonist 7-8. Hoidke saelinti enda ees. Laske lindi üks pool pörandale nii, et hambad on suunatud teie poole. Pange põidlad saelindi välisküljele. Pange sõrmed saelindi siseküljele.



JOONIT 7-8

Vt joonist 7-9. Hoidke saelinti endas teemal nii, et käed jäävad õlgadest veidi laiemale. Seejärel viige käed kokku ja samal ajal pöörake põidlaid allapoole. See põhjustab saelindi keskmise osa kõverdumise allapoole.



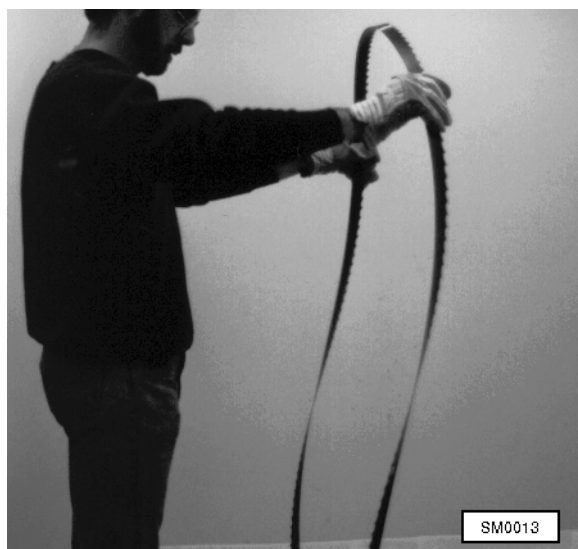
JOONIT 7-9

Vt joonist 7-10. Hoides oma käsi lähestikku, pöörake saelindi kõverdunud osa ülespoole ja endast eemale. Saelint võtab ovaalse kuju, kuid on väändes.



JOONIT 7-10

Vt joonist 7-11. Viige käed aeglaselt laiali ja laske saelindil sirgestuda.



JOONIT 7-11

7.4 Saelintide ladustamine

Olge saelintide teisaldamisel, ladustamisel või käsitsemisel ettevaatlik. Kui saelindid on virnastatud või hunnikusse visatud, siis võivad tipud nüristuda või räsa muutuda.

Pange kaks saelinti selgapidi kokku ja kasutage iga kahest lindist koosneva komplekti vahel vaheliiste, et hoida ära hammaste kokkupuutumist.

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:

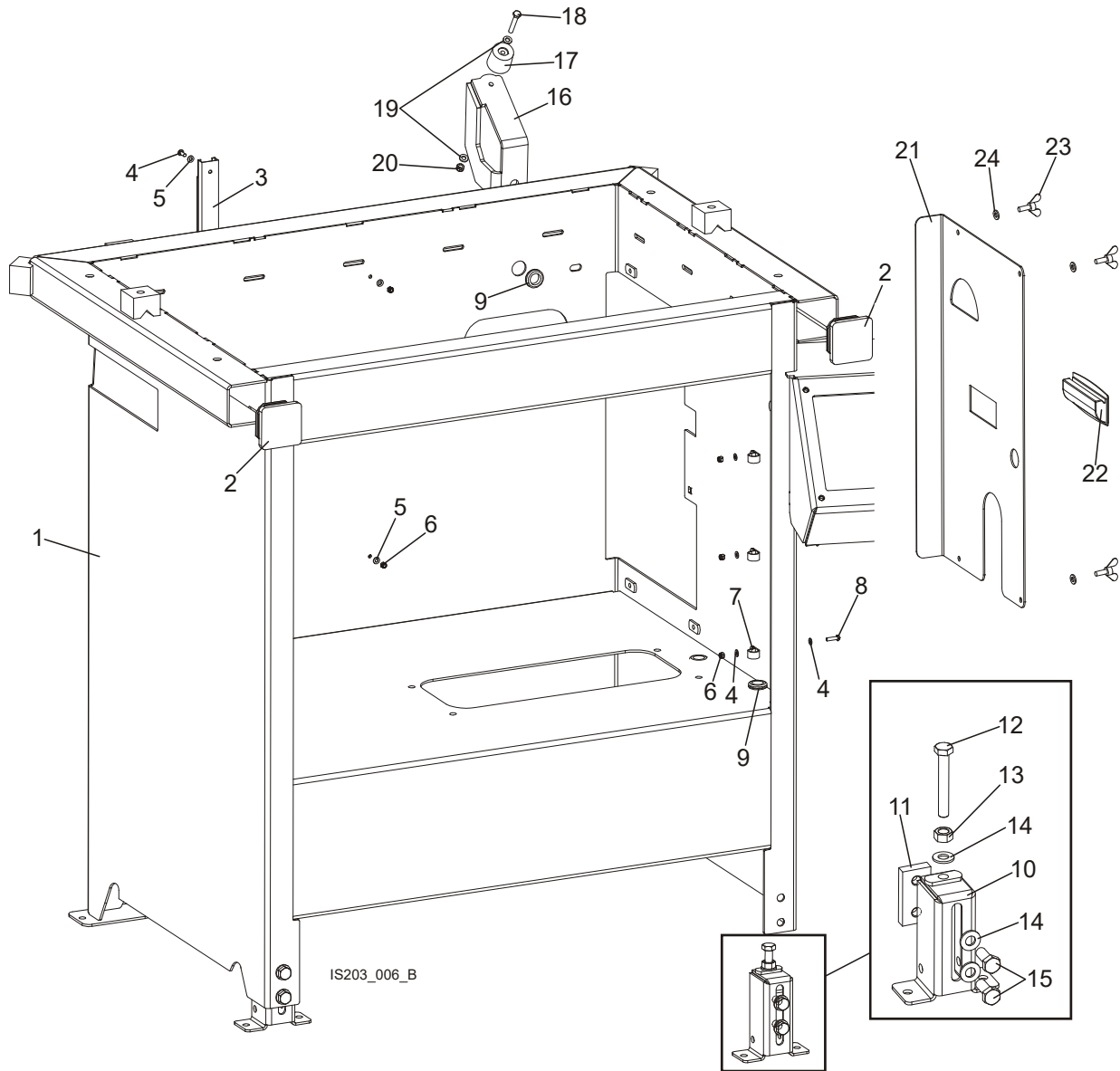
Country	Monday - Friday	Saturday	Sunday
Poland	7 a.m.- 3 p.m.	Closed	Closed
US	8 a.m.- 5 p.m.	8 a.m.- 5 p.m	Closed



