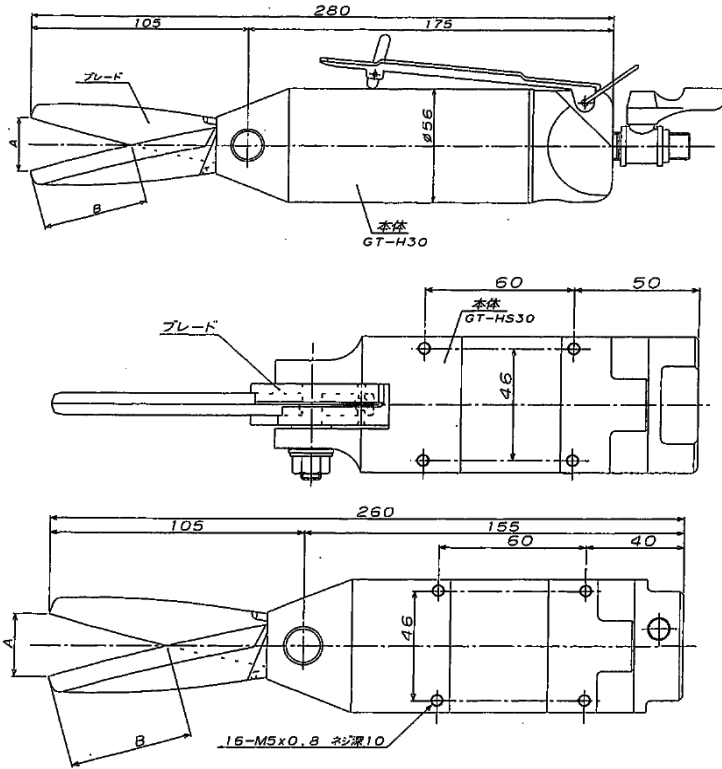


VESSEL GT-H30 GT-HS30

エアニッパの 取扱いについて ①



■ 本体仕様

仕様	H30		HS30	
	H30ME	H30MEL	H30ME	H30MEL
ブレード				
総重量	1,030g	1,035g	970g	975g
本体重量	750g		690g	
ブレード重量	280g	285g	280g	285g
刃開き A	26mm	34mm	26mm	34mm
切刃有効長 B	50mm	67mm	50mm	67mm
刃の材質	超硬質合金			
空気消費量	584cm ³ /回			
適正空気圧力	0.3MPa			

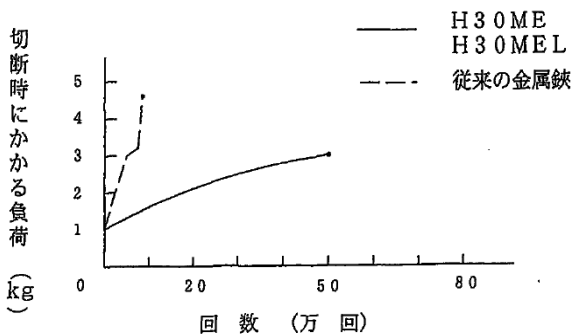
■ 特長

- ① H30ME(H30MEL)は、難切断繊維である有機系スーパー繊維用に開発された超硬質合金を採用の刃物です。超硬質合金は、従来の刃物鋼の1.6倍以上硬度を有し、さらに耐久性は既存の金属鋼の中でも高い評価を受けています。他の耐摩耗製品用材質と比べても硬質度、高温抗折力において優れた性能を有しています。

■ 硬合金耐摩耗製品用材質の比較

材質分類	比重	硬さ		圧縮強さ	引張り強さ	靱性
		HRC	HV			
H30ME H30MEL	7.85	72	1150	490	220	2.0
一般刃物鋼 (SK)	7.85	61	720	-	-	-

