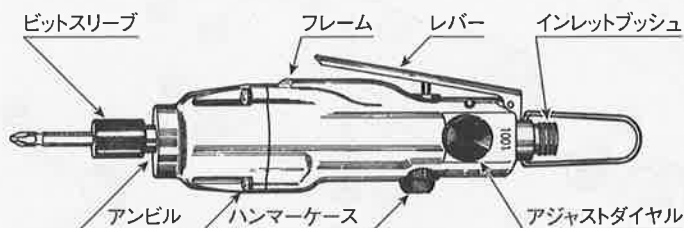


VESSEL®

GT-S6MLR 型 GT-S6MLRB 型

エアードライバーの
取扱いについて

GT-S6MLR



GT-S6MLRB

四角ドライブ (10mm)



左右切替ダイヤル (Left/Right selector dial)

■仕様

仕様	S6MLR	S6MLRB
能力	普通ネジ径 5.0~6.0 mm	
無負荷回転速度	8,500 r.p.m.	
全長	215 mm	200 mm
重量	1,120 g	1,100 g
空気消費量	0.25 m ³ /min	
ホース口内径	6.35 mm	
適正空気圧力	0.6 MPa	
付属品	両頭ビット 1本 (A14⊕2×65G) ベツセルコンセント 1個 (BPN-2F)	標準ソケット 1個 (対辺 10mm) ベツセルコンセント 1個 (BPN-2F)

■給油は励行してください。

1. エアードライバーは給油が大切です。

エアードライバー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。

- 給油するときは、ホースをインレットブッシュからはずし、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。
- 衝撃部にはグリス(No.3)を4~5日に1回は必ず注入してください。

■エアーの管理

1. エアードライバ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。

- 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。
- 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。
- 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。
- 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。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、衝撃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。

- 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。
- エアホースと本機の接続はベツセルコンセント(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

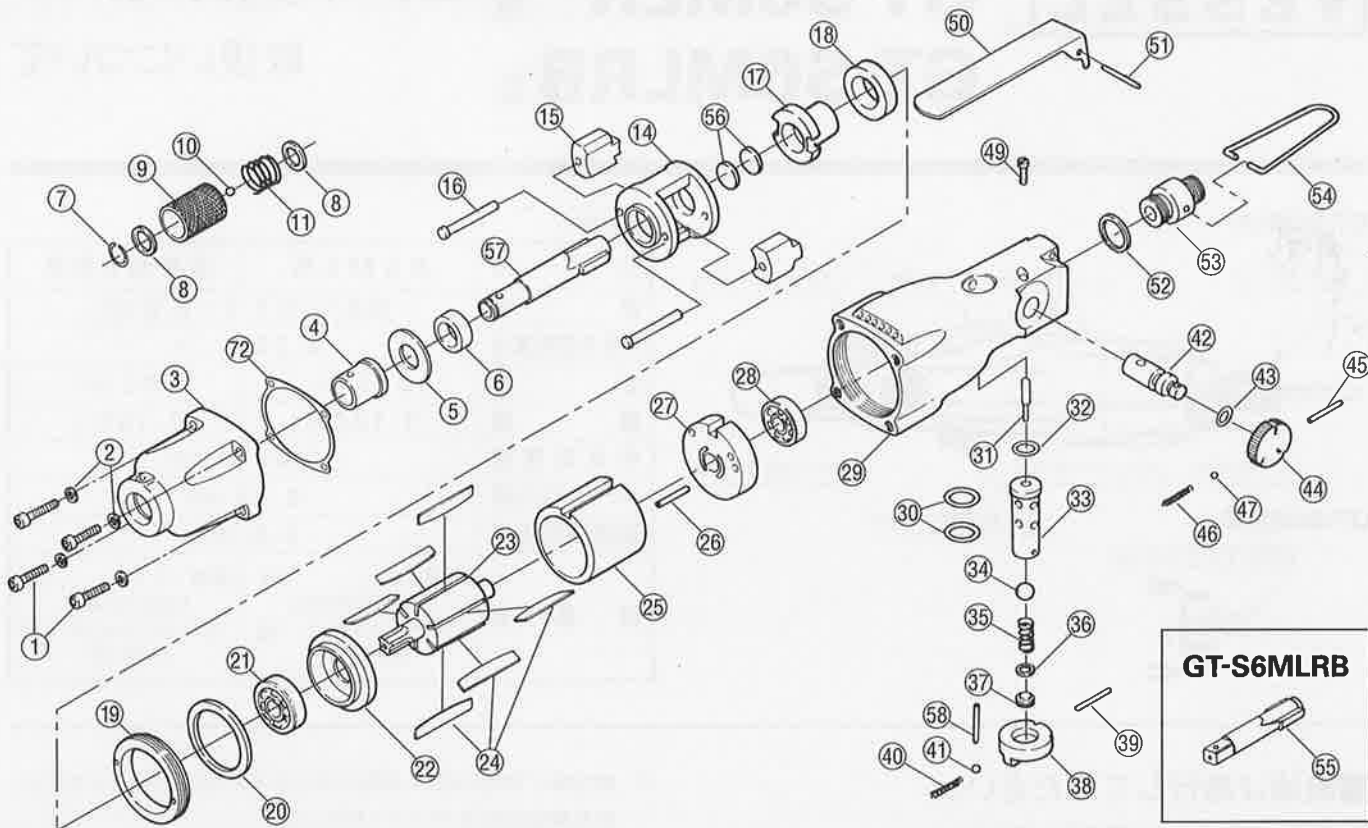
- 回転部は細かい調整がしてあるので、絶対にさわらないようにお願いします。万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
- 左右切替ダイヤルをR(右回転)←→L(左回転)に合わせて回転方向を決めます。
- アジャストダイヤルを1(最大)←→3(最小)に合わせてトルクを作業状態に適した強さにしてください。
- レバーを押さえると回転し、締め付け作業が行われます。
- ビス・ボルトの締め付けが終わったら、直ちにレバーをはなして回転を止めてください。締め付け終了後も空打ちをしますと、ビス・ボルトがねじ切れたり、衝撃部品が破損したりします。
- レバーを作業台などに引っ掛けますと傷みますので、必ずハンガーを使用するようにお願いします。
- 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

