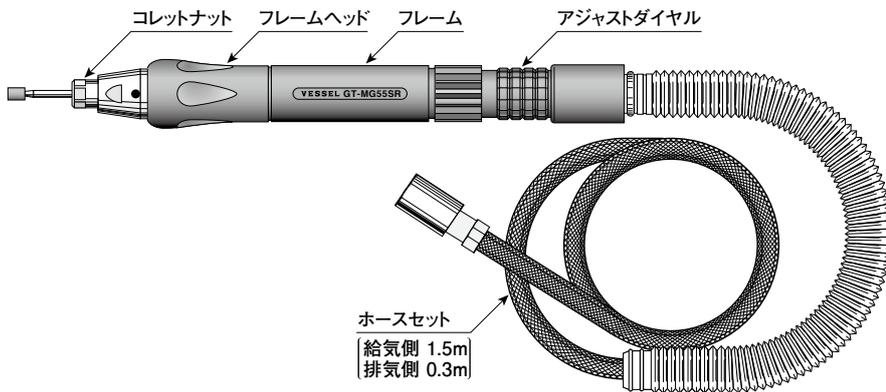


VESSEL GT-MG55SR型 エアーマイクログラインダーの

取扱いについて



■仕様

| 仕 様 | MG55SR |
|-----------|----------------------------|
| 無負荷回転速度 | 55,000 r.p.m. |
| 全 長 | 180 mm |
| 重 量 | 220 g |
| 最 大 外 径 | φ20.5 mm |
| 空 気 消 費 量 | 0.16 m 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9mm) 1本 固定ハンドル 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

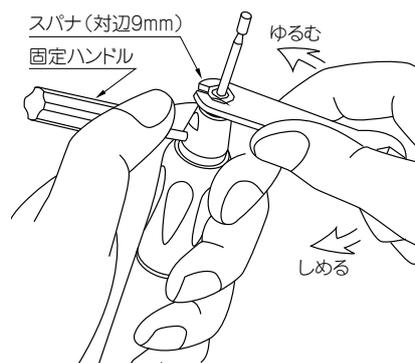
1. エアーツールにとって**水気**は大敵です。コンプレッサーから出る空気は水分やごみを多く含んでいるので、配管中にフィルターを取り付けて除去することが好ましく、またコンプレッサーの**ドレイン**は毎日抜いてください。
2. 新しいホースやパイプを使用されるときは、あらかじめエアーを流して内部を掃除してからツールを取り付けてください。
3. 空気圧力は**0.55MPa～0.60MPa**で使用されるように調整してあります。ツールの手で適正な空気圧力になるようにすることが大切です。適正より高い圧力で使用すると早期故障の原因となりますし、低い圧力では出力が低下し、機能障害の原因となりますので、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

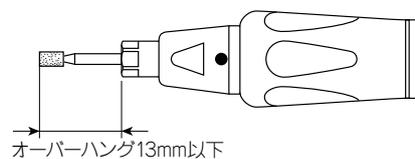
本機には標準品として、市販の研削砥石の軸径φ3mmを取り付けることのできるコレットシャフトナットセットが付いています。オプション品として、軸径φ2.35mm、1/8"のコレットシャフトナットセットも用意しております。

研削砥石は安全のために、使用回転速度が**55,000回転以上**のもので、砥石の**最大径がφ6mm**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がありますので、ご使用前に芯出しされるのが好ましく、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. 本機先端近くの穴とコレットシャフトの穴を一致させて、付属の**固定ハンドル**を通し、**コレットシャフト**を固定します。この状態で、コレットナットの六角部に**スパナ(対辺9mm)**を掛けてゆるめます。



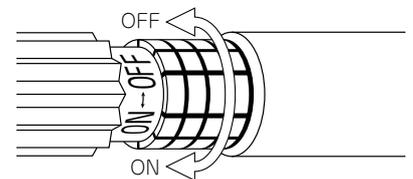
2. 次に研削砥石を挿入します。この時、砥石の**オーバーハング**は下図のように**13mm以下**になるようにしてください。



3. 再び、**コレットシャフト**を固定ハンドルで固定し、**コレットナット**を**スパナ(対辺9mm)**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の方向に回す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。



