



## **Bedienung und Wartung OB-II and OB-IIM**

**Wichtige Information**

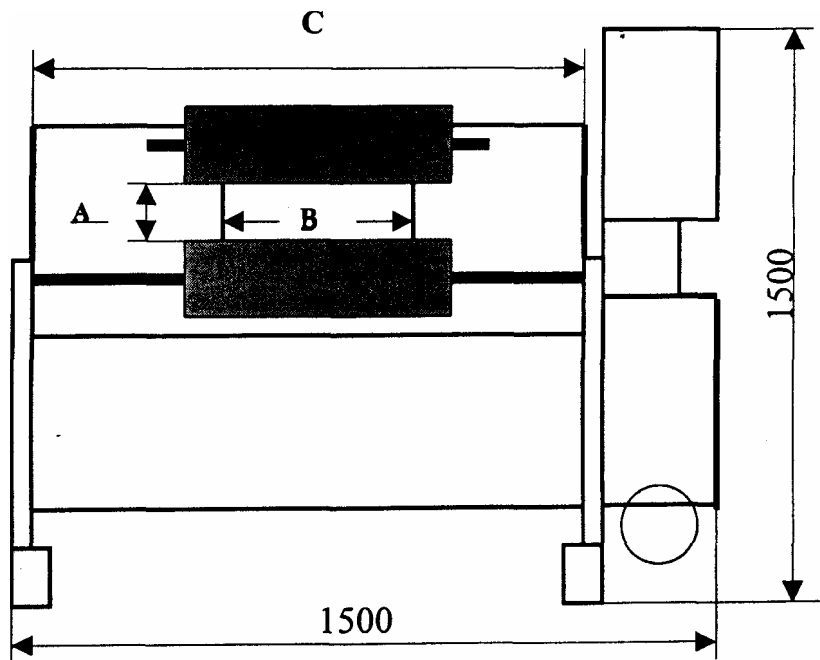
## **Inhalt**

1. Model OB-II – Technische Daten	3
2. Allgemeine Einstellungen (OB-II and OB-IIM)	4
3. Schaltbild OB-II	5
4. Wichtige Hinweise	6
5. Bevorzugte Vorschubgeschwindigkeiten	7
6. Wartung OB-II and OB-IIM	7
7. Model OB-IIM – Technische Daten	8
8. Wechsel der Sägeblätter OB-II and OB-IIM	9
9. ANP-02 – Elektrische Breitenverstellung	11
10. Schaltbild OB-IIM	12
11. Steuerbild OB-IIM	13

# 1. Model OB-II – Technische Daten

<b>Technische Daten der OB-II:</b>		
1.	Arbeitsbreite	70 – 430 mm
2.	Arbeitshöhe	15 – 80 mm
3.	Sägeblattdurchmesser	400 mm
4.	Sägeblattverfahrgeschwindigkeit	10 mm / sec.
5.	Sägeblatt Power/Drehzahl	2 x 4,7 kW / 2800 r.p.m.
6.	Vorschub	1,1 kW / 1400 r.p.m.
7.	Breitenverstellung	1,1 kW / 1400 r.p.m.
8.	Total power installed	11,6 kW / 380 V / 50 Hz
9.	Vorschubgeschwindigkeiten	7, 10, 13, 14, 20, 26 m/min
10.	Abmessungen	1600 x 1500 x H 1500 m
11.	Total weight	1 350 kg

