

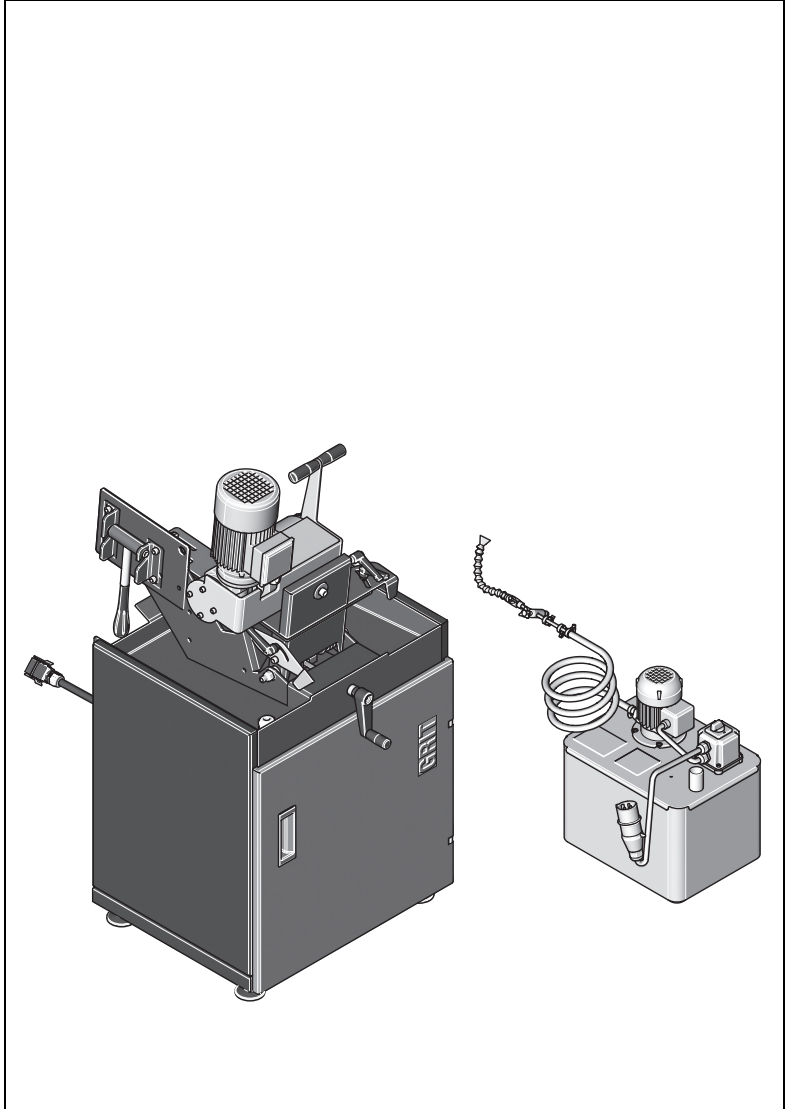


GIC ()**
GXW ()**

7 902 ...


7 901 ...



English (en)
Français (fr)
Español (es)



3 94 10 015 21 0

2024-04-23

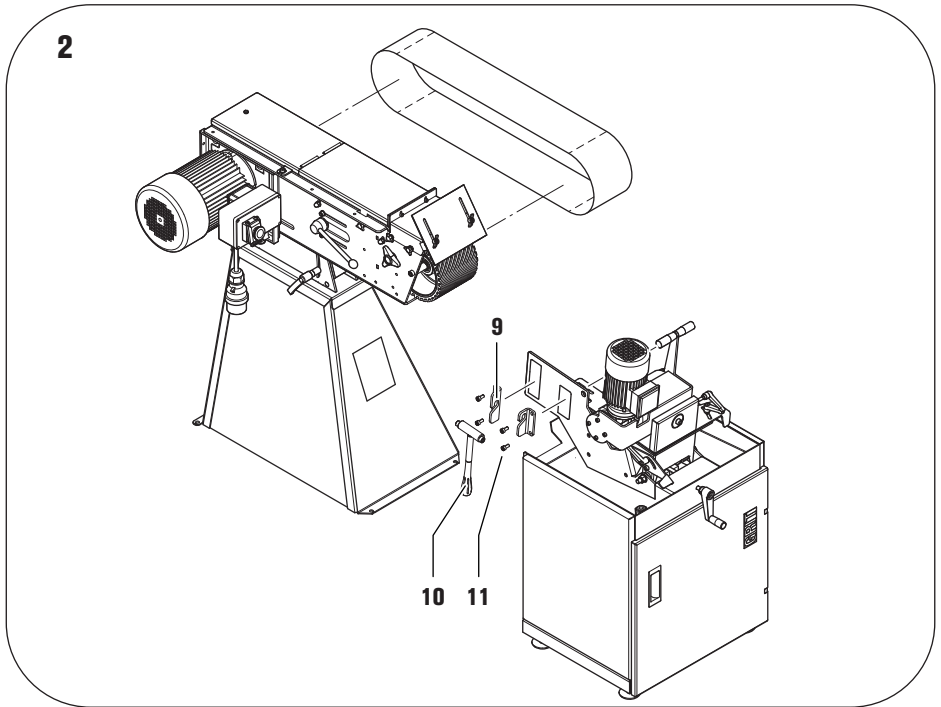
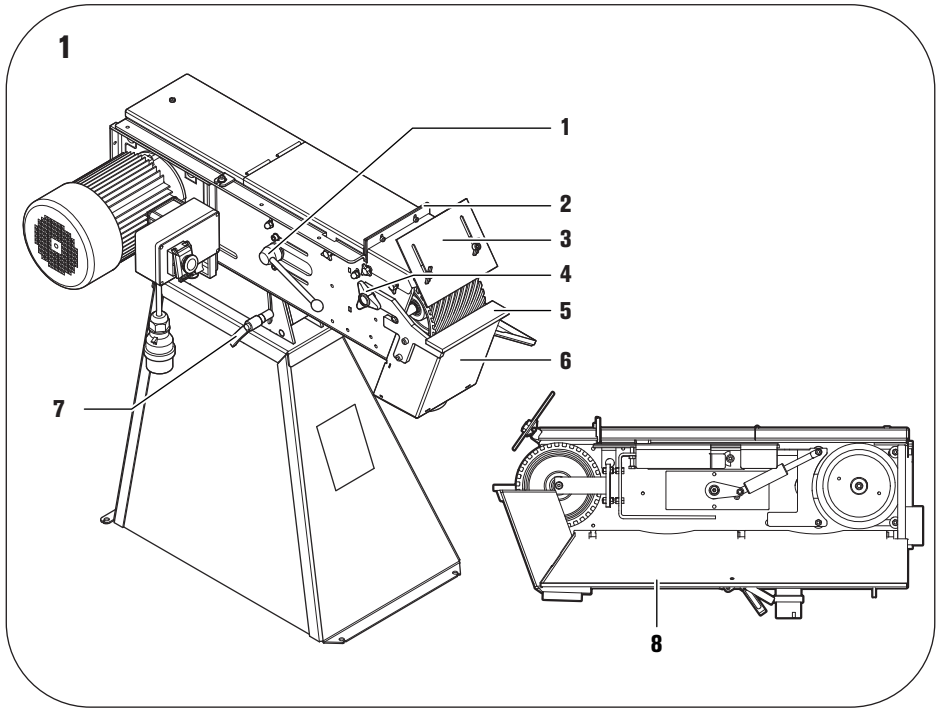
		GIC (**)	GIC (**)	GIC (**)	GIC (**)	GIC (**)
		7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...
<i>n</i>	rpm (/min)	1 440	1 725	1 440	1 725	1 725
<i>P_f</i>	W	180	180	180	180	180
<i>U</i>	V	3 x 400 3~	3 x 440 3~	3 x 230 3~	3 x 220 3~	3 x 575 3~
<i>f</i>	Hz	50	60	50	60	60
	lbs (kg)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)
		⊕/I	⊕/I	⊕/I	⊕/I	⊕/I

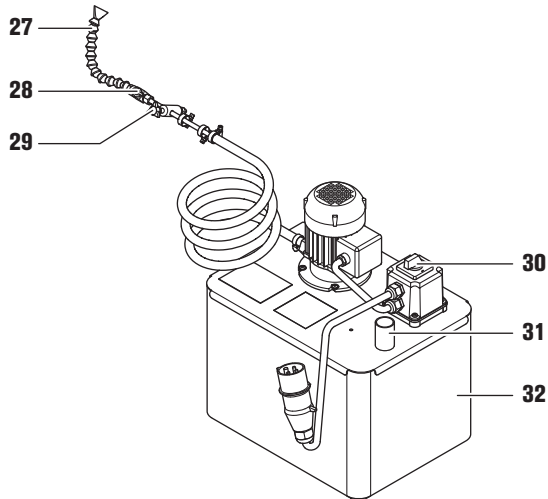
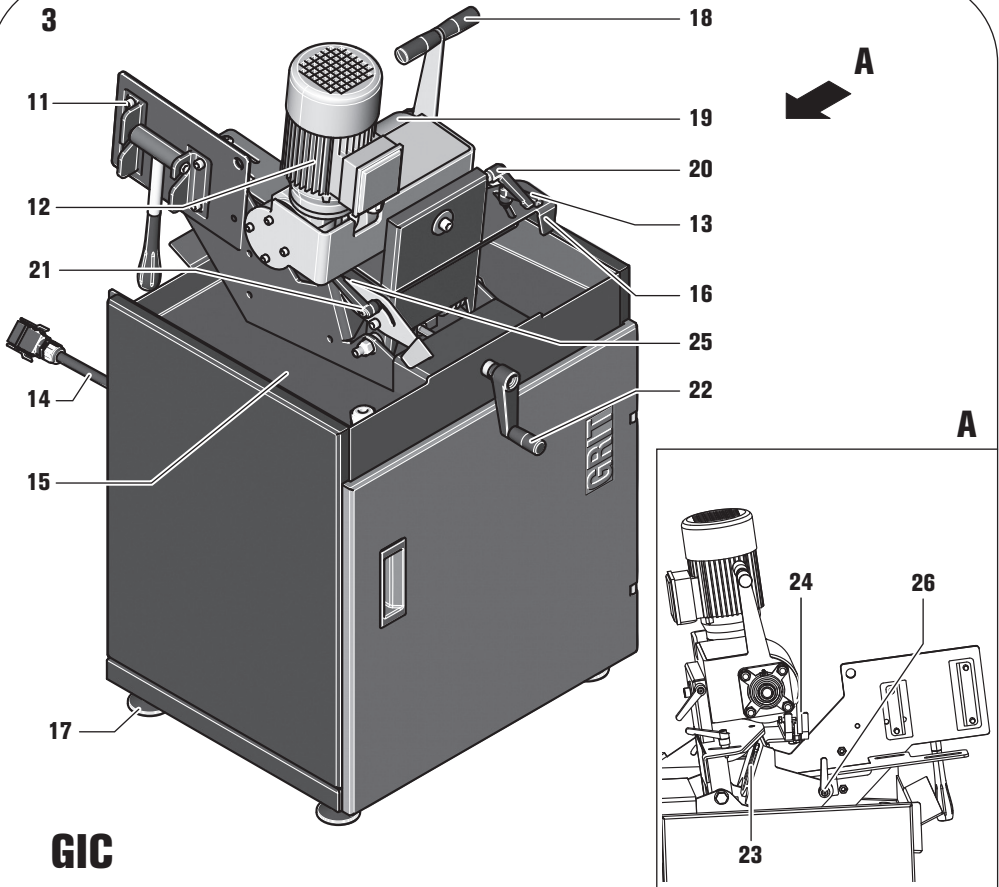
		G_{XW} (**)	G_{XW} (**)	G_{XW} (**)
		7 901 ...	7 901 ...	7 901 ...
<i>P_f</i>	W	60	60	80
<i>U</i>	V	3 x 400 3~	3 x 440 3~	3 x 575 3~
<i>f</i>	Hz	50	60	60
	cfm (l/min)	0.81 (23)	0.99 (28)	0.99 (28)
	lbs (kg)	19.8 (9)	19.8 (9)	19.8 (9)
		⊕/I	⊕/I	⊕/I

