



G175 ()**
G175 2H ()**
G1150()**
G1150 2H ()**

7 902 ...
7 902 ...
7 902 ...
7 902 ...

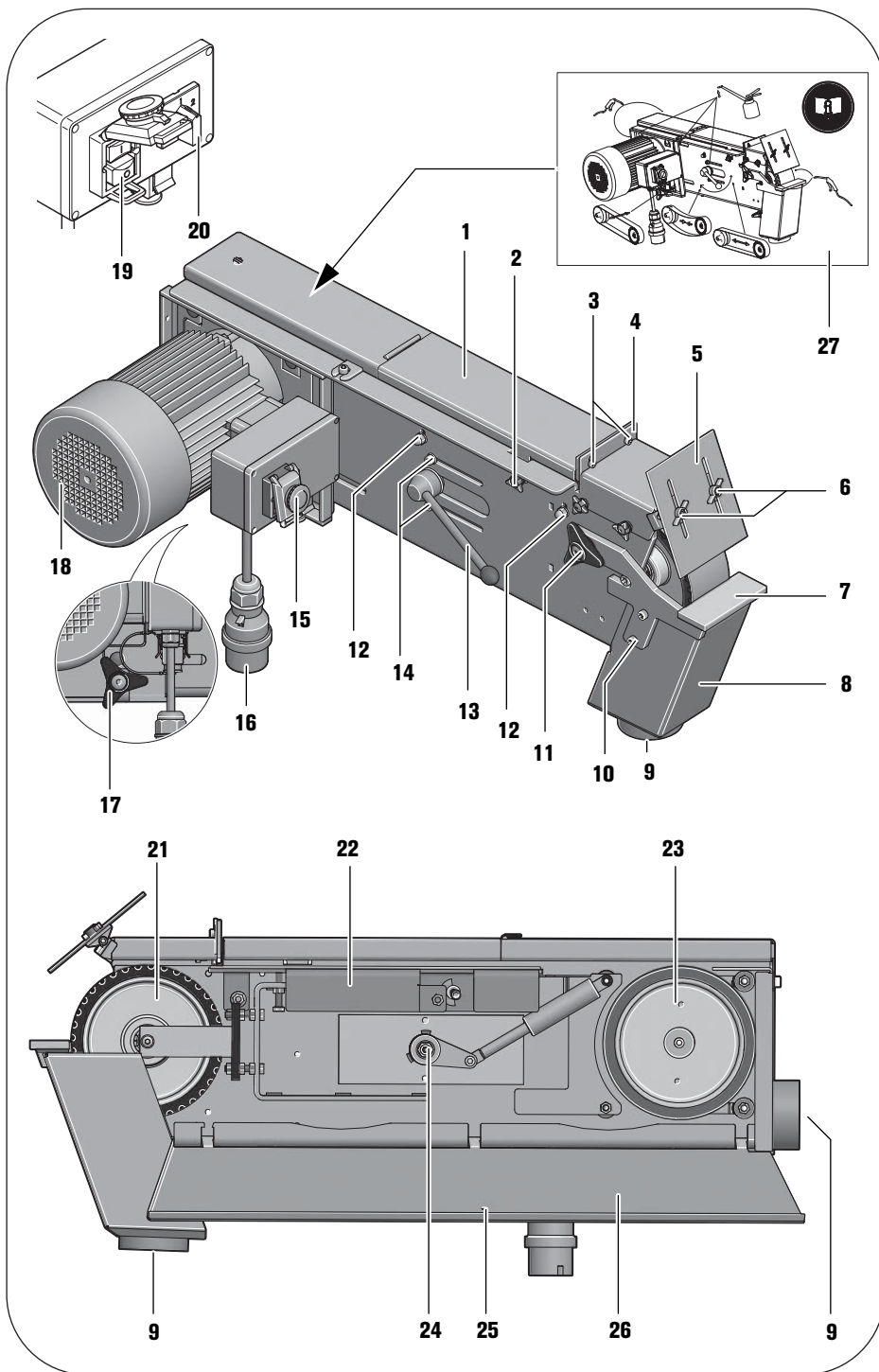
		GI75 (**)	GI75 (**)	GI75 (**)	GI75 (**)	GI75 (**)	GI75 2H (**)	GI75 2H (**)	GI75 2H (**)	GI75 2H (**)	GI75 2H (**)
		7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...
n	rpm (/min)	2 880	3 450	2 880	3 450	3 450	1 440/ 2 880	1 730/ 3 450	1 440/ 2 880	1 730/ 3 450	1 730/ 3 450
P₁	W	4 000	4 000	4 000	4 000	4 000	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100
U	V	3 x 400 3~	3 x 440 3~	3 x 230 3~	3 x 220 3~	3 x 575 3~	3 x 400 3~	3 x 440 3~	3 x 230 3~	3 x 220 3~	3 x 575 3~
f	Hz	50	60	50	60	60	50	60	50	60	60
v₀	ft (m/s)	98 30	118 36	98 30	118 36	118 36	49/98 15/30	59/118 18/36	49/98 15/30	59/118 18/36	59/118 18/36
	lbs (kg)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)	143.3 (65)
I₁	in (mm)	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000
I₂	in (mm)	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75	2 61/64 75
		⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥

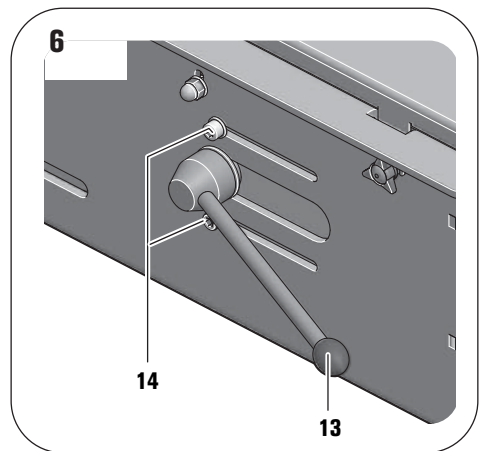
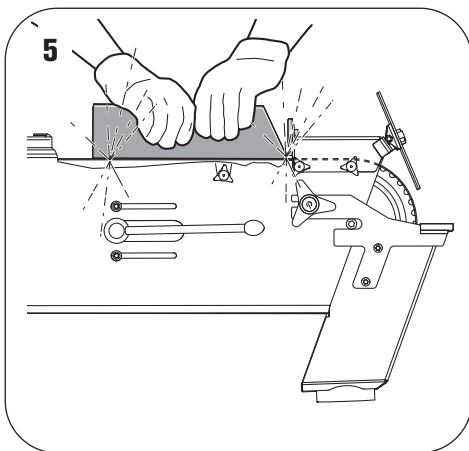
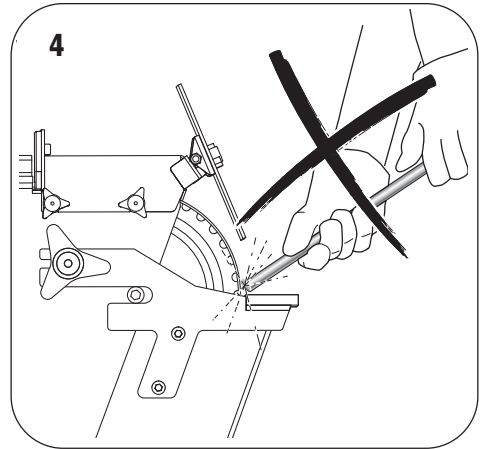
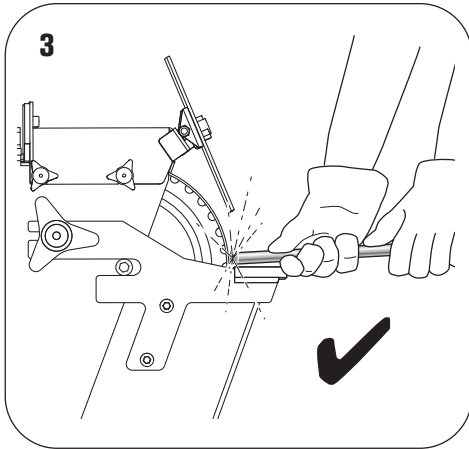
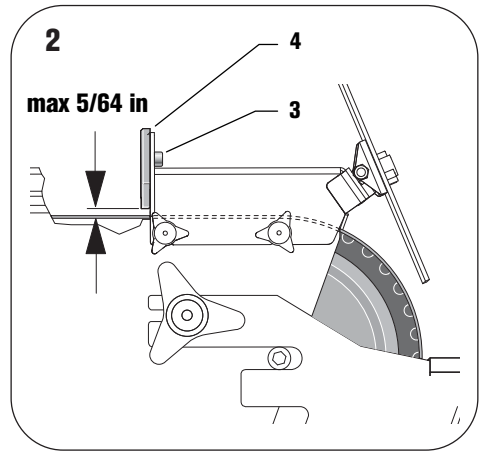
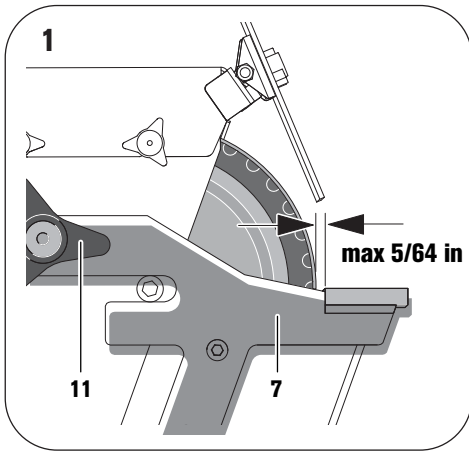
		GI150 (**)	GI150 (**)	GI150 (**)	GI150 (**)	GI150 (**)	GI150 2H (**)	GI150 2H (**)	GI150 2H (**)	GI150 2H (**)	GI150 2H (**)
		7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...	7 902 ...
n	rpm (/min)	2 880	3 450	2 880	3 450	3 450	1 440/ 2 880	1 730/ 3 450	1 440/ 2 880	1 730/ 3 450	1 730/ 3 450
P₁	W	4 000	4 000	4 000	4 000	4 000	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100	2 600/ 3 100
U	V	3 x 400 3~	3 x 440 3~	3 x 230 3~	3 x 220 3~	3 x 575 3~	3 x 400 3~	3 x 440 3~	3 x 230 3~	3 x 220 3~	3 x 575 3~
f	Hz	50	60	50	60	60	50	60	50	60	60
v₀	ft (m/s)	98 30	118 36	98 30	118 36	118 36	49/98 15/30	59/118 18/36	49/98 15/30	59/118 18/36	59/118 18/36
	lbs (kg)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)	180.8 (82)
I₁	in (mm)	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000	78 3/4 2 000
I₂	in (mm)	6 150	6 150	6 150	6 150	6 150	6 150	6 150	6 150	6 150	6 150
		⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥	⊕/∥

