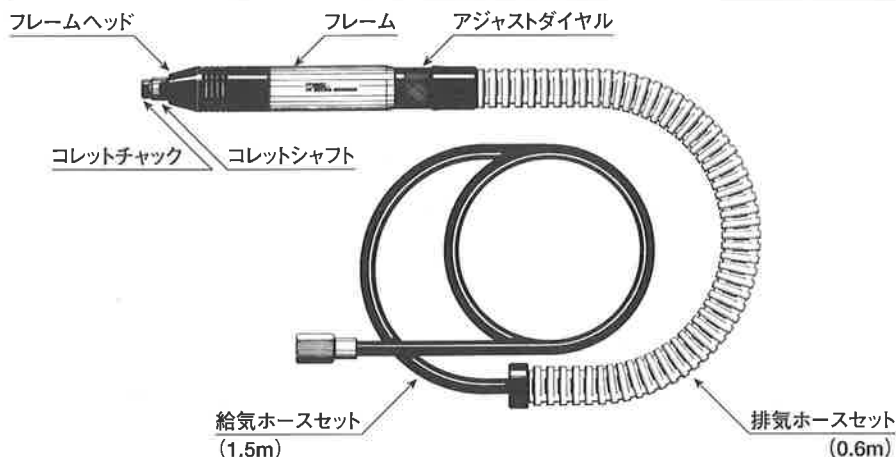


VESSEL® GT-MG25S型 エアーマイクログラインダーの 取扱いについて



■仕様

仕 様	MG25S
無負荷回転速度	25,000r.p.m.
全 長	198mm
重 量	600g
最 大 外 径	φ30mm
空 気 消 費 量	0.175m ³ /min
適正空気圧力	0.6 MPa
ホース継手	PT 1/4
ホース口内径	6.35 mm
付 属 品	スパナ(対辺13mm) 1本 スパナ(対辺11mm) 1本

◎ ご使用前に必ずお読み下さい。

■給油は励行してください。

1. エアーツールは給油が大切です。エアーツール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1~2時間毎に1回給油してください。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、エアー給気口から作動油(VG-10)を入れてください。

■エアーの管理

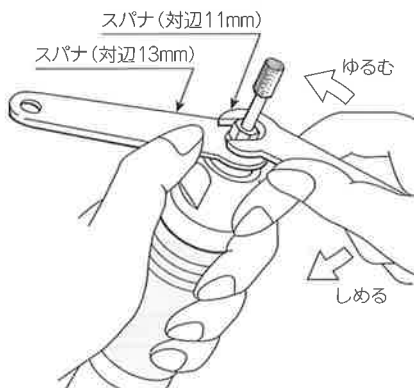
1. エアーツールにとって水気は大敵です。コンプレッサーから出る空気は水分やごみを多く含んでいるので、配管中にフィルターを取り付けて除去することが好ましく、またコンプレッサーのドレインは毎日抜いてください。
2. 新しいホースやパイプを使用されるときは、あらかじめエアーを流して内部を掃除してからツールを取り付けてください。
3. 空気圧力は0.55MPa~0.60MPaで使用されるように調整してあります。ツールの手元で適正な空気圧力になるようにすることが大切です。適正より高い圧力で使用すると早期故障の原因となりますし、低い圧力では出力が低下し、機能障害の原因となりますので、レギュレーターを使用して空気圧力を適正に調節してください。

■研削砥石の取付方法

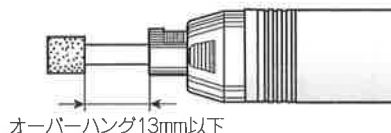
本機には標準品として、市販の研削砥石の軸径φ6mmを取り付けることのできるコレットチャックが付いています。オプション品として、軸径φ3mm, 1/4", 1/8"のコレットチャックも用意しております。研削砥石は安全のために、使用

回転速度が25,000回転以上のもので、砥石の最大径が(φ22mm)以下のものをご使用ください。一般市販品の砥石の中には、軸径にバラツキのあるものや、砥石の芯振れの大きいものなどがありますので、ご使用前に芯出しされることが好ましく、そのまま使用すると、本体の寿命を著しく短くする原因となりますので、ご注意ください。