en  6

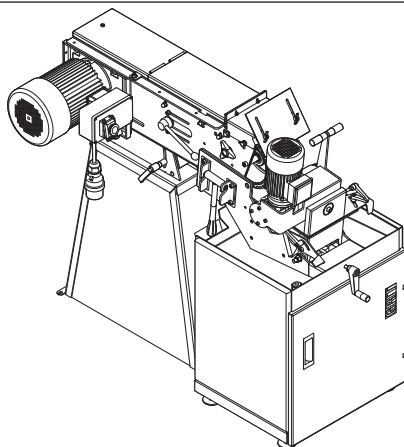
fr  11

es  16





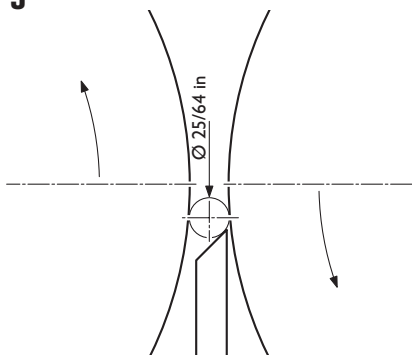
4



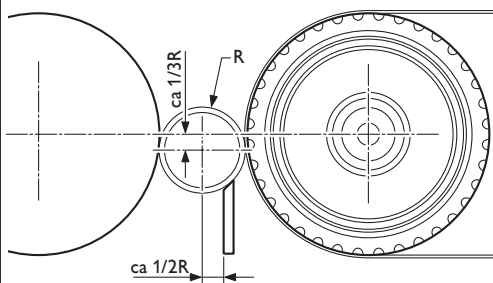
5

 $D = 25/64 - 15/32 \text{ in}$

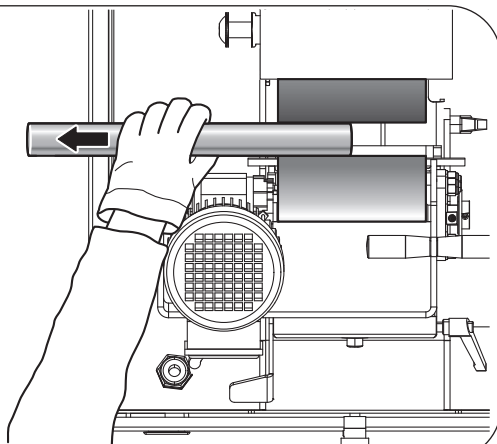
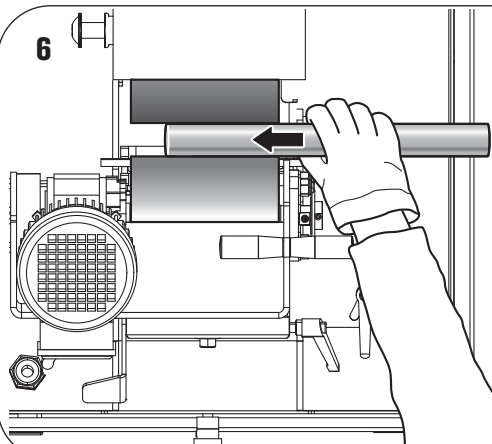
1.


 $D = 15/32 - 3 \ 25/64 \text{ in}$

2.


















6





Original Instructions.

Symbols, abbreviations and terms used.

The symbols in the Instruction Manual and on the machine shall aide in directing your attention to possible hazardous situations when working with this machine.

Symbol, character	Explanation
	Do not touch the rotating parts of the machine.
	Observe the instructions in the text or graphic opposite!
	Make sure to read the enclosed documents such as the Instruction Manual and the General Safety Instructions.
	Before commencing this working step, pull the mains plug out of the socket. Otherwise there may be danger of injury caused by unintentional starting of the machine.
	Use eye protection during operation.
	Use ear protection during operation.
	Use a dust mask during operation.
	Use protective gloves during operation.
	Danger warning
	This symbol confirms the certification of this product for the USA and Canada.
	Worn out machine and other electrotechnical and electrical products should be sorted separately for environmental-friendly recycling.
3~	Mains supply: three-phase alternating current
	Switching on
	Switching off
	Rotation direction
	Product with basic insulation plus additional insulation on touchable, conductive parts connected to the protective conductor.
(**)	may contain numbers and letters

Character	Unit of measurement, national	Explanation
n	/min, min^{-1} , rpm, r/min	No-load speed
$P1$	W	Power input
U	V	Rated voltage
f	Hz	Frequency
	cfm, l/min	Flow rate
	lbs, kg	Weight
	m, s, kg, A, mm, V, W, Hz, N, °C, dB, min, m/s ²	Basic and derived units of measurement from the international system of units SI .

For your safety.



Do not use this machine before you have thoroughly read and completely understood these operating instructions, including the figures, specifications, and safety regulations.

Please also observe the relevant national regulations on electrical safety and occupational safety.

Non-observance of the safety instructions in the said documentation can lead to an electric shock, burns and/or severe injuries.

This Instruction Manual should be kept for later use and enclosed with the power tool, should it be passed on or sold.



Read and observe the operating instructions of the belt grinder G175/G1150, which is to be mounted to this machine.

For assembly of the cylindrical grinding device to the belt grinder, use only the fastening material provided. Faulty assembly can cause the cylindrical grinding device to loosen from the belt grinder during operation and lead to serious accidents.

Intended use of the machine.

The cylindrical grinding device GIC is to be used together with the belt grinder G175/G1150 exclusively for grinding and polishing round steel pipes, light metal pipes (except magnesium) as well as solid round stock with diameters $D = 25/64 - 5 \frac{1}{8}$ in mm using the application tools and accessories recommended by FEIN in weather-protected environments.

The cooling unit GXW is intended for cooling of the workpiece.

Special safety instructions.

Wear personal protective equipment. Depending on application, use face shield, safety goggles or safety glasses. Where appropriate, wear dust mask, hearing protectors, gloves and workshop apron capable of stopping small abrasive or workpiece fragments. The eye protection must be capable of stopping flying debris generated by various operations. The dust mask or respirator must be capable of filtering particles generated by your operation. Prolonged exposure to high intensity noise may cause hearing loss.

While working, do not wear loose clothing, jewellery or open, long hair. Despite protective devices, loose objects can be snagged or caught by moving parts and lead to injury.

Before switching on, make sure that no workpiece is inserted in the cylindrical grinding device. The workpiece can be thrown from the machine and cause serious accidents.



Never touch the running grinding belt. Danger of injury.

In situations of danger, immediately press the safety pushbutton. The machine runs on for approx. 50 seconds.

Clean the ventilation openings on the power tool at regular intervals using non-metal tools. The blower of the motor draws dust into the housing. An excessive accumulation of metallic dust can cause an electrical hazard.

The mains plug of the machine may be mounted only by a qualified electrician. The protective conductor in the mains socket outlet must be connected with the protective earthing of the mains supply.

Pull out the mains plug for maintenance and repair!

Switching the machine on unintentionally can lead to serious injuries.

Have the electrical safety of the machine checked regularly in accordance with statutory regulations. For machines that have not been checked, there may be danger of electrical shock!

Check the rotation direction of the motor before starting the operation of the machine for the first time. If the rotation direction of the motor is incorrect, the workpiece can be thrown from the machine and cause an accident. The rotation direction may be changed only by a qualified electrician.

Always work with great care and attention, especially when inserting and removing the material. If your attention fades, your hands may be seriously injured.

The surface being worked can become very hot. Do not touch it with your hands.

Be careful when working short or thin material. When inserting and removing, your hands may be caught by the grinding belt or brake wheel, causing serious injury.

For longer pipes and round stock, we recommend the using the pipe guide GXIS-1/GXIS-2.

Exercise caution after switching off. The machine runs on for approx. 50 seconds. Carry out adjustments and maintenance only when the grinding belt is stopped.

Handling hazardous dusts

For work procedures with this power tool where material is removed, dusts develop that can be hazardous to one's health.

Contact with or inhaling some dust types, e. g. asbestos and asbestos-containing materials, lead-containing coatings, metal, some wood types, minerals, silicate particles from materials containing stone, paint solvents, wood preservatives, antifouling paints for vessels, can trigger allergic reactions to the operator or bystanders and/or lead to respiratory infections, cancer, birth defects or other reproductive harm. The risk from inhaling dusts depends on the exposition. Use dust extraction matched appropriately for the developing dust, as well as personal protective equipment and provide for good ventilation of the workplace. Leave the processing of asbestos-containing materials to specialists.


Wood and light-metal dust, hot mixtures of grinding dust and chemical materials can self-ignite under unfavourable conditions or cause an explosion. Avoid sparking in the direction of the dust collector as well as overheating of the power tool and the materials being sanded, empty the dust collector/container in time, observe the material manufacturer's working instructions, as well as the relevant regulations in your country for the materials being worked.

At a glance.

