



**GRANBERG**  
**INTERNATIONAL**

**ALASKAN<sup>®</sup>**  
**MARK IV**  
**CHAIN SAW 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:**

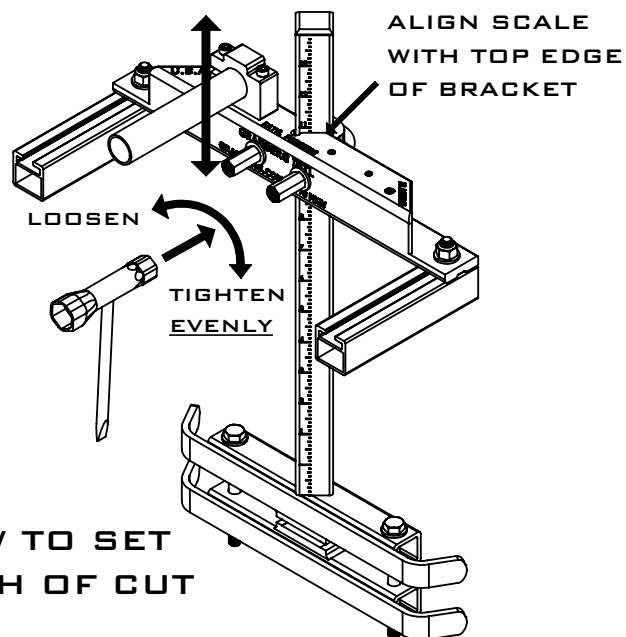
- Always read and follow all assembly and safety instructions included with Granberg products.
  - Do not overtighten fastening nuts or bolts. Maximum recommended torque is 10-12lbs or 14-17nm.
  - Keep ripping chain sharp. Dull chain will wear the saw bar and require more effort, stressing the saw and 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](http://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](http://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](http://www.granberg.com), o llame al 1-800-233-6499 si desea más información. \*

| ITEM NO. | PART NO. | QTY. | DESCRIPTION                        |
|----------|----------|------|------------------------------------|
| 1        | 0882F    | 2    | HANDLE BOSS                        |
| 2        | 0884F    | 4    | SOCKET HEAD SCREW, 1/4-20 BY 1-3/4 |
| 3        | 0886F    | 4    | HIGH COLLAR LOCK WASHER, 1/4       |
| 4        | 1794F    | 2    | U-BOLT                             |
| 5        | 0883F    | 2    | POST CLAMP                         |
| 6        | 0684F    | 5    | NYLOCKHEX NUT, 5/16-18             |
| 7        | 0871F    | 13   | FLAT WASHER, 5/16                  |
| 8        | 0881F    | 2    | END BRACKET                        |
| 9        | 0805F    | 8    | CARRIAGE BOLTS, 5/16-18 BY 1       |
| 10       | 0781F    | 2    | THICKNESS RAIL *                   |
| 11       | 0779F    | 4    | HEX BOLT, 5/16-18 BY 3-1/2         |
| 12       | 0791F    | 1    | ADJUSTMENT POST/THRUST END         |
| 13       | 0790FB   | 1    | CLAMP. BRACKET/THRUST END          |
| 14       | 0795F    | 1    | NOSE GUARD                         |
| 15       | 0702F    | 7    | COUPLING NUT 5/16-18               |
| 16       | 0785F    | 2    | HANDLE PLUG (ROUND)                |
| 17       | 0784F    | 1    | TIE BAR                            |
| 18       | 0778F    | 2    | POST PLUG (SQUARE)                 |
| 19       | 0799F    | 1    | ON-OFF GUIDE BAR                   |
| 20       | 0788FB   | 1    | CLAMP. BRACKET/NOSE END            |
| 21       | 0793F    | 1    | HANDLE *                           |
| 22       | 0792F    | 1    | ADJUSTMENT POST/NOSE END           |
| 23       | 0685F    | 2    | LOCK WASHER, 5/16                  |
| 24       | 0874F    | 1    | GRIP                               |
| 25       | 0596F    | 1    | HANDLE                             |
| 26       | 0703F    | 1    | WRENCH                             |
| 27       | 0875F    | 1    | ALLEN KEY 3/16 LONG A              |