REPLACEMENT PARTS

Stand Assembly

8.3 Stand Assembly



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	

REPLACEMENT PARTS

Cover Assembly

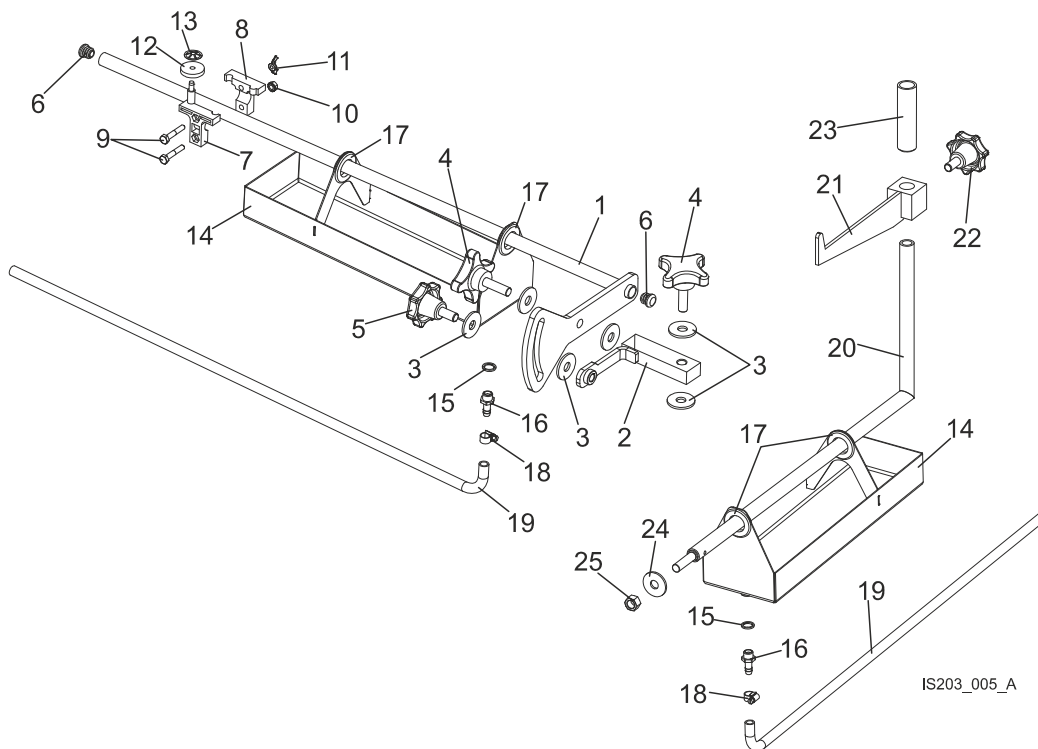
8

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

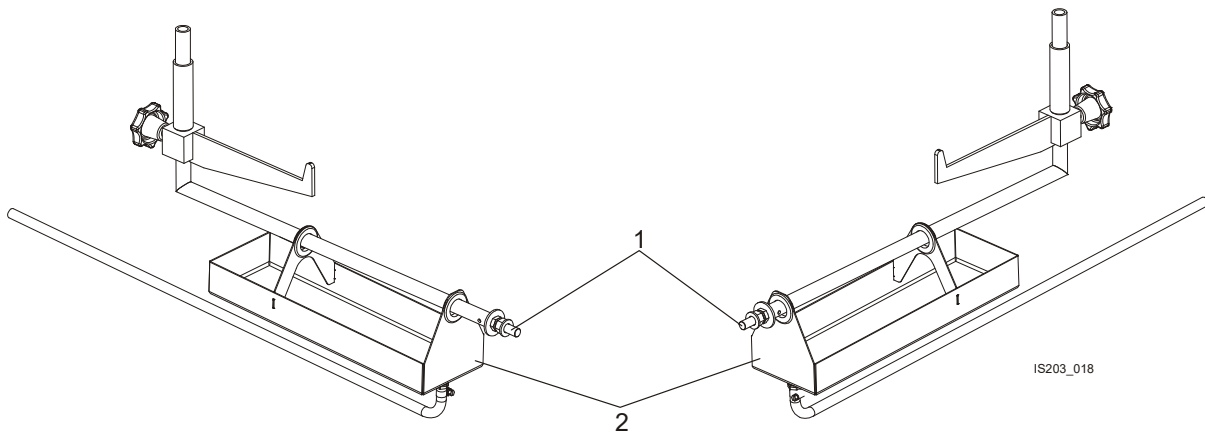
8.5 Blade Support Assembly



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)



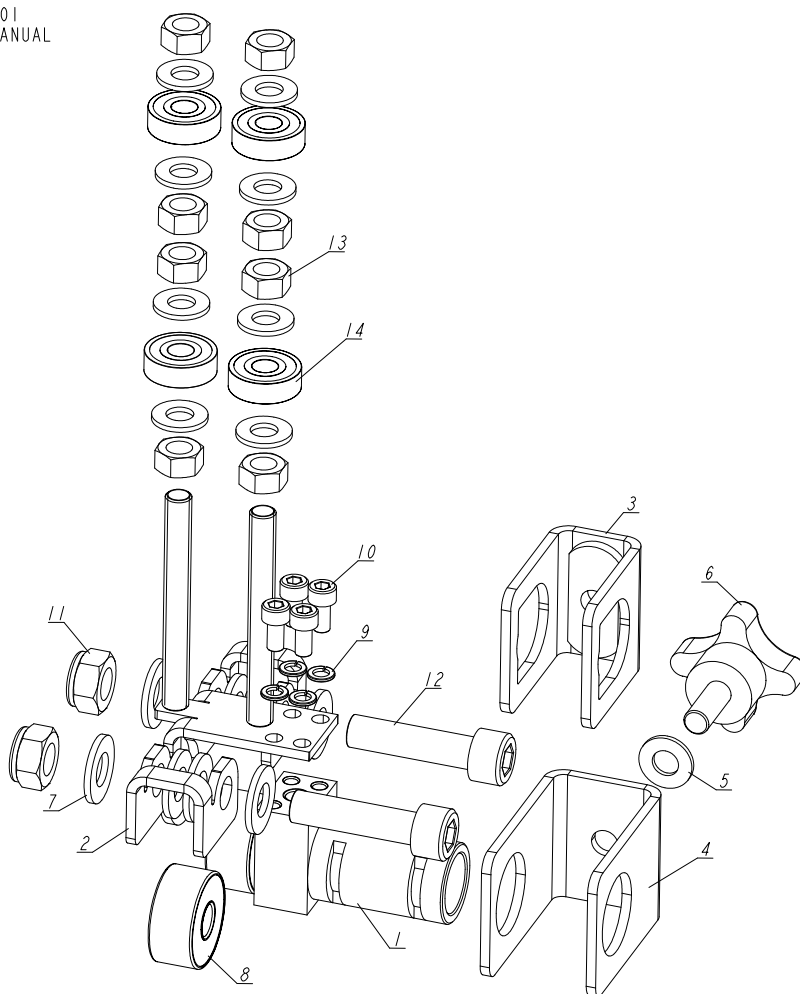
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	ADDITIONAL BLADE SUPPORT ASSEMBLY	500469	1	
1	SUPPPORT, BLADE REAR - COMPLETE	101262	2	
2	PAN, COOLANT DRIP	101256	2	

8 REPLACEMENT PARTS

Rear Blade Guide (Option)

