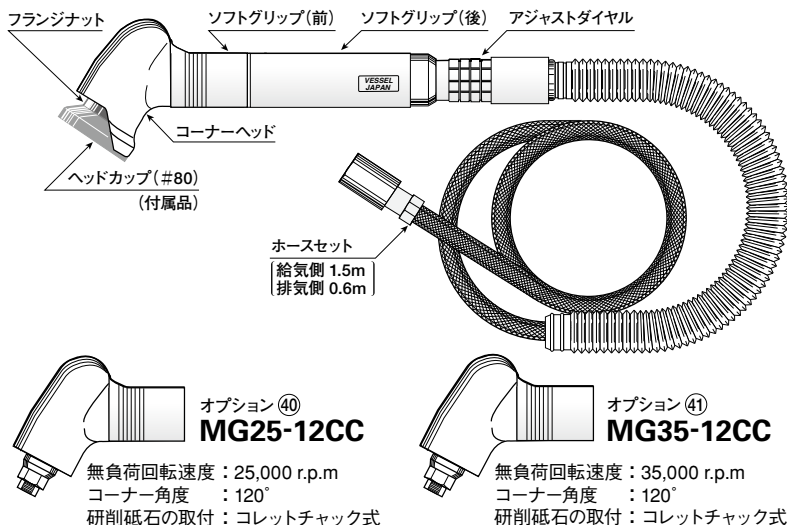


VESSEL GT-MG25-12CF型 エアーマイクログラインダーの 取扱いについて

MG25-12CF



仕様

仕様	MG25-12CF
無負荷回転速度	25,000 r.p.m.
全長	181 mm
重量	315 g
最大外径	φ24.4 mm
空気消費量	0.2 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	固定ハンドル 1本 ラバーホルダー 1個 ボリリング(#60,100,150,240) 各3枚 ボリリング(#400,600) 各1枚 ラブリング(#320) 1枚 ヘッドカップ(#80) 1個

◎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。

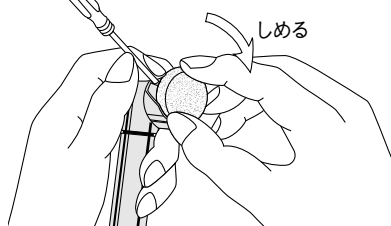
■エアーの管理

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

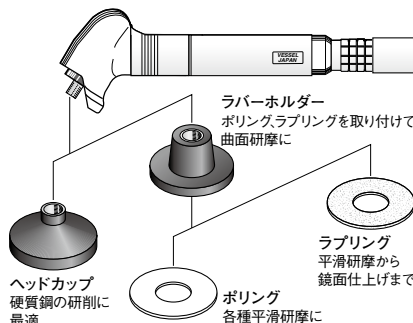
本機は当社製の**ヘッドカップ**または**ラバーホルダー(M7 P=0.75)**をご使用いただけます。

1. 本機先端部の①フランジナットの穴に付属品の固定ハンドルを差込み、①フランジナットを固定した状態で、ヘッドカップまたはラバーホルダーを**右方向に強くねじ込み**ます。



2. ヘッドカップまたはラバーホルダーが**十分に締めきっているかどうか**をご確認の上、運転してください。

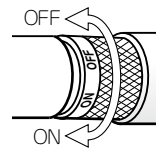
■先端工具商品



ヘッドカップ(10コ入)		ラバーホルダー(10コ入)	
品番	粒度	品番	粒度
HC-80	#80	RH-30	
ボリリング(各100枚入)		ラブリング(各30枚入)	
品番	粒度	品番	粒度(色)
PR-60	#60	LP-320	#320(緑)
PR-100	#100	LP-400	#400(オレンジ)
PR-150	#150	LP-600	#600(ピンク)
PR-240	#240	LP-800	#800(赤)
PR-400	#400	LP-1000	#1000(茶)
PR-600	#600		

■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、万が一不調のときは、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。