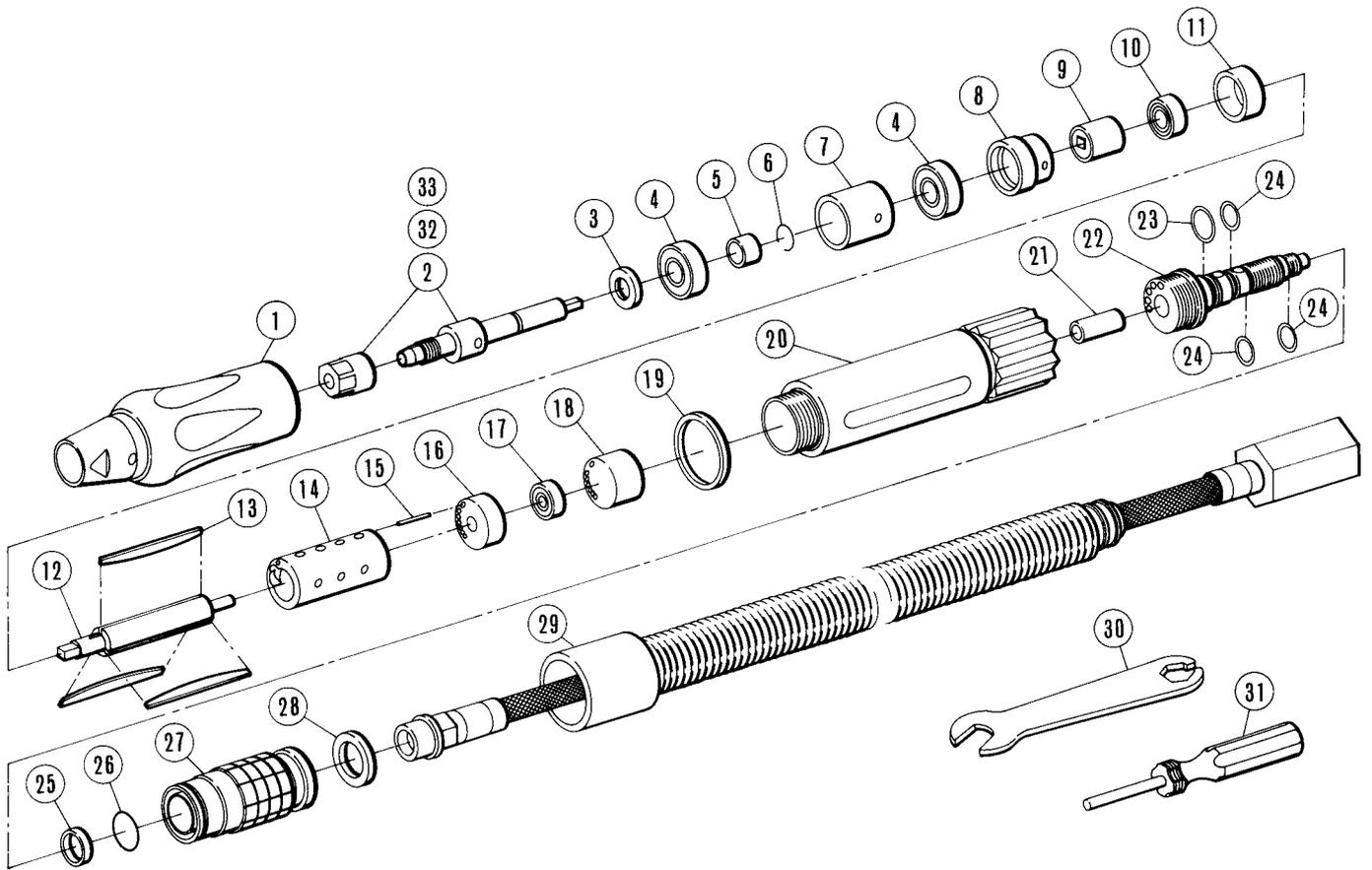
3. スロットル部及び回転部は細かい調整がしてあるので、**絶対にさわらない**ようにお願いします。本機は精密部品を内蔵していますから、当てたり、落としたり、また本体外径をクランプして使用すると、回転不良となり寿命を低下させますので、絶対に避けてください。また、万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
4. グラインダーの使用中は危険防止のため、必ず**保護メガネ**をご使用ください。