- 1 Grinding belt tensioning device (GI75/GI150)
- 2 Cover/stop (GI75/GI150)
- 3 Spark guard (GI75/GI150)
- 4 Star-knob bolt, chip/grinding-dust box (GI75/GI150)
- 5 Grinding rest (GI75/GI150)
- 6 Dust collector (GI75/GI150)
- 7 Lever for tilting device (GI75/GI150)
- 8 Side cover (GI75/GI150)
- 9 Eccentric clips GIC
- 10 Eccentric lever
- 11 Mounting bolts
- 12 Brake-wheel drive motor
- 13 Clamping lever for brake-wheel parallelism
- 14 Connection socket
- 15 Basin with container
- 16 Handle
- 17 Adjustable feet
- 18 Lever for applying brake wheel against the workpiece
- 19 Brake wheel
- 20 Clamping lever
- 21 Clamping lever for brake-wheel clearance
- 22 Crank for adjusting the feed pressure
- 23 Screw for guide-rail adjustment
- 24 Guide rail
- 25 Gap opening
- 26 Clamping lever
- 27 Coolant hose with nozzle
- 28 Shut-off valve
- 29 Magnetic holder
- 30 On/off switch for coolant pump
- 31 Drain hose for coolant return
- 32 Coolant tank

Assembly instructions (figures 1–3).

Belt grinder GI75/GI150.

 **Before any work on the machine itself, pull the mains plug.**

Dismount the spark guard (3).

Dismount the grinding rest (5), the chip/grinding-dust box (6) and the star-knob bolt (4).

Open side cover (8).

Loosen the tensioning device (1) and remove the grinding belt.

Shut the side cover.

Loosen the lever of tilting device (7) and set the belt grinder to a horizontal position.

Cylindrical grinding device GIC.

Remove the unit from its packaging and fit the accessories as described in the data sheet.

Position the cylindrical grinding device against the belt grinder and align the drill holes of the screws (11).

Connect both machines by fastening the two eccentric clips (9) with the 4 bolts (11) and then tightening with the eccentric lever (10). Tighten clamping lever (20) as well as the bolt with the nut.

 **Connect the power cable at the connecting point of the switch of the belt grinder GI75/GI150.**

Coolant unit GXW (figures 3+4).

Position the tank on the base plate of the cylindrical grinding device.

Fill approx. 3–4 Gallons of coolant into the coolant tank. Place the lid with the pump unit onto the tank and mount the drain hose (31) to the connection sleeve of the tank (15).

Mount the coolant hose (27) to the cylindrical grinding device.



The coolant hose must be mounted in such a manner that the brake wheel or workpiece cannot catch hold of it.

Plug the plug of the coolant unit into socket outlet (14).

Mounting/replacing the grinding belt.



Before any work on the machine itself, pull the mains plug.

Loosen the tensioning device (1) and mount a 2 61/64 x 78 3/4/6 x 78 3/4 in mm long grinding belt.



The running-direction marking of the grinding belt must correspond with the rotation direction.

Tension the grinding belt with the tensioning device (1). Move the grinding belt manually and observe, if it moves off towards the left or right of the contact roller.

Adjust the guidance of the drive wheel on the belt grinder such that the grinding belt runs centrally. The exact calibration is carried out while the machine is running.

Switch the belt grinder on. Check if the contact pulley rotates in the direction of the arrow.

Switch the belt grinder off again.



If the contact disc rotates in the opposite direction of the arrow, the motor's direction of rotation must be changed by a qualified electrician.

Adjusting the guide rail (figures 3A+5).



Before any work on the machine itself, pull the mains plug.

Loosen both screws (23) and adjust the clearance of the guide rail to the brake wheel:

- Pipe diameter 25/64–15/32 in: Adjustment according to figure “1”.
- Pipe diameter 25/64–5 1/8 in: Adjustment according to figure “2”.

Tighten screws (23) again.

Adjusting the brake wheel (figure 3).



Before any work on the machine itself, pull the mains plug.

Adjusting the parallelism.

Release clamping lever (20) and adjust the brake wheel

(19) with the handle (16) in such a manner that it runs parallel to the contact pulley when viewed from above. This helps to achieve a uniform feed pressure and a uniform grinding pattern. The optimal setting must be determined by practical testing.

Adjusting the incline.

Release the clamping lever (20) and adjust the brake wheel (19) with the star-knob bolt (19) in such a manner that is lightly inclined to the left with reference to the workpiece.

- ❗ The more the brake wheel is inclined, the higher the feed speed. The optimal setting must be determined by practical testing.

Setting the clearance between brake wheel, workpiece and contact roller.

Release clamping lever (21).

Tilt the drive unit back with lever (18).

Place in the workpiece to be ground.

Tilt the drive unit toward the front again so that the brake wheel faces against the workpiece.

Adjust the gap clearance (25) to 3/64 in.

Tighten clamping lever (21) again.

Adjusting the feed pressure.

Adjust the feed pressure of the brake wheel against the workpiece with crank (22):

- Turning in clockwise direction: High feed pressure.
- Turning in anticlockwise direction: Low feed pressure.

Excessive feed pressure can lead to increased wear of the brake wheel and the grinding belt!

Operating instructions.

Switching on and off.

- ⚠ **Do not switch the machine on until all required settings have been made. Make sure that no workpiece is inserted in the machine.**

Plug the plug of the cylindrical grinding device into the socket outlet on the belt grinder.

Switching the belt grinder/cylindrical grinding device on/off.

GI75/GI150*

Switching on:

Disengage and fold up the safety pushbutton (15*). Press pushbutton "I" (19*).

- ⚠ **The cylindrical grinding device is switched on automatically.**

- ⚠ **Check the rotation direction of the brake wheel. The rotation direction of the motor may only be reversed by a qualified electrician.**

Switching off:

Fold up safety pushbutton (15*). Press pushbutton "0" (19*).

The cylindrical grinding device is switched off automatically.

- ⚠ After switching off, the machine runs on for approx. 50 seconds.

(* see operating instructions of the machine)

Safety pushbutton.

In situations of danger, press the safety pushbutton to switch the machine off.

Switching the coolant pump on/off.

Set the switch to position "1". The coolant pump must always be switched on for high removal rates.



Wear safety glasses/goggles.



Before starting work, make sure that all settings described above have been correctly made and checked.

Grinding pipes (figures 5+6).

Tilt the brake wheel back with lever (18).

Insert the workpiece at least 1 3/16 in deep into the pipe guide.

Open the coolant valve (28). Regulate the coolant rate with shut-off valve (28).

Tilt the brake wheel forward again with lever (18) so that the workpiece rotates and runs through the machine.

Pull lever (18) back again when the workpiece is still approx. 30 mm in the pipe guide.

Take the workpiece out of the machine.



If the feed speed is too high or too low, the inclination of the brake wheel must be changed.

Noise emission values.

	Idle	Sanding
A-weighted emission pressure power level measured at the workplace L_{pA} (re 20 μ Pa), in decibels	83.5	94
Measuring uncertainty K_{pA} , in decibels	4	4
Measured A-weighted sound power level L_{wA} (re 1 pW), in decibels	93.5	100.5
Measuring uncertainty K_{wA} , in decibels	2.5	2.5

Operating conditions

Speed (rpm), (/min)	3000	3000
Material	- Stainless steel	
Dimension	- Pipe, diameter 1 43/64 in	
Grinding belt	- GRIT by Fein 120R	

REMARK: The sum of the measured emission value and respective measuring inaccuracy represents the upper limit of the values that can occur during measuring.



Wear hearing protection!

Measured values determined in accordance with the corresponding product standard.

Repair and customer service.



Before any work on the machine itself, pull the mains plug.



Repairs may be carried out only by qualified persons in conformity with the valid regulations.

For repairs, we recommend our FEIN customer service centre, the FEIN authorised service centres and FEIN agencies.

When the machine's power supply cable is damaged, it must be replaced using a specially prepared power supply cable, available from your FEIN customer service agent.

The current spare parts list of this machine can be found on the Internet under www.fein.com.

Daily maintenance

Empty the coolant tank. Separate and dispose of coolant and metal dust.

Clean the basin (15). If required, remove any clogs in the drain system.

Cleaning the exterior of the machine with compressed air.

Warranty and liability.

The warranty for the product is valid in accordance with the legal regulations in the country where it is marketed. In addition, FEIN also provides a guarantee in accordance with the FEIN manufacturer's warranty declaration.

The delivery scope of your machine may include only a part of the accessories described or shown in this instruction manual.

Environmental protection, disposal.

Packaging, worn out machines and accessories should be sorted for environment-friendly recycling.
















Connection diagrams.



Type	GIC 440/254 V, 400/230 V	Page 21
Type	GIC 230 V, 220 V	Page 22
Type	GIC 575 V/332 V	Page 23
Type	GXW 440/254 V, 400/230 V	Page 24
Type	GXW 230 V, 220 V	Page 25
Type	GXW 575 V/332 V	Page 26

Instruction d'origine.

Symboles, abréviations et termes utilisés.

Les symboles utilisés dans cette notice d'utilisation et, le cas échéant, sur l'appareil, servent à attirer votre attention sur les dangers éventuels que comporte le travail avec cet appareil.

Symbole, signe	Explication
	Ne pas toucher les éléments en rotation de la machine.
	Suivre les indications données dans le texte ou la représentation graphique ci-contre !
	Lire impérativement les documents ci-joints tels que la notice d'utilisation et les instructions générales de sécurité.
	Avant d'effectuer ce travail, retirer la fiche de la prise de courant. Sinon, il y a des risques de blessures dus à un démarrage non intentionné de la machine.
	Lors des travaux, porter une protection oculaire.
	Lors des travaux, porter une protection acoustique.
	Lors des travaux, porter une protection anti-poussière.
	Lors des travaux, utiliser un protège-main.
	Mise en garde d'un danger
	Ce symbole confirme la certification de ce produit aux Etats-Unis et au Canada.
	Trier les machines ainsi que les autres produits électrotechniques et électriques et les rapporter à un centre de recyclage respectant les directives concernant la protection de l'environnement.
3~	Raccordement au réseau courant alternatif triphasé
	Mise en marche
	Arrêt
	Sens de rotation
	Produit avec isolation de base et raccordement supplémentaire au conducteur de protection de tous les éléments conducteurs pouvant être touchés.
(**)	peut contenir des chiffres ou des lettres

Signe	Unité nationale	Explication
n	/min, min^{-1} , rpm, r/min	Vitesse à vide
$P1$	W	Puissance absorbée
U	V	Tension de référence
f	Hz	Fréquence
	cfm, l/min	Débit volumétrique
	lbs, kg	Poids
	m, s, kg, A, mm, V, W, Hz, N, °C, dB, min, m/s ²	Unités de base et unités dérivées du système international SI .

Pour votre sécurité.



