



GRANBERG
INTERNATIONAL

ALASKAN®
SMALL LOG MILL

Innovative Tools For
Chainsaw Milling & Sharpening
Since 1957

Use adequate ear and eye protection*

Utilisez des protections adéquates pour les yeux et les oreilles

Utilice protección adecuada para ojos y oídos*

Always wear gloves when working with a chainsaw

Portez toujours des gants lorsque vous travaillez avec une tronçonneuse

Lleve siempre guantes al trabajar con una motosierra

Secure loose clothing, use chaps* and appropriate footwear

Utilisez des protections adéquates pour les yeux et les oreilles

Colóquese de forma segura la ropa holgada, utilice protectores de piernas* y calzado adecuado

STOP!

USE OF POWER TOOLS, INCLUDING CHAIN SAWS, CAN BE DANGEROUS AND INCLUDES THE RISK OF INJURY OR DEATH. GRANBERG STRONGLY RECOMMENDS TAKING THE FOLLOWING SAFETY PRECAUTIONS:

L'UTILISATION D'OUTILLAGE ÉLECTRIQUE, Y COMPRIS LES TRONÇONNEUSES, COMPORTE DES DANGERS ET PRÉSENTE UN RISQUE DE BLESSURE VOIRE DE DÉCÈS. GRANBERG RECOMMANDE FORTEMENT DE PRENDRE LES MESURES DE SÉCURITÉ SUIVANTES

EL USO DE HERRAMIENTAS MOTORIZADAS, COMO POR EJEMPLO MOTOSIERRAS, PUEDE SER PELIGROSO, E IMPLICA EL RIESGO DE LESIONES O DE MUERTE. GRANBERG RECOMIENDA ENCARECIDAMENTE EL CUMPLIMIENTO DE LAS SIGUIENTES PRECAUCIONES:

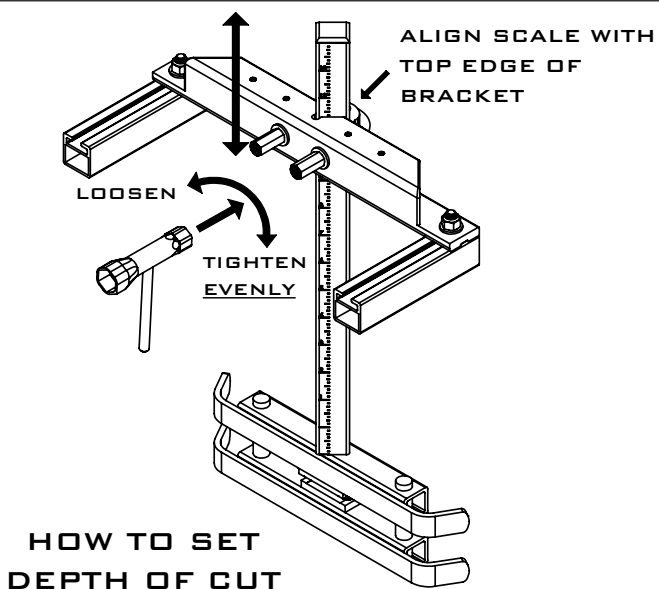
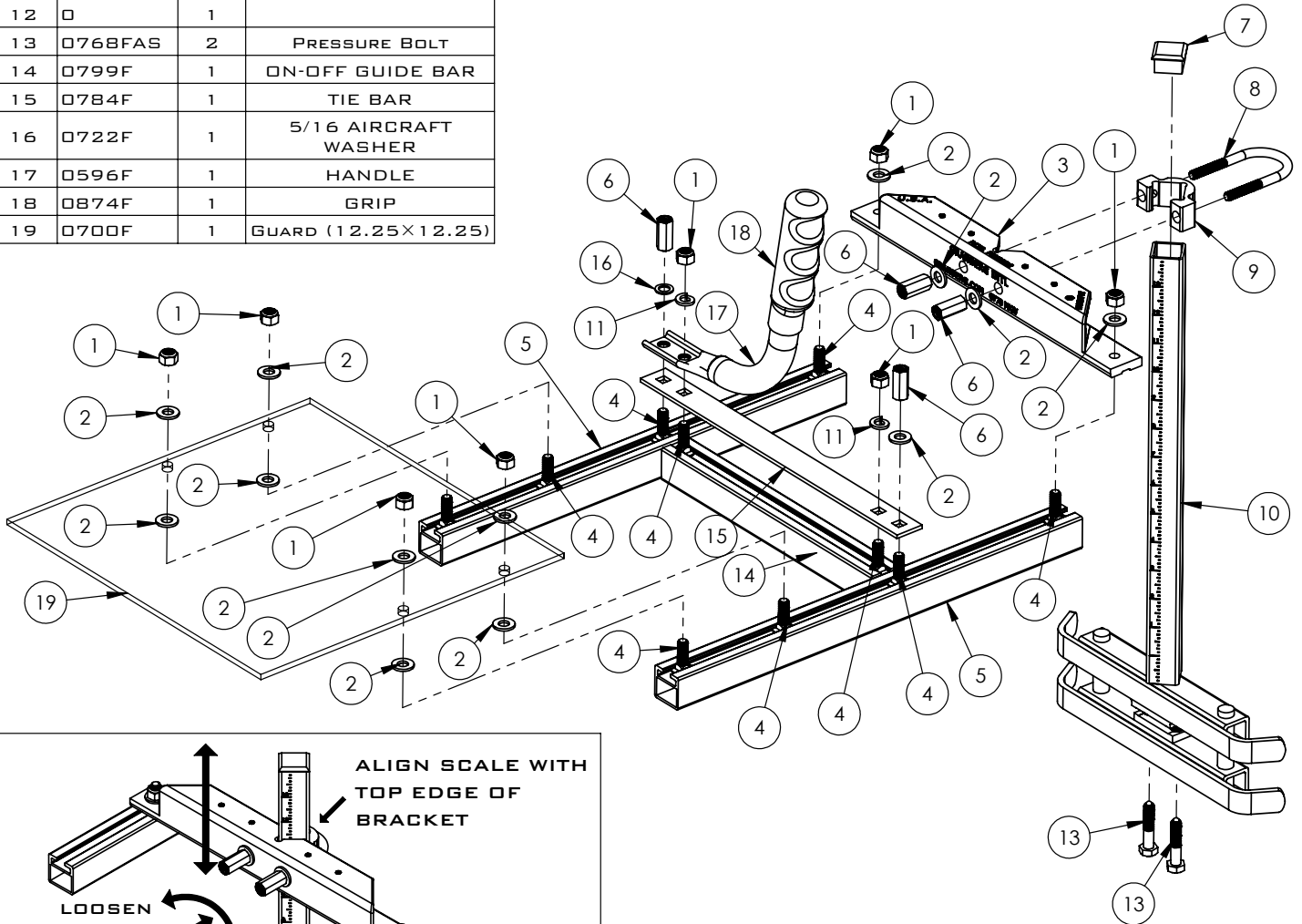
- Always read and follow all assembly and safety instructions included with Granberg products.
 - Do not overtighten fastening nuts or bolts. Maximum recommended torque is 10 -12lbs or 14 -17nm.
 - Keep ripping chain sharp. Dull chain will wear the saw bar and require more effort, stressing the saw and mill. Granberg ripping chain is ideal for milling applications.
 - Always note the location of saw blade and stand away from cutting surfaces.
 - Regularly check mill for wear. Replace immediately if damaged.
 - Replacement parts and safety equipment, including goggles, earmuffs and chaps can be found at www.granberg.com, or call 1-800-233-6499 for more information. *
-
- Lisez et suivez toujours les instructions de montage et de sécurité, y compris pour les produits Granberg.
 - Ne serrez pas trop les écrous et les boulons. Le couple maximum recommandé est de 10 à 12 lbs ou de 14 à 17 nm.
 - Maintenez la chaîne de sciage bien affûtée. Les chaînes mal affûtées usent le guide-chaîne et requièrent plus d'effort, ce qui exerce une contrainte supplémentaire sur la scie et le moulin à scie. La chaîne de sciage Granberg est idéale pour obtenir une coupe de qualité.
 - Repérez toujours l'emplacement de la lame de scie et éloignez-vous des surfaces coupantes.
 - Vérifiez régulièrement que le moulin à scie ne présente aucune usure. Remplacez immédiatement les pièces endommagées.
 - Les pièces de rechange et les équipements de protection comme les lunettes, les protections antibruit et les cuissards sont disponibles sur le site www.granberg.com ou en appelant le 1-800-233-6499 pour plus d'informations.*
-
- Lea siempre y cumpla todas las instrucciones de seguridad y montaje que acompañan a los productos Granberg.
 - No apriete en exceso las tuercas o los tornillos de sujeción. El par máximo recomendado es de 10 -12 libras o 14 -17 nm.
 - Mantenga afilada la cadena de corte longitudinal (ripping). Una cadena desafilada desgastará el riel de la motosierra y requerirá más esfuerzo, lo que supondrá mayor tensión en la motosierra y la serrería. La cadena de corte longitudinal Granberg resulta perfecta para serrar madera de calidad.
 - Esté siempre atento a la posición de la hoja de la motosierra y manténgase alejado de las superficies cortantes.
 - Compruebe con regularidad la serrería en busca desgaste. Sustituya las piezas dañadas de inmediato.
 - Puede encontrar piezas de repuesto y material de seguridad, como gafas de protección, protectores de oídos y protectores de piernas en www.granberg.com, o llame al 1-800-233-6499 si desea más información. *