# ALASKAN<sup>®</sup> MK-IV CHAINSAW MILL

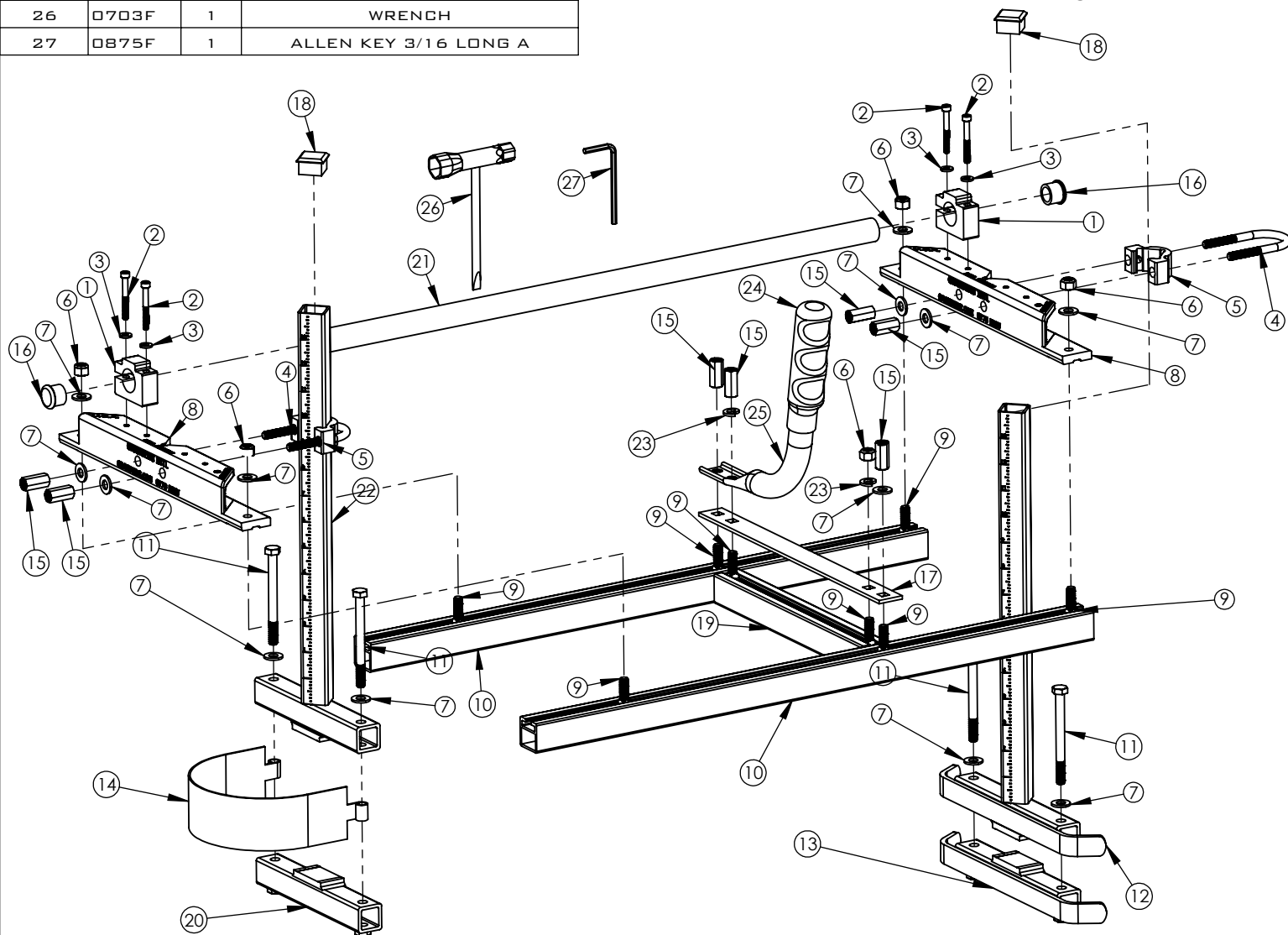
MODEL G778

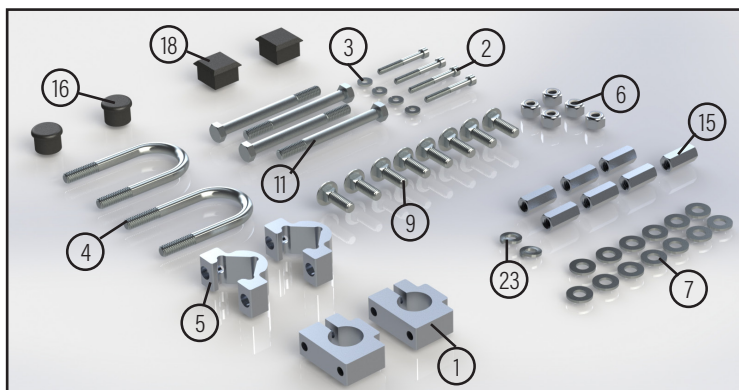
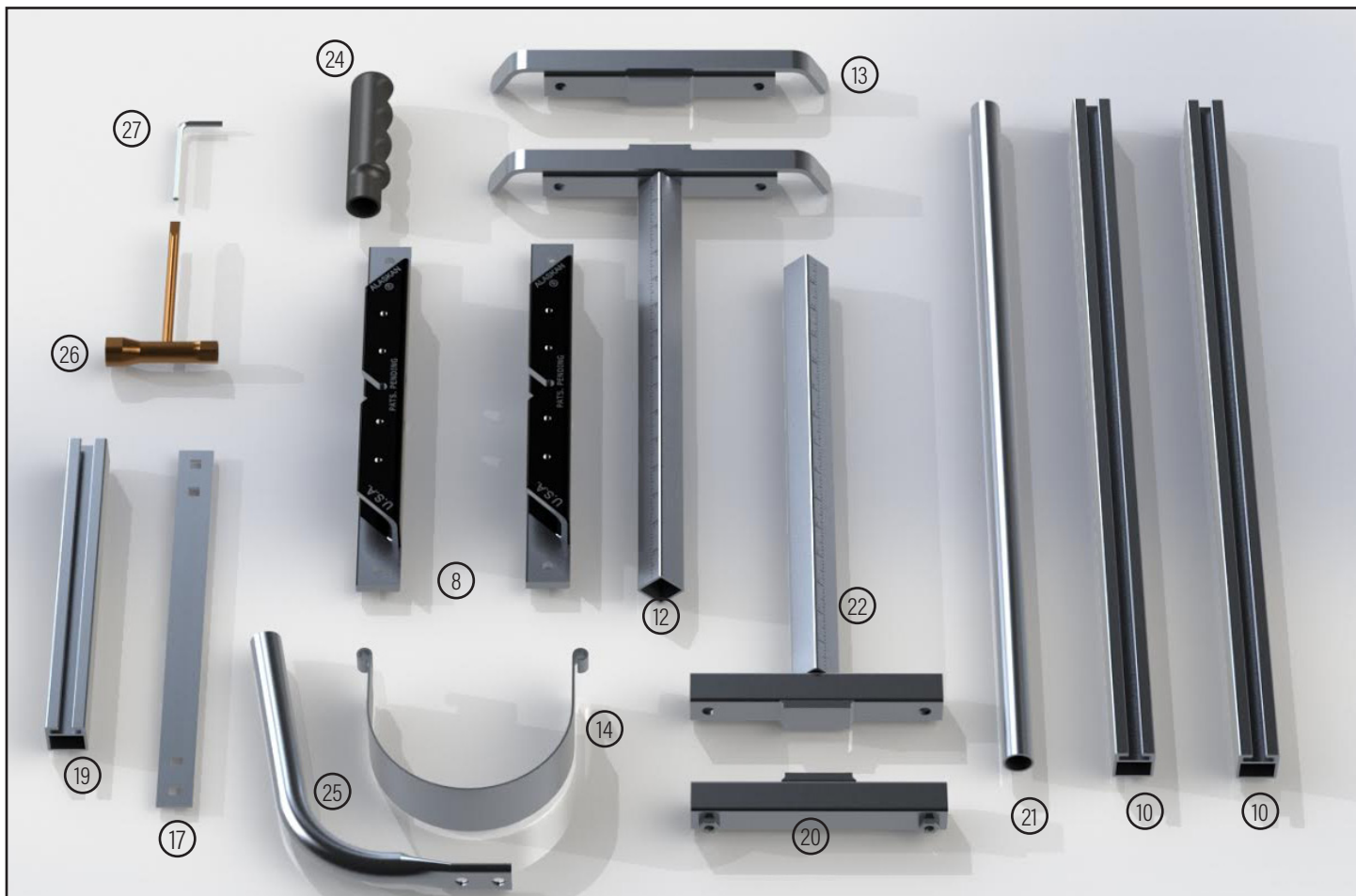
GRANBERG INTERNATIONAL



## HOW TO SET DEPTH OF CUT

\* Handle & rail sizes 24"-84" depending on mill size.





Familiarize yourself with mill components by laying out as shown.