\* Minimale Holzlänge: 1,20 m

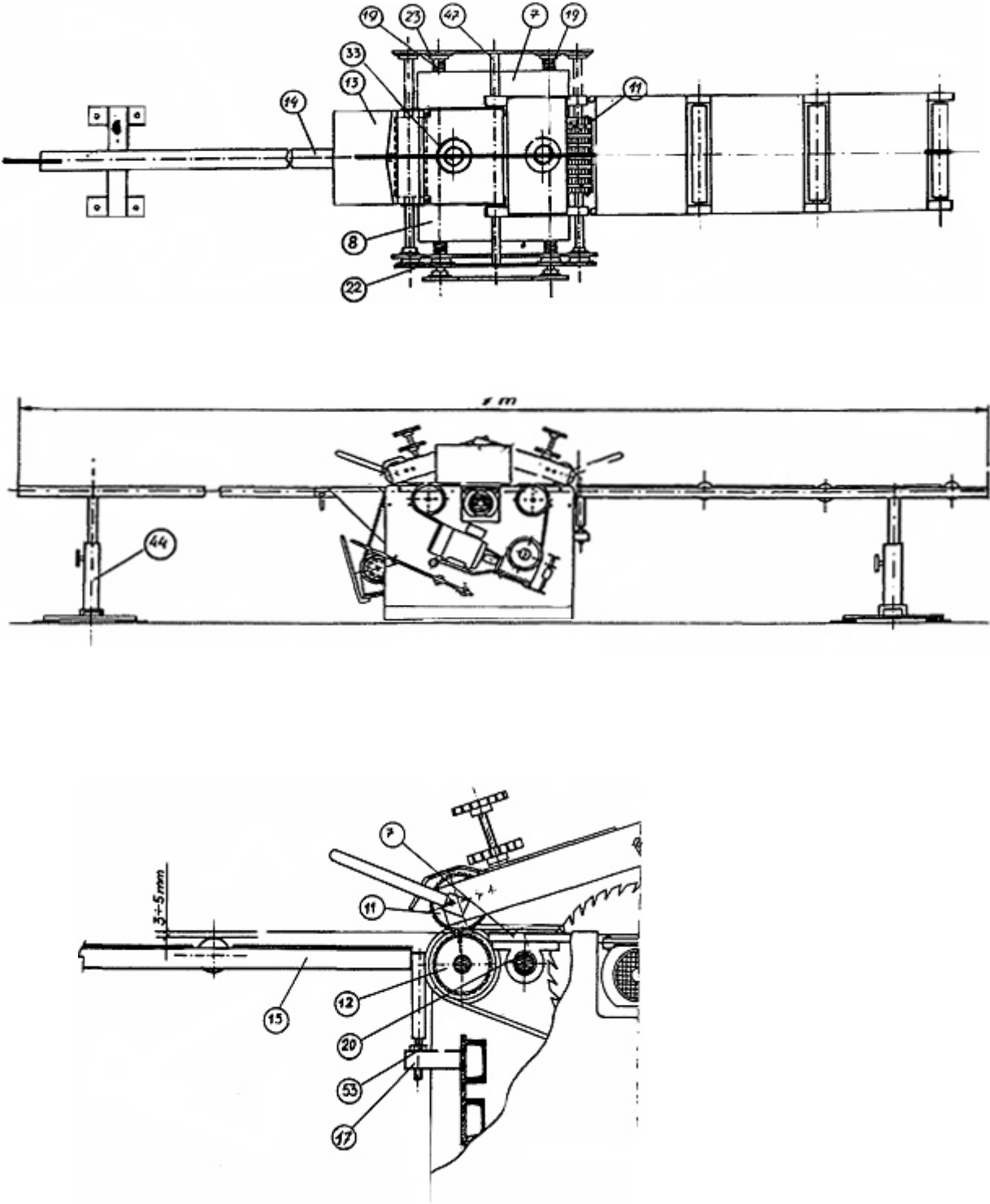


**A = 20 – 80 mm**

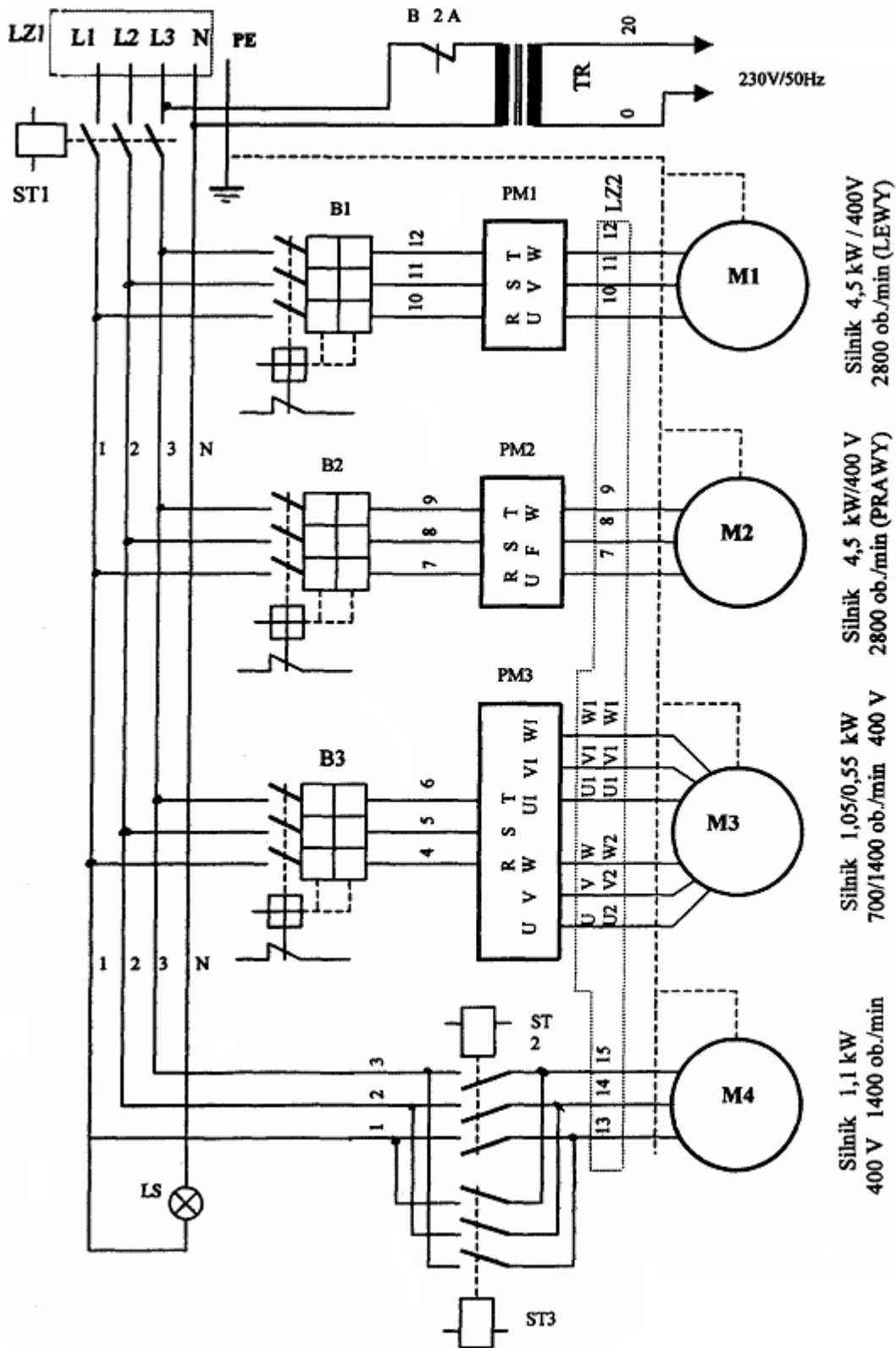
**B = 70 – 430 mm**

**C = 900 mm**

## 2. Einrichten der Anlage (OB-II and OB-IIM)



### 3. Elektryczny Schemat OB-II



M1 – motor 4,5kW/400V/2800 r.p.m. (LEFT)

M2 – motor 4,5kW/400V/2800 r.p.m. (RIGHT)

M3 – motor 1,05/0,55kW /400V/ 700/1400 r.p.m.

M4 – motor 1,1kW/400V/1400 r.p.m.

Power supply of control (*zasilanie sterowania*): 230V/50Hz

## 4. Wichtige Hinweise

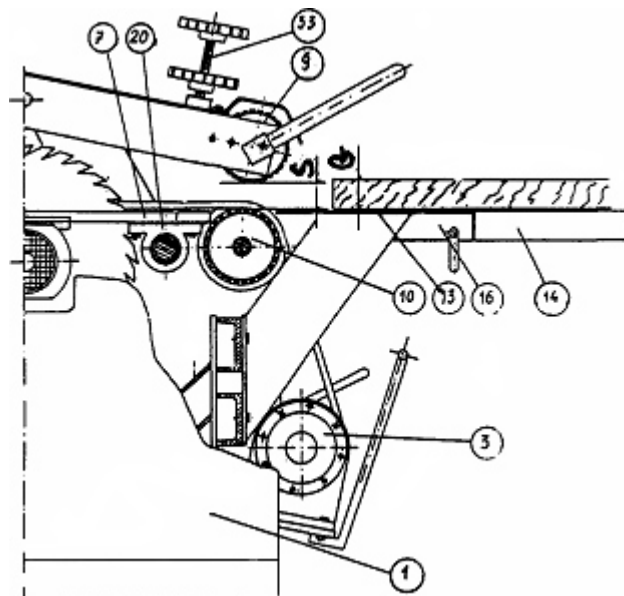
### Wichtig:

Eine Selbstabschaltung der Maschine ist ein Zeichen für Überhitzung. Prüfen sie die Maschine sofort auf mögliche Ursachen.

### WICHTIG!:

Verstellen Sie die Schärfparameter nicht während des Schnittvorganges!

### Einstellen der Rollen:



$$S = G - (8 \text{ bis } 12 \text{ mm})$$

S – Spalt zw. Rollen

G – Breite des Materials

Der Rollenabstand sollte 8 bis 12 mm kleiner als die Materialbreite sein.

## 5. Ideale Vorschubgeschwindigkeit

Vorschubgeschwindigkeit m/min	Materialbreite mm	Holzart
26	20 bis 35	Alle Holzsorten
20	30 bis 50	Weiches Holz
14	35 bis 50	Hartes Holz
13	40 bis 70	Weiches Holz
10	40 bis 70	Hartes Holz
7	60 bis 80	Alle Holzsorten

