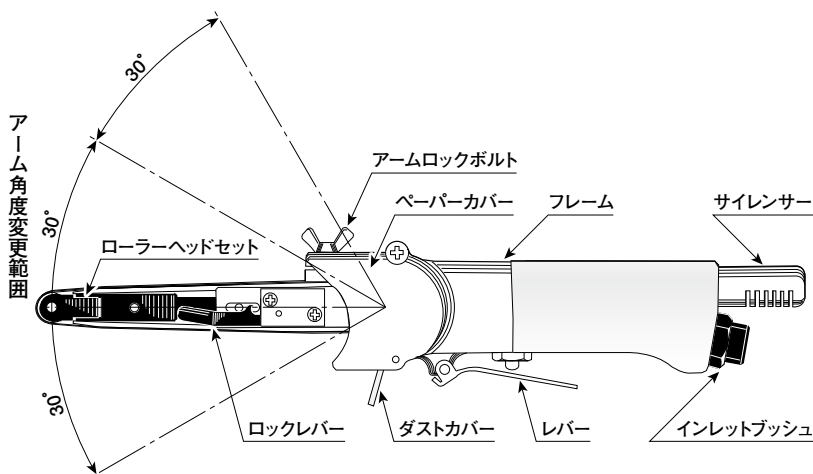


VESSEL GT-BS12 型

ベルトサンダーの 取扱いについて PAT.P.



仕様

仕様	BS12	
適応ベルトサイズ	12 / 10 mm × 330 mm	
無負荷回転速度	17,000 r.p.m.	
ベルト周速度	1,100 m/min	
全長	311 mm(ベルト装着時)	
重量	840 g	
空気消費量	0.515 m ³ /min	
ホース口内径	6.35 mm	
適正空気圧力	0.6 MPa	
付属品	研削ベルト #60	2本
	研削ベルト #80	1本
	L型レンチ(対辺1.5mm)	1本
	コンセント(BPB-2)	1個

■アームの角度変更

作業位置や被研削物の形状に合わせて、アームの角度を上方向60度、下方向30度の範囲で自由に変更して固定できます。(上方向30度・60度、下方向30度ではロックします。)⑨アームロックボルトを緩めて、必要な角度にセットし、締め付ければ固定できます。この際、⑩フレームと⑪アームにすきまがないように取り付けてください。

■研削ベルトの交換方法

1. 本機は研削ベルトの脱着を容易に行える、**ワンタッチ・ロック機構**になっています。研削ベルト交換時は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、研削ベルト及びローラー部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. 作業台もしくは床等に先端部を押しつけ、⑧アームピンが⑫ロックレバーの山部を越えて、**ロックするまで押し込んでください**。研削ベルトが緩みます。
3. ⑬ペーパーカバーを180度回転させて開けば、研削ベルトは容易に交換できます。新しいベルトを取り付ける際は、研削ベルトの内側に矢印が表示されている場合は、本機の回転方向と必ず合わせてください。反対に取り付けると研削ベルトが切れやすくなり危険です。
4. ⑭スピンドルプリーリーの溝と先端のローラー部に研削ベルトを掛けてから、⑫ロックレバーを下へ倒すと、研削ベルトを引っ張る事ができます。最後に⑬ペーパーカバーは必ず閉めてください。

■ローラーヘッドの交換方法

1. 先端のローラーが摩耗した場合、容易に交換できるようになっています。⑮ローラーアジャストビスを外せば、⑯ローラーヘッドセットは容易に外れます。

2. 取り付ける場合は、⑰アームシャフトの座に⑱ガイドスプリングをのせて、⑲ローラーヘッドセットをセットして⑳ローラーアジャストビスで締め付ければ完了です。

■ローラーの位置の調整方法

研削ベルトの左右の寄りを解消するために、トラッキングの調整ができるようになっています。付属のL型レンチ(対辺1.5mm)で⑲ローラーヘッドセットの㉑六角穴付止ネジを緩めてから、㉒ドライバーで研削ベルトがローラーのほぼ中心を走るように⑳ローラーアジャストビスを調整してください。調整後は六角穴付止ネジを締めて、ロックしてください。

■給油は励行してください。

1. ベルトサンダーは**給油**が大切です。ベルトサンダー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プッシュからはずしエア給気口から**作動油(VG-10)**を入れてレバーを押してください。

