

metabo®

PROFESSIONAL POWER TOOL SOLUTIONS

W 9-100
W 9-115
W 9-125
W 9-115 Quick
W 9-125 Quick
W 900-125
WP 9-100
WP 9-115 Quick
WP 9-125 Quick

WEV 10-125 Quick

W 12-125 Quick
W 12-150 Quick
W 12-125 HD
WP 12-115 Quick
WP 12-125 Quick
WP 12-150 Quick

WE 15-125 Quick
WE 15-150 Quick
WE 15-125 HD
WEP 15-125 Quick
WEP 15-150 Quick

WEV 15-125 Quick
WEV 15-150 Quick
WEV 15-125 Quick HT
WEV 15-125 Quick Inox



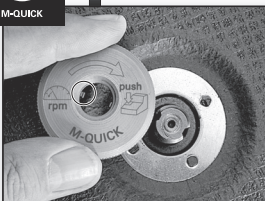
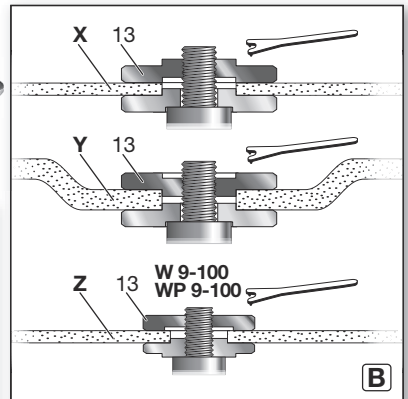
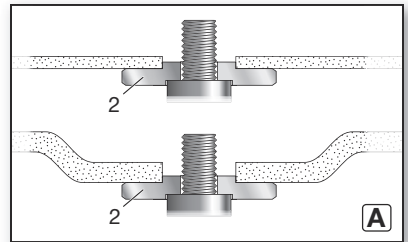
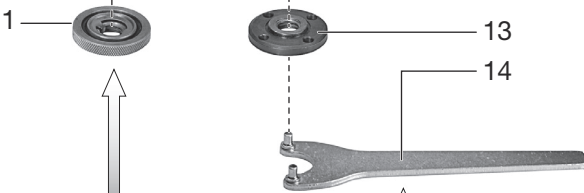
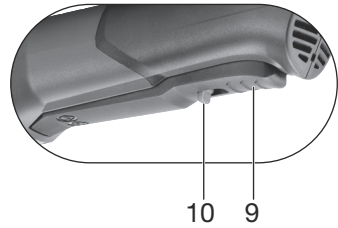
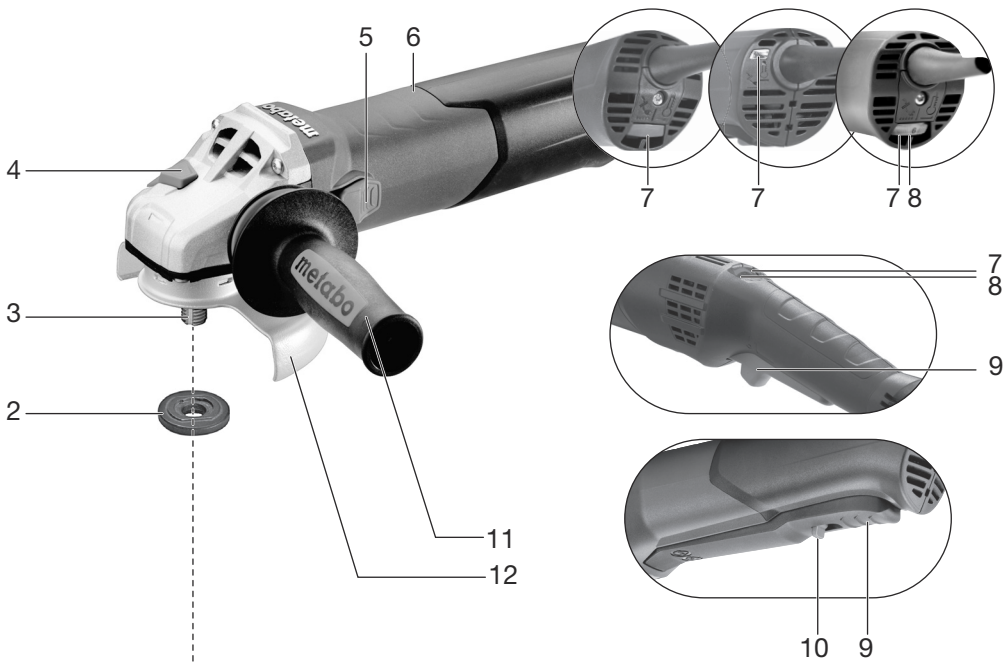
WE 17-125 Quick
WE 17-125 Quick RT
WE 17-150 Quick RT
WEV 17-125 Quick
WEV 17-125 Quick RT
WEV 17-125 Quick Inox RT

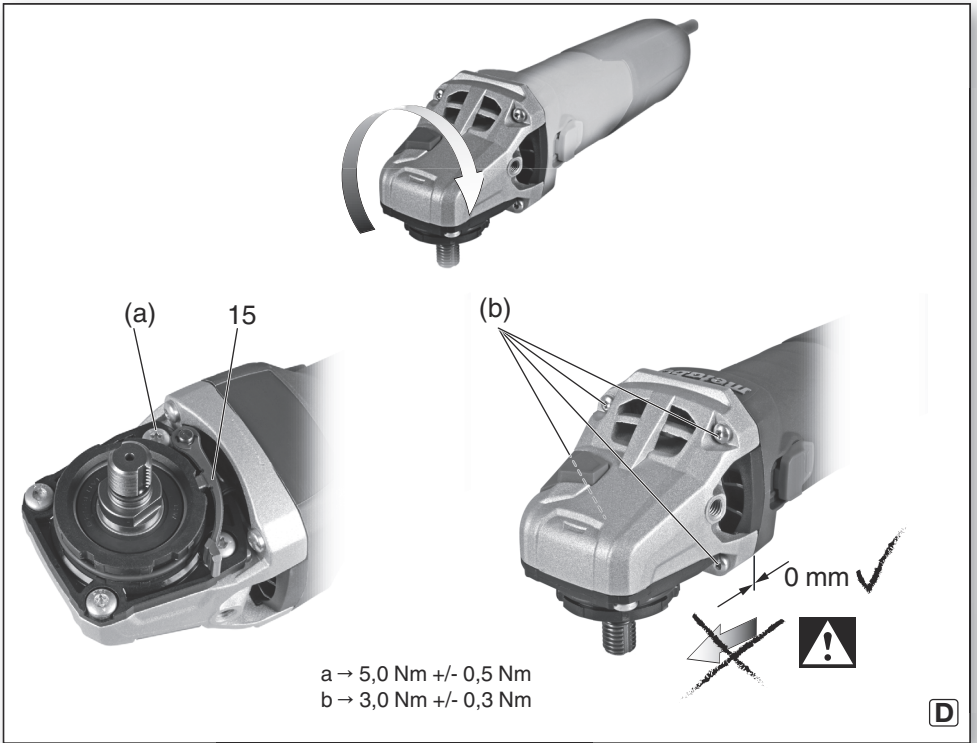
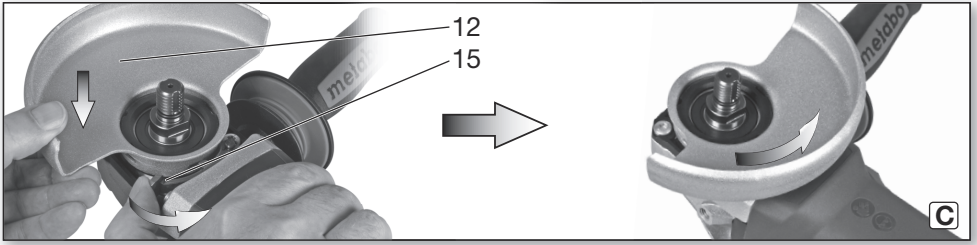
WE 19-180 Quick RT