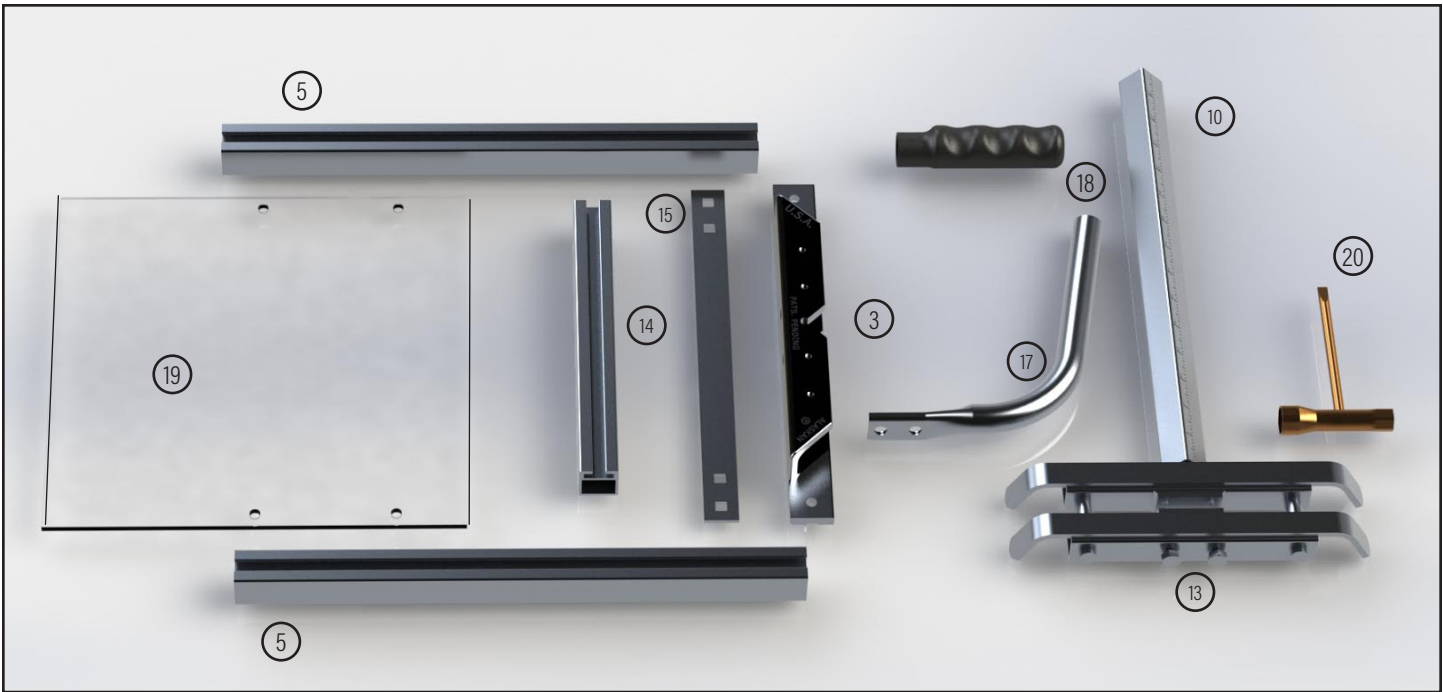
ITEM NO.	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
1	0684F	8	HEX NYLOCK NUT 5/16-18
2	0871F	13	FLAT WASHER, 5/16
3	0881F	1	END BRACKET
4	0805F	10	CRG BOLT 5/16-18X1
5	0781F	2	THICKNESS RAIL (16" LONG)
6	0702F	4	5/16-18 COUPLING NUT
7	0778F	1	POST PLUG (SQUARE)
8	1794F	1	U-BOLT 5/16-18
9	0883F	1	POST CLAMP
10	0794F	1	CLAMPING POST
11	0685F	2	5-16 LOCK WASHER
12	0	1	
13	0768FAS	2	PRESSURE BOLT
14	0799F	1	ON-OFF GUIDE BAR
15	0784F	1	TIE BAR
16	0722F	1	5/16 AIRCRAFT WASHER
17	0596F	1	HANDLE
18	0874F	1	GRIP
19	0700F	1	GUARD (12.25X12.25)

ALASKAN[®]

