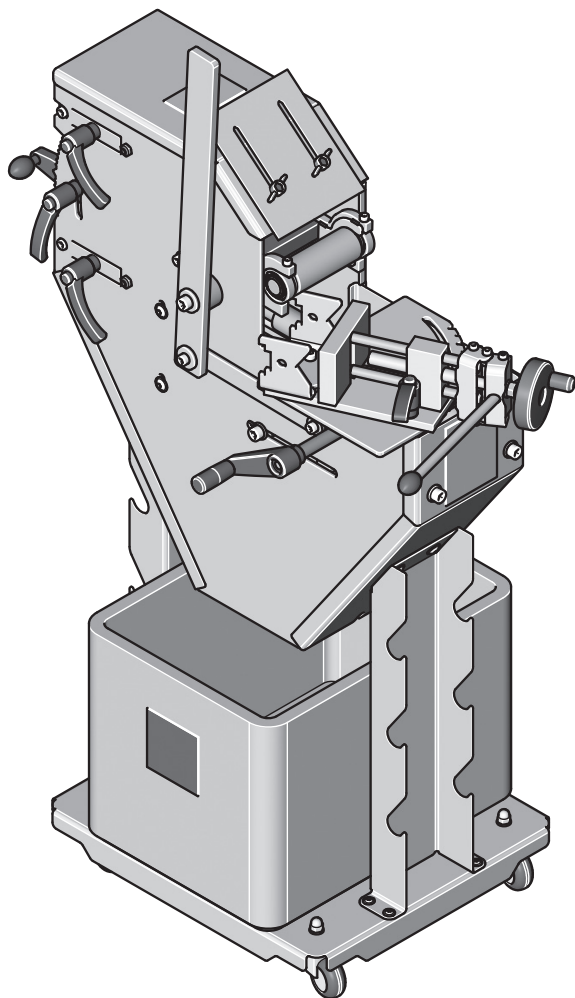




GXR ()**

9 90 01

		GXR (**)
		9 90 01
	lbs (kg)	99.2 (45)
<i>l₁</i>	in (mm)	88 37/64 (2 250)
<i>l₂</i>	in (mm)	2 61/64 (75)