8.7 Rear Blade Guide (Option)

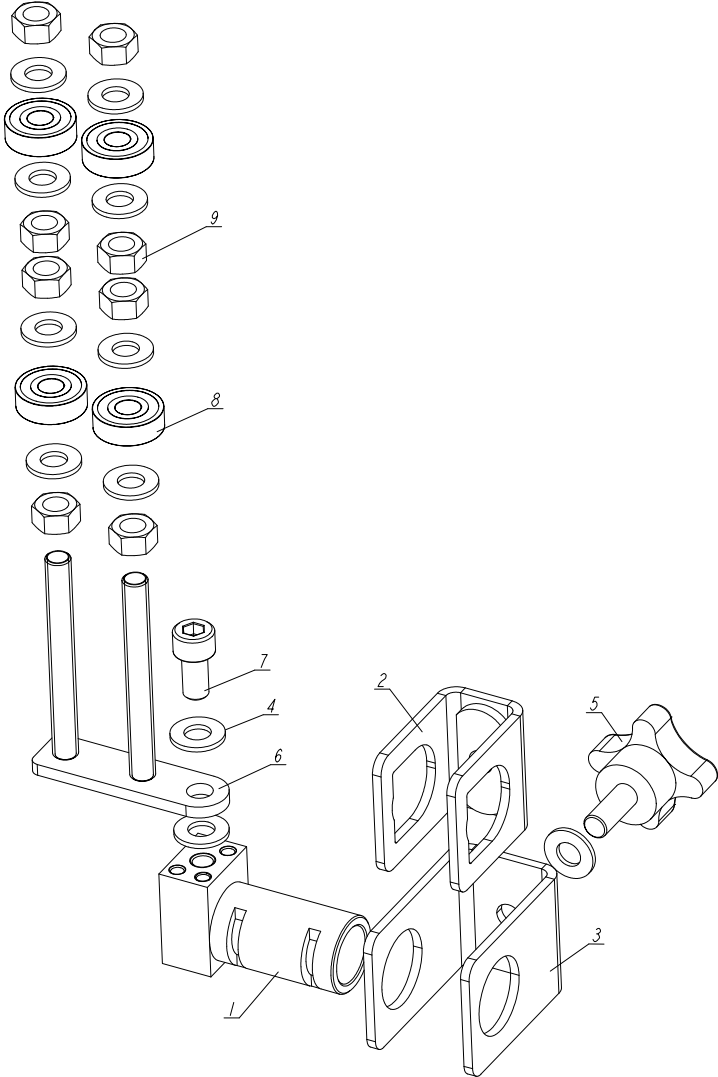
525322_001
525322_MANUAL



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

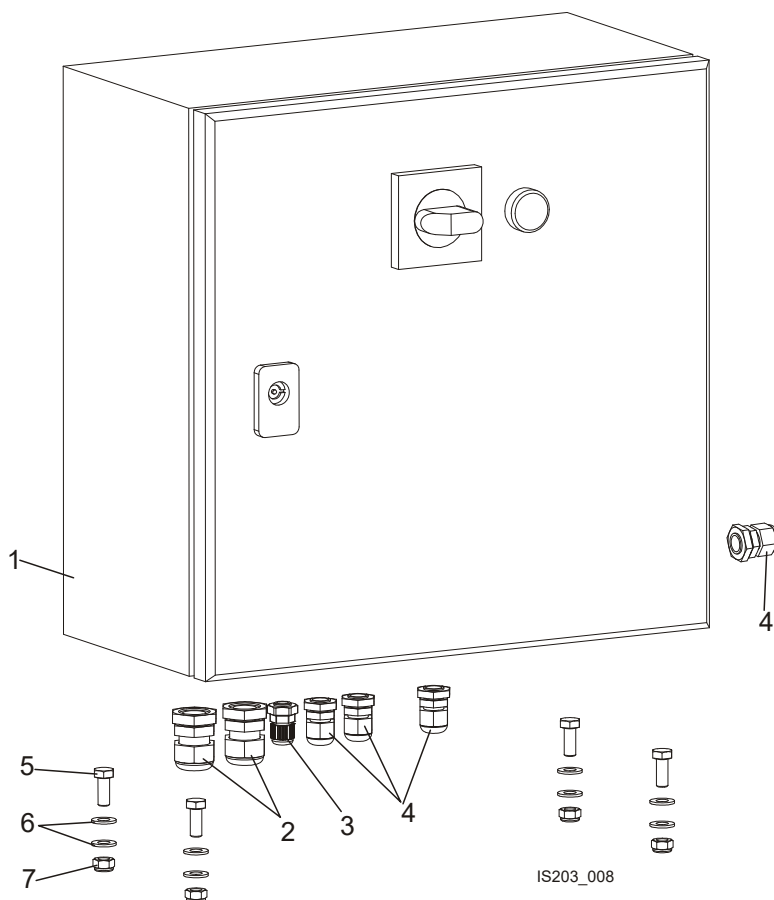
8.8 Side Blade Guide (Option)

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



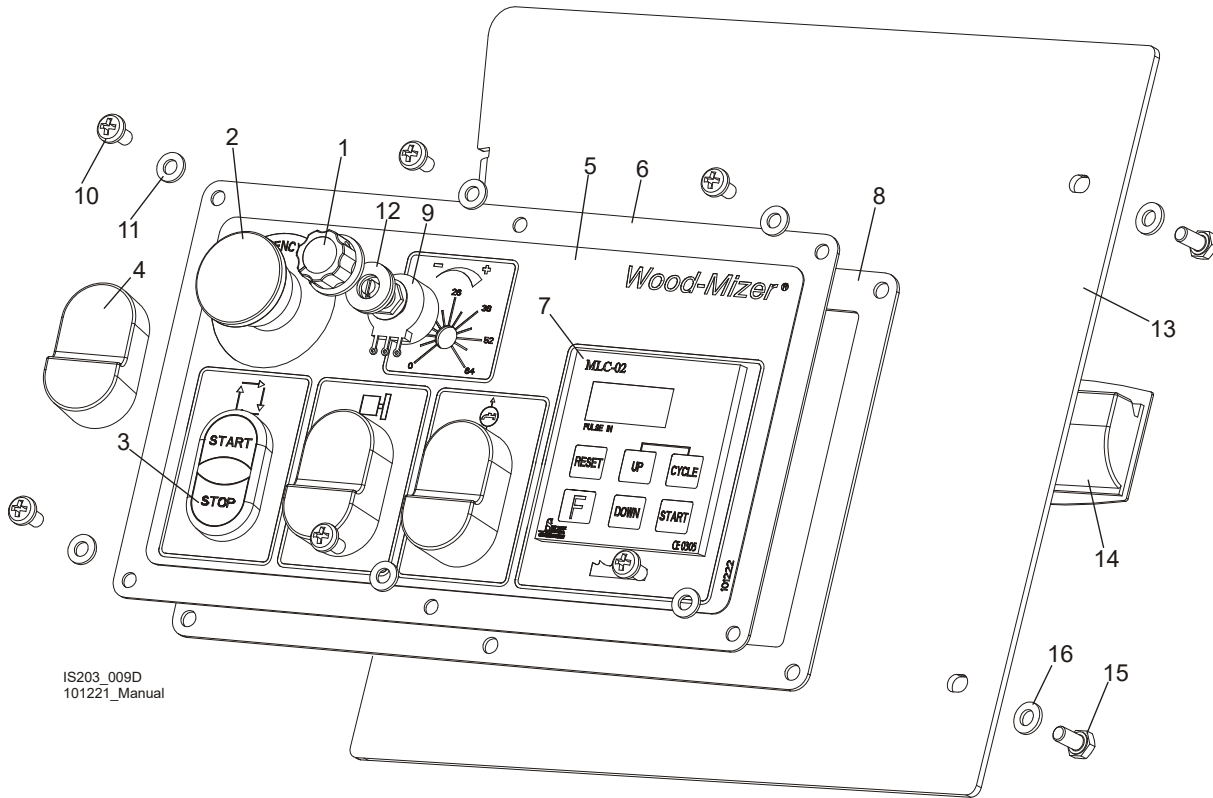
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500AU	101141-M21 ¹	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500BS	101141-M2 ²	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500CU	101141-M4 ³	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS500HS	101141-M ⁴	1
	CONTROL BOX, SHARPENER BMS600AU	101141-M21 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

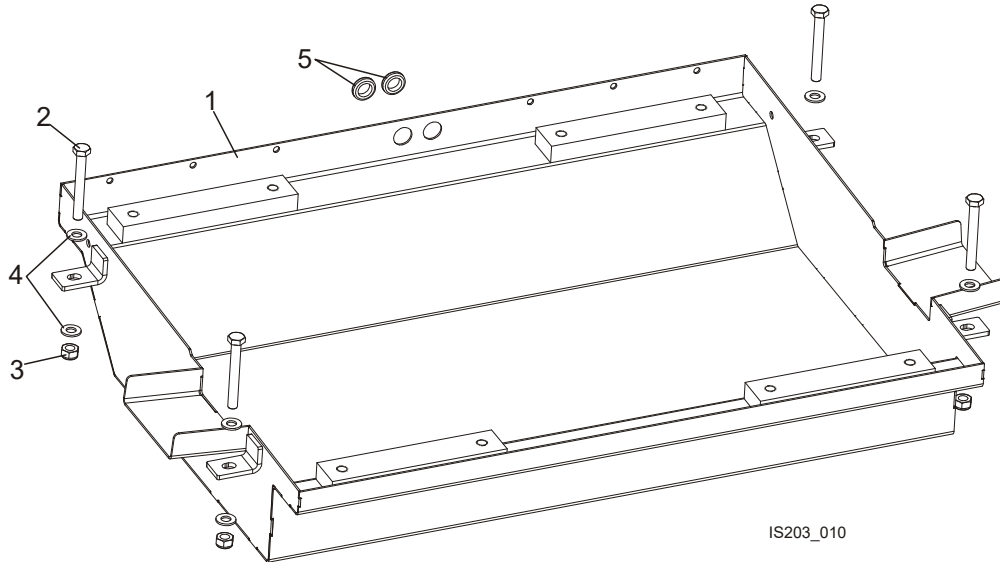
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	CONTROL PANEL, SHARPENER	101221	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 BU	513418	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 CU	513419	1
	CONTROL PANEL, SHARPENER, BMS 500/600 AU	513420	1
1	KNOB, 1/4"ID FLUTED ROUND PLASTIC	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

