

# INSTRUCTIONS

Granberg Alaskan Mill Mk IV chainsaw mills

**alaskan mill**

# Assembling MKII

## STEP 1 (See Figure I)

Attach tie bar (item 17) and handle (item 25) to on-off bar (item 19) using two 5/16 - 18 x 3/4 carriage bolts (item 9), two lock washer (item 23) and one 5/16 hex nut (item 6) and one coupling nut (item 15). Then attach unit to thickness rails (item 10) using two 5/16 - 18 carriage bolts (item 9). One 5/16 flat washer (item 7) and two 5/16 - 18 coupling nuts (item 15).

## STEP 2 (See figure II)

Attach end bracket (item 8) to thickness rails (item 10) using two 5/16 - 18 x 3/4 carriage bolts (item 9), two 5/16 flat washers (item 7) and two 5/16 - 18 hex nuts (item 6). Tighten hex nuts finger tight only.

## STEP 3 (See figure III)

Attach 2nd end bracket (item 8) to thickness rails (item 10) using two 5/16 - 18 x 3/4 carriage bolts (item 9), two 5/16 flat washers (item 7) and two 5/16 - 18 hex nuts (item 6). Now tighten hex nuts. Be sure that end brackets are flush with thickness rails (see Figure III top view).

## STEP 4 (see Figure II & III)

Slide handle through large holes in end brackets. Secure handle at thrust end (Figure III) flush with end bracket using # 10-32 x 1 1/2 pan head. Screw (item 1) # 10 lock washer (item 2) and # 10-32 hex nut (item 3). The same applies to the nose end (Figure II) but do not tighten nut.

## STEP 5 (See Figure II Side view)

Insert two 5/16 - 18 x 3 Hex head bolts (item 11) through 5/16 flat washers and into holes in adjustment post (item 22). Slide bolts through nose guard (item 14) and then through clamping bracket (item 20). Nuts are welded to the clamping bracket. Start hex head bolts (item 11) into

Nuts on bottom of bracket. Leave loose so there is a gap for mounting

Chain saw bar.

## STEP 6 (See Figure III side view)

Insert two 5/16 - 18 x 3 Hex head bolts (item 11) through 5/16 flat washers (item 7) through adjustment post (item 12) and into clamping bracket (item 13) engaging nuts on bottom of clamping bracket.

Leave loose so there is a gap for the saw bar.

## STEP 7 (See Figure II)

Attach nose end post assembly to end bracket using U-Clamp (item 4) post clamp (item 5) two 5/16 flat washers (item 7) and coupling nuts (item 15). Tighten coupling nuts (item 15) after setting Calibration at 3" (see Figure II Side View).

## STEP 8 (See Figure III)

Attach thrust end post assembly to end bracket using U-clamp (item 4) post clamp (item 5) two 5/16 flat washers (item 7), and coupling nuts (item 15). Tighten coupling nuts after setting calibration at 3" (See Figure II Side View).

## STEP 9

Slide nose of chain saw bar between clamping pads of thrust end and on through to the clamping pads of the nose end (see Figure IV& V). Slide bar through thrust end until the saw is within 1 inch of the thrust end post (item 12). Center clamping pads on bar and tighten hex head bolts (item 11). Adjust nose end of mill (figures IV & V-see back page) so the nose guard misses the end of the chain and the clamping pad is not contacting the sprocket in the nose of the bar. To do so loosen the nuts (item 6) holding bracket (item 8) and slide post and bracket assembly into position. Tighten nuts (item 6) and nut (item 3) on bracket (item 8) to secure handle (item 21) in place. Make sure clamping pads are centered on saw bar and tighten hex bolts (item 11). Check that all nuts and bolts are tight. Insert end caps (item 16 & 18). Mill is now ready for operation.

## ÉTAPE 2 (voir figure II)

Fixer le support d'extrémité (8) aux rails d'épaisseur (10) en utilisant deux boulons de chariot de 5/16 - 18 po (9), deux rondelles plates de 5/16 po (7) et deux écrous hexagonaux de 5/16 - 18 po (6). Ne serrer les écrous qu'à la main.

## ÉTAPE 3 (voir figure III)

Fixer le deuxième support d'extrémité (8) aux rails d'épaisseur (10) en utilisant deux boulons de chariot de 5/16 - 18 x 3/4 po (9), deux rondelles plates de 5/16 po (7) et deux écrous hexagonaux de 5/16 - 18 po (6). Serrer les écrous hexagonaux. S'assurer que les supports d'extrémité affleurent les rails d'épaisseur (figure III, vue de dessus).

## ÉTAPE 4 (voir figures II et III)

Passer la poignée dans les grands orifices des supports d'extrémité. Fixer la poignée à l'extrémité butée (figure III). Utiliser une vis à tête cylindrique à débouille de 10-32 x 1 1/2 po (1), une rondelle calibre 10 (2) et un écrou hexagonal calibre 10-32 (3) pour que la poignée affleure le support d'extrémité. Procéder de la même façon côté nez (figure II), sans toutefois serrer l'écrou.

## ÉTAPE 5 (voir figure II, vue latérale)

Placer des rondelles plates de 5/16 po sur deux boulons à tête hexagonale de 5/16 - 18 x 3 po (11) et insérer les boulons dans les orifices des goujons de réglage (22). Les boulons doivent traverser le protège-nez (14) et le support de serrage (20). Les écrous sont soudés au support de serrage. Commencer par visser les boulons à tête hexagonale (11) aux écrous en bas du support. Ne pas serrer. Laisser un dégagement suffisant pour installer la barre de la scie à chaîne.

## ÉTAPE 6 (voir figure III, vue latérale)

Placer des rondelles plates de 5/16 po (7) sur deux boulons à tête hexagonale de 5/16 - 18 x 3 po (11) et introduire les boulons dans les goujons de réglage (12), le support de serrage (13), puis commencer à les visser dans les écrous au fond du support de serrage. Ne pas serrer. Laisser un dégagement suffisant pour installer la barre de la scie.

## ÉTAPE 7 (voir figure II)

Fixer l'assemblage de goujon côté nez au support d'extrémité en utilisant une pince en U (4), une pince de goujon (5), deux rondelles plates de 5/16 po (7) et des écrous d'assemblage (15). Serrer les écrous d'assemblage (15) après avoir effectué le réglage à 3 po (voir figure II, vue latérale).

# Assemblage de MKIII

## ÉTAPE 1 (voir figure I)

Installer la barre de jonction (17) et la poignée (25) à la barre en-hors (19) en utilisant deux boulons de chariot de 5/16 - 18 x 3/4 po (9), deux rondelles de blocage (23), un écrou hexagonal de 5/16 po (6) et un écrou d'assemblage (15). Puis fixer l'unité aux rails d'épaisseur (10) en utilisant deux boulons de 5/16 - 18 po (9), une rondelle plate de 5/16 po (7) et deux écrous d'assemblage de 5/16 - 18 po (15).

## **ÉTAPE 8** (voir figure III)

Fixer l'assemblage de goujon côté butée au support d'extrémité en utilisant une pince en U (4), une pince de goujon (5), deux rondelles plates de 5/16 po (7) et des écrous d'assemblage (15). Serrer les écrous d'assemblage après avoir effectué le réglage à 3 po (voir figure II, vue latérale).

## **Étape 9**

Glisser le nez de la barre de la scie à chaîne entre les blocs de serrage de l'extrémité butée et les blocs de serrage côté nez (voir figures IV et V). Glisser la barre dans l'extrémité butée jusqu'à ce que la scie se trouve à moins de 2,5 cm du goujon côté butée (12). Centrer les blocs de serrage sur la barre et serrer les boulons à tête hexagonale (11). Ajuster le côté nez de la scie (figure IV et V, au verso) de façon à ce que le protège-nez ne touche pas l'extrémité de la chaîne et que le bloc de serrage ne touche pas le pignon du nez de la barre. Pour ce faire, desserrer les écrous (6) qui maintiennent en place le support d'attache (8) et mettre le goujon et l'assemblage du support en place. Serrer les écrous (6) et l'écrou (3) du support (8) pour fixer la poignée (21). Contrôler que les blocs de serrage de la barre de la scie sont centrés, puis serrer les boulons à tête hexagonale (11). Contrôler que tous les écrous et boulons sont bien serrés.

Placer les capuchons d'extrémités (16 et 18). La scie est maintenant prête à l'emploi.

## **Assmblar el MKIII**

### **PASO 1** (Consulte la Figura I)

Conecte la barra de amarrar (artículo 17) y manija (artículo 25) a la barra de montaje-desmontaje (artículo 19) usando dos pernos de carroaje de 5/16 - 18 x 3/4 (artículo 9), dos arandelas de presión (artículo 23), una tuerca hexagonal de 5/16 (artículo 6) y una tuerca de acoplamiento (artículo 15). Seguidamente conecte la unidad a los rieles de grosor (artículo 10) usando dos pernos de carroaje de 5/16 - 18 (artículo 9), una arandela plana de 5/16 (artículo 7) y dos tuercas de acoplamiento de 5/16 - 18 (artículo 15).

### **PASO 2** (Consulte la Figura II)

Conecte el soporte extremo (artículo 8) a los rieles de grosor (artículo 10) usando dos pernos de carroaje de 5/16 - 18 x 3/4 (artículo 9), dos arandelas planas de 5/

16 (artículo 7) y dos tuercas hexagonales de 5/16 - 18 (artículo 6). Apriete las tuercas hexagonales solamente a mano.

### **PASO 3** (Consulte la Figura III)

Conecte el segundo soporte extremo (artículo 8) a los rieles de grosor (artículo 10) usando dos pernos de carroaje de 5/16 - 18 x 3/4 (artículo 9), dos arandelas planas de 5/16 (artículo 7) y dos tuercas hexagonales de 5/16 - 18 (artículo 6). Ahora apriete las tuercas hexagonales. Asegúrese de que los soportes extremos queden al ras con los rieles de grosor (consulte la Figura III, vista superior).

### **PASO 4** (Consulte las Figuras II y III)

Deslice la manija a través de los orificios grandes en los soportes extremos. Afirme la manija en el extremo de empuje (Figura III), al ras con el soporte extremo usando un tornillo de cabeza troncocónica N° 10-32 x 1 1/2 (artículo 1), una arandela de presión N° 10 (artículo 2) y una tuerca hexagonal N° 10-32 (artículo 3). Lo mismo se aplica al extremo de punta (Figura II) pero no apriete la tuerca.

### **PASO 5** (Consulte la Figura II, Vista Lateral)

Inserte dos pernos de cabeza hexagonal de 5/16 - 18 x 3 (artículo 11) a través de las arandelas planas de 5/16 y de los orificios del pilar de ajuste (artículo 22). Deslice los pernos a través del protector de la punta (artículo 14) y luego a través del soporte de engrampado (artículo 20). Las tuercas se sueldan al soporte de engrampado. Inicie la colocación de los pernos de cabeza hexagonal (artículo 11) en las tuercas de la parte inferior del soporte. Déjelos sueltos para que haya una holgura para montar la barra de la sierra de cadena.

### **PASO 6** (Consulte la Figura III, Vista Lateral)

Inserte dos pernos de cabeza hexagonal de 5/16 - 18 x 3 (artículo 11) a través de las arandelas planas de 5/16 (artículo 7), a través del pilar de ajuste (artículo 12) y al interior del soporte de engrampado (artículo 13), enganchando las tuercas en el fondo del soporte de engrampado. Déjelos sueltos para que haya una holgura para la barra de la sierra.

### **PASO 7** (Consulte la Figura II)

Conecte el conjunto del pilar del extremo de punta al soporte extremo usando una grampa en U (artículo 4), una grampa para el pilar (artículo 5), dos arandelas planas de 5/16 (artículo 7) y tuercas de acoplamiento

(artículo 15). Apriete las tuercas de acoplamiento (artículo 15) después de fijar la calibración en 3" (consulte la Figura II, Vista Lateral).

### **PASO 8** (Consulte la Figura III)

Conecte el conjunto del pilar del extremo de empuje al soporte extremo usando una grampa en U (artículo 4), una grampa para el pilar (artículo 5), dos arandelas planas de 5/16 (artículo 7) y tuercas de acoplamiento (artículo 15). Apriete las tuercas de acoplamiento después de fijar la calibración en 3" (consulte la Figura II, Vista Lateral).

### **PASO 9**

Deslice la punta de la barra de la sierra de cadena entre las almohadillas de engrampado del extremo de empuje y continúe hasta llegar a las almohadillas de engrampado del extremo de punta (consulte las Figuras IV y V). Deslice la barra a través del extremo de empuje hasta que la sierra quede dentro de un margen de 1 pulgada del pilar del extremo de empuje (artículo 12). Centre las almohadillas de engrampado en la barra y apriete los pernos de cabeza hexagonal (artículo 11). Ajuste el extremo de punta de la sierra (Figuras IV y V, consulte la última página) de modo que el protector de la punta no choque con el extremo de la cadena y la almohadilla de engrampado no esté en contacto con la rueda dentada de la punta de la barra. Para ello, afloje las tuercas (artículo 6) sujetando el soporte (artículo 8) y deslice el conjunto de pilar y soporte en la posición indicada. Apriete las tuercas (artículo 6) y la tuerca (artículo 3) en el soporte (artículo 8) para fijar la manija (artículo 21) en posición. Asegúrese de que las almohadillas de engrampado queden centradas en la barra de aserrado y apriete los pernos hexagonales (artículo 11). Compruebe que todas las tuercas y pernos estén firmes. Inserte las tapas extremas (artículos 16 y 18). La sierra ahora está lista para su operación.

partie coupée des tranches de grande taille.