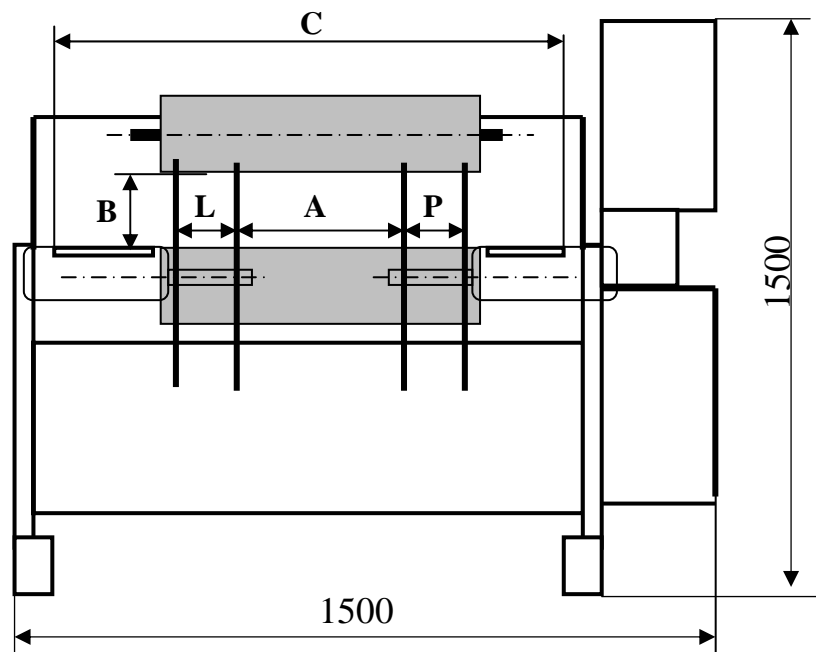
\* Anhängig vom Zustand der Sägeblätter!

## 6. Wartung OB-II und OB-IIM

1. **alle 8 Stunden** – reinigen Sie die Maschine, inkl. Zuführungen und bewegliche Teile
2. **jeden Monat** – schmieren Sie die Zuführkette
3. **alle 3 Monate** – schmieren Sie die Tischkette
4. **alle 2 Jahre** – Führen Sie einen Ölwechsel an allen Kreisläufen durch.  
Benutztes Öl Hipol Oil 15F.  
Kontrollieren Sie den Ölstand  
Inhalt: 0,6l
5. Reinigen Sie die Vorschubrollen, besonders im Winter um Vereisung zu vermeiden.

## 7. Model OB-IIM – Technische Daten

Technische Daten OB-IIM:		
1.	Arbeitsbreiten	60 – 430 mm
2.	Arbeitshöhen	15 – 80 mm
3.	Anzahl der Sägeblätter	4 pcs.
4.	Verstellgeschwindigkeit des Blattabstandes	10 mm / sec.
5.	Sägemotoren	2 x 5,2 kW
6.	Vorschubmotor	1,1 kW
7.	Breitenverstellung	1,1 kW
8.	Rollenhub	0,2 kW
9.	Anschlußwert	12,8 kW / 400 V
10.	6 Vorschubgeschwindigkeiten	7, 10, 13, 14, 20, 26 m/min
11.	Allgemeine Abmessungen	1,60 x 1,50 x H 1,50 m
12.	Längen:	
	- Zuführbahn	3,15 m
	- Länge	7,00 m
	Gesamtgewicht	1 400 kg



- A > 60 ⇔ 230 mm - width to be edged, electric changeable one
- B > 15 ⇔ 80 mm - height to be edged
- C > 950 mm - horizontal clearance
- L > 10 ⇔ 100 mm - settings changable on distance pieces
- P > 10 ⇔ 100 mm - settings changable on distance pieces

Minimale Arbeitslänge 1,20 m.

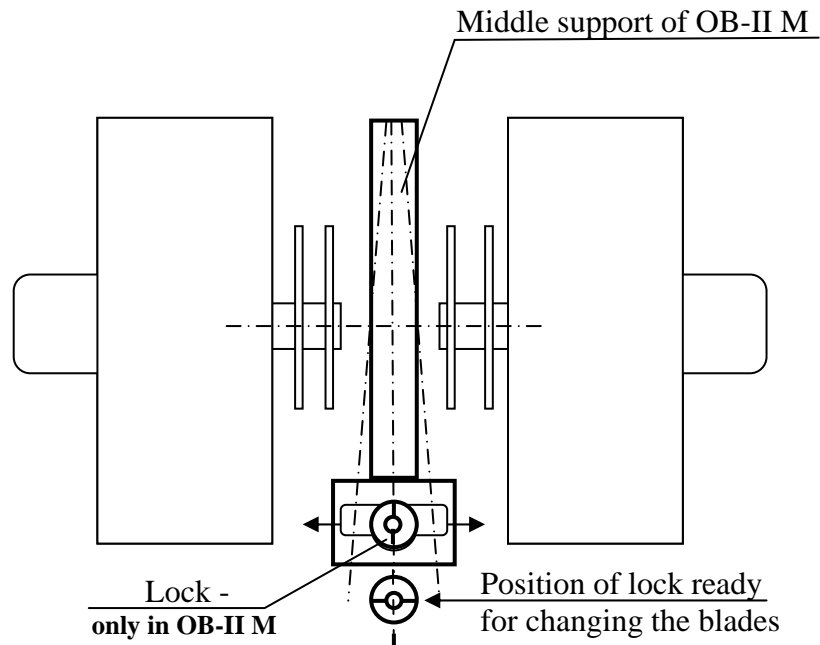


## 8. Wechsel der Sägeblätter OB-II / OB-IIM

Bevor Sie die Sägeblätter wechseln stellen Sie die Materialbreite maximal ein und fahren Sie die obere Vorschubrolle in die höchste Position.