de Originalbetriebsanleitung 8
en Original instructions 16
fr Notice originale 23
nl Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing 31
it Istruzioni originali 39
es Manual original 47
pt Manual original 55
sv Originalbruksanvisning 63

fi Alkuperäinen käyttöohje 70
no Original bruksanvisning 77
da Original betjeningsanvisning 84
pl Originalna instrukcja obsługi 91
el Πρωτότυπο οδηγιών λειτουργίας 99
hu Eredeti használati utasítás 108
ru Оригинальное руководство по эксплуатации 116





	M-Quick	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	✓	WP 12-115 Quick *1) 00410..	115 (4 ^{1/2})			
	Electronic	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	W 12-125 HD *1) 00408..	125 (5)		
∅	mm (in)	100 (4)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	125 (5)	11000	9600	1250	780	780	2,5 (5.5)	2,4 (5.3)	6,0/1,5	4,9/1,5	<2,5/1,5	-	-	115 (4 ^{1/2})	
t _{max1} : t _{max2} : t _{max3}	mm (in)	6; -; 6 (1/4; -; 1/4)	100 (4)	125 (5)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	115 (4 ^{1/2})	125 (5)	125 (5)	11000	9600	1250	780	780	2,5 (5.5)	2,4 (5.3)	6,0/1,5	4,9/1,5	<2,5/1,5	-	-	115 (4 ^{1/2})	
M / I	- / mm (in)	M ₁₀ /17 (1 ^{1/16})	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	10500	11000
n	min ⁻¹ (rpm)	10500	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	11000
n _v	min ⁻¹ (rpm)	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P ₁	W	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900	11000
P ₂	W	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	550	11000
m	kg (lbs)	2,0 (4.4)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	2,1 (4.6)	11000
a _{h,SG} /K _{h,SG}	m/s ²	4,5/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	4,9/1,5	11000
a _{h,DS} /K _{h,DS}	m/s ²	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	<2,5/1,5	11000
a _{h,p} /K _{h,p}	m/s ²	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11000
L _{pa} /K _{pa}	dB(A)	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	93,5/3	11000
L _{wa} /K _{wa}	dB(A)	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	104,5/3	11000

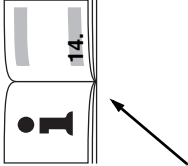
10; 7; 1; 7; 1
(3/8; 9/32; 9/32)

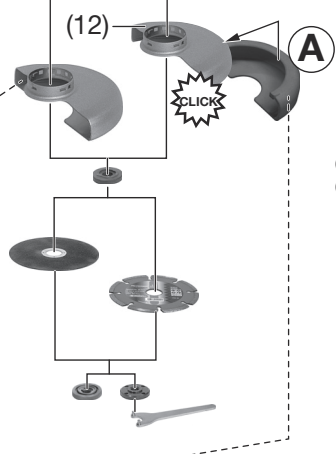
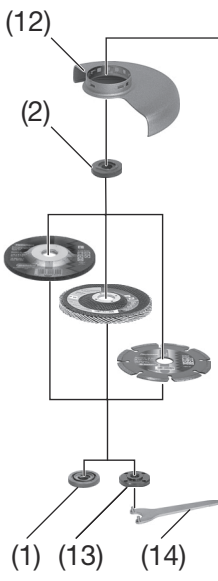
M 14/20 (25/32)

CE *2) 2011/65/EU, 2006/42/EC, 2014/50/EU
*3) EN 60745-1: 2009+A11: 2010, EN 60745-2-3: 2011+A2: 2013+A11: 2014+A12: 2014

2016-10-26, Bernd Fleischmann, Vice President Product Engineering & Quality
*4) Metabowerke GmbH - Metabo-Allee 1 - 72622 Nuertingen, Germany

i.v. B. R.

		WE 17-125 Quick RT *1) 01086..	✓	TC	125 (5)	$10^{-7}, 1^{-7}, 1$ $(\frac{3}{8}, \frac{1}{32}, \frac{1}{32})$ M 14 / 20 ($\frac{25}{32}$)	
		WE 17-150 Quick RT *1) 01087..	✓	TC	150 (6)		
		WEV 17-125 Quick RT *1) 01089..	✓	TC	125 (5)		
		WEV 17-125 Quick Inox RT *1) 01092..	✓	TC	125 (5)		
		WE 19-180 Quick RT *1) 01088..	✓	TC	180 (7)		
	M / I	- / mm (in)					
	n	min ⁻¹ (rpm)	11000	9600	11000	7600	8200
	n_v	min ⁻¹ (rpm)	-	-	2800	2800	-
	P₁	W	1750	1750	1750	1750	1900
	P₂	W	1070	1070	1070	1070	1240
	m	kg (lbs)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,5 (5.5)	2,7 (6.0)
	a_{h,SG}/K_{h,SG}	m/s ²	6,8 / 1,5	8,2 / 1,5	6,8 / 1,5	5,0 / 1,5	7,7 / 1,5
	a_{h,DS}/K_{h,DS}	m/s ²	3,0 / 1,5	4,0 / 1,5	3,0 / 1,5	4,0 / 1,5	2,8 / 1,5
	a_{h,P}/K_{h,P}	m/s ²	-	-	-	2,5 / 1,5	-
	L_{pA}/K_{pA}	dB(A)	92 / 3	94 / 3	92 / 3	94 / 3	94 / 3
	L_{WA}/K_{WA}	dB(A)	103 / 3	105 / 3	103 / 3	105 / 3	105 / 3



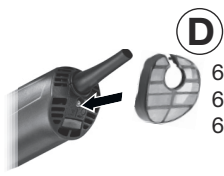
- $D_{max} = 100 \text{ mm (4")}$ 6.30346
- $D_{max} = 115 \text{ mm (4 1/2")}$ 6.30351
- $D_{max} = 125 \text{ mm (5")}$ 6.30352
- $D_{max} = 150 \text{ mm (6")}$ 6.30353
- $D_{max} = 180 \text{ mm (7")}$ 6.30383