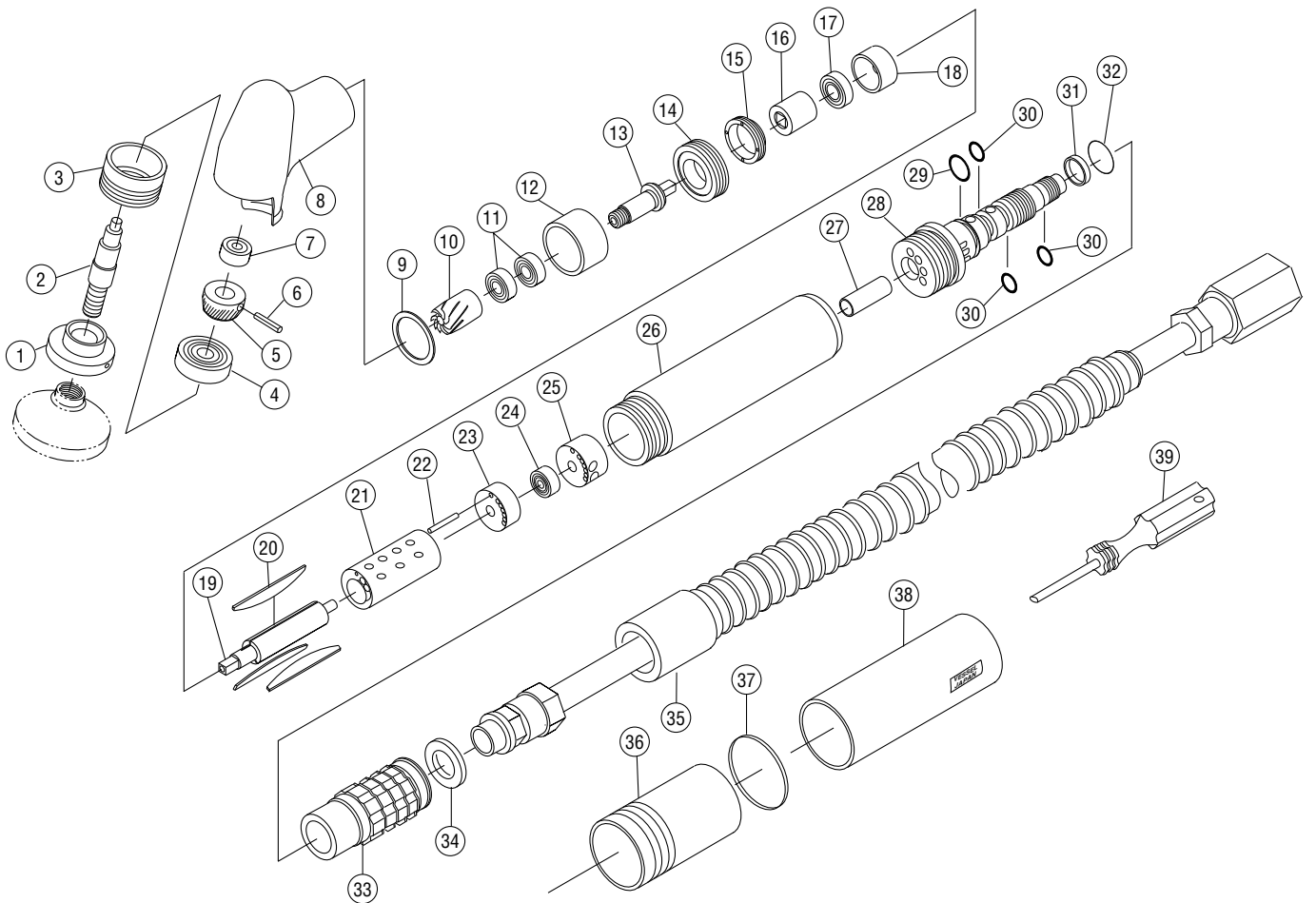


■アフターサービス事項

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-MG25-12CF 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	フランジナット		1	16	クラッチ		1	31	Oリングカバー		1
2	コーナースピンドル		1	17	ベアリング	685ZZ(18に内蔵)	(1)	32	Oリング	S16	1
3	スピンドルナット		1	18	エンドプレート(前)(B.B.付)		1	33	アジャストダイヤル		1
4	ベアリング	608ZZ	1	19	ローター		1	34	フィルター		1
5	スピンドルギヤー		1	20	ローター羽根		3	35	ホースセット	給気側1.5m 排気側0.6m	1
6	ギヤーピン	SP2×16	1	21	シリンダー(K.P.付)		1	36	ソフトグリップ(前)		1
7	ベアリング	694ZZ	1	22	シリンダーノックピン	SP1.2×12(21に内蔵)	(1)	37	フレームリング		1
8	コーナーヘッド		1	23	エンドプレート(後)(B.B.付)		1	38	ソフトグリップ(後)		1
9	アジャストスペーサー		1	24	ベアリング	R2ZZ(23に内蔵)	(1)	39	固定ハンドル		1
10	シュジクギヤー		1	25	スペーサー		1				
11	ベアリング	696T2ZZA	2	26	フレーム		1				
12	ベアリングケース		1	27	給気パイプ		1				
13	スピンドル		1	28	アジャストバルブ		1				
14	ロックナット		1	29	Oリング	S7HS90	1	40	GT-MG25-12CC/コーナーヘッドセット		1
15	セットナット		1	30	Oリング	S5HS90	3	41	GT-MG35-12CC/コーナーヘッドセット		1
									オプション		