) Étapes de fabrication de poutres très longues

pour couper des poutres très longues, commencer par l'étape suivante

## Sciage de troncs long ou irréguliers

Utiliser des clous de 10 à 15 cm. Commencer à l'extrémité la plus grande taille du tronc et y placer deux clous comme illustré(Fig 8). Mettre les clous de niveau au moyen d'un niveau à bulle. Répéter le processus à l'autre extrémité du tronc. Pour que la coupe soit parallèle à l'axe du tronc, les têtes des clous doivent être placées à la même distance de l'axe du tronc aux deux extrémités.

Retirer les clous de chaque côté du tronc au moyen d'une ficelle ou d'un cordon solide. La ligne obtenue doit être de niveau. En servant des deux lignes comme référence, planter des clous supplémentaires dans le tronc au niveau de chaque ligne, à environ un mètre les uns des autres. Ils délimitent ainsi une surface de niveau sur laquelle placer le plateau de guidage. Placer le plateau sur ces clous, puis déplacer le plateau pendant la coupe du tronc.(Fig 8a)

### Sciage de troncs courbes ou irréguliers(Fig 9)

Outils nécessaires : Niveau à bulle, marteau, clous de 10 cm, plateau de 5 x 20 cm, rouleau de corde solide

) Planter deux clous aux deux extrémités du tronc

) Mettre de niveau les clous aux deux extrémités du tronc, en utilisant un niveau à bulle comme illustré

) Attacher le cordon aux clous situés aux deux extrémités du tronc. Il est tendre.

) Planter un nombre de clous à la même hauteur que le cordon, de façon à soutenir le plateau comme illustré. Si le tronc est court, planter seulement deux clous de plus au centre.

) Ajuster la profondeur de coupe de la scie et suivre le plateau. Déplacer ce dernier au fur et à mesure de l'avance de la coupe.

) Utiliser ensuite les surfaces de coupe précédentes comme référence.

### a Mini Mill G555B est un accessoire idéal de la scie Alaskan MK III.(Fig 10)

Cette scie permet d'ajuster les troncs de grande largeur aux besoins de la scie Alaskan. Pour empiler les troncs, couper des faces parallèles dans les troncs, comme avec la scie Alaskan.

Fixer 2 rails à un plateau de 5 x 15 cm, à la même distance que le tronc scié. Puis, avec la Mini Mill fixée à votre scie, monter d'un côté et descendre de l'autre.

### Comment créer des bardeaux effilés (Fig11)

Pour couper des bardeaux (planche effilée), placer 2 rondelles entre le ruban d'attache et la barre en-hors.

Ne fois le tronc mis à niveau, ajouter des rondelles au «patin en-ors», comme illustré. Régler l'épaisseur de coupe de la scie. Déplacer le patin pour régler l'angle d'effillement. Changer chaque fois le côté pour obtenir l'effillement souhaité.

## Cómo preparar maderaje con la sierra de cadena Alaskan MKIII

### 1)Preparación de un riel de guía o tablón de guía (Fig 1,2)

Un sistema de guía fiable y preciso es imprescindible antes de intentar operar su sierra MKIII. Granberg recomienda el uso de nuestro sistema de RIEL DE ESCUADREO (pieza N° G850), o el riel EZ, piezas N° 1080 y 1085). Si opta por no utilizar el riel de escuadreo o el sistema de rieles EZ, también funcionarán diversas alternativas, tales como un tablón de 2" x 12" fijado con planchas de 2" x 2" o angulares de hierro sujetados a los bordes del tablón. Esto estabilizará el tablón al fijarlo al rollizo.

### 2)Preparación para el primer corte (Fig 2)

Coloque y asegure el riel o tablón de guía al rollizo. El riel de guía debe extenderse más allá del extremo del rollizo para que la sierra haga el corte de manera nivelada y uniforme. El corte básico o primer corte determina la exactitud de todos los demás cortes posteriores. Una configuración precisa garantiza que usted obtendrá la cantidad máxima de maderaje a partir del rollizo. Utilice cuñas pequeñas para soportar el rollizo.Asegúrese de que la barra de montaje-desmontaje(2a) quede centrada en el chaflán para asegurarse de que la sierra abandona el corte de manera suave.

### 3)Preparación para el segundo corte (Fig 3)

(pueden hacerse el segundo y el tercer corte con la minisierra) Desmonte el riel de guía y la plancha del primer corte. Si desea realizar el "aserrado móvil" del rollizo, ajuste la sierra hasta la profundidad deseada, y frese el rollizo tal como se encuentra. Asegúrese de realizar un corte recto manteniendo el contacto entre los rieles de la sierra y la superficie del primer corte. Para producir un "chaflán", baje la sierra hasta la profundidad deseada, y asegúrese de acuñar el corte para impedir que la sierra quede pinzada.

### RECERDE MANTENER LA BARRA DE GUÍA DE MONTAJE-DESMONTAJE EN EL CENTRO DEL ROLLIZO. Esto ayuda a soporta la sierra al entrar y salir del corte

### 4)Preparación para el tercer corte (Fig 4)

Gire el rollizo 90 grados, soporte el rollizo firmemente y coloque el riel de guía. Usando una escuadra de carpintero, asegúrese de que la línea del tercer corte esté a ángulos rectos al primer y al segundo corte.

### 5)Preparación para la conversión de "chaflán" en maderaje (Fig 5)

Después de preparar el chaflán con una escuadra de carpintero, haga el corte, y desmonte la plancha y el riel de guía. Establezca la profundidad en la sierra para el tamaño de maderaje deseado. Recuerde que la precisión del corte depende de un contacto constante con el corte anterior. Asegúrese de que la barra de montaje-desmontaje(2a) quede centrada en el chaflán.

### 6)Preparación de maderaje de tamaños corrientes a partir de tablones aserrados.

Si desea preparar maderaje de tamaño corriente, reúna los tablones y engrápelos firmemente entre sí.(Fig 6) Ajuste el calibre de grosor según se requiera para cortar planchas de 2 x 2, 2 x 6 ó 2 x 12. Si piensa preparar tamaños diferentes de maderaje a partir del mismo rollizo, deberán tenerse en cuenta las distintas dimensiones en el paso 5.

### 7)Para dividir rollizos más grandes en dos o más secciones,(Fig7)

proceda por los pasos 2 a 4. Determine la profundidad del corte usando el bastidor de grosores. Se utiliza el riel de guía tal como se indicó más arriba. Será necesario acuñar las planchas más grandes para compensar el gran peso.

### 8) Pasos tomados en la producción de vigas de longitud especial

Al cortar vigas de longitud especial, se recomienda que haga este primer paso:

## Corte de rollizos de longitud o de forma irregular

Utilice clavos gruesos de 10cm a 15cm. (Fig 8) . Comenzando en el extremo grande del rollizo, hincue dos clavos gruesos, tal como se muestra. Nivele los clavos gruesos con un nivel de burbuja de aire. Repita el proceso en el otro extremo del rollizo. La distancia entre las puntas de los clavos gruesos y el centro del rollizo debe ser la misma en ambos extremos del rollizo, de modo que el ángulo de corte resulte paralelo al centro del rollizo.

Utilizando cordel o cuerda robustos, trace una línea entre las puntas de los clavos gruesos en ambos extremos del rollizo, asegurándose de que quede nivelada. Utilizando la línea como guía, inserte clavos gruesos adicionales en el rollizo a la altura de la línea, espaciándolos aproximadamente a un metro de distancia entre sí. Ahora dispone de una superficie nivelada sobre la cual colocar el tablón de guía.(Fig 8a) Coloque el tablón sobre los clavos gruesos, y muévalos a lo largo del rollizo, a medida que avanza el proceso de aserrado.

### Corte de rollizos curvados o de forma irregular(Fig 9)

Herramientas requeridas: Nivel de burbuja de aire, martillo, clavos gruesos de 10 cm, tablón de 5 X 20 cm y un rollo de cuerda robusta

1)Inserte dos clavos gruesos en cada extremo del rollizo.

2)Nivele los clavos gruesos con el nivel de burbuja de aire en cada extremo del rollizo, tal como se muestra.

3)Ate una cuerda a un clavo grueso y estírela de un extremo del rollizo al otro.

4) Inserte clavos gruesos adicionales en el rollizo, a nivel de la cuerda, tal como se muestra, lo suficiente como para soportar el tablón. En el caso de rollizos más cortos, bastará con dos clavos gruesos adicionales en el centro.

5) Ajuste la sierra a la profundidad de corte deseada y siga la plancha para realizar el primer corte, desplazando el tablón según lo requiera para completar los cortes.

6) En el caso de cortes subsiguientes, utilice los cortes anteriores como referencia.

### Un compañero ideal para la sierra MK III Alaskan es la Mini Mill G555B.

Con la Mini Mill (Fig 10), podrá recortar rollizos más anchos para adaptarlos al tamaño de su sierra Alaskan. Al igual que con la sierra Alaskan, puede cortar lados paralelos en un rollizo, para poder usarlo para la "construcción con rollizos apilados".

Conecte 2 rieles a un tablón de 5 x 15 cm espaciados de modo de coincidir con la dimensión del rollizo acabado. Luego, con la Mini Mill conectada a la sierra, pase hacia arriba por un lado, y hacia abajo por el otro.

### Cómo cortar tinglado de sección decreciente(Fig 11)

Para cortar tinglado (una plancha con una sección decreciente), coloque 2 arandelas entre la correa y la barra de montaje-desmontaje.

Después de haber escuadrado el rollizo, agregue arandelas al "calzo de montaje y desmontaje", tal como se muestra. Ajuste la sierra al grosor deseado. Deslice el calzo para ajustar el ángulo de la sección decreciente. Alterne entre lados del rollizo para lograr el efecto de sección decreciente.

## How to make Lumber with the Alaskan Chainsaw Mill MKIII

### 1)Preparing guide rail or guide plank (fig 1,2)

An accurate dependable guide system is absolutely necessary before attempting to operate your MKIII. Granberg recommends the use of our SLABBING RAIL system (part # G850), or EZ rail parts # 1080 and #1085). If you choose not to use the slabbing rail or the EZ rail system, various alternatives will work, such as a 2"x12" plank secured with 2"x2"boards or angle irons fastened to the plank edges. This will stabilize the plank when secured to the log.

### 2)Setting up the first cut (Fig 2)

Place and secure guide rail or plank to the log. The guide rail must extend beyond the end of the log so the saw will leave the cut level and evenly. The basic or first cut determines the accuracy of all later cuts. Accurate setup insures you will get the maximum amount of lumber from the log. Use small wedges to support the log. Make sure that the on- off bar(2a) is centered on the cant to insure the saw leaves the cut smoothly

### 3)Making ready for the second cut (Fig 3,3a,3b)(the second and third cuts can be made with the mini mill)

Remove the guide rail and first cut slab. If you wish to "live saw" the log, adjust the mill to the desired depth, and mill the log as it lies. Insure a straight cut by maintaining contact between the mill rails and the surface of the first cut. To produce a "cant", lower the mill to the desired depth, and make sure to wedge the cut to keep the saw from getting pinched. **REMEMBER TO KEEP THE ON-OFF GUIDE BAR IN THE MIDDLE OF THE LOG. This helps to support mill in and out of the cut.**

### 4) Preparing to make the third cut

Rotate the log 90 degrees, brace the log firmly and affix the guide rail. Using a carpenter's square (fig 4), make sure the line of the third cut is at right angles to the first and second cuts

### 5) Readying to convert "cant" into lumber(Fig 5)

After preparing the cant with a carpenters square, make the cut remove the slab and guide rail. Set the depth on the mill for the size of lumber desired. Remember that the accuracy of the cut depends on constant contact with the previous cut. Make sure that the on- off bar(2a) is centered on the cant to insure the saw leaves the cut smoothly

### 6) Making dimension lumber from sawn planks(Fig 6)

If you desire to make dimension lumber, gather the planks and clamp them firmly together. Adjust the thickness gauge as required to cut 2x2's 2x6 or 2x12's. If you plan to make different sizes of lumber from the same log, the different dimensions must be accounted for in step 5

### 7) To split larger logs in to two or more sections, proceed through steps 2-4. Determine the depth of cut using the thickness frame. The guide rail is used as above. Larger slabs will need to be wedged to offset the heavy weight

### 8)Steps taken in the production of premium length beams

When cutting premium length beams, it is recommended that you take this first step:

