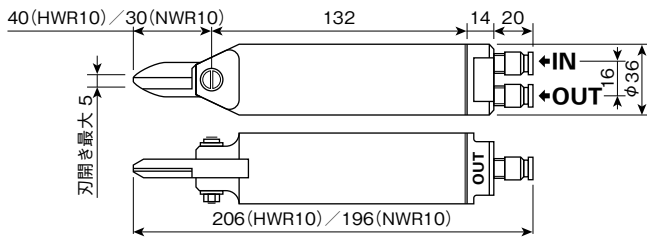
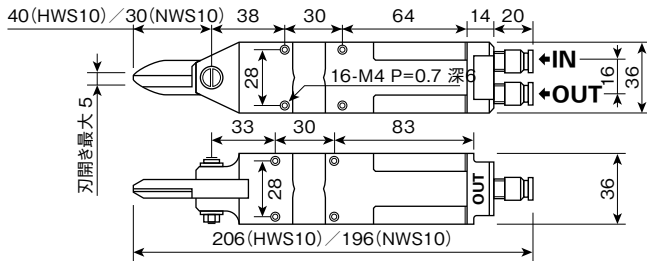


# VESSEL GT-NWR10, NWS10型 エアーニッパーの GT-HWR10, HWS10型 取扱いについて

## GT-NWR10 / GT-HWR10 (イラストはGT-HWR10です。)



## GT-NWS10 / GT-HWS10 (イラストはGT-HWS10です。)



### ■本体仕様

仕様	NWR10	NWS10	HWR10	HWS10
総重量	371 g	427 g	371 g	427 g
本体重量	295 g	351 g	295 g	351 g
空気消費量	116 cm <sup>3</sup> /1回			
ホース口内径	φ4.0 mm			
適正空気圧力	0.4~0.6 MPa			
加圧力	600 N			

### ■ブレード仕様

適用規格ブレード	NW10AJ	HW10J
ブレードタイプ	リベットカシメタイプ	セパレートハサミタイプ
ブレード重量	76 g	
切断能力	銅線 1.8 mm 鉄線 1.2 mm ABC樹脂 4.0 mm	
切刃有効長	14.0 mm	20.0 mm
ブレード材質	特殊合金鋼	

## ■特長・使用方法

1. ブレードの開閉にスプリングを一切使用していないのでスプリングの破損によるトラブルがまったくなく、作動回数の管理が正確に行えます。
2. ブレードの開閉は**ダブルピストン方式**（特許申請済）により行われるため、電磁弁を利用して高速で開閉できます。最小サイクルは**1秒**毎です。
3. 自動機械やロボット取付を基本とし、ボルト取付の容易なSタイプ（角型）と、取付後に角度の調整ができるRタイプ（丸型）があります。
4. 交換ブレードとしては樹脂線や金属線のカットに適したNWタイプ（ニッパータイプ）と、布地やビニールシートのせん断に適したHWタイプ（ハサミタイプ）があります。
5. 操作は4ポートもしくは5ポート電磁弁（フットバルブ）にて行ってください。
6. 本体仕様のホース口サイズを参照して、適切なホースを使用して本体のINポートとOUTポートに配管します。  
**INポート**にエアーが流れるとブレードは**閉じ**、**OUTポート**にエアーが流れるとブレードは**開きます**。

## ■エアーの管理

1. エアーコンプレッサーは**1馬力以上**のものが必要です。コンプレッサーから出るエアーには水分やごみを多く含んでいます。配管中には**フィルター**や**オイル**を設置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くようにしてください。**早期故障の防止**になります。
2. ホースやパイプ内部のごみについては十分注意してください。新しく本機を取り付ける時や交換する時には、あらかじめ、エアーを通して掃除をしてからにしてください。また、新しいホースを使用する時も同様です。また、ホースやパイプ内は長時間の間にほこりが溜まり内径が細くなって圧力損失を招く場合があります。**定期的な掃除**がツールを長持ちさせる秘訣です。
3. 空気圧は本機の手前で、**0.4~0.6MPa**で使用していただくよう設計されています。**高過ぎる圧力**で使用されますと、**ブレードの破損**等の機能障害を起こしたり、寿命が短くなったりします。また、**低過ぎる圧力**では、本機の能力に達せずに**切断できない場合**が発生します。必ず**決められた範囲内の圧力**でご使用ください。

## ■ブレードの交換方法

### <ニッパータイプ>

1. ⑨スナップピンを抜きます。⑰ワッシャー、⑱フレームプッシュが抜けますので注意して下さい。
2. ⑮ブレードピンを引き上げ、刃部に注意してブレードを引き出して下さい。
3. 新しいブレードを元の位置に入れて、ブレードのピン穴と本体の穴を合わせて⑮ブレードピンを通し、⑨スナップピンで止めます。

### <ハサミタイプ>

1. ⑩ブレードピンは⑭Uナットで固定されています。⑭を緩めてはずし⑩を緩めて抜いて下さい。その際、⑫スプリングワッシャーをなくさないように注意して下さい。
2. 新しいブレードと⑫スプリングワッシャーを元の位置に入れて、ブレードのピン穴と本体の穴を合わせて⑩ブレードピンを通して締め付け⑭Uナットで固定します。

