

### ■仕様

仕 様	P 4.5 D R	
能 力	普通ネジ径 4.0～5.0 mm	
無負荷回転速度	14,000 r.p.m.	
全 長	160 mm	
重 量	715 g	
空 気 消 費 量	0.2 m <sup>3</sup> /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 (A14⊕2×65G)	1本
	ベツセルコンセント (BPB-2)	1個

### ■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。
2. 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、エアードライバーから**作動油(VG-10)**を入れて始動レバーを引いてください。
3. 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。
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. 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。
4. 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とおそれがあります。
5. 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。

6. 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。
7. エアードライバーと本機の接続は**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

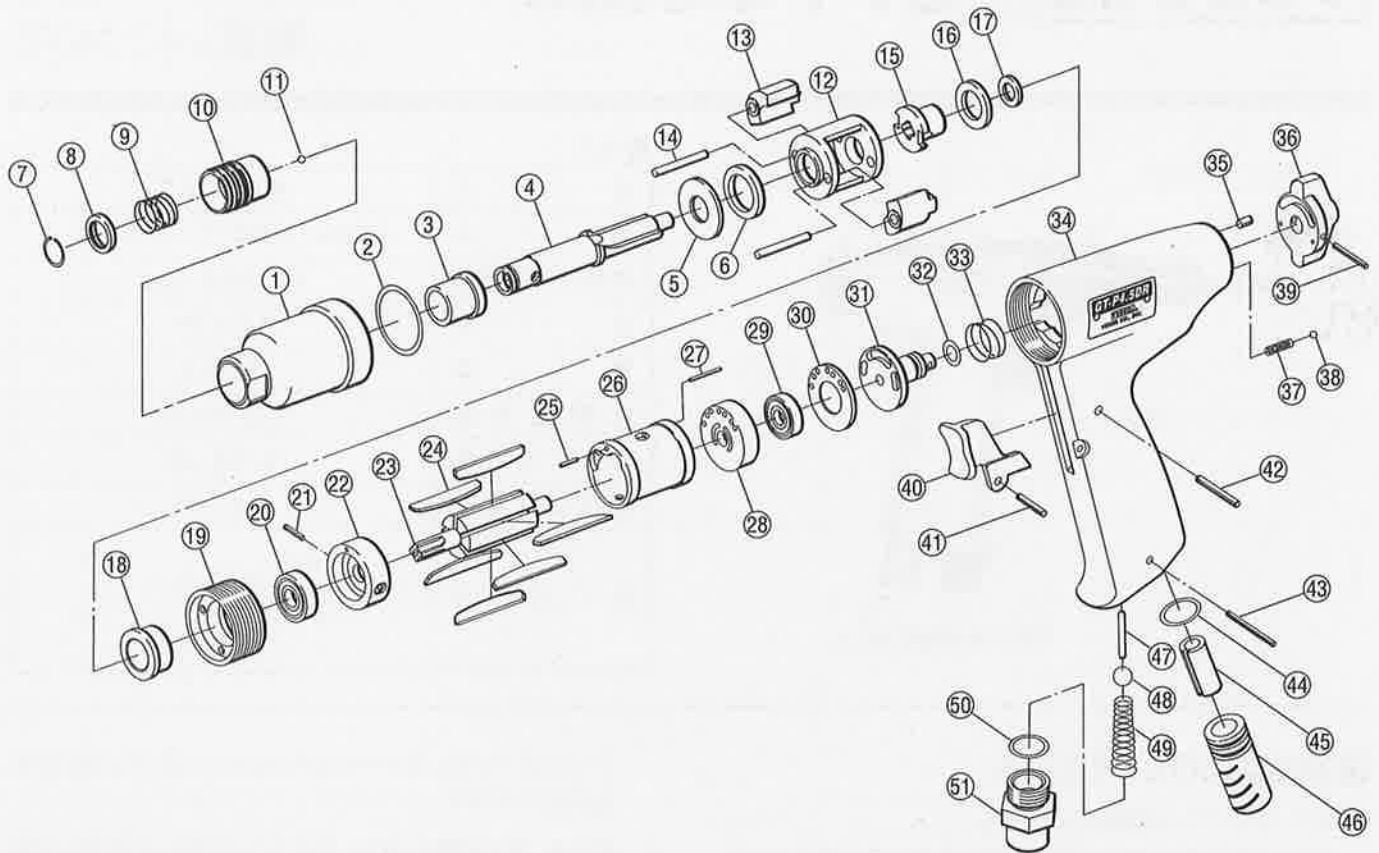
1. 回転部は細かい調整がしてあるので、**絶対にさわらない**ようにお願いします。万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
2. 左右切替レバーをR(右回転)←→L(左回転)に合わせて回転方向を決めます。
3. 始動レバーを引くと回転し、締め付け作業が行われます。
4. ビス・ボルトの締め付けが終わったら、直ちに始動レバーをはなして回転を止めてください。締め付け終了後も空打ちをしますと、ビス・ボルトがねじ切れたり、衝撃部品が破損したりします。
5. **無負荷での空回転**は必要以外(■エアの管理第6項以外)は絶対に行わない様にご注意ください。