## Cutting oversized and irregular logs with MKIII

Use 10cm-15cm spikes. Starting at the large end of the log, drive two spikes as shown. Level spikes using a spirit level. Repeat process at other end of log. The distance between the tips of the spikes and the center of the log should be the same at both ends of the log, so that the angle of cut is parallel to the center of the log. (fig 8) Using sturdy twine or cord, make a line between the tips of the spikes on either of the log, making sure it is level. Using the line as a guide, nail additional spikes in to the log to the height of the line, spacing them about a meter apart from each other. You now have a level surface on which to set your guide plank. Set your plank on the spikes, and move it along the log as sawing progresses

### Cutting curved or irregularly shaped logs(Fig 9)

Tools required: Spirit level, hammer, 10cm spikes, 5X20cm plank and a roll of sturdy cord

- 1)Nail two spikes in each end of log
- 2)Level spikes with spirit level at each end of log as shown
- 3)Tie cord to one spike and stretch from one end of the log to the other
- 4)Nail additional spikes to log at level of cord as shown, enough to support plank. On shorter logs, two additional spikes in the center will suffice
- 5)Adjust mill to desired cutting depth and follow board for your first cut, moving the board as needed to complete cuts
- 6)On subsequent cuts, use previous cuts as a reference

### An ideal companion for the MK III Alaskan Mill is the G555B mini mill.

With the mini mill you can trim wider logs to fit the size of your Alaskan Mill. As with the Alaskan mill you can cut parallel sides to a log so that it can be used for "stacked log construction"(Fig 10) Attach 2 rails to a 5x15cm plank spaced to the dimension of the finished log. Then, with the mini mill attached to your saw, go up one side and down the other side

### How to cut tapered siding: (Fig 11)

To cut siding (a board with taper), place 2 washers between the strap and the on-off bar

After the log has been squared, add washers to "on and off skid" as shown. Set mill to thickness desired. Slide skid to adjust angle of taper. Alternate between sides of the log to achieve tapered effect

## Comment préparer du bois de construction avec la scie à chaîne Alaskan MK III

### 1)Préparation du rail ou du plateau de guidage :

( Fig 1,2)

Il est impératif d'utiliser un système de guidage fiable avec la scie MK III. Granberg recommande d'utiliser le système de rails (réf. G850) ou de guidage EZ (réf. 1080 et 1085). Si vous ne souhaitez pas utiliser le système de rails ou de guidage EZ, vous pouvez utiliser un plateau de 2 x 12 po fixé par des carrés de bois de 2 x 2 po ou des cornières. Ils stabilisent le plateau une fois celui-ci fixé au tronc.

### 2)Préparation de la première coupe(Fig 2)

Fixer le rail ou le plateau de guidage au tronc. Pour que la coupe soit de niveau et régulière jusqu'au bout, le rail de guidage doit dépasser l'extrémité du tronc. La précision de la première coupe détermine la précision des coupes suivantes. Un réglage précis fournit un rendement optimal. Utiliser des coins de petite taille pour supporter le tronc.S'assurer que la barre en-hors (2a)reste centrée sur le tronc pour que la scie termine la coupe sans à-coups.

### 3)Préparation de la deuxième coupe (Fig 3, 3a, 3b)(les deuxième et troisième coupes peuvent être effectuées avec la scie mini).

Enlever le rail de guidage et la première tranche coupée. Si vous souhaitez couper le tronc à la main, réglez la scie à la profondeur souhaitée et coupez le tronc dans sa position actuelle. Pour obtenir une coupe rectiligne, les rails de la scie doivent constamment toucher la surface de première coupe. Pour couper un tronc sur 3 faces, la quatrième restant brute, régler la scie à la profondeur souhaitée et insérer un coin pendant la coupe pour éviter de pincer la scie. **LA BARRE DE GUIDAGE EN-HORS DOIT TOUJOURS ÊTRE SITUÉE AU MILIEU DE TRONC.** Cela permet de soutenir la scie au début et à la fin de la coupe.

### 4)Préparation de la troisième coupe(Fig 4)

Tourner le tronc de 90 degrés, l'attacher solidement et y fixer le rail de guidage. Contrôler que la ligne de la troisième coupe est à angle droit des deux premières coupes en utilisant une équerre de charpentier.

### 5)Préparation de la coupe d'un tronc sur les trois faces.(Fig 5)

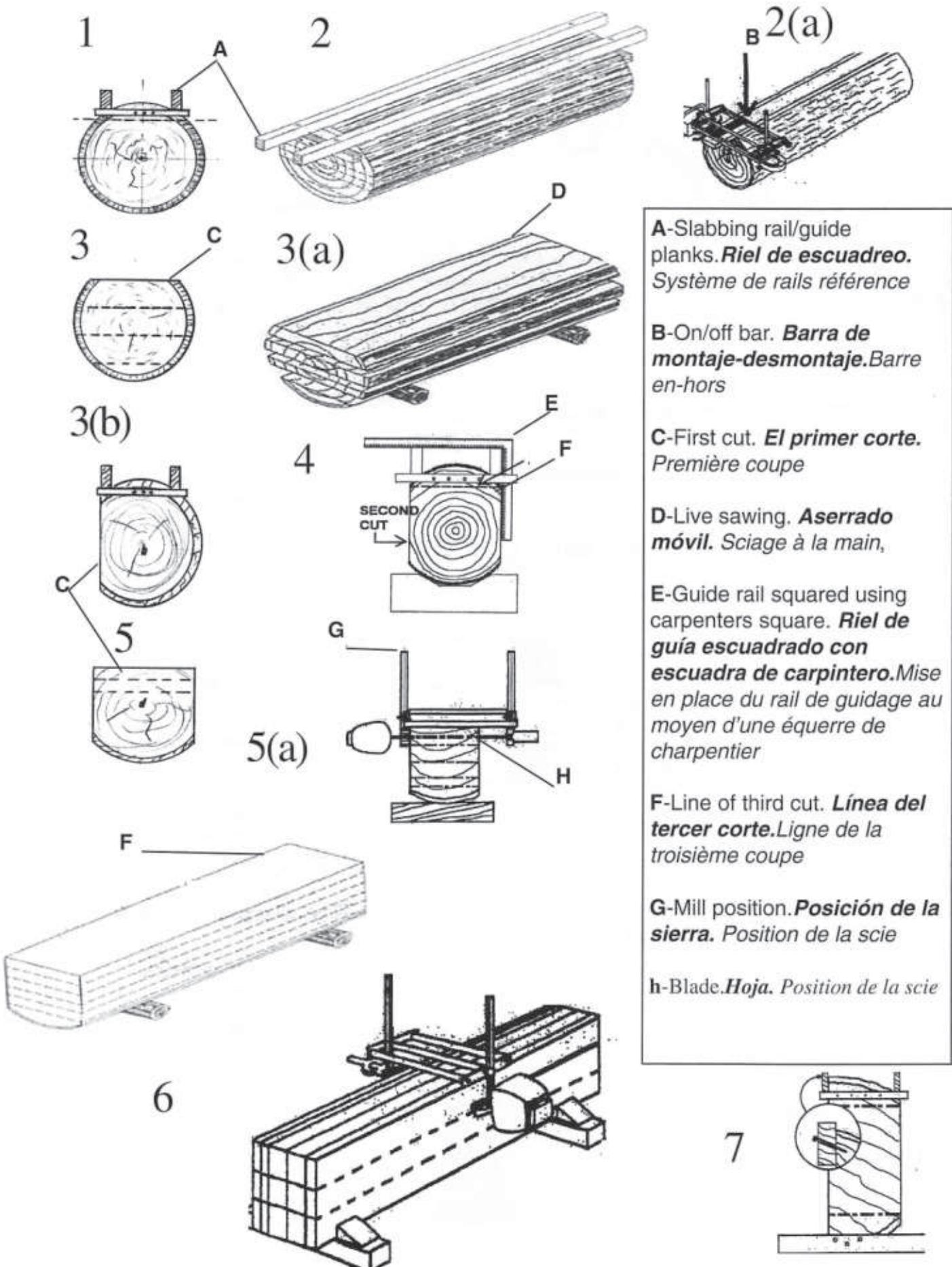
Après avoir réglé la coupe sur les trois faces au moyen d'une équerre de charpentier, couper, puis enlever la tranche coupée et le rail de guidage. Réglér la profondeur de la scie à l'épaisseur souhaitée. Ne pas oublier que la précision de la coupe dépend du contact constant avec la surface de coupe précédente. S'assurer que la barre en-hors (2a)reste centrée sur le tronc pour que la scie termine la coupe sans à-coups.

### 6)Coupe aux dimensions exactes de planches brutes.

Si vous souhaitez couper des planches aux dimensions exactes, empilez plusieurs planches et attachez les solidement.(Fig 6) Régler l'épaisseur pour obtenir les dimensions suivantes : 2 x 2, 2 x 6 ou 2 x 12 po. Si vous souhaitez obtenir des planches de dimensions variées à partir du même tronc, en tenir compte à l'étape 5.

### 7)Pour couper des troncs de grande taille en plusieurs morceaux, utiliser les étapes 2 à 4. Déterminer la profondeur de coupe au moyen d'un gabarit d'épaisseur. Utiliser le rail de guidage comme décrit plus haut.(fig 7) Utiliser des coins pour soutenir la partie coupée des tranches de grande taille.

# Cutting lumber with the MKIII



**A**-Slabbing rail/guide planks. *Riel de escuadreo.* *Système de rails référence*

**B**-On/off bar. *Barra de montaje-desmontaje.* *Barre en-hors*

**C**-First cut. *El primer corte.* *Première coupe*

**D**-Live sawing. *Aserrado móvil.* *Sciage à la main,*

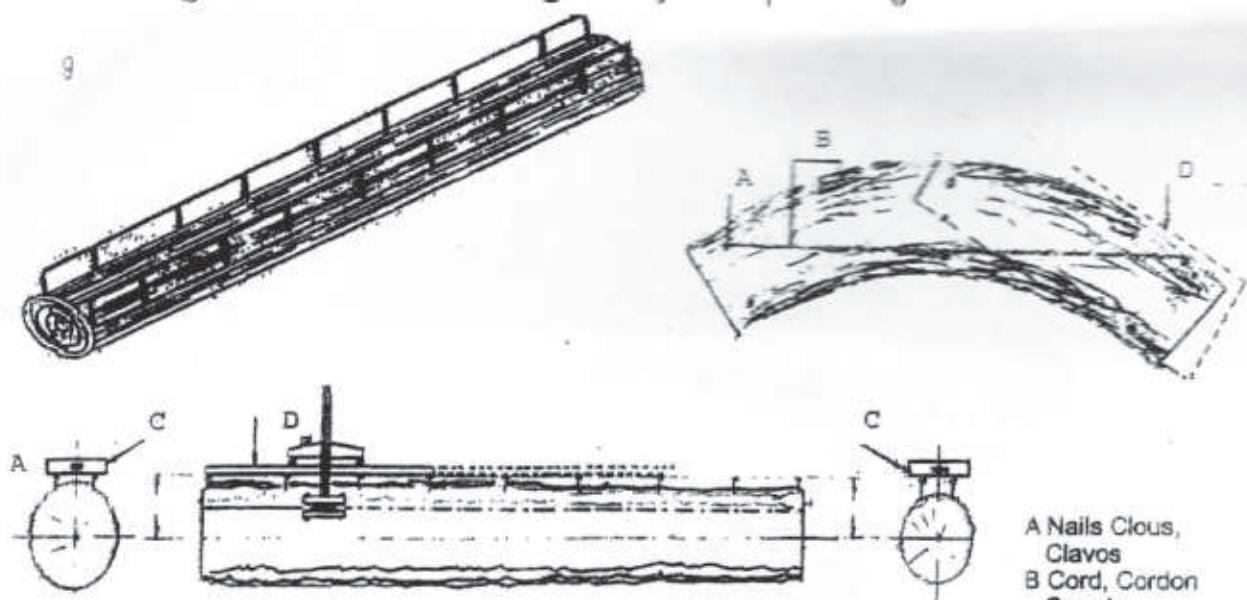
**E**-Guide rail squared using carpenters square. *Riel de guía escuadrado con escuadra de carpintero.* *Mise en place du rail de guidage au moyen d'une équerre de charpentier*

**F**-Line of third cut. *Línea del tercer corte.* *Ligne de la troisième coupe*

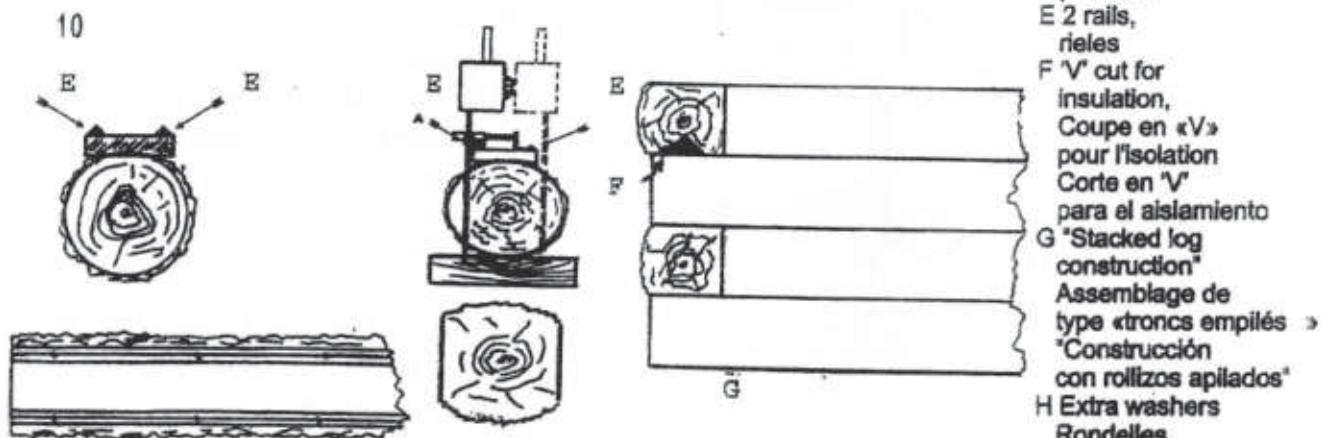
**G**-Mill position. *Posición de la sierra.* *Position de la scie*