■エアーの管理

1. ベルトサンダーにとって**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、あらかじめエアー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。高すぎる圧力で使用されますと、消耗部の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。
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**ベッセルコンセント(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

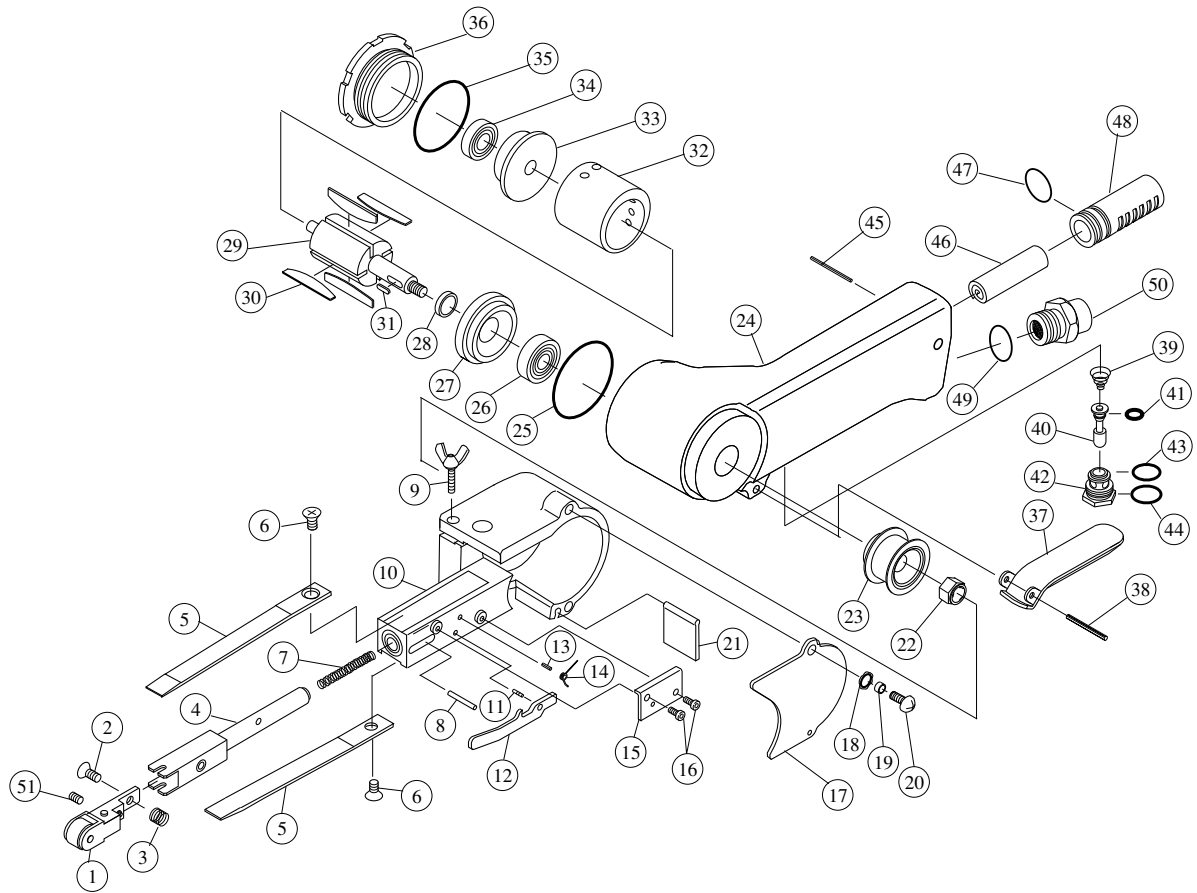
1. 回転部は細かい調整がしてあるので、**絶対にさわらない**ようにお願いします。万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
2. レバーを握ると回転し、研削作業が行われます。
3. **無負荷での空回転**は必要以外(■エアーの管理第6項以外)は絶対に行わない様にご注意ください。