1. 本機先端近くのコレットシャフトの溝に付属のスパナ(対辺13mm)をはめ込み、コレットシャフトを固定します。この状態で、コレットチャックの六角部にスパナ(対辺11mm)を掛けてゆるめます。



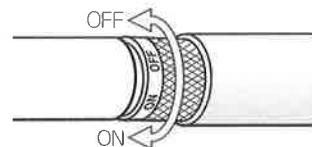
2. 次に研削砥石を挿入します。この時、砥石のオーバーハングは下図のように13mm以下になるようにしてください。



3. 再び、コレットシャフトをスパナ(対辺13mm)で固定し、コレットチャックをスパナ(対辺11mm)で強く締め付けてください。

■運転について

1. 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。
2. アジャストダイヤルをONの方向にいっぱいにまわすとモーターが高速回転しますので、研削面に軽く押し当ててご使用ください。また、停止するときはOFFの方向に停止するまで戻してください。



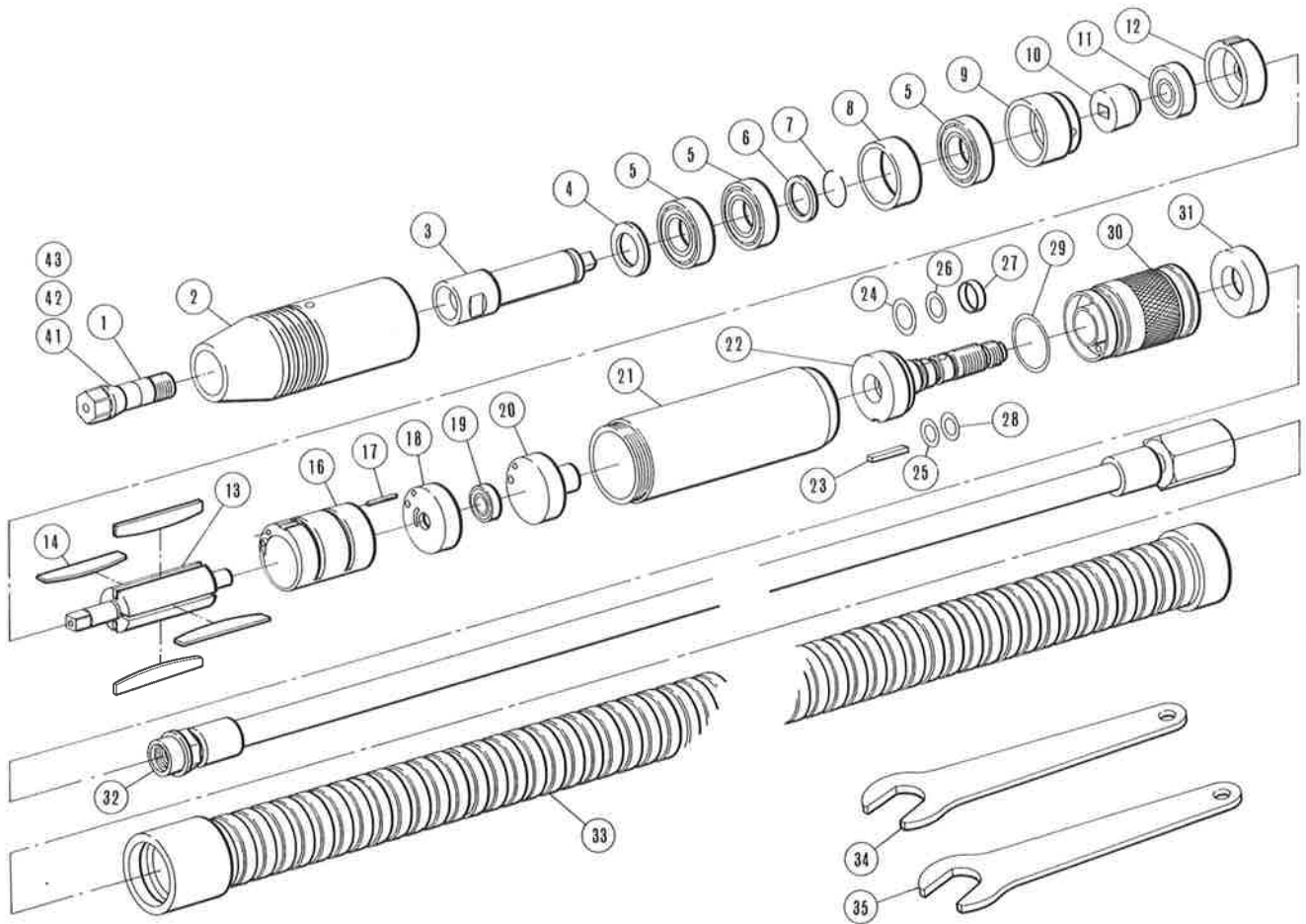
3. スロットル部及び回転部は細かい調整がしてあるので、絶対にさわらないようにお願いします。本機は精密部品を内蔵していますから、当てたり、落としたり、また本体外径をクランプして使用すると、回転不良となり寿命を低下させますので、絶対に避けてください。また、万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
4. グラインダーの使用中は危険防止のため、必ず保護メガネをご使用ください。