※○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

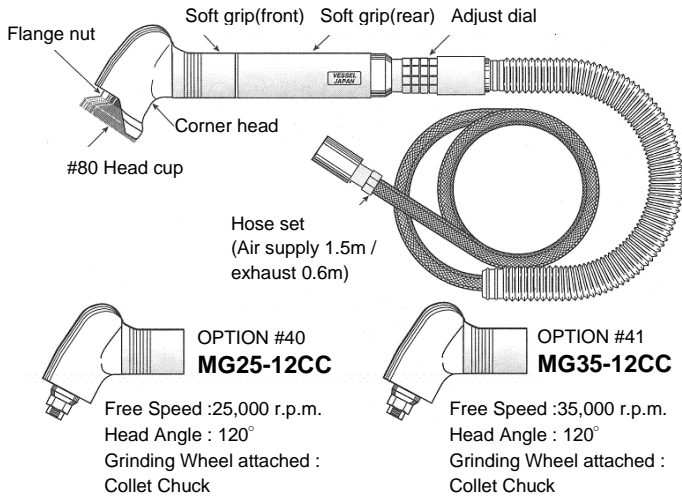
お客様お問い合わせ窓口(企画開発部)

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.06-6976-7771 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
 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

MG25-12CF



SPECIFICATIONS

Free Speed	25,000r.p.m.
Overall Length	181mm
Weight	315g
Frame Diameter	24.4mm
Air Consumption	0.2m ³ /min
Air Pressure	0.6MPa
Hose Size	PT1/4
Hose Inner Diameter	6.35mm
Accessories	Drive, Pin Lock 1pc. Rubber Holder 1pc. PO-Ring(#60,100,150,240) 3pcs. each PO-Ring(#400,600) 1pc. each Lap Ring(#600) 1pc. Head cup(#80) 1pc.

SAFETY INSTRUCTION AND WARNING.

- 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.
- If any vibration or unusual sound were created, disconnect the air supply IMMEDIATELY for repairing.
- 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.
- Check the grinding wheel diameter, shape and permissible overhang. (Less than 13mm)
- Always wear GOGGLES, FACE SHIELD and other protective clothing.

LUBRICATION

- 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.
- To Lubricate, add SPINDLE OIL(VG-10) into the air feed intake.

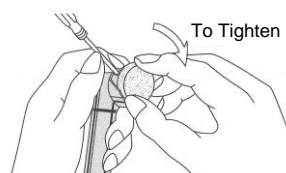
AIR SUPPLY

- 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.
- 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.
- 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

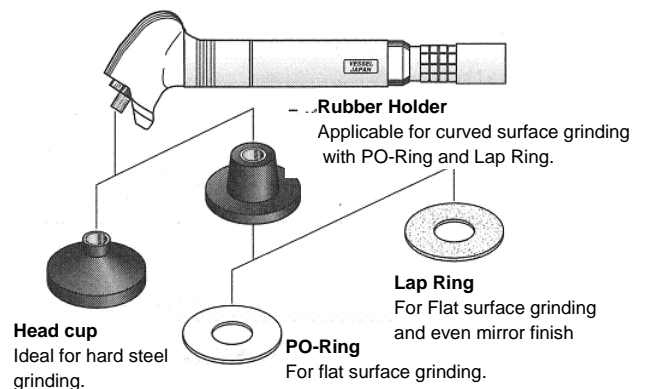
For main grinder, we recommend our Manufactured Head cup and Rubber Holder (M7 P=0.75) to help your grinding job.

- Insert Drive pin, Lock (Accessory) into the hole of Part#1 Nut, Flange and screw Head cup or Rubber Holder in right hand turn with Part#1 Nut, Flange locked.



- Before using this grinder, be sure that Head cup or Rubber Holder is fastened sufficiently.

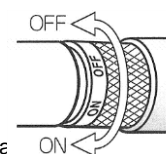
GRINDING HEAD TOOLS



Head cup (10pcs/case)		Rubber Holder (10pcs/case)	
Model No.	Grid	Model No.	Grid
HC-80	#80	RH-30	
PO-Ring (100pcs/case)		Lap Ring (30pcs/case)	
Model. No.	Grid	Model No.	Grid
PR-60	#60	LP-320	#320(Green)
PR-100	#100		
PR-150	#150		
PR-240	#240		
PR-400	#400		
PR-600	#600		

