



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 | Navodila
za uporabo

Retain for future use
Zachować do przyszłego użytku
Сохраните для последующего
использования
A conserver pour une utilisation future
Für zukünftige Benutzung aufbewahren
Behold for senere bruk
Säilytä nämä käyttöohjeet tulevaa tarvetta marten
Opbevar manualen til fremtidig brug
Bewaren voor gebruik in de toekomst
Conservare il presente manuale a l'uso futuro
Păstrați acest manual pentru utilizare viitoare
Conservar para futuras consultas
Behall för framtida användning
Uchovejte pro další použití
Hranite za prihodnjo uporabo

SW-10 NETWORKS

Manual för användning och
reservdelsförteckning

LT20 SW-10 Setworks	rev.A1.00
LT40 SW-10 Setworks	rev. A1.00
LT70 SW-10 Setworks	rev. A1.00
WM1000 SW-10 Setworks	rev. A1.00



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

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 normalläge	1-6
1.4	Drift med styrenheten i fördefinierat returläge för såghuvud.....	1-8
1.5	Fjärrstyrningsläge	1-9
1.6	Mönsterlägen	1-10
	<i>Läge "Manual Program"</i>	
	<i>Läge "Quick Program"</i>	
	<i>Lagra program i Setworks minne</i>	
SEKTION 2	FELSÖKNING	2-1
2.1	Problem med Setworks.....	2-1
SECTION 3	REPLACEMENT PARTS	3-1
3.1	How To Use The Parts List	3-1
3.2	Sample Assembly	3-1
3.3	SW-10 Setworks for LT20 Series Sawmills.....	3-2
3.4	SW-10 Setworks for LT40/70 Series Sawmills.....	3-4
3.5	SW-10 Setworks for WM1000 Sawmills.....	3-6

SEKTION 1 ANVÄNDNING



WARNING! I DC-sågverk (med bensin- eller dieselmotor) får Setworks inte användas när huvudmotorn är avstängd.

1.1 SW-10 Kontrollpanel

Se figur 1-1.

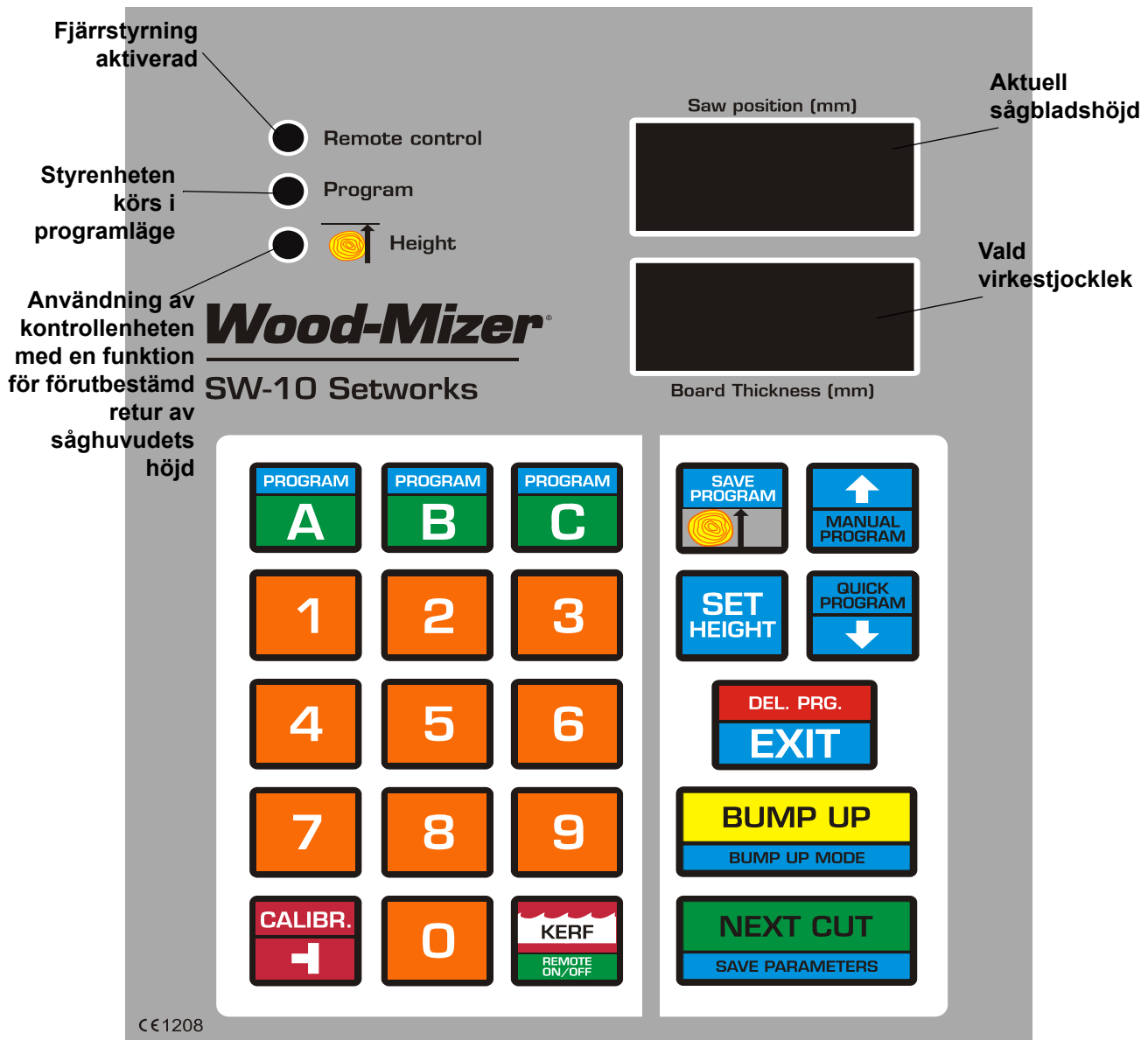


FIG. 1-1

Beskrivning av manöverpanelens knappar:



A, B, C - Minnesknappar för planktjocklek, programminnesknappar



SAVE PROG - bekräfta ett program, ställ in returhöjd för såghuvud



MANUAL PROGRAM - aktivera manuellt programläge, flytta objekt uppåt



QUICK PROGRAM - aktivera snabbprogramläge, flytta objekt nedåt



SET HEIGHT - ange det verkliga avståndet mellan sågbladet och sågverksbänken



DEL. PRG./EXIT - ta bort ett tidigare sparat program, avbryta en aktiv funktion



BUMP UP MODE – Bump Up-funktion: Flyttar automatiskt upp såghuvudet för att undvika stocken eller blocket vid återgång. Du kan välja mellan två permanent definierade Bump Up-värden.