en

5

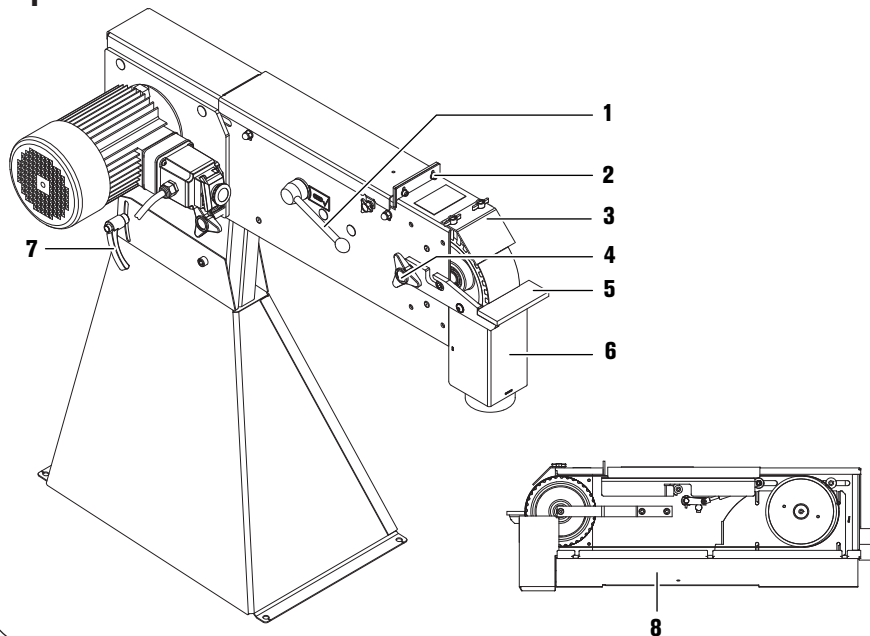
fr

8

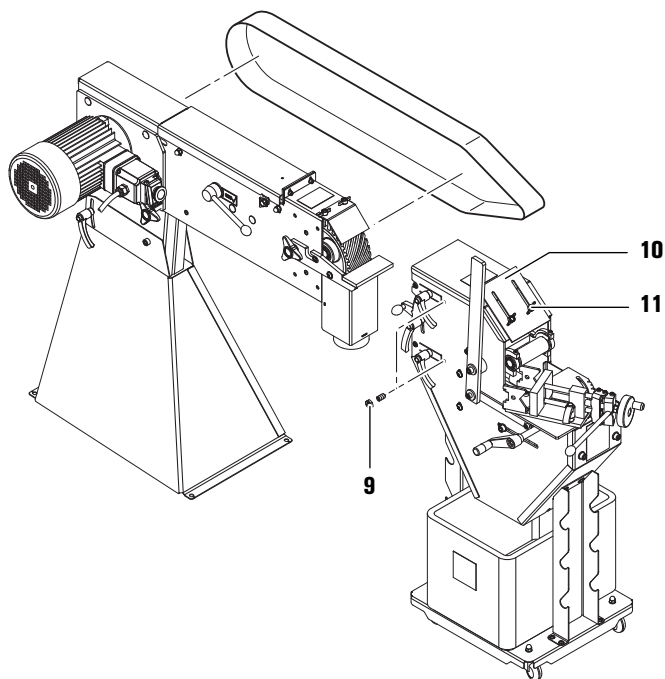
es

12

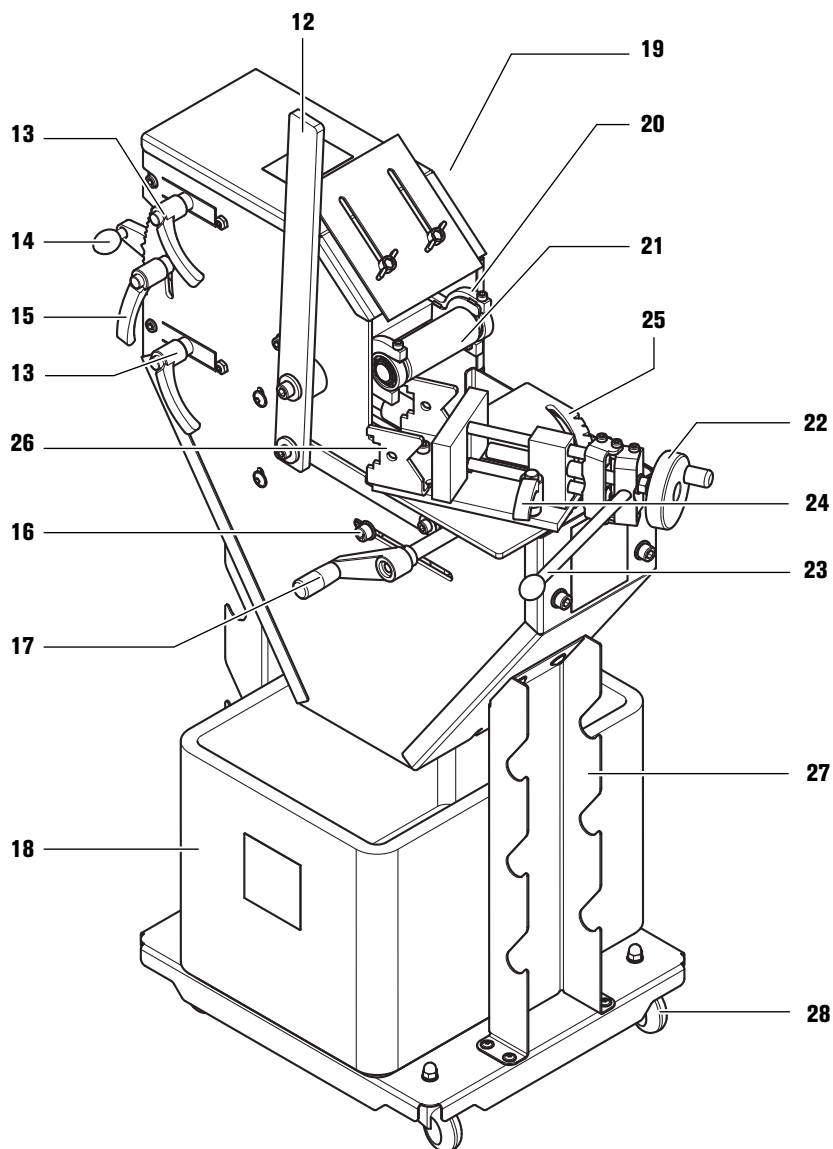
1



2



3



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
	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.
	Rotation direction
(**)	may contain numbers and letters

Character	Unit of measurement, national	Explanation
<i>l1</i>	in, mm	Sanding-belt length
<i>l2</i>	in, mm	Sanding-belt width
	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 the radius grinding module before you have thoroughly read and completely understood these operating instructions, including the figures, specifications, and safety regulations.