Ne pas utiliser cette machine avant d'avoir soigneusement lu et complètement compris cette notice d'utilisation, y compris les figures, les spécifications et les règles de sécurité.

Tenir également compte des réglementations nationales de sécurité électrique et protection du travail en vigueur. Le non-respect des instructions de sécurité se trouvant dans la documentation mentionnée peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures. Bien garder cette notice d'utilisation en vue d'une utilisation ultérieure ; elle doit être jointe à l'appareil en cas de transmission ou de vente à une tierce personne.



Lire et respecter la notice de la ponceuse à bande G175/G1150 qui doit être montée sur cet appareil.

N'utiliser que les dispositifs de fixation fournis avec l'appareil pour monter le dispositif de ponçage de radius sur la ponceuse à bande. Un montage incorrect peut provoquer le détachement du dispositif de ponçage de radius de la ponceuse à bande pendant l'opération de travail et provoquer ainsi de graves accidents.

Utilisation de la machine.

Le module de ponçage de radius GIC, en combinaison avec la ponceuse à bande G175/G1150, est conçu exclusivement pour le ponçage et le polissage de tuyaux circulaires en acier, tuyaux en métal léger (à l'exception du magnésium) ainsi que de ronds en acier massif d'un diamètre de $D = 25/64 - 5 \frac{1}{8}$ in à l'abri des intempéries avec les outils de travail et les accessoires autorisés par FEIN.

L'unité de refroidissement GXWest conçue pour refroidir la pièce.

Instructions particulières de sécurité.

Porter un équipement de protection individuelle. En fonction de l'application, utiliser un écran facial, des lunettes de sécurité ou des verres de sécurité. Le cas échéant, utiliser un masque antipoussières, des protections auditives, des gants et un tablier capables d'arrêter les petits fragments abrasifs ou des pièces à usiner. La protection oculaire doit être capable d'arrêter les débris volants produits par les diverses opérations. Le masque antipoussières ou le masque respiratoire doit être capable de filtrer les particules produites par vos travaux. L'exposition prolongée aux bruits de forte intensité peut provoquer une perte de l'audition.

Ne pas porter des vêtements amples, des bijoux et attacher les cheveux longs lors du travail. Malgré les dispositifs de protection, des objets non fixés peuvent être happés par des pièces en mouvement et entraîner des blessures.

Avant de mettre l'appareil en service, assurez-vous qu'aucune pièce ne se trouve dans le dispositif de ponçage de radius. La pièce peut être éjectée et entraîner de graves accidents.



Ne jamais toucher la bande abrasive en rotation. Risque de blessures.

En cas de danger, toujours appuyer immédiatement sur la touche d'arrêt d'urgence. La machine s'arrête au bout de 50 secondes environ.

Nettoyer régulièrement les ouïes de ventilation du moteur. La ventilation du moteur aspire de la poussière dans le carter. Une trop grande quantité de poussière de métal accumulée peut provoquer des incidents électriques.

Seul un électricien professionnel a le droit de monter la fiche de l'appareil. Le conducteur de protection dans la prise du secteur doit être connecté à la mise à la terre du réseau électrique.

Pour les travaux d'entretien et de réparation, retirer la fiche de la prise de courant ! Le fait de mettre en marche la machine par mégarde peut entraîner de graves blessures.

Faire régulièrement contrôler la sécurité électrique de la machine conformément à la législation en vigueur. Pour les machines non contrôlées, il y a risque de choc électrique !

Avant la première mise en service, contrôler le sens de rotation du moteur. Si c'est le mauvais sens de rotation, la pièce à travailler peut être projetée et causer des accidents. Seul un électricien professionnel a le droit d'inverser le sens de rotation.

Travailler toujours avec la plus grande vigilance et le plus grand soin, surtout lors de l'introduction et l'enlèvement du matériau. Lorsque votre vigilance diminue, vous risquez de vous blesser gravement.

La surface travaillée peut devenir très chaude. Ne pas la toucher de la main.

Attention lors des travaux de matériau court ou mince. Lors de l'introduction et l'enlèvement, vos mains peuvent être happées par la bande de ponçage ou la roue de freinage et être gravement blessées.

Pour les tuyaux d'une longueur importante et pour les matériaux ronds, nous recommandons l'utilisation du guidage de tuyaux GXIS-1/GXIS-2.

Attention après avoir éteint l'appareil. La machine s'arrête au bout de 50 secondes environ. N'effectuer des travaux de réglage et d'entretien que lorsque la bande de ponçage est à l'arrêt.

Emanation de poussières nocives

Lors du travail avec enlèvement de matière, des poussières pouvant être dangereuses sont générées.

Toucher ou aspirer certaines poussières, par ex. d'amiante et de matériaux contenant de l'amiante, de peintures contenant du plomb, du métal, de certains bois, de minéraux, des particules de silicate contenues dans les matériaux contenant de la roche, de solvants de peinture, de lasures, de produits antifouling pour bateaux peut causer des réactions allergiques et/ou des maladies des voies respiratoires, un cancer ou des problèmes de fécondité. Le risque causé par l'inhalation de poussières dans les poumons dépend de l'exposition aux poussières. Utilisez une aspiration adaptée à la poussière générée ainsi que des équipements de protection personnels et veiller à bien aérer la zone de travail. Ne confiez le travail sur des matériaux contenant de l'amiante qu'à des spécialistes. Les poussières de bois et les poussières de métaux légers, les mélanges chauds de poussières de ponçage et de produits chimiques peuvent s'enflammer dans certaines conditions ou causer une explosion. Evitez une projec-

tion d'étincelles vers le bac de récupération des poussières ainsi qu'une surchauffe de l'outil électrique et des matériaux travaillés, videz à temps le bac de récupération des poussières et respectez les indications de travail du fabricant du matériau ainsi que les règlements en vigueur dans votre pays spécifiques aux matériaux à traiter.

Vue générale.

- 1 Dispositif de serrage bande de ponçage (GI75/GI150)
- 2 Capot/butée (GI75/GI150)
- 3 Écran protecteur (GI75/GI150)
- 4 Vis étoile, boîte à copeaux (GI75/GI150)
- 5 Support de ponçage (GI75/GI150)
- 6 Boîte à copeaux (GI75/GI150)
- 7 Levier pour dispositif de basculement (GI75/GI150)
- 8 Protection latérale (GI75/GI150)
- 9 Pincexcentriques GIC
- 10 Levier excentrique
- 11 Vis d'assemblage
- 12 Moteur d'entraînement, roue de freinage
- 13 Levier de serrage, parallélisme de la roue de freinage
- 14 Douille de raccordement
- 15 Cuve avec conteneur
- 16 Poignée
- 17 Pieds réglables
- 18 Levier, positionner la roue de freinage sur la pièce
- 19 Roue de freinage
- 20 Levier de serrage
- 21 Levier de serrage, écartement roue de freinage
- 22 Manivelle, réglage de la pression
- 23 Vis, réglage de la glissière de guidage
- 24 Glissière de guidage
- 25 Ouverture de la fente
- 26 Levier de serrage
- 27 Tuyau flexible du produit de refroidissement avec buse
- 28 Vanne d'arrêt
- 29 Support magnétique
- 30 Interrupteur Marche/Arrêt, pompe du produit de refroidissement
- 31 Tuyau flexible de vidange, retour du produit de refroidissement
- 32 Réservoir du produit de refroidissement

Indications de montage (figures 1–3).

Ponceuse à bande GI75/GI150.

 **Avant d'effectuer toute intervention sur la machine, retirer la fiche de la prise de courant.**

Démonter l'écran protecteur (3).

Démonter le support de ponçage (5), la boîte à copeaux (6) et la vis étoile (4).

Ouvrir le capot latéral (8).

Desserrer le dispositif de serrage (1) et retirer la bande de ponçage.

Fermer le capot latéral.

Desserrer le levier du dispositif de basculement (7) et régler la ponceuse à bande le plus horizontalement possible.

Dispositif de ponçage de radius GIC.

Sortir l'appareil de l'emballage et monter les accessoires conformément aux descriptions se trouvant sur la feuille annexe.

Pousser le dispositif de ponçage de radius contre la ponceuse à bande et ajuster les perçages des vis (11).

Raccorder les deux appareils en fixant les deux pincexcentriques (9) à l'aide des 4 vis (11) puis les serrer à l'aide du levier excentrique (10). Serrer le levier de serrage (20) et la vis avec l'écrou.

 **Raccorder à cet effet le câble d'alimentation au point de raccordement de l'interrupteur de la ponceuse à bande GI75/GI150.**

Unité du produit de refroidissement GXW (Figures 3+4).

Placez le récipient sur la plaque de base du dispositif de ponçage de radius.

Remplir le récipient du produit de refroidissement d'environ 3–4 Gallons de produit de refroidissement.

Placer le capot avec l'unité de pompe sur le récipient et monter le tuyau flexible d'évacuation (31) sur la tubulure de raccordement sur la cuve (15).

Monter le tuyau du produit de refroidissement (27) sur le module de ponçage de tubes.


 **Le tuyau flexible du produit de refroidissement doit être monté de façon à ne pas pouvoir être happé par la roue de freinage ou par la pièce à travailler.**

Enfoncer la fiche de l'unité de refroidissement dans la prise (14).

Montage/Changement de la bande de ponçage.

 **Avant d'effectuer toute intervention sur la machine, retirer la fiche de la prise de courant.**

Desserrer le dispositif de serrage (1) et introduire une bande de ponçage d'une longueur de 2 61/64 x 78 3/4/6 x 78 3/4 in.

 **Le marquage du sens de rotation de la bande de ponçage doit coïncider avec le sens de rotation. Serrer la bande de ponçage à l'aide du dispositif de serrage (1).**

Bouger la bande de ponçage à la main et observer si elle se déplace vers la gauche ou vers la droite du rouleau de contact.

Sur la ponceuse à bande, régler le guidage de la roue d'entraînement de façon à bien centrer la bande de ponçage. L'ajustage précis s'effectue quand l'appareil est mis en marche.

Mettre brièvement en marche la ponceuse à bande.

Contrôler si le disque de contact tourne conformément au sens de la flèche.

Éteindre la ponceuse à bande.

 **Si le disque de contact tourne dans le sens opposé à la flèche, faire changer le sens de rotation du moteur par un spécialiste.**

Réglage du rail de guidage (figures 3A+5).

 **Avant d'effectuer toute intervention sur la machine, retirer la fiche de la prise de courant.**

Desserrer les deux vis (23) et régler la distance du rail de guidage vers la roue de freinage :

- Diamètre de tube 25/64-15/32 in : Réglage conformément à la figure « 1 ».
- Diamètre de tube 25/64-5 1/8 in : Réglage conformément à la figure « 2 ».