NEXT CUT– automatiskt nedåtgående såghuvuds rörelse (till nästa skärhöjd), lagra inmatade värden



KERF - inställning av bladets skärbredd, aktivera/avaktivera fjärrstyrningsläge





CALIBR – aktivering av autokalibreringsläge, ange värde för ingångens delningsenhet

OBS: Använd inte hårda föremål eller stor kraft vid intryckning av styrenhetens knappar.

OBS: Skydda styrenhetens panel mot fukt och solljus. Rengör den med en mjuk trasa och skonsamt 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 in och håll kvar  tills delningsvärdet visar i displayen längst ned till höger.
- Ange rätt värde för delningsenheten (beroende på maskinens system för upp/ner) med hjälp av knappsats (för LT15-sågverk ska värdet vara 20, för LT20, LT40, LT70 och WM1000, ska delningsvärdet vara 5).
- Tryck  för att spara angivet delningsavståndsvärde.
- „SAVE” visas i displayens fönster.

2. Inställning av sågspårsvärdet

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

- Tryck på  och håll knappen intryckt till den lilla nollan och aktuell sågspårsinställning syns på den nedre displayen.
- Mata in sågspårsvärde.

OBS: Vi rekommenderar att man endast använder Wood-Mizers sågblad. För sågblad från Wood-Mizer ska skärbreddsvärdet vara 2 mm, tryck då knapparna "2" och "0".

Skärbreddsvärden kan anges med en noggrannhet på upp till 0,1 mm i minnet för SW-10 Setworks.

Se figur 1-2.

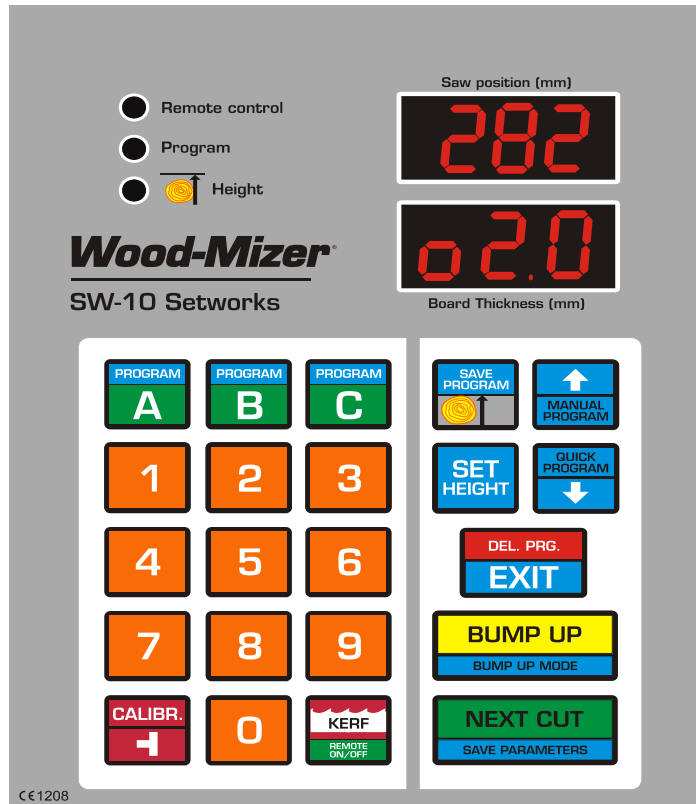


FIG. 1-2

- För att spara skärbreddsvärdet, tryck . Styrenheten visar "SAVE" och avslutar funktionen.


OBS: Från denna tidpunkt beräknar Setworks-styrenheten positionen för nästa skär med hänsyn tagen till skärbreddsvärdet. Det krävs därför ingen manuell justering av såghuvudets höjd.

3. Auto-kalibrering

Den här funktionen bör användas vid:

- [LT15-sågverk] Byte av skruven i systemet för upp/ner eller byte av motorn, efter smörjning av skruvar och andra rörliga delar i såghuvudet, samt när avsevärda avvikelser observeras vid sågning.
- [LT20-, LT40-, LT70- och WM1000-sågverk] Om det finns en skillnad mellan den bladhöjd som visas på den övre displayen och det verkliga måttet från bänkskenan.
- [alla sågverk] Om sågverket körs under förhållanden med stora temperaturvariationer ska automatisk kalibrering utföras två gånger i veckan.

- Sätt på styrenheten och vänta tills texten "SW-10" försvinner.
- Placera såghuvudet med sågblad på 150 mm höjd.

- Tryck in  och håll knappen inne. Texten "Auto CALL" visas på displayen. Styrenheten är nu redo för automatisk kalibrering.

Se figur 1-3.

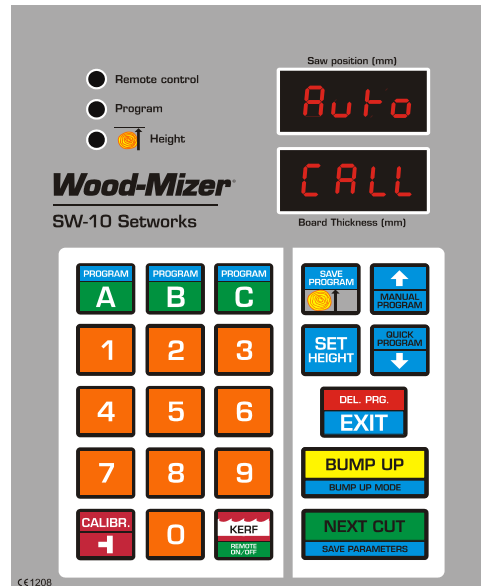





FIG. 1-3

- Tryck på . Styrenheten utför nu två nedåtgående rörelser med såghuvudet, följt av nio uppåtgående rörelser. Efter den första rörelsen visas "End Call" i displayens fönster.

OBS: Vi rekommenderar att autokalibreringsproceduren utförs var 25:e driftstimme eller två gånger per vecka för att få högsta möjliga noggrannhet .


OBS: Om såghuvudet träffar stoppbulten under rörelse nedåt, ställ in såghuvudet på en något större höjd och upprepa autokalibreringsproceduren.


4. Ange verkliga bladhöjdsnitt


- Kontrollera att det bladhöjdsnitt som visas på displayen är korrekt. För att göra detta, använd bladhöjdsckalan på sågverket eller mät avståndet mellan sågbladet och sågverksbänken.
- Om den bladhöjd som visas på displayen inte är korrekt, tryck och håll ned . Den övre displayen visar horisontella streck. Ange korrekt bladhöjdsnitt (med knappsatsen) och tryck .
- När funktionen avslutats signaleras detta genom att normal drift återupptas.

OBS: Om såghuvudet träffar stoppbulten under rörelse nedåt, ställ in såghuvudet på en något större höjd och upprepa autokalibreringsproceduren.