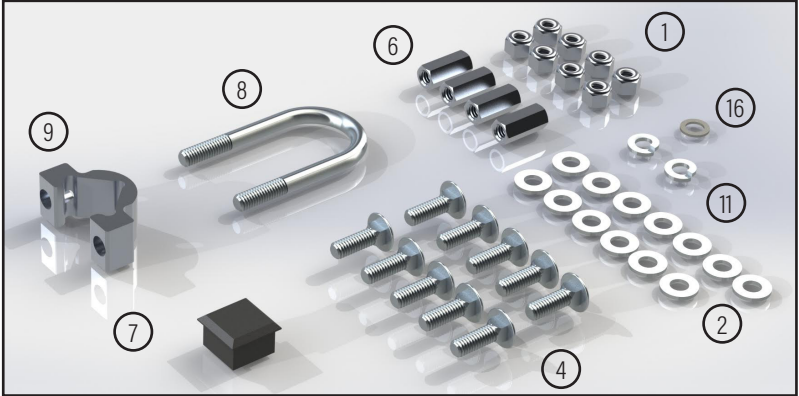
SMALL LOG MILL

MODEL G777

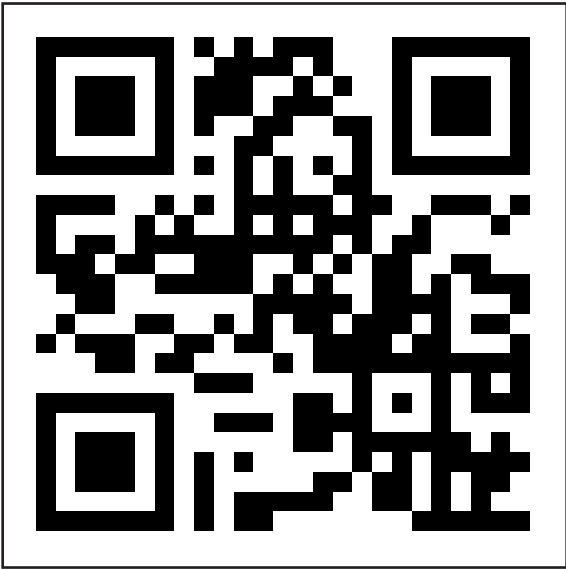




ITEM NO.	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
1	0684F	8	HEX NYLOCK NUT 5/16-18
2	0871F	13	FLAT WASHER, 5/16
3	0881F	1	END BRACKET
4	0805F	10	CRG BOLT 5/16-18X1
5	0781F	2	THICKNESS RAIL (16" LONG)
6	0702F	4	5/16-18 COUPLING NUT
7	0778F	1	POST PLUG (SQUARE)
8	1794F	1	U-BOLT 5/16-18
9	0883F	1	POST CLAMP
10	0794F	1	CLAMPING POST
11	0685F	2	5-16 LOCK WASHER
12	0	1	
13	0768FAS	2	PRESSURE BOLT
14	0799F	1	ON-OFF GUIDE BAR
15	0784F	1	TIE BAR
16	0722F	1	5/16 AIRCRAFT WASHER
17	0596F	1	HANDLE
18	0874F	1	GRIP
19	0700F	1	GUARD (12.25X12.25)

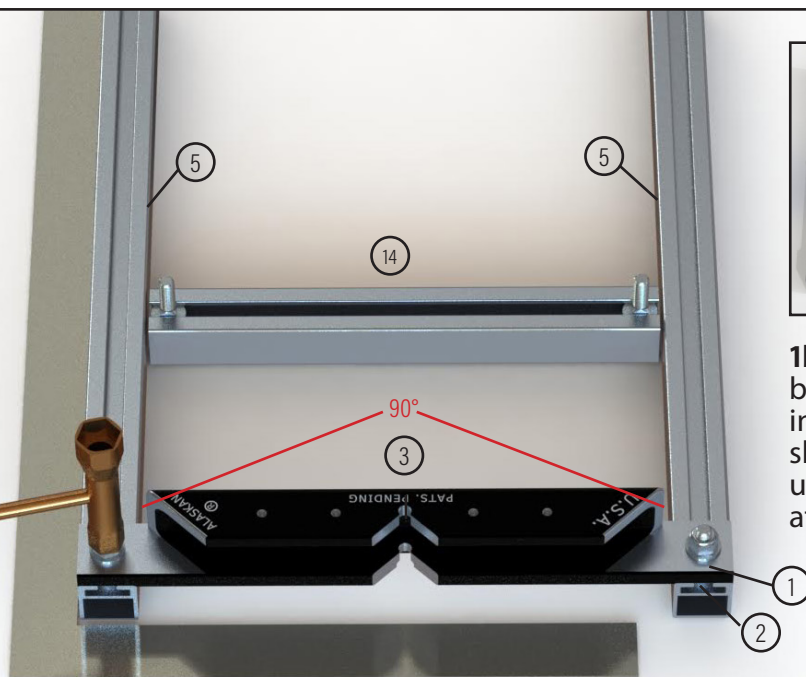


Hardware used in assembly of mill



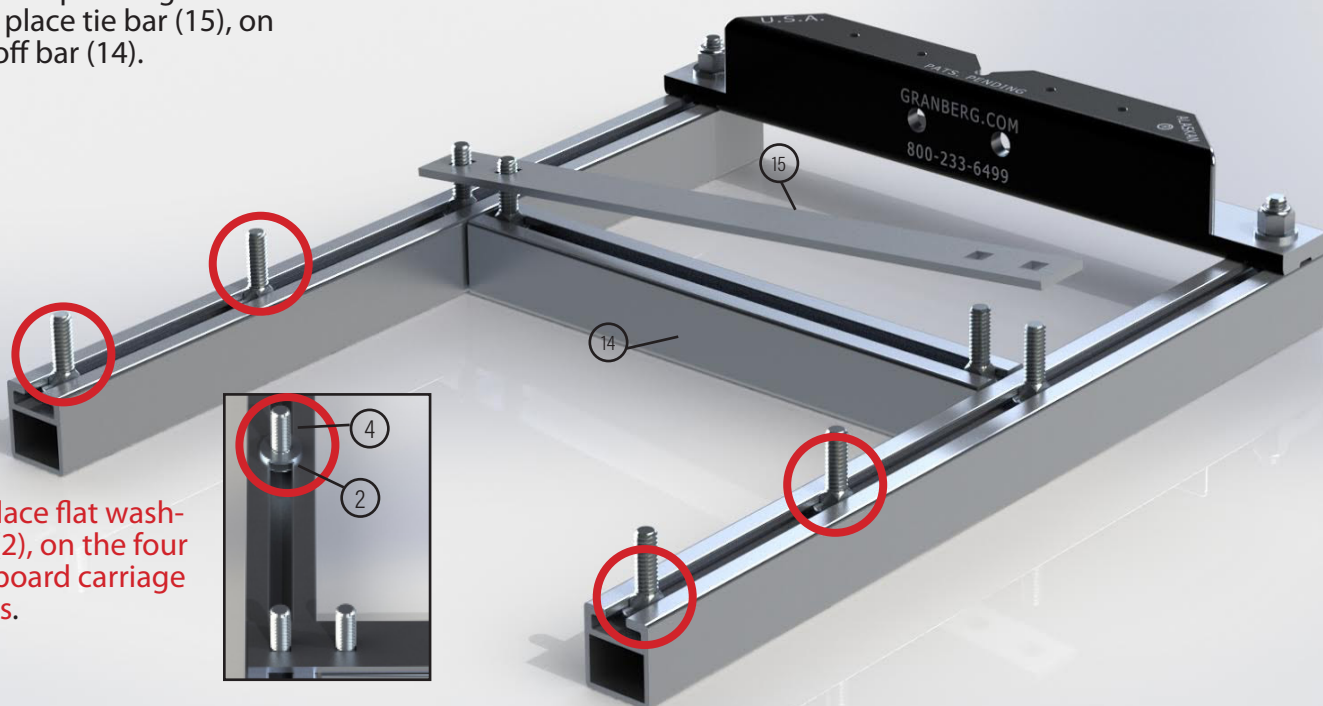
SCAN THE QR CODE TO SEE A VIDEO
OF THE ASSEMBLY PROCESS

1a Slide two carriage bolts (4) into groove of thickness rail. Secure end bracket (3) to thickness rail using flat washers (2) and hex nuts (1). **Ensure bracket is flush with ends of thickness rails and that bracket is 90 degrees square to rails**, then tighten. Place two carriage bolts in groove of on-off guide bar (14) and place between thickness rails.

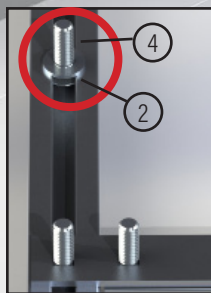


1b Slide six carriage bolts (4), into slot in thickness rails as shown. Check that unit is squared off at 90 degrees.