**h**-Blade. *Hoja.* *Position de la scie*

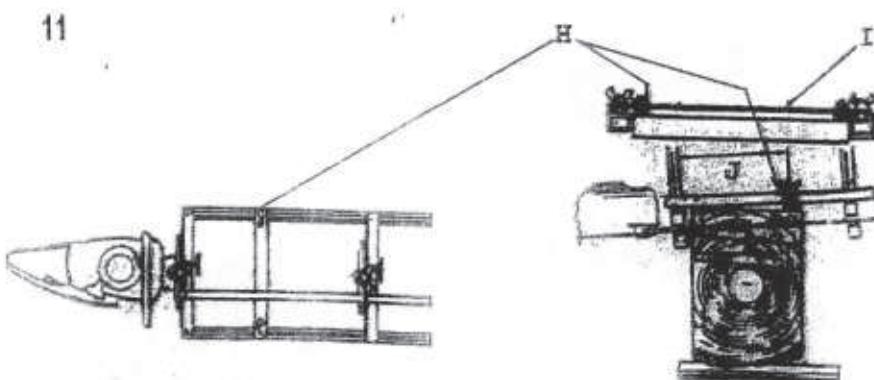
## Cutting oversized or irregularly shaped logs with MKIII

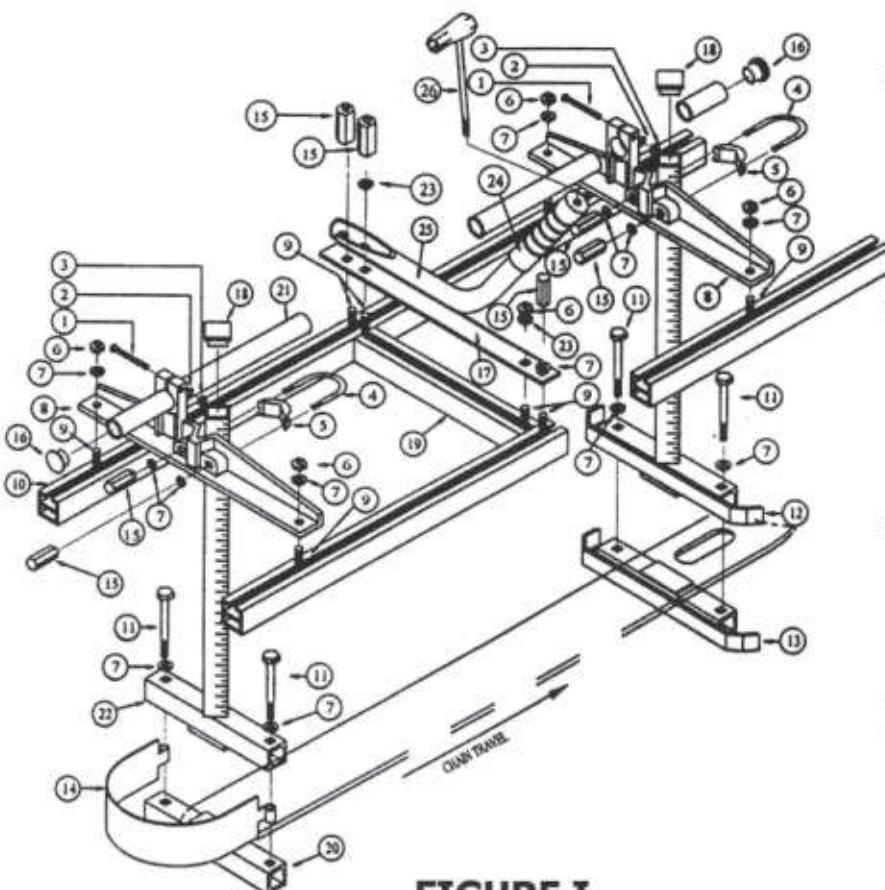


## "Stacked Log" construction using the "Mini MIII"

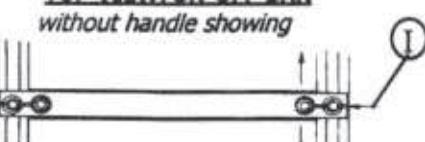


## Cutting Siding With the MKIII





**FIGURE I**  
TOP VIEW/ON-OFF BAR  
without handle showing



I Use Long bolts to adjust guide bar on thickness rails. It should be centered for all cuts.  
Utilice pernos largos para ajustar la barra de guía en rieles de grosor. Deberá centrarse para todos los cortes.

*Utiliser des boulons longs pour ajuster la barre de guidage des rails d'épaisseur. Elle doit être centrée pour toutes les coupes.*

II Use this edge of end bracket to measure depth of cut.  
Utilice este borde del soporte extremo para medir la profundidad del corte.

*Utiliser ce bord du support d'extrémité pour mesurer la profondeur de coupe.*

III Slide carriage bolts in channel of thickness rails as shown.  
Deslice los pernos de carroaje en el canal de los rieles de grosor tal como se muestra

*Introduire les boulons du chariot dans la rainure des rails d'épaisseur, comme illustré*

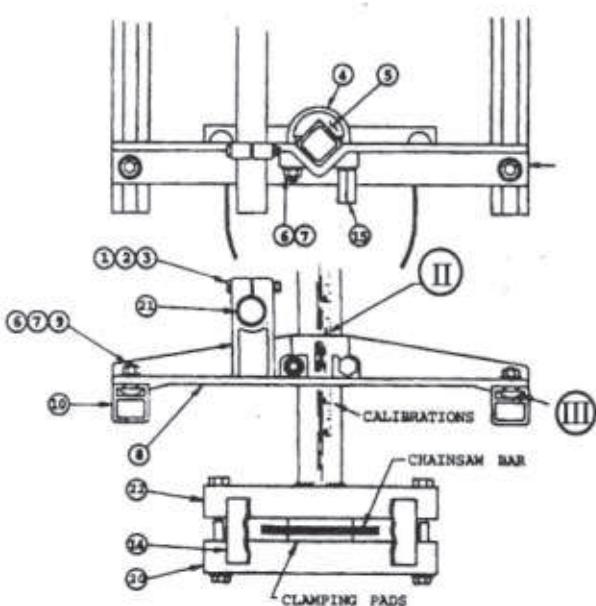
IV End bracket flush with thickness rails on this side.  
Soporte extremo al ras con los rieles de grosor de este lado

*Le support d'extrémité doit affleurer les rails d'épaisseur de ce côté*

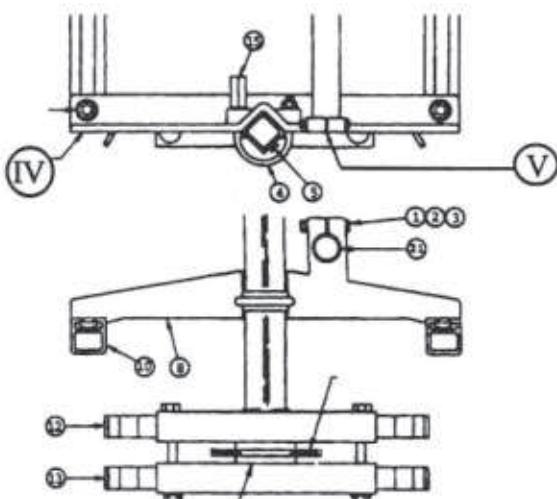
V Handle flush with end bracket on this side.  
Manija al ras con el soporte extremo de este lado