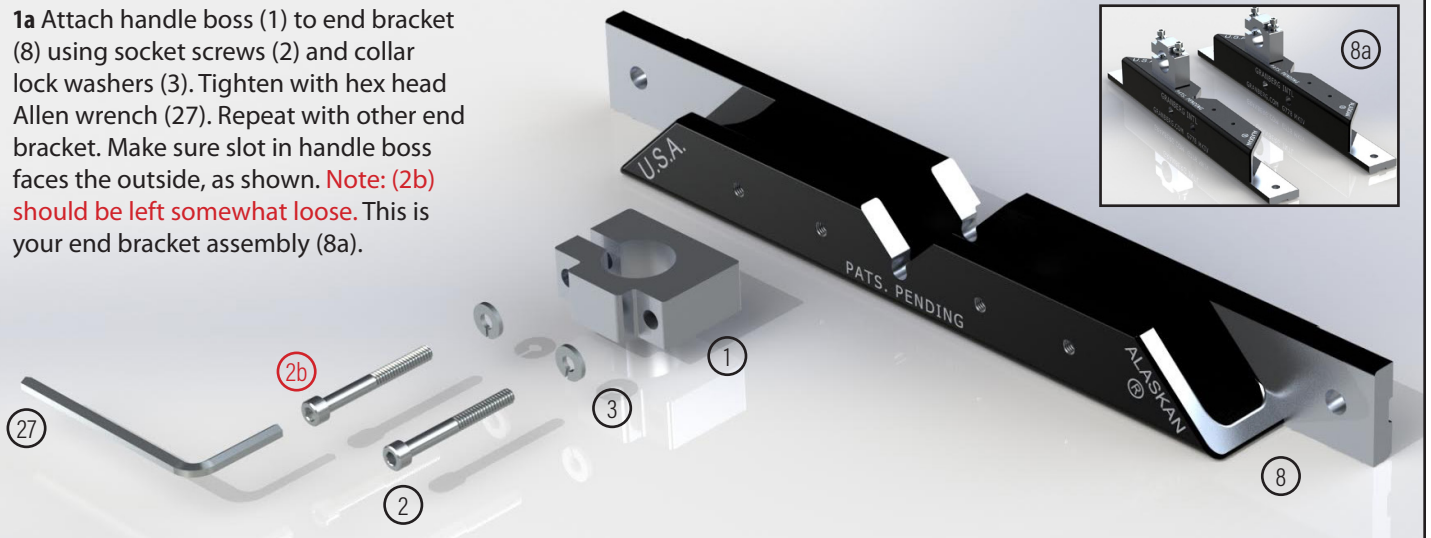
| ITEM NO. | PART NO. | QTY. | DESCRIPTION                        |
|----------|----------|------|------------------------------------|
| 1        | 0882F    | 2    | HANDLE BOSS                        |
| 2        | 0884F    | 4    | SOCKET HEAD SCREW, 1/4-20 BY 1-3/4 |
| 3        | 0886F    | 4    | HIGH COLLAR LOCK WASHER, 1/4       |
| 4        | 1794F    | 2    | U-BOLT                             |
| 5        | 0883F    | 2    | POST CLAMP                         |
| 6        | 0684F    | 5    | NYLOCKHEX NUT, 5/16-18             |
| 7        | 0871F    | 13   | FLAT WASHER, 5/16                  |
| 8        | 0881F    | 2    | END BRACKET                        |
| 9        | 0805F    | 8    | CARRIAGE BOLTS, 5/16-18 BY 1       |
| 10       | 0781F    | 2    | THICKNESS RAIL *                   |
| 11       | 0779F    | 4    | HEX BOLT, 5/16-18 BY 3-1/2         |
| 12       | 0791F    | 1    | ADJUSTMENT POST/THRUST END         |
| 13       | 0790FB   | 1    | CLAMP. BRACKET/THRUST END          |
| 14       | 0795F    | 1    | NOSE GUARD                         |
| 15       | 0702F    | 7    | COUPLING NUT 5/16-18               |
| 16       | 0785F    | 2    | HANDLE PLUG (ROUND)                |
| 17       | 0784F    | 1    | TIE BAR                            |
| 18       | 0778F    | 2    | POST PLUG (SQUARE)                 |
| 19       | 0799F    | 1    | ON-OFF GUIDE BAR                   |
| 20       | 0788FB   | 1    | CLAMP.BRACKET/NOSE END             |
| 21       | 0793F    | 1    | HANDLE *                           |
| 22       | 0792F    | 1    | ADJUSTMENT POST/NOSE END           |
| 23       | 0685F    | 2    | LOCK WASHER, 5/16                  |
| 24       | 0874F    | 1    | GRIP                               |
| 25       | 0596F    | 1    | HANDLE                             |
| 26       | 0703F    | 1    | WRENCH                             |
| 27       | 0875F    | 1    | ALLEN KEY 3/16 LONG A              |

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



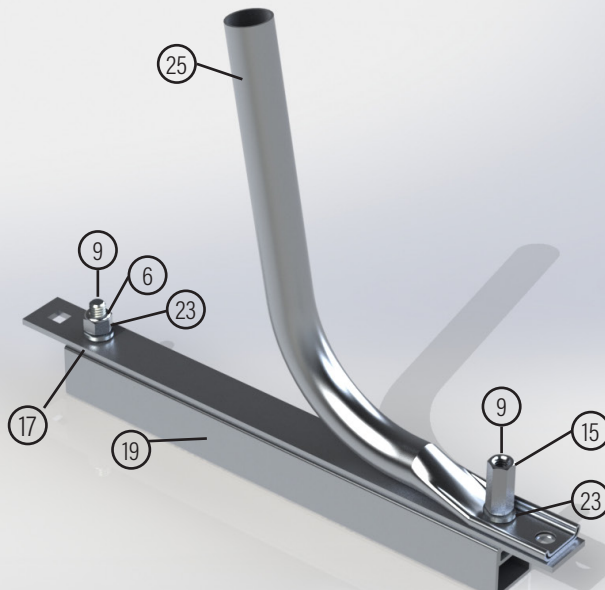


**1a** Attach handle boss (1) to end bracket (8) using socket screws (2) and collar lock washers (3). Tighten with hex head Allen wrench (27). Repeat with other end bracket. Make sure slot in handle boss faces the outside, as shown. **Note: (2b) should be left somewhat loose.** This is your end bracket assembly (8a).

