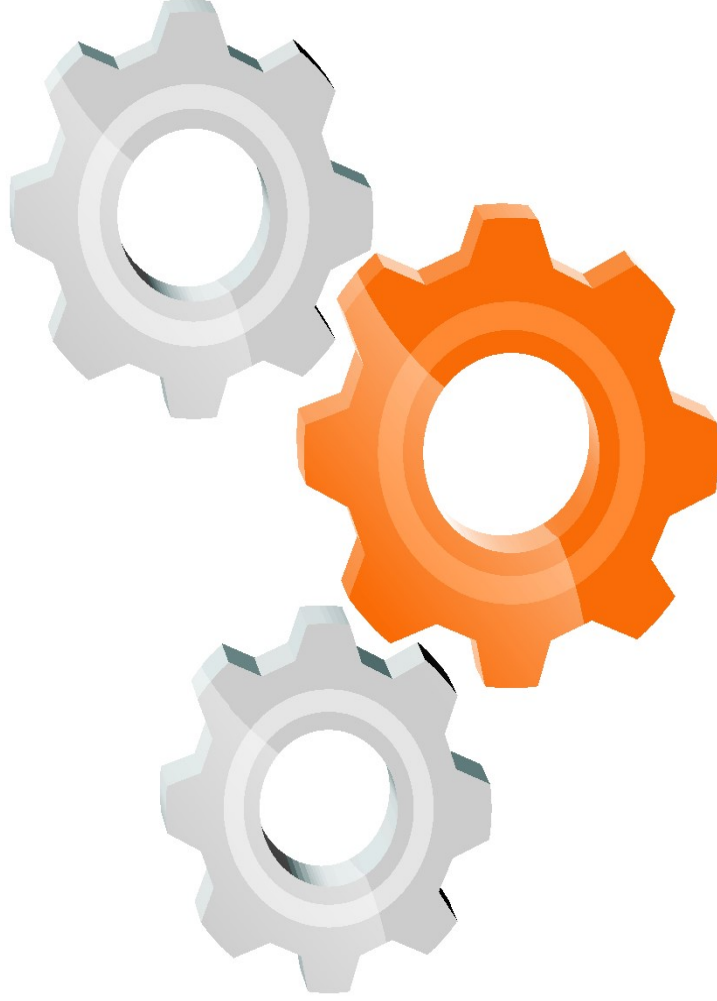




user manual

Instrukcja obsługi | Руководство пользователя
Manuel de l'utilisateur | Betriebsanweisung
Bruksanvisning | Manual del Usuario
Betjeningsvejledning | Gebruikershandleiding
Käyttöohjeet | Manual de utilizare | Bruksanvisning
Manuale d'uso | Příručka uživatele

Retain for future use
Zachować do przyszłego użytku
Сохраните для последующего
использования
A conserver pour une utilisation future
Für zukünftige Benutzung aufbewahren
Behold för senare bruk
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvettaarten
Opbevar manualen til fremtidig brug
Bewaren voor gebruik in de toekomst
Conservez le présente manule a l'uso futuro
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare
Conserve para futura consultat
Behall för framtida användning
Uchovejte pro další použití

SW-10 NETWORKS

Manual för användning och
reservdelsförteckning

LT15 SW-10 Networks rev.A1.00



Säkerhet sätter vi främst! Läs igenom och
läs dig alla säkerhetsföreskrifter innan
anläggningen används, installeras eller
underhålls.

Juni 2009

Formulär nr.644

Innehållsförteckning

Sektion-Sida

SEKTION 1 ANVÄNDNING

1-1

1.1	SW-10 Kontrollpanel.....	1-1
1.2	Inställning av styrenheten för första gången	1-3
1.3	Användning i normaläge	1-7
1.4	Användning av kontrollenheten med en funktion för förutbestämd retur av såghuvudets höjd	1-8
1.5	Fjärrstyrningsläge	1-9
1.6	Mönstersågningslägen	1-10