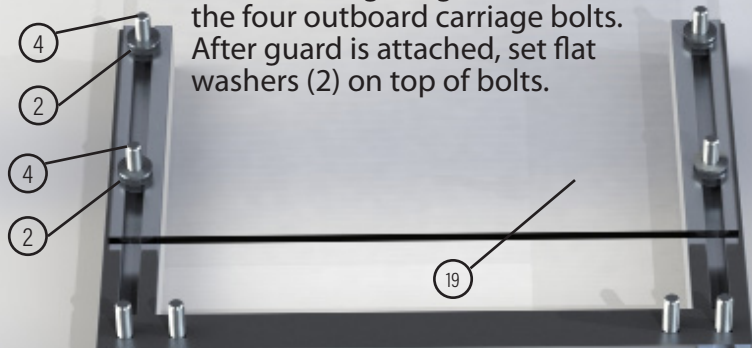
2a Line up carriage bolts and place tie bar (15), on on-off bar (14).



2b Place flat washers (2), on the four outboard carriage bolts.

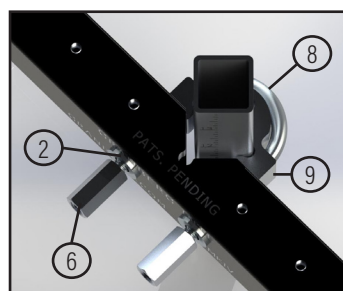
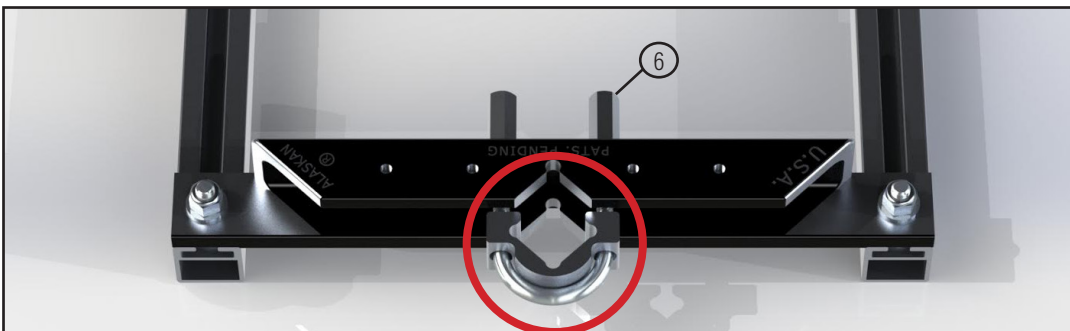
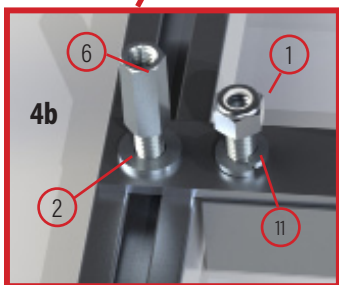
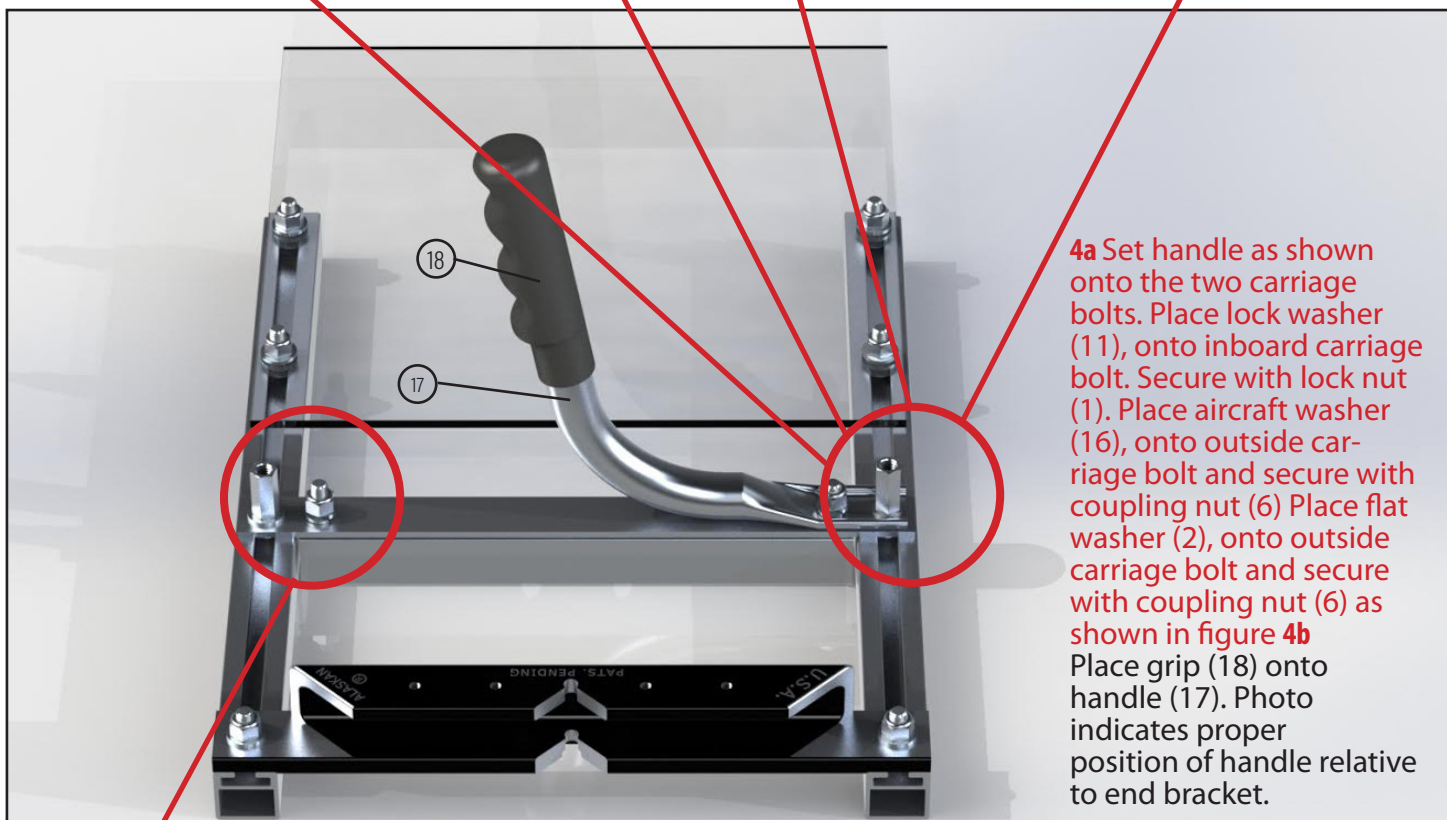
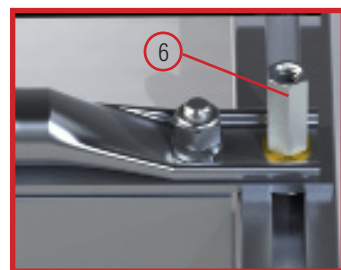
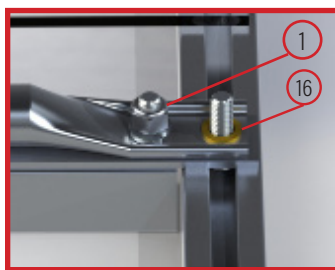
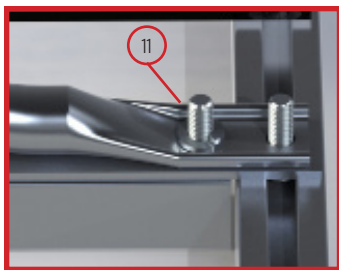


3a Place Plexiglass guard (19), on the four outboard carriage bolts. After guard is attached, set flat washers (2) on top of bolts.