*La poignée doit affleurer le support d'extrémité de ce côté*

**FIGURE II**  
TOP VIEW/NOSE END

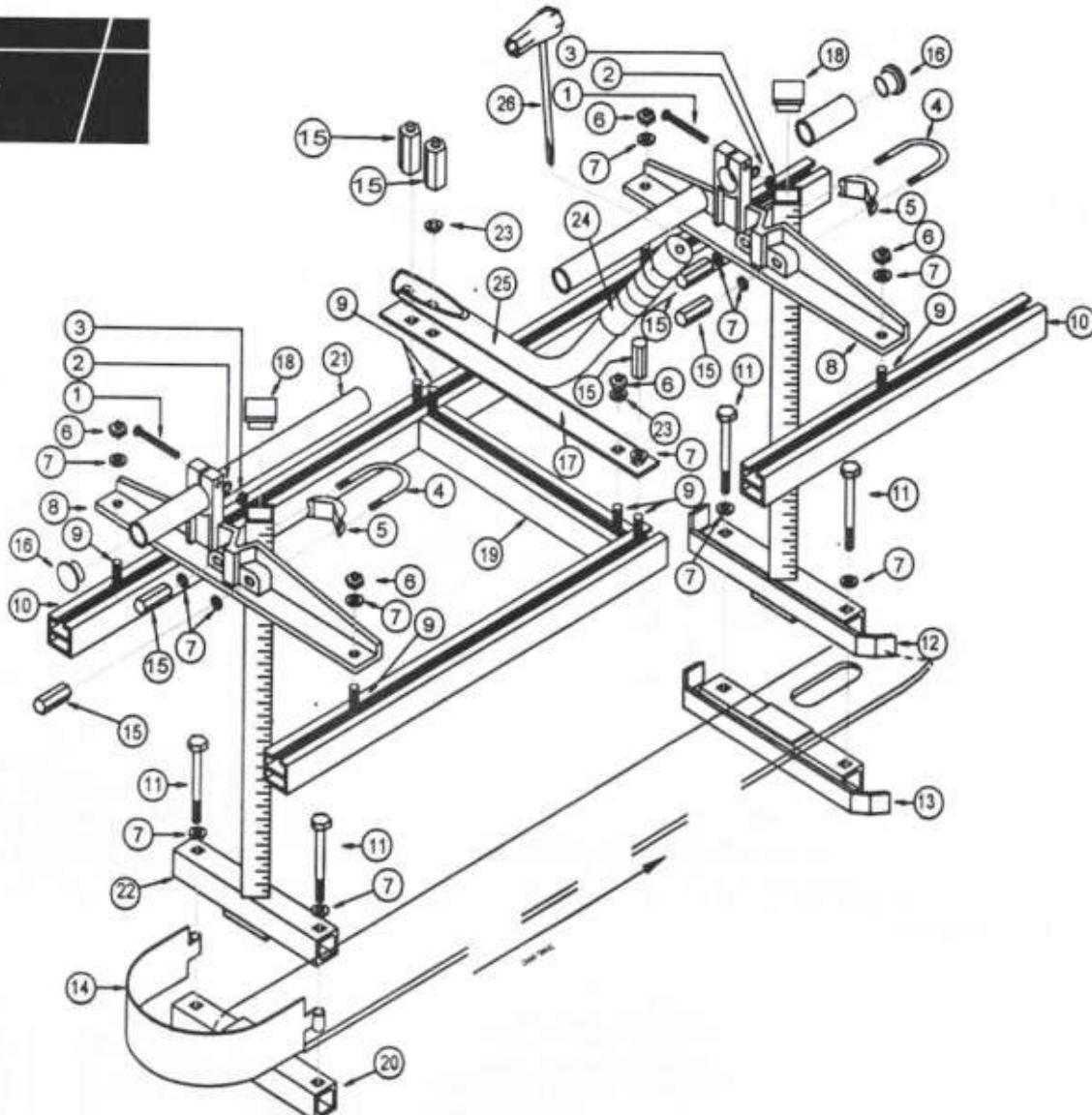


**FIGURE III**  
TOP VIEW/THRUST END



# ASSEMBLY INSTRUCTIONS & PARTS LIST

## G776-24 THRU G776-56

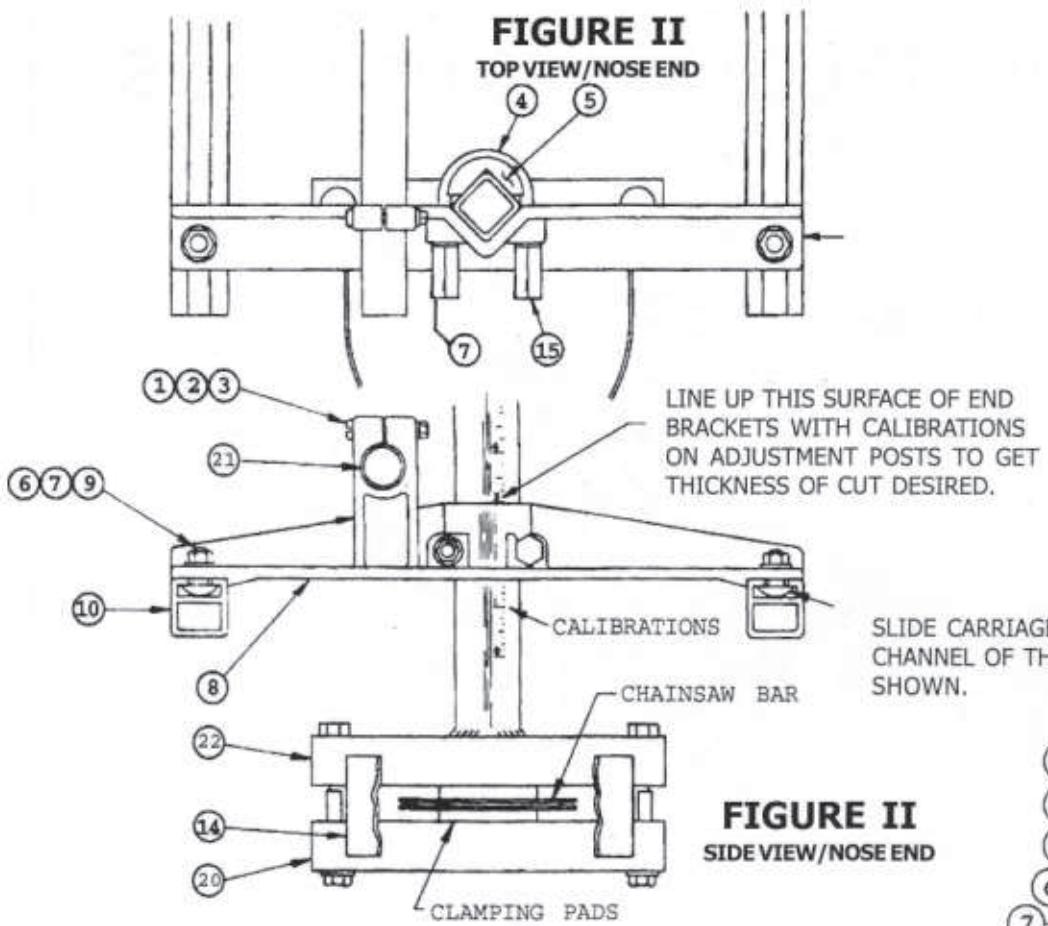


ITEM NO.	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
1.	809	2	PAN HD. SCREW 10-32
2.	323	2	NO LONGER USED
3.	935	2	HEX HD. LOCK NUT 10-32
4.	1794	2	U-CLAMP, 5/16-18
5.	804	2	POST CLAMP
6.	684	6	HEX NUT, 5/16-18
7.	871	15	FLAT WASHER, 5/16
8.	782	2	END BRACKET
9.	805	8	CRG BOLT 5/16-18X3/4
10.	781-2	2	THICKNESS RAIL G-776-24
	781-3	2	THICKNESS RAIL G-776-30
	781-4	2	THICKNESS RAIL G-776-36
	781-5	2	THICKNESS RAIL G-776-48
	781-6	2	THICKNESS RAIL G-776-56
11.	779	4	HEX BOLT 5/16-18X3-1/2
12.	791	1	ADJ POST/THRUST END
13.	790	1	CLMP. BRKT./THRUST END

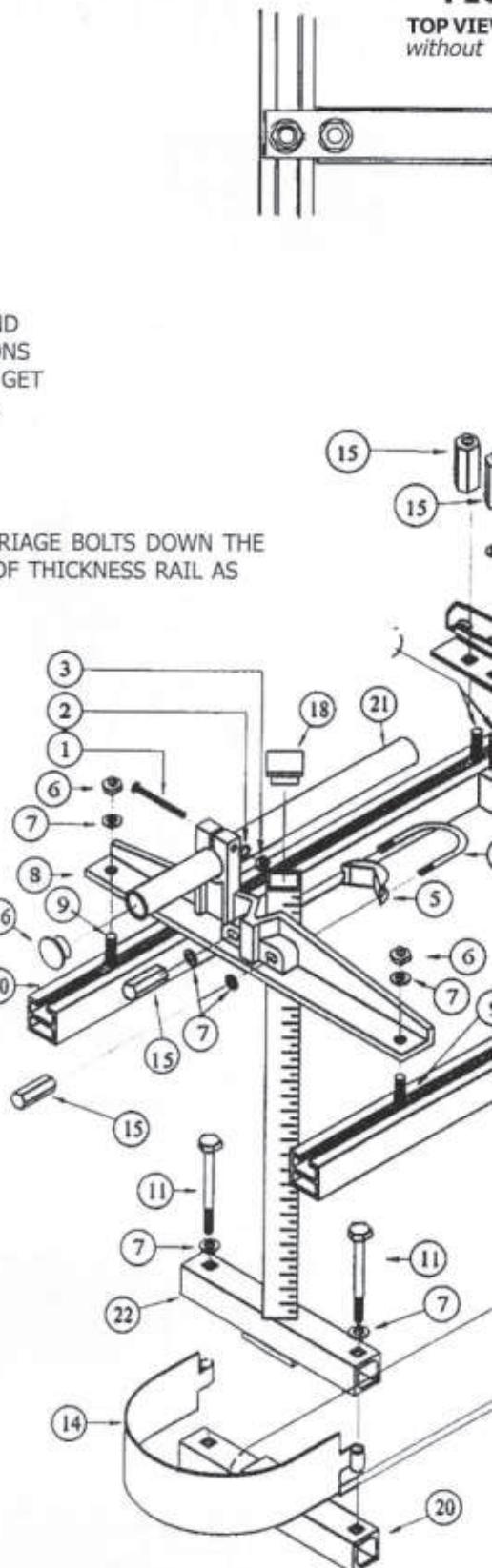
ITEM NO.	PART NO.	QTY.	DESCRIPTION
14.	795	1	NOSE GUARD
15.	702	7	COUPLING NUT 5/16-18
16.	785	2	END CAP/HANDLE
17.	784	1	TIE BAR
18.	778	2	END CAP/RISER POST
19.	799	1	ON-OFF GUIDE BAR
20.	788	1	CLMP. BRKT./NOSE END
21.	793-1	1	HANDLE G-776-24
	793-2	1	HANDLE G-776-30
	793-3	1	HANDLE G-776-36
	793-4	1	HANDLE G-776-48
	793-5	1	HANDLE G-776-56
22.	792	1	ADJ. POST/NOSE END
23.	685	2	LOCK WASHER
24.	874	1	GRIP
25.	596	1	HANDLE
26.	703	1	WRENCH

S/I ILLUSTRATED PARTS 2003/776-1202

GRANBERG INTERNATIONAL  
BUILDING 289 PINTADO ST  
VALLEJO, CA 94592



**FIGURE II**  
SIDE VIEW/NOSE END



### HOW TO ASSEMBLE MK III

#### STEP 1 ( See Figure I )

Attach tie bar ( item 17 ) and handle ( item 25 ) to on-off bar ( item 19 ) using two 5/16 - 18 x 3/4 carriage bolts ( item 9 ), two lock washer ( item 23 ) and one 5/16 hex nut ( item 6 ) and one coupling nut ( item 15 ). Then attach unit to thickness rails ( item 10 ) using two 5/16 - 18 carriage bolts ( item 9 ) one 5/16 flat washer ( item 7 ) and two 5/16 - 18 coupling nuts ( item 15 ).

#### STEP 2 ( See figure II )

Attach end bracket ( item 8 ) to thickness rails ( item 10 ) using two 5/16 - 18 x 3/4 carriage bolts ( item 9 ) two 5/16 flat washers ( item 7 ) and two 5/16 - 18 hex nuts ( item 6 ). Tighten hex nuts finger tight only.

#### STEP 3 ( See figure III )

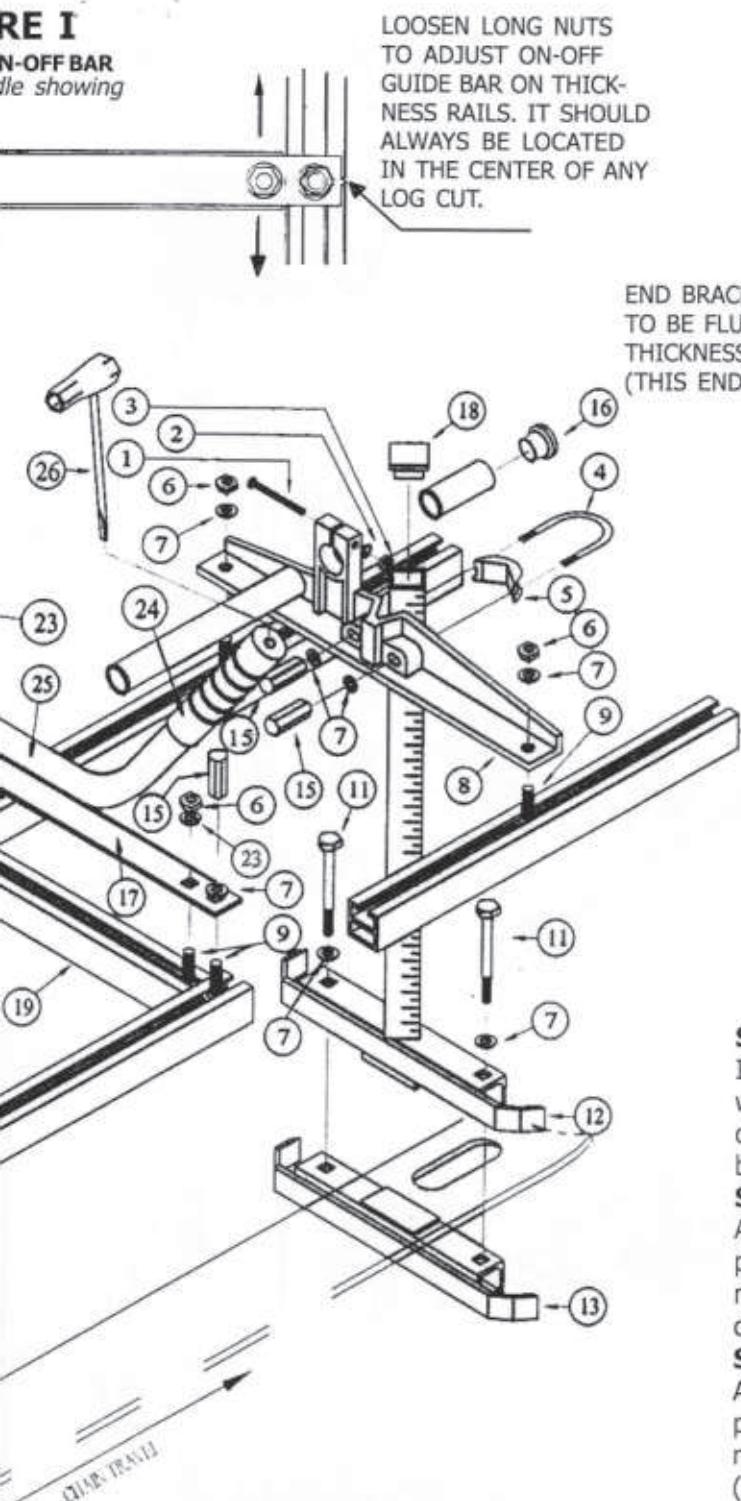
Attach 2nd end bracket ( item 8 ) to thickness rails ( item 10 ) using two 5/16 - 18 x 3/4 carriage bolts ( item 9 ) two 5/16 flat washers ( item 7 ) and two 5/16 - 18 hex nuts ( item 6 ). Now tighten hex nuts. Be sure that end brackets are flush with thickness rails ( see Figure III top view ).

#### STEP 4 ( see Figure II & III )

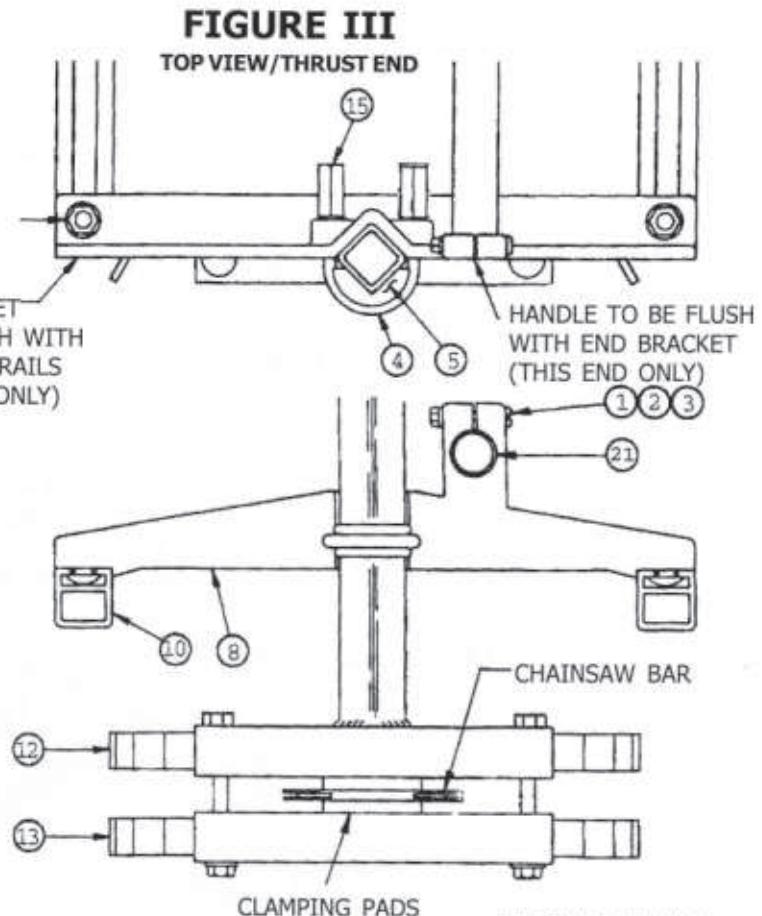
Slide handle through large holes in end brackets. Secure handle at thrust end ( Figure III ) flush with end bracket using # 10-32 x 1 1/2 pan head screw ( item 1 ) # 10 lock washer ( item 2 ) and # 10-32 hex nut( item 3 ). The same applies to the nose end (Figure II ) but do not tighten nut.