- 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。
- 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。
- 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-S6MLR,GT-S6MLRB 型分解図



部品表

部品番号	部品名称	サイズ	1台分数量	部品番号	部品名称	サイズ	1台分数量	部品番号	部品名称	サイズ	1台分数量
1	締付ボルト	M4×15	4	22	エンドプレート(前)(B.B.付)		1	41	左右切替ダイヤル止ボール	1/8"	1
2	スプリングワッシャー	SPW-4	4	23	ローター		1	42	アジャストバルブ		1
3	ハンマーケース		1	24	ローター羽根		6	43	アジャストバルブOリング	P7	1
④	ハンマーケースプッシュ	(3に内蔵)	(1)	25	シリンダー(K.P.付)		1	44	アジャストダイヤル		1
5	スラストワッシャー		1	②⑥	シリンダーノックピン	SP2.5×20(25に内蔵)	(1)	45	アジャストダイヤルノックピン	SP2×20	1
6	アンビルプッシュ		1	27	エンドプレート(後)(B.B.付)		1	46	アジャストダイヤル止スプリング		1
7	スリーブ止Cピン		1	②⑧	ペアリング	608(27に内蔵)	(1)	47	アジャストダイヤル止ボール	1/8"	1
8	スリーブリング		2	29	フレーム		1	49	アジャストバルブ止ビス		1
9	ビットスリーブ		1	30	Oリング	P12.5	2	50	レバー		1
10	ビット止ボール	1/8"	1	31	スロットル		1	51	レバーピン	SP2.5×22	1
11	スリーブスプリング		1	32	左右切替バルブOリング	S10	1	52	インレットプッシュOリング	P10	1
14	ハンマーフレーム		1	33	左右切替バルブ		1	53	インレットプッシュ		1
15	ハンマー		2	34	弁ボール	7mm	1	54	ハンガー		1
16	ハンマーピン		2	35	スロットルスプリング		1	56	スラスト		2
17	ドライバー		1	36	左右切替パッキン		1	57	アンビル		1
18	スペーサー		1	37	パッキンネジ		1	58	左右切替ダイヤルストッパーピン	SP3×6	1
19	セットナット		1	38	左右切替ダイヤル		1	72	ハンマーケースパッキン		1
20	セットパッキン		1	39	左右切替ダイヤルノックピン	SP2×22	1	GT-S6MLRB 専用部品			
②①	ペアリング	629(22に内蔵)	(1)	40	左右切替ダイヤル止スプリング		1	55	アンビル		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

※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・ロイヤルナカト ☎(082)291-0106 / FAX.(082)295-1727

OPERATORS MANUAL

AIR SUPPLY

AIR COMPRESSOR: Needs 3HP at least and for your future operation it is recommendable to install the air compressor with bigger capacity.