## ■運転について

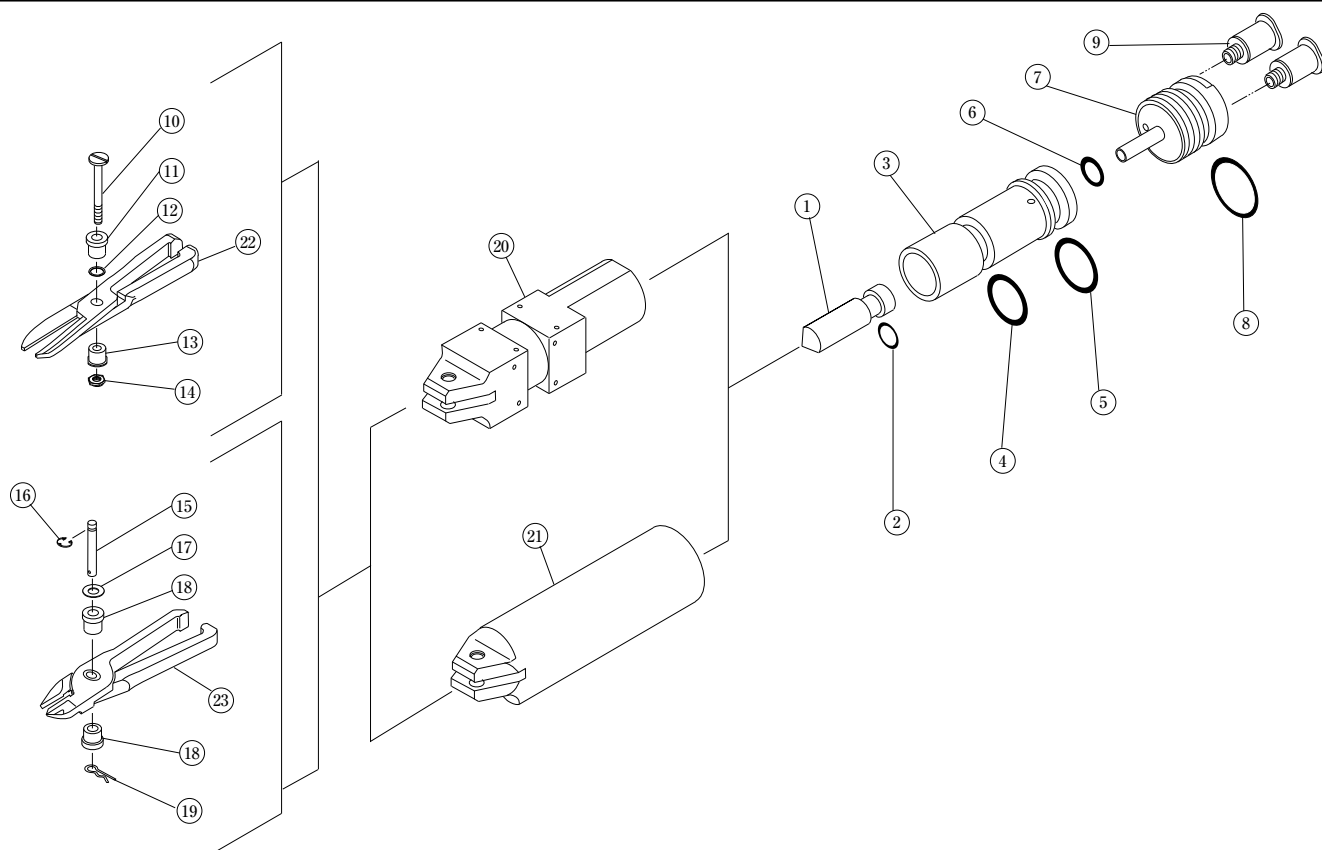
1. **カラ打ち**（ブレードになにも挟まずに閉じる）は、ブレードの寿命を縮めますので、**絶対に行わない**でください。
2. ブレードの交換の時やご使用にならない時は、事故防止のため、必ず、本体への**エアーは止めて**ください。できれば、両ポート共、ホースを抜いておかれることをお勧めします。
3. ブレード開閉部には、**1日に2~3回**注油してください。ブレードの寿命延長に役立ちます。

## ■アフターサービス事項

1. 機械の性能、品質または取扱い等につきましてのお問い合わせは、**販売店（または当社）**へご連絡ください。
2. 修理等で部品が必要となられました場合は、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、次の図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。

ユーザー → 販売店 → 当社

# GT-NWR10,NWS10,HWR10,HWS10 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
全機種共通部品				GT-NWR10・GT-NWS10専用部品			
1	サブピストン		1	15	ブレードピン		1
2	Oリング	P9	1	16	Eリング	ETW-3	1
3	メインピストン		1	17	ワッシャー	W4	1
4	Oリング	P22	1	18	フレームブッシュ		2
5	Oリング	P24	1	19	スナップピン	SSP-4	1
6	Oリング	P9	1	各機種専用部品			
7	スライドキャップ		1	20	メインシリンダー(GT-NWS10・HWS10)		1
8	Oリング	S29	1	21	メインシリンダー(GT-NWR10・HWR10)		1
9	チューブ継手	POC-6-01	2	22	HWタイプ標準ブレード(HW10J)	(別売)	1
GT-HWR10・GT-HWS10専用部品				23	NWタイプ標準ブレード(NW10AJ)	(別売)	1
10	ブレードピン		1				
11	フレームブッシュ		1				
12	スプリングワッシャー	SPW-4	1				
13	ブッシュナット		1				
14	Uナット	M4	1				

## VESSEL

### 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

**06-6976-7771** 8:30-17:30 ※平日の12:00~13:00、土・日・祝日・夏期休暇・年末年始は除きます。

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  
 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  
 北関東営業所 〒370-0044 群馬県高崎市岩押町2丁目2番6 TEL.027-310-3757 FAX.050-3852-2745  
 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  
 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.050-3606-2649  
 大阪支店 〒537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 TEL.06-6976-7772 FAX.06-6971-1309  
 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  
 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

※本書の内容は予告なく変更することがあります。

www.vessel.co.jp