SEKTION 2 FELSÖKNINGSGUIDE

2-1

2.1	Problem med Setworks	2-1
-----	----------------------------	-----

SEKTION 3 ELEKTRISK INFORMATION

3-1

3.1	SW-10 Elschema, LT15E11/E15	3-1
3.2	SW-10 Elschema, LT15 G13/G15	3-2
3.3	SW-10 Elschema, LT15 D10	3-3

SEKTION 4 REPLACEMENT PARTS

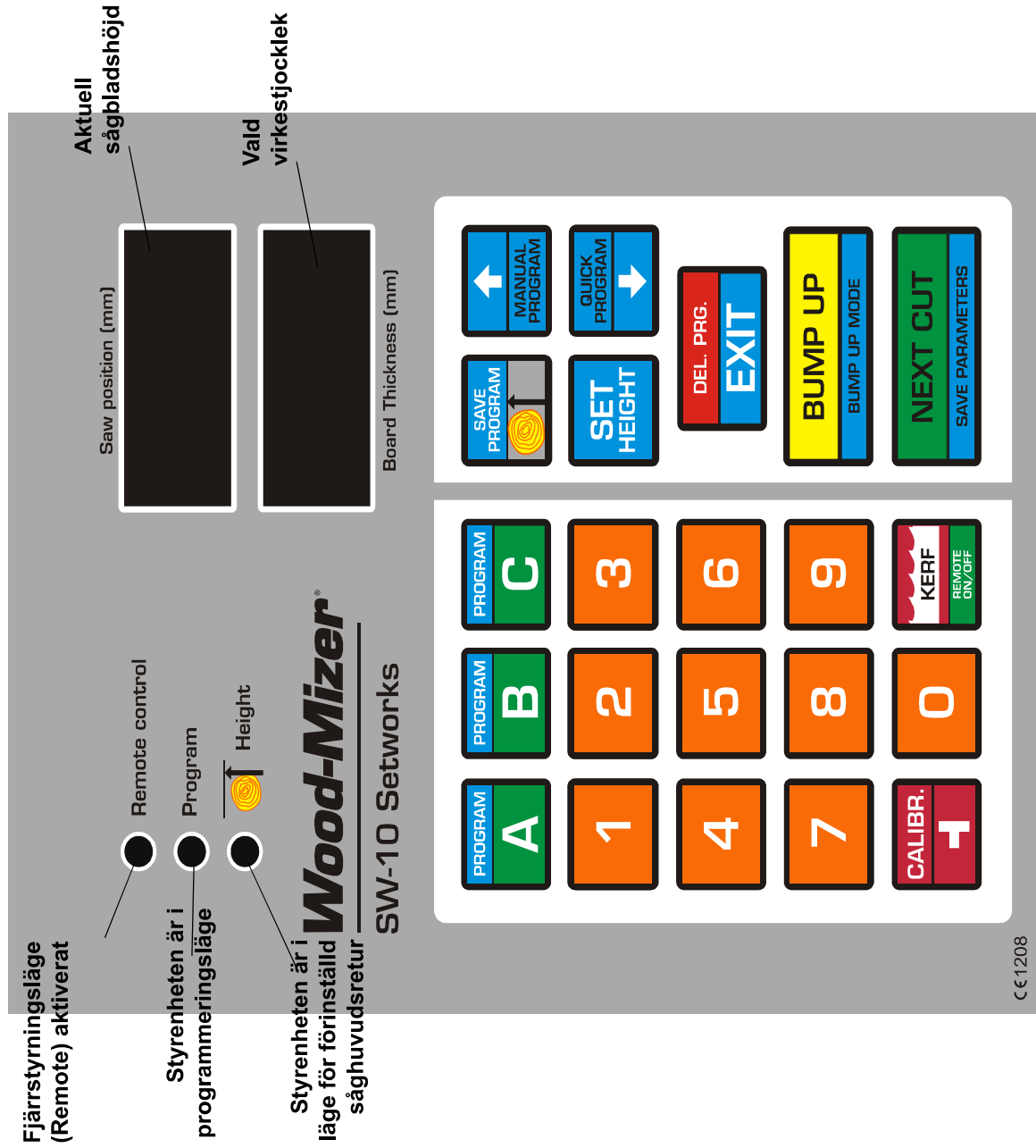
4-1

4.1	How To Use The Parts List	4-1
4.2	Sample Assembly	4-1
4.3	Mounting Kit, SW-10 for LT15	4-2

SEKTION 1 ANVÄNDNING

1.1 SW-10 Kontrollpanel

Se Figur 1-1.



FIGUR 1-1

Beskrivning av knapparna på styrpanelen:



A, B, C - minnesknappar för plankjocklek, programminnesknappar



SPARA PROG - bekräfta programmering, sätt returhöjd för såghuvudet.



MANUELL PROGRAMMERING - aktivera läget Manual Program, flytta saker uppåt



SNABBPROGRAMMERA - aktivera läget Quick Program, flytta saker nedåt



HÖJDINSTÄLLNING - inmatning av avståndet mellan bladet och sågverkets ram.



RAD. PRG./AVSL - radera tidigare sparat program, avsluta aktiv funktion.



UPPHÖJT LÄGE – upphöjningsfunktionen (Bump up): flyttar automatiskt såghuvudet uppåt så att det går fritt från stocken när det förs tillbaka. Du kan välja mellan två permanent definierade upphöjningsvärden.



NÄSTA SNITT – automatisk flyttning av såghuvudet nedåt (till nästa sågningshöjd), lagra inmatade värden.



SÅGSPÅR - inställning av sågspårsvärde, aktivera/avaktivera läge Remote (fjärrstyrningsläge).



KALIBR – aktivering av autokalibreringsläge, inmatning av delningsavstånd.

OBS! Använd inte hårda föremål, eller överdriven kraft, när du trycker på styrpanelens knappar.

OBS! Skydda styrpanelens tangentbord mot nedfall och sol. Rengör tangentbordet med en mjuk trasa och ett icke-frätande rengöringsmedel.

1.2 Inställning av styrenheten för första gången

1. Inställning av delningsavstånd (behövs bara en gång vid första igångsättningen)

- Sätt på styrenheten.
- När texten "SW-10" visas på displayen, tryck och håll ned  tills delningsavståndets värde visas på den nedre displayen.
- Ange rätt värde för delningsavståndet (beroende på maskinens upp/ner-system) med hjälp av tangentbordet (för LT15-sågverk ska delningsavståndet vara **20**, för LT20- och LT40-sågverk ska delningsavståndet vara **5**).
- Tryck  för att spara det inmatade delningsavståndet.
- **"SAVE"** kommer att visas på displayen.

2. Inställning av sågspårstjocklek

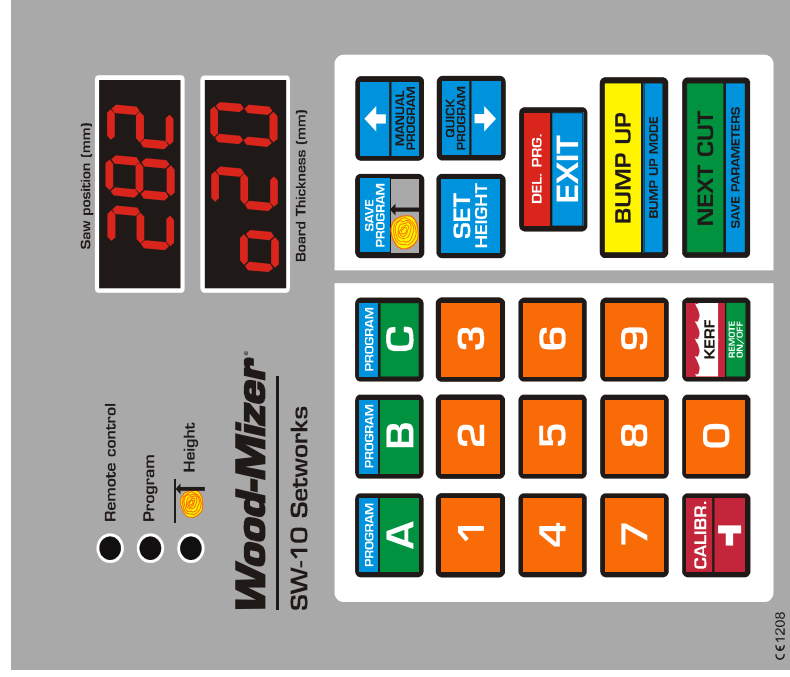
Vid igångsättning för första gången, eller efter byte av sågblad med annan bladtjocklek eller annan tandning, skall sågspårsvärdet ställas in.

- Tryck och håll ned  tills en liten nolla och aktuell sågspårinställning visas på den nedre displayen.
- Mata in sågspårsvärde.

OBS! Vi rekommenderar att man endast använder Wood-Mizers sågblad. För Wood-Mizer-blad ska sågspårsvärdet vara 2 mm, du ska då trycka på knapparna "2" och "0".

Sågspårsvärden med en noggrannhet på upp till 0,1 mm kan sparas i minnet hos SW-10 Setworks.

Se Figur 1-2.



FIGUR 1-2

- För att spara sågspårsvärdet, tryck . Styrenheten kommer att visa texten "SAVE" och funktionen avslutas.

OBS! Från och med nu kommer Setworks-styrenheten att beräkna nästa sågningsposition med hänsyn tagen till det sparade sågspårsvärdet. Du behöver därför inte korrigera såghuvudets höjd manuellt under sågning.

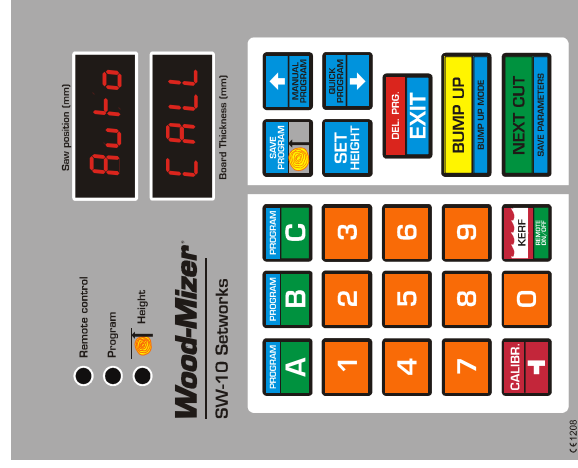
3. Autokalibrering

Den här funktionen ska användas vid:

- [LT15-sågverk] byte av upp/ner-systemets motor eller skruv, efter smörjning av skruvarna och andra rörliga delar i såghuvudet, samt när betydande variationer i sågningen konstateras
- [LT20- och LT40-sågverk] Om skillnader konstateras mellan den bladhöjd som visas på den övre displayen och det verkliga måttet ned till sågverkets skenor.
- [alla sågverk] Om sågverket används under förhållanden med stora variationer i lufttemperaturen, utför autokalibrering två gånger per vecka.