### ■アフターサービス事項

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が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-P4.5DR 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	ハンマーケース		1	18	カラー	(19に内蔵)	(1)	35	ストッパーピン	SP3×6	1
2	ハンマーケースOリング	S0-015-26	1	19	セットナット		1	36	左右切替レバー		1
3	ハンマーケースプッシュ	(1に内蔵)	(1)	20	ベアリング	607ZZ (22に内蔵)	(1)	37	左右切替レバー止スプリング		1
4	アンビル		1	21	エンドプレートノックピン	SP2×5 (22に内蔵)	(1)	38	左右切替レバー止ボール	1/8"	1
5	スラストプレート		1	22	エンドプレート(前)		1	39	左右切替レバー止ノックピン	SP2×20	1
6	スラストワッシャー		1	23	ローター		1	40	始動レバー		1
7	スリーブ止Cピン		1	24	ローター羽根		6	41	始動レバーピン	SP3×14	1
8	スリーブリング		1	25	シリンダーノックピン(前)	φ1.7×10 (26に内蔵)	(1)	42	始動レバー止ノックピン	SP3×20	1
9	スリーブスプリング		1	26	シリンダー		1	43	サイレンサーケース止ノックピン	SP2×20	1
10	ビットスリーブ		1	27	シリンダーノックピン(後)	φ1.7×14.8 (26に内蔵)	(1)	44	サイレンサーケースOリング	S14	1
11	ビット止ボール	1/8"	1	28	エンドプレート(後)		1	45	サイレンサーフィルター		1
12	ハンマーフレーム		1	29	ベアリング	606ZZ (28に内蔵)	(1)	46	サイレンサーケース		1
13	ハンマー		2	30	エンドプレートスペーサー		1	47	スロットル		1
14	ハンマーピン		2	31	左右切替バルブ		1	48	弁ボール	9/32"	1
15	ドライバー		1	32	左右切替バルブOリング	P6	1	49	スロットルスプリング		1
16	ワッシャー		1	33	左右切替バルブスプリング		1	50	インレットプッシュOリング	S12.5	1
17	スペーサー		1	34	モーターケース		1	51	インレットプッシュ		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願います。

**VESSEL®**

1日2回必ず注油  
合格証

製番

検査

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)6976-1309

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

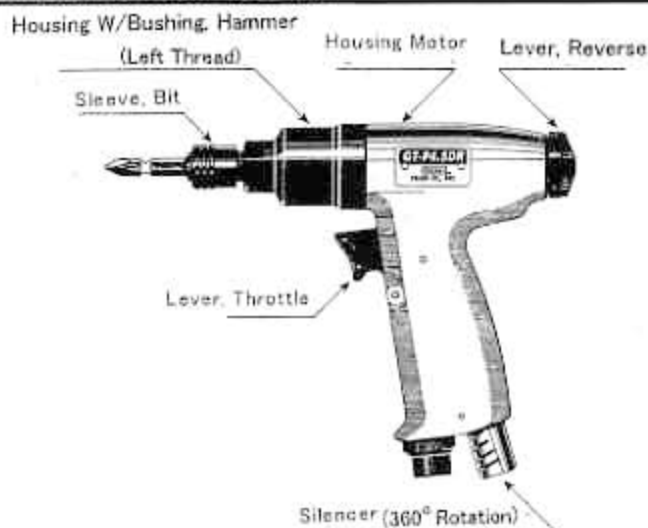
札幌出張所 ☎065-0011 札幌市東区北11条東14丁目1番1号 ☎(011)711-5003 / FAX.(011)704-4725