5. Ställa in såghuvudets returhöjd med funktionen BUMP UP

Det är möjligt att programmera två olika lägen för såghuvudets retur som båda är tillgängliga under sågning (LO- och HI-läge) med hjälp av knappen  .

I det normala läget (LO) höjs bladet över materialet som sågas efter att  tryckts med ett förinställt värde - ca. 12 mm. När det här läget används ska varje sågad bräda avlägsnas innan huvudet återförs till bänkens främre del.

I läge HI (efter att  tryckts) höjs bladet med 12 mm + den senast använda planktjockleken. Om t.ex. Den senast sågade plankan är 25 mm tjock höjs såghuvudet med 37 mm (12mm + 25mm). När det här läget används kan operatören återföra såghuvudet till maskinens främre del utan att ta bort plankan.



Styrenheten är fabriksinställd på normalläget (läge LO).

För att ändra eller kontrollera driftläget:

- Stäng av spänningsmatningen till styrenheten. Vänta ca 3 sekunder och slå sedan på spänning.

- Medan "SW-10" visas, tryck och håll in knappen  i ca 3 sekunder.

- På den övre displayen visas aktivt driftläge.

- För att ändra driftläge, använd  och  .



- För att spara parametern, tryck  .

1.3 Användning i normalläge



SE UPP! Minsta tjocklek hos den sista plankan (vid användning av automatiska lägen) kan inte vara lägre än **30 mm** [LT15-, LT20-, LT70- och WM1000-sågverk] eller **50mm** [LT40-sågverk]. Om du vill såga en tunnare plankan måste du sänka såghuvudet manuellt.

Efter att enheten satts på visas texten "SW-10" på displayen och Setworks är färdigt att användas inom några sekunder från att trycks. Den senast använda planktjockleken visas.

- Virkestjockleken ändras genom att den nya tjockleken matas in med knappsetsen. Tryck på . Såghuvudet kommer att röra sig nedåt med förinställt värde (med hänsyn tagen till skärbreddsvärdet).
- Styrenhetens panel har tre knappar A, B och C. De används för att lagra planktjocklekar. För att visa värden som lagrats under någon av dessa knappar, tryck motsvarande knapp.
- För att ändra det lagrade värdet för någon av de tre knapparna, slå först av spänningsmatningen till styrenheten och slå sedan på den igen. När "SW-10" visas på displayen, tryck och håll in knappen. Displayen visar "Abc" och horisontella streck. Tryck aktuell knapp för planktjockleksminne (A, B eller C) och ange önskad planktjocklek med knappsetsen. Om du behöver lagra mer än en planktjocklek, tryck nästa knapp för planktjockleksminne och ange detta mått. När alla mått angetts, bekräfta genom att trycka . Displayen ska visa "Save" som bekräftelse på att ändringarna har sparats.
- Placera såghuvudet på den höjd som ska användas för det första skäret, beräknat från stockens ovansida.
- Börja såga materialet till önskade mått.
- Ta bort den avsågade brädan.
- När ett skär avslutats, tryck ; huvudet höjs automatiskt till värdet enligt Bump Up så att det undviker att träffa stocken eller blocket när det återgår.
- Ändra vid behov den begärda planktjockleken med knappsetsen eller via värden som lagrats under återstående knappar för planktjockleksminne.
- Tryck på  en gång till, så sänks såghuvudet med förinställd tjocklek till läget **för nästa snitt**.


Det endast det första skärets position som behöver ställas in för hand.

OBS: Efter det första skäret behöver du inte ställa in såghuvudets höjd för hand.

1.4 Drift med styrenheten i fördefinierat returläge för såghuvud

Om du vill såga utan att avlägsna varje sågad planka kan du programmera såghuvudets returhöjd. Idet går att programmera två olika värden för returhöjden (See Point 5. Ställa in såghuvudets returhöjd med funktionen BUMP UP).

Programmering av returhöjden för såghuvudet:

- Placera såghuvudet ovanför stocken eller blocket så att det inte rör vid stocken/blocket när det vänds.
- Tryck och håll nere  tills lampan som visas i bilden nedan tänds.

Se figur 1-4.

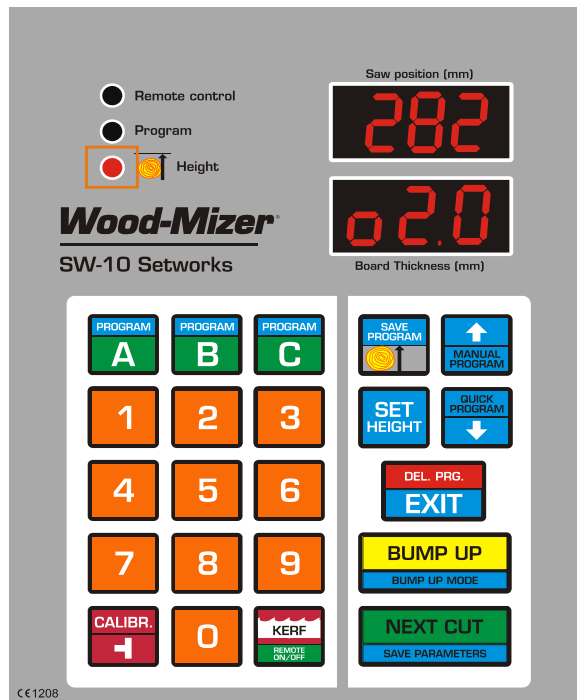









FIG. 1-4

- Välj planktjocklek och tryck .
- När skäret är avslutat, tryck ; såghuvudet höjs till programmerad höjd ovanför stocken/blocket.

- Tryck på  en gång till, så sänks såghuvudet med förinställd tjocklek till läget för nästa snitt.
- Tryck och håll nere  för att avsluta aktuellt driftläge.

1.5 Fjärrstyrningsläge

Styrenheten SW-10 är anpassad för användning med sågverk med brytare för upp/ner. Du kan därför använda brytaren för upp/ner istället för knapparna  och . Fjärrstyrningsläge aktiveras med knappen . När funktionen aktiverats ska lampan "Remote control" tändas.

Fjärrstyrningsläge aktiveras automatiskt efter det att ett sågningsprogram bekräftats. Du kan när som helst inaktivera det här läget så att du kan göra ändringar i programmet för att sedan aktivera det igen.

Se figur 1-5.