en  6

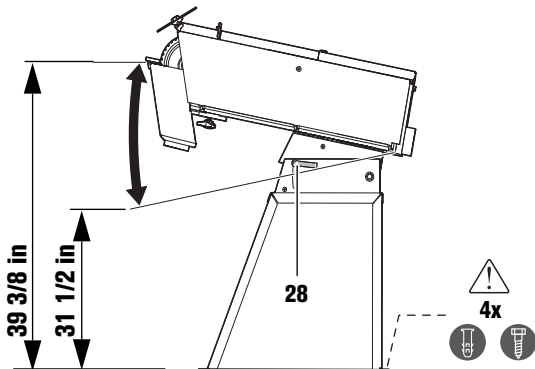
fr  11

es  16






















7



Original Instructions.**Symbols, abbreviations and terms used.**

The symbols in the Instruction Manual and on the machine shall aid 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
	These locations can become hot.
	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
v_0	ft, m/s	Sanding-belt speed
n	/min, min^{-1} , rpm, r/min	No-load speed
P_7	W	Power input
U	V	Rated voltage
f	Hz	Frequency
l_1	in, mm	Sanding-belt length
l_2	in, mm	Sanding-belt width
	lbs, kg	Weight

Character	Unit of measurement, national	Explanation
	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 this Instruction Manual and the enclosed "General Safety Instructions" (document number 3 41 30 054 06 1), 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.

Intended use of the machine.

This machine is intended for grinding metal materials (except magnesium) and for grinding with the GIR radius grinding module, the GIC cylindrical grinding device, the GIL grinding device or for mobile use with the GIM undercarriage using the grinding belts approved by FEIN in weather-protected environments.

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 filtrating 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.

Do not use worn, torn or heavily clogged grinding belts. Handle grinding belts carefully and store them according to the manufacturer's instructions. Do not bend or fold grinding belts! Damaged grinding belts can tear, be flung away and injure someone.

Do not use grinding belts or other accessories which are not specifically designed and recommended by the power tool manufacturer. Safe operation is not ensured merely because a grinding belt or accessory fits your machine.

Always use the protective devices attached on the machine. The protective devices must be securely mounted to the machine in order to achieve maximum safety. The protective devices are supposed to protect the user from grinding particles thrown from the machine and from accidental contact with the grinding belt.

Warning! Danger of fire and explosion! When grinding metals (e.g., aluminium), dust develops that may be combustible or explosive. Do not operate the machine near flammable materials. Sparks could cause these materials to ignite.

Warning! Danger of fire! When grinding metals, glowing metal and sanding-belt particles develop that are collected in the chip/grinding-dust box. Before emptying, the contents of the chip/grinding-dust box must have cooled down sufficiently and may only be disposed of in suitable containers.

Pay attention that other persons are not put at risk from sparking. Remove flammable materials in close vicinity. Sparking occurs when grinding metal.

Keep bystanders a safe distance away from work area. Anyone entering the work area must wear personal protective equipment. Fragments of workpiece or of a broken accessory may fly away and cause injury beyond immediate area of operation.

The workpiece must always lie securely on the grinding rest and the stop. Workpieces that are too small or too thin may not be worked. Danger of injury from workpieces being thrown from the machine.

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



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.

Ensure that the machine is positioned securely and horizontal. Serious injuries can be caused if the machine tips over during operation.

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.

Make sure that you or other persons are not standing directly next to the grinding belt when switching the machine on. The grinding belt can tear apart and cause serious injuries.

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 Safety cover, top
- 2 Star-knob bolt, safety cover
- 3 Screws for adjustment of the gap clearance
- 4 Stop
- 5 Spark guard
- 6 Wing bolts of the spark guard
- 7 Grinding rest
- 8 Dust collector
- 9 Hose connection socket for dust extraction
- 10 Screw for chip/grinding-dust box
- 11 Star-knob bolt for grinding rest
- 12 Adjustment screw of support surface for plane grinding
- 13 Clamping lever
- 14 Screws for coarse adjustment of the belt tension
- 15 Safety pushbutton
- 16 Plug
- 17 Star-knob bolt for adjusting the tracking of the grinding belt
- 18 Ventilation openings
- 19 On/Off switch
- 20 Speed selector (only 2H models)

- 21 Contact wheel
- 22 Support surface for plane grinding
- 23 Drive wheel
- 24 Lubricating nipple
- 25 Screw for side cover
- 26 Side cover
- 27 Instruction label
- 28 Clamping lever for adjustment of the working height


Assembly instructions (figure 7).

Mount the machine on the Fein GIB/GIBE sub base (see assembly instructions).

Fasten the sub base to the floor using suitable dowel/bolt connections. The connections must withstand the forces that arise during working.

Faulty assembly can cause the sub base or work bench to tilt over or the machine to loosen from the sub base or work bench during operation, and lead to serious accidents.


Electrical connection.

 The electrical connection, which is to be provided by customer, must be carried out by a qualified electrician.

Observe mains voltage: The mains voltage and the frequency of the power source must agree with the data on the type plate of the machine.

Before starting operation for the first time, check the rotation direction of the motor. The rotation direction may be changed only by a qualified electrician.

Adjustments.

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

Adjusting the incline (figure 7).

Loosen both clamping levers (28). Set the machine to the required working height.

Tighten both clamping levers (28) again.

Adjusting the spark guard (5).

Loosen both wing bolts (6) and adjust the spark guard (5) in such a manner that the grinding belt is covered off as far as possible.

Tighten both wing bolts again.

Adjusting the grinding rest (7) (figure 1).

Loosen star-knob bolt (11) and adjust the gap size to **2 mm (max.)**.

Tighten the star-knob bolt again.

Adjusting the stop (4) (figure 2)

Loosen screws (3) and adjust a max. gap clearance of **2 mm**.

Tighten screws (3) again.

Adjusting the support surface for plane grinding (22).

For plane grinding, the support surface for plane grinding (22) must be aligned parallel to the grinding belt and face against it over the complete surface.

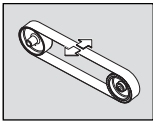
Loosen screw (25) and fold down the side cover (26).

Loosen the screws (12) and align the support surface for plane grinding (22). The gap clearance may not exceed **2 mm max.!** (figure 2)

Tighten screws (12) again.

Shut the side cover (26) and tighten screw (25) again.

Adjusting the belt tracking.



Switch the machine on only **briefly** and check the belt tracking.

If the grinding belt moves left or right, adjust the belt tracking with the star-knob bolt (17) until centred.

If the belt tracking cannot be adjusted centred:

Clean the drive wheel (23) and the contact wheel (21) with compressed air.

Check the drive wheel and the contact wheel for wear, deformation and damage. Have damaged components replaced without delay!

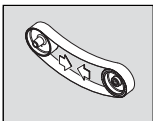
Replacing the grinding belt.



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

Loosen screw (25) and fold down the side cover (26).

Loosen star-knob bolt (11) and remove the grinding rest and the chip/grinding-dust box (8).