難切断繊維切断荷重耐久テスト



■ 使用方法

GT-H30御使用方法

- ① 作業方法は、まず切断する品物を刃物間に入れて下さい。次にニッパを押すと始動し刃が閉じ切断します。

GT-HS30御使用方法

- ① 本体末端部は180°回転します。吸気口は2箇所あります。六角穴付き止めネジをはずし、インレットプッシュを取り付けると吸気位置が変わります。(一方は必ず六角穴付き止めネジで密封して下さい。)
② 操作は三方電磁弁(またはフットバルブ)により行ってください。
③ 自動機や専用機の設計には、製品各部寸法を表示していますので、全長、フレーム径、ネジ径、ネジ間の寸法などを充分ご確認ください。

■ 使用上の注意

- ① 刃部は強靱な設計になっていますが、刃先が鋭利なため、いきなり厚い布や硬い布を切ると刃を傷める事があります。やわらかい布から徐々に慣らしてからお使いください。
② 刃の先で無理にコジると刃欠けの原因となりますので、特にご注意ください。
③ 厚手のボール紙、ブリキ、針金、木等は切断しないでください。
④ 刃圧(刃と刃の締め付け具合)はUナットで簡単に調節可能ですが、締め付けすぎ、緩めすぎでの使用は刃コブレ等の原因となりますので、ご注意ください。
⑤ 軽快にご使用になるために、時々注油等のお手入れを行ってください。(注油はシン油等を一滴摺動面に注いでください)
⑥ 分解されますと、元の調子及び切れ味が出なくなることがありますので、絶対にしないでください。
⑦ カラ打ちは刃物の損耗につながりますので、絶対に行なわないで、ください。
⑧ 刃物の交換調整時は、事故の発生を防止するために、本体への空気は遮断してください。
⑨ 指定圧力以外での使用は避けてください。刃物の破損につながりますので絶対にしないでください。

■ 刃の調整方法

- ①完全にエア-を遮断してから、刃部を手で閉じUナットを13mmのスパナで締め付け刃部から手を離します。
その時刃開きがH30ME 25mm H30MEL 33mmに開いた状態で止まる様にUナットを調整して下さい。
締め具合が弱いとガタつきが出て、切れ味がにぶりさらにコジがかかり易くなり刃の寿命を極端に縮めます。
又、締めすぎても良くないので、特に注意深く調整してください。

■ 刃の交換方法

- ①完全にエア-を遮断してから、Uナットを13mmのスパナで外し、プレートピン回り止めネジを2mmの六角棒スパナで、1ヶ外しもう1ヶを緩めプレートピンを外し刃先を手で持ち引き出し刃部取付皿小ネジをドライバ-で外して下さい。
②次に新しい刃物を刃部取付皿小ネジで柄部に取付け2つの刃部を重ね合わせ捨てピンをセットしプレートスプリングを取付つけてスラストワッシャー(厚1.5mm外径16mm内径8mm)のコーティング面(灰色)が、柄部側になるように捨てピンに差し込みます。

- ③刃部を手で閉じ、そのまま持ちスラストワッシャーがネジブッシュ側になるようにし、そのまま本体に差し込みボリスライダーワッシャーがついたプレートピンを捨てピンを差した穴に差し込み取り付けます。その時捨てピンはネジブッシュ側からプレートピンに押されて出てきますそしてプレートピンの頭に溝があるので、その溝をプレートピンの回り止ネジに合わせて必ず取り付けてください。
それからプレートピン回り止めネジ1ヶを2mmの六角棒スパナで締め付けもう1ヶのネジも締め付けロックをします。
その後、平ワッシャー・皿ハネ座金・Uナットを取り付け13mmのスパナで締め付けて刃の調整を行います。