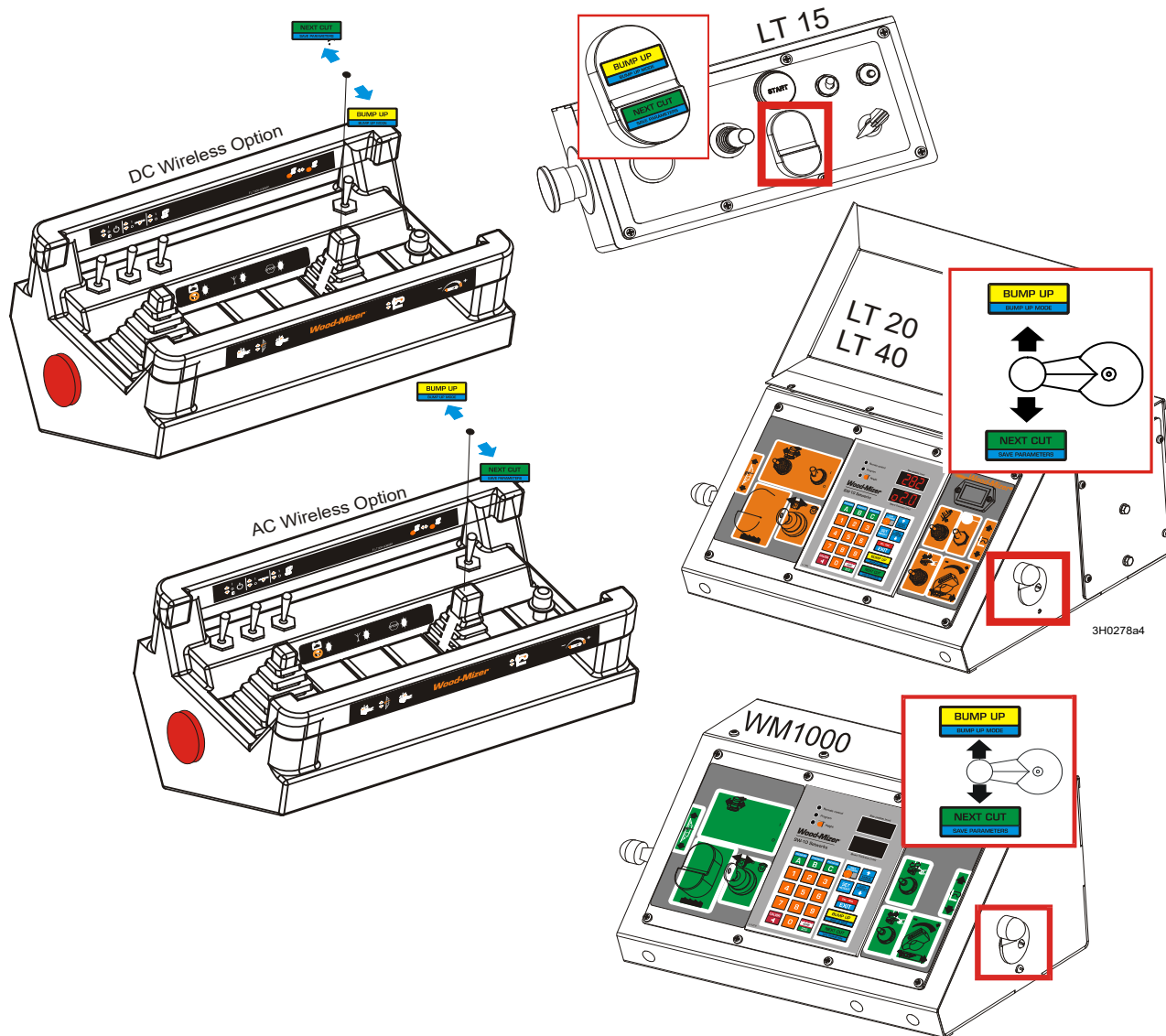


FIG. 1-5



1.6 Mönsterlägen

För att skapa en serie skär räknat från bänken, använd ett av mönsterlägena: Manual Program (manuellt program) eller Quick Program (snabbprogram).


Dessa båda lägen kan endast användas för att mata in ett program för en enstaka stock. Program av den här typen sparas inte i styrenhetens minne och raderas när aktuell sågningsoperation avslutas.

1.6.6 Läge "Manual Program"


Mata in ett program i läge "Manual Program"



- Placera såghuvudet på den höjd som motsvarar stockens ovansida.
- Tryck . Lampan "Program" tänds och "P- 1" visas på displayen.
- Använd knappsatsen för att ange måttet för den första plankan, räknat från sågverksbänken.
- Tryck  och ange nästa planktjocklek. Upprepa tills summan av alla angivna planktjocklekar plus skärbreddsvärdet som beräknas av styrenheten överskrider bladhöjdsvärdet. Detta signaleras genom att värdet i den övre displayens fönster blinkar.



SE UPP! Du kan när som helst höja såghuvudet för hand med hjälp av brytaren för upp/ner och lägga till nästa planktjocklek i programmet. Fjärrstyrningsläget måste avaktiveras.

- Tryck  för att placera såghuvudet på den höjd som ska användas för det första skäret.

SE UPP! Om du vill såga i läge Manual Program utan att behöva ta bort varje plank - när sågbladet väl är placerat på rätt höjd för det första skäret - placera sågbladet ovanför stocken eller blocket så att det inte kommer i kontakt med stocken/blocket någonstans.

- Avsluta inmatningen av programmet genom att trycka . Om returhöjden för såghuvudet är förinställd kommer lampan "Height" att tändas för att indikera att detta värde har sparats.

SE UPP! Om "Pres cut" visas efter att  tryckts är sågbladet inte inställt på rätt höjd för det första skäret och du måste trycka  för att utföra denna inställning.





- Starta sågningsprocessen. Vid sågning, använd knapparna  och , precis som i normalt läge.

1.7.1 Läge "Quick Program"


Läget Quick Program kan användas för att snabbt skapa ett program för sågning där skären refererar till sågbänken. I det här läget är det inte nödvändigt att ange varje planktjocklek, i motsats till läget Manual Program. Ett värde som visas i fönstret "Board Thickness" kopieras automatiskt till alla objekt i programmet. Vid behov kan operatören ändra en eller flera planktjocklekar i programmet.

Antalet plankor som kan sågas beräknas i förhållande till bänkskenorna, precis som i läge Manual Program.



Mata in ett program i läge "Quick Program"

- Placera såghuvudet på den höjd som motsvarar stockens ovansida.
- Tryck . Lampan "Program" tänds och displayen visar "StrPro" och sedan numret för det närmaste möjliga skäret. Alla programmerade planktjocklekar är av den typ som visades innan läge Quick Program aktiveras. Du kan vid behov ändra vilket planktjockleksvärde som helst. För att göra detta, bläddra till önskat värde med pilknapparna  och  och ange ett nytt värde med knappsatsen.
- Använd pilarna för att välja det program från vilket sågningsprocessen ska startas. Tryck ; såghuvudet placeras på en höjd som motsvarar valt objekt.