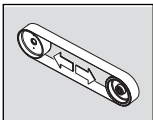


Tilt lever (13) downward to release the tensioning device.

Remove the old grinding belt.

Before mounting the new grinding belt, observe the running-direction indication on the rear of the grinding belt! It must correspond with the rotation direction of the drive wheel.

Place the grinding belt both around the drive wheel (23) and around the contact wheel (21).



Tilt lever (13) upward to tension the grinding belt.

If the grinding belt can not be tensioned sufficiently, the tensioning device must be readjusted. Loosen both screws (14), change the position of the tensioning device and retighten the screws. (figure 6)

Shut the side cover (26) and tighten screw (25) again.

Mount the grinding rest (7) and the chip/grinding-dust box (8).

Check the gap size of the grinding rest.

Switch the machine on and adjust the belt run.

Operating instructions.

Switching on:

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

Switching off:

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



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

Safety pushbutton:

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

Reversing the speed (only 2H models)

Switch position 1: Low speed

Switch position 2: High speed



The speed may only be reversed with switch (3) when the machine is stopped.

Overload protection.

In case of continuous high load over a longer period of time, the machine is switched off. After a cooling-down period of approx. 15 minutes, the machine is ready for operation again.

Contact grinding (figures 3+4).

Check if the star-knob bolt (11) is firmly tightened.

Make sure that the top safety cover (1) is secured with star-knob bolt (4) and the side cover (26) is closed.

Check the gap size of the grinding rest. (figure 1)

Check the position of the support surface for plane grinding (22). The screws (12) must be in the lower position.

Check if the spark guard (5) is properly adjusted and tightened.

Switch the machine on and check the belt run.

Place the workpiece firmly onto the grinding rest.

Guide the workpiece with both hands or fasten it in a fixture.

Plane grinding (figure 5)

Loosen star-knob bolts (4) and remove the top safety cover (1).

Ensure that the gap clearance is correctly adjusted. (figure 2)

Switch the machine on and check the belt run.

Guide the workpiece with both hands and remove it upwards after the working procedure.

Extraction device

We recommend the use of an extraction device.

The machine can be connected via sleeve (9) to an exhauster.

Noise emission values.

A-weighted emission pressure power level measured at the workplace L_{pA} (re 20 μ Pa), in decibels

Idle **Sanding**

80.5 94

Measuring uncertainty K_{pA} , in decibels

4 4

Measured A-weighted sound power level L_{wA} (re 1 pW), in decibels

90 100,5

Measuring uncertainty K_{wA} , in decibels

2.5 2.5

Operating conditions

Speed (rpm)

3 000 3 000

Material

– ST 37

Dimension

– 8 x 40

Grinding belt

– GRIT by Fein
36Z

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.



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



Blow out the ventilation slots (18) at the motor housing and the marked locations with compressed air (see Instruction label (27)).



Lubricate the machine daily (when in use) with machine oil at the locations marked (see Instruction label (27)).

Check the drive disc (23) and the contact disc (21) for wear and damage each time when replacing a grinding belt. Have damaged parts replaced.

Loosen star-knob bolt (11).

Remove the chip/grinding-dust box (8) and dispose of the metal dust.

Before emptying, the contents of the chip/grinding-dust box must have cooled down sufficiently and may only be disposed of in suitable containers.

Mount the emptied chip/grinding-dust box again and set the gap clearance of the grinding rest. (figure 1)

Tighten star-knob bolt (11).

Cleaning the exterior of the machine with compressed air.

Lubricate the bearings of the tensioning device monthly via the lubricating nipple (24).

If required, you can change the following parts yourself:
Grinding belt, spark guard

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 **GI75, GI150 440/254 V, 400/230 V**
Page 21

Type **GI75, GI150 230 V, 220 V**
Page 22

Type **GI75, GI150 575/332 V**
Page 23

Type **GI75 2H, GI150 2H 440/254 V, 400/230 V**
Page 24























Typ **GI75 2H, GI150 2H 230 V, 220 V**
Seite 25


Typ **GI75 2H, GI150 2H 575/332 V**
Seite 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
	Ces endroits risquent de chauffer.
 C US	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
v_0	ft, m/s	Vitesse de la bande abrasive
n	/min, min^{-1} , rpm, tr/min	Vitesse à vide
P_7	W	Puissance absorbée
U	V	Tension de référence
f	Hz	Fréquence
l_1	in, mm	Longueur de la bande
l_2	in, mm	Largeur de la bande
	lbs, kg	Poids

Signe	Unité nationale	Explication
	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 compris à fond cette notice d'utilisation ainsi que les « Instructions générales de sécurité » (réf. documents 3 41 30 054 06 1), 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.

Utilisation de la machine.

Machine conçue pour le ponçage de métaux (à l'exception du magnésium) et pour le grugeage avec le module de ponçage de radius GIR, le module de ponçage de tubes GIC, l'adaptateur de ponçage GIL ou pour une utilisation mobile avec le socle GIM à l'abri des intempéries avec les bandes de ponçage autorisées par Fein.

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.

Ne pas utiliser de bandes abrasives usées, fendues sur les bords ou fortement encrassées. Manier avec précaution les bandes abrasives et les ranger conformément aux instructions du fabricant. Ne pas plier les bandes abrasives ! Les bandes abrasives endommagées peuvent se déchirer ou être projetées par l'appareil et blesser quelqu'un.

Ne pas utiliser de bandes abrasives ou d'autres accessoires qui n'ont pas été spécialement conçus ou validés par le fabricant. Le seul fait qu'une bande abrasive ou un accessoire puisse se monter sur votre appareil ne garantit pas une utilisation dépourvue de risque.

Toujours utiliser les dispositifs de protection se trouvant sur l'appareil. Les dispositifs de protection doivent être solidement montés sur l'appareil de façon à obtenir une sécurité maximale. Les dispositifs de protection doivent protéger l'utilisateur contre les particules qui se détachent et contre un contact accidentel avec la bande abrasive.

Attention risque d'incendie et d'explosion ! Lors du ponçage de métaux (par ex. aluminium), de la poussière est générée qui peut être inflammable ou explosive. Ne pas utiliser l'appareil lorsqu'il y a des matériaux inflammables à proximité. Des étincelles pourraient enflammer ces matériaux.


Attention ! Risque d'incendie ! Lors du ponçage de métaux, des particules incandescentes de métal et de la feuille abrasive sont générées qui sont récupérées dans la boîte à copeaux. Avant de vider la boîte à copeaux, attendre que son contenu soit suffisamment refroidi, n'éliminer le contenu que dans des conteneurs appropriés.

Veiller à protéger toute personne contre des projections d'étincelles. Enlever les matériaux inflammables se trouvant à proximité. L'usinage des métaux génère des étincelles.

Maintenir les personnes présentes à une distance de sécurité par rapport à la zone de travail. Toute personne entrant dans la zone de travail doit porter un équipement de protection individuelle. Des fragments de pièce à usiner ou d'un accessoire cassé peuvent être projetés et provoquer des blessures en dehors de la zone immédiate d'opération.

La pièce à travailler doit toujours être bien posé sur le support de ponçage et la butée. Ne pas travailler des pièces trop petites ou trop fines. Une pièce qui est projetée peut causer des blessures.

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

 **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.

Veiller à placer la machine sur une surface plane et dans une position stable. Au cas où la machine se renverserait pendant le travail, ceci pourrait entraîner de graves blessures.

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.

Lors de la mise en marche de la machine, veiller à ce que l'utilisateur ou d'autres personnes ne se tiennent pas directement à côté de la bande abrasive. La bande abrasive peut se déchirer et entraîner de graves blessures.

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 projection 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 Capot de protection supérieur
- 2 Vis étoile, capot de protection
- 3 Vis de réglage de l'interstice
- 4 Butée
- 5 Protection anti-étincelles
- 6 Vis papillon, écran protecteur
- 7 Support de ponçage
- 8 Boîte à copeaux
- 9 Tubulure pour aspiration des poussières
- 10 Vis, boîte à copeaux
- 11 Vis étoile pour support de ponçage
- 12 Vis de réglage, support de ponçage pour surfaces planes
- 13 Levier de serrage
- 14 Vis, réglage grossier de la tension de la bande
- 15 Touche d'arrêt d'urgence

- 16 Fiche
- 17 Vis étoile, ajustage de la bande
- 18 Orifices d'aération
- 19 Interrupteur Marche/Arrêt
- 20 Modification de la vitesse de rotation (seulement pour les modèles 2H)
- 21 Disque de contact
- 22 Support de ponçage pour surfaces planes
- 23 Disque d'entraînement
- 24 Graisseur
- 25 Vis pour capot latéral
- 26 Protection latérale
- 27 Plaque d'instructions
- 28 Levier de serrage pour régler la pente

Indications de montage (Figure 7).

Fixer la machine sur le socle Fein GIB/GIBE (voir instructions de montage).