AIR PRESSURE: For satisfactory performance, 90 psi (6 kg/cm²) of clean, dry air is required *at the tool* with tool operation. Higher pressure may damage the tool and drastically shorten the life of the tool. Lower pressure shall not give the tool proper torque.

HOSE AND PIPING: Whip Hose (synthetic rubber) 1/2" I.D. at the air inlet should be connected to the steel pipe 1/2" I.D. or larger. Use VESSEL air couplings for perfect connection of air supply.

DUST AND DRAIN: To provide effective lubrication and clean air to the tool, the use of the Filter and Pressure Regulator and Line Lubricator (called, Combination Unit) mounted as closely as possible to the tool is recommended. Discharge the accumulated dirt and moisture from your air compressor before running it. And also before using the tool, blow air line in the air hose to remove the dirt and wet.

LUBRICATION

AIR MOTOR MECHANISM: If the air line lubricator is not available, remove the screw of the lubrication Inlet and pour about one teaspoonful of É60 Spindle Oil, SAE 10, Mobil Almo É1, SHELL Clavis J37 and any oil of viscosity 100 to 150°F into the tool lubrication inlet.

HAMMER MECHANISM: Remove four Hammer Housing Cap Screws from Motor Housing and get the Hammer Chamber and Spacer out of the tool. Grasp the end of Anvil exposed, and pull it outward rotating slowly to remove the Anvil from the Hammer Chamber. Supply the inside of the Hammer Chamber with about two teaspoonful extremely pressured grease. And also grease the surface of Anvil, Thrust Washer, and small quantity on Front Ball Bearing. And reassemble the Hammer Mechanism before installing it on the Rotor Shaft. Use New grease only for long-life lubrication but do not give too much to avoid the retardation of the action of the Hammer Mechanism.

MAINTENANCE AND REPAIRING

AIR MOTOR: Should not be disassembled unless otherwise particularly needed due to the precision mechanism. In need, vertically draw out Rear End Plate and Rotor with your utmost care so that no dust or foreign object slips into the Mechanism. If it is necessary to remove Front End Plate and Cylinder you should be extremely careful otherwise it may lead to the total repairing.

HAMMER: Troubles in Hammer Mechanism can be repaired by mere replacement of defective parts. Release the four Hammer Housing Cap Screws and take the Hammer Mechanism out of the tool and wipe the grease off and check on the part if it is worn out. Check first on Hammer and Anvil which may cause the torque-down. And do not forget to give fresh grease to every part of the Mechanism.

Troubleshooting

SYMPTOM	PROBABLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
AIR LEAKAGE	Wearing of Parts such as Reverse Valve, Rotor Vane, Cylinder, End Plates, Gaskets, "O" Rings, Throttle Rod, and etc.	Replace the defective parts.
OUTPUT LOWERING	<ol style="list-style-type: none"> 1) Air Leakage 2) Wearing of Hammer, Anvil, Throttle Lever, Throttle Rod, and etc. 3) Dropping air pressure, or lack of air flow. 4) Clog of Air Inlet with dirt. 5) Increasing of friction in Air Motor Mechanism caused by getting dirt in or rusting etc. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) See 'Air Leakage' 2) Replace the defective parts. 3) Check air pressure, inner diameter of piping, couplings, and air hose. 4) Disassemble and make it clean. 5) Supply spindle oil thru Air Inlet, and repeat free running in normal and reverse. If unsuccessful, disassemble, and clean up.
NON-REVOLUTION	<ol style="list-style-type: none"> 1) Damaged parts such as Hammer, Anvil, Hammer Chamber, Driver, Bearings, Rotor Vane, Spline of Rotor, and etc. 2) Increasing of friction in Air Motor caused by dirt or rust etc. 	<ol style="list-style-type: none"> 1) Replace the defective parts. 2) Supply spindle oil thru Air Inlet, and try to running in normal and reverse repeatedly. If unsuccessful, make disassembly.