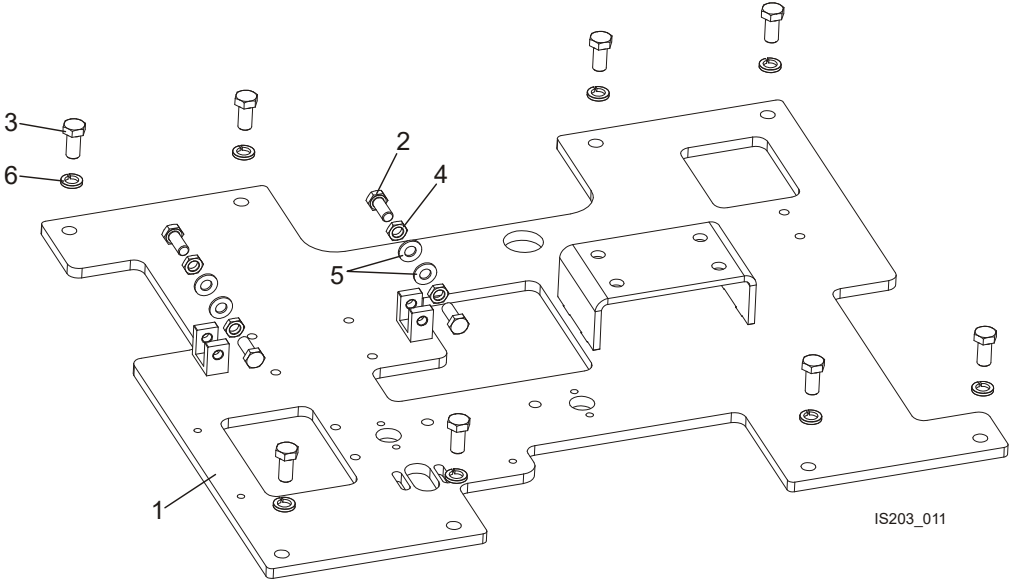
14	HANDLE, EPR.90-PF-C1(261051-C1) FLUSH PULL	100012	1	
15	BOLT, M6x12-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81001-7	3	
16	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3	

8.11 Coolant Tank



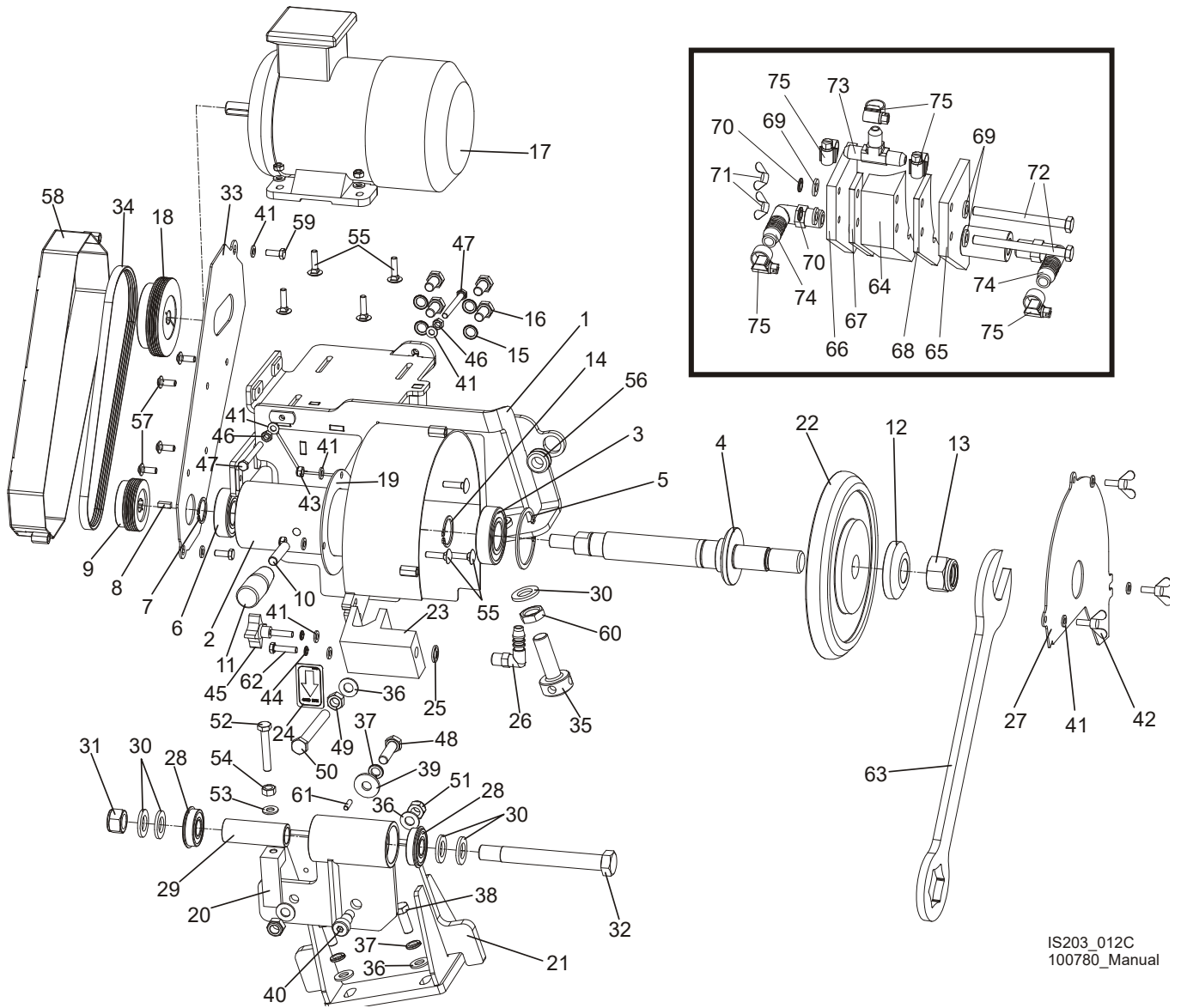
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
	TANK, BMS500/600 SHARPENER COOLANT - COMPLETE	101245	1	
1	TANK, COOLANT	100839-1	1	
2	BOLT, M10x80-8.8 HEX HEAD ZINC	F81003-50	4	
3	NUT, M10-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81033-1	4	
4	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	8	
5	GROMMET, 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.

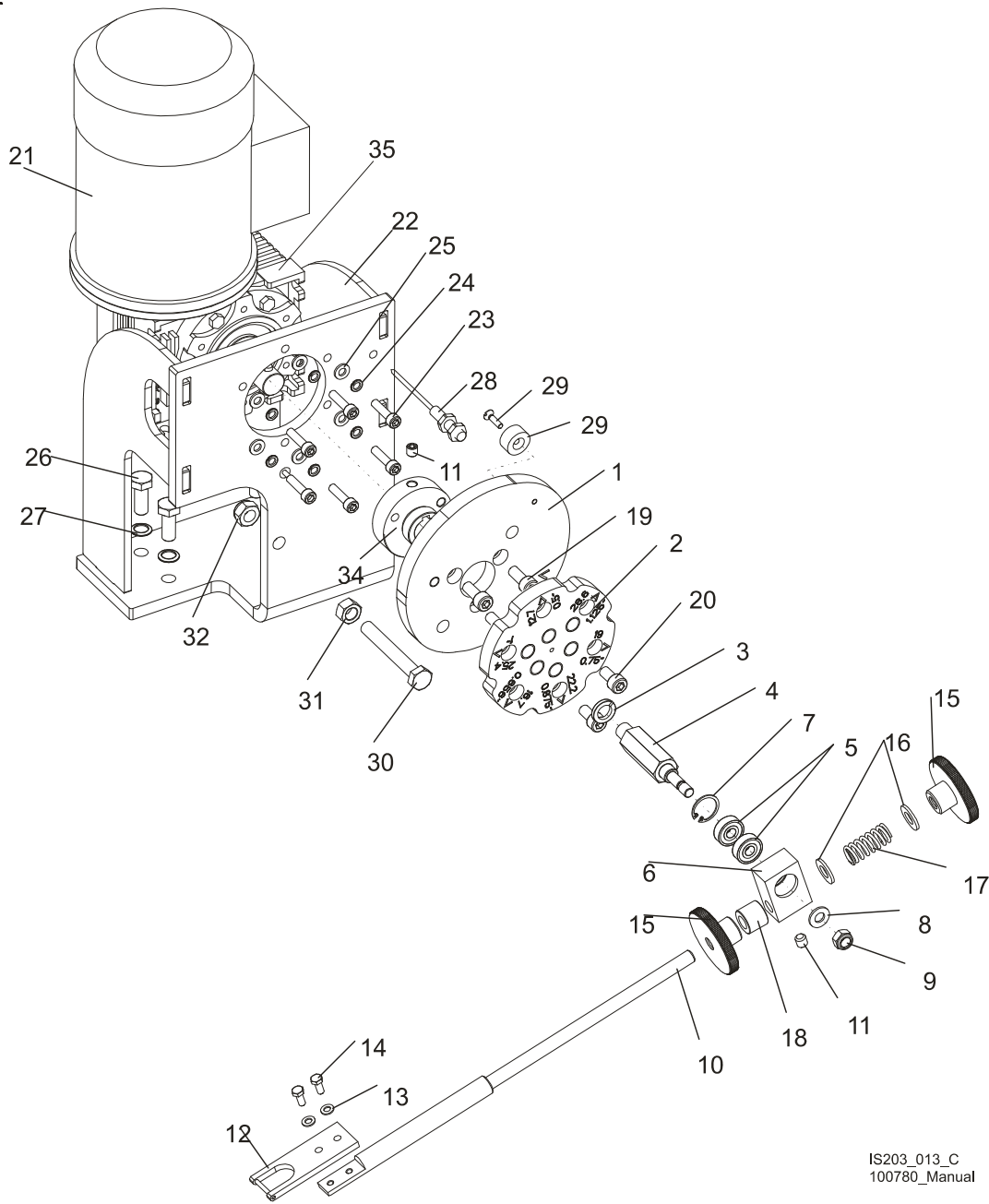
² Applicable to the 077700 grinding wheel