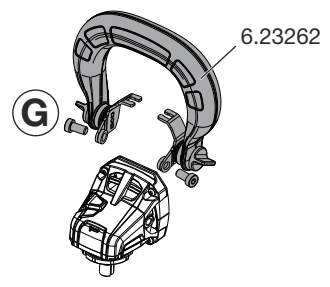
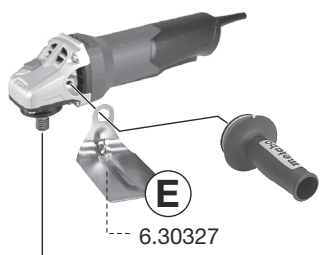
CED 125: 6.26730
CED 125 Plus: 6.26731



GED 125: 6.26732



6.30792 (WP 12..., WEP 15...)
6.30791 (W 12..., WE 15..., WEV 15...)
6.30719 (W...RT)



Originalbetriebsanleitung

1. Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit: Diese Winkelschleifer, identifiziert durch Type und Seriennummer *1), entsprechen allen einschlägigen Bestimmungen der Richtlinien *2) und Normen *3). Technische Unterlagen bei *4) - siehe Seite 4.

2. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Winkelschleifer sind mit original Metabo-Zubehör geeignet zum Schleifen, Sandpapierschleifen, Arbeiten mit Drahtbürsten und Trennschleifen von Metall, Beton, Stein und ähnlichen Materialien ohne Verwendung von Wasser.

WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT ist zusätzlich geeignet für leichte Polierarbeiten. Für anspruchsvolle Polierarbeiten im Dauereinsatz empfehlen wir unsere Winkelpolierer.

Maschinen mit der Bezeichnung WEV.. sind wegen Stellrad zur Drehzahleinstellung besonders geeignet für Arbeiten mit Drahtbürsten.

Für Schäden durch nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch haftet allein der Benutzer.

Allgemein anerkannte Unfallverhütungsvorschriften und beigelegte Sicherheitshinweise müssen beachtet werden.

3. Allgemeine Sicherheitshinweise



Beachten Sie die mit diesem Symbol gekennzeichneten Textstellen zu Ihrem eigenen Schutz und zum Schutz Ihres Elektrowerkzeugs!



WARNUNG – Zur Verringerung eines Verletzungsrisikos Betriebsanleitung lesen.



WARNUNG Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. *Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.*

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Geben Sie Ihr Elektrowerkzeug nur zusammen mit diesen Dokumenten weiter.

4. Spezielle Sicherheitshinweise

4.1 Gemeinsame Sicherheitshinweise zum Schleifen, Sandpapierschleifen, Arbeiten mit Drahtbürsten und Trennschleifen:

Anwendung

a) **Dieses Elektrowerkzeug ist zu verwenden als Schleifer, Sandpapierschleifer, Drahtbürste und Trennschleifmaschine. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Darstellungen und Daten, die Sie mit dem Gerät erhalten.** Wenn Sie die folgenden Anweisungen nicht beachten, kann es zu elektrischem Schlag, Feuer und/oder schweren Verletzungen kommen. WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT ist zusätzlich zu verwenden als Polierer.

b) **Dieses Elektrowerkzeug ist nicht geeignet zum Polieren.** Verwendungen, für die das Elektrowerkzeug nicht vorgesehen ist, können Gefährdungen und Verletzungen verursachen. (Gilt nicht für WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT.)

c) **Verwenden Sie kein Zubehör, das vom Hersteller nicht speziell für dieses Elektrowerkzeug vorgesehen und empfohlen wurde.** Nur weil Sie das Zubehör an Ihrem Elektrowerkzeug befestigen können, garantiert das keine sichere Verwendung.

d) **Die zulässige Drehzahl des Einsatzwerkzeugs muss mindestens so hoch sein wie die auf dem Elektrowerkzeug angegebene Höchstdrehzahl.** Zubehör, das sich schneller als zulässig dreht, kann zerbrechen und umherfliegen.

e) **Außendurchmesser und Dicke des Einsatzwerkzeugs müssen den Maßangaben Ihres Elektrowerkzeugs entsprechen.** Falsch bemessene Einsatzwerkzeuge können nicht ausreichend abgeschirmt oder kontrolliert werden.

f) **Einsatzwerkzeuge mit Gewindeinsatz müssen genau auf das Gewinde der Schleifspindel passen. Bei Einsatzwerkzeugen, die mittels Flansch montiert werden, muss der Lochdurchmesser des Einsatzwerkzeugs zum Aufnahmedurchmesser des Flansches passen.** Einsatzwerkzeuge, die nicht genau am Elektrowerkzeug befestigt werden, drehen sich ungleichmäßig, vibrieren sehr stark und können zum Verlust der Kontrolle führen.

g) **Verwenden Sie keine beschädigten Einsatzwerkzeuge. Kontrollieren Sie vor jeder Verwendung Einsatzwerkzeuge wie Schleifscheiben auf Absplitterungen und Risse, Schleifteller auf Risse, Verschleiß oder starke Abnutzung, Drahtbürsten auf lose oder gebrochene Drähte. Wenn das Elektrowerkzeug oder das Einsatzwerkzeug herunterfällt, überprüfen Sie, ob es beschädigt ist, oder verwenden Sie ein unbeschädigtes Einsatzwerkzeug. Wenn Sie das Einsatzwerkzeug kontrolliert und eingesetzt haben, halten Sie und in der Nähe befindliche Personen sich außerhalb der Ebene des rotierenden Einsatzwerkzeugs auf und lassen Sie das Gerät eine Minute lang mit Höchstdrehzahl laufen. Beschädigte Einsatzwerkzeuge brechen meist in dieser Testzeit.**

Notice originale

1. Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre seule responsabilité, que ces meuleuses d'angle, identifiées par le type et le numéro de série *1), sont conformes à toutes les prescriptions applicables des directives *2) et normes *3). Documents techniques pour *4) - voir page 4.

2. Utilisation conforme à la destination

Les meuleuses d'angle sont destinées avec les accessoires Metabo d'origine au meulage, au ponçage, aux travaux à la brosse métallique et au tronçonnage de pièces de métal, de béton, de pierre et d'autres matériaux similaires sans utiliser d'eau.

Les modèles WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT conviennent également au lustrage. Pour les opérations de lustrage exigeantes en fonctionnement continu, nous recommandons notre lustreuse d'angle.

Les machines avec la mention WEV conviennent particulièrement aux travaux avec des brosses métalliques en raison de leur molette de réglage de la vitesse.

L'utilisateur sera entièrement responsable de tous dommages résultant d'une utilisation non conforme à la destination du chargeur.

Il est impératif de respecter les consignes générales de protection contre les accidents ainsi que les consignes de sécurité ci-jointes.