#### STEP 5 ( See Figure II Side view )

Insert two 5/16 - 18 x 3 Hex head bolts ( item 11 ) through 5/16 flat washers and into holes in adjustment post ( item 22 ). Slide bolts through nose guard ( item 14 )and then through clamping bracket ( item 20 ). Nuts are welded to the clamping bracket. Start hex head bolts ( item 11 ) into nuts on bottom of bracket. Leave loose so there is a gap for mounting chain saw bar.



LOOSEN LONG NUTS TO ADJUST ON-OFF GUIDE BAR ON THICKNESS RAILS. IT SHOULD ALWAYS BE LOCATED IN THE CENTER OF ANY LOG CUT.



**FIGURE III**  
SIDE VIEW/THRUST END

#### STEP 6 ( See Figure III side view )

Insert two 5/16 - 18 x 3 Hex head bolts ( item 11 ) through 5/ 16 flat washers ( item 7 ) through adjustment post ( item 12 ) and into clamping bracket ( item 13 ) engaging nuts on bottom of clamping bracket. Leave loose so there is a gap for the saw bar.

#### STEP 7 ( See Figure II )

Attach nose end post assembly to end bracket using U-Clamp ( item 4 ) post clamp ( item 5 ) two 5/16 flat washers ( item 7 ) and coupling nuts ( item 15 ). Tighten coupling nuts ( item 15 ) after setting calibration at 3" ( see Figure II Side View ).

#### STEP 8 ( See Figure III )

Attach thrust end post assembly to end bracket using U-clamp ( item 4 ) post clamp ( item 5 ) two 5/16 flat washers ( item 7 ), and coupling nuts ( item 15 ). Tighten coupling nuts after setting calibration at 3" ( See Figure II Side View ).

#### STEP 9

Slide nose of chain saw bar between clamping pads of thrust end and on through to the clamping pads of the nose end ( see Figure IV& V ). Slide bar through thrust end until the saw is within 1 inch of the thrust end post ( item 12 ). Center clamping pads on bar and tighten hex head bolts ( item 11 ). Adjust nose end of mill ( figures IV & V-see back page) so the nose guard misses the end of the chain and the clamping pad is not contacting the sprocket in the nose of the bar. To do so loosen the nuts ( item 6 ) holding bracket( item 8 ) and slide post and bracket assembly into position. Tighten nuts (item 6 ) and nut ( item 3 ) on bracket ( item 8 ) to secure handle ( item 21 ) in place. Make sure clamping pads are centered on saw bar and tighten hex bolts (item 11). Check that all nuts and bolts are tight. Insert end caps ( item 16 & 18 ). Mill is now ready for operation.

## CAUTION

**ALWAYS use protective clothing-gloves, safety glasses, ear protection etc. The use of a dust mask is also recommended.**

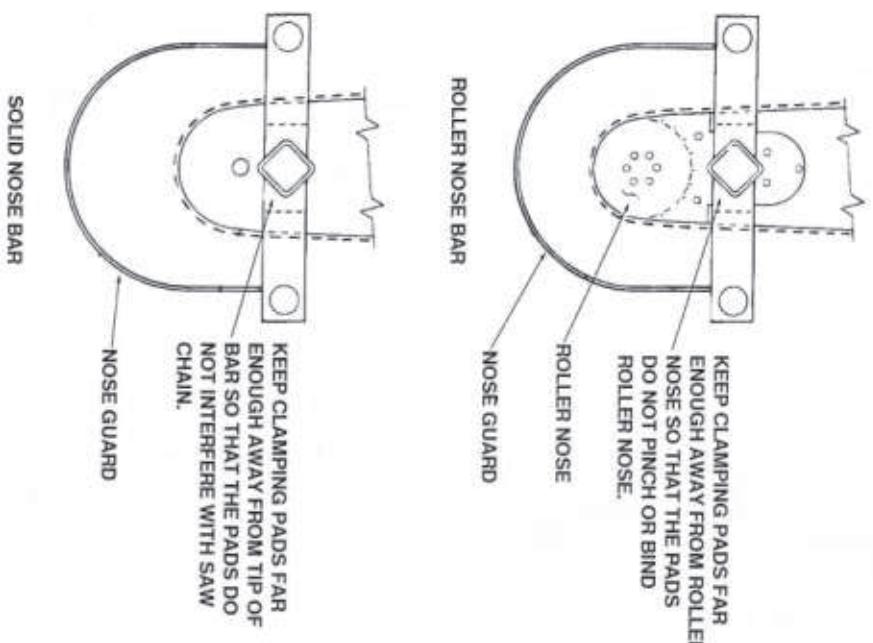


FIGURE IV

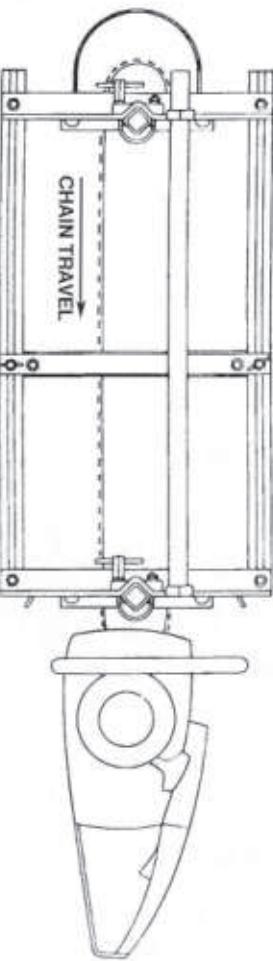


FIGURE V

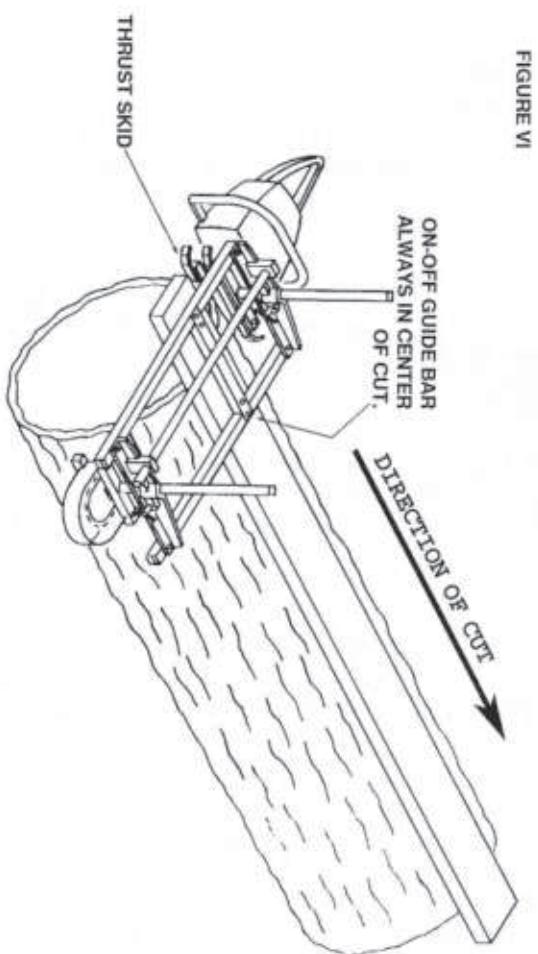
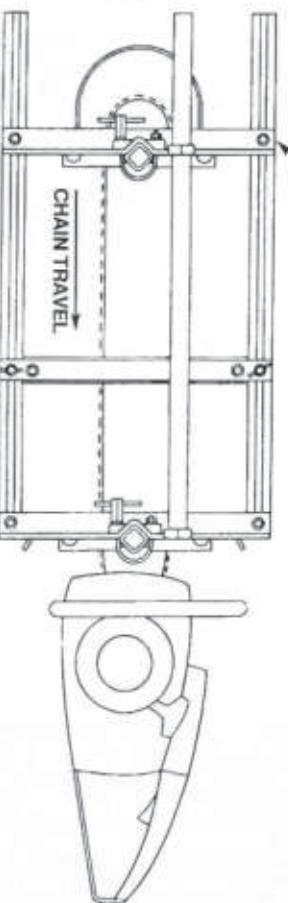
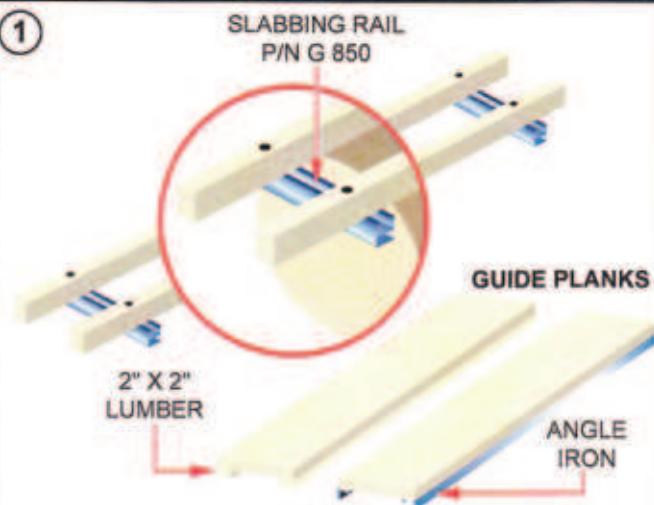


FIGURE VI

END BRACKET MOVED  
DOWN THICKNESS RAILS  
FOR SHORTER CHAINSAW  
BARS.

# HOW TO MAKE LUMBER WITH THE ALASKAN CHAINSAW MILL MKIII

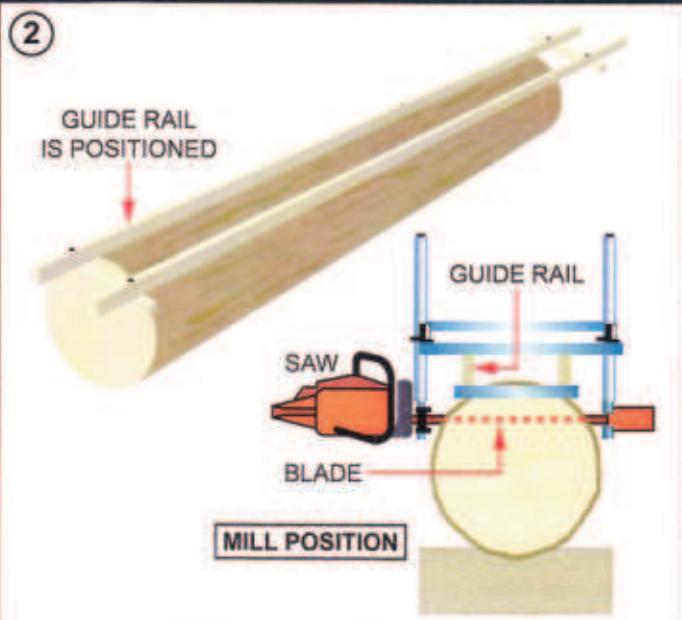
GRANBERG INTERNATIONAL • PO Box 2347 • Vallejo, CA 94592-0347 • TOLLFREE: (800) 233-6499 • Tel: (707) 562-2099 • Fax: (707) 562-2091



## PREPARING GUIDE RAIL OR GUIDE PLANK

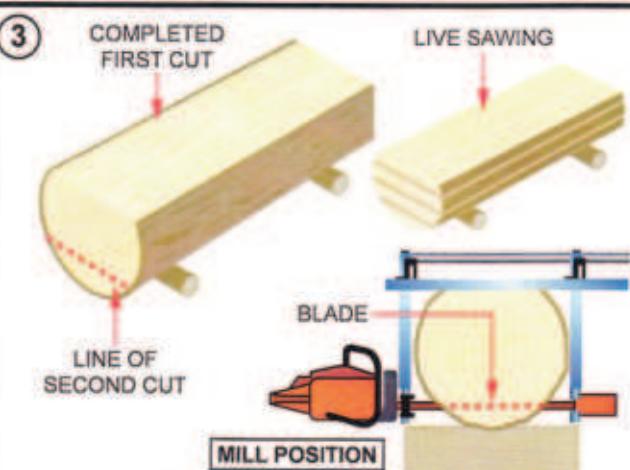
An accurate dependable guide system is absolutely necessary before attempting to operate your "ALASKAN."