- Sätt på styrenheten och vänta tills texten "SW-10" försvinner.
- Placera såghuvudet med sågblad på 100 mm höjd.
- Tryck in **CALIBR.** och håll knappen inne. Texten "Auto CALL" visas på displayen. Styrenheten är nu redo för autokalibrering.

Se Figur 1-3.



FIGUR 1-3

- Tryck på **CALIBR.** . Styrenheten utför nu två nedåtgående rörelser med såghuvudet, följt av tio uppåtgående rörelser. Efter den sista rörelsen visas "End Call" på displayen.

OBS! Vi rekommenderar att autokalibreringsproceduren utförs var 25:e driftstimme, eller två gånger i veckan, för att säkerställa högsta möjliga noggrannhet vid sågning.

OBS! Om såghuvudet, på sin väg nedåt, slår mot stopbulten, sätt huvudet något högre än tidigare och upprepa autokalibreringsproceduren.

4. Ange det verkliga bladhöjdsmåttet

- Kontrollera om den bladhöjd som visas på displayen är korrekt. För att göra detta, använd bladhöjdsmåttet på sågverket eller mät avståndet mellan bladet och sågverkets ram.

- Om bladhöjden på displayen är fel, tryck och håll in . Den övre displayen visar nu vågräta streck. Ange korrekt bladhöjdsmått (med tangentbordet) och tryck .
- Slutet på funktionen indikeras och normalt driftläge återtas.

OBS! Bladhöjdsmåttet ska anges med en noggrannhet på 0,1 mm. Exempel: Om du vill ange måttet 140 mm ska du trycka 1-4-0-0, utan paus mellan tryckningarna.

OBS! Om såghuvudet, på sin väg nedåt, slår mot stopbulten, sätt huvudet något högre än tidigare och upprepa autokalibreringsproceduren.

5. Ställa in såghuvudets returhöjd i upphöjningsfunktionen (BUMP UP)

Det går att programmera två returlägen för såghuvudet under sågning (läge LO och HI) med knappen



I normalläget (LO) höjs bladet över det sågade materialet när knappen  trycks, med ett förbestämt värde på ca 12 mm. När detta läge används ska varje sågad plankta tas bort innan huvudet återförs till sågbäddens främre del.

I läge HI höjs bladet 12 mm + den senast använda planktjockleken när knappen  trycks. Till exempel, om den senast sågade plankan var 25 mm tjock kommer såghuvudet att höjas med 37 mm (12 mm + 25 mm). I detta läge kan operatören återföra såghuvudet till maskinens främre del utan att tidigare sågade plankor tas bort.

Styrenheten är fabriksinställd på användning med det normala läget LO.

För att ändra eller kontrollera under drift:

- stäng av spänningsmatningen till styrenheten. Vänta i ungefär 3 sekunder och slå sedan på den igen.
- när "SW-10" visas, tryck och håll in knappen  i ca 3 sekunder
- den övre displayen visar nu aktivt driftsläge.
- för att ändra driftsläge, tryck  eller .



- för att spara parametern, tryck

1.3 Användning i normalläge



SE UPP! Den senaste plankans minimitjocklek (i automatiska lägen) kan inte vara mindre än **30 mm** [LT15- och LT20-sågverk] eller **50mm** [LT40-sågverk]. Om du vill såga tunnare plankor måste du sänka såghuvudet manuellt.

Efter start visas "SW-10" på displayen och Setworks är redo för drift inom några sekunder. Senast använda virkestjocklek visas.

- Virkestjockleken ändras genom att den nya tjockleken matas in med knappsatsen. Tryck på . Såghuvudet rör sig nedåt med ett förinställt avstånd (med hänsyn tagen till sågspårsvärdet).
- Styrpanelen har tre knappar märkta A, B och C. De används för att spara planktjocklekar. För att visa det värde som lagrats under en av dessa knappar, tryck lätt på knappen ifråga.
- För att ändra inställningen för någon av de tre knapparna, stäng av spänningsmatningen till styrenheten och slå sedan på den igen. När "SW-10" visas, tryck och håll in knappen i fråga. Displayen visar "Abc" och vågräta streck. Tryck på önskad planktjockleknapp (A, B eller C) och ange önskad planktjocklek med tangentbordet. Om du behöver lagra fler planktjocklekar, tryck på en annan planktjockleknapp och ange detta mått. När du angett alla mått, spara dem genom att trycka på . Displayen ska nu visa "Save", som bekräftelse på att värdena har lagrats.
- Placera såghuvudet den höjd där det första snittet ska göras, räknat från stockens överkant.
- Såga materialet till önskade mått.
- Ta bort den avsågade brädan.
- När ett skär fullbordats, tryck på ; huvudet kommer automatiskt att höjas med upphöjningsvärdet (Bump Up), så att det går fritt från stocken när det återförs.
- Vid behov, ändra planktjockleken med tangentbordet eller med värdena som sparats under planktjockleksminnets knappar.
- Tryck på  och såghuvudet sänks med den förinställda planktjockleken till **nästa skärs läge**.

Bara läget för det första skäret måste ställas manuellt.

OBS! När du sågat ditt första skär behöver du inte ställa in såghöjden manuellt.

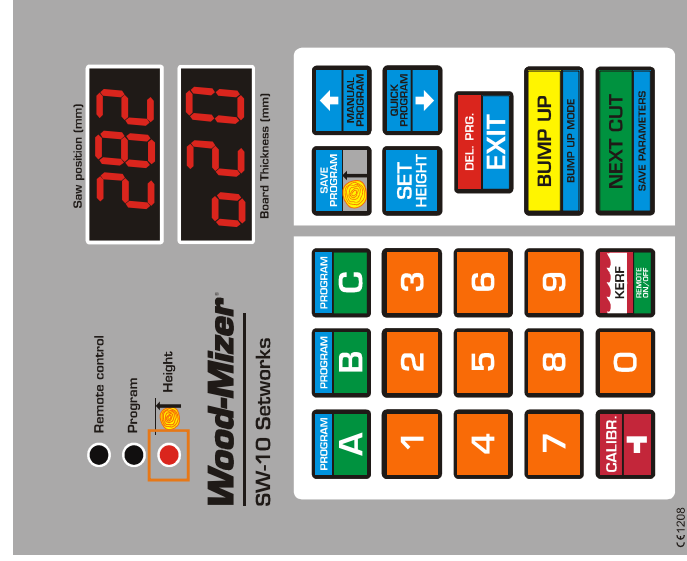
1.4 Användning av kontrollenheten med en funktion för förutbestämd retur av såghuvudets höjd

Om du vill slippa att ta bort varje sågad planka bör du programmera såghuvudets returhöjd. Detta kan programmeras med två värden (See Point 5. Ställa in såghuvudets returhöjd i upphöjningsfunktionen (BUMP UP)).