Resserrer les vis (23).

Réglage de la roue de freinage (Figure 3).


 **Avant d'effectuer toute intervention sur la machine, retirer la fiche de la prise de courant.**

Réglage du parallélisme.

Desserrer le levier de serrage (20) et, à l'aide de la poignée (16) régler la roue de freinage (19) de sorte à ce qu'elle tourne parallèlement au disque de contact, vu du haut. Ceci permet d'obtenir une pression de travail régulière et une surface homogène. Trouver le réglage optimal en effectuant des essais pratiques.

Régler l'inclinaison.

Desserrer le levier de serrage (20) et régler la roue de freinage (19) à l'aide de la vis étoile (19) de sorte à ce qu'elle soit légèrement inclinée vers la gauche par rapport à la pièce à travailler.

 Plus la roue de freinage est inclinée, plus grande est la vitesse d'avance. Trouver le réglage optimal en effectuant des essais pratiques.

Réglage de la distance entre la roue de freinage, la pièce et le disque de contact.

Desserrer le levier de serrage (21).

Faire basculer l'unité d'entraînement vers l'arrière à l'aide du levier (18).

Monter la pièce à travailler.

Faire basculer l'unité d'entraînement vers l'avant de sorte que la roue de freinage soit en contact avec la pièce à travailler.

Régler l'interstice (25) de 3/64 in.

Serrer le levier de serrage (21).

Réglage de la pression.

À l'aide de la manivelle (22), régler la pression de la roue de freinage sur la pièce à travailler.

- Rotation dans le sens des aiguilles d'une montre : pression élevée.
- Rotation dans le sens inverse des aiguilles d'une montre : pression faible.

Une pression trop élevée peut entraîner une usure accrue de la roue de freinage et de la bande de ponçage !

Instructions d'utilisation.

Mise en fonctionnement/Arrêt.

 **Ne mettre en marche l'appareil qu'une fois tous les réglages nécessaires effectués. Aucune pièce ne doit se trouver dans l'appareil.**

Enfoncer la fiche du dispositif de ponçage de radius dans la prise sur la ponceuse à bande.


Mettre en marche/éteindre la ponceuse à bande/le dispositif de ponçage de radius.

G175/G1150*

Mise en fonctionnement :

Déverrouiller la touche d'arrêt d'urgence (15*) et la relever. Appuyer sur la touche « 1 » (19*).


 **Le dispositif de ponçage de radius est automatiquement mis en marche.**

 **Contrôlez le sens de rotation de la roue de freinage. Seul un électricien professionnel a le droit d'inverser le sens de rotation du moteur.**

Arrêt :

Déverrouiller la touche d'arrêt d'urgence (15*). Appuyer sur la touche « 0 » (19*).

Le dispositif de ponçage de radius s'éteint ainsi automatiquement.

 Une fois éteint, la machine continue à tourner pendant 50 secondes environ.

(* voir la notice d'utilisation de l'appareil)

Touche d'arrêt d'urgence.

Dans des situations dangereuses, appuyez sur la touche d'arrêt d'urgence rouge afin d'arrêter l'appareil.

Mise en marche/arrêt de la pompe du produit de refroidissement.

Mettre la touche en position « 1 ». Lors d'un enlèvement de matériau élevé, toujours mettre en marche la pompe du produit de refroidissement.

 **Porter des lunettes de sécurité.**

 **Avant de commencer les travaux, s'assurer que tous les réglages décrits ci-haut ont été effectués et contrôlés correctement.**

Ponçage de tuyaux (figures 5+6).

Faire basculer la roue de freinage vers l'arrière à l'aide du levier (18).

Enfoncer la pièce de 1 3/16 in min. dans la fixation du matériau.


Ouvrir la soupape du produit de refroidissement (28).

Régler la quantité du produit de refroidissement à l'aide de la vanne d'arrêt (28).

Faire basculer la roue de freinage de nouveau vers l'avant à l'aide du levier (18) de sorte à ce que la pièce à travailler tourne en même temps et passe à travers l'appareil.

Tirer le levier (18) vers l'arrière quand la pièce se trouve encore à une longueur de 30 mm environ dans le guidage.

Sortir la pièce de l'appareil.

 Si la vitesse d'avance est trop élevée ou trop basse, modifier l'inclinaison de la roue de freinage.

Valeurs d'émission acoustique

	Marche à vide	Ponçage
Mesure réelle (A) du niveau de pression acoustique sur le lieu de travail L_{pA} (re 20 μPa), en décibel	83,5	94
Incertitude K_{pA} , en décibel	4	4
Mesure réelle (A) du niveau d'intensité acoustique pondéré L_{wA} (re 1 pW), en décibel	93,5	100,5
Incertitude K_{wA} , en décibel	2,5	2,5
Conditions de mise en service		
Rotation rpm, (/min)	3000	3000
Matériau	–	Acier inoxydable
Dimension	–	Tube, diamètre 1 43/64 in
Bande abrasive	–	GRIT by Fein 120R

REMARQUE : La somme de la valeur d'émission mesurée et de l'incertitude constitue la limite supérieure des valeurs qui peuvent apparaître pendant des mesurages.



Porter une protection acoustique !

Valeurs de mesure mesurées conformément à la norme correspondante du produit.

Travaux d'entretien et service après-vente.



Avant d'effectuer toute intervention sur la machine, retirer la fiche de la prise de courant.



Ne faire effectuer des réparations que par un spécialiste travaillant conformément aux réglementations en vigueur.

Pour des travaux de réparation, nous vous recommandons le service après-vente FEIN, l'atelier agréé FEIN ainsi que les représentants FEIN.

Si un câble d'alimentation de la machine est endommagé, il doit être remplacé par un câble d'alimentation spécialement préparé en vente auprès du service après-vente FEIN.

Vous trouverez la liste actuelle des pièces de rechange de cette machine sur le site Internet www.fein.com.

Travaux d'entretien quotidiens

Vider le récipient du produit de refroidissement. Séparer produit de refroidissement et poussière métallique et les éliminer.

Nettoyer la cuve (15). Si nécessaire, éliminer les blocages dans le système d'écoulement.

Nettoyer l'extérieur de l'appareil avec de l'air comprimé.

Garantie.

La garantie du produit est valide conformément à la réglementation légale en vigueur dans le pays où le produit est mis sur le marché. Outre les obligations de garantie légale, les appareils FEIN sont garantis conformément à notre déclaration de garantie de fabricant.

Il se peut que seule une partie des accessoires décrits ou représentés dans cette notice d'utilisation soit fournie avec la machine.

Protection de l'environnement, recyclage.

Rapporter les emballages, usagés et les accessoires dans un centre de recyclage respectant les directives concernant la protection de l'environnement.

Schémas de connexion.

Type	GIC 440/254 V, 400/230 V	Page 21
Type	GIC 230 V, 220 V	Page 22
Type	GIC 575 V/332 V	Page 23
Type	GXW 440/254 V, 400/230 V	Page 24
Type	GXW 230 V, 220 V	Page 25
Type	GXW 575 V/332 V	Page 26

Manual original.

Simbología, abreviaturas y términos empleados.

La simbología utilizada en estas instrucciones de uso o en la máquina, pretende advertirle sobre los posibles peligros que puedan presentarse al trabajar con la máquina.

Símbolo	Definición
	No tocar las piezas en rotación de la máquina.
	¡Seguir las instrucciones indicadas al margen!
	Es imprescindible leer los documentos que se adjuntan, como las instrucciones de servicio y las instrucciones generales de seguridad.
	Antes de realizar este paso de trabajo sacar el enchufe de la red. De lo contrario, podría accidentarse al ponerse en marcha fortuitamente la máquina.
	Al trabajar protegerse los ojos.
	Al trabajar utilizar un protector acústico.
	Al trabajar protegerse del polvo.
	Al trabajar utilizar una protección para las manos.
	Advertencia de peligro
	Este símbolo confirma que este producto ha sido certificado en USA y Canadá.
	Acumular por separado las máquinas y demás productos electrotécnicos y eléctricos inservibles y someterlos a un reciclaje ecológico.
3~	Conexión a red trifásica de alterna
	Conexión
	Desconexión
	Sentido de giro
	Producto dotado con un aislamiento base además de tener conectadas al conductor de tierra las piezas conductoras de corriente susceptibles de ser tocadas.
(**)	puede contener cifras o letras

Símbolo	Unidad nacional	Definición
n	/min, min^{-1} , rpm, r/min	Revoluciones en vacío
P_1	W	Potencia absorbida
U	V	Tensión nominal
f	Hz	Frecuencia
	cfm, l/min	Caudal
	lbs, kg	Peso
	m, s, kg, A, mm, V, W, Hz, N, °C, dB, min, m/s ²	Unidades básicas y unidades derivadas del sistema internacional de unidades SI .

Para su seguridad.



No emplee esta máquina sin haber leído detenidamente estas instrucciones de uso y sin haberlas comprendido en su totalidad, inclusive las ilustraciones, especificaciones y reglas de seguridad.

Asimismo se deberán observar las directrices nacionales pertinentes a la seguridad eléctrica y protección en el trabajo.

En caso de no atenerse a las instrucciones de seguridad mencionadas en la documentación previamente citada, ello puede provocar una electrocución, incendio y/o lesión grave.

Guarde estas instrucciones de uso para posteriores consultas y entréguelas al usuario en caso de prestar o vender la máquina.



Lea y atégase a las instrucciones de uso de la lijadora de cinta G175/G1150 que vaya a montar en esta máquina.

Para acoplar el módulo de rectificado cilíndrico a la lijadora de cinta, solamente utilice el material de sujeción que se adjunta. Un montaje incorrecto puede causar que el módulo de rectificado cilíndrico se afloje de la lijadora de cinta durante el proceso de trabajo, acarreando serios accidentes.

Uso reglamentario de la máquina.

El módulo de rectificado cilíndrico GIC se aplicará exclusivamente en combinación con la lijadora de cinta G175/G1150 para rectificar y pulir tubos de acero redondos, tubos de aleación ligera (excepto magnesio) y acero redondo macizo con diámetros $D = 25/64 - 5 \frac{1}{8}$ in en lugares cubiertos con útiles y accesorios homologados por Fein.

La unidad de refrigeración GXW ha sido diseñada para refrigerar la pieza de trabajo.

Instrucciones de seguridad especiales.

Utilice un equipo de protección personal. Dependiendo del trabajo a realizar use una careta, una protección para los ojos, o unas gafas de protección. Si procede, emplee una mascarilla antipolvo, protectores auditivos, guantes de protección o un mandil especial adecuado para protegerle de los pequeños fragmentos que pudieran salir proyectados al desprenderse del útil o pieza. Las gafas de protección deberán ser indicadas para protegerle de los fragmentos que pudieran salir despedidos al trabajar. La mascarilla antipolvo o respiratoria deberá ser apta para filtrar las partículas producidas al trabajar. La exposición prolongada al ruido puede provocar sordera.