3. Consignes générales de sécurité



Dans l'intérêt de votre propre sécurité et afin de protéger votre outil électrique, respecter les passages de texte marqués de ce symbole !



AVERTISSEMENT – Lire la notice d'utilisation afin d'éviter tout risque de blessure.



AVERTISSEMENT Lire toutes les consignes de sécurité et instructions. *Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut être à l'origine d'un choc électrique, d'un incendie et/ou de blessures graves.*

Conserver toutes les consignes de sécurité et instructions.

Remettre l'outil électrique uniquement accompagné de ces documents.

4. Consignes de sécurité particulières

4.1 Avertissements de sécurité communs pour les opérations de meulage, de ponçage, de broissage métallique ou de tronçonnage par meule abrasive :

Application

a) **Cet outil électrique est destiné à fonctionner comme meuleuse, ponceuse, brosse métallique ou outil à tronçonner. Lire toutes les mises en garde de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec cet outil électrique.** Le fait de ne pas suivre toutes les instructions données ci-dessous peut avoir pour conséquence un choc électrique, un incendie et/ou une blessure grave. Les modèles WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT peuvent également être utilisés comme lustreuses.

b) **Les opérations de lustrage ne sont pas recommandées avec cet outil électrique.** Les opérations pour lesquelles l'outil électrique n'a pas été conçu peuvent provoquer un danger et causer un accident corporel. (Non applicable pour les modèles WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT.)

c) **Ne pas utiliser d'accessoires non conçus spécifiquement et recommandés par le fabricant d'outils.** Le simple fait que l'accessoire puisse être fixé à l'outil électrique ne garantit pas un fonctionnement en toute sécurité.

d) **La vitesse assignée de l'accessoire doit être au moins égale à la vitesse maximale indiquée sur l'outil électrique.** Les accessoires fonctionnant plus vite que leur vitesse assignée peuvent se rompre et voler en éclat.

e) **Le diamètre extérieur et l'épaisseur de votre accessoire doivent se situer dans le cadre des caractéristiques de capacité de votre outil électrique.** Les accessoires dimensionnés de façon incorrecte ne peuvent pas être protégés ou commandés de manière appropriée.

f) **Les accessoires avec insert fileté doivent être adaptés avec précision à la broche porte-meule de l'outil électrique. Dans le cas d'accessoires fixés au moyen de brides, le perçage de fixation doit être adapté avec précision à la forme de la bride.** Les accessoires qui ne s'adaptent pas avec précision au dispositif de fixation fonctionnent de façon irrégulière, vibrent excessivement et peuvent conduire à une perte de contrôle.

g) **Ne pas utiliser d'accessoire endommagé. Avant chaque utilisation examiner les accessoires comme les meules abrasives pour détecter la présence éventuelle d'ébréchures et de fissures, les patins d'appui pour détecter des traces éventuelles de fissures, de déchirure ou d'usure excessive, ainsi que les**

brosses métalliques pour détecter des fils desserrés ou fissurés. Si l'outil électrique ou l'accessoire a subi une chute, examiner les dommages éventuels ou installer un accessoire non endommagé. Après examen et installation d'un accessoire, placer toutes les personnes présentes à distance du plan de l'accessoire rotatif et faire marcher l'outil électrique à vitesse maximale à vide pendant une minute. Les accessoires endommagés seront normalement détruits pendant cette période d'essai.

h) **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 respirateur 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.

i) **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.

j) **Tenir l'outil uniquement par les surfaces de préhension isolantes, pendant les opérations au cours desquelles l'accessoire coupant peut être en contact avec des conducteurs cachés ou avec son propre câble.** Le contact avec un conducteur électrique sous tension peut également mettre les parties métalliques de l'outil sous tension et provoquer un choc électrique.

k) **Placer le câble éloigné de l'accessoire de rotation.** Si vous perdez le contrôle, le câble peut être coupé ou subir un accroc et votre main ou votre bras peut être tiré dans l'accessoire de rotation.

l) **Ne jamais reposer l'outil électrique avant que l'accessoire n'ait atteint un arrêt complet.** L'accessoire de rotation peut agripper la surface et arracher l'outil électrique hors de votre contrôle.

m) **Ne pas faire fonctionner l'outil électrique en le portant sur le côté.** Un contact accidentel avec l'accessoire de rotation pourrait accrocher vos vêtements et attirer l'accessoire sur vous.

n) **Nettoyer régulièrement les orifices d'aération de l'outil électrique.** Le ventilateur du moteur attirera la poussière à l'intérieur du boîtier et une accumulation excessive de poudre de métal peut provoquer des dangers électriques.

o) **Ne pas faire fonctionner l'outil électrique à proximité de matériaux inflammables.** Des étincelles pourraient enflammer ces matériaux.

p) **Ne pas utiliser d'accessoires qui nécessitent des réfrigérants fluides.** L'utilisation d'eau ou

d'autres réfrigérants fluides peut aboutir à une électrocution ou un choc électrique.

4.2 Rebonds et mises en garde correspondantes

Le rebond est une réaction soudaine au pincement ou à l'accrochage d'une meule, d'un patin d'appui, d'une brosse ou de tout autre accessoire. Le pincement ou l'accrochage provoque un blocage rapide de l'accessoire en rotation qui, à son tour, contraint l'outil électrique hors de contrôle dans le sens opposé de rotation de l'accessoire au point du grippage.

Par exemple, si une meule est accrochée ou pincée par la pièce à usiner, le bord de la meule qui entre dans le point de pincement peut creuser la surface du matériau, provoquant des sauts ou l'expulsion de la meule. La meule peut sauter en direction de l'opérateur ou encore en s'en éloignant, selon le sens du mouvement de la meule au point de pincement. Les meules peuvent également se rompre dans ces conditions.

Le rebond résulte d'un mauvais usage de l'outil et/ou de procédures ou de conditions de fonctionnement incorrectes. Cependant, en prenant les précautions qui s'imposent et qui sont décrites ci-après, on peut éviter ce recul.

a) **Maintenir fermement l'outil électrique et placer votre corps et vos bras pour vous permettre de résister aux forces de rebond. Toujours utiliser une poignée auxiliaire, le cas échéant, pour une maîtrise maximale du rebond ou de la réaction de couple au cours du démarrage.** L'opérateur peut maîtriser les couples de réaction ou les forces de rebond, si les précautions qui s'imposent sont prises.

b) **Ne jamais placer votre main à proximité de l'accessoire en rotation.** L'outil peut effectuer un rebond sur la main.

c) **Ne pas vous placer dans la zone où l'outil électrique se déplacera en cas de rebond.** Le rebond pousse l'outil dans le sens opposé au mouvement de la meule au point d'accrochage.

d) **Apporter un soin particulier lors de travaux dans les coins, les arêtes vives etc. Éviter les rebondissements et les accrochages de l'accessoire.** Les coins, les arêtes vives ou les rebondissements ont tendance à accrocher l'accessoire en rotation et à provoquer une perte de contrôle ou un rebond.

e) **Ne pas fixer de chaîne coupante, de lame de sculpture sur bois, de chaîne coupante ni de lame de scie dentée.** De telles lames provoquent des rebonds fréquents et des pertes de contrôle.