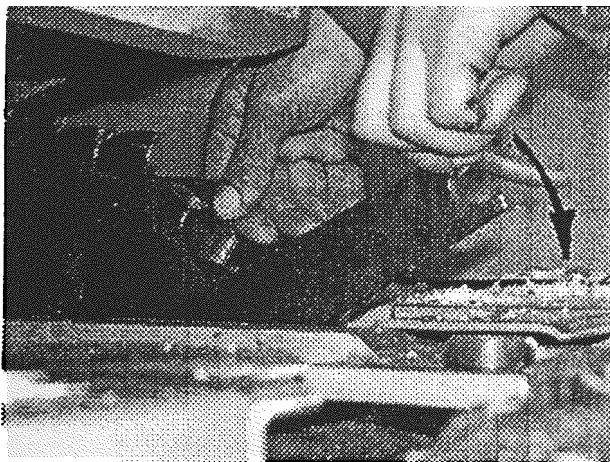
### 1. Lösen Sie die Arretierung (a key for turning the lock is a standard equipment) und die Einzugstütze:

- to the right, if you change the left saw blades
- to the left, if you change the right saw blades

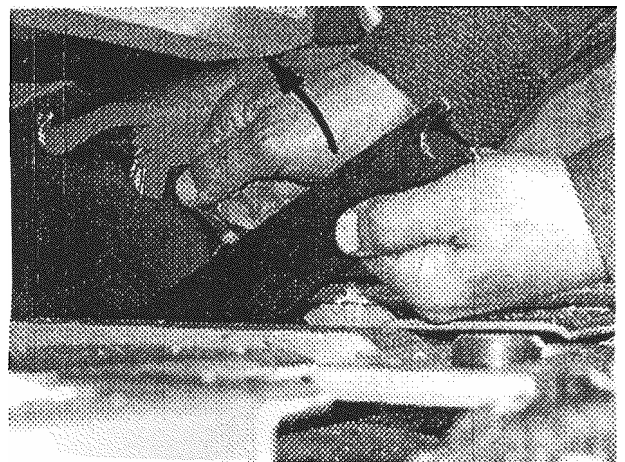


### 2. The machine is equipped with the special wrench. **Use only this wrench for unscrewing the nut M30 fastening the blades.**

The axle (pivot) of the blades of the left side has a right thread and the right axle – a left thread. Make both unscrewing and screwing by brisk turning the blades unit together with the putted-on wrench toward the screw casing when **screwing** or toward the upper crosspiece when **unscrewing** (see the pictures below).



**Befestigen**



**Lösen**

3. **Changing a blade** – see the picture below.