■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-BS12 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	ローラーヘッドセット		1	18	ペーパーカーフワッシャー	WW-5	1	35	セットナットOリング	S30	1
2	ローラーアジャストビス	M4×10	1	19	ペーパーカーフブッシュ		1	36	セットナット		1
3	ガイドスプリング		1	20	ペーパーカーフ止ビス	M4×10	1	37	レバー		1
4	アームシャフト		1	21	ダストカバー		1	38	レバーピン	SP3×24	1
5	ペーパーガイド		2	22	ブーリーナット		1	39	スロットバルブスプリング		1
6	ペーパーガイド止ビス	M4×8	2	23	スピンドルブーリー		1	40	スロットバルブ		1
7	テンションスプリング		1	24	フレーム		1	41	スロットバルブOリング	S5	1
8	アームピン		1	25	フレームOリング	S34	1	42	バルブブッシュ		1
9	アームロックボルト	M5×20	1	26	ヘアリング	608ZZ(27に内蔵)	(1)	43	バルブOリング	S10	1
10	アーム		1	27	エンドプレート(前)(B.B.付)		1	44	バルブブッシュOリング	S11.2	1
11	ロックピン		1	28	ブッシュ		1	45	サイレンサーケース止ノックピン	SP2×25	1
12	ロックレバー		1	29	ローター		1	46	サイレンサーフィルター		1
13	ロックスプリングピン	SP2×5	1	30	ローター羽根		4	47	サイレンサーケースOリング	S14	1
14	ロックスプリング		1	31	キー		1	48	サイレンサーケース		1
15	ロックカバー		1	32	シリンダー		1	49	インレットブッシュOリング	S12.5	1
16	ロックカバー止ビス	M3×6	2	33	エンドプレート(後)(B.B.付)		1	50	インレットブッシュ		1
17	ペーパーカーフ		1	34	ヘアリング	626ZZ(33に内蔵)	(1)	51	六角穴付止ネジ	M3×8棒先(1に内蔵)	(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**

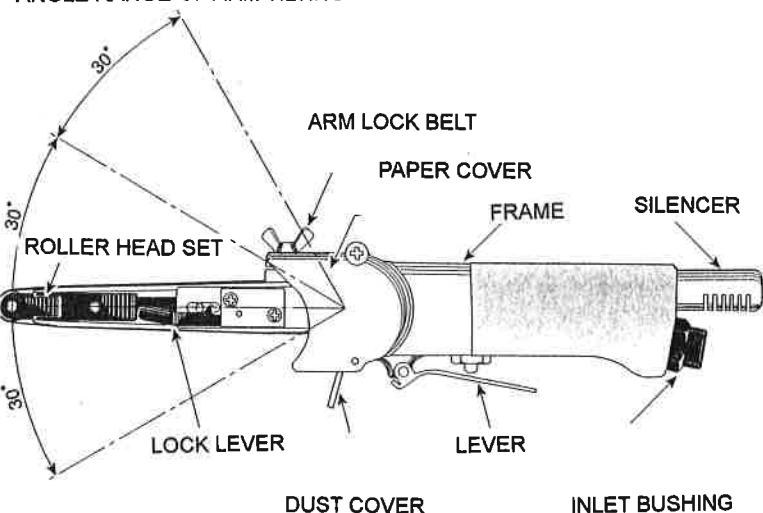
9:00-17:00 ※土・日・祝日は除きます

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.06-6976-7772 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
 北関東出張所 〒370-0044 群馬県高崎市岩押町27番6 TEL.027-310-3757 FAX.050-3852-2745
 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

www.vessel.co.jp

※本書の内容は予告なく変更することがあります。

ANGLE RANGE OF ARM TILTING



SPECIFICATIONS	GT-BS12
APPLICABLE BELT SIZE	12/10 mm x 330 mm
FREE SPEED	17,000 r.p.m.
BELT SPEED	1,100 m/min.
OVERALL LENGTH	311 mm (w/BELT)
WEIGHT	840 g
AIR CONSUMPTION	0.515 m ³ /min
RECOMMENDED AIR PRESSURE	0.6 MPa
AIR HOSE INNER DIAMETER	6.35 mm

ACCESSORIES	
	• Sanding Belt (#60) ...2pcs. • Sanding Belt(#80) ...1pc. • L-type Wrench A/F1.5mm ...1pc. • Air coupling (BPB-2) ...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 when-ever 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.
4. Check the grinding wheel diameter, shape and permissible overhang. (LESS THAN 13mm)
5. Always wear GOGGLES, FACE SHILD and other protective clothing.