Read and observe the operating instructions of the belt grinder GX75/GX752H, to which this machine is to be mounted.

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

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

Intended use of the machine.

The radius grinding module GXR is to be used together with the belt grinder GX75/GX752H exclusively for grinding off metal pipe ends (except magnesium) with diameters between 5/8 - 2 61/64" using the application tools and accessories recommended by FEIN in weather-protected environments.



Workpieces with diameters below 1 3/8 in may not be worked with the belt grinder GX75!

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.

Before switching on, make sure that all clamping levers and tensioning devices are well tightened. If the machine suddenly sinks or the workpiece comes loose during the working procedure, this can lead to serious accidents.

At a glance.

- 1 Grinding belt tensioning device (GX75)
- 2 Cover/stop (GX75)
- 3 Spark guard (GX75)
- 4 Star-knob bolt, chip/grinding-dust box (GX75)
- 5 Grinding rest (GX75)
- 6 Dust collector (GX75)
- 7 Lever for tilting device (GX75)
- 8 Side cover (GX75)
- 9 Mounting bolts, nuts for alignment of radius grinding module/belt grinder
- 10 Spark guard
- 11 Wing bolts of the spark guard
- 12 Feed lever
- 13 Mounting lever
- 14 "Centerhöhe" adjustment (pipe center)
- 15 Clamping lever, adjustment "Centerhöhe"
- 16 "Schleiftiefe" adjustment/depth stop
- 17 Crank for grinding-table adjustment
- 18 Collection box
- 19 Protective devices/side covers
- 20 Securing screws for contact roller
- 21 Contact roller
- 22 Handwheel
- 23 Rapid-clamping lever for clamping of workpiece
- 24 Clamping lever for angle adjustment
- 25 Angle scale
- 26 Clamping jaws, fixed
- 27 Bracket/magazine for contact rollers
- 28 Casters

Assembly instructions (figures 1–3).

Belt grinder GX75.



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.

Radius grinding module GXR.

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

Position the radius grinding module against the belt grinder and align the drill holes of the screws.

Connect both units (13) with the two mounting levers.

Tighten the levers of the tilting device (7).

Fill the collection box (18) half full with water. Position the collection box between the support columns of the radius grinding module.



There is a fire hazard when operating the machine without the collection box filled with water!

Mounting the contact roller.



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

Loosen both wing bolts (11) and completely slide the spark guard (10) up.

Insert a contact roller (21) with the desired diameter into the guide fork and secure it with both screws (20).

Adjust the belt tracking each time after changing a contact roller.

Contact rollers not in use should always be protected against damage by placing them in the bracket/magazine for contact rollers (27).

Mounting/replacing the grinding belt



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

Open side cover (8+19).

Loosen the tensioning device (1) and mount a 2 61/64 x 88 37/64 in 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.

Shut the side cover (8+19).

Operating instructions.



Close the side covers (19)/(8). When the protective devices are not mounted, clothing can get caught by the grinding belt and lead to personal injury.

GX75/GX752H*

Switching on:

Disengage and fold up the safety pushbutton (15*). Press pushbutton "I" (17*).

Switching off:

Fold up safety pushbutton (15*). Press pushbutton "0" (17*).



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.

Adjusting the grinding belt.

Briefly switch the belt grinder on.
Observe in which direction the grinding belt runs out.
Adjust the belt tracking on the belt until the grinding belt runs centrally on the contact roller (21).
If the belt tracking can not be adjusted centrally, the parallelism of the GXR must be adjusted (figure 2+3):
Loosen the two nuts (9).

Readjust screws (9) using a 1/64 in Allen key. Briefly switch to the belt grinder.
Tighten the two nuts (9) again.
Check the parallelism of the belt tracking. Repeat the previous steps if the result is not satisfactory.

NOTE: The guidance device for the contact roller of the GXR is set parallel ex works. Adjustment is only necessary when centric belt tracking is not achieved while setting up the drive wheel.

Adjusting the center height.

