

■仕様

仕 様	DS50	
標準ホルダー パッドサイズ	φ50mm × φ6mm コレットチャック	
無負荷回転速度	5,000 r.p.m.	
全 長	211 mm	
重 量	935 g	
空 気 消 費 量	0.65 m ³ /min	
ホース口内径	6.35 mm	
適正空気圧力	0.6 MPa	
付 属 品	スパナ(対辺15mm)	1本
	スパナ(対辺11mm)	1本
	コンセント(BPB-2)	1個

◎ ご使用前に必ずお読み下さい。

■研削工具の交換方法

- 研削工具交換時は②レバーが**OFF**の状態であることを確認し、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、研削工具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。
- 交換するディスクの面を上に向けます。付属品の対辺11mmのスパナを①コレットチャックの穴面に挟み込んで①コレットチャックを固定します。
- 交換するディスク自身を左に廻せば、容易に取り外せます。
- 同じように、①コレットチャックを固定した状態で、新しいディスクのネジ部をホルダーパッドのネジ部と合わせて、右に廻して締め付けられれば固定できます。このとき、十分に締めきっているかどうか、ご確認の上、運転してください。
- 本機の標準装備はφ50mmのホルダーパッドとディスクですが、他のサイズのホルダーパッド(φ25, φ38, φ75等)ともシャフト径がφ6mmならば基本的に交換可能です。付属品の15mmのスパナを④ギヤーフレームの二面に挟み込んで④ギヤーフレームを固定し、11mmのスパナで①コレットチャックを左に廻せば①コレットチャックが緩みます。交換するホルダーパッドを差し込んで、同じように11mmのスパナで締め付けられれば固定できます。このときも、十分に締めきっているか、ご確認ください。
- また、シャフト径がφ6mm以外のものでも、①コレットチャックをオプション品と取り替えることにより、φ3mm, 1/4", 1/8"がご使用いただけます。

- さらに、シャフトを持たない、ワイヤーブラシやロータリーハンマー等もオプション品の④アダプターを取り付けることにより、ご使用になれます。

■給油は励行してください。

- ディスクサンダーは給油が大切です。ディスクサンダー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。
- 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ー給気口から**作動油(VG-10)**を入れて②レバーを引いてください。

■エアーの管理

- ディスク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。
- 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しますと、ギヤー部等の摩耗により、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。必ず**適正使用空気圧力**にて使用してください。

- 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。
- エアー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