■ エア-の管理

- ①コンプレッサーは、0.75KW以上のものがが必要です。
コンプレッサーの圧縮空気には、水分が多く含まれています。この水分を除去するために、フィルターを取り付けドレン抜きは毎日励行してください。
★そのままにしておくと、早期故障の原因となります。
②配管時は、必ずフレッシングを行い管内の異物を除去して下さい。
又継ぎ手部分のシールには嫌気性の液体シール剤の使用を推奨します。
シールテープの使用は、目づまりの原因となることがありますので、極力避けて下さい。
配管後は、空気圧を印加して各部から漏れの無い事を確認してバルブ、コック等は、一杯開けて下さい。
★エア-が絞られていると、本機の能力に達しません。
③空気圧力は、本機手前で0.3MPaで使用して下さい。
高すぎるとプレートの破損等、機能障害を起こしたり、寿命が短くなったりします。
又低すぎると本機の能力に、達せず切断出来ない場合が発生します。
★必ず決められた範囲内の圧力で御使用下さい。

■ アフターサービス

- ①本機の性能・品質又は取扱い等についてのお問い合わせは、最寄りの販売店か当社へ連絡下さい。
②修理で部品が必要な場合は、裏面の分解図に記載されている部品番号・部品名をご確認の上でご請求願います。
③問題等が発生しました場合は、下記の順でご返却願います。直接当社へ送付されますとかえって遅れる場合がありますのでお避けください。



VESSEL

合格証

製番

1日2回必ず注油

検査

株式会社ベッセル

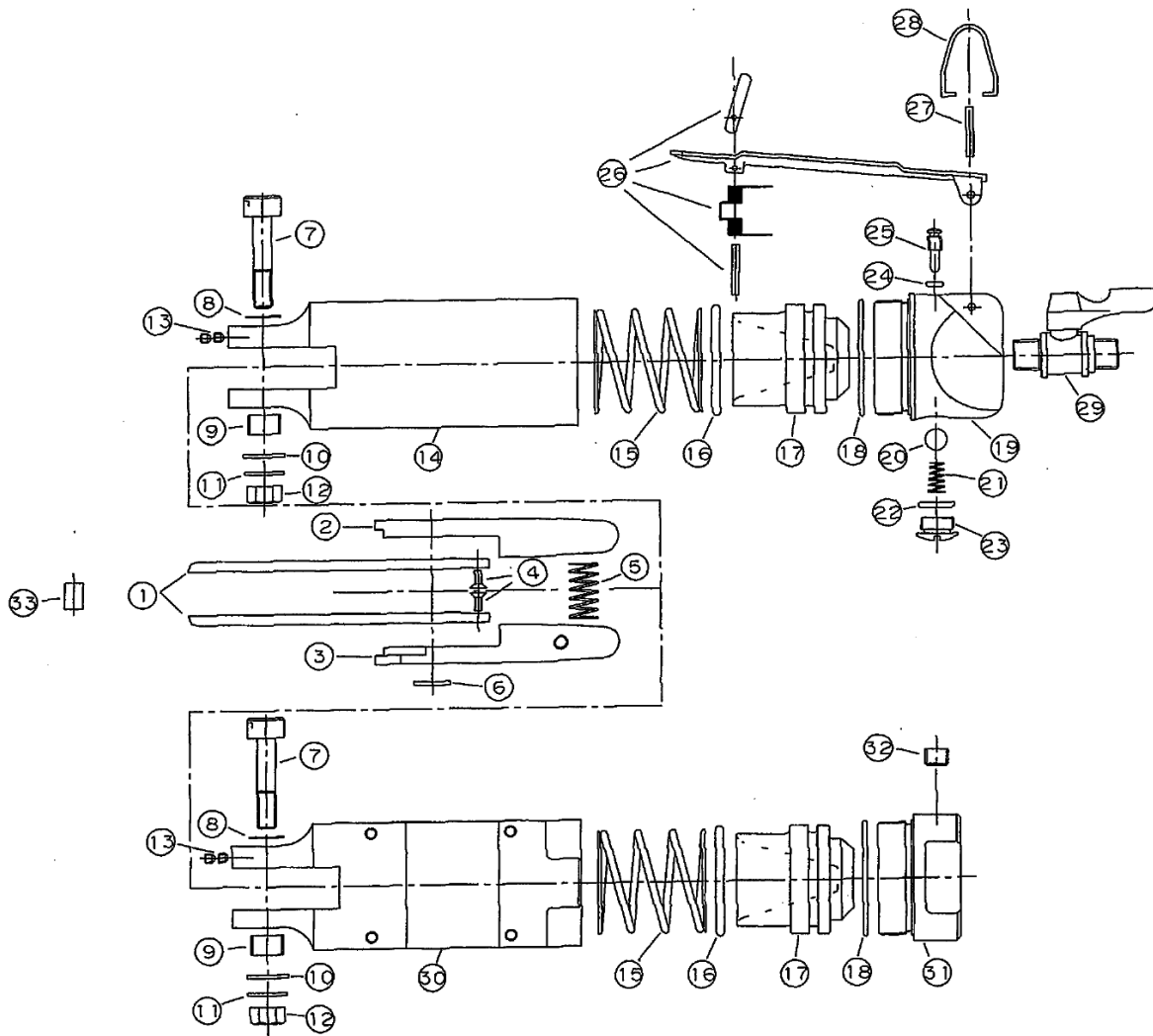
お客様お問い合わせ窓口(企画開発部)