För att programmera såghuvudets returhöjd:

- Placera huvudet ovanför stocken så att det går fritt från stocken när det återförs till sågningsläget.
- Tryck och håll in  tills lampan på bilden tänds.

Se Figur 1-4.



FIGUR 1-4

- Välj planktjocklek och tryck .

- När skäret är gjort, tryck  ; huvudet går nu upp till den förinställda höjden över stocken.
- Tryck  och såghuvudet sänks med den förinställda plankjockleken till nästa sågningsläge.
- Tryck och håll in  för att lämna aktuellt driftsläge.

1.5 Fjärrstyrningsläge

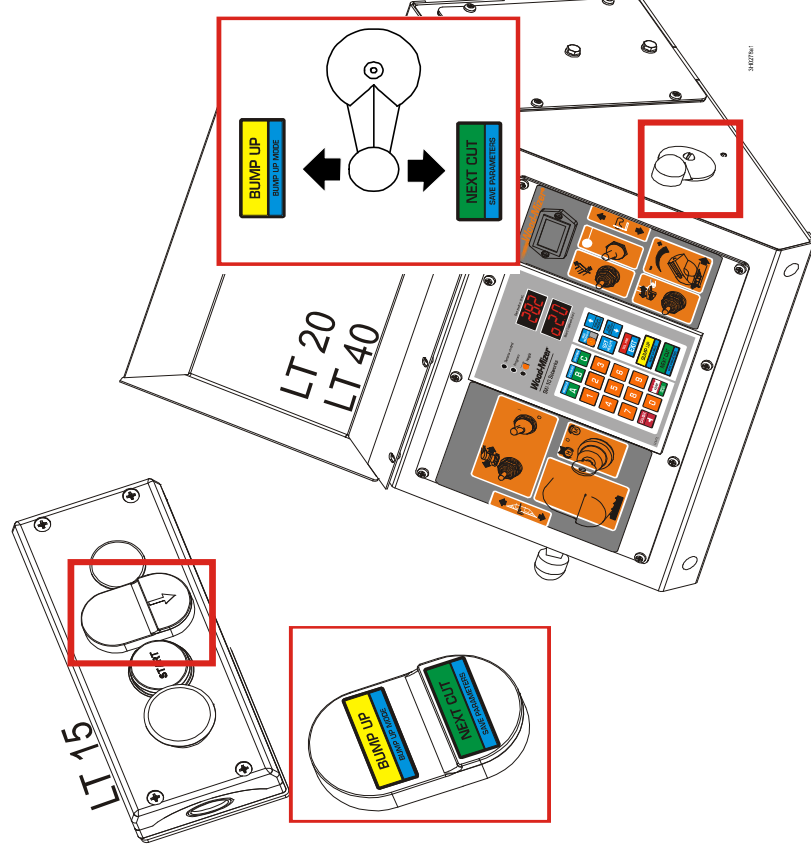
Styrenheten SW-10 är anpassad till användning med sågverkets brytare upp/ner. Under sågning kan du därför använda brytaren upp/ner istället för knapparna  och . Fjärrstyrningsläge aktiveras med knappen . När denna funktion aktiveras ska lampan "Remote control" tändas.

Fjärrstyrningsläge aktiveras automatiskt när ett sågningsprogram bekräftats. Du kan när som helst avsluta det här läget för att göra ändringar i programmet, och sedan aktivera det igen.

1 ANVÄNDNING

Mönstersågningslägen

Se Figur 1-5.



FIGUR 1-5

1.6 Mönstersågningslägen

För att göra en serie skär räknat från sågbäddsnivå, använd ett av mönstersågningslägena: Manual Program eller Quick Program.

De här två lägena kan endast användas för att mata in ett program för sågning av en enda stock. Sådana program sparas inte i styrenhetens minne utan raderas när sågningen avslutas.

1.6.6 Läge "Manual Program" (manuellt program)

Mata in ett program i läge "Manual Program"

- Placera såghuvudet på höjd i nivå med stockens tjocklek, vid den övre änden.
- Tryck . Lampan "Program" tänds och "P- 1" visas på displayen.
- Med tangentbordet, ange måttet för den första plankan, räknat från sågbädden.

- Tryck  och ange tjockleken för nästa plank. Upprepa tills summan av alla angivna planktjocklekar, plus sågspårsvärdet som styrenheten beräknar, överstiger bladhöjdsvärdet. Detta indikeras genom att värdet på den övre displayen blinkar.

SE UPP! Du kan när som helst höja såghuvudet manuellt, med brytaren upp/ner, och lägga till tjocklekar för kommande plankor i programmet. Fjärrstyrningsläget (läge Remote) måste avaktiveras.

- Tryck  för att placera bladet på rätt höjd för det första skäret.

SE UPP! Om du vill säga i läge Manual Program utan att ta bort varje plank - när väl bladet ställts i läge för det första skäret - placera bladet ovanför stocken så att det går fritt från stocken längs hela dess längd.

- Avsluta inmatningen av programmet genom att trycka . Om såghuvudets returhöjd var förinställd visar nu lampan "Height" att detta värde sparats.

SE UPP! Om "Pres cut" visas efter att  har tryckts är bladet inte ställt på rätt höjd för första skäret och du måste trycka  för att göra denna inställning.

- Starta sågningen. När du säger, använd knapparna  och , precis som i normalläge.

1.7.1 'Läge "Quick Program" (snabbprogrammering)

Läge Quick Program kan användas för att snabbt skapa ett sågningsprogram räknat från sågverksbädden. I detta läge krävs det inte att du anger varje plankas tjocklek, i motsats till i läge Manual Program. Det värde som visas i fönstret "Board Thickness" kopieras till alla platser i programmet. Vid behov kan operatören ändra ett eller flera mått i programmet.

Antalet plankor som kan sägas beräknas från sågverksbäddens skenor, precis som i läge Manual program.

Mata in ett program i läge "Quick Program"

- Placera såghuvudet på höjd i nivå med stockens tjocklek, vid den övre änden.
- Tryck . Lampan "Program" tänds och displayen visar "StrPro" och sedan numret för närmaste

möjliga skär. Alla programmerade planktjocklekar har det mått som visades innan läge Quick Program aktiverades. Vid behov kan vilken som helst av planktjocklekarna ändras. För att göra detta, rulla till önskat värde med pilknapparna  och  ange nya värden med tangentbordet.

- Använd pilarna för att välja från vilken programdel som sågningsprocessen ska startas. Tryck  ; såghuvudet placeras på den höjd som motsvarar vald del.

SE UPP! Om du vill såga i läge Quick Program utan att ta bort varje plank - när väl bladet ställts i läge för det första skäret - placera bladet ovanför stocken så att det går fritt från stocken längs hela dess längd.