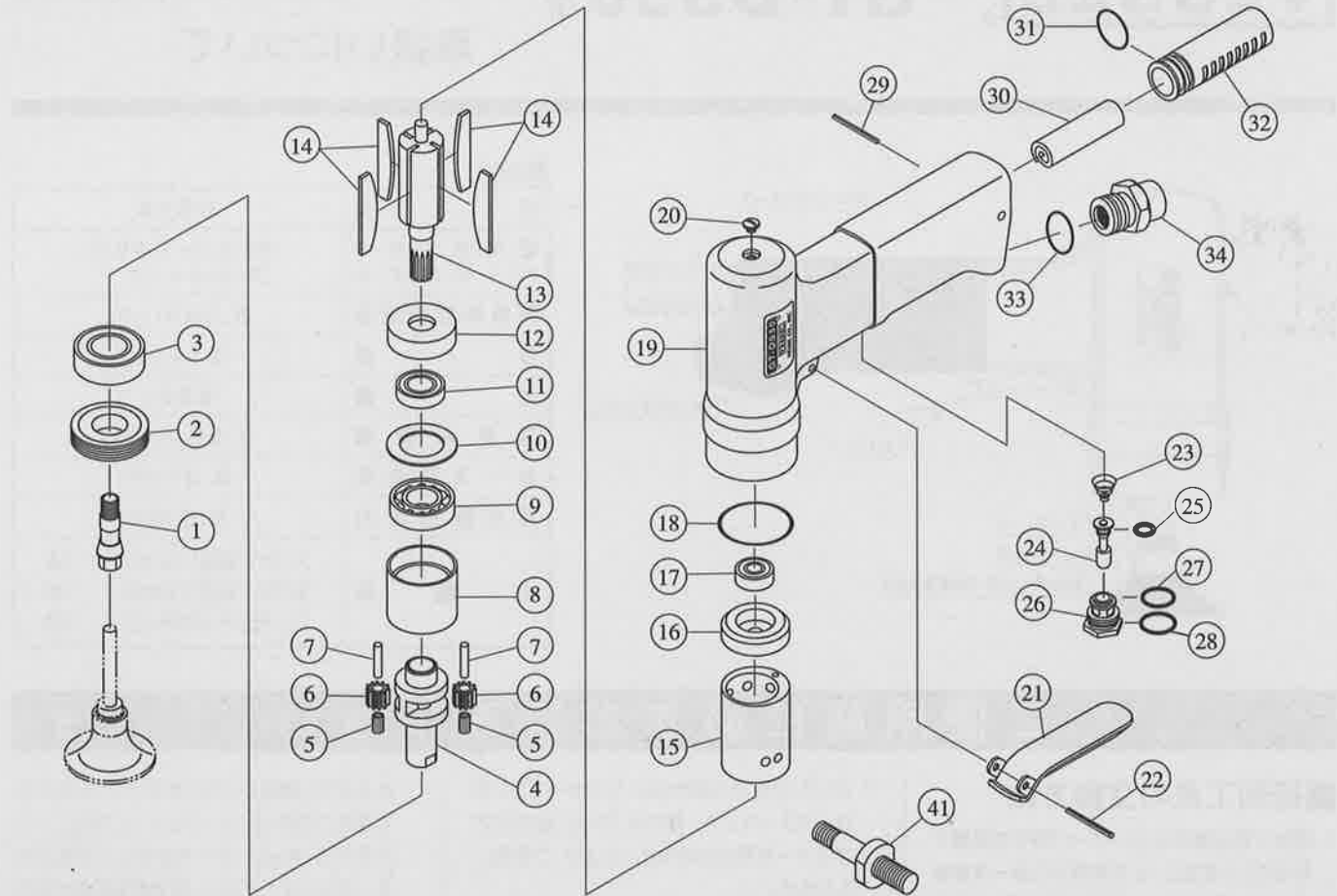
- 回転部は細かい調整がしてあるので、絶対にさわらないようにお願いします。万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
- ②レバーを引けば回転し、さまざまな研削作業が行えます。
- 無負荷での空回転は必要以外(■エアーの管理第6項以外)は絶対に行わない様にご注意ください。

■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-DS50 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	φ6	1	13	ローター		1	25	スロットルバルブOリング	S5	1
2	セットナット		1	14	ローター羽根		4	26	バルブプッシュ		1
3	ベアリング	6003ZZ	1	15	シリンダー		1	27	バルブOリング	S10	1
4	ギヤーフレーム		1	16	エンドプレート(後)		1	28	バルブプッシュOリング	S11.2	1
⑤	ローラー	φ1×7.8(6に内蔵)	(28)	⑩	ベアリング	626ZZ(16に内蔵)	(1)	29	サイレンサーケース止ノックピン	SP2×25	1
6	遊星ギヤー		2	18	フレームOリング	S34	1	30	サイレンサーフィルター		1
7	ギヤーシャフト		2	19	フレーム		1	31	サイレンサーケースOリング	S14	1
8	インターナルギヤー		1	20	フレームキャップ		1	32	サイレンサーケース		1
9	ベアリング	16002	1	21	レバー		1	33	インレットプッシュOリング	S12.5	1
10	スペーサー		1	22	レバーピン	SP3×24	1	34	インレットプッシュ		1
⑪	ベアリング	6901ZZ(12に内蔵)	(1)	23	スロットルバルブスプリング		1	オプション部品			
12	エンドプレート(前)		1	24	スロットルバルブ		1	41	アダプター		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。