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

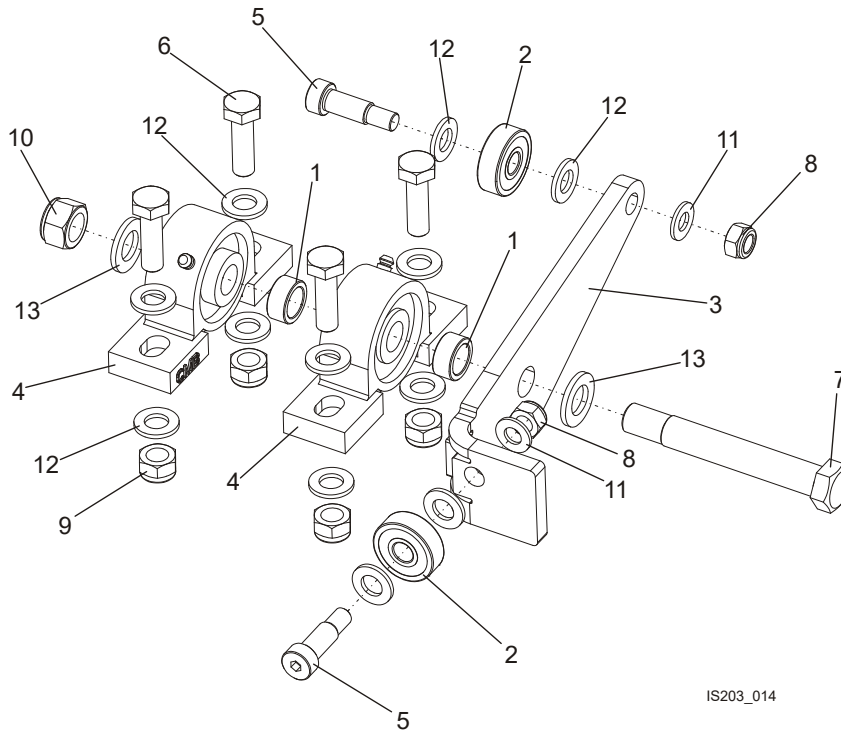


IS203_013_C
100780_Manual

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, MOTOREDUCER	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	

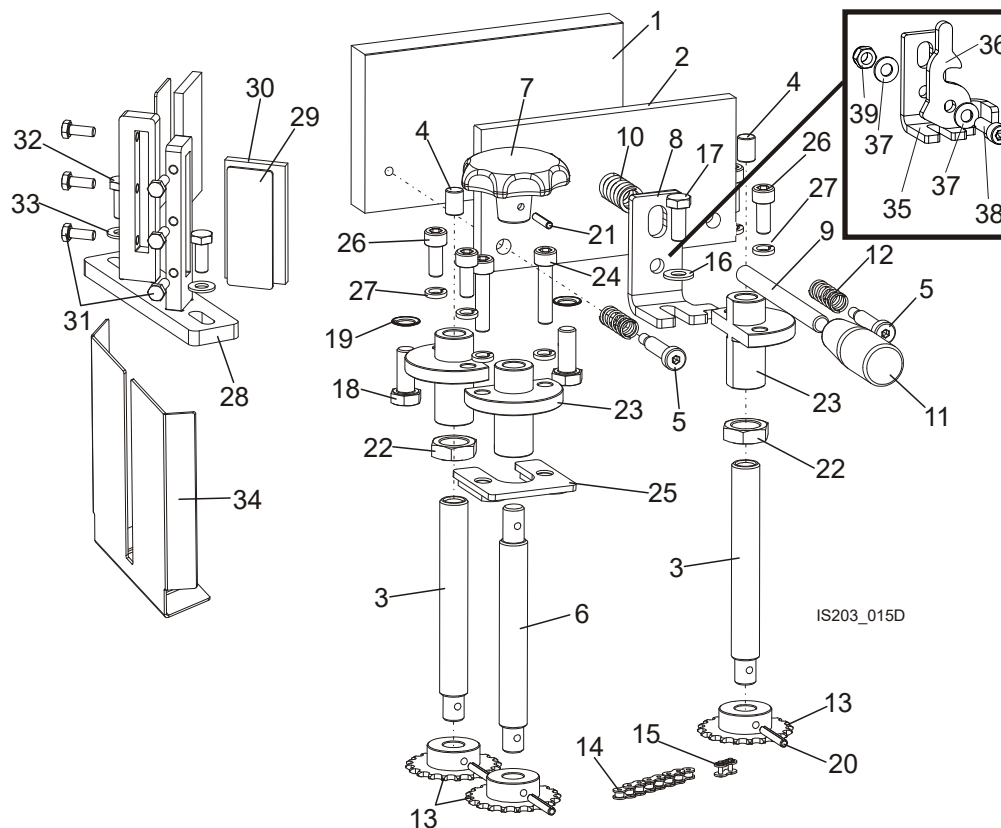
8.15 Sharpener Head Lever



IS203_014

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

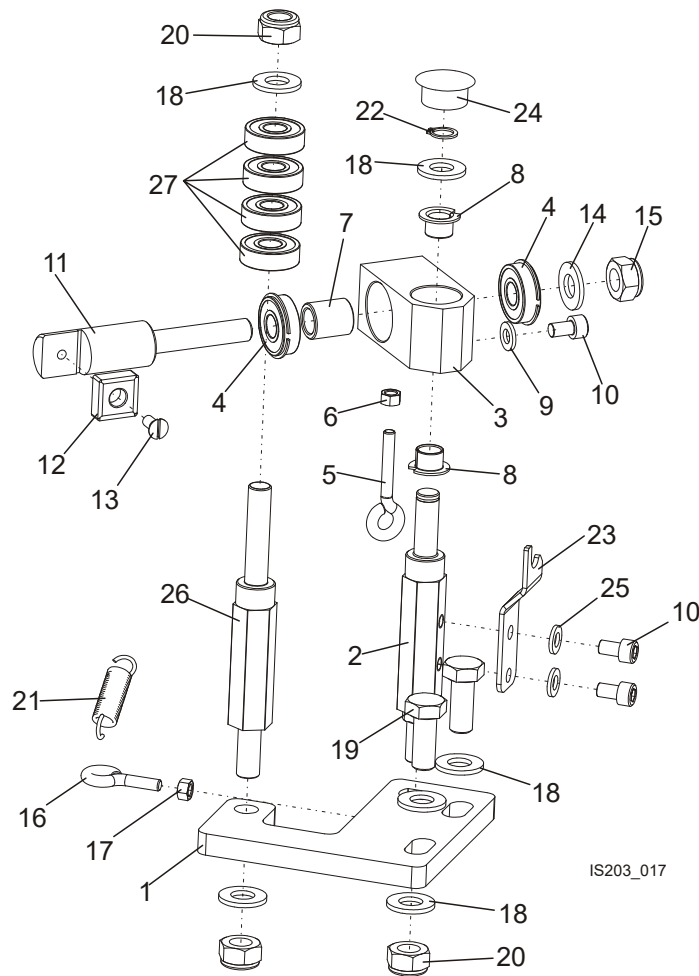
18	BOLT, M10x25-8.8-HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81003-11	2	
19	WASHER, 791 M10/10.5 RIBBED LOCK	F81055-7	2	
20	PIN, 4x30 SPRING-TYPE STRAIGHT ZINC-PLATED	F81044-7	3	
21	PIN, PN-EN ISO8752-4X20 ST AOP ROLL	F81044-11	1	
22	NUT, M16x1.5-08-B-ZINC HEX THIN	F81036-6	2	
23	NUT, BLADE HEIGHT ADJUSTMENT	101254	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