SE UPP! Om du vill såga i läge Quick Program utan att behöva ta bort varje plank - när sågbladet väl är placerat på rätt höjd för det första skäret - placera sågbladet ovanför stocken eller blocket så att det inte kommer i kontakt med stocken/blocket någonstans.

- Avsluta inmatningen av programmet genom att trycka . Om returhöjden för såghuvudet är förinställd kommer lampan "Height" att tändas för att indikera att detta värde har sparats.

SE UPP! Glöm inte att placera såghuvudet vid den första sågningsläget innan programmet slutförs.




- Starta sågningsoperationen. Vid sågning, använd knapparna  och , precis som i normalt läge.

1.8.1 Lagra program i Setworks minne




Styrenheten gör det möjligt för operatören att skapa och spara tre sågningsprogram. Operatören kan på så sätt snabbt aktivera ett program med ofta använda planktjocklekar, för att spara tid genom att slippa ändra i existerande program.

Sågningsprogrammen är märkta **A, B och C**.


Ange och lagra ett nytt program

- Innan ett nytt program läggs in, ta bort tidigare lagrade program. Tryck och håll inne en av programknapparna (t.ex. A). Tryck sedan och håll inne . Displayen visar "Clr" medan det bekräftas att programmet har tagits bort och normalt läge återupptas automatiskt.
- Tryck och håll inne programknappen igen. Programnummer (1) visas i den övre displayens fönster och den nedre displayens fönster visas horisontella streck. Använd knappsatsen för att ange tjockleken för den första plankan, räknat från sågverksbänken.
- Tryck  och ange nästa planktjocklek. Upprepa det här steget tills alla plankmått som behövs angetts. (Du kan ange upp till 60 olika mått.)
- Spara programmet genom att trycka . Om något av de sextio programmen inte används kopieras den senast angivna planktjockleken automatiskt till dessa.



Använda lagrade program

- Aktivera tidigare lagrade program genom att trycka och hålla in motsvarande programknapp (A, B eller C).
- Displayen visar "StrPro" och sedan numret för det närmaste möjliga skäret. Du kan vid behov ändra vilket planktjockleksvärde som helst i programmet. För att göra detta, bläddra till önskat värde med pilknapparna  och  och ange ett nytt värde med knappsatsen. Dessa ändringar lagras dock inte i styrenhetens minne.
- Använd pilarna för att välja det program från vilket sågningsprocessen ska startas. Tryck  ; såghuvudet placeras på en höjd som motsvarar valt objekt.

SE UPP! Om du vill såga utan att behöva ta bort varje plank - när sågbladet väl är placerat på rätt höjd för det första skäret - placera sågbladet ovanför stocken eller blocket så att det inte kommer i kontakt med stocken/blocket någonstans.








- Avsluta aktiveringen av programmet genom att trycka . Om returhöjden för såghuvudet är förinställd kommer lampan "Height" att tändas för att indikera att detta värde har sparats.

SE UPP! Glöm inte att placera såghuvudet vid den första sågningshöjden innan aktiveringen av programmet slutförs.

- Starta sågningsprocessen. Vid sågning, använd knapparna  och , precis som i normalt läge.

Exempel:

I det här exemplet har vi en stock med tre flata sidor som vi vill avsluta till ett block 100 mm x 100 mm och få tre plankor - 50 mm, 28 mm och 25 mm. Sågningsprocedur "Through and through" (utan att avlägsna plankan efter varje skär) kommer att beskrivas.

- Placera såghuvudet en bit ovanför stocken.
- För att gå till programmeringsläge, tryck och **håll inne** . Lampan "Program" tänds och "P- 1" visas på displayen.
- Använd knappsetsen för att ange det första värdet för planktjockleken (100) och tryck . Ange nästa planktjocklek (50, 28 och 25 mm); bekräfta varje gång genom att trycka .
- Tryck  så att såghuvudet flyttas till den första sågningshöjden.
- Höj upp såghuvudet så att det inte rör vid stocken längs hela dess ovandel.
- Tryck på . Lampan "Height" tänds för att indikera att såghuvudets returhöjd har lagrats.
- Såga materialet med  och , precis som vid normal drift. ([Se Sektion 1.3.](#))
- Efter att den sista plankan sågats visas **'End pro'** på displayen för att indikera att sågningen är avslutad.

- Ta bort plankorna.

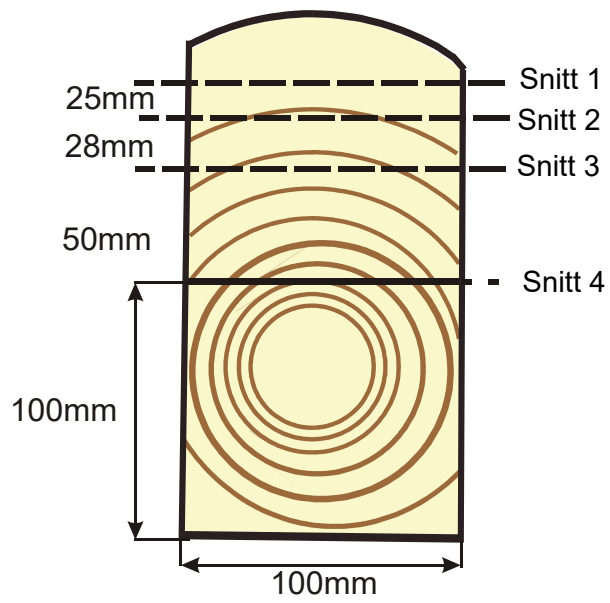




FIG. 1-2

SEKTION 2 FELSÖKNING

2.1 Problem med Networks

PROBLEM	ORSAK	LÖSNING
<p>Networks fungerar inte alls</p> <p>När ett program körs kopplar styrenheten ur drivmekanismen och displayen visar:</p> <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"><small>Saw position (mm)</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>Board Thickness (mm)</small></div> </div> <p>När autokalibrering utförs kopplar styrenheten ur drivmekanismen och displayen visar:</p> <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"><small>Saw position (mm)</small> </div> <div style="text-align: center;"> <small>Board Thickness (mm)</small></div> </div>	<p>Felaktigt justerad magnetgivare</p>	<p>Justera magnetgivaren enligt bilderna 2-1 och 2-2. Kalibrera styrenheten. Se Sektion Auto-kalibrering.</p> <p>Kontrollera tillståndet hos kodningsenhetens anslutning till skruven för upp/ner (endast LT15-sågverk).</p>
<p>Networks beräknar felaktiga mått för plankor.</p>	<p>Felaktiga inparametrar</p>	<p>Kontrollera ingångens delningsenhet och skärbreddens inställning (Se Sektion Setting the Input Divider (entered only once, at the first start-up) och Se Sektion Entering the Blade Kerf Thickness).</p> <p>- Utför autokalibreringsproceduren. Se Sektion Auto-kalibrering.</p>
<p>Såghuvudet stannar inte på begärd bladhöjd, utan fortsätter uppåt eller nedåt tills det stöter mot stoppbulten eller tills den övre gränsbrytaren aktiverades.</p>	<p>Styrenheten är inte kalibrerad.</p>	<p>Kontrollera ingångens delningsenhet och skärbreddens inställning. Utför autokalibreringsproceduren.</p>