■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、かえ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-MG25S 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	コレットチャック	6mm	1	14	ローター羽根		4	28	Oリング	S7HS90	1
2	フレームヘッド		1	16	シリンダー(K.P.付)		1	29	Oリング	S18	1
3	コレットシャフト		1	⑰	シリンダーノックピン	SP2X16(16に内蔵)	(1)	30	アジャストダイヤル		1
4	コレットワッシャー		1	18	エンドプレート(後)(B.B.付)		1	31	フィルター		1
5	ベアリング	6901ZZ	3	⑱	ベアリング	686ZZ(18に内蔵)	(1)	32	給気ホースセット	1.5m	1
6	コレットシャフトリング		1	20	スペーサー		1	33	排気ホースセット	0.6m	1
7	リング止Cピン		1	21	フレーム		1	34	スパナ	対辺13mm	1
8	ベアリングカラー(前)		1	22	アジャストバルブ		1	35	スパナ	対辺11mm	1
9	ベアリングカラー(後)		1	23	キー		1	オプション部品			
10	クラッチ		1	24	Oリング	S10HS90	1				
⑩	ベアリング	607ZZ(12に内蔵)	(1)	25	Oリング	S8HS90	1	41	コレットチャック	3mm	1
12	エンドプレート(前)(B.B.付)		1	26	Oリング	S8HS90	1	42	コレットチャック	1/4"	1
13	ローター		1	27	Oリングカバー		1	43	コレットチャック	1/8"	1

※O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。

**1日2回必ず注油
合格証**

製番

検査

※本書の内容は予告なく変更することがあります。

使い易さが私達の使命です

株式会社 ベツセル

本社 ☎537-0001 大阪市東成区深江北2丁目17番25号 ☎(06)6976-7771(代) / 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 ☎(03)3776-1831(代) / 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 ☎(06)6976-7771(代) / 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 ☎(052)821-9575(代) / FAX.(052)824-4167

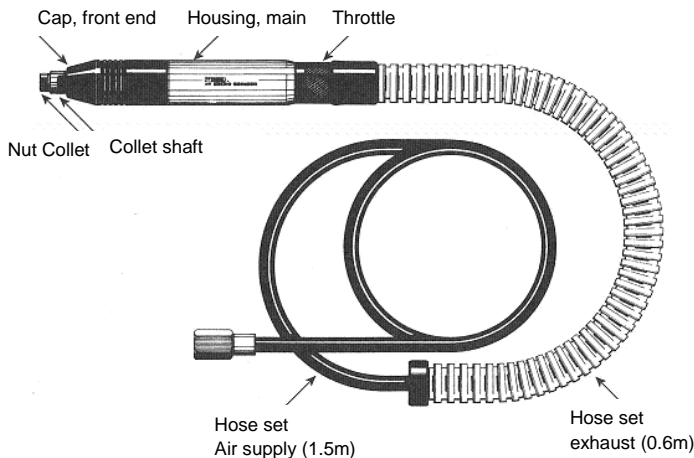
福岡営業所 ☎812-0016 福岡市博多区博多駅南6丁目1番22号 ☎(092)411-5710 / FAX.(092)411-5770