- Avsluta inmatningen av programmet genom att trycka . Om såghuvudets returhöjd var förinställd visar nu lampan "Height" att detta värde sparats.

SE UPP! Kom ihåg att ställa såghuvudet på rätt höjd för det första skäret innan du sparar programmet.

- Starta sågningen. När du sågar, använd knapparna  och , precis som i normalläge.

1.8.1 Lagra program i *Setworks minne*

Styrenheten låter operatören skapa och lagra tre sågningsprogram. På så sätt kan operatören snabbt aktivera ett program med ofta använda planktjocklekar, och därmed spara den tid det tar att ändra i existerande program.

De sparade programmen är märkta **A, B and C**.

Mata in och spara ett nytt program

- Innan du matar in ett nytt program, radera det som fanns tidigare. Tryck och håll in en av programknapparna (t.ex. A). Tryck sedan och håll in . Displayen visar "Clr" ett tag, som bekräftar att programmet har raderats och att normalläge automatiskt kommer att återintas.
- Tryck och håll in programknappen igen. Programnumret (1) visas i det övre displayfönstret och det nedre displayfönstret visar vågräta streck. Med tangentbordet, ange tjockleken för den första plankan, räknat från sågbädden.
- Tryck  och ange tjockleken för nästa plank. Upprepa detta steg tills alla de plankmått som krävs är inlagda. (Du kan ange upp till 60 olika mått.)

- Spara programmet genom att trycka . Om något av de sextio måtten inte används kopieras det sist inmatade planktjockleksmåttet till dessa mått.

Använda sparade program

- Aktivera tidigare sparade program genom att trycka och hålla in motsvarande programknapp (A, B eller C).
- Displayen visar "StrPro" och sedan numret på närmaste möjliga skär. Vid behov kan vilken som helst av planktjocklekarna ändras. För att göra detta, rulla till önskat värde med pilknapparna  och  och ange nya värden med tangentbordet. Dessa ändringar kommer dock inte att lagras i styrenhetens minne.

- Använd pilarna för att välja från vilken programdel som sågningsprocessen ska startas. Tryck ; såghuvudet placeras på den höjd som motsvarar vald del.

SE UPP! Om du vill såga i läge Quick Program utan att ta bort varje plank - när väl bladet ställts i läge för det första skäret - placera bladet ovanför stocken så att det går fritt från stocken längs hela dess längd.

- Avsluta aktiveringen av programmet genom att trycka . Om såghuvudets returhöjd var förinställd visar nu lampan "Height" att detta värde sparats.
- **SE UPP!** Kom ihåg att ställa såghuvudet på rätt höjd för det första skäret, innan du avslutar aktiveringen av programmet.
- Starta sågningen. När du sågar, använd knapparna  och , precis som i normalläge.

Exempel:

I det här exemplet har vi en stock med tre flata sidor och vill avsluta med en 100 mm x 100 mm kantsågad bit och få tre plankor - 50 mm, 28 mm och 25 mm. "Fram och tillbaka" (kontinuerlig) sågningsprocedur (utan att ta bort plankan efter varje skär) är det som beskrivs.

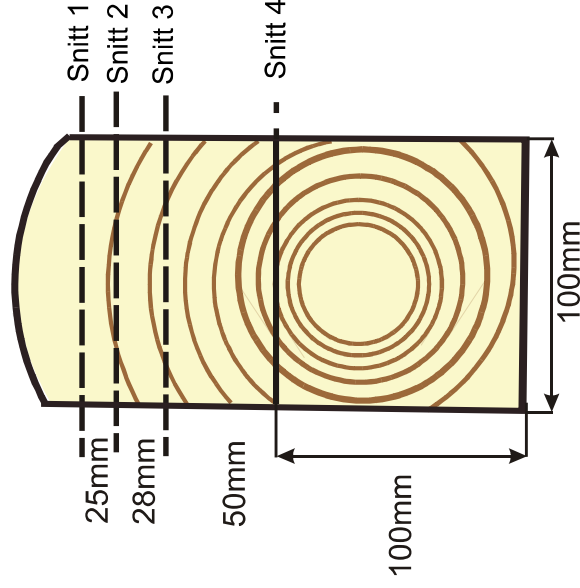
- Placera såghuvudet lite ovanför stocken.
- För att gå till programmeringsläge, tryck och **håll in** . Lampan "Program" tänds och "P- 1" visas

1 ANVÄNDNING

Mönstersågningslägen

på displayen.

- Med tangentbordet, ange den första plankans tjocklek (100) och tryck . Ange nästkommande tjocklekar (50, 28 och 25 mm); bekräfta var och ett av värdena genom att trycka .
- Tryck  och såghuvudet flyttas till det första skäret.
- Höj upp såghuvudet så att det går fritt från stocken längs hela dess längd.
- Tryck på . Lampan "Height" tänds och visar att såghuvudets returhöjd sparats.
- Såga materialet med  och , precis som vid normal drift. ([Se Sektion 1.3.](#))
- När den sista plankan sågats visas "End pro" på displayen, detta visar att sågningen är avslutad.
- Ta bort brädorna.