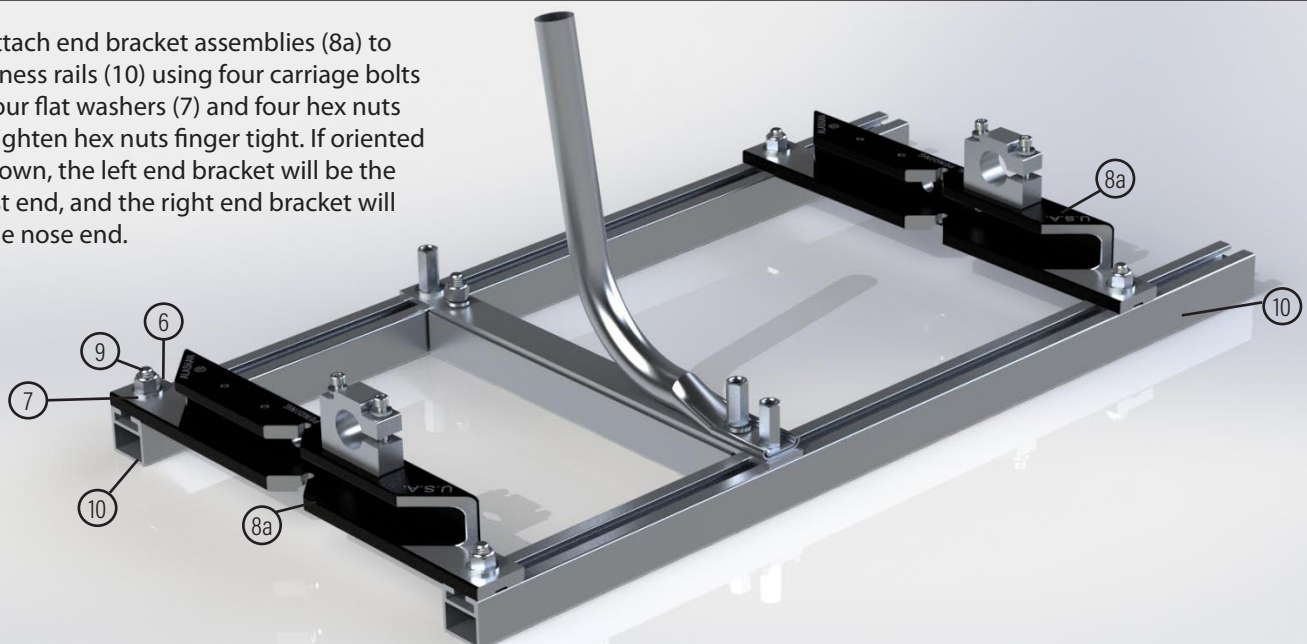


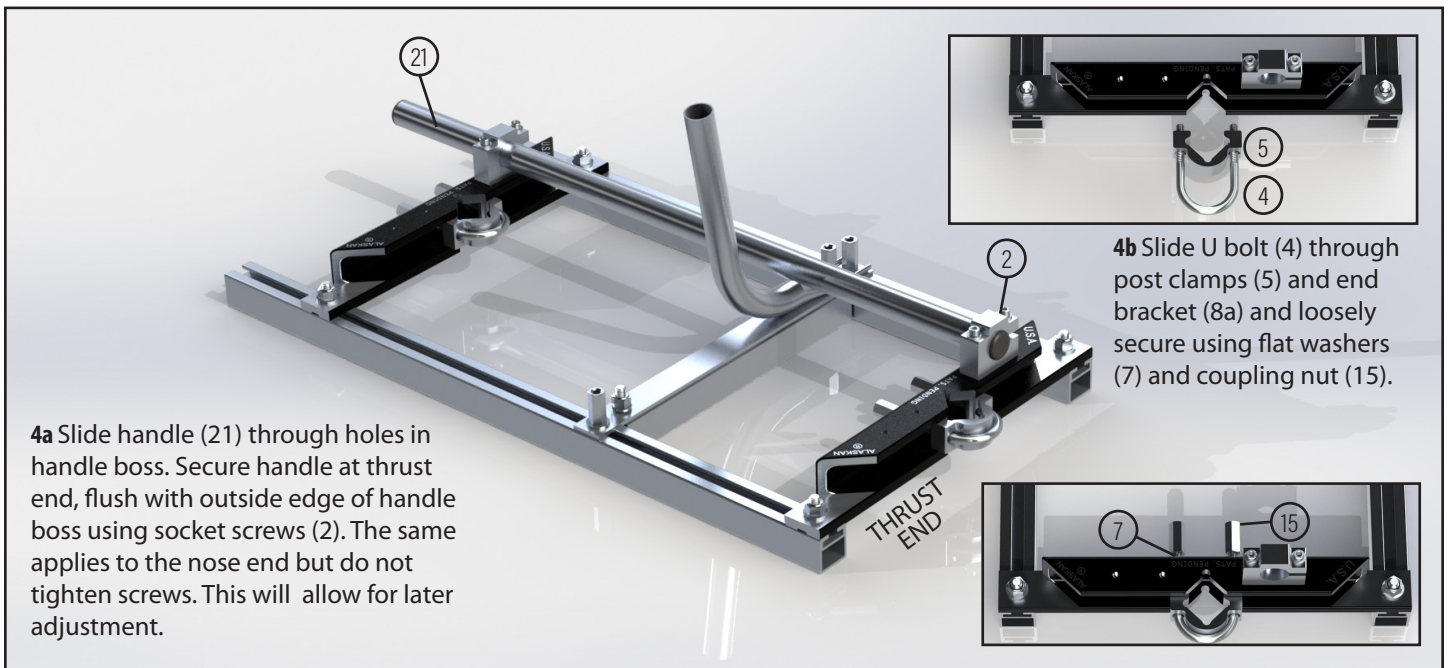
**2a** Attach tie bar (17), and handle (25) to on-off bar (19) using two carriage bolts (9), two lock washers (23) and one hex nut (6) and one coupling nut (15).

**2b** Attach assembly to thickness rails (10) using two carriage bolts (9), one lock washer (23), one flat washer (7) and two coupling nuts (15). Make sure assembly is square to thickness rails.

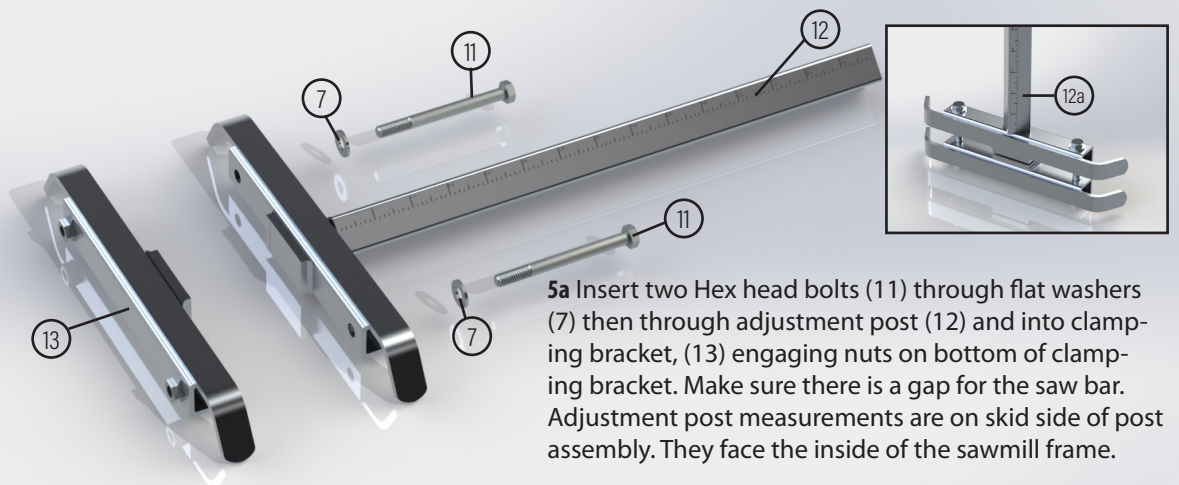


**3a** Attach end bracket assemblies (8a) to thickness rails (10) using four carriage bolts (9), four flat washers (7) and four hex nuts (6). Tighten hex nuts finger tight. If oriented as shown, the left end bracket will be the thrust end, and the right end bracket will be the nose end.

