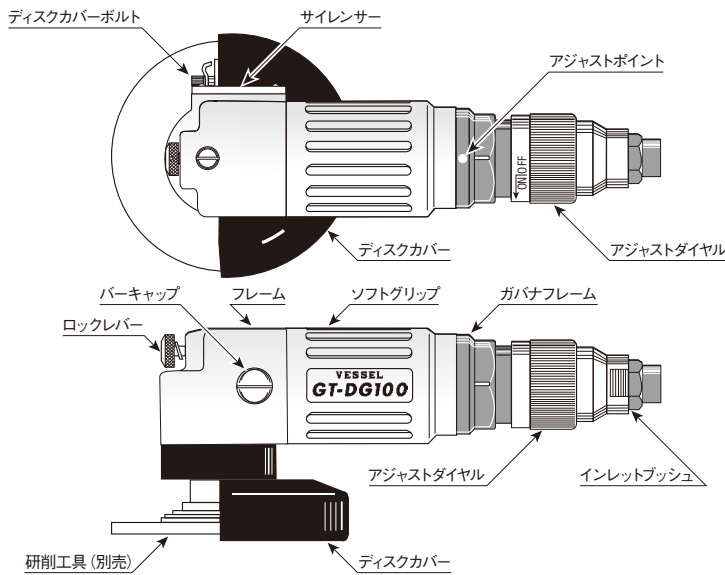


VESSEL GT-DG100型

エアードISKグラインダーの 取扱いについて

PAT.P.



仕様

仕様	DG100
適応ディスクサイズ	100 mm × 6 mm × 15 mm
無負荷回転速度	13,500 r.p.m.
ディスク周速度	4,300 m/min
全長	205 mm
重量	1,390 g
空気消費量	0.7 m ³ /min
ホース口内径	6.35 mm
適正空気圧力	0.6 MPa
付属品	L型レンチ(対辺6mm) 1本 コンセント(BPB-2) 1個

◎ ご使用前に必ずお読み下さい。

■ 研削工具の交換方法

1. 本機は研削工具の脱着が容易に行えるように、主軸を固定する**ロック機構**を備えています。研削工具交換時は②アジャストダイヤルが**OFF**の状態であることを確認し、必ず本機からホースをはずしてください。また、使用直後の場合は、研削工具が高熱を持っており、危険ですので、十分に注意してください。
2. ②ロックレバーを軽く押さえながら、研削工具をゆっくりと180度回転させます。いずれかの部分で②ロックレバーがはまり込みます。その状態で主軸がロックします。**(ロック機構)**
3. 2の方法で主軸をロックさせ、付属の六角レンチにて⑤フランジボルトを緩め、⑥フランジナットと一体の状態ではき取ります。(このとき、⑤フランジボルトを緩めすぎると、⑥フランジナットから抜けてしまい、紛失しやすいので、注意して下さい。)⑥フランジナットの上に新しい研削工具をのせてから、⑥フランジナットのツメと⑨コーナースピンドルの溝とがはまり込むように入れて、⑤フランジナットを締め付けて固定します。

■ 給油は励行してください。

1. ディスクグラインダーは**給油**が大切です。ディスクグラインダー1台に1個のオイルを付けて自動的に給油するのが最も好ましい方法ですが、その設備がないときは**毎日2回**は給油してください。給油はツールの性能及び寿命を左右します。
2. 給油するときは、ホースをインレットブッシュからはずしエア給気口から**作動油(VG-10)**を入れて②アジャストダイヤルを廻してONの状態にしてください。