Granberg International recommends the use of our **SLABBING RAIL** system, part number G 850. If you are not going to order a set of these brackets, various alternatives will work, such as a good straight 2 x 12 with 2 x 2's or angle iron securely fastened to the plank edges. This helps stabilize the plank when secured to the log.



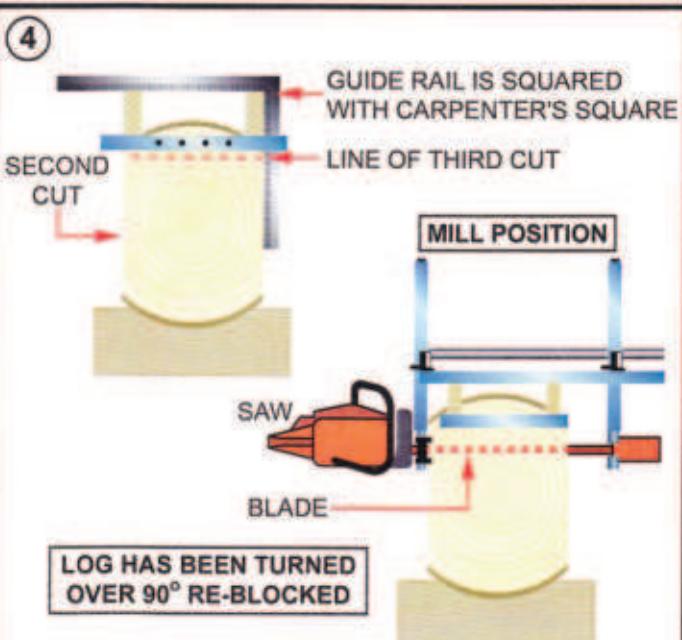
## SETTING UP FOR THE FIRST CUT

Place the guide rail or plank on the log and secure. The guide rail must project at least six inches beyond the ends of the log so that the saw will leave the cut level and even. This basic or first cut determines the accuracy of all later cuts. Make sure it is true and that will help produce the maximum amount of lumber from the log.



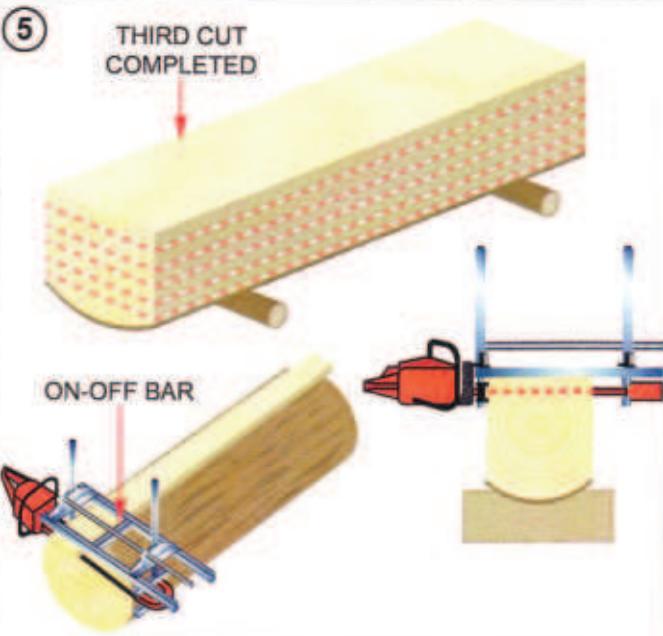
## MAKING READY FOR THE SECOND CUT

Remove the guide rail and first cut slab. If you wish to "live saw" the log, adjust the mill for the desired depth of cut and saw mill the log as it lies. To produce a level and straight cut, keep the rails of the mill level and in contact with the log. To produce a "CANT" for a specific dimension, lower the mill to make your second cut. Wedge this cut open as the saw comes out of the cut to prevent the saw bar from pinching the chain. This second cut produces a surface parallel to the first cut. Remember to keep the on-off guide bar in the middle of the log to lead the saw in and out of the cut.



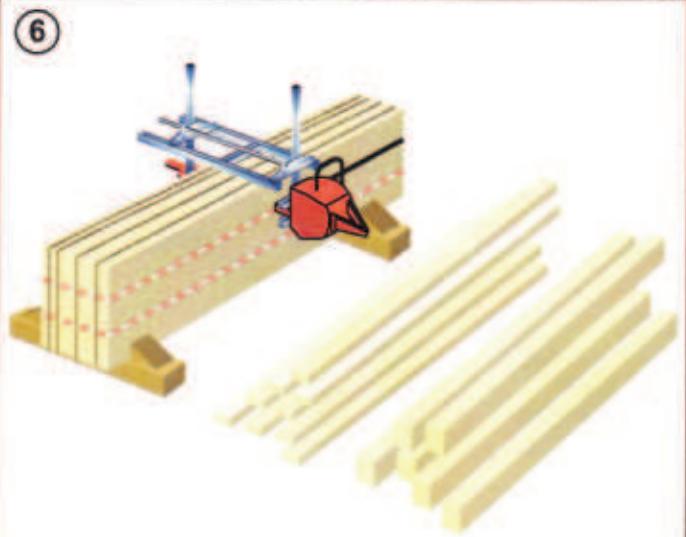
## PREPARING TO MAKE THE THIRD CUT

Now rotate the log 90 degrees, brace the log firmly and fasten the guide rail. Use a carpenter's square to insure that the third slabbing cut will be a right angle to the faces of the first and second cuts.



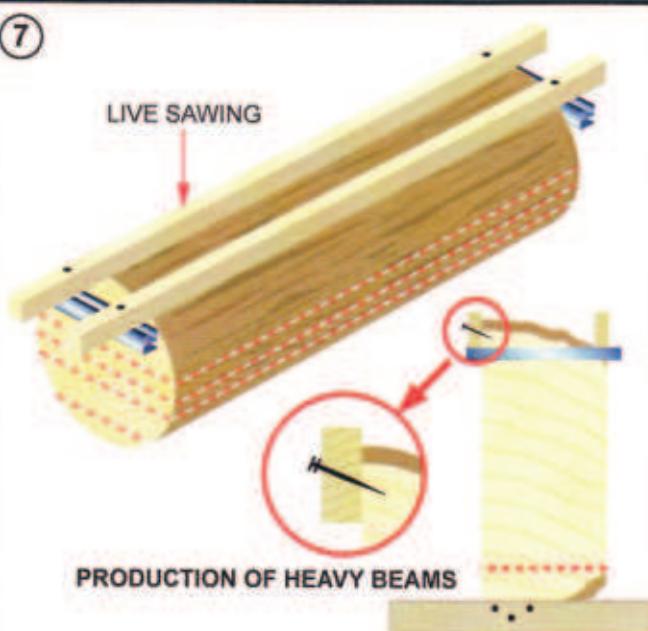
#### READY TO CONVERT CANT INTO LUMBER

You are now ready to convert the cant into lumber. Remove the slab and guide rail. Determine the thickness of the planks or boards to be produced and set the gauge to the correct thickness. Remember that the mill slides on the level surface of each previous cut so **take care that the on-off guide bar is centered** on the cant to insure the saw enters and leaves the cut evenly.



#### MAKING DIMENSION LUMBER FROM SAWN PLANKS

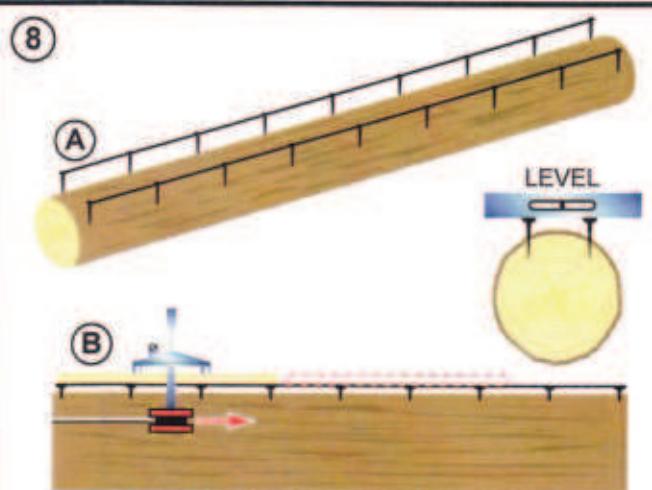
When you desire to make dimension lumber; gather the saw planks as shown and clamp firmly. Now adjust the thickness gauge as required so as to cut 2" x 2's, 2" x 6's, or 2" x 12's as an example. Keep in mind that if various sizes are planned to be taken from the same log, such as 4" x 4"x, 6" x 6", 4" x 8", etc., the various dimensions needed must be allowed for when making the previous cuts. See step five.



#### PRODUCTION OF HEAVY BEAMS

#### TIMBER—CANTS—BEAMS—ETC., FROM LARGE LOGS

To split larger logs into two or more sections, proceed as in step two through step four. The sizes of these heavy pieces are controlled by the setting of the thickness frame. The guide rail is used in the same manner as previously described. The cuts may require wedging open due to heavy weight.

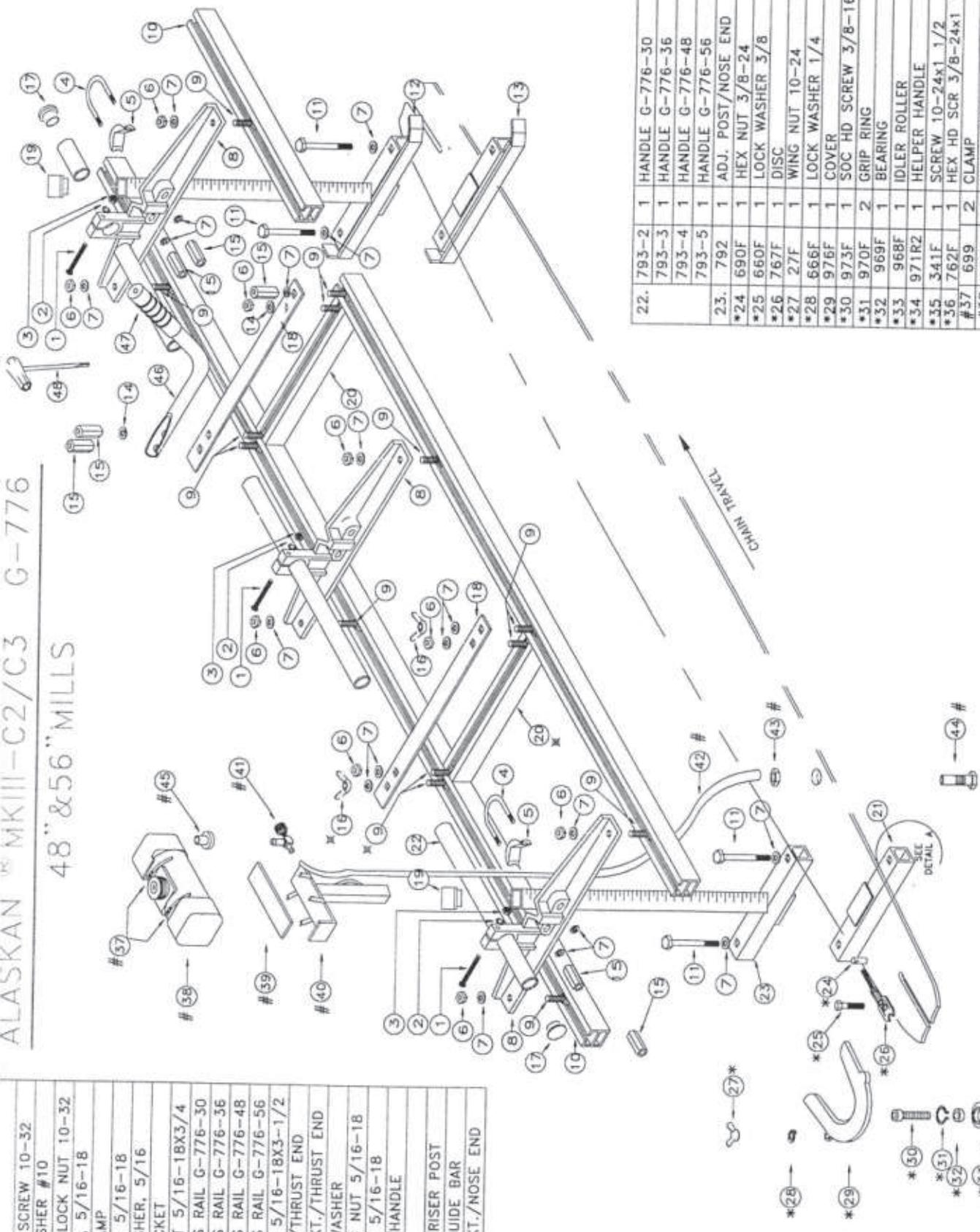


#### STEPS TAKEN IN THE MAKING OF PREMIUM LENGTH BEAMS

When cutting extra long or premium beams, we recommend this procedure for making the initial cut. Before placing the guide board (2" x 6" or 2" x 12"), drive 2 spikes at each end (level) and stretch a heavy cord from one end of the log to the other. Drive spikes or lags to the height of the cord as a means of keeping the guide rail true and level (A). Place guide board on spikes and cut about 3/4 of the length of the guide rail, raise the mill and slide the guide rail ahead along the heads of the lags or spikes (B). Continue cutting in this fashion until the first cut is completed.