8.17 Deburr Assembly

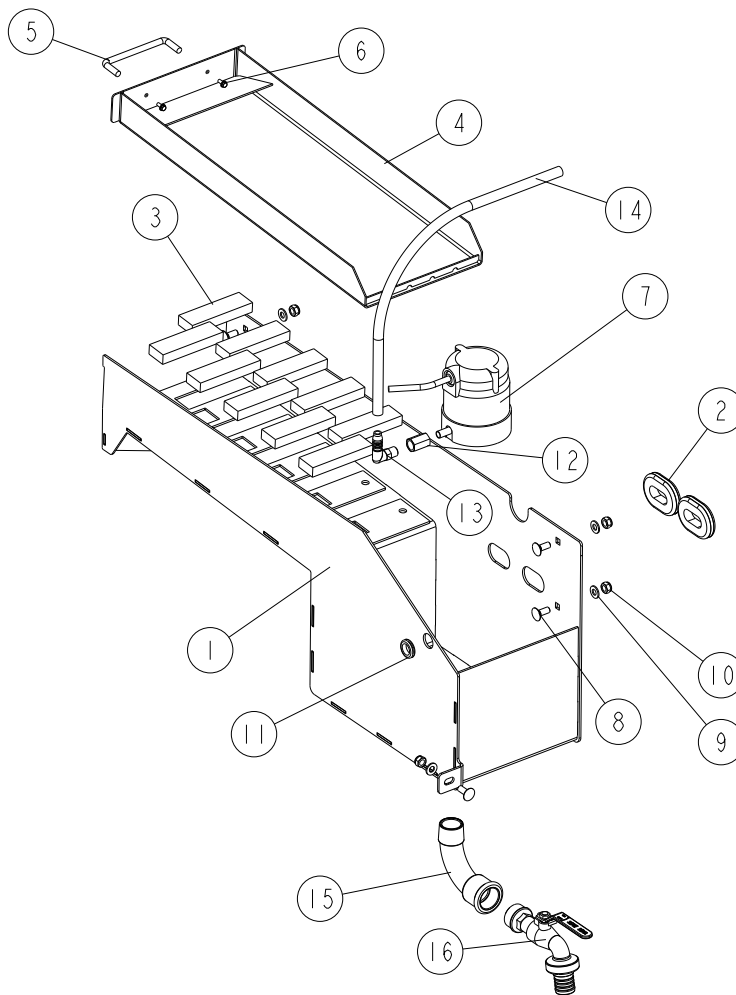


IS203_017

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	DEBURR ASSEMBLY	100824	1
1	PLATE, MOUNTING DEBURR ZINC-PLATED	100825-1	1
2	SHAFT, PIVOT ARM ZINC	100826-1	1
	ARM, PIVOT ASSEMBLY	100828	1
3	ARM, PIVOT ZINC-PLATED	100827-1	1
4	BEARING, 6000 2RSR NR. ROLLING	100831	2
5	BOLT, M5x30 BN1006 (BOSSARD) TURNED EYE	F81000-31	1
6	NUT, M5-8 HEX ZINC	F81030-1	2
7	SPACER, 11x16x18.5 ZINC-PLATED	100830-1	1
8	BEARING, TUF1 10.090 SLIDE	099074	2
9	WASHER, 6.4 FLAT ZINC	F81053-1	3
10	SCREW, M6x10-8.8 HEX SOCKET HEAD CAP	F81001-12	3
11	BAR, DEBURR ZINC-PLATED	100829-1	1
12	PLATE, SNMG190612 CARBIDE CUTTING	100832	1
13	SCREW, M5x12- 5.8-B SLOTTED COUNTERSUNK HEAD ZINC	F81000-15	1
14	WASHER, 10.5 FLAT ZINC	F81055-1	1

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



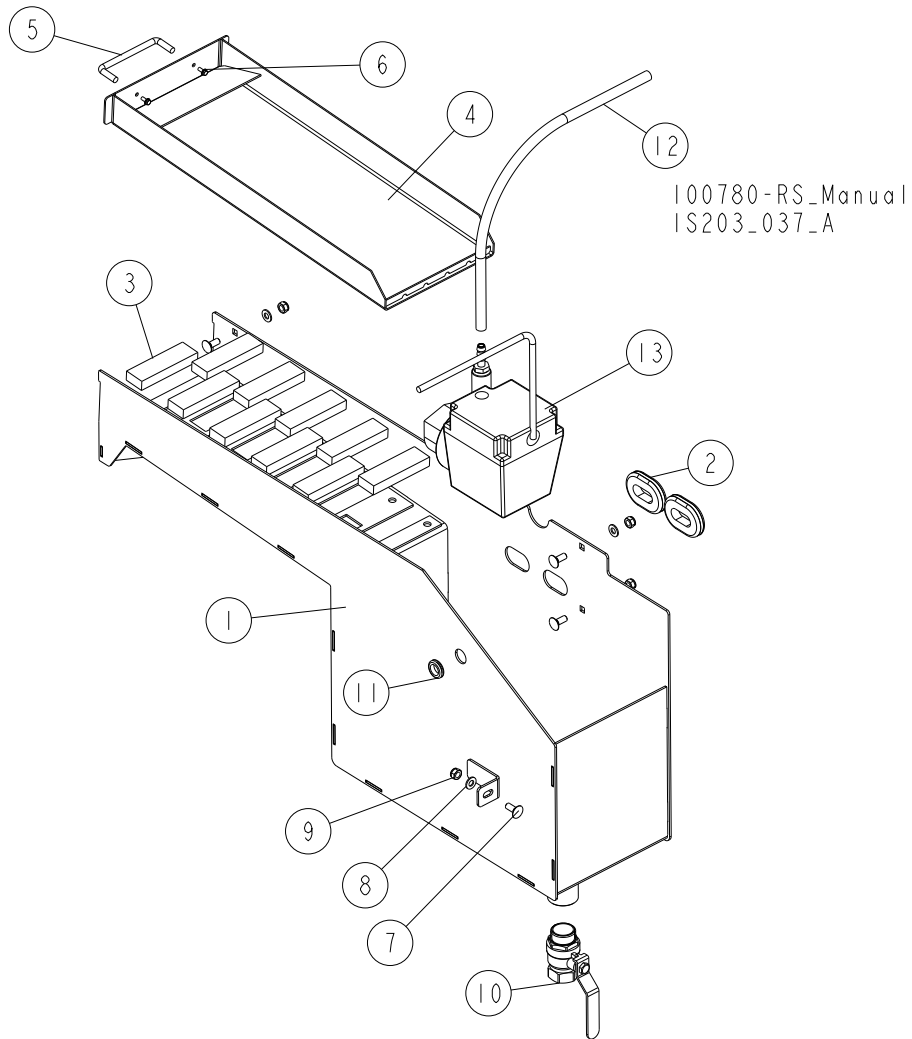
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY	
15	TUBE, 90\$ Z GW BSP/GZ BSPT 1" (EE-1/13-16 TUBES) ZINC-PL.	517294	1	
16	VALVE, SENA PN 25 RHGC3 BALL	517293	1	