Al trabajar no emplee ropa holgada, ni joyas, ni lleve suelto el pelo, si es largo. A pesar de los dispositivos de protección, es posible que los objetos sueltos sean arrastrados por piezas móviles y provoquen un accidente.

Antes de efectuar la conexión asegurarse de que no se encuentra ninguna pieza en el módulo de rectificado cilíndrico. La pieza de trabajo podría salir despedida violentamente y causar serios accidentes.



Jamás toque la cinta de lija en funcionamiento.

Peligro de accidente.

Si se presenta una situación de peligro, accione inmediatamente el botón de parada de seguridad. La máquina sigue en marcha por inercia unos 50 s.

Limpie periódicamente las rejillas de refrigeración de la máquina. El ventilador del motor aspira polvo hacia el interior de la carcasa. En caso de acumularse polvo de metal en exceso, ello puede provocar al usuario una descarga eléctrica.

El enchufe de la máquina solamente deberá ser montado por un electricista. El conductor de protección de la toma de corriente deberá estar conectado a la toma de tierra de la red.

¡Al realizar trabajos de mantenimiento y reparación extraer el enchufe de la red! Si la máquina se conecta accidentalmente, ello puede acarrear lesiones graves.

Deje controlar periódicamente la seguridad eléctrica de la máquina según las disposiciones que marca la ley. ¡Las máquinas no sometidas a este control pueden causar una electrocución!

Antes de la primera puesta en marcha verifique el sentido de giro del motor. Si el sentido de giro fuese incorrecto, ello puede provocar que la pieza salga proyectada y cause un accidente. La inversión del sentido de giro solamente deberá ser realizado por un electricista.

Siempre trabaje concentrado y con cuidado, especialmente al introducir y sacar el material. En caso de una distracción, sus manos pueden llegar a lesionarse gravemente.

La superficie tratada se puede poner muy caliente. No la toque con la mano.

Tenga cuidado al trabajar material que sea corto o fino. Al introducir o retirar el material puede que resulte gravemente lesionado al tocar la cinta de lija o el rodillo de frenado.

Al procesar tubos y material redondo largo recomendamos usar la guía de tubos GXIS-1/GXIS-2.

Tenga cuidado al desconectar la máquina. La máquina sigue en marcha por inercia unos 50 s. Únicamente efectúe trabajos de ajuste y mantenimiento con la cinta de lija detenida.

Manipulación con materiales peligrosos

Al trabajar con esta herramienta en desbaste de material se genera polvo que puede ser peligroso.

El contacto o inspiración de ciertos materiales en polvo como, p. ej., el amianto o los materiales que lo contengan, pinturas con plomo, metales, ciertos tipos de madera, minerales, partículas de sílice de materiales a base de mineral, disolventes de pintura, conservadores de la madera y antifouling para embarcaciones puede provocar en las personas reacciones alérgicas y/o enfermedades respiratorias, cáncer, daños congénitos o trastornos reproductivos. El riesgo derivado de la inspiración de material en polvo depende de la frecuencia de exposición al mismo. Utilice un sistema de aspiración apropiado para el polvo producido en combinación con un equipo de protección personal y cuide que esté bien ventilado el puesto de trabajo. Se recomienda que los materiales que contengan amianto sean procesados por especialistas. El polvo de madera y el de aleaciones ligeras, así como la mezcla de sustancias químicas con material en polvo caliente pueden llegar a autoinflamarse o provocar una explosión. Evite el salto de chispas en dirección al depó-

sito de polvo así como el sobrecalentamiento de la herramienta eléctrica y de la pieza a lijar, vacíe con suficiente antelación el depósito de polvo, respete las instrucciones de trabajo del fabricante del material y las prescripciones vigentes en su país sobre los materiales a trabajar.

De una ojeada.

- 1 Tensor de cinta de lija (GI75/GI150)
- 2 Tapa/tope (GI75/GI150)
- 3 Protección contra chispas (GI75/GI150)
- 4 Manilla, caja colectora de virutas (GI75/GI150)
- 5 Base lijadora (GI75/GI150)
- 6 Caja colectora de virutas (GI75/GI150)
- 7 Palanca de dispositivo de inclinación (GI75/GI150)
- 8 Tapa lateral (GI75/GI150)
- 9 Mordazas excéntricas GIC
- 10 Palanca excéntrica
- 11 Tornillos de montaje
- 12 Motor de accionamiento del rodillo de frenado
- 13 Palanca de fijación para el ajuste paralelo del rodillo de frenado
- 14 Conector hembra
- 15 Bandeja con contenedor
- 16 Empuñadura
- 17 Pies
- 18 Palanca para asentar el rodillo de frenado contra la pieza
- 19 Rodillo de frenado
- 20 Palanca de sujeción
- 21 Palanca de fijación para ajuste de la separación del rodillo de frenado
- 22 Manivela de ajuste de la presión de apriete
- 23 Tornillo de ajuste de regleta guía
- 24 Regleta guía
- 25 Rendija
- 26 Palanca de sujeción
- 27 Manguera de refrigerante con boquilla
- 28 Llave de paso
- 29 Soporte magnético
- 30 Interruptor de conexión/desconexión de la bomba de refrigerante
- 31 Manguera de evacuación de retorno de refrigerante
- 32 Depósito de refrigerante

Instrucciones de montaje (figuras 1–3).

Lijadora de cinta GI75/GI150.

 **Antes de cualquier manipulación en la máquina extraiga el enchufe de red de la toma de corriente.**

Desmonte la protección contra chispas (3).

Desmonte la base lijadora (5) la caja colectora de virutas (6), y la manija (4).

Abra la tapa lateral (8).

Afloje el tensor (1) y retire la cinta de lija.

Cierre la tapa lateral.

Afloje la palanca del dispositivo de inclinación (7) y ajuste la lijadora de cinta de manera que quede aprox. horizontal.

Módulo de rectificado cilíndrico GIC.

Retire el aparato del embalaje y monte los accesorios según se indica en el suplemento.

Aproxime el módulo de rectificado cilíndrico a la lijadora de cinta y haga coincidir los taladros para los tornillos (11).

Acople ambas máquinas, sujetando ambas mordaza excéntricas (9) con los 4 tornillos (11) y apretándolas seguidamente con la palanca de la excéntrica (10). Apriete la palanca de sujeción (20) y la tuerca del tornillo.

 **Conecte el cable de alimentación al terminal del interruptor de la lijadora de cinta GI75/GI150.**

Undad de refrigeración GXW (figuras 3 y 4).

Coloque el depósito sobre la placa base del módulo de rectificado cilíndrico.

Llene el depósito con aprox. 3–4 Gallons de refrigerante.

Monte la tapa junto con la unidad de bomba sobre el depósito, y acople la manguera de salida (31) al racor de conexión de la bandeja (15).

Monte la manguera de refrigerante (27) en el módulo de rectificado cilíndrico.


 **La manguera de refrigerante deberá montarse de manera que no sea posible su contacto con el rodillo de frenado o la pieza de trabajo.**

Conecte el enchufe de la unidad de refrigeración a la toma de corriente (14).

Montaje/cambio de la cinta de lija.

 **Antes de cualquier manipulación en la máquina extraiga el enchufe de red de la toma de corriente.**

Afloje el tensor (1) y monte una cinta de lija del tamaño 2 61/64 x 78 3/4/6 x 78 3/4 in.

 El sentido de marcha indicado en la cinta deberá coincidir con el sentido de giro del rodillo.


Tense la cinta de lija con el tensor (1).

Arrastre la cinta de lija con la mano, y observe si ésta tiende a desviarse hacia la izquierda o derecha del rodillo de contacto.

Ajuste en la lijadora de cinta la guía del rodillo motriz de manera que la cinta de lija marche centrada. El ajuste exacto se realiza con la máquina en funcionamiento.

Conecte brevemente la lijadora de cinta. Compruebe si la rueda de contacto se mueve en dirección de la flecha.

Desconecte la lijadora de cinta.

 **Si la rueda de contacto gira en sentido contrario al que indica la flecha, deberá recurrirse a un profesional para que invierta el sentido de giro del motor.**

Ajuste del carril guía (figuras 3A+5).

 **Antes de cualquier manipulación en la máquina extraiga el enchufe de red de la toma de corriente.**

Afloje ambos tornillos (23) y ajuste la separación entre el carril guía y el rodillo de frenado:

- Diámetro del tubo 25/64–15/32 in: Ajuste según figura “1”.
- Diámetro del tubo 25/64–5 1/8 in: Ajuste según figura “2”.

Vuelva a apretar los tornillos (23).

Ajuste del rodillo de frenado (Figura 3).


 **Antes de cualquier manipulación en la máquina extraiga el enchufe de red de la toma de corriente.**

Ajuste del paralelismo.

Afloje las palancas de sujeción (20) y ajuste con la empuñadura (16) el rodillo de frenado (19) de manera que, visto desde arriba, marche paralelo a la rueda de contacto. De esta manera se consigue una fuerza de apriete uniforme y un lijado homogéneo. El ajuste óptimo conviene determinarlo probando.

Ajuste de la inclinación.

Afloje la palanca de sujeción (20) y ajuste el rodillo de frenado (19) con la manilla (19) de manera que éste quede ligeramente inclinado hacia la izquierda respecto a la pieza.

 Cuanto mayor sea la inclinación del rodillo de frenado tanto mayor será la velocidad de avance. El ajuste óptimo conviene determinarlo probando.

Ajuste de la separación entre el rodillo de frenado, la pieza de trabajo y el rodillo de contacto.

Afloje la palanca de sujeción (21).

Retraiga la unidad de accionamiento con la palanca (18).

Coloque la pieza de trabajo a procesar.

Seguidamente aproxime hacia delante la unidad de accionamiento de manera que el rodillo de frenado asiente contra la pieza de trabajo.

Ajuste la medida de la ranura (25) a 1 mm.

Apriete nuevamente la palanca de sujeción (21).

Ajuste de la presión de apriete.


Regule con la manivela (22) la presión de apriete ejercida por el rodillo de frenado contra la pieza de trabajo:

- Giro en el sentido de las agujas del reloj: mayor presión.
- Giro en sentido contrario a las agujas del reloj: menor presión.

¡Una presión de apriete excesiva puede causar un mayor desgaste del rodillo de frenado y de la cinta de lija!

Instrucciones de manejo.

Conexión y desconexión.