The height of the contact roller is normally adjusted to the pipe center. However, the adjustment can also be changed:
Release clamping lever (15).
Adjust the contact roller to the desired height with lever (14).
Tighten the clamping lever again.
Check the adjustment with a grinding test-run.

Working instructions.

Adjust the belt tracking.
Adjust the center height.
If required, use a length stop (accessories) to precisely clamp the workpiece.
Position yourself aside the machine and pull the feed lever (12) with your left hand.
Rotate crank (17) with your right hand to move the work table laterally and wear off the grinding belt uniformly.
When doing this, the workpiece may not be moved beyond the edge of the grinding belt.
Always work with uniform feed pressure.

Noise emission values.

	Idle	Sanding
A-weighted emission pressure power level measured at the workplace L_{pA} (re 20 μ Pa), in decibels	90.5	99
Measuring uncertainty K_{pA} , in decibels	4	4
Measured A-weighted sound power level L_{wA} (re 1 pW), in decibels	101	108
Measuring uncertainty K_{wA} , in decibels	2.5	2.5

	Idle	Sanding
Operating conditions		
Speed rpm, (/min)	3 000	3 000
Material	-	Stainless steel
Dimension (in)	-	Pipe, diameter 1 43/64
Grinding belt	-	GRIT by Fein 36R

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.

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

Carry out the following maintenance regularly:

Daily maintenance

Empty the collection box. Separate and dispose of water and metal dust.

Open cover (19) and side cover (8) and remove the metal dust.

The metal dust must be sufficiently cooled and may only be disposed of in suitable containers.

Mount cover (19) and side cover (8) again.

Cleaning the exterior of the machine with compressed air.

If required, you can change the following parts yourself: Grinding belt, contact roller (21), spark guard (10)

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.

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.
	Sens de rotation
	peut contenir des chiffres ou des lettres

Signe	Unité nationale	Explication
l_1	in, mm	Longueur de la bande
l_2	in, mm	Largeur de la bande
	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 le module de ponçage de radius avant d'avoir soigneusement lu et complètement compris cette notice d'utilisation, y compris les figures, les spécifications et les règles de sécurité.

Liser et respecter la notice de la ponceuse à bande GX75/GX752H qui doit être montée sur cet appareil.

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.

N'utiliser que les dispositifs de fixation fournis avec l'appareil pour monter le module de ponçage de radius sur la ponceuse à bande. Un montage incorrect peut provoquer de graves accidents causés par le module de ponçage de radius qui s'est détaché de la ponceuse à bande pendant l'opération de travail.

Utilisation de la machine.

Le module de ponçage de radius GXR, en combinaison avec la ponceuse à bande GX75/GX752H, est conçu exclusivement pour le ponçage d'extrémités de tuyaux en métal (à l'exception du magnésium) d'un diamètre de 5/8 - 2 61/64 pouces à l'abri des intempéries avec les outils de travail et les accessoires autorisés par FEIN.

! Les pièces d'un diamètre inférieur à 1 3/8 in ne doivent pas être travaillées avec la ponceuse à bande GX75.

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.

Avant de mettre l'appareil en service, s'assurer que tous les leviers de serrage et tous les dispositifs de serrage sont bien serrés. Si l'appareil s'abaisse soudainement ou si la pièce à travailler se détache pendant l'opération, ceci peut provoquer de graves accidents.

Vue générale.

- 1 Dispositif de serrage bande de ponçage (GX75)
- 2 Capot/butée (GX75)
- 3 Écran protecteur (GX75)
- 4 Vis étoile, boîte à copeaux (GX75)
- 5 Support de ponçage (GX75)
- 6 Boîte à copeaux (GX75)
- 7 Levier pour dispositif de basculement (GX75)
- 8 Protection latérale (GX75)
- 9 Vis d'assemblage, écrous orientation du module de ponçage de radius/ponçage à bande
- 10 Protection anti-étincelles
- 11 Vis papillon, écran protecteur
- 12 Levier pour l'avance
- 13 Levier de montage
- 14 Réglage « Hauteur centrale » (milieu du tuyau)
- 15 Levier de serrage, réglage « Hauteur centrale »
- 16 Réglage « Profondeur de ponçage »/butée de profondeur
- 17 Manivelle, réglage de la table
- 18 Récipient collecteur
- 19 Dispositifs de protection/capot latéral
- 20 Enlever les vis de sécurité, rouleau de contact
- 21 Rouleau de contact
- 22 Volant
- 23 Levier à serrage rapide, serrage de la pièce à travailler
- 24 Levier de serrage, réglage de l'angle
- 25 Graduation angulaire
- 26 Mâchoires de serrage, rigides
- 27 Fixation/magasin pour rouleaux de contact
- 28 Rouleaux

Indications de montage (figures 1–3).