フリーコール 0120-999-914

9:00-17:00 ※土・日・祝日は除きます

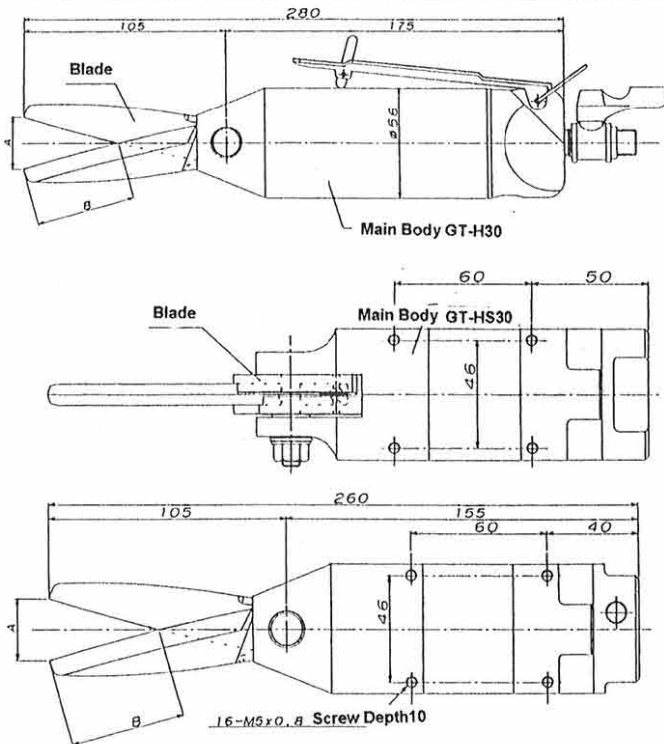
本社 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7771 FAX.06-6971-1309
 東京支店 〒143-0025 東京都大田区南馬込5丁目43番13号 TEL.03-3776-1831 FAX.03-3776-5607
 大阪支店 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7771 FAX.06-6971-1309
 名古屋営業所 〒457-0014 名古屋市南区呼続四丁目3番1号 TEL.052-821-9575 FAX.052-824-4167
 福岡営業所 〒812-0016 福岡市博多区博多駅南6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