REPLACEMENT PARTS

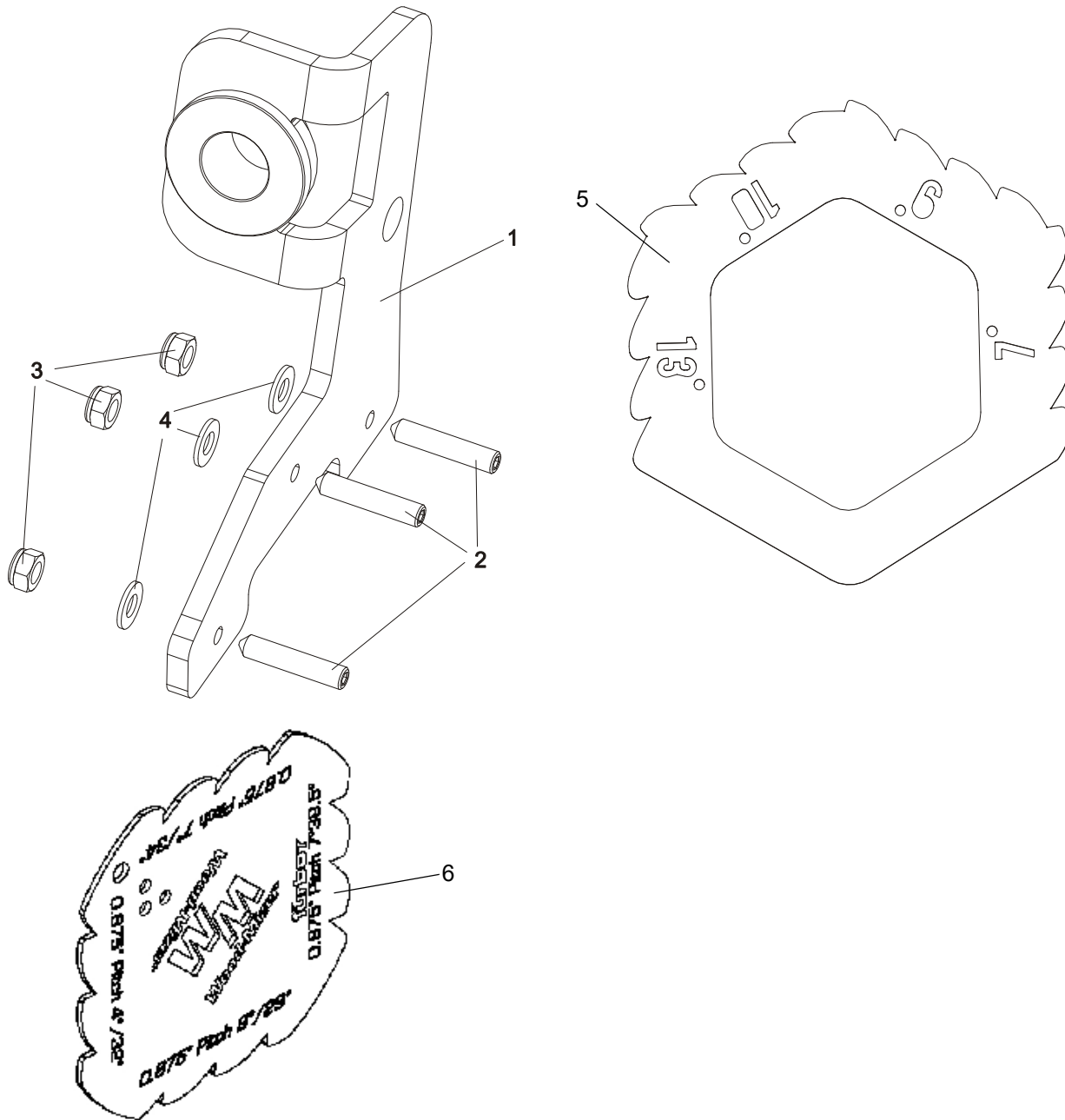
Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)

8.19 Magnetic Filter (BMS600 Sharpener)



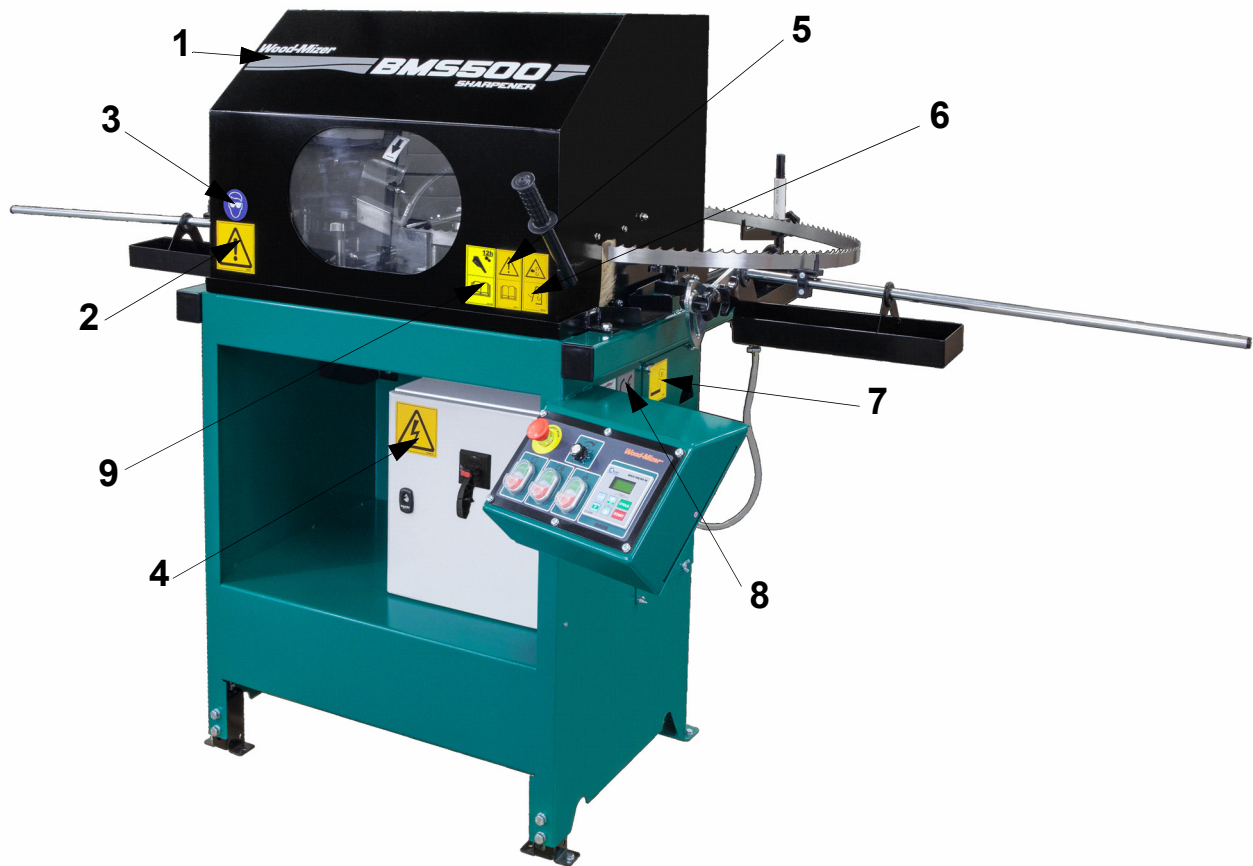
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	FILTER, BMS600 SHARPENER MAGNETIC - COMPLETE	101269-RS	1
1	TANK, MAGNETIC FILTER	505665-1	1
2	SEAL RUBBER, WIRE INSIDE DIA. 26MM	085613	2
3	MAGNET, 1 00X30X15 FILTER	516192	10
	PAN, BMS500/600 SHARPENER FILTER - COMPLETE	101249	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