ANGLE CONTROL OF ARM

Adjustable Sanding Angle between upward 60 degree and downward 30 degree according to working position and the shape of sanding article and can be locked at upward 30 degree and 60 degree and downward at 30 degree. You can fix the angle by releasing the Lock Bolt, Arm(#9) and set it at selected angle. Be sure fix it without a space between Frame(#24) and Arm(#10).

ADJUSTMENT OF ROLLER POSITION

To prevent the side tracking of the belt, the tracking adjustment can correct it to the center tracking by just adjusting Screw, Roller Adjust(#2) with your cross recess screwdriver so that the belt could run in the center of the tracking roller after Hex Cap Screw(#51) of Roller Head Set(#1) loosen. After this adjustment done, fasten Hex Cap Screw and locked.

AIR SUPPLY

1. Air Belt Sander 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 may be 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. Keep inside of air hose or air pipe clean to prevent airdrop problem caused by lots of drain and dust accumulated.

4. When disconnect air hose from air tool while in the operations, do not drop air hose end to the floor as dust or other elements may come into air hose.

5. 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.

6. After lubrication, oil will discharged the exhaust upon operations, Flush out air motor for a few seconds.

7. Recommend to use "VESSEL" quick change couplings for more convenience.

OPERATION

Precise adjustments have been made around the rotating section. Do not disassemble under any circumstances.

CHANGE OF SANDING BELT

1. Easy Change of Sanding Belt with Unique One Touch Lock System. Before this change, be sure air hose removed off the tool otherwise it may cause serious injury. Especially take utmost care to remove the belt due to the heated area of parts right after the use of this tool.

2. On the working table or the floor, press the tip of Roller Head until Pin, Arm(#8) crossed over the clutch of Lock Lever(#12) and clutched in the lock position. Then the belt loosen and ready to be changed.

3. Belt can be changed when Sand Paper Cover(#17) rotated 180degree and open.

And for the mounting of new Sanding Belt, place it on the track rolled in the same direction of the arrow mark printed on the belt. Otherwise reversed direction mounting may cause the torn and split of the belt and very dangerous to yourself.

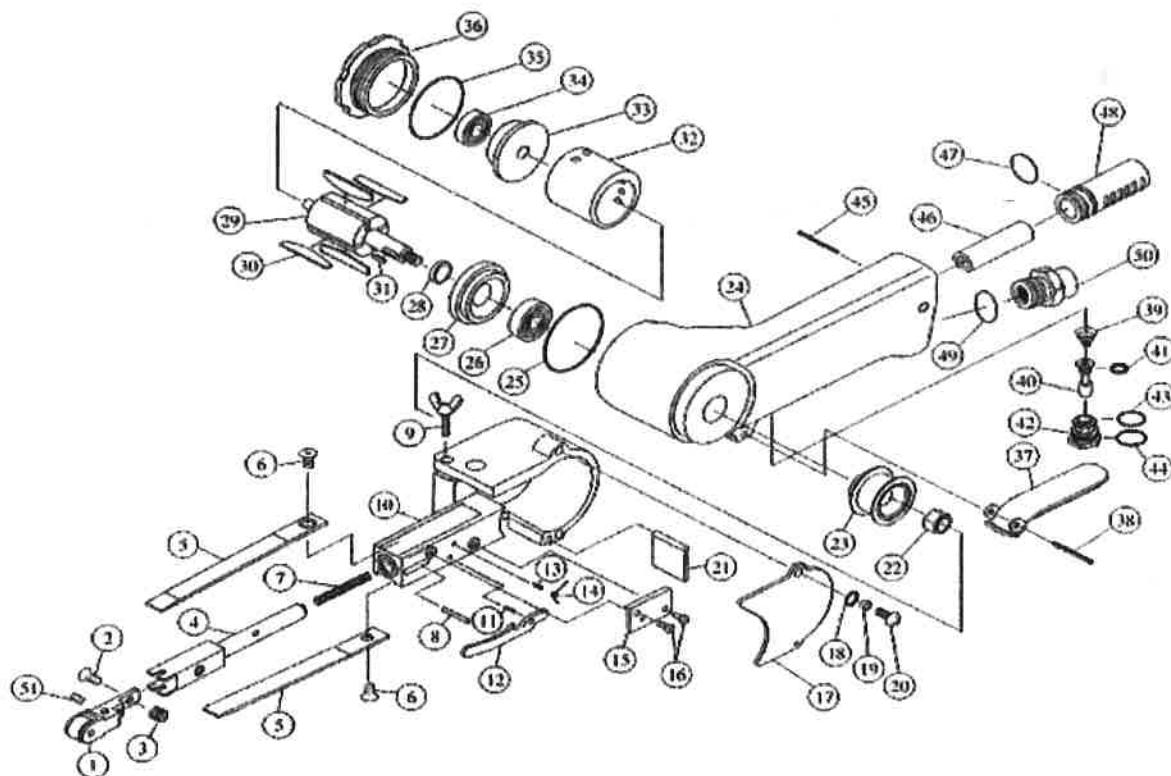
4. After placing the belt over the track of Spindle Pulley(#23) and over the tipped Roller, place Lock Lever(#12) down, Sanding Belt should be tighten over the track. At the end, Sandpaper Cover(#17) must be closed tight.