■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わ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-MG55SR 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 | フレームヘッド | | 1 | 14 | シリンダー(K.P.付) | | 1 | 27 | アジャストダイヤル | | 1 |
| 2 | コレットシャフトナットセット | 3mm | 1 | 15 | シリンダーノックピン | SP1.2×12(14に内蔵) | (1) | 28 | フィルター | | 1 |
| 3 | コレットワッシャー | | 1 | 16 | エンドプレート(後)(B.B.付) | | 1 | 29 | ホースセット | 給気側1.5m 排気側0.3m | 1 |
| 4 | ベアリング | 696T2ZZA | 2 | 17 | ベアリング | R2ZZ(16に内蔵) | (1) | 30 | スパナ | 対辺9mm | 1 |
| 5 | コレットシャフトスリーブ | | 1 | 18 | スペーサー | | 1 | 31 | 固定ハンドル | | 1 |
| 6 | スリーブ止Cピン | | 1 | 19 | フレームリング | | 1 | オプション部品 | | | |
| 7 | ベアリングカラー(前) | | 1 | 20 | フレーム | | 1 | | | | |
| 8 | ベアリングカラー(後) | | 1 | 21 | 給気パイプ | | 1 | 32 | コレットシャフトナットセット | 2.35mm | 1 |
| 9 | クラッチ | | 1 | 22 | アジャストバルブ | | 1 | 33 | コレットシャフトナットセット | 1/8" | 1 |
| 10 | ベアリング | 685ZZ(11に内蔵) | (1) | 23 | Oリング | S7HS90 | 1 | | | | |
| 11 | エンドプレート(前)(B.B.付) | | 1 | 24 | Oリング | S5HS90 | 3 | | | | |
| 12 | ローター | | 1 | 25 | Oリングカバー | | 1 | | | | |
| 13 | ローター羽根 | | 3 | 26 | Oリング | S0-006-18 | 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願います。

VESSEL

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。

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前6丁目1番22号 TEL.092-411-5710 FAX.092-411-5770

www.vessel.co.jp

■GT-MG55SR PARTS LIST

| Index No. | Part No. | Descriptions | Number Required | Index No. | Part No. | Descriptions | Number Required |
|-----------|----------|---------------------------------|-----------------|-----------|----------|----------------------------|-----------------|
| 1 | 810201 | Cap, Front End | 1 | 18 | 810218 | Shim | 1 |
| 2 | 810202 | Shaft & Nut 3mm, Collet | 1 | 19 | 810219 | Ring, Main Housing | 1 |
| 3 | 810203 | Washer, Collet | 1 | 20 | 810220 | Housing, Main | 1 |
| 4 | 810204 | Bearing 696T2ZZA, Ball | 2 | 21 | 810221 | Pipe, Air Inlet | 1 |
| 5 | 810205 | Sleeve, Collet Shaft | 1 | 22 | 810222 | Valve, Adjustment | 1 |
| 6 | 810206 | C-Pin, Sleeve Retainer | 1 | 23 | 810223 | O-Ring S7HS90 | 1 |
| 7 | 810207 | Front Collar, Bearing | 1 | 24 | 810224 | O-Ring S5HS90 | 3 |
| 8 | 810208 | Rear Collar, Bearing | 1 | 25 | 810225 | Cover, O-Ring | 1 |
| 9 | 810209 | Clutch | 1 | 26 | 810226 | O-Ring S0-006-18 | 1 |
| 10 | 810210 | Bearing 685ZZ, Ball | 1 | 27 | 810227 | Throttle | 1 |
| 11 | 810211 | Endplate W/Bearing 685ZZ, Front | 1 | 28 | 810228 | Filter | 1 |
| 12 | 810212 | Rotor | 1 | 29 | 810229 | Hose Set | 1 |
| 13 | 810213 | Blade, Rotor | 3 | 30 | 810230 | Spanner A/F 9mm | 1 |
| 14 | 810214 | Cylinder W/Dowel | 1 | 31 | 810231 | Drive Pin, Lock | 1 |
| 15 | 810215 | Dowel SP1.2x12, Cylinder | 1 | Optional | | | |
| 16 | 810216 | Endplate W/Bearing R2ZZ, Rear | 1 | 32 | 810232 | Shaft & Nut 2.35mm, Collet | 1 |
| 17 | 810217 | Bearing R2ZZ, Ball | 1 | 33 | 810233 | Shaft & Nut 1/8", Collet | 1 |