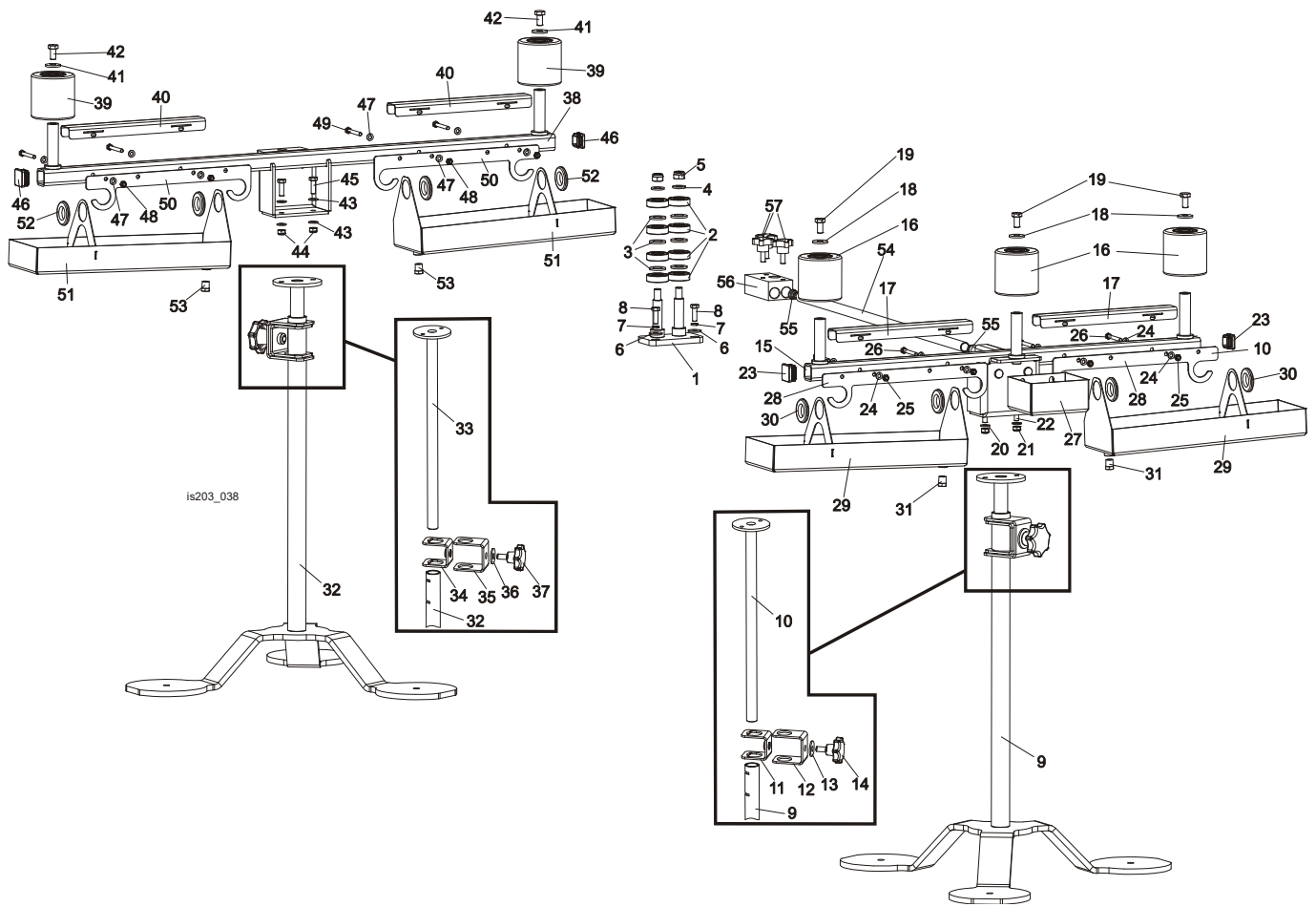
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY
	ALIGNMENT TOOL, SHARPENER BMS500/600	505190	1
1	TOOL, BMS500/600 ALIGNMENT ZINC-PLATED	504890-1	1
2	SCREW, M8x40-45H HEX SOCK.SET CONE POINT	F81002-52	3
3	NUT, M8-8-B HEX NYLON ZINC LOCK	F81032-2	3
4	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1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

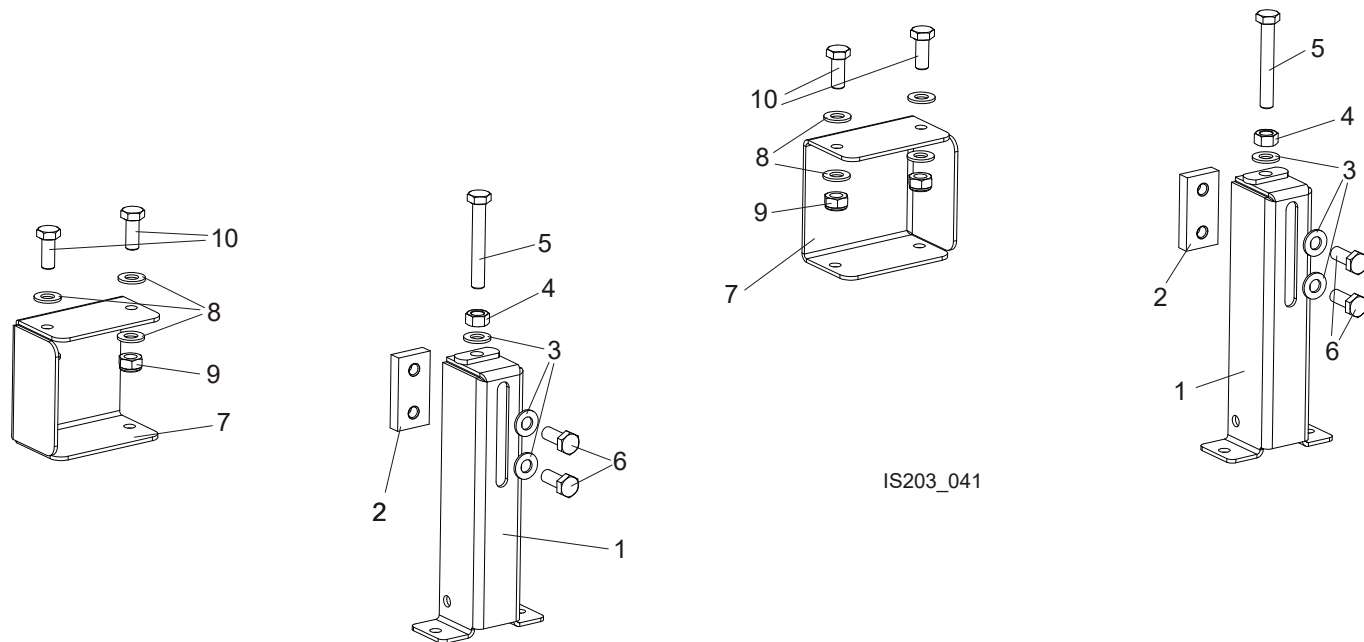
8

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

8 REPLACEMENT PARTS

Table Extensions Kit (BMS600 Option)

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

EÜ vastavusdeklaratsioon EÜ masinadirektiivi 2006/42/EÜ, lisa II, osa 1.A kohaselt

Tootja

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

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel.

Allpool nimetatud meie turustatav ja teile tarnitud masin vastab konstruktsioonilt ning tüübilt EÜ masinadirektiivis 2006/42/EÜ sätestatud kohaldatavatele põhilistele ohutus- ja tervishoiunõuetele. Kui masinat muudetakse meiega kooskõlastamata, kaotab käesolev deklaratsioon kehtivuse.

Meie, allakirjutanud, kinnitame, et:

Masina otstarve:

TÖÖSTUSLIK TERITUSSEADE

TÜÜP:

BMS500/600

Tootja nr:

.....

**vastab alljärgnevatele
EÜ direktiividele:**

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

**Ja vastab alljärgnevatele
ühtlustatud standarditele:**

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,

Tehnilise dokumentatsiooni eest vastutav isik:

Piotr Adamiec / Tehnikajuht
Wood-Mizer Industries Sp. z o.o.
62-600 Koło, Nagórna 114, Poola
Tel: +48 63 26 26 000

Koht / kuupäev / volitatud isiku allkiri:

Koło, 05.11.2012



Ametikoht:

Tehnikajuht