■ エアの管理

1. ディスクグラインダーにとって**水気**は大敵です。コンプレッサーから出る空気は水分やごみを多く含んでいるので配管中に**フィルター**を取り付けて除去することが好ましく、またコンプレッサーの**ドレイン**は毎日抜いてください。
2. 新しいホースやパイプを使用されるときは、あらかじめエアを流して内部を掃除してからツールを取り付けてください。
3. ホースやパイプの内部は掃除をしてください。ドレイン、ほこりなどが長時間の間に内部に溜まり、内径が細くなると圧力損失を招き、またそれらがツール内に入ると故障の原因になります。
4. 作業中ツールをホースからはずしたときは、ホース口などを床に落とさないようにしてください。床のごみなどが内部に入るおそれがあります。
5. 空気圧力は**0.55MPa~0.60MPa**で使用されるように調整してあります。ツールの手元で適正な空気圧力になるようにすることが大切で、レギュレーターを使用して空気圧力を一定にしてください。本機は規定よりも高い圧力で使用された場合でも、先端工具の回転が規定の13,500r.p.m.を超えないように、**ガバナ機構**が設置されていますが、**高すぎる圧力**で使用すると、ギヤ部等の摩耗により**寿命が短くなります**。また、**低すぎる圧力**では出力が低下し、**機能障害**の原因になります。**必ず適正使用空気圧力**にて使用してください。
6. 給油後ご使用の際は、排気と共にオイルが吹き出しますから、数秒間空回転を行ってください。

7. エアホースと本機の接続は**ベツセルコンセント(流体継手)**をご使用くださると、ワンタッチで行えますので大変便利です。

■ 運転について

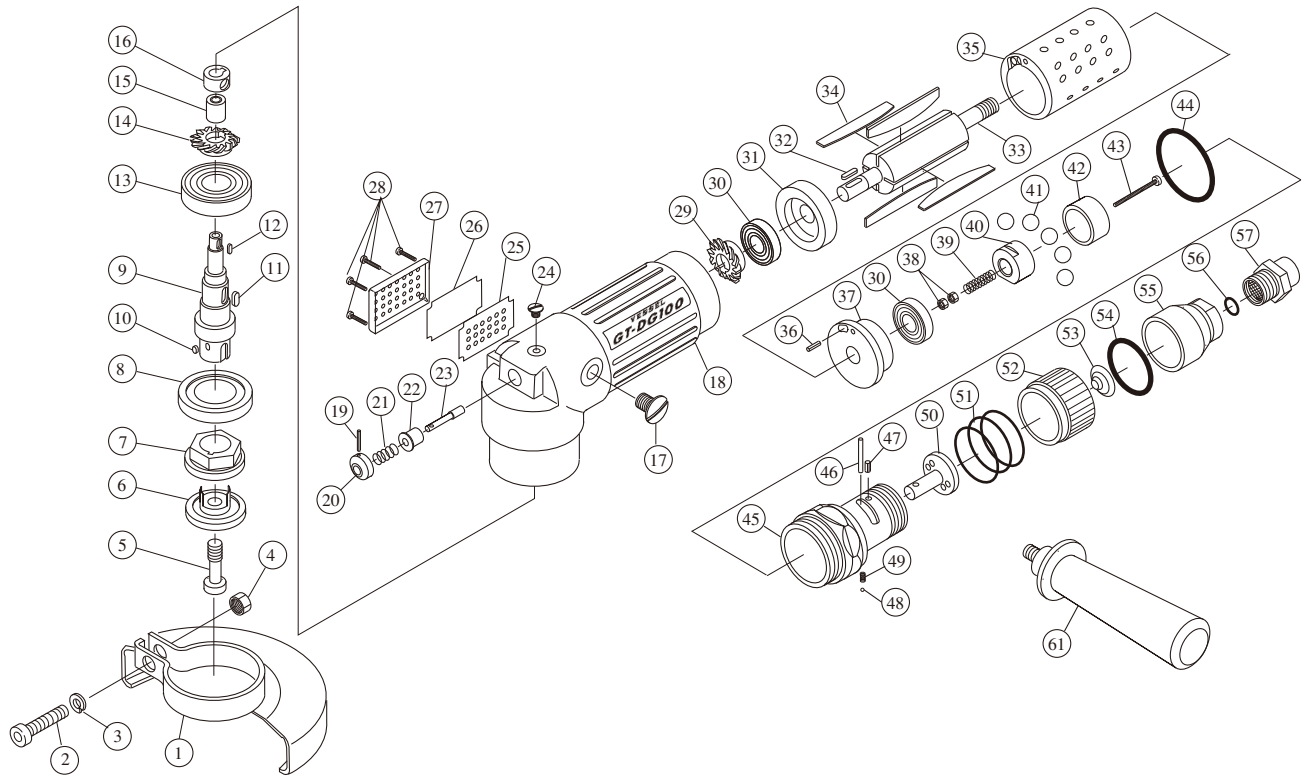
1. 回転部は細かい調整がしてあるので、**絶対にさわらない**ようにお願いします。万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
2. 始動させるためには、④ガバナフレーム上のアジャストポイントと②アジャストダイヤル上のONの刻印を合わせるようにします。OFFの状態から②アジャストダイヤルを押し込んで、左に目一杯廻すと回転し、研削作業が行えます。このとき、②アジャストダイヤルの刻印のONがポイントに合うようになっています。止める場合はONの状態から、そのまま右に目一杯廻せばOFFになります。
3. **無負荷での空回転**は必要以外**■エアの管理第6項以外**は絶対に行わない様にご注意ください。