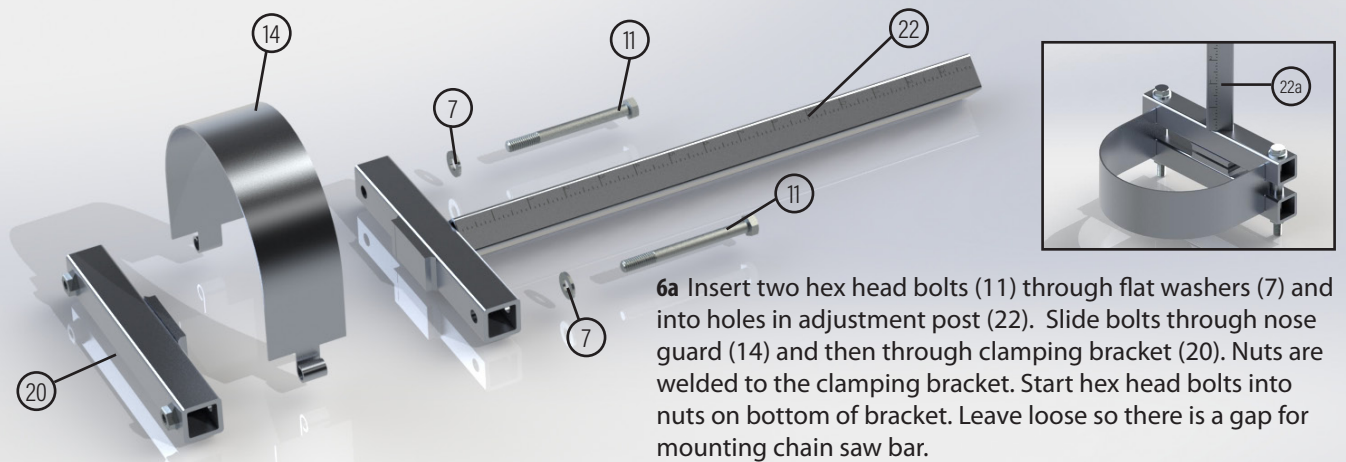




## THRUST END

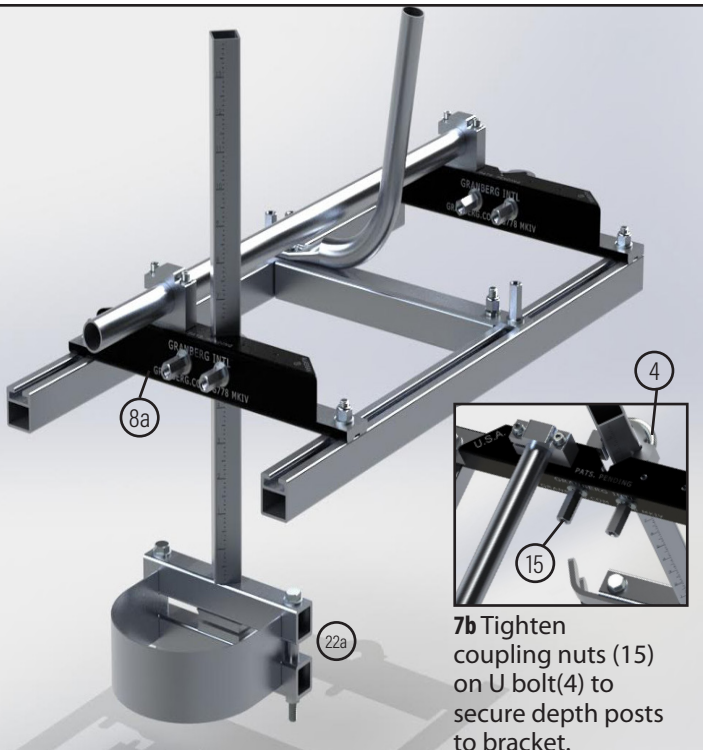


## NOSE END





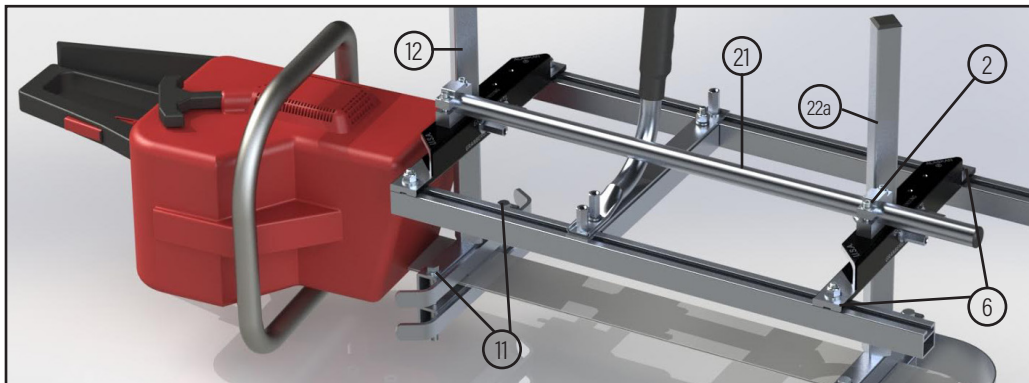
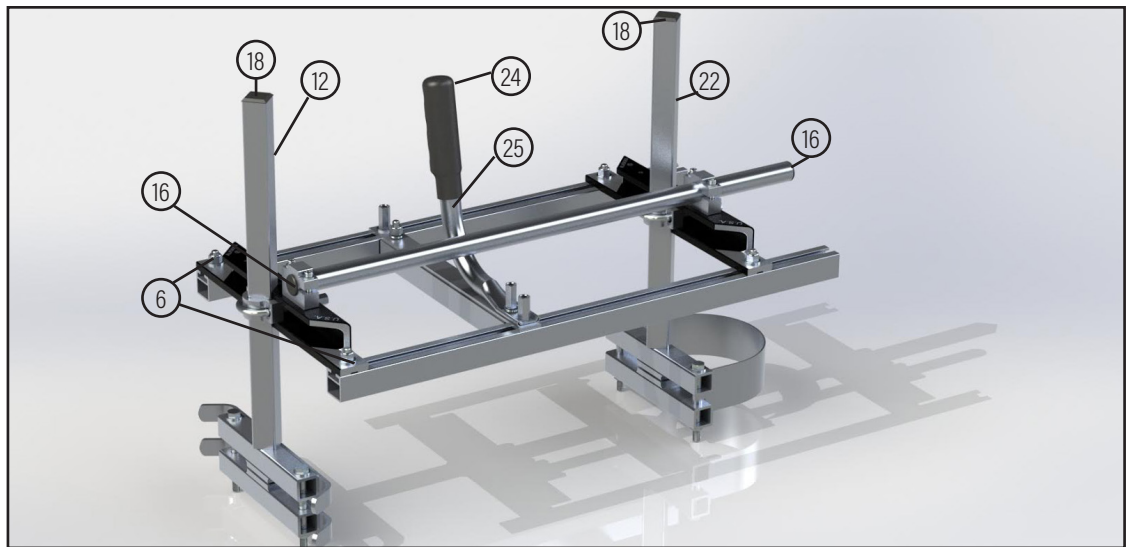
**7a** Attach nose end post (22a) assembly to end bracket by sliding post through u-bolt and post clamp assembly (8a). Tighten coupling nuts (item 15) after setting depth post height at 4". Repeat on thrust end (12a, see photo on right).