<http://www.vessel.co.jp/>



■ 部品表

部品番号	品名	サイズ	1台分個数	部品番号	品名	サイズ	1台分個数
1	刃部		2	GT-H30 専用部品			
2	柄部 A		1	14	フレーム		1
3	柄部 B		1	19	ハンドル	PT 1/4	1
4	刃部取り付けネジ	M3	2	20	弁ホール	3/8	1
5	プレートスプリング	N50	1	21	スロットルスプリング		1
6	ストラクチャー		1	22	プラグ栓Oリング	P11	1
7	プレートピン		1	23	プラグ栓		1
8	ボイスライダークワッシャー		1	24	スロットルバルブOリング	P4	1
9	ネジブッシュ	N50	1	25	スロットルバルブ		1
10	平ワッシャー		1	26	安全レバー CP		1
11	皿ハネ座金		1	27	レバーピン		1
12	Uナット	M8	1	28	ハンガー		1
13	プレートピン回り止ネジ	M4	2	29	エアコック		1
15	リターンズプリング		1	GT-HS30 専用部品			
16	ピストンOリング	P42	1	30	フレーム		1
17	ピストン		1	31	エンドキャップ	Rc 1/8	1
18	パッキンOリング	N48	1	32	六角穴付テーパネジ	Rc 1/8	1
33	捨てピン		1				



SPECIFICATIONS	GT-H30	GT-HS30
BLADE	H30ME / H30MEL	H30ME / H30MEL
TOTAL WEIGHT	1,030g / 1,035g	970g / 975g
MAIN BODY WEIGHT	750g	690g
BLADE WEIGHT.	280g / 285g	280g / 285g
BLADE OPENING A	26mm / 34mm	26mm / 34mm
CUTTING EFFECTIVE LENGTH B	50mm / 67mm	50mm / 67mm
MATERIAL OF BLADE	SUPER HARD ALLOY STEEL	SUPER HARD ALLOY STEEL
AIR CONSUMPTION	584cm ³ /STROKE	584cm ³ /STROKE
AIR PRESSURE	0.3MPa	0.3MPa



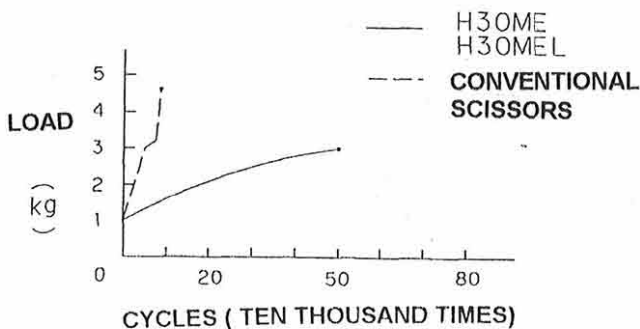
■ SPECIAL FEATURES:

H30ME or H30MEL is a sintered alloy steel blade developed to cut the "difficult to cut" fiber, organic super fiber. This super hard alloy is as hard as 1.6 times of conventional blade and for its durability it is considered as the best material used for all kinds of scissors. Advantaged with this special designed blades for the hardness, high temperature endurance, high resistance against the blade breaking.

■ HARDENED ALLOY STEEL ANTI-WEAR MATERIALS : COMPARED

MATERIAL	GRAVITY	HARDNESS		COMPRESS STRENGTH	PULL TENSION	TENACIOUS-NESS
		HRC	HV			
H30ME	7.85	72	1150	490	220	2.0
H30MEL						
CONVENTIONAL BLADE(SK)	7.85	61	720	-	-	-