4.3 Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de meulage et de tronçonnage abrasif :

a) **Utiliser uniquement des types de meules recommandés pour l'outil électrique et le protecteur spécifique conçu pour la meule choisie.** Les meules pour lesquelles l'outil électrique n'a pas été conçu ne peuvent pas être

protégées de façon satisfaisante et sont dangereuses.

b) **Les meules coudées doivent être fixées de façon à ce que la surface de rectification se trouve sous le bord du capot de protection.** Une meule incorrectement fixée, qui dépasse du bord du capot de protection, ne peut pas être protégée de façon adaptée.

c) **Le capot de protection doit être solidement fixé à l'outil électrique et réglé à des fins de sécurité maximale, de sorte que l'opérateur soit exposé le moins possible à la meule.** Le capot de protection contribue à protéger l'utilisateur contre les fragments, le contact accidentel avec la meule, ainsi que contre les étincelles, qui pourraient enflammer les vêtements.

d) **Les meules doivent uniquement être utilisées pour les applications recommandées. Par exemple : ne jamais meuler avec la surface latérale d'une meule de tronçonnage.** Les meules à tronçonner abrasives sont destinées au meulage périphérique, l'application de forces latérales à ces meules peut les briser en éclats. Tout effort latéral sur ces meules peut les briser.

e) **Toujours utiliser des flasques de serrage non endommagés qui sont de taille et de forme correctes pour la meule choisie.** Des flasques de meule appropriés supportent la meule réduisant ainsi la possibilité de rupture de la meule. Les flasques pour les meules à tronçonner peuvent être différents des autres flasques de meule.

f) **Ne pas utiliser de meules usées d'outils électriques plus grands.** La meule destinée à un outil électrique plus grand n'est pas appropriée pour la vitesse plus élevée d'un outil plus petit et elle peut éclater.

4.4 Mises en garde de sécurité additionnelles spécifiques aux opérations de tronçonnage abrasif :

a) **Ne pas «coincer» la meule à tronçonner ou ne pas appliquer une pression excessive. Ne pas tenter d'exécuter une profondeur de coupe excessive.** Une contrainte excessive de la meule augmente la charge et la probabilité de torsion ou de blocage de la meule dans la coupe et la possibilité de rebond ou de rupture de la meule.

b) **Ne pas se placer dans l'alignement de la meule en rotation ni derrière celle-ci.** Lorsque la meule, au point de fonctionnement, s'éloigne de votre corps, le rebond éventuel peut propulser la meule en rotation et l'outil électrique directement sur vous.

c) **Lorsque la meule se bloque ou lorsque la coupe est interrompue pour une raison quelconque, mettre l'outil électrique hors tension et tenir l'outil électrique immobile jusqu'à ce que la meule soit à l'arrêt complet. Ne jamais tenter d'enlever la meule à tronçonner de la coupe tandis que la meule est en mouvement sinon le rebond peut se produire.** Rechercher et prendre des mesures correctives afin d'empêcher que la meule ne se grippe.

d) **Ne pas reprendre l'opération de coupe dans la pièce à usiner. Laisser la meule atteindre sa pleine vitesse et rentrer avec précaution dans le tronçon.** La meule peut se coincer, venir chevaucher la pièce à usiner ou effectuer un rebond si l'on fait redémarrer l'outil électrique dans la pièce à usiner.

e) **Prévoir un support de panneaux ou de toute pièce à usiner surdimensionnée pour réduire le risque de pincement et de rebond de la meule.** Les grandes pièces à usiner ont tendance à fléchir sous leur propre poids. Les supports doivent être placés sous la pièce à usiner près de la ligne de coupe et près du bord de la pièce des deux côtés de la meule.

f) **Être particulièrement prudent lors d'une « coupe en retrait » dans des parois existantes ou dans d'autres zones sans visibilité.** La meule saillante peut couper des tuyaux de gaz ou d'eau, des câblages électriques ou des objets, ce qui peut entraîner des rebonds.

4.5 Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de ponçage :

a) **Ne pas utiliser de papier abrasif trop surdimensionné pour les disques de ponçage. Suivre les recommandations des fabricants lors du choix du papier abrasif.** Un papier abrasif plus grand s'étendant au-delà du patin de ponçage présente un danger de laceration et peut provoquer un accrochage, une déchirure du disque ou un rebond.

4.6 Uniquement pour les modèles WEV 15-125 Quick HT, WEV 15-125 Quick Inox, WEV 17-125 Quick Inox RT: Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de lustrage :

Ne laisser aucune pièce détachée du bonnet de polissage, particulièrement les cordons d'attache. Ranger ou couper les cordons d'attache. Les cordons d'attache lâches, entraînés dans une rotation peuvent attraper les doigts ou se coincer dans une pièce à usiner.

4.7 Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de brossage métallique :

a) **Garder à l'esprit que des brins métalliques sont rejetés par la brosse même au cours d'une opération ordinaire. Ne pas soumettre à une trop grande contrainte les fils métalliques en appliquant une charge excessive à la brosse.** Les brins métalliques peuvent aisément pénétrer dans des vêtements légers et/ou la peau.

b) **Si l'utilisation d'un capot de protection est recommandée, éviter tout contact entre le capot de protection et la brosse métallique.** Le touré ou la brosse métallique peut se dilater en diamètre en raison de la charge de travail et des forces centrifuges.

4.8 Autres consignes de sécurité :

AVERTISSEMENT – Portez toujours des lunettes de protection.



Utiliser des intercalaires souples s'ils ont été fournis avec l'accessoire de meulage et que leur utilisation s'impose.

Respectez les indications de l'outil ou du fabricant d'accessoires ! Protéger les disques des graisses et des coups !

Les meules doivent être conservées et manipulées avec soin, conformément aux instructions du fabricant.

Ne jamais utiliser de meule à tronçonner pour les travaux de dégrossissage ! Ne pas appliquer de pression latérale sur les meules à tronçonner.

La pièce à usiner doit être fermement fixée de sorte à ne pas glisser, par exemple à l'aide de dispositifs de serrage. Les pièces à usiner de grande taille doivent être suffisamment soutenues.

Si les outils de travail sont utilisés avec un insert fileté, l'extrémité de la broche ne doit pas toucher le fond perforé de l'outil de meulage. S'assurer que le filetage de l'accessoire soit suffisamment long pour accueillir la broche dans sa longueur. Le filetage de l'accessoire doit s'adapter au filetage de la broche. Voir la longueur et le filetage de la broche aux pages 4-5 et au chapitre 14. Caractéristiques techniques.