A l'aide de vis/chevilles appropriées, fixer le socle sur le sol. Les fixations doivent satisfaire aux forces générées pendant le travail.

Un montage incorrect peut provoquer de graves accidents causés par le basculement du socle ou de la table de travail ou par un appareil qui se détache du socle ou de la table de travail pendant l'opération de travail.

Branchement électrique.



Le branchement électrique sur les lieux d'installation doit être effectué par un électricien professionnel.

Respecter la tension du réseau : La tension et la fréquence de la source de tension doivent correspondre aux indications figurant sur la plaque signalétique de l'appareil.

Avant la première mise en service, contrôler le sens de rotation du moteur. Seul un électricien professionnel a le droit d'inverser le sens de rotation.

Réglages.



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

Régler l'inclinaison (Figure 7).

Desserrer les deux leviers de serrage (28). Régler l'appareil à la hauteur de travail nécessaire.

Resserrer les deux leviers de serrage (28).

Régler la protection pare-étincelles (5).

Desserrer les deux vis papillon (6) et régler l'écran protecteur (5) de sorte à recouvrir autant que possible la bande abrasive.

Resserrer les deux vis papillon.

Régler le support de ponçage (7) (Figure 1).

Desserrer la vis étoile (11) et régler la cote de la fente sur **2 mm max.**

Resserrer la vis étoile.

Butée (4). (Figure 2)

Desserrer les vis (3) et régler la cote de la fente sur **2 mm max.**

Resserrer les vis (3).

Support de ponçage pour surfaces planes (22).

Lors du ponçage de surfaces planes, le support (22) doit être aligné parallèlement à la bande abrasive et doit être en contact avec toute sa surface.

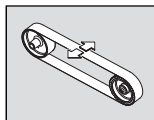
Desserrer la vis (25) et ouvrir le couvercle latéral (26).

Desserrer les vis (12) et ajuster le support de ponçage pour surfaces planes (22). L'espacement doit être de **2 mm max.** ! (Figure 2)

Resserrer les vis (12).

Fermer le capot latéral (26) et resserrer la vis (25).

Centrage de la bande.



Mettre **brèvement** l'appareil en marche et contrôler si bande est bien centrée.

À l'aide de la vis étoile (17), ajuster la course de la bande au centre, si la bande abrasive bouge vers la droite ou

vers la gauche.

Au cas où la bande ne se laisse pas centrer :

Nettoyer la roue d'entraînement (23) et la roue de contact (21) à l'aide d'air comprimé.

Contrôler si le disque d'entraînement et la roue de contact présentent des signes d'usure ou de déformation. Faire immédiatement remplacer les pièces endommagées !

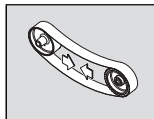
Changement de la bande.



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

Desserrer la vis (25) et ouvrir le couvercle latéral (26).

Desserrer la vis étoile (11) et retirer le support de ponçage et la boîte à copeaux (8).

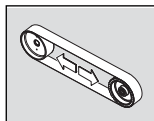


Pivoter le levier (13) vers le bas afin de détendre le dispositif de serrage.

Enlever la bande abrasive usée.

Avant de placer la nouvelle bande abrasive, tenir compte du sens de la marche indiqué au dos de la bande abrasive ! Il doit coïncider avec le sens de rotation de la roue d'entraînement.

Placer la bande abrasive sur la roue d'entraînement (23) et la roue de contact (21).



Pivoter le levier (13) vers le haut afin de tendre la bande de ponçage.

Si la bande de ponçage ne peut pas être suffisamment tendue, ajuster à nouveau le dispositif de serrage. Desserrer les deux vis (14), décaler le dispositif de serrage et bien resserrer les vis. (Figure 6)

Fermer le capot latéral (26) et resserrer la vis (25).

Monter le support de ponçage (7) et la boîte à copeaux (8).

Contrôler la cote de la fente du support de ponçage.

Mettre l'appareil en marche et ajuster la bande.

Instructions d'utilisation.

Mise en fonctionnement :

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

Arrêt :

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



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

Touche d'arrêt d'urgence :

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

Modifier la vitesse de rotation (uniquement les modèles 2H)

Position du commutateur 1 : faible vitesse de rotation

Position du commutateur 2 : vitesse de rotation élevée



La vitesse de rotation ne doit être modifiée qu'au moyen du commutateur (3) et quand l'appareil est à l'arrêt.

Protection contre surcharge.

Dans le cas d'une forte sollicitation continue, l'appareil s'éteint. Après un temps de refroidissement de 15 minutes environ, l'appareil est de nouveau prêt à fonctionner.

Dressage (Figures 3+4).

S'assurer que la vis étoile (11) est bien serrée.

S'assurer que le capot de protection supérieur (1) est bloqué à l'aide de la vis étoile (4) et que le capot latéral (26) est fermé.

Contrôler la cote de la fente du support de ponçage. (Figure 1)

Contrôler la position du support de ponçage pour surfaces planes (22) est correctement monté. Les vis (12) doivent se trouver dans la position inférieure.

Contrôler si la protection contre les étincelles (5) est bien réglée et serrée.

Mettre la machine en marche et contrôler le centrage de la bande.

Bien poser la pièce sur le support de ponçage.

Guider la pièce des deux mains ou la bloquer dans un dispositif.

Ponçage de surfaces planes (figure 5)

Desserrer les vis étoile (4) et retirer le capot de protection supérieur (1) est correctement monté.

S'assurer que la cote de la fente est bien réglée. (Figure 2)

Mettre la machine en marche et contrôler le centrage de la bande.

Guider la pièce des deux mains et, une fois l'opération terminée, la retirer vers le haut.

Dispositif d'aspiration

Nous recommandons l'utilisation du dispositif d'aspiration.

Il est possible de raccorder la machine au moyen de la tubulure (9) à un dispositif d'aspiration.

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 μ Pa), en décibel	80,5	94
Incertitude K_{pA} , en décibel	4	4
Mesure réelle (A) du niveau d'intensité acoustique pondéré L_{WA} (re 1 pW), en décibel	90	100,5
Incertitude K_{WA} , en décibel	2,5	2,5
Conditions de mise en service		
Rotation (1/min)	3 000	3 000
Matériau	–	ST 37
Dimension	–	8 x 40
Bande abrasive		GRIT by Fein 36Z
	–	

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.



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



Souffler de l'air comprimé dans les ouïes d'air de ventilation (18) sur le carter-moteur et sur les endroits marqués (voir plaque d'avertissement (27)).



Graisser l'appareil quotidiennement avec de l'huile aux endroits marqués (voir plaque d'instructions (27)).

S'assurer à chaque fois que vous remplacez la bande de ponçage que la roue d'entraînement (23) et la roue de contact (21) ne sont pas usées ou endommagées. Faire remplacer les pièces endommagées.

Desserrer la vis étoile (11).

Enlever la boîte à copeaux (8) et retirer la poussière métallique.

Avant de vider la boîte à copeaux, attendre que son contenu se soit suffisamment refroidi, n'éliminer le contenu que dans des conteneurs appropriés.

Monter à nouveau la boîte à copeaux vidée et régler la cote de la fente du support de ponçage. (Figure 1)

Serrer la vis étoile (11).

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

Une fois par mois, graisser les paliers du dispositif de serrage sur le graisseur (24).

Si nécessaire, vous pouvez vous-même remplacer les éléments suivants : Bande de ponçage, écran protecteur

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 GI75, GI150 440/254 V, 400/230 V
Page 21

Type GI75, GI150 230 V, 220 V
Page 22

Type GI75, GI150 575/332 V
Page 23

Type GI75 2H, GI150 2H 440/254 V, 400/230 V
Page 24

















Typ GI75 2H, GI150 2H 230 V, 220 V
Seite 25


Typ GI75 2H, GI150 2H 575/332 V
Seite 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
	Estos puntos se pueden poner muy calientes.
	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
v_0	ft, m/s	Velocidad de la banda de lija
n	/min, min^{-1} , rpm, r/min	Revoluciones en vacío
P_7	W	Potencia absorbida
U	V	Tensión nominal
f	Hz	Frecuencia
l_1	in, mm	Longitud de la banda de lija
l_2	in, mm	Ancho de la banda de lija
	lbs, kg	Peso

Símbolo	Unidad nacional	Definición
	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 utilice esta máquina sin haber leído con detenimiento y haber entendido íntegramente estas instrucciones de servicio, así como las "Instrucciones generales de seguridad" (n° de documento 3 41 30 054 06 1) adjuntas, 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.

Uso reglamentario de la máquina.

Máquina para lijar materiales metálicos (excepto magnesio) y para rectificar con el módulo de entallado GIR, el módulo de rectificado cilíndrico GIC, el módulo rectificador de superficies GIL o para uso portátil con la unidad móvil GIM en lugares cubiertos con las cintas de lija homologadas por Fein.

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.