■ "KEVLAR" FIBER CUTOFF LOAD TEST



■ USE OF GT-H30

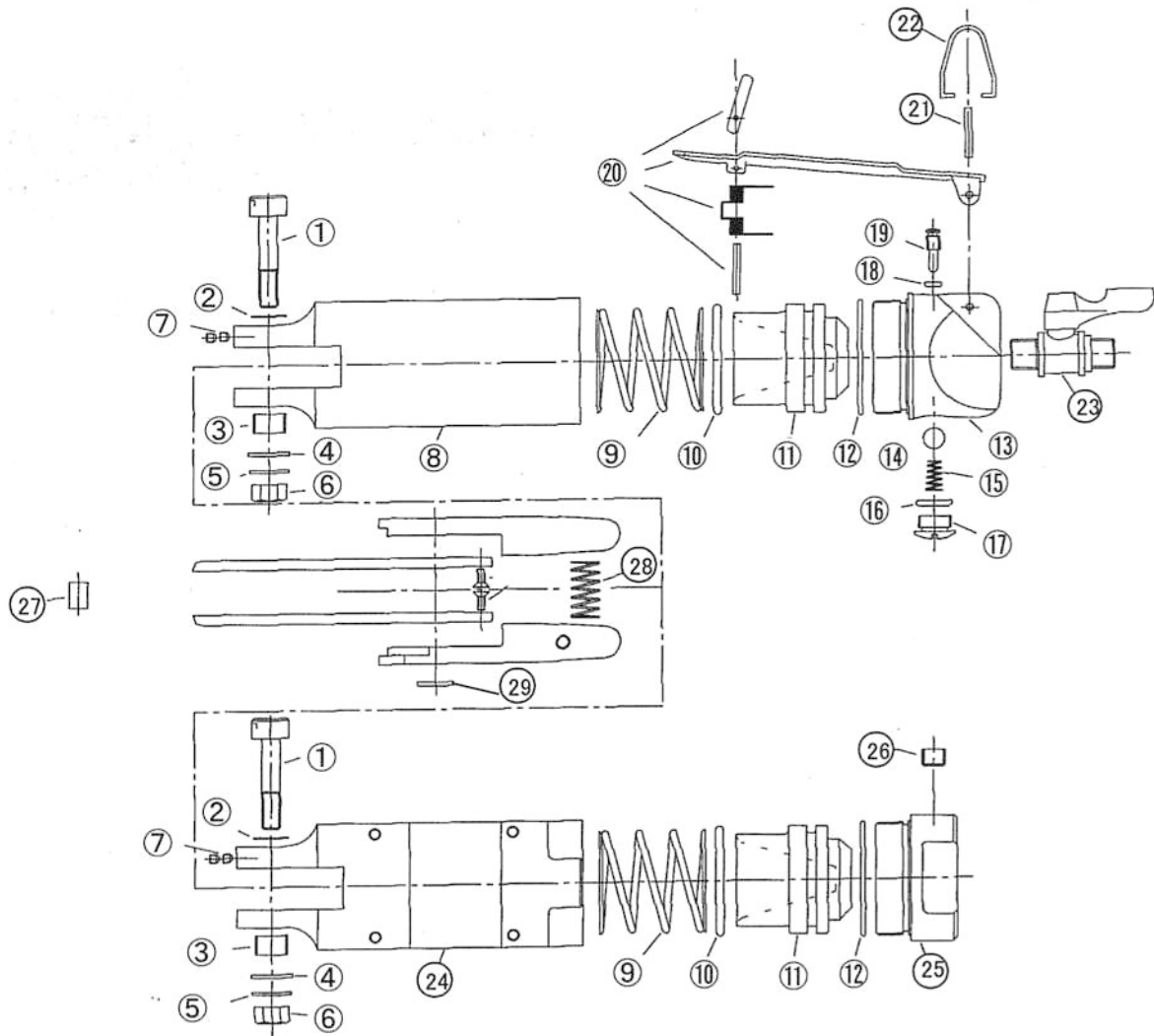
OPERATION WORK STARTS TO INSERT THE ARTICLE BETWEEN BLADES, AND BY PRESSING THE TRIGGER LEVER, THE BLADES FUNCTION TO OPEN AND CUT OFF IN ITS SCISSOR ACTION.

■ USE OF GT-HS30

- Rotates 180 degree at its end. Air in-put(2 ports) can be changed in its position by removing hex retain screw and attach the inlet bush (Other end must be sealed with hex retain screw tight.)
- Operate with 3 direction electro valves(or foot valve).
- When you design the automation machine or spec. unit, confirm the details of the dimensions of these parts described. Overall length, Frame Diameter, Screw size, Span between two screws, etc.