Il est recommandé d'utiliser un système d'aspiration en poste fixe. Montez toujours un interrupteur de protection contre les courants de court-circuit (RCD) avec un courant de déclenchement max. de 30 mA en amont. Lorsque la ponceuse d'angle est arrêtée par son interrupteur de protection FI, elle doit être vérifiée et nettoyée. Voir chapitre 9. Nettoyage.

Ne jamais utiliser d'élément endommagé, présentant des faux-ronds ou vibrations.

Éviter les dommages sur les conduites de gaz ou d'eau, les câbles électriques et les murs porteurs (statiques).

Débrancher le cordon d'alimentation de la prise de courant avant toute opération de réglage, de changement d'outil de travail ou de maintenance.


Débrayage de sécurité Metabo S-automatic. En cas de déclenchement du débrayage de sécurité, arrêtez immédiatement la machine !

Une poignée supplémentaire endommagée ou craquelée doit être remplacée. Ne pas utiliser la machine si la poignée supplémentaire est défectueuse.

Un capot de protection endommagé ou craquelé doit être remplacé. Ne pas utiliser la machine si le capot de protection est défectueux.

Les pièces de petite taille doivent être serrées, par ex. en les serrant dans un étai.

Réduction de la pollution due aux poussières :

 Les particules émises lors du travail avec cette machine peuvent contenir des substances pouvant entraîner des cancer, des réactions allergiques, des affections des voies respiratoires, des malformations congénitales ou d'autres lésions du système reproducteur. Parmi ces substances on trouve : Le plomb (dans les enduits contenant du plomb), la poussière minérale (dans les briques, le

béton, etc.), les additifs pour le traitement du bois (chromate, produits de protection du bois), quelques variétés de bois (comme la poussière de chêne et de hêtre), les métaux, l'amiante.

Le risque dépend de la durée et de la proximité d'exposition de l'utilisateur.

Il est souhaitable que le corps n'absorbe pas ces particules.

Afin de réduire la pollution due à ces substances : Veillez à une bonne aération du lieu de travail et portez un équipement de protection adapté comme par exemple des masques antipoussières capables de filtrer les particules microscopiques.

Respectez les directives applicables au matériau, au personnel, à l'application et au lieu d'utilisation (par exemple directives en matière de protection au travail, élimination des déchets).

Collectez les particules émises sur le lieu d'émission et évitez les dépôts dans l'environnement.

Utilisez des accessoires adaptés pour les travaux spécifiques (voir chapitre 11.). Cela permet de réduire l'émission incontrôlée de particules dans l'environnement.

Utilisez un système d'aspiration des poussières adapté.

Réduisez la pollution due aux poussières en :

- évitant d'orienter les particules sortantes et l'air d'échappement de la machine vers vous ou vers des personnes se trouvant à proximité ou vers des dépôts de poussière,
- utilisant un système d'aspiration et/ou un purificateur d'air,
- aérant convenablement le lieu de travail et en l'aspirant pour le maintenir propre. Balayer ou souffler les poussières les font tourbillonner.
- Aspirez ou lavez les vêtements de protection. Ne pas les souffler, les battre ni les brosser.


5. Vue d'ensemble


Voir page 2.

- 1 Écrou de serrage Quick *
- 2 Flasque d'appui
- 3 Broche
- 4 Bouton de blocage de la broche
- 5 Interrupteur coulissant de marche/arrêt *
- 6 Poignée
- 7 Témoin électronique *
- 8 Molette de réglage de la vitesse *
- 9 Gâchette
- 10 Sécurité antidémarrage *
- 11 Poignée supplémentaire / poignée supplémentaire avec amortissement des vibrations *
- 12 Couverture de protection
- 13 Écrou à deux trous frontaux *
- 14 Clé à ergots *
- 15 Levier de fixation du capot de protection


* suivant version/non compris dans la fourniture

6. Mise en service


 Avant la mise en service, comparer si la tension secteur et la fréquence secteur indiquées sur la plaque signalétique correspondent aux caractéristiques du réseau de courant.

 Montez toujours un interrupteur de protection contre les courants de court-circuit (RCD) avec un courant de déclenchement max. de 30 mA en amont.

6.1 Placement de la poignée supplémentaire

 Travaillez toujours avec une poignée supplémentaire appropriée (11) ! Visser la poignée supplémentaire sur le côté gauche ou droit de la machine.

6.2 Fixation du capot de protection

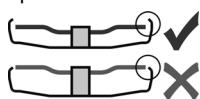
 Pour des raisons de sécurité, utilisez uniquement exclusivement le capot de protection prévu pour la meule respective ! Voir également chapitre 11. "Accessoires" !

Capot de protection pour le meulage

Conçu pour les travaux avec des disques à dégrossir, meules à lamelles, meules de tronçonnage diamant.

Voir page 3, illustration C.


- Appuyez sur le levier (15) et maintenez-le abaissé. Placez le capot de protection (12) dans la position indiquée.
- Relâcher le levier et orienter le capot de protection jusqu'à ce que le levier s'enclenche.
- Appuyer sur le levier et orienter le capot de protection de sorte que la zone fermée soit tournée vers l'utilisateur.
- Vérifier la fixation : le levier doit être encliqueté et le capot de protection ne doit pas changer de position.




Utiliser exclusivement des outils accessoires, qui sont au minimum en retrait de 3,4 mm par rapport au capot de protection.

(Démontage dans l'ordre inverse.)

7. Placement de la meule

 Avant tout changement d'équipement : Débrancher la fiche secteur de la prise de courant. La machine doit être débranchée et la broche immobile.

 Dans le cadre de travaux avec des meules à tronçonner, utiliser le capot de protection de meulage pour des raisons de sécurité (voir chapitre 11. Accessoires).

7.1 Verrouiller la broche

- Enfoncez le bouton de blocage de la broche (4) et (3) tournez la broche à la main jusqu'à ce que le bouton de blocage de la broche entre dans son cran.

7.2 Placement de la meule


Voir page 2, illustration A.


- Placer le flasque d'appui (2) sur la broche. Il est correctement placé s'il est impossible de le déplacer sur la broche. Uniquement W 9-100/WP 9-100 : visser le flasque d'appui à l'aide de la clé à ergots sur la broche de sorte que le petit lien (diamètre de 16 mm) soit dirigé vers le haut.
- Placer la meule sur le flasque d'appui (2). La meule doit être placée de manière équilibrée sur le flasque d'appui.

7.3 Fixation/détachement de l'écrou de serrage Quick (suivant la version)




Fixez l'écrou de serrage Quick (1):

 uniquement fixer l'écrou de serrage Quick (1) sur des machines avec le système Quick de Metabo. Ces machines se distinguent par le bouton rouge de blocage de la broche (4) avec l'inscription "M-Quick"

 Si l'outil de travail situé dans la zone de serrage est d'une épaisseur supérieure à 7,1 mm, l'écrou de serrage Quick ne doit pas être utilisé ! Dans ce cas, utiliser l'écrou à deux trous frontaux (13) avec la clé à ergots (14).