■ アフターサービス事項

1. 機械の性能・品質または取り扱いなどについてのお問い合わせの事項がありましたら、**販売店(または当社)**へご連絡ください。
2. 修理に必要な部品は分解図に記載された部品名をお確かめの上でご要求願います。
3. 修理などは次の図の通りの経路でご送付ください。直接当社へ送付されますとが違って遅れますのでお避けください。

ユーザー → 販売店 → 当社

GT-DG100 型分解図



部品表

部品番号	部品名称	サイズ	1台分 個数	部品 番号	部品名称	サイズ	1台分 個数	部品 番号	部品名称	サイズ	1台分 個数
1	ディスクカバー		1	21	ロックスプリング		1	41	ガバナボール	3/16"	5
2	ディスクカバーボルト	M6×20	1	22	ガイドブッシュ		1	42	ガバナケース		1
3	ディスクカバーワッシャー	SPW-6	1	23	ロックピン		1	43	アジャストビス	M3×30	1
4	ディスクカバーナット	M6	1	24	フレームキャップ		1	44	ガバナリング	S30	1
5	フランジナット		1	25	サイレンサープレート		1	45	ガバナフレーム		1
6	フランジボルト		1	26	サイレンサーフィルター		1	46	スロットル		1
7	フランジブッシュ		1	27	サイレンサーカバー		1	47	スリープ止ノックピン	SP2.5×5	1
8	セットナット		1	28	サイレンサーカバー止ビス	M3×8	4	48	スリープ止ボール	3/32"	1
9	コーナースピンドル		1	29	シュジクギヤ		1	49	スリープ止スプリング		1
10	フランジキー		1	30	ヘアリング	609ZZ(31,37に内蔵)	(2)	50	スロットルバルブ		1
11	ギヤキー		1	31	エンドプレート(前)(B.B.付)		1	51	アジャストダイヤルスプリング		1
12	ロックキー		1	32	ローターキー		1	52	アジャストダイヤル		1
13	ベアリング	6202ZZ	1	33	ローター		1	53	フレームスプリング		1
14	スピンドルギヤ		1	34	ローター羽根		4	54	スリープリング	S26	1
15	ニードルベアリング	NK8/12	1	35	シリンダー(K.P.付)		1	55	アジャストダイヤルスリープ		1
16	ロックブッシュ		1	36	シリンダーノックピン	SP2×8(35に内蔵)	(1)	56	インレットブッシュOリング	S12.5	1
17	パーキャップ		1	37	エンドプレート(後)(B.B.付)		1	57	インレットブッシュ		1
18	フレーム		1	38	アジャストナット		2	付 属 品			
19	ロックレバーノックピン	SP1.5×12	1	39	アジャストスプリング		1	61	バーグリップ		1
20	ロックレバー		1	40	ガバナブッシュ		1				