■ WARNINGS IN USE

- Cutting blades are extremely hardened but avoid to apply all of sudden for cutting hard material but, rather should start to cut soft fabrics to get the blades and well balanced cutting function on the way to heavy cutting due to its sharp edged blades which hate the sudden load with maximum cutting power.
- Tip of the blades is not designed to use as can-opener nor as chisel, so avoid such unnecessary loaded at the tip applications.
- You are prohibited to use this scissor to cut thick cardboard paper, tin plate, wire, wood, etc.
- Blade Contact Pressure(between blades) can be easily adjusted with "U" nut fastening control but, it should be properly controlled otherwise too hard fastening or vice versa setting may lead to damage the blade edge.
- Occasional lubrication over the blade edges at the sliding shuffle is required to keep the sharp cutting function. A drop of light machine oil is sufficient.
- Avoid to disassemble this unit since precision assembly made at the factory. your local disassembly may lead to fatal damage to the function of Blade control. Bring it over the service station instructed by your supplier.
- Never try to practice "Empty Scissor Cutting" without materials in-between. It will definitely lead to the excessive worn-out of the blade edges.
- When the blade replacement required, firstly, cut off the air flow from the air pipe so as not to cause the fatal injury.
- Avoid to use this unit with input air pressure other than instructed, or it will lead to the damage of the blades and may even lead to the fatal physical accident.
- FOLLOWING SYNTHETIC FABRICS CUT ONLY :
SINCE OUR AIR NIPPER SERIES IS DESIGNED TO CUT THE MATERIALS OF FOLLOWING FABRICS ONLY. CONSEQUENTLY WE ARE FREE FROM ANY RESPONSIBILITY OF DAMAGE AND DEFECTIVE TROUBLES WITH THIS TOOL BY HAVING CUT OTHER MATERIALS AT YOUR PLACE.
"KEVLAR" Ultra fine woven fabrics.
"ZYLON" Super Thread woven fabrics.



Index No.	EDP No.	Description	Number Required	Index No.	EDP No.	Description	Number Required
1	855207	Pin, Blade	1			For GT-H30	
2	855208	Washer, Poly Slider	1	8	855214	Frame	1
3	855209	Bushing, Screw	1	13	855219	Handle PT1/4	1
4	855210	Plate Washer	1	14	855220	Ball 3/8, Valve	1
5	855211	Washer, Plate Spring	1	15	855221	Spring, Throttle	1
6	855212	U-Nut M8	1	16	855222	O-ring P11, Plug	1
7	855213	Screw Pin M4, Blade	2	17	855223	Plug	1
9	855215	Spring, Return	1	18	855224	O-ring P4, Throttle Valve	1
10	855216	O-ring P42, Piston	1	19	855225	Throttle Valve	1
11	855217	Piston	1	20	855226	Safety Lever Complete	1
12	855218	O-ring N48, Packing	1	21	855227	Pin, Lever	1
27	855233	Dummy Pin	1	22	855228	Hunger	1
28	859105	Spring 1.2x11.0x38, Blade	1	23	855229	Air Cock	1
29	855206	Washer, Thrust	1			For GT-HS30	
				24	855230	Frame	1
				25	855231	End Cap PT1/8	1
				26	855232	Tapered Screw with Hex Hole PT1/8	1

070825

VESSEL CO., INC.

17-25 FUKAEKITA 2-CHOME,
HIGASHINARI-KU, OSAKA JAPAN 537-0001

TEL: +81 6 6976 7778 FAX: +81 6 6972 9441

E-MAIL : export@vessel.co.jp

■ HOW TO ADJUST BLADES

1. First, be sure of the air shut off to the unit has been confirmed, close the blades with your fingers, and fasten "U" nut firmly with 13mm spanner and leave your hand off the blades. At the time, adjust the "U" nut to fix the blade opening at H30ME 25mm (H30MEL 33mm) retained. Weak fastening gives a play which leads to dull cutting and load on blade slide cutting, which makes the life shorten as well excessive fastening may also make the smooth blade function difficult. Proper adjustment of this "U" nut is recommended.