- Blocage de la broche (voir chapitre 7.1).
- Placez l'écrou de serrage Quick (1) sur la broche (3) de sorte que les 2 bords d'attaque s'insèrent dans les 2 rainures de la broche. Voir illustration à la page 2.
- Retirez fermement l'écrou de serrage Quick à la main dans le sens horaire.
- En tournant fortement la meule dans le sens horaire, tirer sur l'écrou de serrage Quick.

Desserrer l'écrou de serrage Quick (1):

 La broche peut seulement être arrêtée avec le bouton de blocage de la broche (1) lorsque l'écrou de serrage Quick est installé (4) !

- Après sa mise hors tension, la machine continue de tourner.
- Peu avant l'immobilisation de la meule, appuyez sur le bouton rouge M-Quick de blocage de la broche (4). L'écrou de serrage Quick (1) se desserre automatiquement d'un demi-tour et peut être dévisser facilement ou sans outil.

7.4 Fixation/desserrage de l'écrou à deux trous frontaux (suivant la version)

Fixez l'écrou à deux trous frontaux (13):

Les 2 côtés de l'écrou à deux trous frontaux sont différents. Visser l'écrou à deux trous frontaux sur la broche suivant les schémas ci-dessous :

Voir page 2, illustration B.

- X) Pour les meules fines :

L'épaulement de l'écrou à deux trous frontaux (13) est orienté vers le haut, afin que la meule fine puisse être serrée de façon sûre.

Y) Pour les meules épaisses :

L'épaulement de l'écrou à deux trous frontaux (13) est orienté vers le bas, afin que l'écrou à deux

trous frontaux puisse être fixé de façon sûre sur la broche.

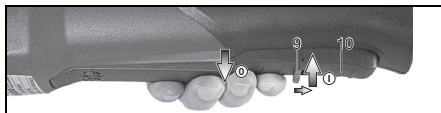
Z) Uniquement pour W 9-100/WP 9-100 :

L'épaulement de l'écrou à deux trous frontaux est dirigé vers le bas, ou la surface plane est dirigée vers le haut.

- Verrouiller la broche. Vissez fermement l'écrou à deux trous frontaux (13) à l'aide de la clé à ergots (14) dans le sens horaire.

Desserrer l'écrou à deux trous frontaux :

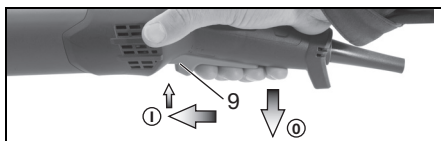
- Blocage de la broche (voir chapitre 7.1). Dévissez l'écrou à deux trous frontaux (13) à l'aide de la clé à ergots (14) dans le sens anti-horaire.



Mise en route : Pousser le verrouillage d'interrupteur (10) dans le sens de la flèche et appuyer sur la gâchette (9).

Arrêt : Relâcher la gâchette (9).

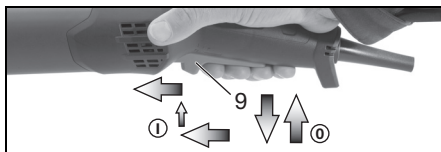
Machines avec une désignation en W...RT : déclenchement intermittent (avec fonction homme mort)



Mise en marche : faire glisser la gâchette (9) vers l'avant et pousser ensuite la gâchette (9) vers le haut.

Arrêt : relâcher la gâchette (9).

Machines avec une désignation en W...RT : déclenchement continu (suivant l'équipement)



Mise en marche : mettre la machine en marche tel que décrit ci-dessous. Pousser à nouveau la gâchette (9) vers l'avant et le relâcher en position antérieure pour bloquer la gâchette (9) (déclenchement).

Arrêt : pousser la gâchette (9) vers le haut et la relâcher.

8. Utilisation

8.1 Réglage de la vitesse (suivant la version)


Réglez la vitesse recommandée sur la molette (8). (petit chiffre : vitesse faible ; grand chiffre = vitesse élevée)


Meule à tronçonner, à dégrossir, meule-boisseau, meule à tronçonner en diamant : **vitesse élevée**
Brosse : **vitesse moyenne**


Plateau de ponçage : **vitesse faible à moyenne**


Nota : Pour toute opération de lustrage, nous recommandons notre lustreuse d'angle.


8.2 Marche/arrêt

 Toujours guider la machine des deux mains.

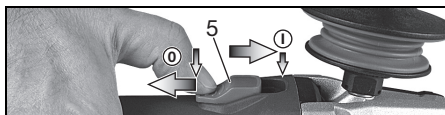
 Mettez la machine sous tension avant de positionner la machine sur la pièce à usiner.

 Évitez les démarrages intempestifs : l'outil doit toujours être arrêté lorsque l'on retire le connecteur de la prise ou après une coupure de courant.

 Lorsque l'outil est en position de marche continue, il continue de tourner s'il vous échappe des mains. Afin d'éviter tout comportement inattendu de l'outil, le tenir avec les deux mains au niveau des poignées, veiller à un bon équilibre et travailler de manière concentrée.

 Évitez que la machine ne fasse tourbillonner ou n'aspire de la poussière et des sciures. Après l'avoir arrêtée, ne poser la machine qu'une fois que le moteur a cessé de tourner.

Outils à interrupteur coulissant :



Mise en route : Glisser l'interrupteur coulissant (5) vers l'avant. Pour un fonctionnement en continu, le basculer vers l'arrière jusqu'au cran.

Arrêt : appuyer sur l'arrière de l'interrupteur coulissant (5), puis relâcher.

Outils à interrupteur "Paddle" (avec fonction homme mort)


8.3 Consignes pur le travail

Meulage et ponçage au papier de verre :

Exercer sur la machine une pression mesurée et effectuer des allers-retours sur la surface, afin que la surface de la pièce à usiner ne devienne pas trop chaude.

Dégrossissage : pour obtenir un résultat correct, travailler à un angle d'application compris entre 30° et 40°.

Tronçonnage :

 lors des travaux de tronçonnage, travaillez toujours en sens opposé (voir l'illustration). Sinon, la machine risque de sortir de la ligne de coupe de façon incontrôlée. Toujours travailler avec une avance mesurée, adaptée au matériau à usiner. Ne pas positionner la machine de travers, ne pas l'appuyer ni l'osciller.

Travaux avec les brosses métalliques

Exercer une pression mesurée sur la machine.

8.4 Tourner le carter de réducteur

Voir page 3, illustration D.

- Retirer la prise d'alimentation.
- Dévisser la vis de fixation (a) du levier (15). Retirer la vis, le levier (avec sa pièce en tôle) et les mettre de côté.
- Dévisser les 4 vis du carter de réducteur (b).
ATTENTION ! Ne pas retirer le carter de réducteur !
- Tourner le carter de réducteur dans la position souhaitée sans le retirer.
- Visser les 4 vis du carter de réducteur (b) dans les pas de vis ! Couple de serrage = 3,0 Nm +/- 0,3 Nm.
- Pousser le ressort qui maintient le levier en position vers le côté et replacer le levier (15) (avec sa pièce en tôle) et le fixer à l'aide de la vis de fixation (a). Couple de serrage = 5,0 Nm +/- 0,5 Nm. Vérifier le bon fonctionnement du levier : il doit être sous tension.