<p>Networks stoppar såghuvudet och "Err PULS" visas på displayen.</p>	<p>Bladets höjdgivarsignal är dålig.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Kontrollera anslutningarna mellan bladhöjdgivaren och styrenheten. - Kontrollera om kodningsenheten eller magnetremsan (beroende på maskin) inte är lös. - Kontrollera tillståndet hos kodningsenhetens anslutning (endast LT15-sågverk). - Kontrollera att anslutningarna till upp/ned-systemets kontakter är korrekta och att de inte är lösa.
<p>Under manuell förflyttning av såghuvudet nedåt visar den övre displayen ett negativt bladhöjdsvärde.</p>	<p>Networks är inte kalibrerat</p>	<p>Utför autokalibreringsproceduren.</p>
<p>När  trycks under normal drift eller vid försök att spara programmet (med ) visar den övre displayen horisontella streck.</p>	<p>Den lägre gränsen för bladhöjden överskrids om begärd såghuvuds rörelse utförs.</p>	<p>Försök att ange ett lägre värde för planktjockleken.</p>
<p>Under manuell styrning av huvudets höjd visar displayen:</p> <div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p><small>Saw position (mm)</small></p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p><small>Board Thickness (mm)</small></p>  </div> </div>	<p>Felaktig angivelse av verklig sågbladshöjd</p>	<p>Ange det verkliga avståndet mellan bladet och bänkskenorna. Se Sektion Ange verkliga bladhöjds mått. Utför autokalibreringsproceduren.</p>

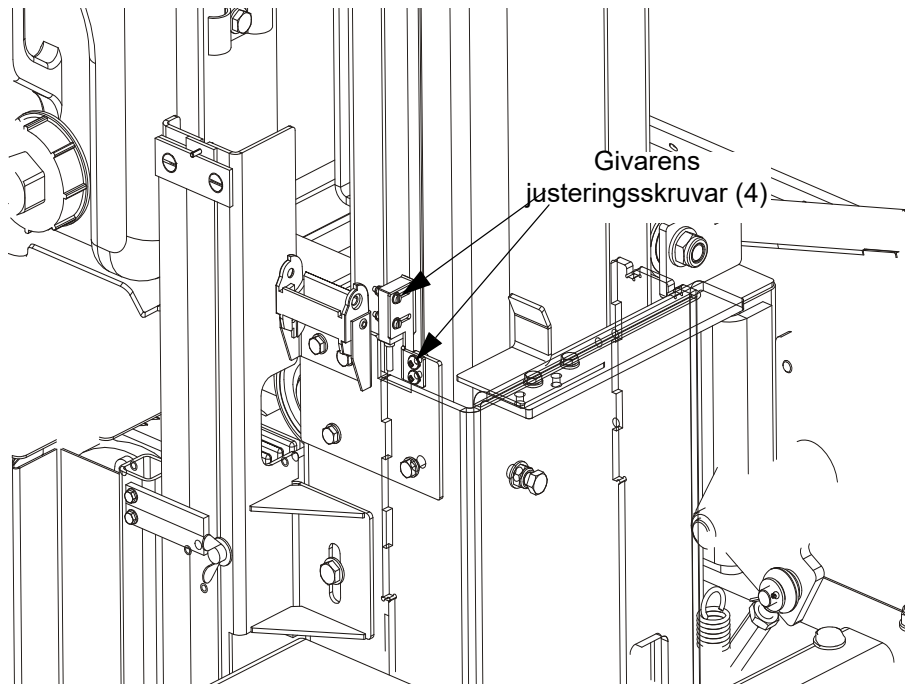


FIG. 2-1

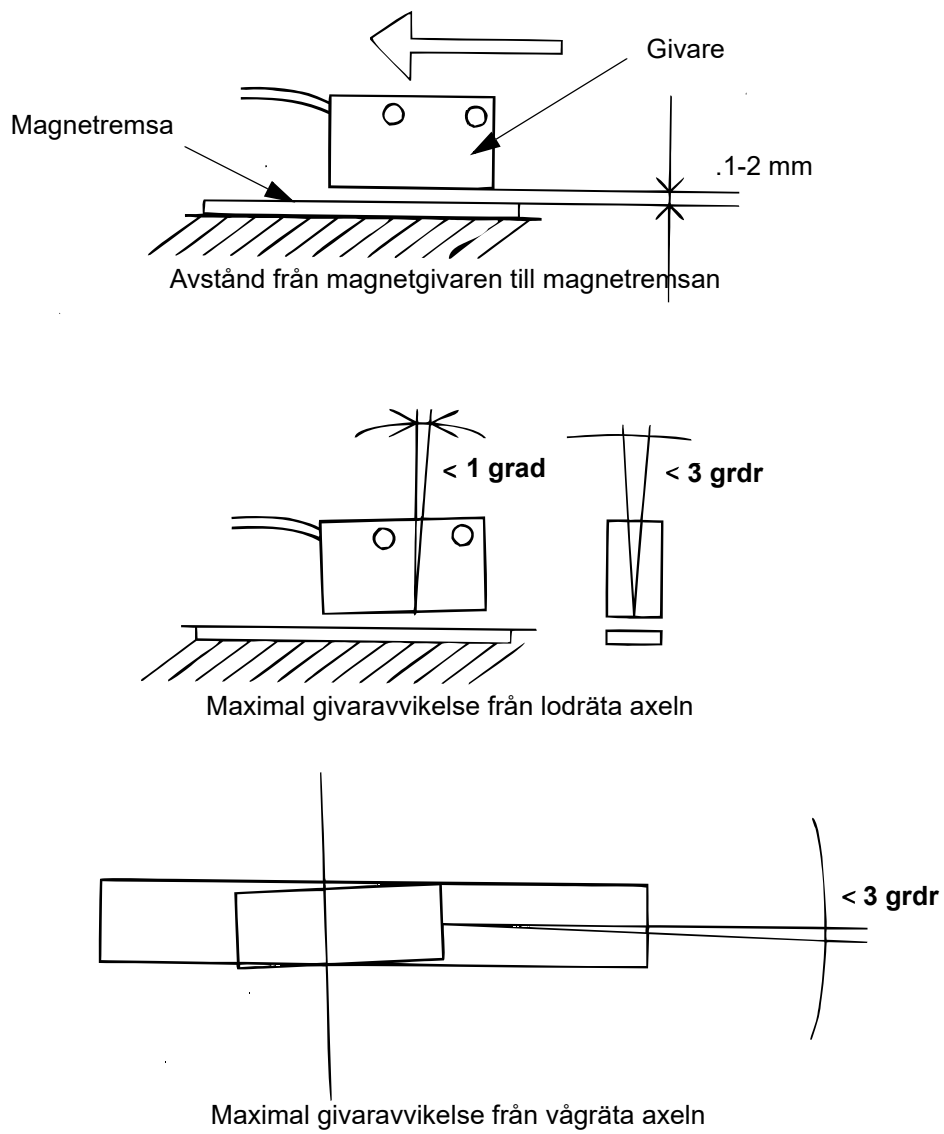


FIG. 2-2



SECTION 3 REPLACEMENT PARTS

3.1 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.