CERTIFICATE OF INSPECTION

MODEL **GT-MG55SR**

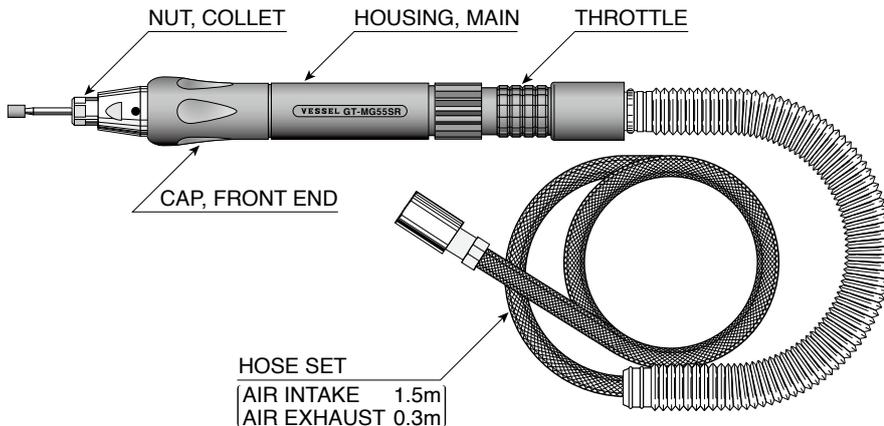
SERIAL NO.

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 enclosed instruction manuals and operate as recommended.

DATE: _____ **CHIEF INSPECTOR:** _____

VESSEL Co., Inc.

17-25, Fukae-Kita 2-chome, Higashinari-ku, Osaka 537-0001 Japan



| SPECIFICATIONS | MG55SR |
|--------------------------|--|
| FREE SPEED | 55,000 r.p.m. |
| OVERALL LENGTH | 180 mm |
| WEIGHT | 220 g |
| FRAME DIAMETER | 20.5 mm |
| AIR CONSUMPTION | 0.16 m ³ / min |
| RECOMMENDED AIR PRESSURE | 0.6 MPa |
| HOSE CONNECTOR | PT1 / 4 |
| HOSE INNER DIAMETER | 6.35mm |
| ACCESSORIES | SPANNER (A/F 9mm) 1pc. DRIVE PIN, LOCK 1pc. |

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 SHIELD and other protective clothing.

LUBRICATION

1. Lubrication is indispensable to air tools, especially air micro 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 cause the troubles of machine.
2. To lubricate, add SPINDLE OIL (VG-10) into the air feed intake.

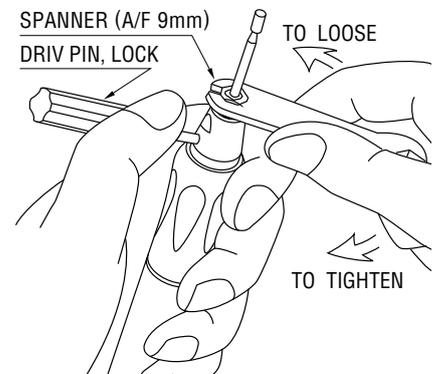
AIR SUPPLY

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 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 life of the tool.
3. Recommend to use at air pressure 0.55 MPa - 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.

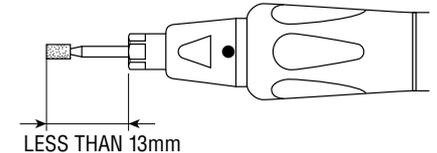
HOW TO INSTALL THE GRINDING WHEELS

Grinding wheels being sold in the market (with a shaft diameter 3mm) could be acceptable with this tool. For your safety, use grinding wheels operable at 55,000rpm or more and with maximum grinding wheel diameter 6mm 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 serious damage of the tool.

1. Insert the drive pin, lock go through the hole at the end of the tool with the hole in the collet shaft and hold the collet. Then loosen the collet nut with spanner (A/F 9mm).



2. Next, insert the grinding wheel and adjust overhang will be less than 13mm.



3. Hold the collet shaft again with the drive pin, lock and firmly tighten the collet nut by spanner (A/F 9mm).

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.