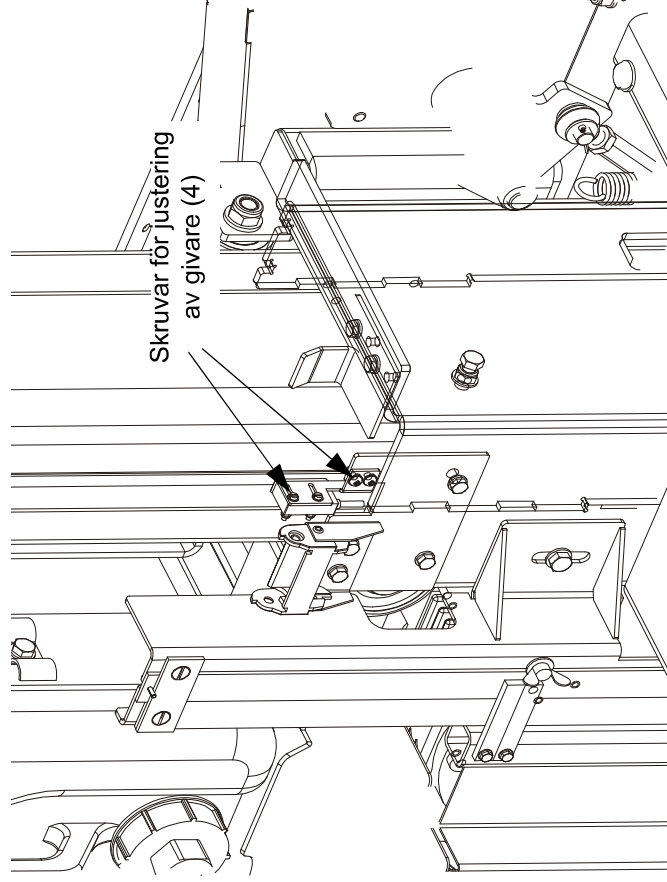
FIGUR 1-1

SEKTION 2 FELSÖKNINGSGUIDE

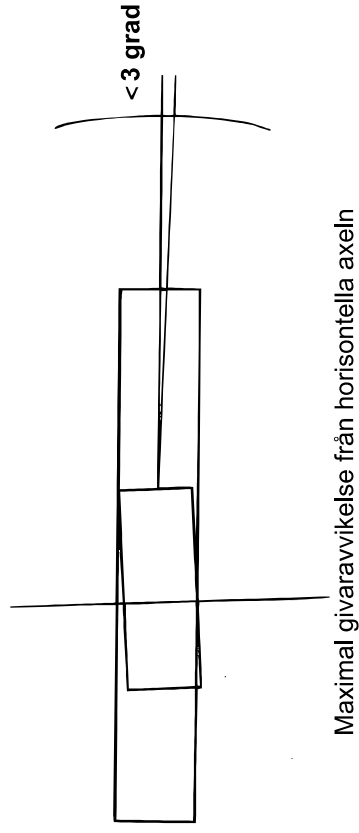
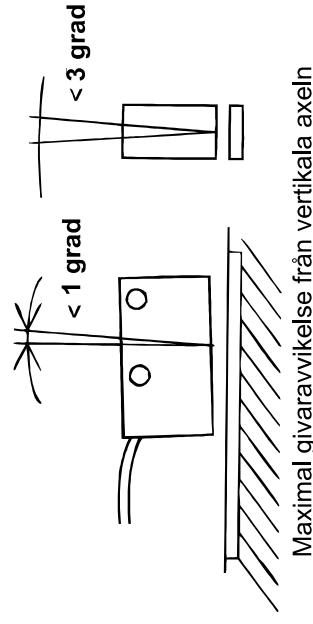
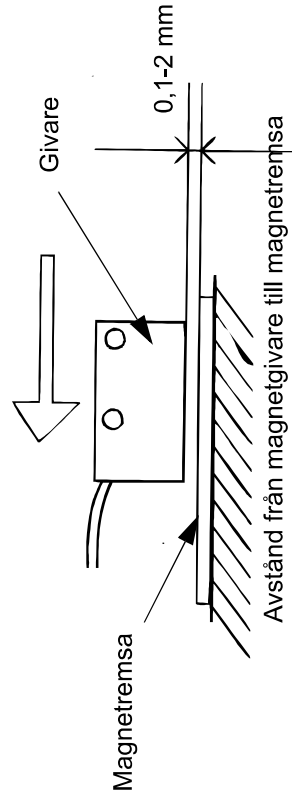
2.1 Problem med Networks

PROBLEM	ORSAK	LÖSNING
Networks fungerar inte. När ett program körs kopplar styrenheten ur drivmekanismen och displayen visar: Saw position (mm) 000 Board Thickness (mm) ErP	Magnetgivaren är felaktigt inställd	Ställ in magnetgivaren som visas i bilderna 2-1 och 2-2. Kalibrera styrenheten. Se Sektion Autokalibrering. Kontrollera tillståndet hos kodningsenhetens koppling som ansluter kodningsenheten till upp/ner-skruv (endast LT15-sågverk)
När autokalibrering utförs kopplar styrenheten ur drivmekanismen och displayen visar: Saw position (mm) Auto Board Thickness (mm) ErP		
Networks räknar fel vid beräkning av planktjocklekar.	Felaktiga inparametrar	- Kontrollera värdena för delningsavstånd och spåravstånd (Se Sektion Inställning av delningsavstånd (behövs bara en gång vid första igångsättningen)) och Se Sektion Inställning av sågspårstjocklek). - Genomför autokalibrering. Se Sektion Autokalibrering.
Såghuvudet stannar inte vid den önskade bladhöjden, utan fortsätter sin rörelse uppåt eller nedåt tills den träffar stoppbulten eller når den övre gränsbrytaren.	Styrenheten är inte kalibrerad	Kontrollera värdena för delningsavstånd och spåravstånd. Genomför autokalibreringsproceduren.

Networks stannar såghuvudet och "Err PULS" visas på displayen.	Fel på bladhöjdsgivaren.	- kontrollera anslutningen mellan bladhöjdsgivaren och styrenheten. - kontrollera att inte kodningsenheten eller magnetremsan (beroende på maskintyp) har lossnat. - kontrollera tillståndet hos kodningsenhetens koppling (endast LT15-sågverk). - kontrollera att anslutningarna till kontakterna på sågverkets upp/ner-system sitter rätt och inte är lösa.
När såghuvudet rör sig nedåt visar den övre displayen ett negativt bladhöjdsvärde.	Networks är inte kalibrerat	Genomför autokalibreringsproceduren.
När  trycks under normal drift eller när man försöker spara programmet (med knappen ) visar den övre displayen vågräta streck.	Den nedre gränsen för bladhöjden överskrids om begärd såghuvuds rörelse utförs.	Försök att ange en mindre planktjocklek.
Under manuell styrning av såghuvudets höjd visar displayen: Saw position (mm)  Board Thickness (mm) 	Verkliga bladhöjden är felaktigt inställd	Ange det verkliga avståndet mellan bladet och sågbåddens skenor. Se <i>Sektion Ange det verkliga bladhöjds måttet.</i> Genomför autokalibreringsproceduren.