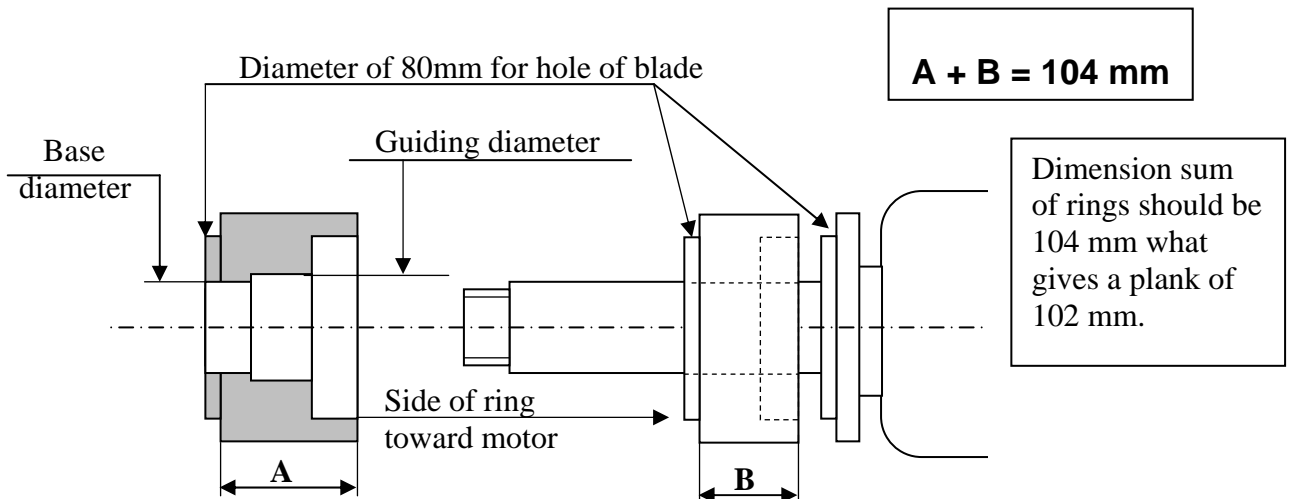
**VORSICHT –NICHT ANSTOSSEN**

**ATTENTION!**  
Die Benutzung von  
Sägeblättern mit  
Räumzahn und einer  
Größe von mehr als 400  
mm ist verboten!

**VORSICHT –NICHT ANSTOSSEN**

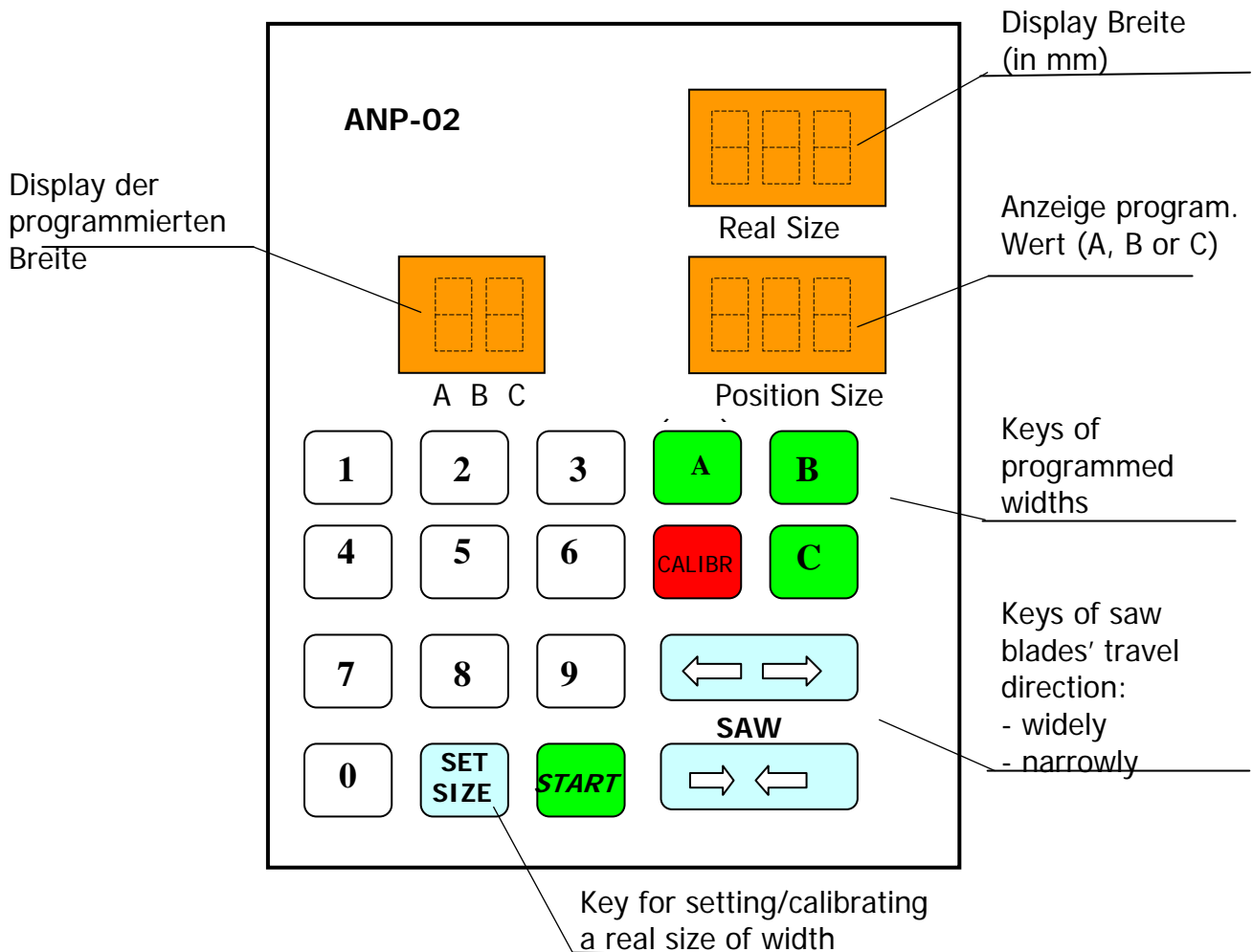
Schützen Sie beim Wechsel  
der Sägeblätter ihre Hände!  
Tragen Sie Arbeitsschutz-  
bekleidung

4. **Wechsel der Distanzringe zwischen den Sägeblättern** should be carried out very carefully and precisely to not cause any damage of the shaft surface.