No emplee bandas de lija desgastadas, rasgadas ni embazadas. Trate cuidadosamente las bandas de lija y guárdelas siguiendo las instrucciones del fabricante. ¡No doble las bandas de lija! Las bandas de lija dañadas pueden rasgarse y salir proyectadas pudiendo causar un accidente.

No emplee bandas de lija ni accesorios especiales que no hayan sido especialmente desarrollados u homologados por el fabricante. El mero hecho de que sea montable una banda de lija o accesorio en la máquina, no supone que su funcionamiento sea seguro.

Siempre utilice los dispositivos de protección que lleva la máquina. Los dispositivos de protección deberán estar montados de forma segura en la máquina para lograr una seguridad máxima. Los dispositivos de seguridad tienen la misión de proteger al usuario de las partículas proyectadas y del contacto fortuito con la cinta de lija.

¡Atención, peligro de incendio y explosión! Al lijar metales (p. ej. aluminio) se produce polvo susceptible de incendiarse o explotar. No utilice la máquina cerca de materiales combustibles. Las chispas producidas pueden llegar a incendiar estos materiales.


¡Atención, peligro de incendio! Al lijar metales se producen partículas incandescentes de metal o de la propia banda de lija que se recogen en la caja colectora de virutas. Antes de vaciar la caja colectora de virutas es necesario que su contenido se haya enfriado suficientemente, además de emplear recipientes adecuados para tal fin.

Preste atención a que las chispas proyectadas no puedan dañar a ninguna persona. Retire los materiales combustibles que se encuentren cerca. Al lijar metales se proyectan chispas.

Cuide que las personas en las inmediaciones se mantengan a suficiente distancia de la zona de trabajo. Toda persona que acceda a la zona de trabajo deberá utilizar un equipo de protección personal. Podrían ser lesionadas, incluso fuera del área de trabajo inmediato, al salir proyectados fragmentos de la pieza de trabajo o del útil.

La pieza deberá asentar siempre firmemente sobre la base lijadora y el tope. No es permisible trabajar piezas demasiado delgadas o pequeñas. Existe riesgo de lesión al salir despedida la pieza.

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

 **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.

Coloque la máquina de manera que quede en una posición firme y horizontal. En caso de que la máquina vuelque durante el trabajo, ello puede acarrear lesiones graves.

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.

Nunca se coloque Ud., ni otras personas, directamente junto a la banda de lija al conectar la máquina. La banda de lija puede romperse y causar lesiones graves.

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 contienen, 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 depósito 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 Cubierta de protección superior
- 2 Manilla de cubierta de protección
- 3 Tornillos para ajuste de ranura
- 4 Tope
- 5 Protección contra chispas
- 6 Tornillos de mariposa de protección contra chispas
- 7 Base lijadora
- 8 Caja colectora de virutas
- 9 Racor para aspiración de polvo
- 10 Tornillo, caja colectora de virutas
- 11 Manilla para base lijadora
- 12 Tornillo de ajuste de base plana
- 13 Palanca de sujeción
- 14 Tornillos para ajuste basto de tensión de banda
- 15 Botón de parada de seguridad
- 16 Enchufe

- 17 Manilla de ajuste del curso de la banda
- 18 Rejillas de refrigeración
- 19 Interruptor de conexión/desconexión
- 20 Selector de velocidad (sólo modelos 2H)
- 21 Rueda de contacto
- 22 Base plana
- 23 Rueda motriz
- 24 Engrasador
- 25 Tornillo de tapa lateral
- 26 Tapa lateral
- 27 Etiqueta informativa
- 28 Palanca de sujeción para ajuste de la inclinación


Instrucciones de montaje (Figura 7).

Fije la máquina al bastidor Fein GIB/GIBE (ver instrucciones de montaje).

Fije el bastidor al suelo empleando unos tacos y tornillos adecuados. Las sujeciones deberán soportar las fuerzas que se presenten durante el trabajo.

Un montaje incorrecto puede hacer que el bastidor inferior o la mesa de trabajo vuelquen, o que la máquina se afloje del bastidor inferior, o de la mesa de trabajo, llegando a acarrear serios accidentes.

Conexión eléctrica.

 La conexión eléctrica en el local de aplicación deberá ser realizada por un electricista.

Observar la tensión de red: La tensión y frecuencia de la alimentación deberán coincidir con las indicaciones de la placa de características de la máquina.

Antes de la primera puesta en marcha verifique el sentido de giro del motor. La inversión del sentido de giro solamente deberá ser realizado por un electricista.

Ajustes.

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

Ajuste de la inclinación (Figura 7).

Afloje ambas palancas de sujeción (28). Ajuste la máquina a la altura de trabajo requerida.

Apriete de nuevo ambas palancas de sujeción (28).

Ajuste de la protección contra chispas (5) (Figura 1)

Afloje ambos tornillos de mariposa (6) y ajuste la protección contra chispas (5) de manera que cubra la banda de lija lo máximo posible.

Apriete de nuevo ambos tornillos de mariposa.

Ajuste de la base lijadora (7) (figura 1).

Afloje la manilla (11) y ajuste la ranura a una medida de 2 mm, máx.

Apriete nuevamente la manilla.

Ajuste del tope (4) (Figura 2)

Afloje los tornillos (3) y ajuste la ranura a una medida de 2 mm, máx..

Vuelva a apretar los tornillos (3).

Ajuste de la base plana (22).

Al planificar una pieza deberá procurarse que la base plana (22) quede paralela a la banda de lija y que mantenga un contacto con ella en toda su superficie.

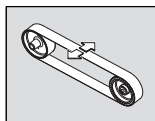
Afloje el tornillo (25) y abata hacia abajo la tapa lateral (26).

Afloje los tornillos (12) y ajuste la base plana (22). ¡La medida de la ranura deberá ser como **máximo 2 mm!** (Figura 2)

Vuelva a apretar los tornillos (12).

Cierre la tapa lateral (26) y apriete firmemente el tornillo (25).

Ajuste del curso de la cinta.



Conecte **brevemente** nada más la máquina para controlar el curso de la banda.

Corrija el curso de la banda con la manilla (17) para centrarla en caso de que se desvíe hacia uno de los lados.

Si no fuese posible centrar la banda:

Limpie con aire comprimido la rueda motriz (23) y la rueda de contacto (21).

Inspeccione la rueda motriz y la rueda de contacto en cuanto a desgaste y una posible deformación. ¡Haga sustituir de inmediato las piezas deterioradas!

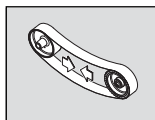
Cambio de la banda de lija.



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

Afloje el tornillo (25) y abata hacia abajo la tapa lateral (26).

Afloje la manilla (11) y retire la base lijadora y la caja colectora de virutas (8).

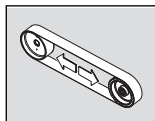


Gire hacia abajo la palanca (13) para descargar el dispositivo tensor.

Retire la banda de lija desgastada.

¡Monte la banda de lija nueva teniendo en cuenta el sentido de marcha indicado en su cara interior! Deberá coincidir con el sentido de giro del rodillo motriz.

Coloque al mismo tiempo la banda de lija sobre la rueda motriz (23) y la rueda de contacto (21).



Gire hacia arriba la palanca (13) para tensar la banda.

Si la banda de lija no quedase suficientemente tensa, es necesario reajustar el dispositivo tensor. Aflojar ambos tornillos (14), desplazar el dispositivo tensor y volver a apretar los tornillos. (Figura 6)

Cierre la tapa lateral (26) y apriete firmemente el tornillo (25).

Monte la base lijadora (7) y la caja colectora de virutas (8).

Verifique la medida de la ranura en la base de lijar.

Conecte la máquina y ajuste el curso de la banda.

Instrucciones de manejo.

Conexión:

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

Desconexión:

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



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

Botón de parada de seguridad:

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

Cambio de velocidad (solo modelos 2H)

Selector en posición 1: Bajas revoluciones

Selector en posición 2: Altas revoluciones



El cambio de velocidad se realizará con la máquina detenida con el selector (3).

Protección contra sobrecarga.

La máquina se detiene si es fuertemente solicitada durante un tiempo prolongado. Tras un tiempo de enfriamiento de aprox. 15 minutos vuelve a estar disponible la máquina.

Lijado frontal (figuras 3 y 4).

Asegúrese de que esté firmemente apretada la manilla (11).

Cuide que la cubierta de protección superior (1) esté sujeta con la manilla (4), y que esté cerrada la tapa lateral (26).

Verifique la medida de la ranura en la base de lijar. (figura 1)

Controle la posición de la base plana (22). Los tornillos (12) se deberán encontrar en la posición inferior.

Asegúrese de que la protección contra chispas (5) esté correctamente ajustada y firmemente sujeta.

Conecte la máquina y controle el curso de la banda.

Asiente firmemente la pieza sobre la base lijadora.

Guíe la pieza de trabajo con ambas manos o sujetándola en un dispositivo.

Planificado (figura 5)

Afloje las manillas (4) y retire la cubierta de protección superior (1).