FIGUR 2-1



FIGUR 2-2

SEKTION 3 ELEKTRISK INFORMATION

3.1 SW-10 Elschema, LT15E11/E15

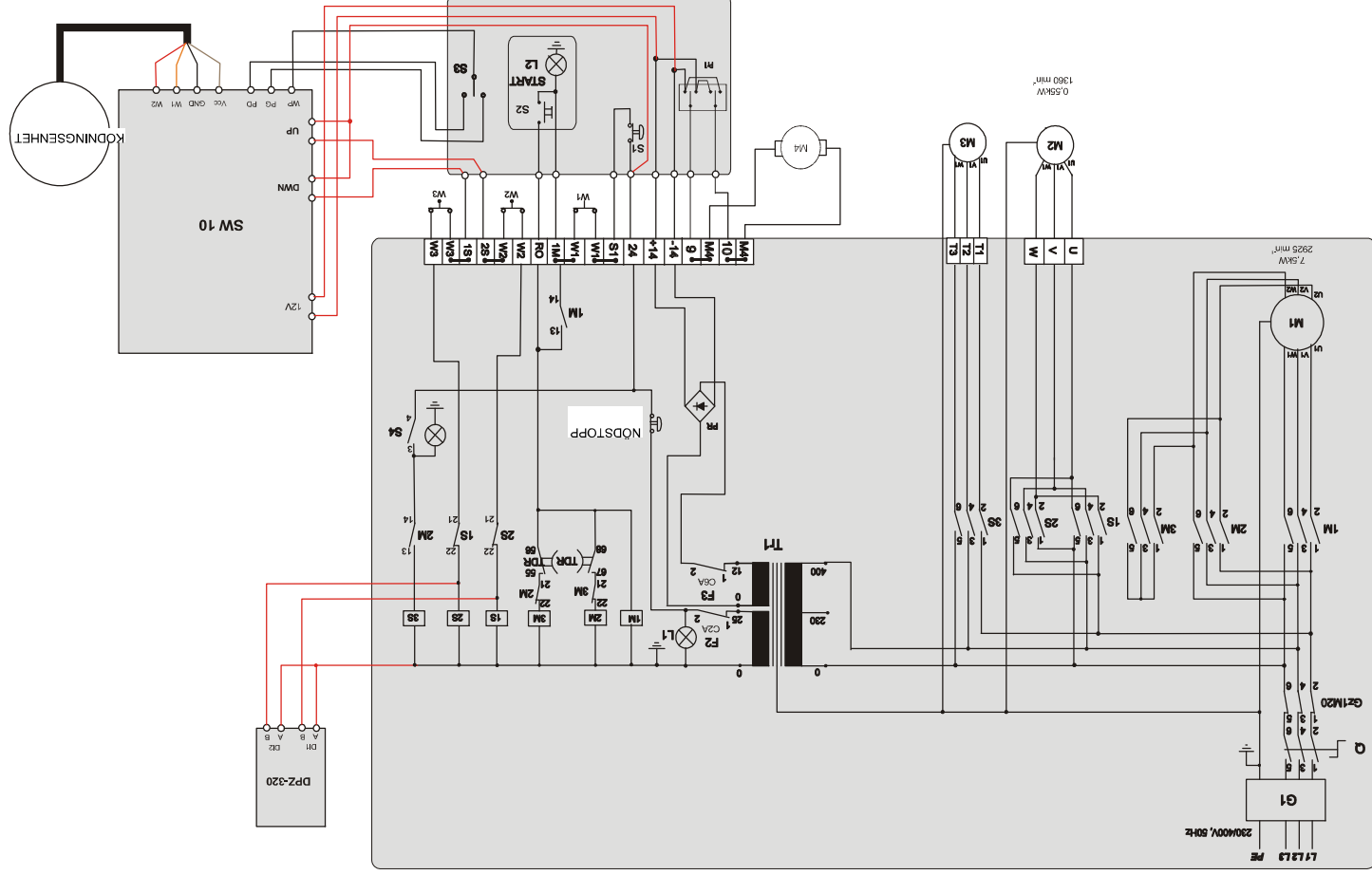


FIG. 3-1

3.2 SW-10 Elschema, LT15 G13/G15

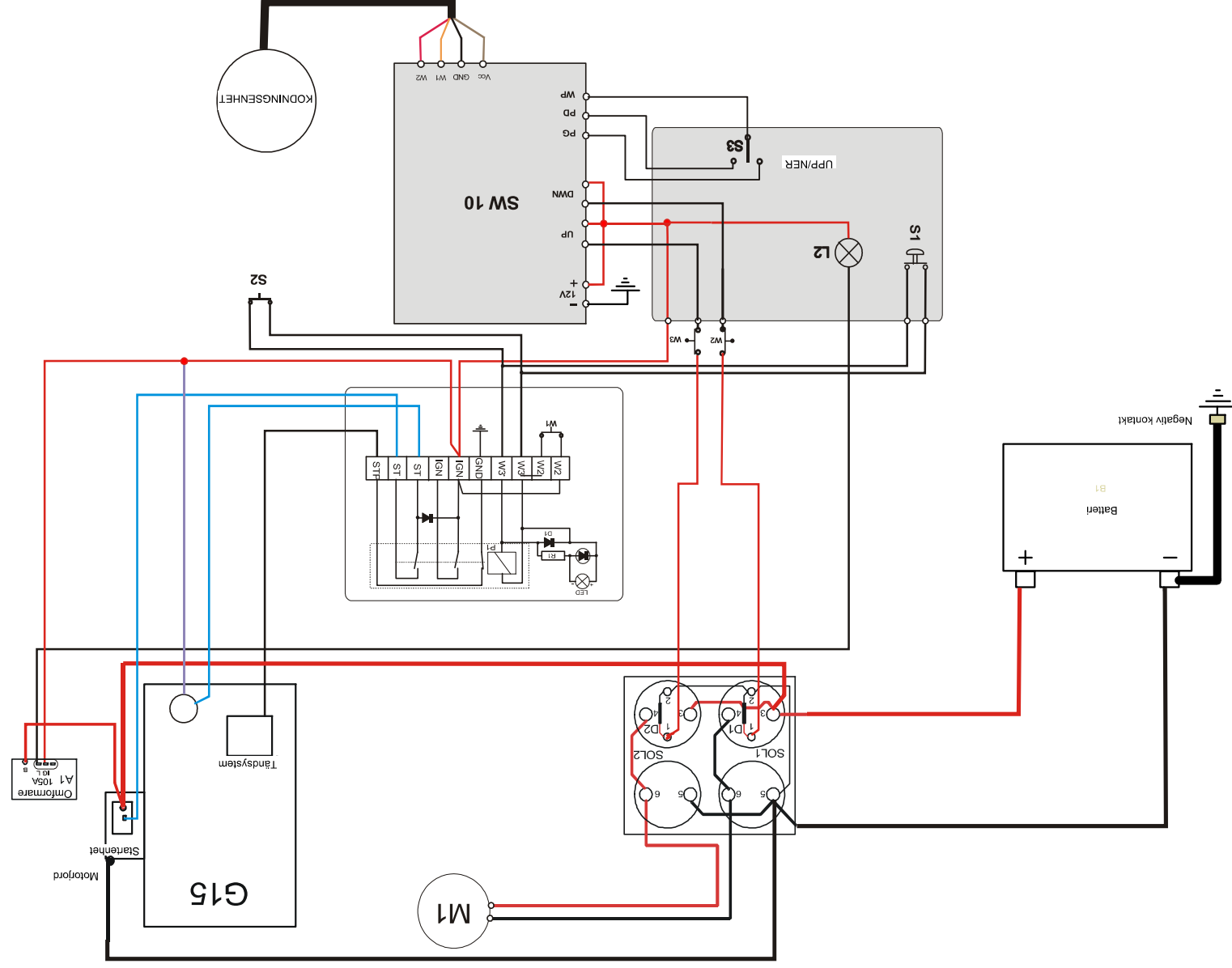


FIG. 3-2

3.3 SW-10 Elschema, LT15 D10

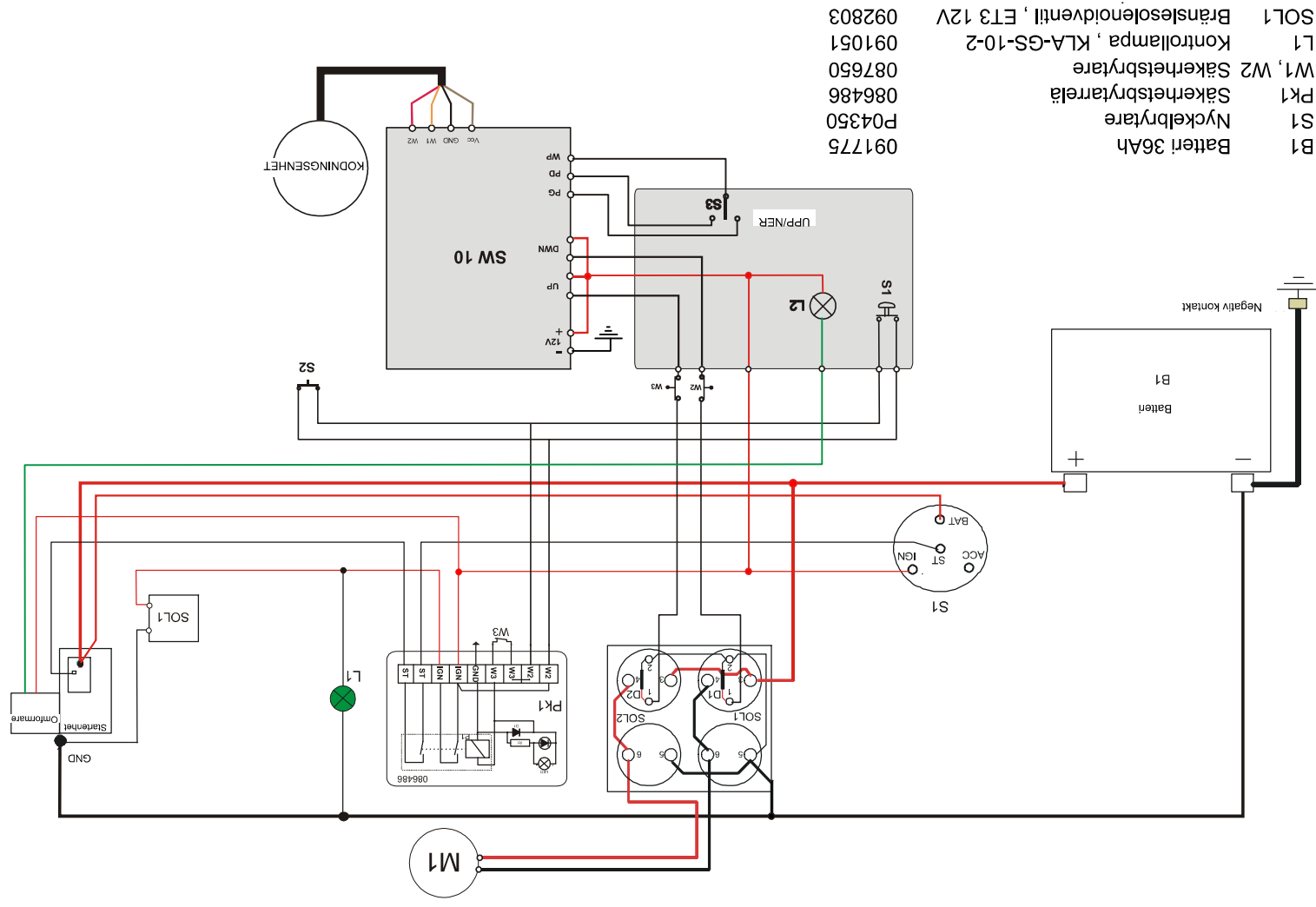


FIG. 3-3

SECTION 4 REPLACEMENT PARTS

4.1 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.

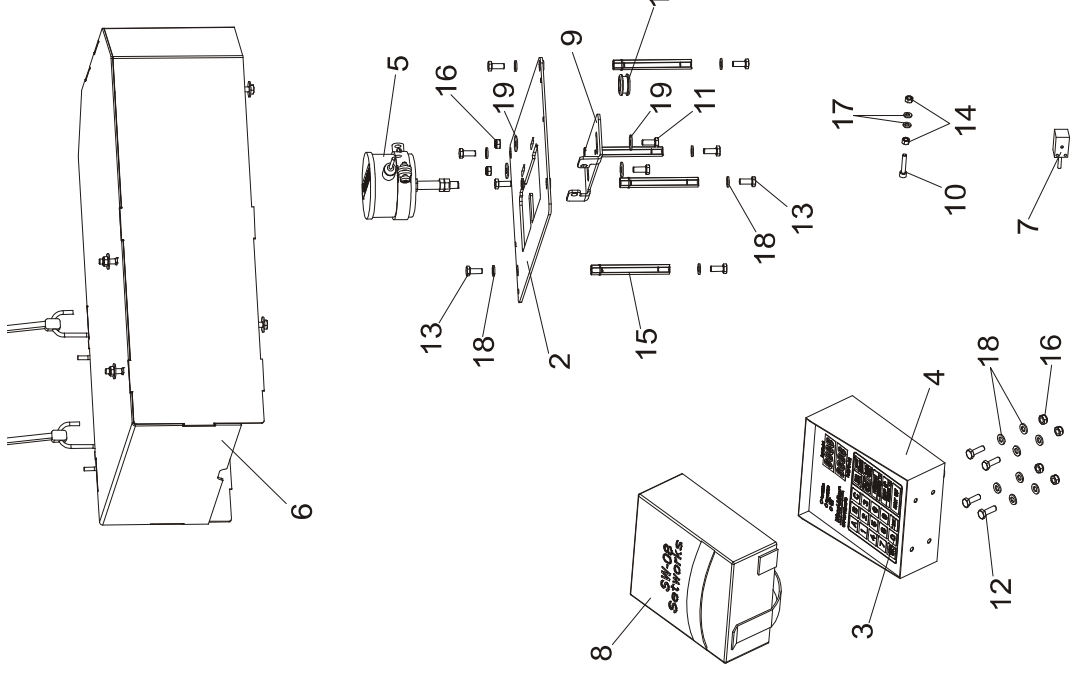
4.2 Sample Assembly

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 our European Headquarters and Manufacturing Facility in Kolo, Poland at **+48-63-2610233**. From the continental U.S., call our toll-free Parts hotline at **1-800-448-7881**. Have your customer number, vehicle identification number, and part numbers ready when you call.
- From other international locations, contact the Wood-Mizer distributor in your area for parts.

4.3 Mounting Kit, SW-10 for LT15



REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	MOUNTING KIT, SW-10 LT15 E11/D10/G13		
1	Grommet, 20/13 Rubber	500624	1
2	Plate, LT15 Encoder Mount	086188	1
3	Controller, SW08	095310-1	1
4	Housing, SW08 Rear	500628	1
5	Encoder, 50 imp./r.	100877	1
6	Guard, LT15 Up/Down Drive High-Complete	096016	1
7	Sensor, SW-08 Calibration	096948	1
8	Cover, LT15 SW-08 Networks	098051	1
9	Bracket, Encoder	099318	1
10	Bolt, M5x25-8.8 Hex Socket Head Cap Zinc	100906-1	1
		F81000-7	1

11	Bolt, M6x16-5.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-14	2	
12	Bolt, M6x20-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-2	4	
13	Bolt, M6x16-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-32	8	
14	Nut, M5-8 Hex Zinc	F81030-1	2	
15	Nut, M6-100-BN3319 (Bossard) Spacer	F81031-10	4	
16	Nut, M6-8-B Hex Nylon Zinc Lock	F81031-2	8	
17	Washer, 5.3 Flat Zinc	F81052-1	2	
18	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	24	
19	Washer, 6.5 Flat Zinc Special	F81053-11	4	