**Reinigen und Ölen sie die Aufnahmen bei jedem Blattwechsel!**

## 9. ANP-02 ELECTRONIC DEVICE FOR SETTING THE PLANKS' WIDTHS



### **Setting a real size of width:**

(this operation is necessary always after changing the circular saw blades)

1. Edge a board with any width and then measure its real width, for example 124 mm.
2. Keep the key "SET SIZE" pressed as long as the three horizontal lines (- - -) appears on the top display "Real Size"
3. Enter 124 and press "START". The "SAV" inscription should be shown and after a moment the saved size (124) should appear on the top display "Real Size".

### **Saving the three width sizes A, B, C:**

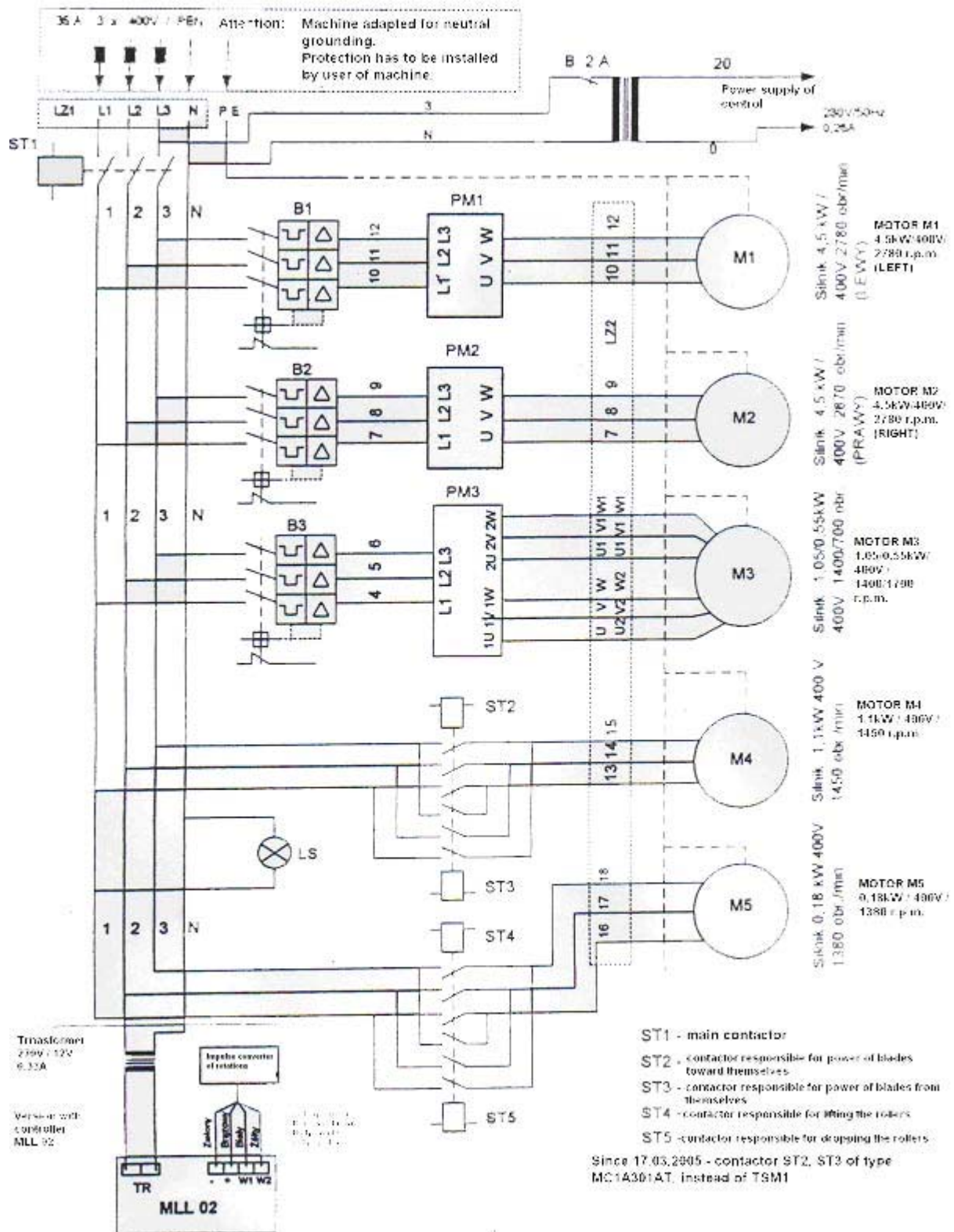
1. Press some of the keys A, B or C, for example A and keep it pressed for a few seconds until the A letter starts to flash on the left display "A B C".
2. Use the keys "0... 9" to enter a required width (press the keys relatively quickly) and then press "START".