 **No conectar la máquina antes de haber realizado los ajustes necesarios. No deberá encontrarse ninguna pieza dentro de la máquina.**

Conecte el enchufe del módulo de rectificador cilíndrico a la toma de corriente de la lijadora de cinta.


Conexión/desconexión de la lijadora de cinta/módulo de rectificador cilíndrico.

G175/G1150*

Conexión:

Desenclavar y abatir hacia arriba el botón de parada de seguridad (15*). Apretar el botón "I" (19*).


 **Automáticamente es conectado también el módulo de rectificador cilíndrico.**

 **Controle el sentido de giro del rodillo de frenado. La inversión del sentido de giro del motor solamente deberá ser realizado por un electricista.**

Desconexión:

Abatir hacia arriba el botón de parada de seguridad (15*). Apretar el botón "0" (19*).

Automáticamente es desconectado también el módulo de rectificador cilíndrico.

 **Tras su desconexión, la máquina sigue en marcha por inercia aprox. 50 s.**

(* ver instrucciones de uso de la máquina)

Botón de parada de seguridad.

Si se presenta una situación de peligro, accione inmediatamente el botón de parada de seguridad.

Conexión/desconexión de la bomba de refrigerante.

Coloque el interruptor en la posición "1". La bomba de refrigerante deberá conectarse siempre que el arranque de material sea elevado.

 **Usar unas gafas de protección.**

 **Antes de iniciar el trabajo, asegúrese de que hayan sido correctamente realizados y controlados todos los ajustes previamente descritos.**

Lijado de tubos (figuras 5+6).

Retraiga el rodillo de frenado con la palanca (18).


Deposite la pieza de trabajo de manera que asiente como mínimo 1 3/16 in sobre el soporte de material.

Abra la llave de paso de refrigerante (28). Ajuste el caudal de refrigerante con la llave de paso (28).

Vuelva a aproximar hacia delante el rodillo de frenado con la palanca (18) para hacer que gire la pieza de trabajo y sea transportada por la máquina.

Tire de la palanca (18) en el momento en que la pieza trabajo todavía asiente sobre la guía aprox. 1 3/16 in.

Retire la pieza de trabajo de la máquina.

 Si la velocidad de avance fuese demasiado rápida, o demasiado lenta, deberá modificarse la inclinación del rodillo de frenado.

Valores de emisión de ruido.

	Vacío	Lijado
Nivel de de presión sonora L_{pA} (re 20 μ Pa), medido con filtro A en el puesto de trabajo, en decibelios	83,5	94
Inseguridad K_{pA} , en decibelios	4	4
Nivel de potencia acústica L_{wA} (re 1 pW), medido con filtro A, en decibelios	93,5	100,5
Inseguridad K_{wA} , en decibelios	2,5	2,5

	Vacío	Lijado
Condiciones de servicio		
Revoluciones rpm, [/min]	3000	3000
Material		acero
		– inoxidable
Dimensiones		Tubo, diámetro
		– 1 43/64 in
Banda de lija		GRIT by Fein
		– 120R

OBSERVACIÓN: la suma de los valores emitidos medidos, considerando la inseguridad respectiva, representa el límite superior que puede alcanzarse en las mediciones.



¡Utilizar unos protectores acústicos!

Valores de medición determinados según normativa del producto pertinente.

Reparación y servicio técnico.



Antes de cualquier manipulación en la máquina extraiga el enchufe de red de la toma de corriente.



Las reparaciones deberán ser realizadas por un técnico de acuerdo con las prescripciones vigentes.

En caso de una reparación recomendamos recurrir a un servicio técnico FEIN, un taller concertado FEIN o una representante FEIN.

En caso de que se dañe el cable de conexión de la máquina es necesario sustituirlo por un cable de repuesto original adquirible a través de uno de los servicios técnicos FEIN.

La lista de piezas de recambio actual de esta máquina la encuentra en internet en www.fein.es.

Mantenimiento diario

Vacíe el depósito de refrigerante. Deseche por separado el refrigerante y el polvo de metal.

Limpie la bandeja (15). Elimine posibles obturaciones en el sistema de evacuación.

Limpie exteriormente la máquina con aire comprimido.

Garantía.

La garantía del producto se realiza de acuerdo a las regulaciones legales vigentes en el país de adquisición. Adicionalmente, FEIN ofrece una garantía ampliada de acuerdo con la declaración de garantía del fabricante FEIN.

El material de serie suministrado con su máquina puede que no corresponda en su totalidad al material descrito o mostrado en estas instrucciones de uso.

Protección del medio ambiente, eliminación.

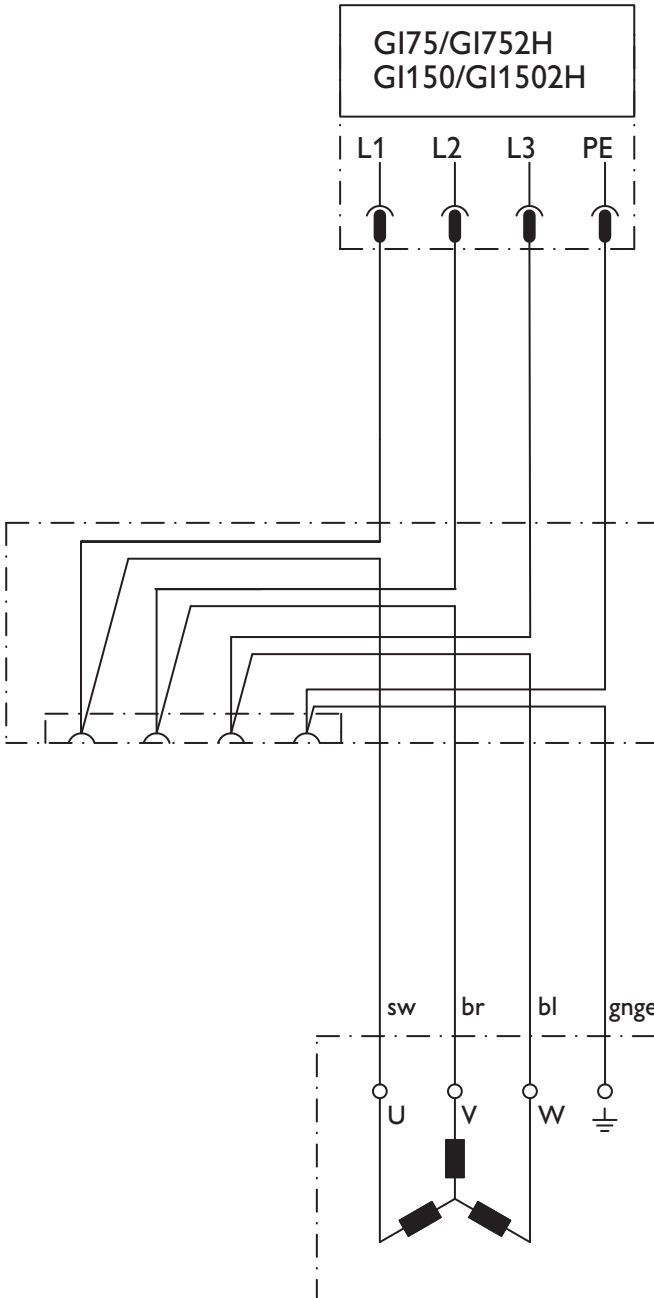
Tanto los embalajes como las máquinas y accesorios inservibles deben ser llevados a un Punto Limpio para ser reciclados ecológicamente.

Esquemas de conexión.

Tipo	GIC 440/254 V, 400/230 V	página 21
Tipo	GIC 230 V, 220 V	página 22
Tipo	GIC 575 V/332 V	página 23
Tipo	GXW 440/254 V, 400/230 V	página 24
Tipo	GXW 440/254 V, 400/230 V	página 24
Tipo	GXW 440/254 V, 400/230 V	página 24