札幌出張所 ☎065-0011 札幌市東区北11条東14丁目1番1号 ☎(011)711-5003 / FAX.(011)704-4725

仙台出張所 ☎983-0002 仙台市若林区卸町東1丁目2番10号 ☎(022)236-1567 / FAX.(022)232-7959

北関東出張所 ☎373-0806 群馬県太田市龍舞1458フラットK 1F ☎(0276)49-3864 / FAX.(0276)49-3874

広島出張所 ☎733-0035 広島市西区南観音7丁目8-11・ロイヤルカナル ☎(082)291-0106 / FAX.(082)295-1727



■ SPECIFICATIONS

Free Speed	25,000r.p.m.
Overall Length	198mm
Weight	600g
Frame Diameter	30mm
Air Consumption	0.175m ³ /min
Air Pressure	0.6MPa
Hose Size	PT1/4
Hose Inner Diameter	6.35mm
Accessories	SPANNER (A/F13mm) 1pc. SPANNER (A/F11mm) 1pc.

■ SAFETY INSTRUCTION AND WARNING.

1. Before mounting grinding wheels and/or whenever the tool needs maintenance, please DISCONNECT the tool from air supply and make sure that Adjust dial is turned 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 to or above 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 SHIELD and other protective clothing.

■ LUBRICATION

1. Lubrication is indispensable to air tools, especially air micro grinders that are rotating higher R.P.M. The most ideal maintenance is to install on 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.

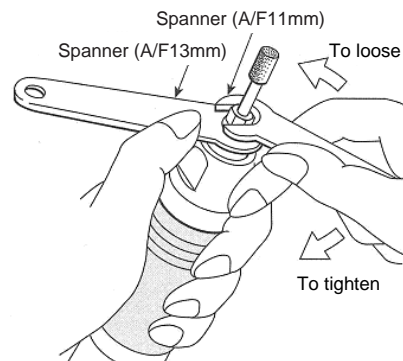
■ AIR SUPPLY

1. Air tools are adversely affected by MOISTURE. Since air from Compressor contains much moisture and dust, it is desirable to provide a FILTER and lubricator in the pipeline to remove such undesirable elements. Also take the DRAIN out from air tank every day.
2. When using a brand new tool or air hose, blow off foreign articles and clean the inside of air hose or pipe before installation, in order to avoid accumulation of such articles.
3. It is recommended to use under air pressure 0.55MPa - 0.6MPa at the tool. Higher pressure than it may result in premature failure. Lower pressure than it may not give enough power to the tool, resulting in the malfunction. And such operation will shorten the tool life. Use air regulator to adjust air pressure to the correct level.

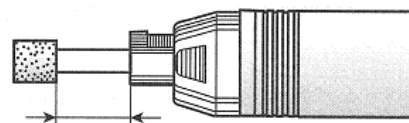
■ HOW TO INSTALL THE GRINDING WHEELS

Grinding wheels being sold in the market (with a shaft diameter of 6mm) could be acceptable with this tool. $\Phi 3, 1/4"$ and $1/8"$ are available as options. For your safety, use grinding wheels operable at 25,000rpm or more and with a maximum grinding wheel $\Phi 22$ or below. Beware of inferior quality grinding wheels being sold in the market with uneven shaft diameter, or which are off-centered, the usage of which may shorten tool life or cause serious damage of the tool.

1. Fit Spanner (A/F13mm) into the boss of Collet Shaft and hold the Collet Shaft. Then loosen the Collet Chuck with Spanner (A/F11mm).



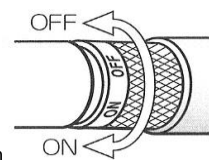
2. Next, i... overhang will be less than 13mm.