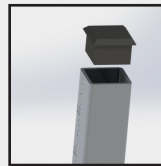


3b Secure guard using four nylock hex nuts (1), as shown.

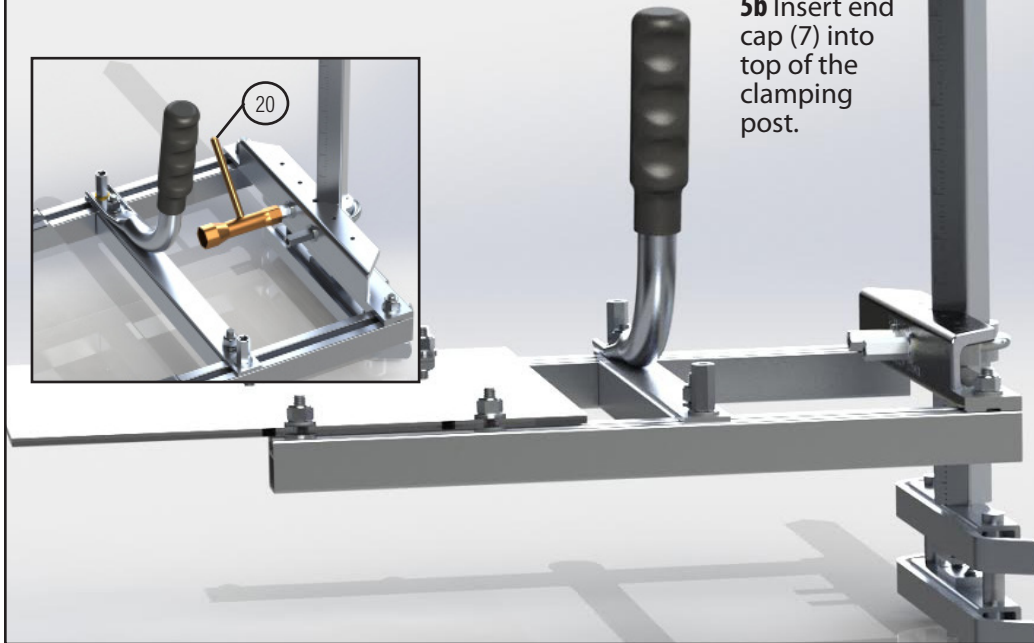
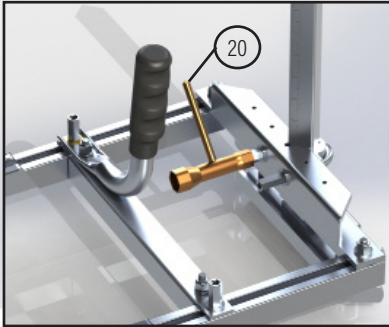




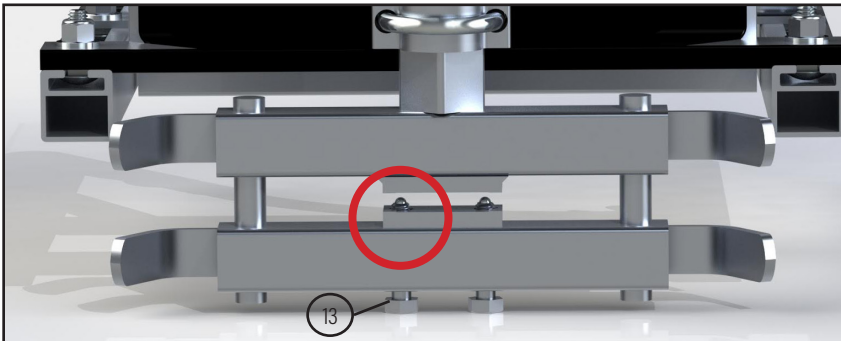
5a Insert clamping post (10) through post clamp and U-bolt and slide down onto frame assembly. Tighten evenly to clamp frame assembly to post. Take wrench (20) and tighten all nuts. Frame is now assembled.



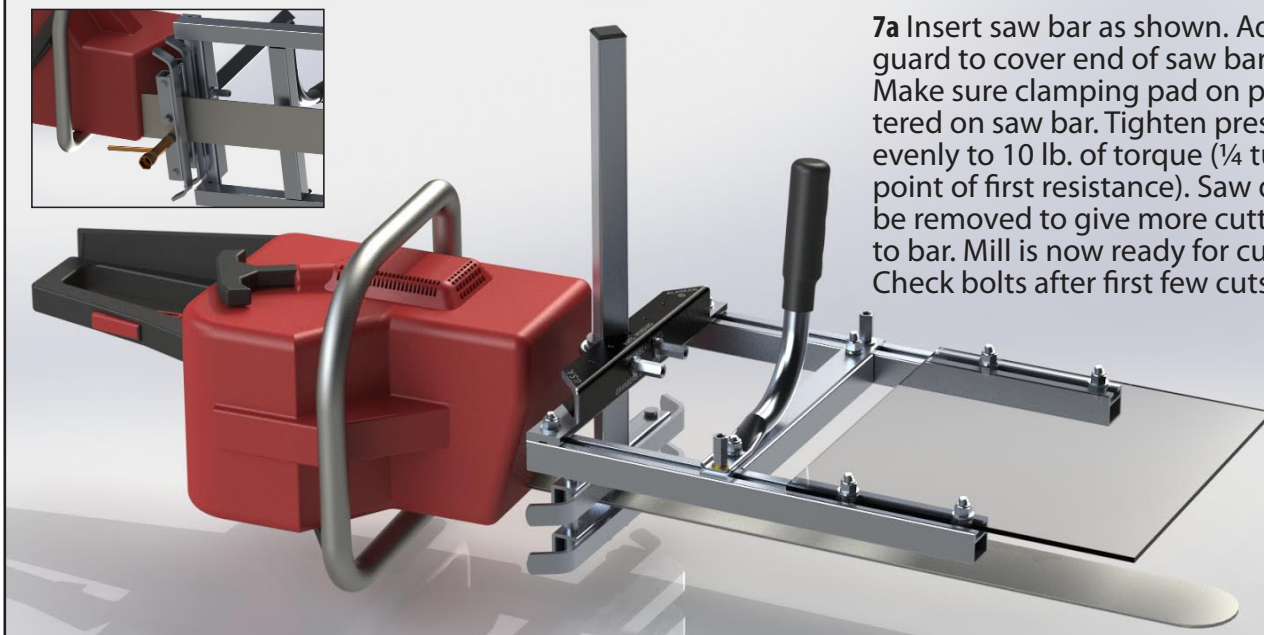
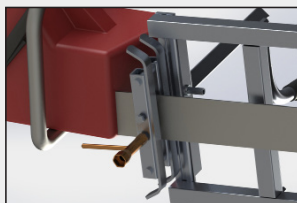
5b Insert end cap (7) into top of the clamping post.



6a Loosen pressure bolts (13) on clamping post to allow room for bar.