Ponceuse à bande GX75.

! 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.

Module de ponçage de radius GXR.

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

Pousser le module de ponçage de radius contre la ponceuse à bande et aligner les perçages des vis.

Raccorder les deux appareils (13) à l'aide des deux leviers de montage.

Bien serrer le levier du dispositif de basculement (7).

Remplir le récipient collecteur (18) à moitié d'eau. Placer le récipient collecteur entre les supports du module de ponçage de radius.



Si l'appareil est utilisé sans qu'il y ait d'eau dans le récipient collecteur, il y a danger d'incendie !

Montage du rouleau de contact.



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

Desserrer les deux vis papillon (11) et régler l'écran protecteur (10) entièrement vers le haut.

Monter un rouleau de contact (21) du diamètre souhaité dans la fourche de coulisse et le bloquer avec les deux vis (20).

Après chaque remplacement du rouleau de contact, ajuster la bande.

Il est préférable de garder les rouleaux de contact non utilisés dans la fixation (27) pour les protéger de dommages.

Montage/Changement de la bande de ponçage



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

Ouvrir le capot latéral (8+19).

Desserrer le dispositif de serrage (1) et introduire une bande de ponçage d'une longueur de 2 61/64 x 88 37/64 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.

Fermer le capot latéral (8+19).

Instructions d'utilisation.



Fermer le capot latéral (19)/(8). Si les dispositifs de protection ne sont pas montés, la bande de ponçage peut happer vos vêtements et vous blesser gravement.

GX75/GX752H***Mise en marche :**

Déverrouiller la touche d'arrêt d'urgence (15*) et la relever. Appuyer sur la touche « I » (17*).

Arrêt :

Déverrouiller la touche d'arrêt d'urgence (15*). Appuyer sur la touche « 0 » (17*).

 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.

Ajustage de la bande de ponçage.

Ne mettez en marche la ponceuse à bande que brièvement.

Observer dans quelle direction la bande de ponçage se déplace.

Ajuster la bande sur la ponceuse à bande jusqu'à ce que la bande de ponçage se trouve au centre du rouleau de contact (21).

S'il est impossible de centrer la bande, réajuster impérativement le parallélisme de GXR (figure 2+3):

Desserrer les deux écrous (9).

Ajuster les vis (9) à l'aide d'une clé pour vis à six pans creux 1/64 in. Commuter brièvement sur la ponceuse à bande.

Resserrer les deux écrous (9).

Contrôler le parallélisme de la bande. Si le résultat n'est pas satisfaisant, répéter les opérations décrites ci-dessus.

NOTE : Le dispositif de guidage du rouleau de contact de la GXR est réglé en usine de façon parallèle. Un ajustage n'est nécessaire que lorsqu'il est impossible de centrer la bande lors de la mise en service de la roue d'entraînement.

Réglage de la hauteur centrale.

La hauteur du rouleau de contact est normalement réglée sur le milieu du tuyau. Le réglage peut cependant être modifié.

Desserrer le levier de serrage (15).

À l'aide du levier (14), régler le rouleau de contact sur la hauteur désirée.

Resserrer le levier de serrage.

Contrôler le réglage en effectuant un essai de ponçage.

Indications pour le travail.

Ajuster la bande.

Régler la hauteur centrale.

Le cas échéant, utiliser une butée de longueur (accessoire) pour serrer précisément la pièce.

Se placer à côté de l'appareil et tirer le levier d'avance (12) de la main gauche.

Tourner la manivelle (17) de la main droite pour déplacer la table de travail latéralement et pour user la bande de ponçage uniformément. La pièce ne doit cependant pas dépasser les bords de la bande de ponçage.

Travailler toujours en exerçant une pression régulière.

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	90,5	99
Incertitude K_{pA} , en décibel	4	4
Mesure réelle (A) du niveau d'intensité acoustique pondéré L_{WA} (re 1 pW), en décibel	101	108
Incertitude K_{WA} , en décibel	2,5	2,5
Conditions de mise en service		
Rotation rpm, (/min)	3 000	3 000
Matériau		Acier - inoxydable
Dimension (in)		Tube, diamètre - 1 43/64
Bande abrasive		GRIT by Fein - 36R

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.