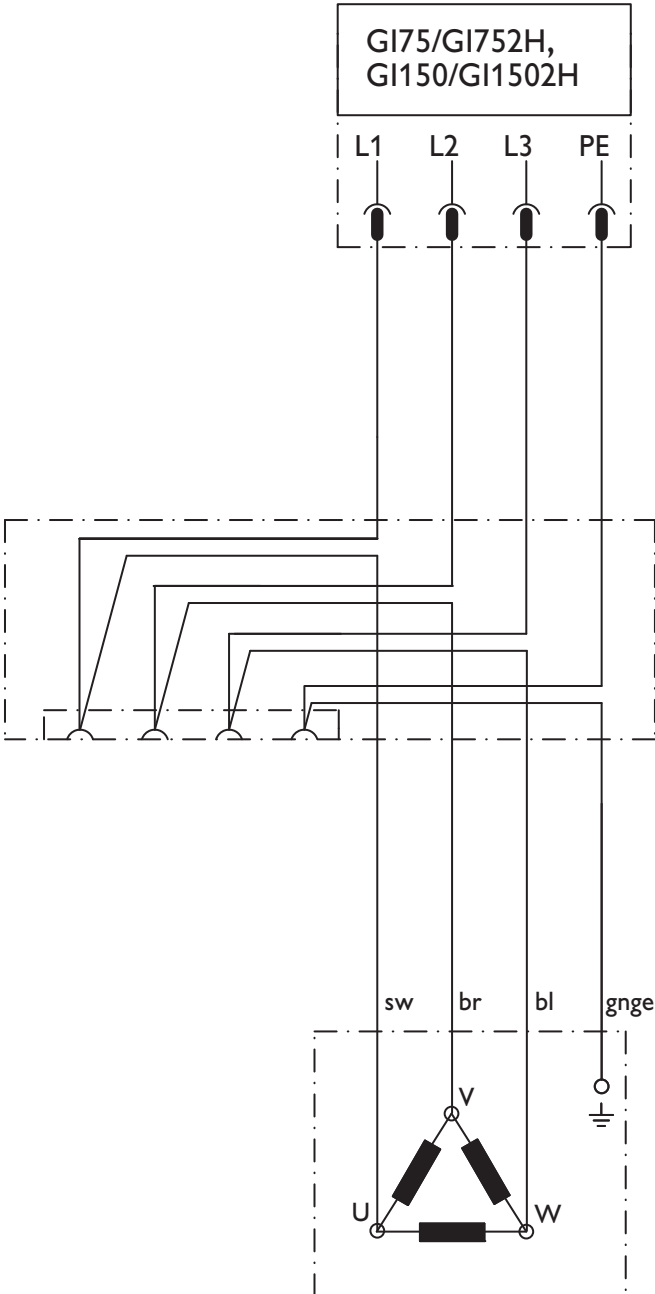
GIC

3/PE 50/60 Hz 440/254 V
3/PE 50/60 Hz 400/230 V



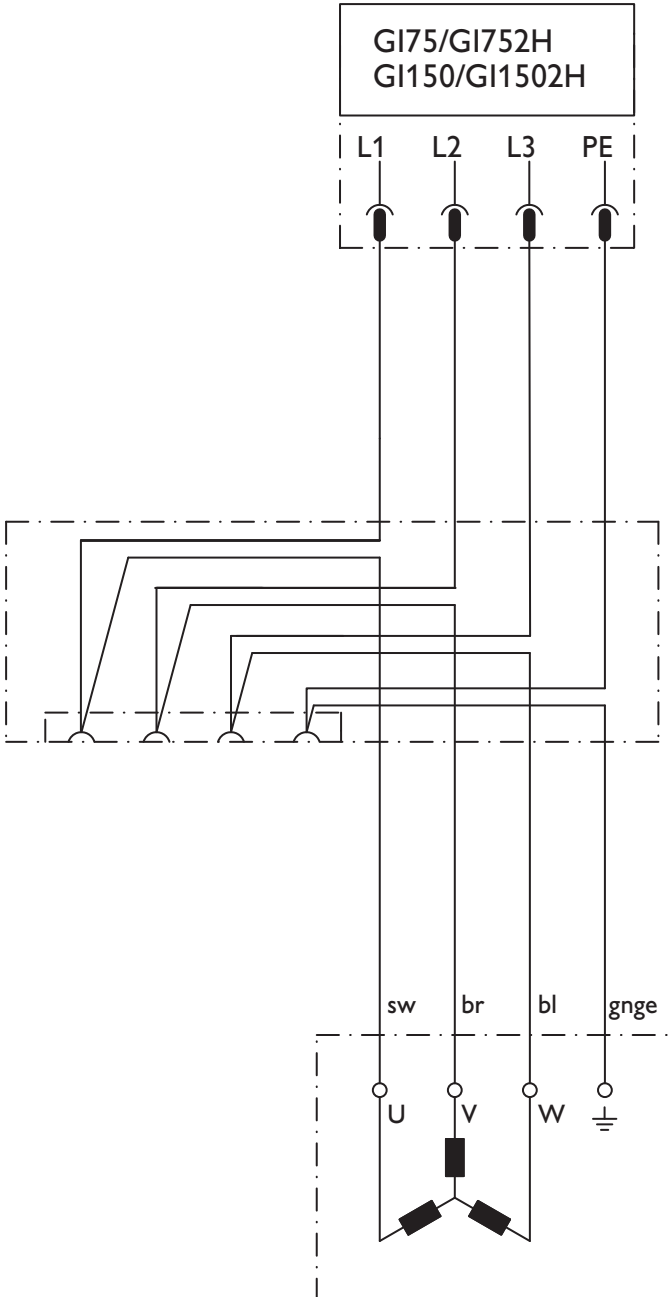
GIC

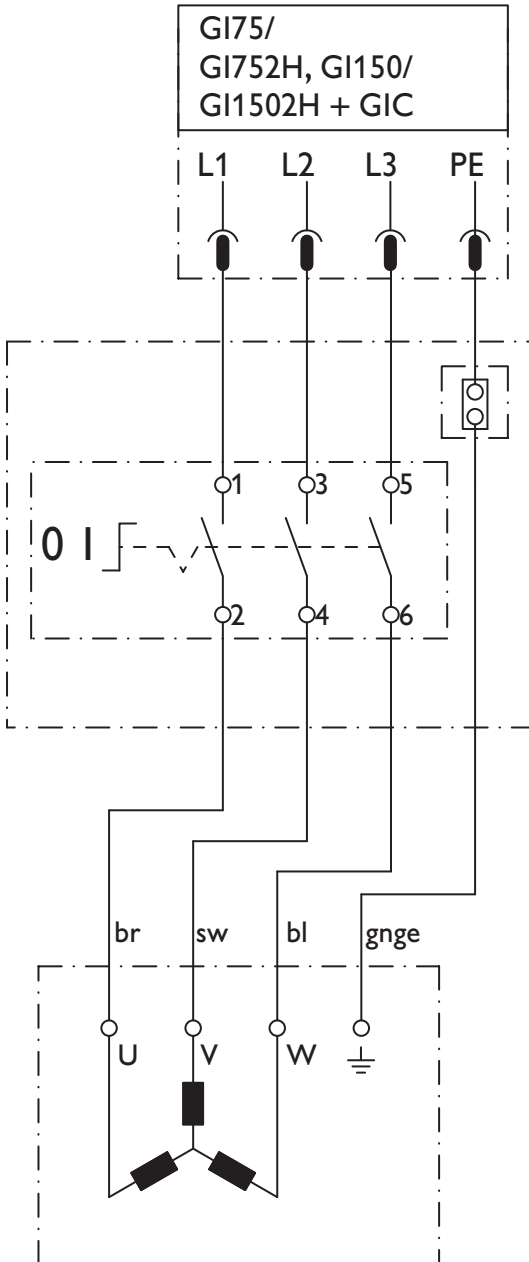
3/PE 50/60 Hz 230 V
3/PE 50/60 Hz 220 V



GIC

3/PE 50/60 Hz 575/332 V

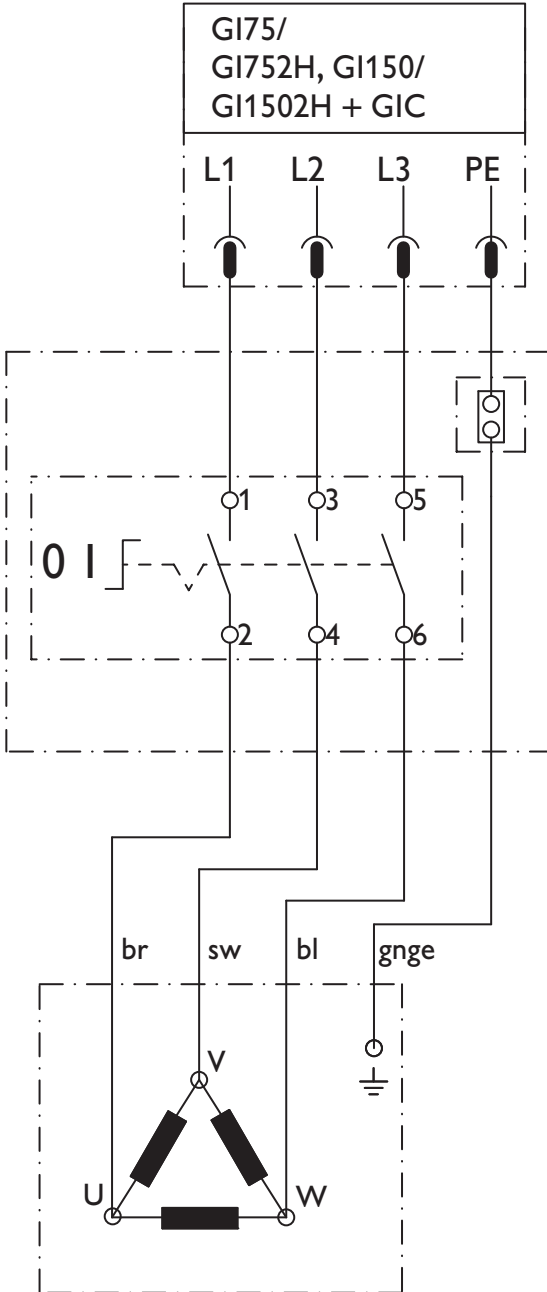


GXW3/PE 50/60 Hz 440/254 V
3/PE 50/60 Hz 400/230 V

GXW

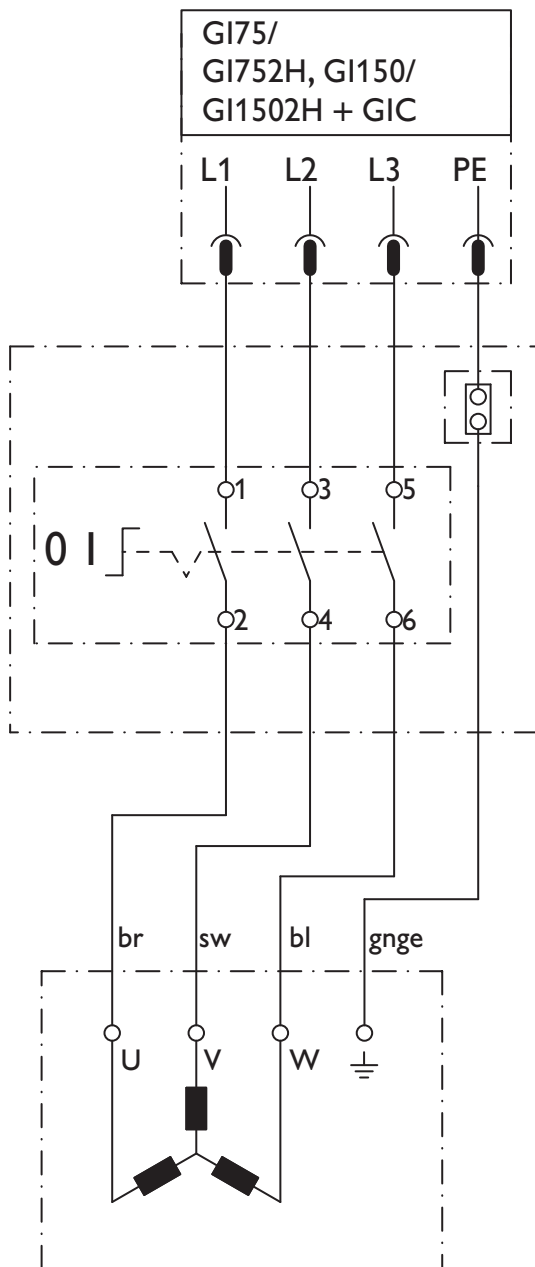
3/PE 50/60 Hz 230 V

3/PE 50/60 Hz 220 V



GXW

3/PE 50/60 Hz 575/332 V





USA

FEIN Power Tools, Inc.
1000 Omega Drive
Suite 1180
Pittsburgh, PA 15205
www.feinus.com

Canada

FEIN Canadian Power Tool Company
323 Traders Boulevard East
Mississauga, Ontario L4Z 2E5
www.fein.ca

FEIN Service

FEIN Power Tools, Inc.
2735 Hickory Grove Road
Davenport, IA 52804
magdrillrepair@feinus.com

Headquarter

C. & E. Fein GmbH
Hans-Fein-Straße 81
D-73529 Schwäbisch Gmünd-Bargau
www.fein.com



3 94 10 015 21 0. 2024-04-23.