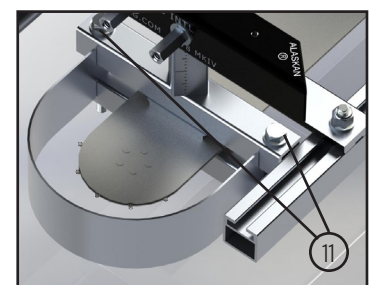
**7b** Tighten coupling nuts (15) on U bolt(4) to secure depth posts to bracket.



**8a** Mill is now assembled. Finish by inserting handle plug and post plug (16 and 18) to adjustment posts (12 and 22) and handle (21). Set grip (24) over small handle (25). Tighten coupling nuts after setting depth calibration at 4". Tighten hex nuts (6) on end bracket at thrust end.



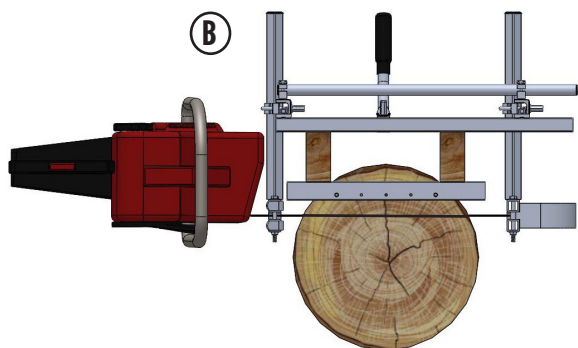
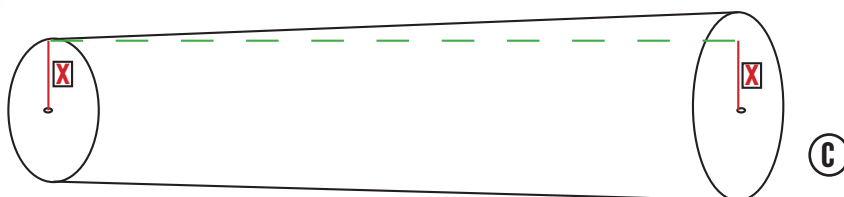
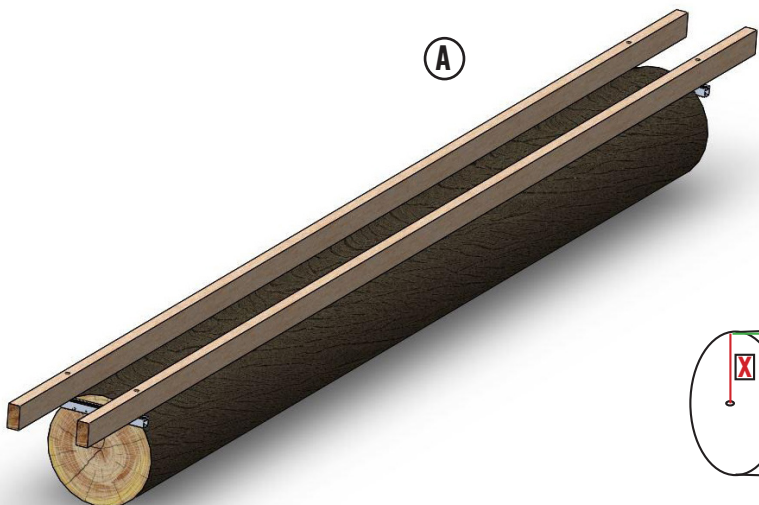
**9b** Tighten bolts (11) on nose end depth post (22a) to clamp mill to bar. Make sure to clamp mill to bar so as not to pinch sprocket at end of bar. Proper mounting is shown below.



**9a** Slide nose of chain saw bar between clamping pads. Slide bar through until the power head is within 1 inch of the thrust end post (12). Tighten thrust end depth post to bar using bolts (11) Set nose end bracket assembly to fit saw bar (see detail, right). Tighten lock nuts(6) on nose side end bracket once adjustment post (22) is in place. Tighten socket head screws (2) on nose side end bracket assembly to secure handle (21).

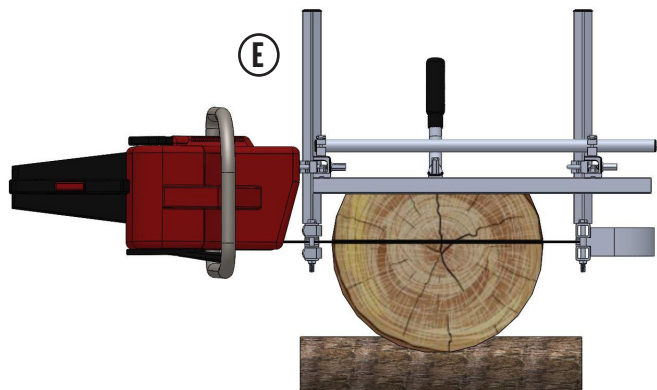
# 'LIVE' SAWING

**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 G778 (fig E).

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 (fig F), using 2x4s or other scrap wood in between the slabs to facilitate air flow and prevent rotting.

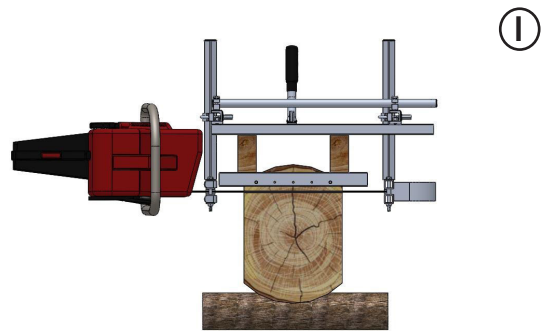
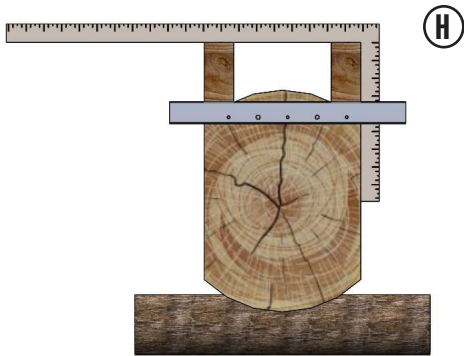
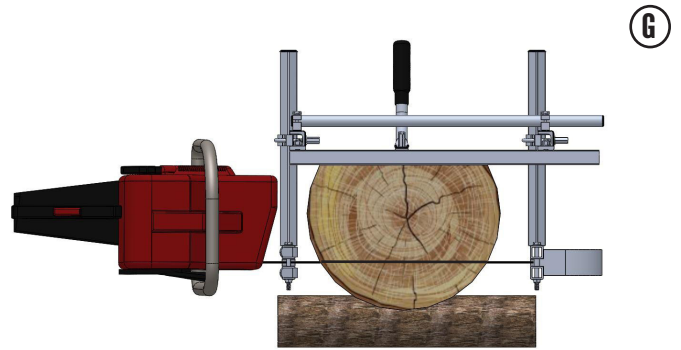