9. Nettoyage

Lors du travail, des particules peuvent se déposer à l'intérieur de l'outil électrique. Cela entrave le refroidissement de l'outil électrique. Les dépôts de particules conductrices peuvent endommager l'isolation de protection de l'outil électrique et entraîner un risque d'électrocution.

Aspirer régulièrement, souvent et soigneusement l'outil électrique à travers toutes les fentes d'aération avant et arrière ou souffler avec de l'air sec. Débrancher préalablement l'outil électrique du courant et portez des lunettes de protection et un masque antipoussières.

10. Dépannage

Machines équipées des systèmes électroniques VTC et TC :



Le témoin électronique (7) allume et la vitesse en charge diminue (pas W ...RT).

La machine est en surcharge ! Laisser fonctionner la machine à vide jusqu'à ce que le témoin électronique s'éteint.



La machine ne fonctionne pas. Le témoin électronique (7) (en fonction de l'équipement) clignote. La protection contre le redémarrage s'est déclenchée. Si le cordon d'alimentation est branché alors que la machine est sur « Marche », ou si l'alimentation revient après une coupure de courant, la machine ne démarre pas. Éteindre la machine et la remettre en marche.

11. Accessoires

Utilisez uniquement du matériel Metabo.
Voir page 6.

Utiliser exclusivement des accessoires, qui sont conformes aux exigences et données caractéristiques indiquées dans la présente notice d'utilisation.

A Clip de capot de protection de meule de tronçonnage / Capot de protection pour le tronçonnage

Conçu pour les travaux avec des meules de tronçonnage, meules de tronçonnage diamant. Avec le clip de capot de protection de meule de tronçonnage fixé, le capot de protection devient un capot de protection de meule de tronçonnage.

B Capot de protection d'aspiration pour le tronçonnage

Conçu pour le tronçonnage de plaques en pierre avec des meules de tronçonnage diamant. Avec raccord pour l'aspiration des poussières de pierre à l'aide d'un appareil d'aspiration approprié.

C Capot de protection d'aspiration pour le meulage de grandes surfaces

Conçu pour le meulage du béton, de la chape, du bois et de matières plastiques à l'aide de meules diamantées à boisseau conique ou de meules en fibres et de plateaux de ponçage adaptés. Avec raccord pour l'aspiration des poussières de pierre, de bois et de plastique à l'aide d'un appareil d'aspiration approprié. Ne convient pas pour l'aspiration d'étincelles ou pour le meulage de métaux.

D Filtre anti-poussière

Ce filtre dense empêche les grosses particules de pénétrer dans le carter du moteur. Retirer et nettoyer régulièrement.

E Protège-mains

Conçu pour les travaux avec des disques supports, des plateaux de ponçage, des brosses métalliques et des forets diamantés pour carrelage.

Fixer le protège-main sous la poignée supplémentaire latérale.

F Arceau multiposition pour poignée supplémentaire

Permet de nombreuses positions de préhension.

G Poignée supplémentaire en arceau

Gamme d'accessoires complète, voir www.metabo.com ou le catalogue.

12. Réparations



Les travaux de réparation sur les outils électriques ne peuvent être effectués que par un spécialiste !

Si le câble de raccordement de l'appareil est endommagé, le remplacer par un câble spécial.

Pour toute réparation sur un outil Metabo, contacter le représentant Metabo. Voir les adresses sur www.metabo.com.

Les listes des pièces détachées peuvent être téléchargées sur www.metabo.com.

13. Protection de l'environnement

La poussière émise lors du meulage peut contenir des substances dangereuses : Éliminer de manière conforme.

Suivre les réglementations nationales concernant l'élimination dans le respect de l'environnement et le recyclage des machines, emballages et accessoires.



Uniquement pour les pays de l'UE : ne jetez pas les appareils électriques dans les ordures ménagères ! Selon la directive européenne 2012/19/EU concernant les anciens appareils électriques et électroniques et son application dans le droit national, les appareils électriques usagés doivent être mis au rebut séparément et être recyclés de manière à protéger l'environnement.

$a_{h,P}$ = valeur d'émission vibratoire (lustrage)

$K_{h,SG/DS/P}$ = incertitude (vibration)

Niveaux sonores types A évalués :

L_{pA} = niveau de pression acoustique

L_{WA} = niveau de puissance acoustique

K_{pA}, K_{WA} = incertitude

Pendant le fonctionnement, il se peut que le niveau sonore dépasse les 80 db(A).



Porter un casque antibruit!

14. Caractéristiques techniques

Commentaires sur les indications de la page 4.
Sous réserve de modifications allant dans le sens du progrès technique.

\emptyset = diamètre max. de l'outil de travail

$t_{max,1}$ = épaisseur max. admise de l'outil de travail dans la zone de serrage avec utilisation d'un écrou à deux trous frontaux (13)

$t_{max,2}$ = épaisseur max. admissible de l'accessoire dans la zone de serrage avec utilisation d'un écrou de serrage Quick (1)

$t_{max,3}$ = meule de dégrossissage/meule de tronçonnage :
épaisseur max. admise de l'outil de travail

M = Filet de la broche

l = longueur de la broche porte-meule

n^* = vitesse à vide (vitesse max.)

n_V^* = vitesse à vide (réglable)

P_1 = puissance absorbée

P_2 = puissance débitée

m = poids sans câble d'alimentation

Valeurs de mesure calculées selon EN 60745.

Machine de classe de protection II

~ Courant alternatif

*Machines avec une désignation WE... : Les perturbations à fréquence et à énergie élevées peuvent occasionner des variations de vitesse. Ces variations cessent dès la disparition des perturbations.

Les caractéristiques indiquées sont soumises à tolérance (selon les normes en vigueur correspondantes).



Valeurs d'émission

Ces valeurs permettent l'estimation des émissions de l'outil électrique et la comparaison entre différents outils électriques. Selon les conditions d'utilisation, l'état de l'outil électrique ou les accessoires utilisés, la sollicitation réelle peut varier plus ou moins. Pour l'estimation, tenir compte des pauses de travail et des phases de sollicitation moindre. Définir des mesures de protection pour l'utilisateur sur la base des valeurs estimatives adaptées en conséquence, p. ex. mesures organisationnelles.

Valeur totale de vibration (somme des vecteurs des trois directions) définie selon la norme EN 60745 :

$a_{h,SG}$ = valeur d'émission vibratoire (Meulage de surfaces)

$a_{h,DS}$ = valeur d'émission vibratoire (meulage avec un plateau de ponçage)