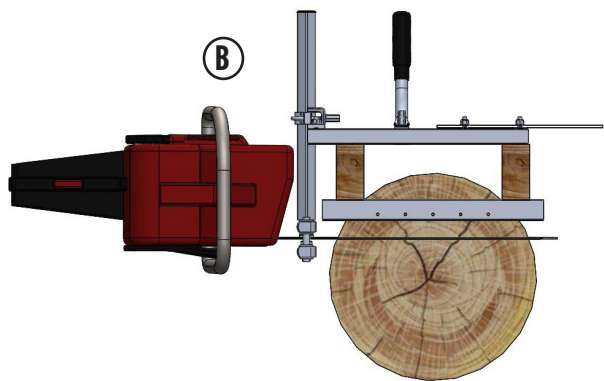
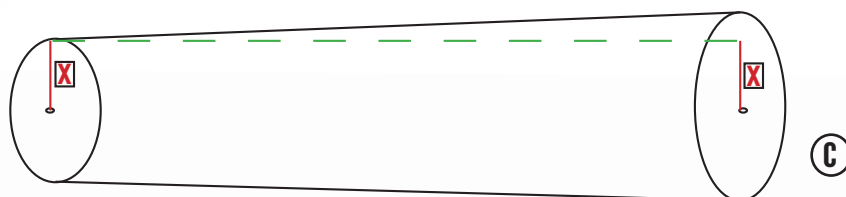


7a Insert saw bar as shown. Adjust plastic guard to cover end of saw bar and chain. Make sure clamping pad on post is centered on saw bar. Tighten pressure bolts evenly to 10 lb. of torque ($\frac{1}{4}$ turn past point of first resistance). Saw dogs can be removed to give more cutting length to bar. Mill is now ready for cutting. Check bolts after first few cuts.



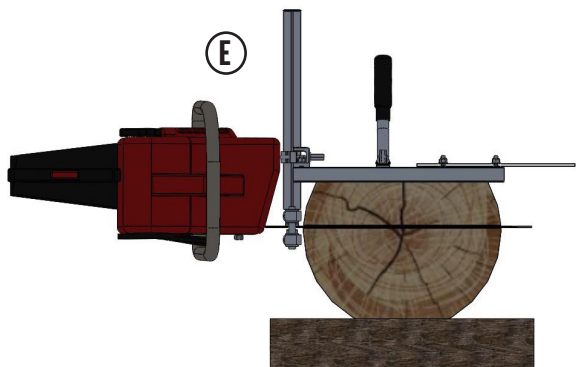
'LIVE' SAWING

Step 1: Arrange first cut guide on log (fig A). Slabbing bracket system is shown, but principle is similar if using EZ Rails. For best results, measure the distance from the center growth ring (X) on the narrow end, and mark corresponding distance on wide end of the log (fig C). Set mill on first cut guide as shown (fig B) Starting from the wide end, begin your first cut. The first cut will look like a wedge (fig C).



Step 2: Remove wedge created by first cut. Log should appear as in fig D. Set desired depth on G777 (figE).

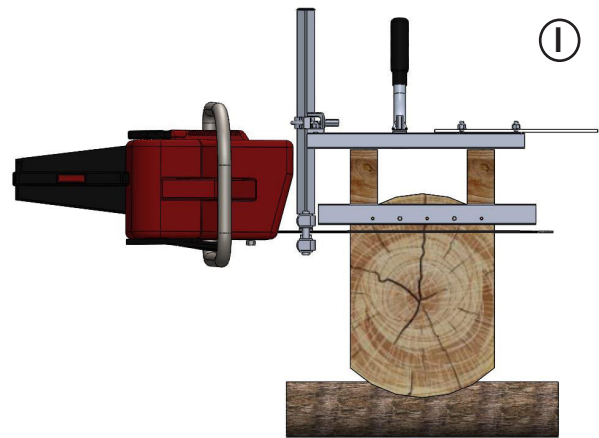
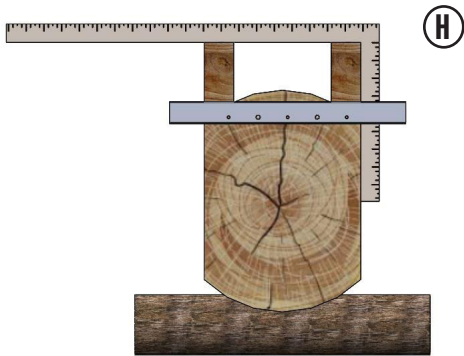
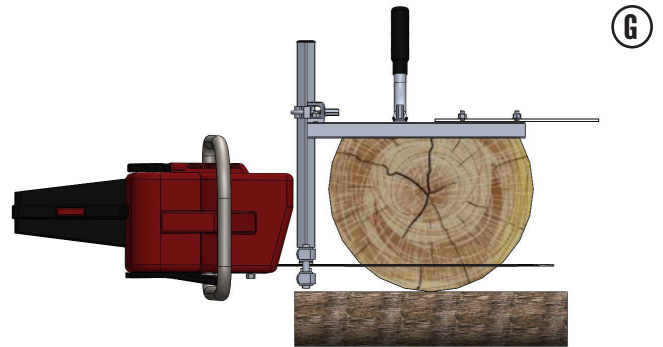
Making sure that mill sits flat on surface left by first cut, continue in the same manner until log has been milled. When drying, stack as shown in fig F, with 2x4s or other scrap wood in between the slabs to facilitate air flow and prevent rotting.



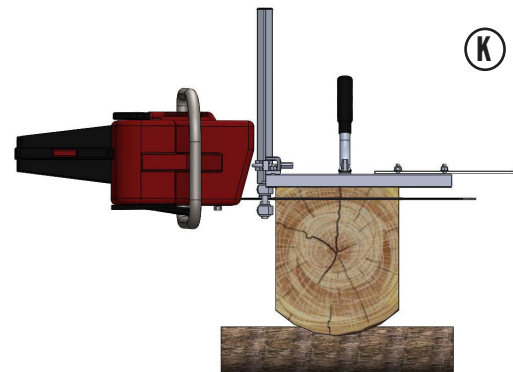
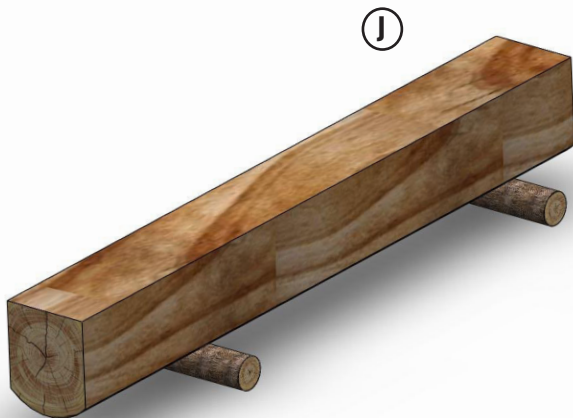
MAKING DIMENSIONAL LUMBER

To make dimensional lumber, make your first cut as shown in step 1.

Step 3: Once first cut has been made, set mill to desired depth (fig G). This will be the width of the final beam. When making second cut, make sure to use wedges so that weight of log does not pinch the bar and chain.



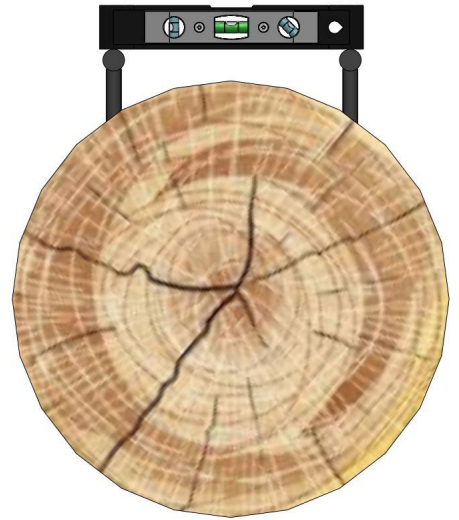
Step 4: Once second cut has been made, rotate log 90 degrees. Using a carpenter's square, set first cut system at right angles to cuts one and two (fig H). Make third cut in same manner as first two (fig I). Log is now ready to cut dimensional lumber (fig J).