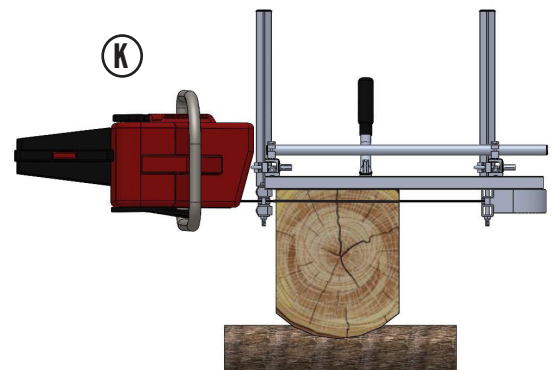
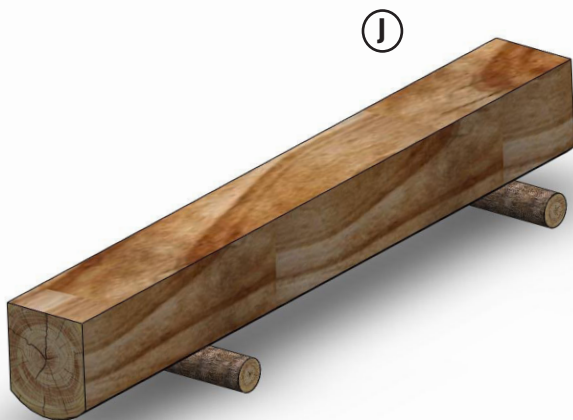
# MAKING DIMENSIONAL LUMBER

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).

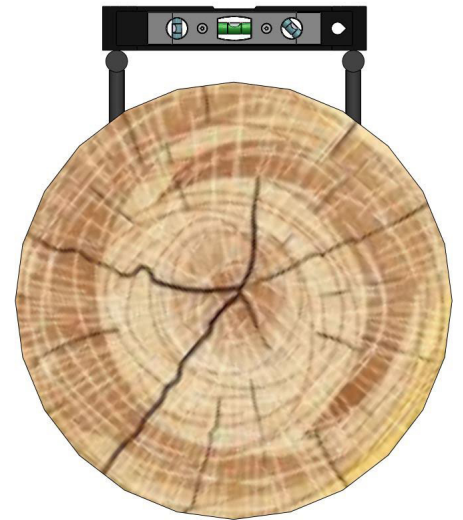
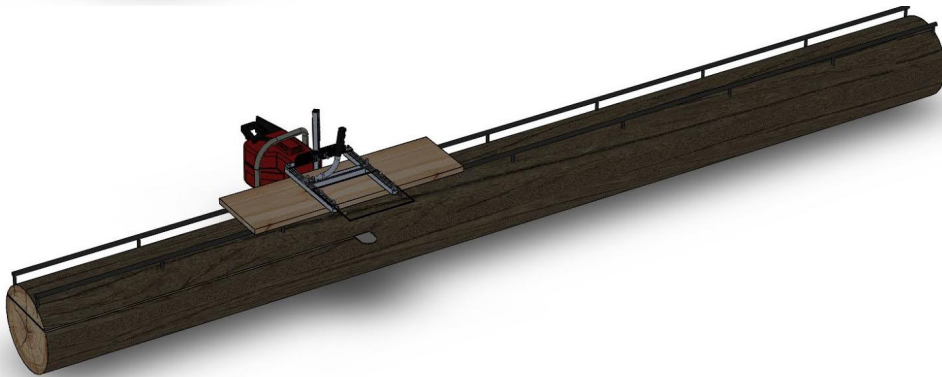


**Step 5:** Set depth on mill to achieve desired lumber dimensions (fig K)

# 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, 6-inch long 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 board along the length of the log and continue in the same manner until first cut is complete.



# INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE G778

**1a** Acoplar el mango saliente (1) al soporte de extremo (8) con un tornillo de cabeza hueca (2) y con una arandela de presión (3). Apretar con una llave Allen de cabeza hexagonal (27). Repetir con el otro soporte de extremo. **Nota:** (2b) se debe dejar algo suelto. El mango saliente debe estar orientado hacia afuera, tal como se muestra. Este es su montaje del soporte extremo (8a).

**2a** Acoplar la biela de unión (17) y el mango (25) a la barra de encendido-apagado (19) mediante dos pernos roscados (9), dos arandelas de presión (23) uno arandela planas, y una tuerca hexagonal (6) y una tuerca de acoplamiento (15). **2b** Acoplar el conjunto a los rieles de grosor (10) mediante dos pernos roscado (9), una arandela de presión (23) y dos

tuercas de acoplamiento (15). El conjunto debe estar escuadrado respecto de los rieles de grosor.

**3a** Acoplar los conjuntos de los soportes de extremos (8a) a los rieles de grosor (10) mediante dos pernos roscados (9), cuatro arandelas planas (7) y cuatro tuercas hexagonales (6). Apretar las tuercas hexagonales solo manualmente. Si se orienta tal como se muestra, el soporte de extremo izquierdo será el extremo dinámico y el soporte de extremo derecho será el extremo de bola.

**4a** Deslizar el mango (21) a través de los agujeros en el mango saliente. Fijar el extremo dinámico y nivelarlo con el borde exterior del mango saliente mediante el soporte de extremo (2). El mismo procedimiento se aplica al

extremo de bola pero sin apretar los tornillos. Esto permitirá un ajuste posterior.

**4b** Deslizar el perno en U (4) a través de la abrazadera de poste (5) y del soporte de extremo (8a), y fijarlo sin apretar mediante arandelas planas (7) y tuercas de acoplamiento (15).

**5a** Introducir dos pernos de cabeza hexagonal (11) a través de las arandelas planas (7), y luego a través del poste de ajuste (12) y dentro de los soportes de sujeción, (13) vinculando las tuercas en la parte inferior de los soportes de sujeción. Debe quedar un espacio para la hoja de sierra. Las medidas del poste de ajuste están en el lado deslizante del conjunto del poste. Están orientados hacia el interior del armazón de la sierra.