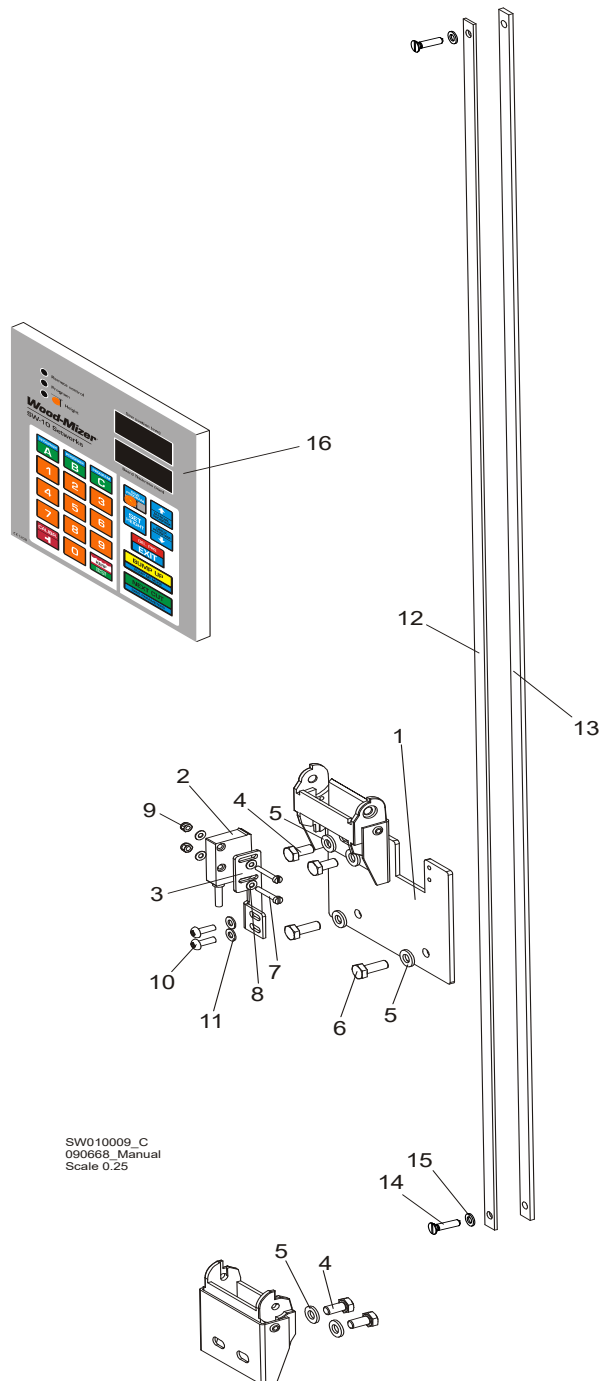
3.2 Sample Assembly				
REF	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.	
	SAMPLE ASSEMBLY, COMPLETE (INCLUDES ALL INDENTED PARTS BELOW)	A01111	1	
1	Sample Part	F02222-22	1	
	Sample Subassembly (Includes All Indented Parts Below)	A03333	1	
2	Sample Part (◆ Indicates Part Is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



3.3 SW-10 Networks for LT20 Series Sawmills



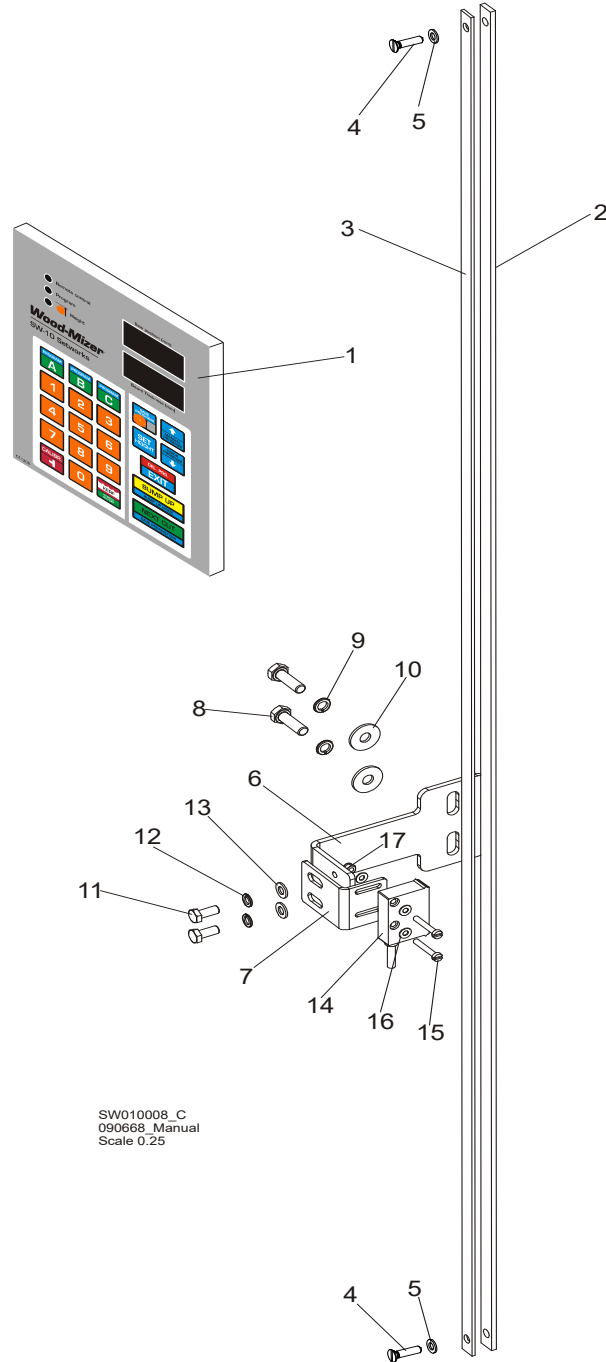
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
	CABLE CARRIER & SENSOR ASSEMBLY	098052	1
1	Plate, Cable Carrier & Sensor Mounting	096067-1	1
2	Sensor, MSK-320	096014	1
3	Bracket, MSK-320 Sensor Mount	096068-1	1
4	Bolt, M6x12-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-7	4
5	Washer, 6.4 Flat Zinc	F81053-1	6