3. Hold the Collet Shaft again with Spanner(A/F13mm) and firmly tighten the Collet Shaft by Spanner (A/F11mm).

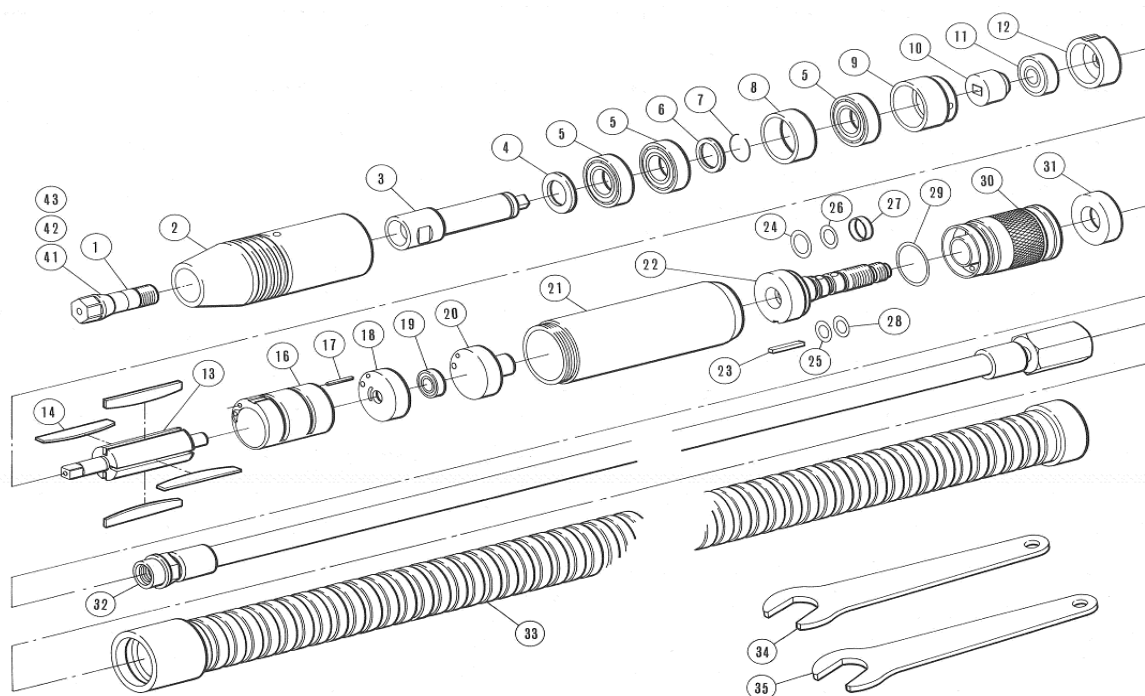
■ OPERATION

1. After lubrication, oil will be discharged in the exhaust upon operation. Run idle the air tool for a few second.
2. The motor starts rotating at high speed when the throttle is turned in ON direction. Use the tool by pressing lightly to be ground. To stop, turn the throttle in OFF direction.



3. Precise adjustments have been... le 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 clamp. Improper rotation may result in shortening life of the tool.

GT-MG25S ■EXPLODED DIAGRAM & PARTS LIST



No.	Part name	Q'ty	No.	Part name	Q'ty	No.	Part name	Q'ty
1	CHUCK 6mm, COLLET	1	14	BLADE, ROTOR	4	28	O-RING S7HS90	1
2	CAP, FRONT END	1	16	CYLINDER W/DOWEL	1	29	O-RING S18	1
3	COLLET SHAFT	1	<17>	REAR DOWEL SP2X16, CYLINDER(installed No.16)	(1)	30	THROTTLE	1
4	WASHER, COLLET	1	18	ENDPLATE W/BB, REAR	1	31	FILTER	1
5	BEARING 6901ZZ, BALL	3	<19>	BEARING 686ZZ, BALL(installed No.18)	(1)	32	HOSE SET AIR SUPPLY 1.5m	1
6	RING, COLLET SHAFT	1	20	SHIM	1	33	HOSE SET EXHAUST 0.6m	1
7	C-PIN, SLEEVE RING RETAINER	1	21	HOUSING, MAIN	1	34	SPANNER A/F13mm	1
8	FRONT COLLAR, BEARING	1	22	VALVE, ADJUSTMENT	1	35	SPANNER A/F11mm	1
9	REAR COLLAR, BEARING	1	23	KEY	1			
10	CLUTCH	1	24	O-RING S10HS90	1		OPTION	
<11>	BEARING 607ZZ, BALL(installed No.12)	(1)	25	O-RING S8HS90	1	41	CHUCK 3mm, COLLET	1
12	ENDPLATE W/BB, FRONT	1	26	O-RING S8HS90	1	42	CHUCK 1/4", COLLET	1
13	ROTOR	1	27	COVER, O-RING	1	43	CHUCK 1/8", COLLET	1

※The spare parts with < > are not supplied individually as they are integrated to other items.

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: _____

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