CHANGE ROLLER HEAD

1. When the tipped Roller worn out, Roller Head Set(#1) can be easily removed by unscrewing Screw, Roller Adjust (#2).

2. To mount this Roller Head, place Guide Spring(#3) on the seat of Arm Shaft(#4) and set up Roller Head Set(#1) by fastening Screw, Roller Adjustment(#2) to complete this Roller Head Set Up

GT-BS12 — Exploded diagram drawing & Parts list



Index No.	EDP No.	Description	Number Required	Index No.	EDP No.	Description	Number Required
1	818501	Roller Head Set	1	*26	818526	Bearing 608ZZ (Inside No.27)	(1)
2	818502	Screw M4 x 10, Roller Adjust	1	27	818527	Endplate, Front	1
3	818503	Guide Spring	1	28	818528	Bushing	1
4	818504	Arm Shaft	1	29	818529	Rotor	1
5	818505	Paper Guide	2	30	818530	Blade, Rotor	4
6	818506	Screw M4 x 8, Paper Guide	2	31	818531	Key	1
7	818507	Spring, Tension	1	32	818532	Cylinder	1
8	818508	Pin, Arm	1	33	818533	Endplate, Rear	1
9	818509	Lock Bolt M5x20, Arm	1	*34	818534	Bearing 626ZZ (Inside No.33)	(1)
10	818510	Arm	1	35	818535	O-Ring S30, Nut Setter	1
11	818511	Lock Pin	1	36	818536	Nut Setter	1
12	818512	Lock Lever	1	37	818537	Lever	1
13	818513	Lock Spring Pin SP2x5	1	38	818538	Pin SP3x24, Lever	1
14	818514	Lock Spring	1	39	818539	Spring, Throttle Valve	1
15	818515	Lock Cover	1	40	818540	Throttle Valve	1
16	818516	Screw M3x8, Rock Cover Retainer	2	41	818541	O-Ring S5, Throttle Valve	1
17	818517	Paper Cover	1	42	818542	Bushing, Valve	1
18	818518	Washer WW-5, Paper Cover	1	43	818543	O-Ring S10, Valve	1
19	818519	Bushing, Paper Cover	1	44	818544	O-Ring S112, Valve Bushing	1
20	818520	Screw M4x10, Paper Cover Retainer	1	45	818545	Pin SP2x25, Silencer Case Retainer	1
21	818521	Dust Cover	1	46	818546	Filter, Silencer	1
22	818522	Nut, Pulley	1	47	818547	O-Ring S14, Silencer Case	1
23	818523	Spindle, Pulley	1	48	818548	Silencer Case	1
24	818524	Frame	1	49	818549	O-Ring S12.5, Inlet Bushing	1
25	818525	O-Ring S34, Frame	1	50	818550	Inlet Bushing	1
				*51	818551	Hex. Cap Screw M3x8 (Inside No.1)	(1)
				80	818560	Arm Set (Index No.1-21,51)	1

*INDICATES TO SHIP WITH OTHER COMPLETE PARTS ONLY.

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