Asegúrese de haber ajustado correctamente la medida de la ranura. (Figura 2)

Conecte la máquina y controle el curso de la banda.

Guíe la pieza con ambas manos, y álcela después de cada paso de trabajo.

Equipo de aspiración

Se recomienda usar un dispositivo de aspiración.

La máquina puede conectarse a un equipo de aspiración a través del racor (9).

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	80,5	94
Inseguridad K_{pA} , en decibelios	4	4
Nivel de potencia acústica L_{wA} (re 1 pW), medido con filtro A, en decibelios	90	100,5
Inseguridad K_{wA} , en decibelios	2,5	2,5
Condiciones de servicio		
Revoluciones [r/min]	3 000	3 000
Material	–	ST 37
Dimensiones	–	8 x 40
Banda de lija	–	GRIT by Fein 36Z

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.



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



Sople con aire comprimido las rejillas de ventilación (18) de la carcasa motor y los puntos marcados (ver etiqueta indicadora (27)).



Lubrique diariamente la máquina en los puntos indicados con aceite de máquinas (ver etiqueta indicadora (27)).

Siempre que cambie la banda de lija, inspeccione el grado de desgaste y el estado de la rueda motriz (23) y de la rueda de contacto (21). Haga sustituir las piezas deterioradas.

Afloje la manilla (11).

Retire la caja colectora de virutas (8) y deseche el polvo de metal.

Antes de vaciar la caja colectora de virutas es necesario que su contenido se haya enfriado suficientemente, además de emplear recipientes adecuados para tal fin.

Volver a montar la caja colectora de virutas vacía y ajustar la medida de la ranura de la base lijadora. (figura 1)

Apretar la manilla para ajuste (11).

Limpie exteriormente la máquina con aire comprimido.

Lubrique mensualmente los apoyos del dispositivo tensor empleando para ello el engrasador (24).

Si fuese preciso, puede sustituir Ud. mismo las piezas siguientes: banda de lija, protección contra chispas

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 G175, G1150 440/254 V, 400/230 V
página 21

Tipo G175, G1150 230 V, 220 V
página 22

Tipo G175, G1150 575/332 V
página 23

Tipo G175 2H, G1150 2H 440/254 V, 400/230 V
página 24

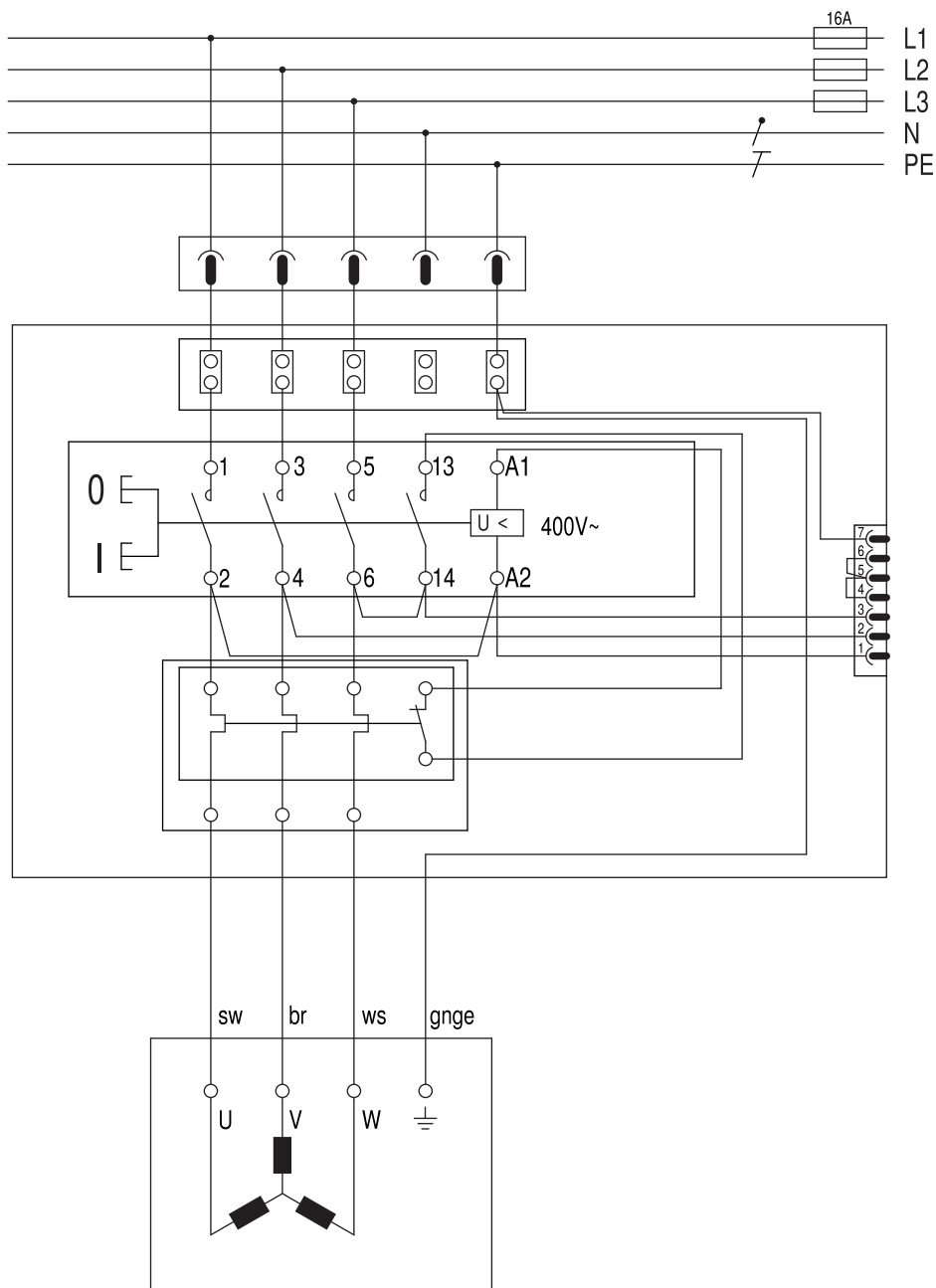
Typ G175 2H, G1150 2H 230 V, 220 V
Seite 25