6	Bolt, M6x16-5.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-14	2	
7	Screw, M3x20-5.8-A Slotted Cheese Head Zinc	F81000-8	2	
8	Washer, 3.2 Flat Zinc	F81050-2	4	
9	Nut, M3-6 Hex Nylon Zinc Lock	F81028-2	2	
10	Screw, M4x12-5.8-B Cross Recessed Pan Head Zinc	F81011-43	2	
11	Washer, 4.3 Flat Zinc	F81051-2	2	
	Carrier, SR300A 050 080 Cable	097924	1	
	MAGNETIC STRIP ASSEMBLY	097774	1	
	Bar w/Magnetic Strip	098173-1	1	
12	Strip, MB320 Magnetic (1m)	096014-1	1	
13	Bar, Magnetic Strip	098173	1	
14	Screw, M5x20-5.8-B Zinc-plated	F81000-34	2	
15	Washer, 5.1 Split Lock	F81052-2	2	
	MEMBRANE, SW10 CONTROLLER	083730	1	
16	CONTROLLER, SW-10	500628	1	
	REAR CONTROLLER FRAME	100909	1	



3.4 SW-10 Networks for LT40/70 Series Sawmills



SW010008_C
090668_Manual
Scale 0.25

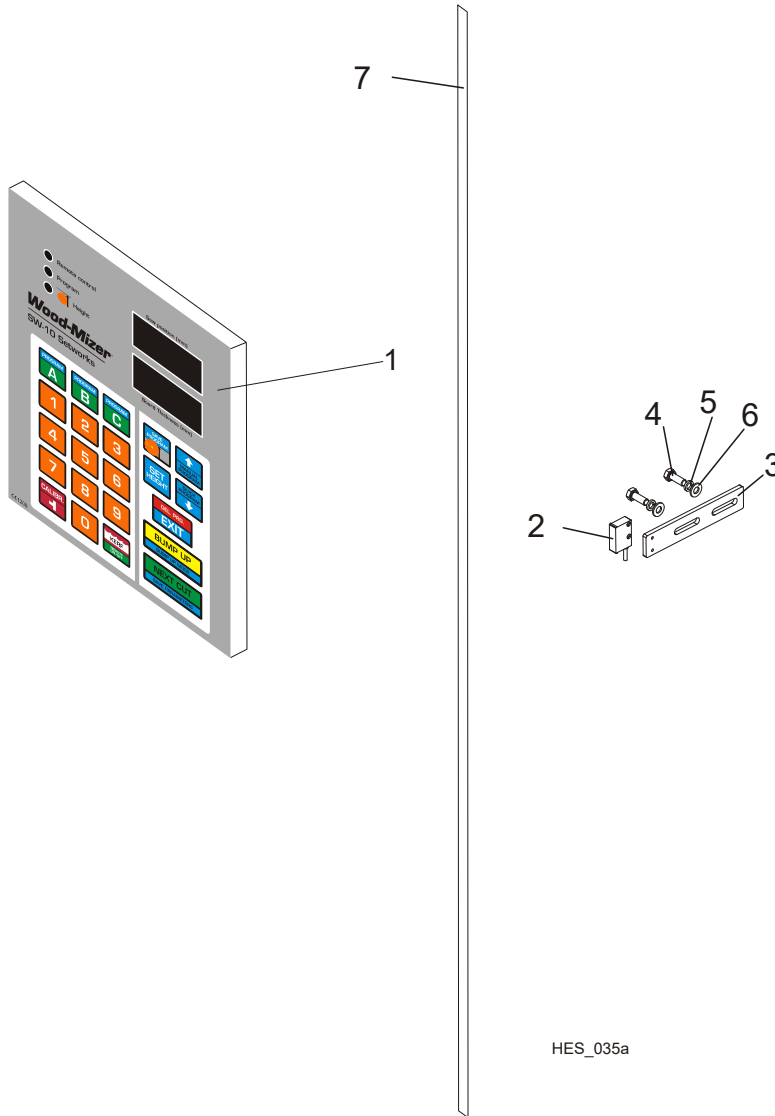
REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	CONTROLLER, SW-10	500628	1
	FRAME, CONTROLLER REAR	100909	1
	MEMBRANE, SW10 CONTROLLER	083730	1
	MAGNETIC STRIP ASSEMBLY	097774	1
	Bar w/Magnetic Strip	098173-1	1
2	Bar, Magnetic Strip	098173	1
3	Strip, MB320 Magnetic (1m)	096014-1	1



4	Screw, M5x20-5.8-B Zinc-plated	F81000-34	2	
5	Washer, 5.3 Flat Zinc	F81052-1	2	
	SENSOR MOUNT BRACKET - COMPLETE	100620	1	
6	Bracket, Sensor Mount	100599-1	1	
7	Bracket, Sensor Mount	100619-1	1	
8	Bolt, M6x20-8.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81001-2	2	
9	Washer, Z 6.1 Split Lock Zinc	F81053-3	2	
10	Washer, 6.5 Special Flat Zinc	F81053-11	2	
11	Bolt, M5x12-5.8 Hex Head Full Thread Zinc	F81000-5	2	
12	Washer, 5.1 Split Lock Zinc	F81052-2	2	
13	Washer, 5.3 Flat Zinc	F81052-1	2	
14	SENSOR, MSK-320	096014	1	
15	SCREW, M3X20-5.8-A SLOTTED CHEESE HEAD ZINC	F81000-8	2	
16	WASHER, 3.2 FLAT ZINC	F81050-2	4	
17	NUT, M3-6 HEX NYLON ZINC LOCK	F81028-2	2	



3.5 SW-10 Networks for WM1000 Sawmills



HES_035a

REF.	DESCRIPTION (◆ Indicates Parts Available In Assemblies Only)	PART #	QTY.
1	CONTROLLER, SW-10	500628	1
2	SENSOR, MSK-320	096014	1
3	BAR, WM1000 SENSOR MOUNTING ZINC-PLATED	504661-1	1
4	BOLT, M8X20-8.8-B HEX HEAD FULL THREAD ZINC	F81002-4	2
5	WASHER 8,2 SPLIT LOCK ZINC	F81054-4	2
6	WASHER, 8.4 FLAT ZINC	F81054-1	2
7	TAPE, MB320 MAGNETIC (1M)	096014-1000	1