■ HOW TO CHANGE BLADES

1. First, be sure of the air shut off to the unit has been confirmed, remove the "U" nut with 13mm spanner. remove one of the turn lock screws of the blade pin with 2mm hex spanner while other screw loosen to remove the blade pin. Hold the blade tip and pull it off and release the small screw of blades installed with a screwdriver.
Then, the new blades to be installed into the handle grip with the screw of the blade install. Set a play pin with the blades piled and fix a blade spring .
Insert the blades into the throw set pin so that the coated surface (grey) of the thrust washer(Thickness 1.5mm, Outside Dia. 16mm, Inner Dia. 8mm) can be seen to the side of the Handle.
2. Close the blades with your hands, by holding the same blades, make the thrust washer to be on the side of screw bushing. And insert the blades into the main body as it is. Throw the blade pin with poly slider washer and install the blades into the hole where the throw pin inserted to install the blades. At the time, the dummy pin goes out of the screw bushing pushed by the blade pin. Slot of blade pin head must be adjusted to the blade pin turn lock screw. Fasten one of the blade pin turn lock screws with 2mm hex spanner and then further another screw should be fastened and lock it. And then as the final setting, fix flat washer , dish plate spring washer and "U" nut to be fastened with 13mm spanner to make the best performance of the blade adjustment done.

■ AIR SUPPLY

1. More than 0.75KW as the minimum capacity of its air compressor is required to operate the air nipper. Since the air brought from air compressor contains much moisture air and dust, it is desirable to provide a FILTER and LUBRICATOR in the air pipe line to remove such undesirable elements. Also the drained water from air tank must be removed out daily.
* Operations without these daily cares will even produce another serious problems in a short period of time after this tool started to use.
 2. After the air pipe-system set up, apply the first cleaning treatment to remove all the dust and foreign articles from the inside pipe. Please pay careful attentions to keep air hose cleaned off the dust and water inside. Especially with brand new tool or air hose, blow the empty dry air through the hose and the air pipe between the air compressor and the tool at hand. Dust and foreign articles stuck inside the air hose will definitely restrict air flow during the long time use. To seal at the air coupling threads, recommend to use their liquid sealed off instead of regular sealed off tape. Avoid tape seal if possible because of its stuck in the threads to lead the air leakage. Apply enforced air blow to all air inlet flow and see if no air leakage found and then open all the air valves and air regulator knobs in maximum scale to see the function of air tight properly.
* If the air tighten, maximum function may not reach.
 3. Operation air pressure should be 0.3MPa at this tool air inlet. If it is too high, the blades may be damaged and also to function accident and may get the short life of this tool. Meanwhile, the use of lower air pressure shall disturb the sufficient function to be obtained.
* Recommend to use this tool with the instructed range of air pressure to keep this tool all functioned properly.
- SPECIAL REMARKS :
1. When the parts requested in your repairing, check it carefully with the parts numbers and place ordering with the part name as well.
 2. **When the trouble found with this tool, bring it immediately to your service shop or the store you purchased this unit before you disassemble it.**
 3. Apply a few drops of light machine oil over the blade scissor-slides at two to three times a day to keep this function all right and longer life of these blades.
 4. For your safety, when the blade replaced, mind to confirm the air shut off by disconnecting the air hose from this air scissor unit.

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 manuals and operate as recommended.

DATE:

CHIEF INSPECTOR:

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

VESSEL CO.,INC.

17-25 FUKAEKITA 2-CHOME,
HIGASHINARI-KU, OSAKA JAPAN 537-0001

TEL: +81 6 6976 7778 FAX: +81 6 6972 9441
E-MAIL : export@vessel.co.jp