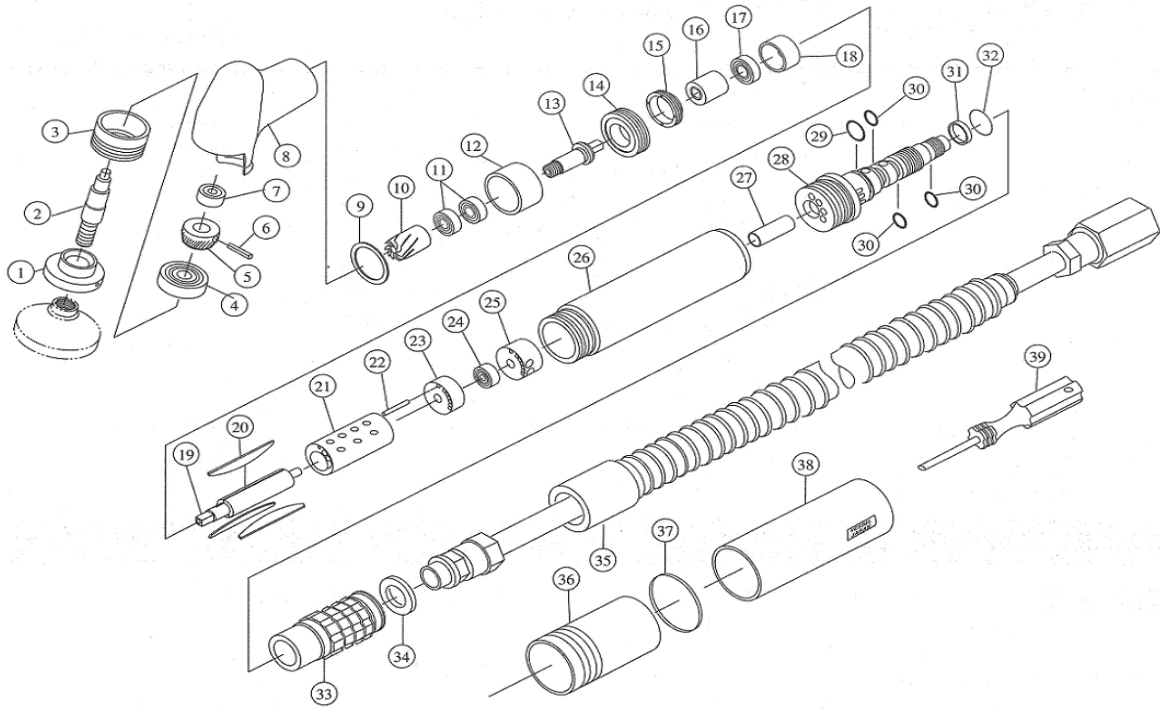
OPERATION

- After lubrication, oil will be discharged in the exhaust upon operation. Run idle the air tool for a few second.
- 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.



- Precise adjustments have been made in 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 in shortening life of the tool.

GT-MG25-12CF ■EXPLODED DIAGRAM & PARTS LIST



No.	Part name	Q'ty	No.	Part name	Q'ty	No.	Part name	Q'ty
1	NUT, FLANGE	1	15	NUT,RETAINER	1	29	O-RING S7HS90	1
2	SPINDLE, ANGLE HEAD	1	16	CLUTCH	1	30	O-RING S5HS90	3
3	NUT, SPINDLE	1	<17>	BEARING 685ZZ, BALL(inner parts of No.18)	(1)	31	COVER, O-RING	1
4	BEARING 608ZZ, BALL	1	18	ENDPLATE W/BB, FRONT	1	32	O-RING S16	1
5	GEAR, SPINDLE	1	19	ROTOR	1	33	THROTTLE, ADJUSTMENT	1
6	PIN SP2 x 16, GEAR	1	20	BLADE, ROTOR	3	34	FILTER	1
7	BEARING 694ZZ, BALL	1	21	CYLINDER W/DOWEL	1	35	HOSE SET	1
8	HOUSING, ANGLE HEAD	1	<22>	DOWEL,CYLINDER SP1.2 X 12 (inner parts of No.21)	(1)	36	CUSHION GRIP, FRONT	1
9	SHIM, ADJUSTMENT	1	23	ENDPLATE W/BB, REAR	1	37	RING, FRAME	1
10	GEAR, BEVEL	1	<24>	BEARING R2ZZ, BALL(inner parts of No.23)	(1)	38	CUSHION GRIP,REAR	1
11	BEARING 696T2ZZA, BALL	2	25	SHIM	1	39	FIXING HANDLE	1
12	CASE, BEARING	1	26	HOUSING, MAIN	1		OPTION	
13	SPINDLE	1	27	PIPE, AIR INLET	1	40	GT-MG25-12CC HOUSING,ANGLE HEAD SET	1
14	LOCKING NUT	1	28	VALVE, ADJUSTMENT	1	41	GT-MG35-12CC HOUSING,ANGLE HEAD SET	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