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

Effectuer régulièrement les travaux d'entretien suivants :

Travaux d'entretien quotidiens

Vider le récipient collecteur. Séparez et éliminez l'eau et la poussière métallique.

Ouvrir le couvercle (19) et le capot latéral (8) et retirer la poussière métallique.

La poussière métallique doit être suffisamment refroidie et ne doit être éliminée que dans des conteneurs appropriés.

Remonter le couvercle (19) et le capot latéral (8).

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

Si nécessaire, vous pouvez remplacer vous-même les éléments suivants : Bande de ponçage, rouleau de contact (21), écran protecteur (10)

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

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.
	Sentido de giro
	puede contener cifras o letras

Símbolo	Unidad nacional	Definición
<i>l1</i>	in, mm	Longitud de la banda de lija
<i>l2</i>	in, mm	Ancho de la banda de lija
	lbs, kg	Peso
	m, s, kg, A, mm, V, W, Hz, N, °C, dB, min, m/s2	Unidades básicas y unidades derivadas del sistema internacional de unidades SI .

Para su seguridad.

- 

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

Lea y atégase a las instrucciones de uso de la lijadora de cinta GX75/GX752H, que vaya a montar en esta máquina.

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

Para acoplar el módulo de entallado a la lijadora de cinta, solamente utilice el material de sujeción que se adjunta. Un montaje incorrecto puede provocar que el módulo de entallado se afloje durante el trabajo y acarree serios accidentes.

Uso reglamentario de la máquina.

El módulo de entallado GXR se aplicará exclusivamente en combinación con la lijadora de cinta GX75/GX752H para entallar los extremos de tubos metálicos (excepto magnesio) con diámetros de 5/8 a 2 61/64 pulgadas en lugares cubiertos con útiles y accesorios homologados por Fein.

! ¡No está permitido trabajar piezas con un diámetro inferior a 1 3/8 in con la lijadora de cinta GX75!

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.

Antes de conectar la máquina, asegúrese de que estén firmemente apretadas todas las palancas y dispositivos de sujeción. Si la mesa de la máquina descendiese abruptamente, o si la pieza se afloja durante el trabajo, ello puede provocar graves accidentes.

De unaojeada.

- 1 Tensor de cinta de lija (GX75)
- 2 Tapa/tope (GX75)
- 3 Protección contra chispas (GX75)
- 4 Manilla, caja colectora de virutas (GX75)
- 5 Base lijadora (GX75)
- 6 Caja colectora de virutas (GX75)
- 7 Palanca de dispositivo de inclinación (GX75)
- 8 Tapa lateral (GX75)
- 9 Tornillos de montaje, tuercas alineación del módulo de entallado/lijadora de cinta
- 10 Protección contra chispas
- 11 Tornillos de mariposa de protección contra chispas
- 12 Palanca de avance
- 13 Palanca de montaje
- 14 Ajuste de la "Altura entre centros" (centro del tubo)
- 15 Palanca de fijación para ajuste de la "Altura entre centros"
- 16 Ajuste de la "Profundidad de lijado"/tope de profundidad
- 17 Manivela de ajuste de la mesa de lijado
- 18 Recipiente
- 19 Dispositivos de protección/tapa lateral
- 20 Tornillos de seguridad del rodillo de contacto
- 21 Rodillo de contacto
- 22 Volante
- 23 Palanca de fijación rápida de la pieza
- 24 Palanca de fijación para el ajuste angular
- 25 Escala de ángulos
- 26 Mordazas de sujeción, fijas
- 27 Soporte/almacén de rodillos de contacto
- 28 Rodillos

Instrucciones de montaje (figuras 1–3).

Lijadora de cinta GX75.

! 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 entallado GXR.

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

Aproxime el módulo de entallado a la lijadora de cinta y haga coincidir los taladros para los tornillos.

Acople ambos aparatos (13) con las dos palancas de montaje.

Apriete firmemente la palanca del dispositivo de inclinación (7).

Llene con agua, hasta la mitad, el recipiente (18). Aloje el recipiente entre los soportes del módulo de entallado.

! Peligro de incendio al utilizar el aparato sin tener agua en el recipiente!

Montaje del rodillo de contacto.

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

Afloje ambos tornillos de mariposa (11) y empuje completamente hacia arriba la protección contra chispas (10).