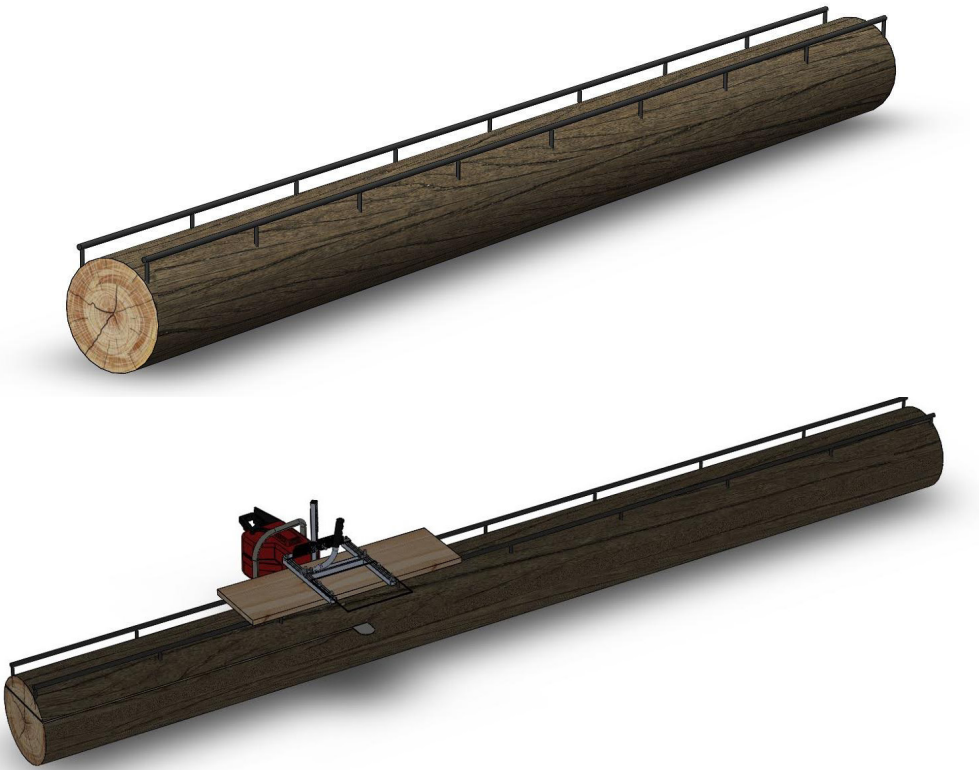
Step 5: Set depth on mill and rotate log to achieve desired lumber dimensions (fig K).

OVERSIZED OR CURVED LOGS

If your log is longer than the EZ rails or 2x4s used with the slabbing brackets, or if the log is curved, use the following method to make your first cut. You will need a flat plank, 5 to 6-inch spikes, some heavy duty cord, and a spirit level.



Drive spikes along length of log. Secure the cord on the spikes and use spirit level to ensure they are level. Once spikes are level along the full length of the log, set the board on top of the spikes. Using the board to support the mill, and begin cutting. Once you have cut along 2/3 of the board, move the along the length of the log and continue in the same manner until first cut is complete.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE G777

1a Deslizar dos bulones con cabeza de hongo (4) en la ranura del riel de grosor. Fijar el soporte de extremo (3) al riel de grosor mediante arandelas planas (2) y tuercas hexagonales (1).

Confirmar que el soporte esté nivelado con los extremos de los rieles de grosor y que el soporte esté formando un ángulo de 90 grados respecto de los rieles; a continuación apretar. Colocar dos pernos roscados en la ranura de la barra de encendido-apagado (14) y colocar entre rieles de grosor.

1b Deslizar sies pernos roscados (4) en la ranura de los rieles de grosor, tal como se muestra. Comprobar que la unidad está escuadrada a **90 grados**.

2a Alinear los pernos roscados y colocar la biela de unión (#15) sobre la barra de encendido-apagado (#14).

2b Colocar las arandelas planas (2) en los cuatro pernos roscados exteriores

3a Colocar el protector de Plexiglás (19) sobre los cuatro pernos roscados exteriores. Una vez acoplado el protector, colo-

car las arandelas planas (2) encima de los pernos.

3b Fijar el protector mediante cuatro tuercas hexagonales de seguridad (1) tal como se muestra.

4a Colocar el mango, tal como se muestra, sobre los dos pernos roscados. Colocar las arandelas de presión (11) sobre los pernos roscados interiores. Fijar con tuercas de presión (1). Colocar las arandelas aircraft (16) sobre los pernos roscados exteriores y fijarlos con las tuercas de acoplamiento (6). Colocar las arandelas planas (2) sobre los pernos

roscados exteriores y fijarlos con las tuercas de acoplamiento (6), tal como se muestra en la figura 4b

4b Colocar la agarradera (18) sobre el mango (17). La foto indica la posición adecuada del mango en relación al soporte de extremo.

4c Introducir el perno en U y la abrazadera al poste (8 y 9) en el soporte de extremo. Colocar las arandelas planas (2) y las tuercas de acoplamiento (6) sobre el perno en U. Apretar a mano.

5a Introducir el poste de fijación

(10) a través de la abrazadera de poste y el perno en U, y deslizarlo sobre el armazón de montaje. Apretar de forma pareja para fijar el armazón de montaje al poste. Apretar todas las tuercas (20) con la llave. El armazón está montado.

5b Introducir la tapa de extremo (7) en la parte superior del poste de fijación.

6a Aflojar los pernos de presión (13) en el poste de fijación para dejar lugar para la barra.

7a Introducir la hoja de sierra tal como se muestra

Ajustar el protector plástico para cubrir el extremo de la hoja de sierra y la cadena. La almohadilla de fijación debe estar centrada en la hoja de sierra. Apretar los pernos de forma pareja a 4,5 kg (10 lb) de torque (¼ de vuelta pasada el primer punto de resistencia). Pueden retirarse las sierras para dar más longitud de corte a la hoja. La fresadora está lista para cortar. Comprobar los pernos después de los primeros cortes.

INSTRUCCIONES PARA ASERRAR

Paso 1:

Colocar la primera guía de corte en el tronco (fig. A). Se muestra el sistema de soporte escalonado, pero el principio es similar si se usan rieles EZ. Para un mejor resultado, medir la distancia desde el anillo de crecimiento central (X) en el extremo estrecho, y marcar la distancia correspondiente en el lado ancho de tronco (fig. C). Colocar la fresadora en la primera guía de corte, tal como se muestra (fig. B). Iniciar el corte empezando por el extremo ancho. El primer corte tendrá el aspecto de una cuña (fig. C)

Paso 2:

Retirar la cuña creada por el primer corte. El tronco tendrá el aspecto que se muestra en la fig. D. Indicar la profundidad deseada en G778 (fig. E). Continuar de la misma forma hasta haber aserrado el tronco, asegurándose de que la fresadora esté apoyada en la superficie plana conseguida con el primer corte. Para el secado, apilar como se muestra (fig. F), mediante 2x4s o con restos de madera entre las planchas para facilitar las corriente de aire y evitar la pudrición. **Hacer madera dimensionada** Para hacer madera dimensionada, hacer el

primer corte como se muestra en el paso 1.