Typ G175 2H, G1150 2H 575/332 V
Seite 26

GI75/150

3/N/PE 50/60 Hz 440/254 V

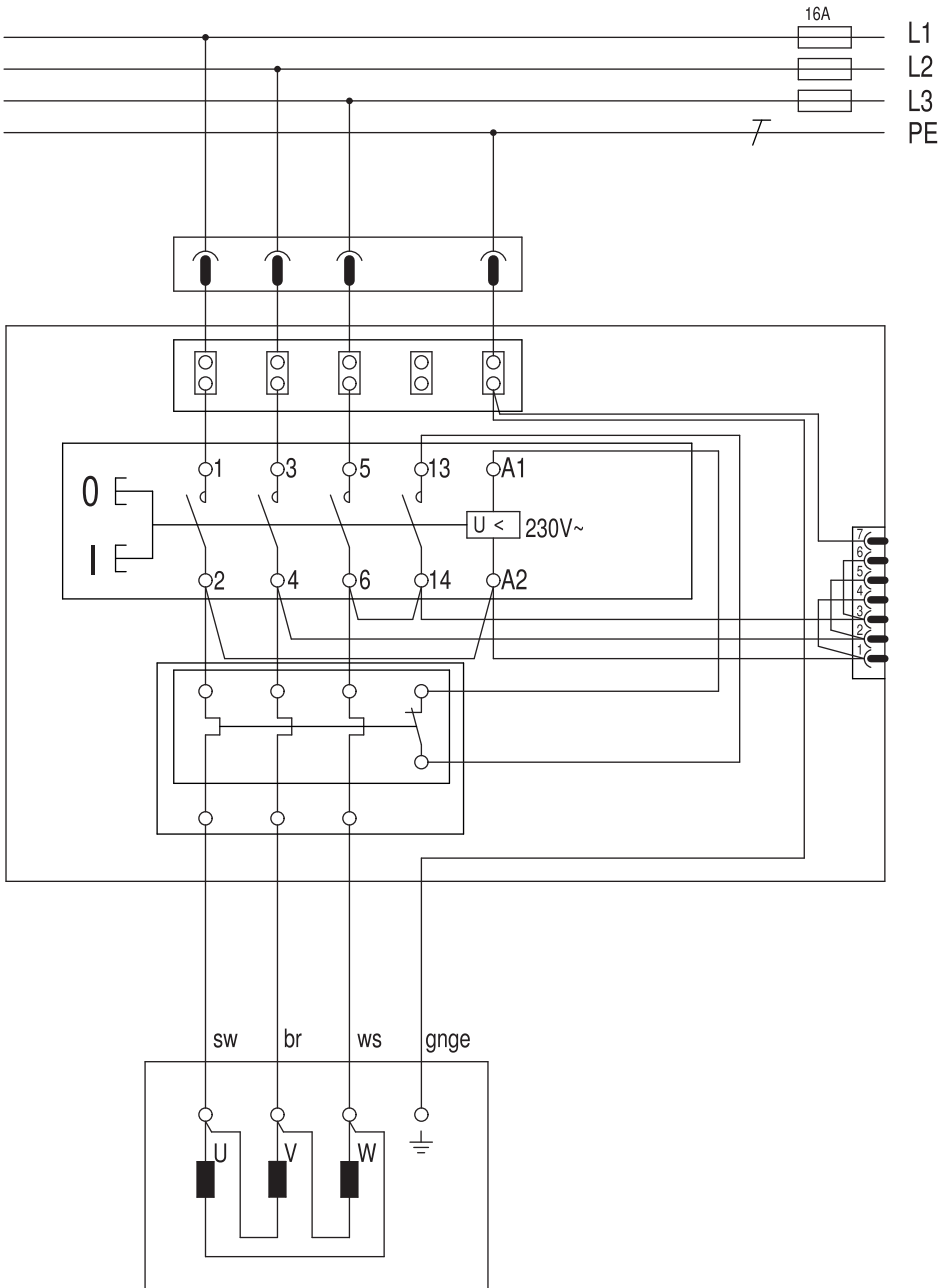
3/N/PE 50/60 Hz 400/230 V



GI75/150

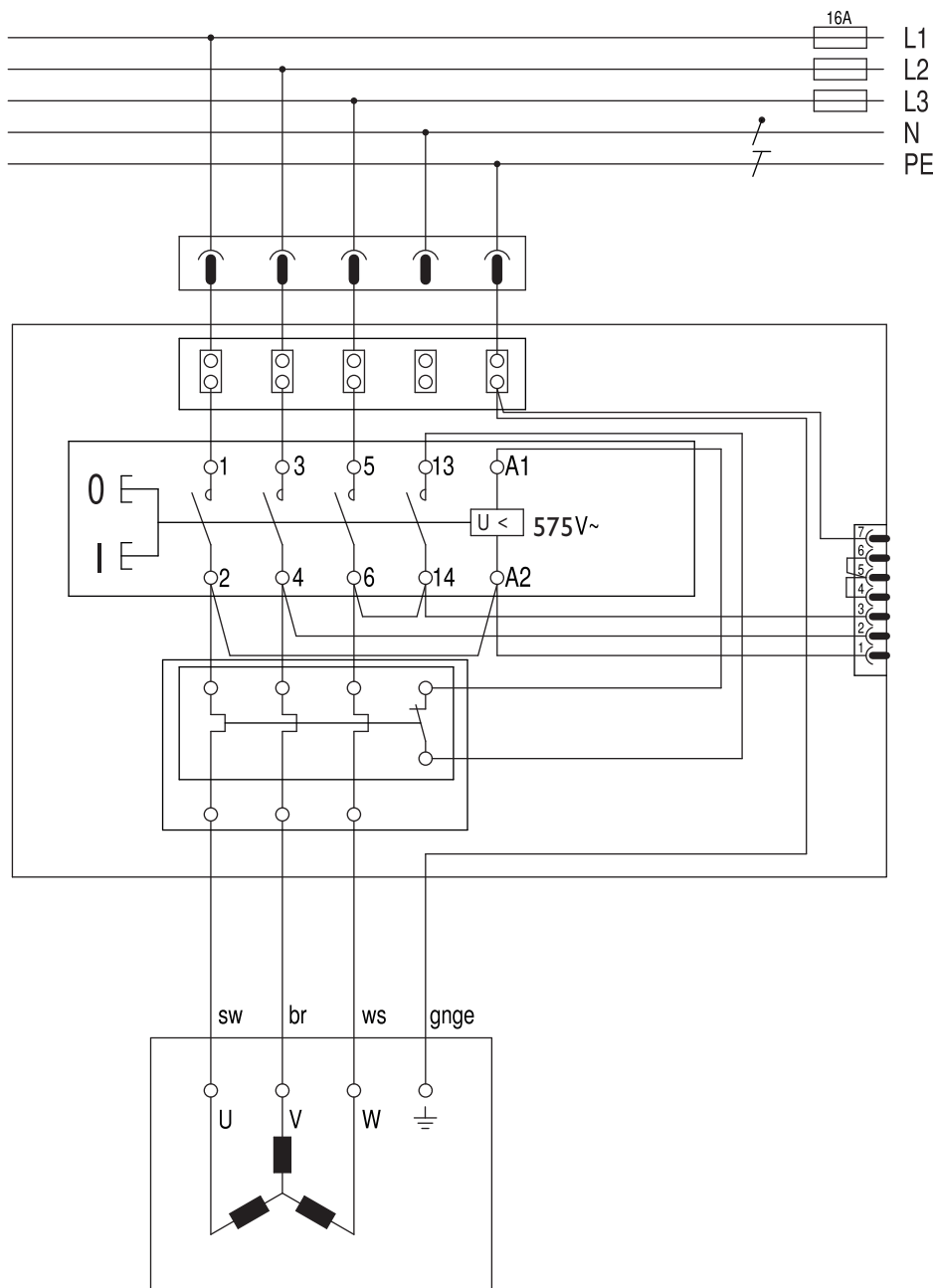
3/PE 50/60 Hz 230 V

3/PE 50/60 Hz 220 V



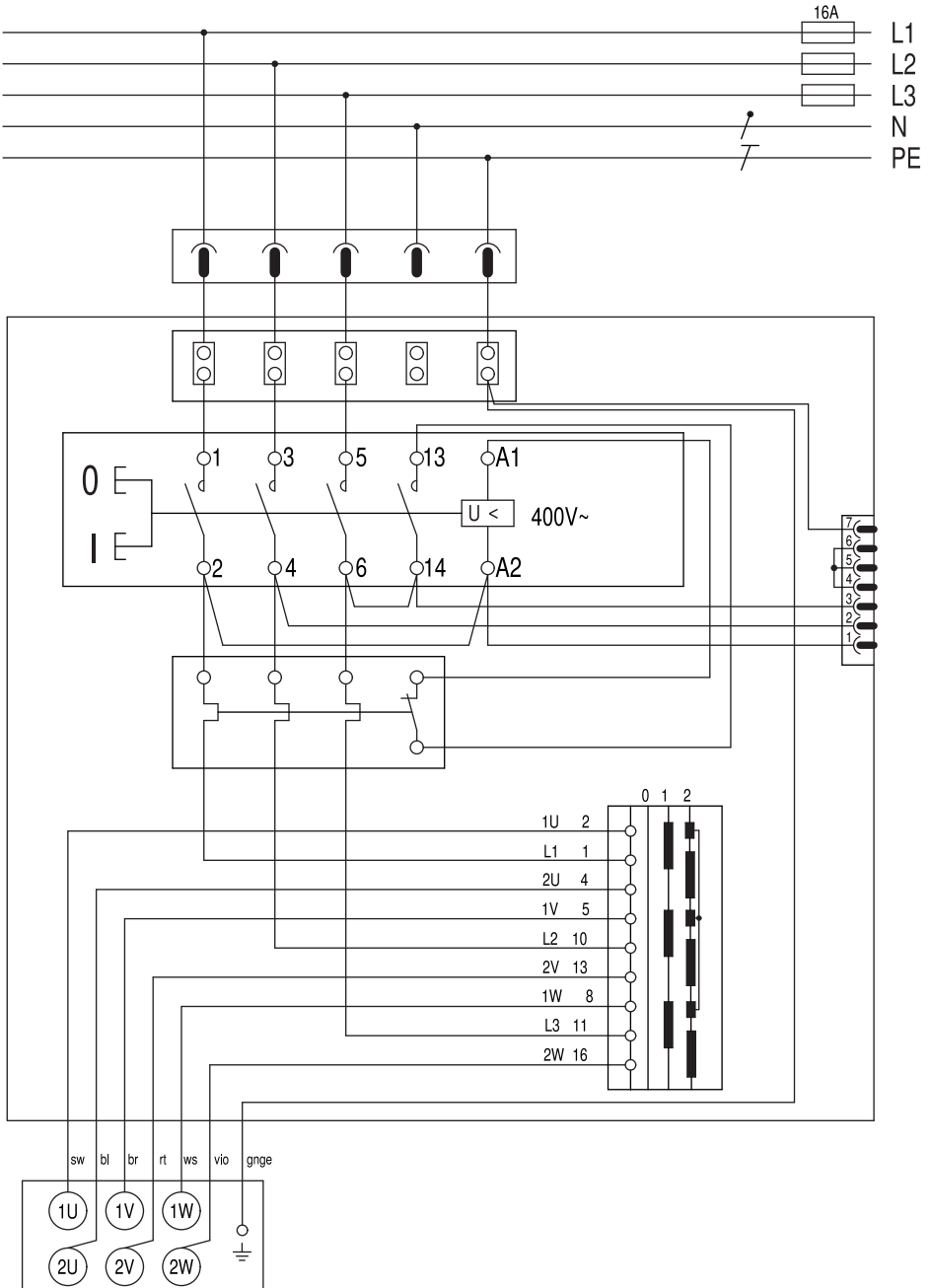
GI75/150

3/N/PE 50/60 Hz 575/332 V



GI75 2H /150 2H

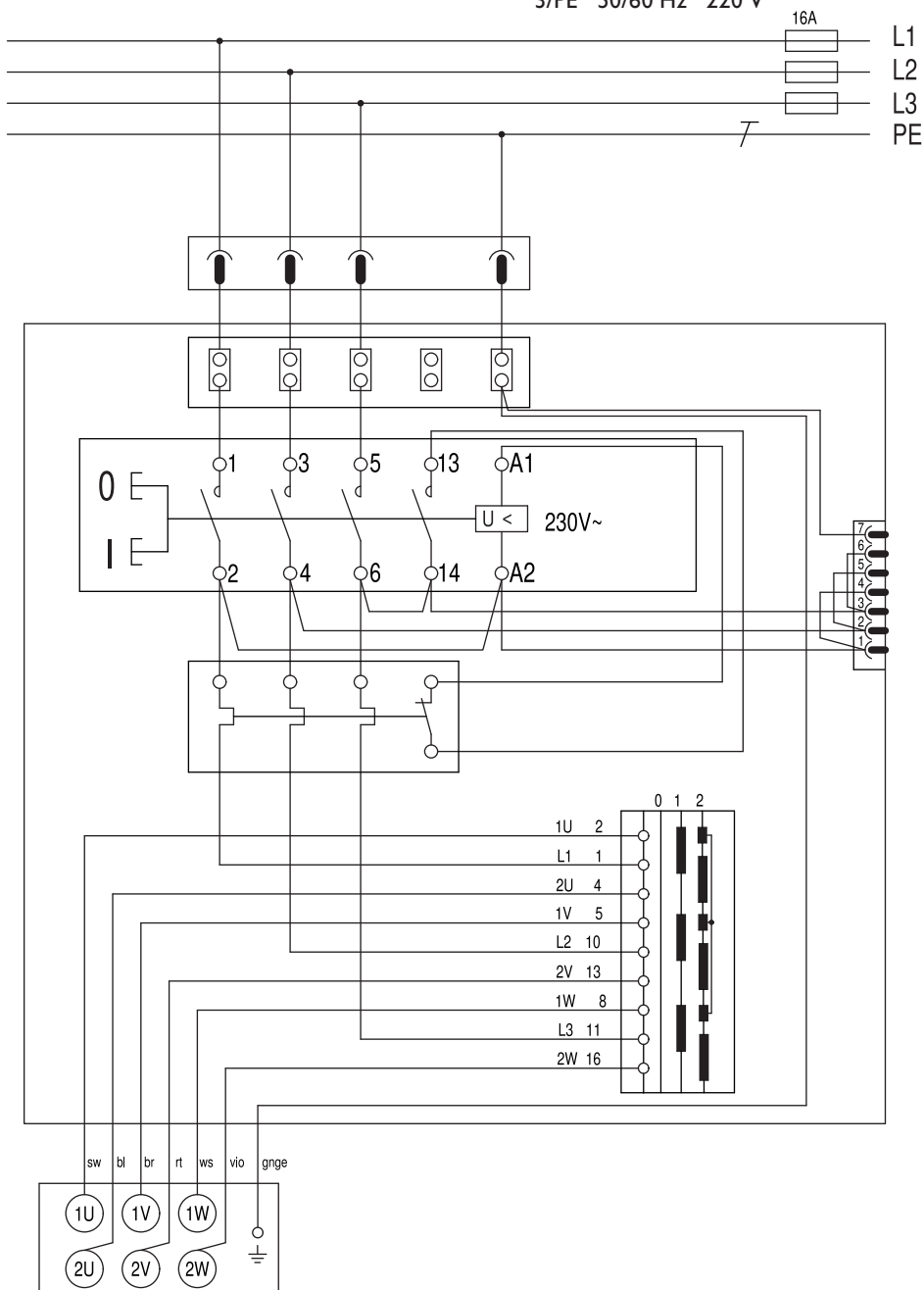
3/N/PE 50/60 Hz 440/254 V
 3/N/PE 50/60 Hz 400/230 V



GI75 2H/150 2H

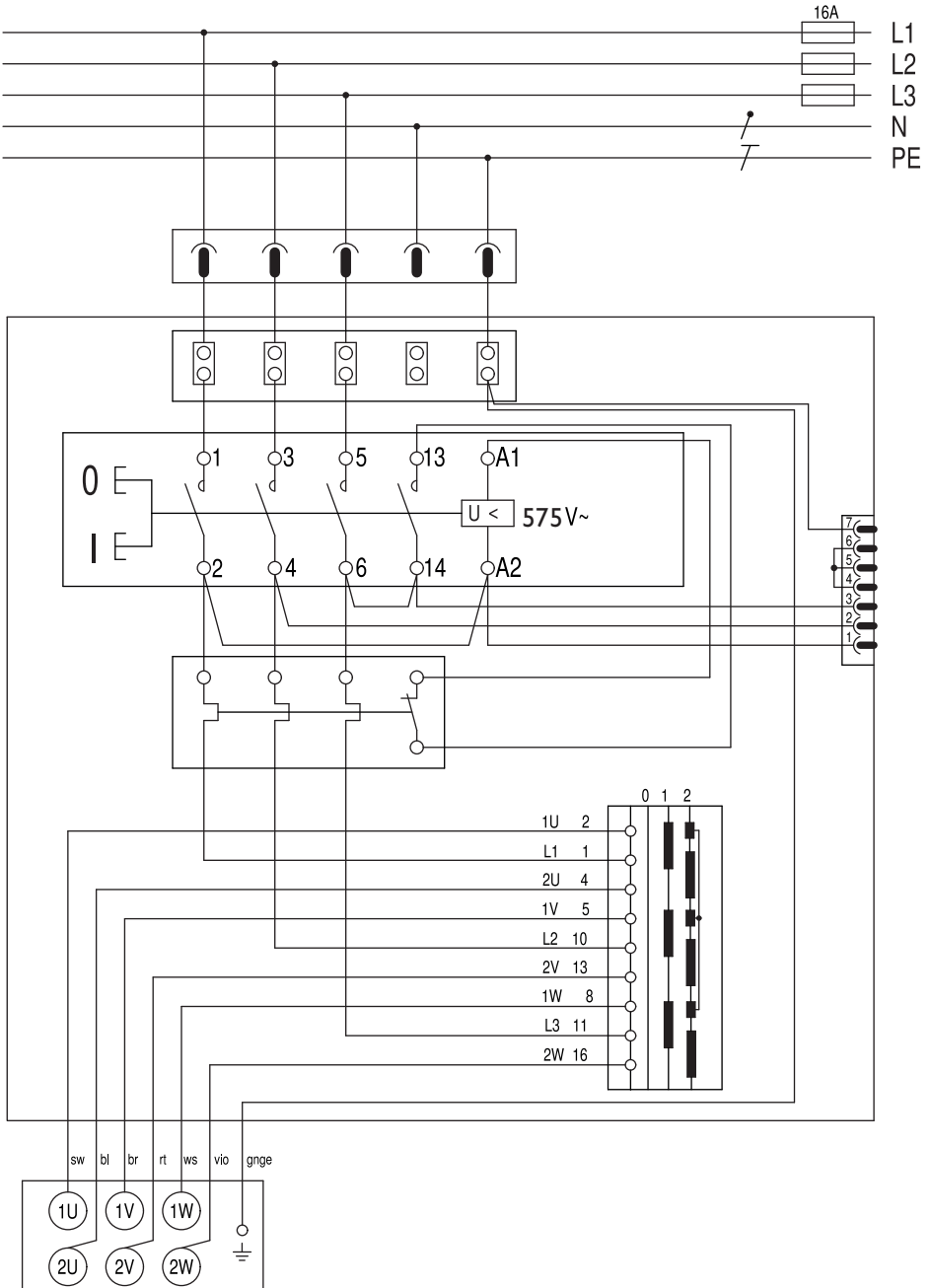
3/PE 50/60 Hz 230 V

3/PE 50/60 Hz 220 V



GI75 2H/150 2H

3/N/PE 50/60 Hz 575/332 V





USA

FEIN Power Tools, Inc.
1000 Omega Drive
Suite 1180
Pittsburgh, PA 15205
Phone: 800-441-9878
www.feinus.com

Canada

FEIN Canadian Power Tool Company
323 Traders Boulevard East
Mississauga, Ontario L4Z 2E5
Telephone: (905) 8901390
Phone: 1-800-265-2581
www.fein.com

FEIN Service

FEIN Power Tools, Inc.
2735 Hickory Grove Road
Davenport, IA 52804
Phone: 800-441-9878
magdrillrepair@feinus.com

Headquarter

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