Monte el rodillo de contacto (21) del diámetro deseado en la horquilla, y sujételo con ambos tornillos (20).

Ajuste el curso de la cinta cada vez que cambie el rodillo de contacto.

Se recomienda guardar los rodillos de contacto no precisados en el soporte (27), para evitar que se dañen.

Montaje/cambio de la cinta de lija

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

Abra la tapa lateral (8+19).

Afloje el tensor (1) y monte una cinta de lija del tamaño 2 61/64 x 88 37/64 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.

Cierre la tapa lateral (8+19).

Instrucciones de manejo.

! Cierre las tapas laterales (19)/(8). Si no tiene montados los dispositivos de protección, la cinta de lija puede llegar a engancharse con su ropa y lesionarle gravemente.

GX75/GX752H***Conexión:**

Desenclavar y abatir hacia arriba el botón de parada de seguridad (15*). Apretar el botón "I" (17*).

Desconexión:

Abatir hacia arriba el botón de parada de seguridad (15*). Apretar el botón "0" (17*).

 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.

Ajuste de la cinta de lija.

Conecte brevemente la lijadora de cinta.

Observe hacia que lado se desvía la cinta de lija.

Ajuste el curso de la cinta en la lijadora hasta conseguir que ésta marche centrada sobre el rodillo de contacto (21).

Si no fuese posible centrar el curso de la cinta, deberá reajustarse el paralelismo del GXR (Figuras 2 y 3):

Afloje ambas tuercas (9).

Reajuste los tornillos (9) con una llave allen de 1/64 in.

Cambie brevemente a la lijadora de cinta.

Apriete de nuevo ambas tuercas (9).

Controle el paralelismo de la cinta en funcionamiento. Si el resultado obtenido no fuese satisfactorio, vuelva a repetir los pasos anteriores.

OBSERVACIÓN: El dispositivo de guiado del rodillo de contacto del GXR viene ajustado paralelo de fábrica.

Solamente es necesario un reajuste si no se consiguiere una marcha centrada de la cinta con el rodillo motriz.

Ajuste de la altura entre centros.

El rodillo de contacto se ajusta normalmente de manera que coincida con el centro del tubo. Si lo desea, puede modificar este ajuste.

Afloje la palanca de sujeción (15).

Coloque el rodillo de contacto a la altura deseada con la palanca (14).

Apriete nuevamente la palanca de sujeción.

Mecanice una pieza para verificar si el ajuste es correcto.

Instrucciones para la operación.

Ajuste el curso de la cinta.

Ajuste la altura entre centros.

Si fuese necesario, utilice un tope de longitud (accesorio) para sujetar la pieza a la medida exacta.

Colóquese al lado de la máquina y tire de la palanca de avance (12) con la mano izquierda.

Gire con la mano derecha la manivela (17), para desplazar lateralmente la mesa de trabajo y desgastar por igual la cinta de lijar. Al realizar esto deberá observarse que la pieza no alcance a rebasar los bordes de la cinta.

Trabaje siempre ejerciendo una presión de apriete uniforme.

Valores de emisión de ruido.

	Vacío	Lijado
Nivel de de presión sonora L_{pA} (re 20 μPa), medido con filtro A en el puesto de trabajo, en decibelios	90,5	99
Inseguridad K_{pA} , en decibelios	4	4
Nivel de potencia acústica L_{wA} (re 1 pW), medido con filtro A, en decibelios	101	108
Inseguridad K_{wA} , en decibelios	2,5	2,5

Condiciones de servicio

Revoluciones rpm, [/min]	3 000	3 000
Material		acero
		- inoxidable
Dimensiones (in)		Tubo, diámetro
		- 1 43/64
Banda de lija		GRIT by Fein
		- 36R

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.

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

Realice periódicamente los trabajos de mantenimiento siguientes:

Mantenimiento diario

Vacíe el recipiente. Deseche por separado el agua y el polvo de metal.

Abra la tapa (19) y la tapa lateral (8), y retire el polvo de metal.

El polvo metálico deberá haberse enfriado suficientemente y solo se deberá desechar empleando recipientes adecuados.

Vuelva a montar la cubierta (19) y la tapa lateral (8).

Limpie exteriormente la máquina con aire comprimido.

Si fuese preciso, puede sustituir Ud. mismo las piezas siguientes: cinta de lija, rodillo de contacto (21), protección contra chispas (10)

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.



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