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K1F ☎(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

※本書の内容は予告なく変更することがあります。



SPECIFICATIONS	GT-P4.5DR
CAPACITY	Ordinary Screw Dia. 4.0~5.0 mm
FREE SPEED	14,000 r.p.m.
OVERALL LENGTH	160 mm
WEIGHT	715 g
AIR CONSUMPTION	0.2 m <sup>3</sup> /min
HOSE INNER DIAMETER	6.35 mm
RECOMMENDED AIR PRESSURE	0.6 Mpa
ACCESSORIES	<ul style="list-style-type: none"> <li>·Both End Bit (A14 +2X65G)··· 1 pc</li> <li>·VESSEL Connector (BPB-2)··· 1 pc</li> </ul>

**■ 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 th efficient function of mechanism.
2. To lubricate oil into the rotate pars, 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.
3. Give Grease (No.3) to Impact parts once in every 4-5 days.

**■ 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 train out from air tank every day.
2. When using brand-new air hose or air pipe, blow and clean the inside of air hose or pipe before installation.
3. Keep inside of air hose or air pipe clean to prevent airdrop problem caused by lots of drain and dust accumulated
4. When disconnect air hose from air tool while in the operation, do not drop air hose ind to the floor as dust or other elements may come into air hose.

5. Use air regulator to keep stable air pressure at 0.55MPa~0.60MPa at the tool. It is important to get proper air pressure at the tool.
6. After lubrication, oil will discharged the exhaust upon operation. Flush out air motor for a few seconds
7. Recommend to use "VESSEL" quick change couplings for more convenience.