※○印につきましては、セット部品ですので、ご注文の際にはご注意ください。

VESSEL

1日2回必ず注油

合格証

製番

検 査

株式会社ベッセル

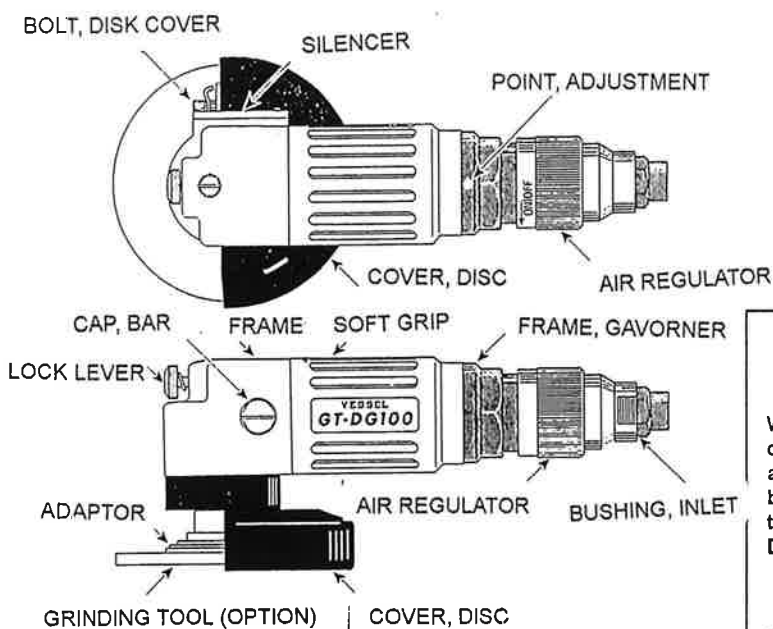
お客様お問い合わせ窓口(企画開発部)

フリーコール **0120-999-914**

9:00-17:00 ※土・日・祝日は除きます

本 社 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7771 FAX.06-6971-1309
 東 京 支 店 〒143-0025 東京都大田区南馬込5丁目43番13号 TEL.03-3776-1831 FAX.03-3776-5607
 大 阪 支 店 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7771 FAX.06-6971-1309
 名古屋営業所 〒457-0014 名古屋市南区呼続四丁目3番1号 TEL.052-821-9575 FAX.052-824-4167
 福岡営業所 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南6丁目1番22号 TEL.092-411-5710 FAX.092-411-5770
 札幌出張所 〒065-0011 札幌市東区北11条東14丁目1番1号 TEL.011-711-5003 FAX.011-704-4725
 仙台出張所 〒984-0002 仙台市若林区卸町東1丁目2番10号 TEL.022-236-1567 FAX.022-232-7959
 広島出張所 〒733-0035 広島市西区南観音7丁目8-11 TEL.082-291-0106 FAX.082-295-1727

※本書の内容は予告なく変更することがあります。



SPECIFICATIONS	GT-DG100
APPLIED DISC SIZE	100mm x 6mm x 15mm
FREE SPEED	13,500 r.p.m.
OVERALL LENGTH	205 mm
WEIGHT	1,390 g
DISC ROTATION SPEED	4,300 m/ min.
AIR CONSUMPTION	0.7 m ³ /min
RECOMMENDED AIR PRESSURE	0.6 MPa
HOSE INNER DIAMETER	6.35 mm
ACCESSORIES	<ul style="list-style-type: none"> • L-Type Wrench (A/F6mm) ...1pc.. • Air Coupling (BPB-2) ...1pc. • Adapter ...1pc. Each

CERTIFICATE OF INSPECTION

SERIAL NO.

We hereby certify that before shipment, above tool has been carefully inspected according to our factory engineering standard and the result has come out in satisfactory data. In order to maintain the best conditions of this tool, please be sure to take a few minutes to read through the instruction manual and operate as recommended.

DATE: _____ CHIEF INSPECTOR: _____

MANUFACTURED BY **VESSEL CO., INC.** OSAKA JAPAN

SAFETY INSTRUCTION AND WARNING

FOR YOUR SAFETY, PLEASE FOLLOW INSTRUCTION BELOW AND OPERATION WITHOUT YOUR LOCAL REGULATIONS MAY RESULT IN SERIOUS INJURY.