### **Edging the boards with a programmed width (A, B or C):**

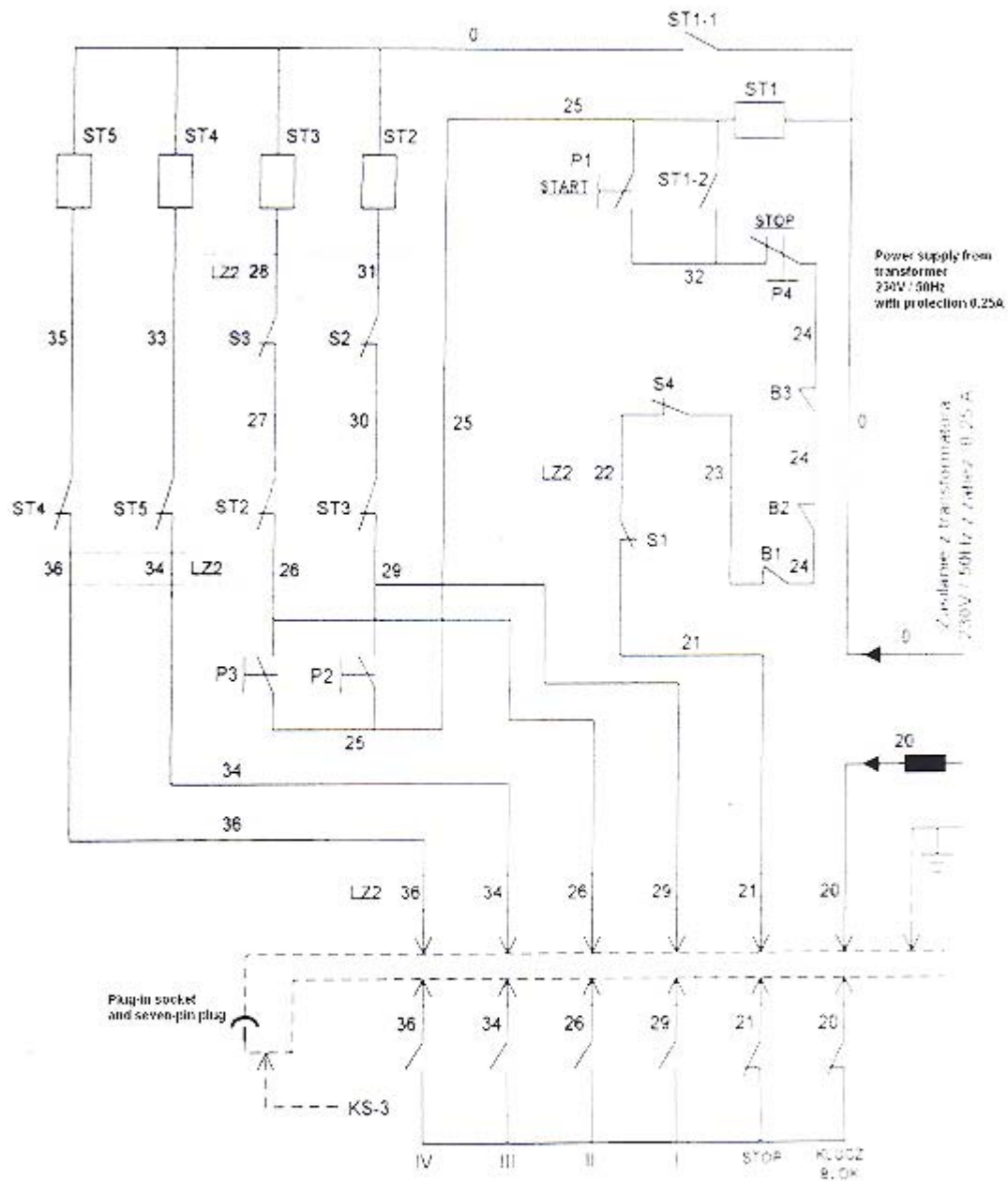
1. Press the programmed width (A, B or C) and then press "START"

### **Edging the boards with an individual entered width:**

1. Use the keys "0...9" to enter a required width and then press "START"



ELECTRIC CIRCUITS OF OB-II M



- ST2 + P2 + II KS-3 - moving one blade closer to the other one
- ST3 + P3 + I KS-3 - moving one blade away from the other one
- ST4 + III KS-3 - tilting the rollers
- ST5 + IV KS-3 - lowering the rollers
- S1 - limit switch of casings of saw blades
- S2 - limit switch of moving one blade away from the other one
- S3 - limit switch of moving one blade closer to the other one
- S4 - limit switch of control box opening
- ST1-1, ST1-2 - support contacts of main contactor ST1

#### CONTROL CIRCUITS OF OB-II M