Paso 3:

Una vez hecho el corte, colocar la fresadora a la profundidad deseada (fig. G). Este será el ancho de la pieza final. Al hacer el segundo corte, hay que asegurarse de usar cuñas de forma que el peso del tronco no apriete la hoja y la cadena.

Paso 4:

Una vez hecho el segundo corte, girar el tronco 90 grados. Con una escuadra de carpintero, establecer el sistema del primer corte en ángulos rectos para los cortes uno y dos (fig. H). Hacer un

tercer corte de la misma forma que los dos primeros (fig. I). Ahora el tronco está listo para dimensionarlo (fig. J).

Paso 5: Indicar la profundidad en la fresadora para conseguir las dimensiones deseadas del tronco (fig. K).

Troncos curvos o muy grandes

Si su tronco es más largo que los rieles EX o que los 2x4s utilizados con los soportes rebajados, o si el tronco es curvo, siga el siguiente procedimiento para el primer corte. Necesitará un tablón plano, espigas de 15,25 cm (6 pulgadas) de longitud, cuerda de alta resis-

tencia y un nivel de burbuja.

Clavar las espigas a lo largo en el tronco. Fijar la cuerda en las espigas y con el nivel de burbuja controlar que estén niveladas. Una vez que las espigas estén niveladas a lo largo de toda la longitud del tronco, colocar la tabla encima de las espigas. Empezar a cortar utilizando la tabla como apoyo de la fresadora. Una vez que se haya cortado a lo largo de 2/3 de la tabla, moverla a lo largo del tronco y continuar de la misma forma hasta completar el primer corte.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE G777

1a Glisser deux boulons de carrosserie (4) dans la rainure du rail d'épaisseur. Fixer le support d'extrémité (3) au rail d'épaisseur à l'aide des rondelles plates (2) et des écrous six pans (1). **S'assurer que le support affleure les extrémités des rails d'épaisseur et que le support est bien perpendiculaire à 90 degrés par rapport aux rails**, puis serrer. Placer deux boulons de carrosserie dans la fente de la barre de guidage (14), puis entre deux rails d'épaisseur.

1b Glisser six boulons de carrosserie

(4) dans la rainure du rail d'épaisseur de la manière illustrée. S'assurer que l'unité est bien perpendiculaire à **90 degrés**.

2a Aligner les boulons de carrosserie et placer la barre d'armature (#15), sur la barre de guidage (#14).

2b Placer les rondelles plates (2), sur les quatre boulons de carrosserie extérieurs.

3a Placer la protection de plexiglass (19), sur les quatre boulons de carrosserie extérieurs. Une fois la protection fixée, monter

les rondelles plates (2) sur les boulons.

3b Fixer la protection à l'aide des écrous quatre pans en nylock (1), de la manière illustrée.

4a Monter la poignée sur les deux boulons de carrosserie conformément à l'illustration. Placer la rondelle-frein (11) sur le boulon de carrosserie intérieur. Fixer à l'aide de l'écrou de blocage (1). Placer une rondelle plate et plate aircraft (16) (2), sur les boulons de carrosserie extérieurs et fixer à l'aide des écrous de couplage (6) de

la manière illustrée figure 4b.

4b Placer la protection de poignée (18) sur la poignée (17). La photo indique la bonne position de la protection de poignée par rapport au support d'extrémité.

4c Insérer le boulon en U et la fixation du montant (8 et 9) dans le support d'extrémité. Placer les rondelles plates (2) et les écrous de couplage (6) sur le boulon en U. Serrer à la main.

5a Insérer le montant de maintien (10) dans la fixation du montant et le

boulon en U, puis glisser le long du châssis. Serrer uniformément pour fixer le châssis au montant. Prendre une clé (20) et serrer tous les écrous. Le châssis est désormais assemblé.

5b Insérer un bouchon d'extrémité (7) dans la partie supérieure du montant de maintien.

6a Desserrer les boulons à ressort (13) du montant de maintien afin de laisser de l'espace pour la barre.

7a Insérer la barre de scie de la manière illustrée.

Ajuster la protection en plastique pour couvrir l'extrémité de la barre de scie et la chaîne. S'assurer que le tampon de maintien sur le montant est centré sur la barre de scie. Serrer les boutons à ressort uniformément selon un couple de 5 kg (10 livres) (¼ de tour après le point de première résistance). Il est possible de retirer les crampons de scie pour une plus grande longueur de coupe de la barre. La scierie est désormais prête à scier. Vérifier les boulons après les premières coupes.

INSTRUCTIONS DE SCIAGE

Étape 1 : Positionner le premier guide de coupe sur la grume (fig. A). Le système de fixation pour planches est illustré, mais le principe est le même pour le système EZ Rails. Pour de meilleurs résultats, mesurer la distance entre la cerne centrale (X) du côté étroit et repérer la distance correspondante sur l'extrémité large de la grume (fig. C). Régler la scierie sur le premier guide de coupe de la manière illustrée (fig. B). En commençant par l'extrémité large, réaliser la première coupe. La première coupe sera de forme conique (fig. C).

Étape 2 : Retirer la première coupe

conique. La grume devrait être identique à l'illustration de la fig. D. Régler la profondeur désirée sur G778 (fig. E). Veiller à ce que la scierie se trouve à plat sur la surface laissée par la première coupe, continuer de la même manière jusqu'à ce que l'intégralité de la grume ait été coupée. Pour le séchage, empiler de la manière illustrée (fig. F), à l'aide de 2x4s ou tout autre bois de rebut entre les planches afin de faciliter le flux d'air et d'éviter toute formation de moisissure.

Créer un bois de charpente dimensionné
Afin de créer un bois de charpente dimensionné, réaliser la

première coupe de la manière illustrée à l'étape 1.

Étape 3 : Une fois la première coupe effectuée, régler la scierie à la profondeur désirée (fig. G). Cette mesure représente la largeur de la poutre finale. Lors de la réalisation de la deuxième coupe, veiller à utiliser des cales de manière à ce que le poids de la grume de coince pas la barre ni la chaîne.

Étape 4 : Une fois la deuxième coupe effectuée, tourner la grume de 90 degrés. À l'aide d'une équerre de charpentier, régler un premier système de coupe à angles droits par rapport aux coupes

une et deux (fig. H). Effectuer une troisième coupe de la même manière que pour les deux premières (fig. I). La grume est prête à être coupée en bois de charpente dimensionné (fig. J).

Étape 5 : Régler la profondeur sur la scierie afin d'obtenir un bois de charpente aux dimensions souhaitées (fig. K).

Grumes surdimensionnées ou incurvées

Si votre grume est plus longue que les EZ Rails ou que les 2x4s utilisés avec les supports de planche, ou si la grume est incurvée, employer la méthode suivante pour réaliser

la première coupe. Une planche plate, des pointes de 15 cm (6 po) de long, de la corde robuste et un niveau sont nécessaires. Insérer les pointes dans la longueur de la grume. Fixer la corde aux pointes et utiliser le niveau pour s'assurer qu'elles sont de niveau. Une fois que les pointes sont de niveau sur toute la longueur de la grume, poser la planche sur les pointes. Utiliser la planche pour soutenir la scierie et commencer la coupe. Après une coupe sur les 2/3 de la planche, déplacer la planche sur la longueur de la grume et continuer ainsi jusqu'à ce que la première coupe soit effectuée.