1. Before mounting grinding wheels and whenever the tool is issued for servicing, please DISCONNECT the tool from air supply and make sure throttle returned to OFF position.
2. If any vibration or unusual sound were created, disconnect the air supply IMMEDIATELY for repairing.
3. R.P.M. of the grinding wheels must be equal or above to the free speed of our grinder. Please refer to your wheels catalogue for details.
4. Check the grinding wheel diameter, shape and permissible overhang. (LESS THAN 13mm)
5. Always wear GOGGLES, FACE SHILD and other protective clothing.

LUBRICATION

1. Lubrication is indispensable to air tools, especially air disc grinders which are rotating higher R.P.M. The most ideal maintenance is to install one LUBRICATOR to a tool for automatic oil feed, but if it is not available, manual lubrication EVERY 1-2 HOURS is recommendable for long life. And this lubrication lasts the life of tool and to keep the most efficient function of mechanism and lack of lubrication causes the troubles of machine.
2. To lubricate, add SPINDLE OIL(VG-10) into the air feed intake.

AIR SUPPLY

1. Air tools adversely affected by MOISTURE. Since air from compressor contains much moisture and dust, it is desirable to provide a FILTER and lubricator in the pipe line to remove such undesirable elements. Also take the DRAIN out from air tank every day.
2. When using brand new tool or air hose, blow and clean the inside of air hose or pipe before installation. Air drop maybe cause by the lots of drain and dust accumulated and possibly makes the inside diameter smaller in the long use. Regular check-up is the secret of long of the tool.
3. Recommend to use at air pressure 0.55Mpa ~0.60Mpa at the tool. Excessive, higher air pressure leads to cut the tool life and even dangerous to the operator and lower air pressure will not give enough power which cause of trouble shootings. Use air regulator to adjust air to the correct pressure.

REPLACEMENT OF GRINDING DISK

1. Advantaged with LOCK MECHANISM (Spindle Lock) to fix the main shaft for Easy and Quick Replacement of the Disk and CLICK-LOCK mechanism attached to Wheel. Holding Spindle Lock Button you can take the wheel off the axis due to its Click-Lock mechanism. Regular off-set wheel can also be easily changed with this Spindle Lock Button. Before changing Grinding Wheel, confirm regulator set "OFF" and air hose detached from the tool. Also take the utmost care of handling such heated grinding disk after used.
2. Pressing #20 Lock Lever lightly, rotate the disk in 180° slowly. Lock-lever shall get itself clutched in due to the clutch mechanism. This clutching click secures the main shaft locked.

3. Keep #20 Lock Lever pressed in, turn the Disk left it will come off #62 Adaptor automatically.
4. Likewise, keep the main shaft locked with #20 Lock Lever, you can mount a new disk set clutched in the teeth of #62 Adaptor and turn it right for the setting of disk mounting finished.
5. When you use regular disk without Click Lock system, follow above 2. instruction to set the main shaft locked. Then use attached hexagonal wrench to loosen #5 Flange Bolt and take off together with #6 Flange Nut. (Careful for not to lose #5 Flange Bolt coming off #6 Flange Nut when you loosen the bolt too much.) Place the New Disk Wheel over #6 Flange Nut, and clutch in the slots of #6 Flange Nut Teeth and #9 Corner Spindle and lock the wheel by fastening #5 Flange Bolt.

OPERATION

1. After lubrication, oil will be discharged in the exhaust upon operation. Flush out air motor for a few seconds.
2. The motor starts rotating at high speed when the throttle is turned to ON direction. Use the tool by pressing lightly against work to be ground. To stop, turn the throttle to OFF direction.
3. Precise adjustments have been made around the throttle and rotating section. Do not disassemble under any circumstances. As this tool contains precision parts, avoid striking with other objects, fall or gripping external body by vise or clump. Improper rotation may result shortening life of the tool.