ALASKAN MIK III-C2/C3 G-776

48" & 56" MILLS



22. 793-2	1	HANDLE G-776-30
793-3	1	HANDLE G-776-36
793-4	1	HANDLE G-776-48
793-5	1	HANDLE G-776-56
23. 792	1	ADJ. POST/NOSE END
*24. 690F	1	HEX NUT 3/8-24
*25. 660F	1	LOCK WASHER 3/8
*26. 767F	1	DISC
*27. 27F	1	WING NUT 10-24
*28. 666F	1	LOCK WASHER 1/4
*29. 976F	1	COVER
*30. 973F	1	SOC HD SCREW 3/8-16x1
*31. 970F	2	GRIP RING
*32. 969F	1	BEARING
*33. 968F	1	IDLER ROLLER
*34. 971R2	1	HELPER HANDLE
*35. 341F	1	SCREW 10-24x1 1/2
*36. 762F	1	HEX HD SCR 3/8-24x1 1/2
#37. 699	2	CLAMP
#38. 677A	1	OILER TANK
#39. 828A	1	SHOCK PAD
#40. 802A	1	MOUNTING BASE
#41. 652	1	VALVE
#42. 689	1	HOSE
#43. 687	1	JAM NUT
#44. 967	1	BAR OIL INJECTOR
#45. 651	1	TANK INSERT
#46. 596	1	HANDLE
#47. 703	1	WRENCH

NOTE

1. \*G975 HELPER HAND ASSEMBLY
2. \*G801A OILER KIT ASSEMBLY

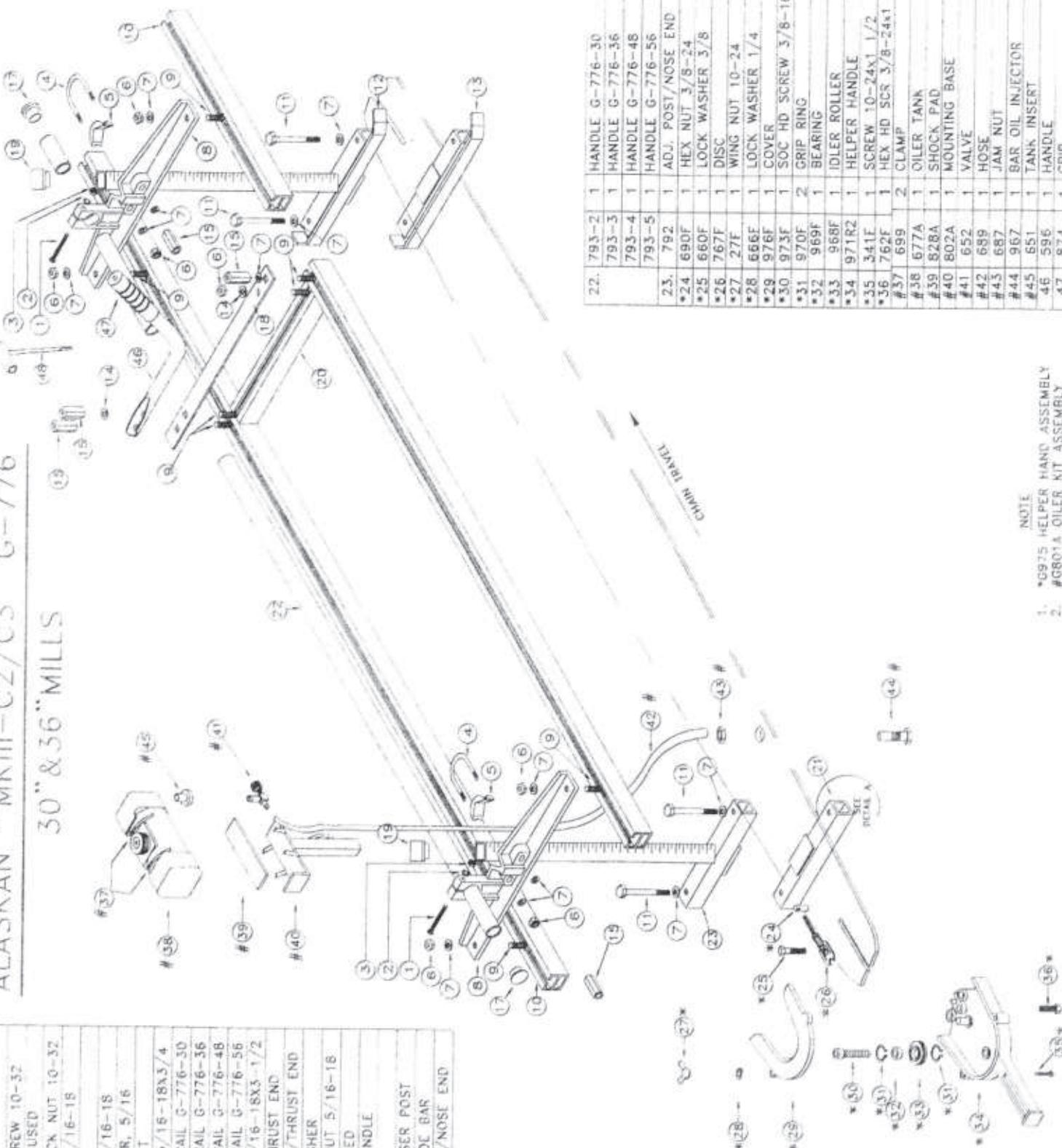


PN 788/790  
HEX NUT 5/16-18  
WELDED • 4 LOCATIONS

**ALASKAN® MKIII-C2/C3 G-776**

**30" & 36" MILLS**

PART NO.	ITEM NO.	DESCRIPTION
809	1	PAN HD SCREW 10-32
323	2	NO LONGER USED
935	2	HEX HD LOCK NUT 10-32
1794	2	L-CLAMP, 5/16-18
804	2	POST CLAMP
684	8	HEX NUT, 5/16-18
871	12	FLAT WASHER, 5/16
782	2	END BRACKET
805	9	CRG BOLT 5/16-18x3/4
781-3	10	THICKNESS RAIL G-776-30
781-4	12	THICKNESS RAIL G-776-36
781-5	14	THICKNESS RAIL G-776-48
781-6	16	THICKNESS RAIL G-776-56
779	17	CRG BOLT 5/16-18x3-1/2
'91	18	ADJ POST/THRUST END
790	19	CLMP BRKT./THRUST END
685	20	LOCK WASHER
702	21	COUPLING NUT 5/16-18
785	22	NOT USED
784	1	END CAP/HANDLE
778	1	TIE BAR
778	2	END CAP/RISER POST
793	2	ON-OFF GUIDE BAR
788	1	CLMP BRKT./NOSE END



793-2	22.	HANDLE G-776-30
793-3	1	HANDLE G-776-36
793-4	1	HANDLE G-776-48
793-5	1	HANDLE G-776-56
792	23.	ADJ. POST/NOSE END
690F	*24	HEX NUT 3/8-24
660F	*25	LOCK WASHER 3/8
767F	*26	DISC
27F	*27	WING NUT 10-24
666F	*28	LOCK WASHER 1/4
976F	*29	COVER
973F	*30	SOC HD SCREW 3/8-16x1
970F	*31	GRIP RING
969F	*32	BEARING
968F	*33	IDLER ROLLER
828A	*34	HELPER HANDLE
802A	*35	SCREW 10-24x1 1/2
652	*36	HEX HD SCR 3/8-24x1 1/2
689	*37	CLAMP
677A	*38	OILER TANK
828A	*39	SHOCK PAD
802A	*40	MOUNTING BASE
652	*41	VALVE
687	*42	HOSE
967	*43	JAM NUT
967	*44	BAR OIL INJECTOR
651	*45	TANK INSERT
596	*46	HANDLE
874	*47	GRIP
703	*48	WRENCH

NOTE

1. \*G975 HELPER HAND ASSEMBLY
2. #G801A OILER KIT ASSEMBLY

IN 746774  
HEX NUT 5/16-18  
WHEELED @ 4 LOCATIONS

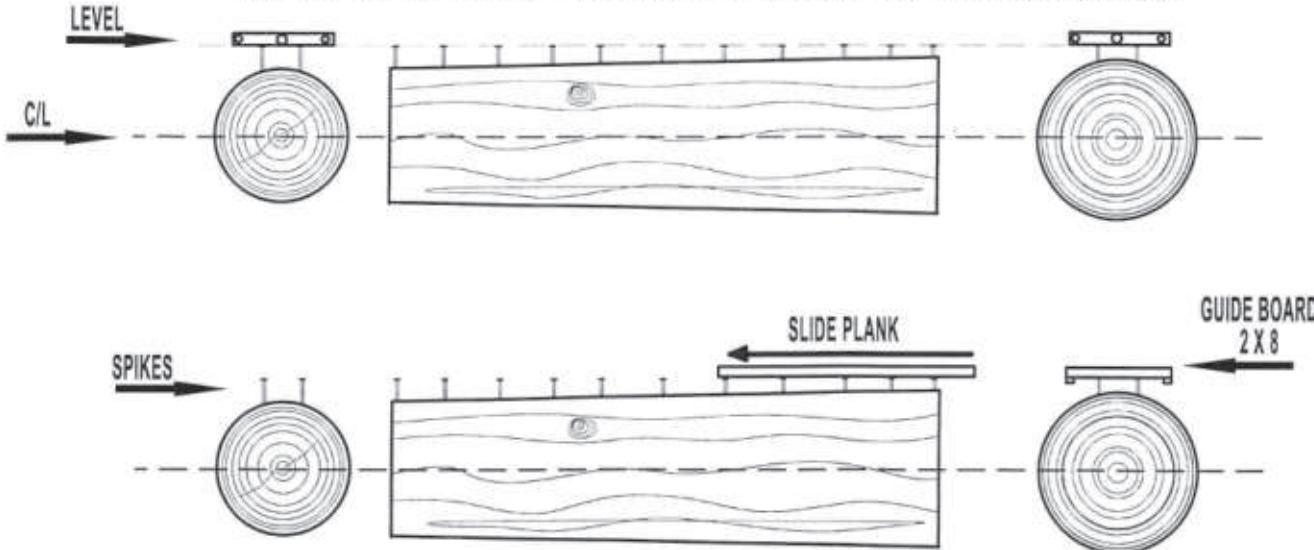
DETAIL A

IN 746774

## HOW TO SAW LOGS LARGER THAN YOUR SLABBING RAIL

(Logs up to any length can be sawn using the method below)

- A) TOOLS REQUIRED: SPIRIT LEVEL, HAMMER, 4" SPIKES, A 2 X 8 PLANK AND ROLL OF NYLON OR POLY CORD.
- B)
  1. NAIL TWO SPIKES AT EACH END OF LOG.
  2. LEVEL SPIKES WITH SPIRIT LEVEL AT EACH END AS SHOWN.
  3. FOR A LEVEL CUT, MEASUREMENT TO TOP OF SPIKES FROM CENTER OF LOG SHOULD BE THE SAME FOR BOTH ENDS.
  4. USING STRONG POLY OR NYLON CORD, STRETCH CORD FROM ONE SET OF SPIKES TO THE OTHER.
  5. DRIVE SPIKES TO HEIGHT OF LINE ALONG THE LOG, STAGGER SPIKES EVERY THREE FEET.
  6. LAY A 2 X 8 PLANK ON TOP OF THE SPIKES AS A GUIDE. SLIDE THE PLANK ALONG AS SAWING PROGRESSES.



## CUTTING CURVED OR IRREGULAR SHAPED LOGS

- A) TOOLS REQUIRED: SPIRIT LEVEL, HAMMER, 4" SPIKES, A 2 X 8 PLANK AND ROLL OF NYLON OR POLY CORD.
- B)
  1. NAIL TWO SPIKES AT EACH END OF LOG.
  2. LEVEL SPIKES WITH SPIRIT LEVEL AT EACH END AS SHOWN.
  3. TIE CORD TO ONE SPIKE AND STRETCH CORD FROM ONE SET OF SPIKES BACK TO THE OTHER.
  4. HAMMER ENOUGH SPIKES TO HEIGHT OF CORD TO SUPPORT PLAN AS SHOWN. ON SHORTER LOGS, TWO ADDITIONAL SPIKES IN THE CENTER SHOULD DO.
  5. ADJUST YOUR MILL TO DESIRED CUTTING DEPTH AND FOLLOW BOARD FOR YOUR FIRST CUT. MOVING THE BOARD AS NEEDED TO COMPLETE CUTS
  6. ON THE FOLLOWING CUTS USE THE SAWN SURFACE FOR A REFERENCE.