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

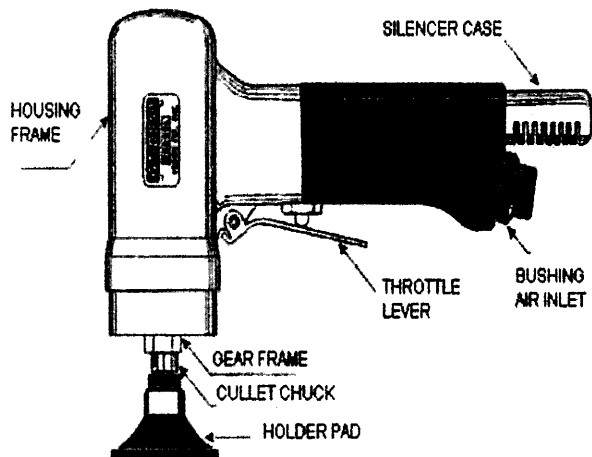
福岡営業所 ☎812-0016 福岡市博多区博多駅南6丁目1番22号 ☎(092)411-5710 / FAX.(092)411-5770

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



SPECIFICATIONS	GT-DS50
APPLIED HOLDER PAD SIZE	φ 50mm x φ 6mm collet chuck
FREE SPEED	5,000 r.p.m.
OVERALL LENGTH	211 mm
WEIGHT	935 g
AIR CONSUMPTION	0.65 m ³ /min
RECOMMENDED AIR PRESSURE	0.6 MPa
HOSE INNER DIAMETER	6.35 mm
ACCESSORIES	<ul style="list-style-type: none"> • Spanner (A/F15mm) ...1pc. • Spanner (A/F11mm) ...1pc. • Air Coupling (BPB-2) ...1pc.

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 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 SHILD and other protective clothing.

■ CHANGE OF GRINDING TOOL

1. At the change of grinding tool, be sure to see No. 21 Lever set at "OFF" position and disconnect the hose off the main body. Further you are extremely requested to take utmost care of such heated disk after used.
2. Place the disk face upward and fix No. collect chuck with attached 11mm spanner placed over the collect chuck hex face.
3. Turn the replacing disk to be removed without difficulty.
4. In the same way, by having No. 1 collet chuck fixed, contact screw of newly replaced disk with Holder pat screw and turn right to fasten firmly and check if it were firmly fastened enough.

5. Standard accessories for this unit are 50mm dia. Holder Pad and Disk, however this unit is applicable to accept 6.0mm dia. shaft of either size, (φ25、φ38、φ75). Attached 15.0mm spanner placed over No. 4 Gear Frame faces to be fixed and turn No. 1 collet chuck left with 11.00mm spanner to be released. Insert the holder pad and fasten it with 11.0mm spanner. Be sure to see if it were really fastened.
6. By replacing No. Collet Chuck with Optional adaptor, you can use "φ3mm, 1/4, 1/8".
7. Further, non-shaft wire brush and rotary hammer could be used by replacing with No. 41 Adaptor.

■ LUBRICATION

1. Lubrication is indispensable to air tools, The most ideal maintenance is to install one lubricator to a tool for automatic oil feed, but if it is not available, manual lubrication twice ever day is recommended for longer life and keeping the efficient function of mechanism.
2. To lubricate oil into the rotate parts, first remove the air hose from the bushing, Air Inlet, fill up Air Inlet with Rotate Parts Oil (VG10/White) by Pulling the Lever, Throttle.

■ 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 air drop 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

1. Precise adjustments have been made around the rotating section. Do not disassemble under any circumstances.
2. Apply the tool of the screw and press Throttle Lever to start air motor.
3. Except a few seconds flush at the time of lubrication, avoid to use at free speed without load.