**6a** Introducir dos per-

nos de cabeza hexagonal (11) a través de las arandelas planas (7) y a través de los agujeros del poste de ajuste (22). Deslizar los pernos a través del protector de nariz (14) y luego a través de los soportes de sujeción (20). Las tuercas están soldadas al soporte de sujeción. Introducir pernos de cabeza hexagonal en la tuercas en la parte inferior del soporte. Dejarlos flojos para que haya espacio para el montaje de la hoja de la motosierra.

**7a** Acoplar el conjunto del poste de extremo de bola (22a) al soporte de extremo deslizándolo a través del conjunto de perno en U y la abrazadera de poste (8a). Apretar las tuercas de acoplamiento (artículo 15) después de establecer la altura del poste de profundidad en 10,16 cm (4 pulgadas). Repetir en el extremo dinámico

(12a, ver la foto a la derecha).

**7b** Apretar las tuercas de acoplamiento (15) en los pernos en U (4) para fijar los postes de profundidad.

**8a** La fresadora está montada. Para terminar, introducir el conector del mango y el del poste (16 y 18) a los postes de ajuste (12 y 22) y al mango (21). Colocar la agaradera (24) sobre el mango pequeño (25). Apretar las tuercas de acoplamiento después de fijar la calibración de la profundidad en 10,16 cm (4 pulgadas). Apretar las tuercas hexagonales (6) sobre el soporte de extremo en el extremo dinámico.

**9a** Deslizar la nariz de la hoja de la motosierra entre las almohadillas de sujeción. Deslizar la hoja hasta que el cabezal eléctrico esté

a 2,54 cm (1 pulgada) del poste del extremo dinámico (12).

Apretar el extremo dinámico del poste de profundidad a la hoja con tuercas (11). Colocar el montaje soporte de extremo de bola para que encaje en la hoja de sierra (ver el detalle a la derecha). Apretar las tuercas de presión (6) en el soporte de extremo del lado de bola una vez que el poste esté ajustado (22) en su lugar. Apretar los tornillos de cabeza cilíndrica (2) en el lado de bola del soporte de extremo para fijar el mango (21).

**9b** Apretar las tuercas (11) en el extremo de bola del poste de profundidad (22a) para sujetar la fresadora a la hoja. La rueda dentada debe quedar encajada en el extremo de la hoja. A continuación se muestra el montaje correcto.

## 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 corrientes 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 resistencia 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 G778

**1a** Fixer le bossage de la poignée (1) au support d'extrémité (8) à l'aide de la vis à tête creuse (2) et de la rondelle-frein épaisse (3). Serrer à l'aide d'une clé Allen six pans (27). Recommencer l'opération avec tous les autres supports d'extrémité. S'assurer que la fente dans l'embossage de la poignée se trouve vers l'extérieur, comme cela est illustré.

**Remarque: (2b) doit être laissé un peu lâche.** Voici l'ensemble des supports d'extrémité (8a).

**2a** Fixer la barre d'armature (17) et la poignée (25) à la barre de guidage (19) à l'aide de deux boulons de carrosserie (9), deux rondelles-freins (23) un rondelle plate (7), un boulon six pans (6) et un écrou de couplage (15).

**2b** Fixer l'ensemble aux rails d'épaisseur (10) à l'aide de deux boulons de

carrosserie (9), une rondelle-frein (23) et deux écrous de couplage (15). Veiller à ce que l'ensemble soit perpendiculaire aux rails d'épaisseur.

**3a** Fixer les ensembles de supports d'extrémité (8a) aux rails d'épaisseur (10) à l'aide de quatre boulons de carrosserie (9), quatre rondelles plates (7) et quatre écrous six pans (6). Serrer les écrous six pans à la main uniquement. Dans l'orientation illustrée, le support d'extrémité gauche sera l'extrémité de poussée et le support d'extrémité droit sera l'avant.

**4a** Glisser la poignée (21) dans le bossage de la poignée. À l'aide de la vis à tête creuse, fixer la poignée à l'extrémité de poussée, en veillant à ce qu'elle affleure le bord externe du bossage de la protection de

poignée (2). Réaliser la même opération pour l'extrémité avant, sans serrer la vis. Ceci permettra un ajustement ultérieur.

**4b** Glisser le boulon en U (4) dans les fixations de montant (5) et le support d'extrémité (8a), fixer sans serrer à l'aide des rondelles plates (7) et de l'écrou de couplage (15).

**5a** Insérer deux boulons six pans (11) dans les rondelles plates (7) puis dans le montant de réglage (12) et dans le support de maintien (13) en engageant les écrous dans la partie inférieure du support de maintien. Veiller à prévoir un espace pour la barre de scie. Les mesures du montant de réglage se trouvent du côté patin de l'ensemble de montants. Ils se trouvent à l'intérieur du châssis de la scierie.

**6a** Insérer deux boulons six pans (11) dans les rondelles plates (7) puis dans les trous du montant de réglage (22). Glisser les boulons dans la protection avant (14) puis dans le support de maintien (20). Les écrous sont soudés au support de maintien. Insérer les boulons six pans dans les écrous dans la partie inférieure du support. Ne pas serrer afin de laisser un espace pour le montage de la barre de tronçonneuse.

**7a** Fixer l'ensemble montant avant (22a) au support d'extrémité en le glissant dans l'ensemble boulon en U et fixation du montant (8a). Serrer les écrous d'alignement (15) après avoir réglé la hauteur du montant de profondeur à 10 cm (4 po). Recommencer l'opération pour l'extrémité de

poussée (12a, voir photo de droite).

**7b** Serrer les écrous de couplage (15) sur le boulon en U (4) afin de fixer les montants de profondeur.

**8a** La scierie est désormais assemblée. Terminer en insérant le bouchon de poignée et le bouchon de montant (16 et 18) dans les montants de réglage (12 et 22) et la poignée (21). Placer la protection de poignée (24) sur la petite poignée (25). Serrer les écrous de couplage après avoir défini un étalonnage de profondeur à 10 cm (4 po). Serrer les écrous six pans (6) sur le support d'extrémité du côté de poussée.

**9a** Glisser l'avant de la barre de tronçonneuse entre les tampons de maintien. Glisser la barre jusqu'à ce que le bloc-moteur se trouve à environ 2,5

cm (1 po) du montant du côté de poussée (12). Serrer le montant de profondeur du côté de poussée sur la barre à l'aide des boulons (11). Régler l'ensemble de supports d'extrémité avant afin de l'adapter à la barre de scie (voir détail à droite). Serrer les écrous de blocage (6) du support d'extrémité avant une fois le montant de réglage (22) en place. Serrer les vises à tête creuse (2) sur le support d'extrémité avant pour maintenir la poignée (21).

**9b** Serrer les boulons (11) sur le montant de profondeur avant (22a) afin de fixer la scierie à la barre. Veiller à fixer la scierie à la barre de manière à ne pas pincer le pignon à l'extrémité de la barre. Le montage correct est illustré ci-dessous.

## 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.