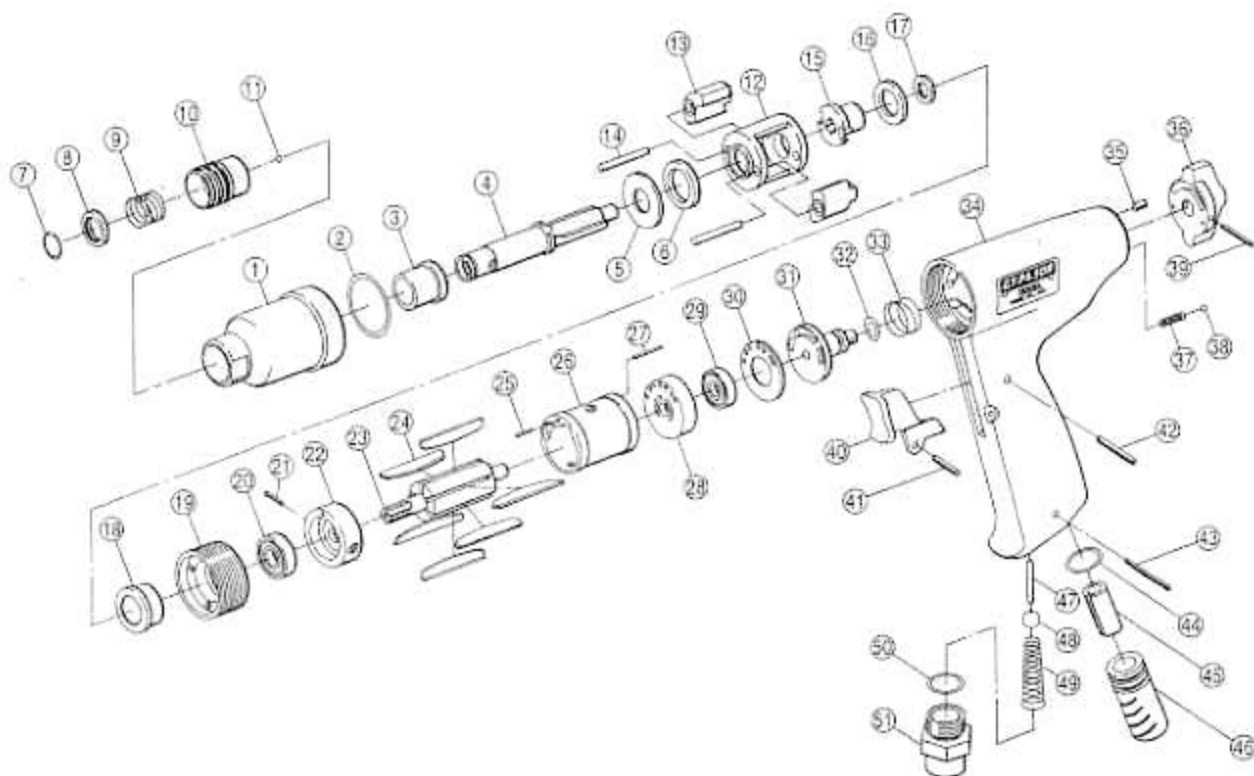
**■ OPERATIONS**

1. Precise adjustments have been made around the throttle and rotating section.
2. Move Reverse Lever to the marks L(left turn) or R(right turn) for the direction of your fastening job required
3. Apply the tool to the screw and press Throttle Lever to start air motor.
4. Release Throttle Lever to stop air motor soon after completion of fastening job since keep applying load to the screw, it will be causes of screw broken or damage to Impact mechanism.
5. Use suspension ball to hang the tool as Throttle Lever catches on working desk or other places may damage the Throttle mechanism.
6. Except a few seconds flush at the time of lubrication, avoid to use at free speed without load.

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

# GT-P4.5DR — Exploded diagram drawing & Parts list



Index No.	EDP No.	Description	Number Required	Index No.	EDP No.	Description	Number Required
1	812601	Housing W/Bushing, Hammer	1	*29	812628	Bearing 608ZZ, Ball (Inside No.28)	(1)
2	812602	O-ring S0-015-28, Hammer Housing	1	30	812630	Shim, Endplate	1
*3	812603	Bushing Hammer Housing (Inside No.1)	(1)	31	812631	Valve, Reverse	1
4	812604	Anvil	1	32	812632	O-Ring P8, Reverse Valve	1
5	812605	Plate, Thrust	1	33	812633	Spring, Reverse Valve	1
6	812606	Washer, Thrust	1	34	812634	Housing Motor	1
7	812607	C-Pin, Bit Sleeve Retainer	1	35	812635	Pin SP3x6, Reverse Lever	1
8	812608	Ring, Bit Sleeve	1	36	812636	Lever, Reverse	1
9	812609	Spring, Bit Sleeve	1	37	812637	Spring, Reverse Lever Retainer	1
10	812610	Sleeve, Bit	1	38	812638	Ball 1/8, Reverse Lever Retainer	1
11	812611	Ball 1/8, Bit Retainer	1	39	812639	Pin SP2X20, Reverse Lever Retainer	1
12	812612	Frame, Hammer	1	40	812640	Lever, Throttle	1
13	812613	Hammer	2	41	812641	Pin SP3x14, Throttle Lever	1
14	812614	Pin, Hammer	2	42	812642	Pin SP3x20, Reverse Lever Retainer	1
15	812615	Driver	1	43	812643	Pin SP2x20, Silencer Case Retainer	1
16	812616	Washer, Gear Frame	1	44	812644	O-Ring S14, Silencer Case	1
17	812617	Shim	1	45	812645	Filter, Silencer Case	1
*18	812618	Collar, Gear Frame (Inside No.19)	(1)	46	812646	Case, Silencer	1
19	812619	Nut, Retainer	1	47	812647	Pin, Throttle	1
*20	812620	Bearing 807ZZ, Ball (Inside No.22)	(1)	48	812648	Ball 9/32, Valve	1
*21	812621	Pin SP2x5, Endplate (Inside no.22)	(1)	49	812649	Spring, Throttle Pin	1
22	812622	Endplate W/Bearing 807ZZ, Front	1	50	812650	O-Ring S12.5, Air Inlet Bushing	1
23	812623	Rotor	1	51	812651	Bushing, Air Inlet	1
24	812624	Blade, Rotor	8				
*25	812625	Front Dowel 1.7X10, Cylinder (Inside No.26)	(1)	<b>Assembly Unit</b>			
26	812626	Cylinder W/Dowel	1	812680	Anvil Complete (Index No. 4, 7-11)		
*27	812627	Rear Dowel 1.7X14.8, Cylinder (Inside No.26)	(1)	812681	Motor Housing Complete (Index No.31-51)		
28	812628	Endplate W/Bearing 608ZZ, Rear	1	<b>*INDICATES TO SHIP WITH OTHER COMPLETE PARTS ONLY.</b>			

## 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

### 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