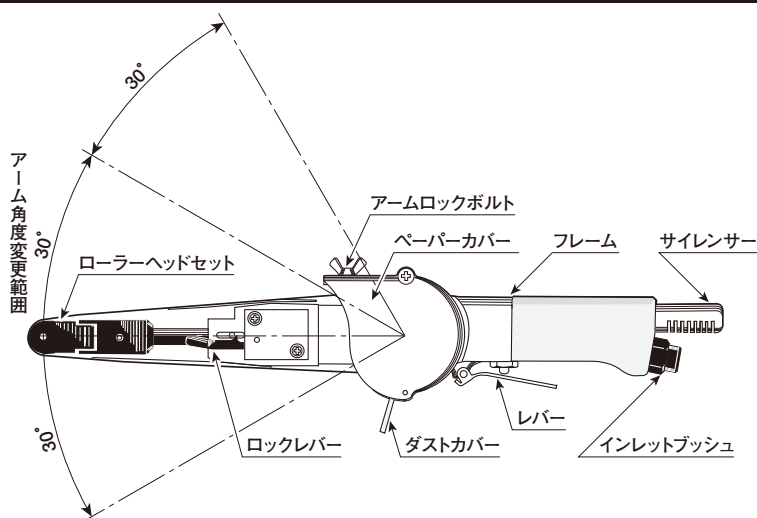


VESSEL GT-BS20 型

ベルトサンダーの 取扱いについて PAT.P.



■仕様

仕 様	BS20
適応ベルトサイズ	20 mm × 520 mm
無負荷回転速度	16,500 r.p.m.
ベルト周速度	2,600 m/min
全 長	398 mm (ベルト装着時)
重 量	1,300 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	研削ベルト #60 2本 研削ベルト #80 1本 L型レンチ (対辺2mm) 1本 コンセント (BPB-2) 1個

■アームの角度変更

作業位置や被研削物の形状に合わせて、アームの角度を上方向60度、下方向30度の範囲で自由に変更して固定できます。(上方向30度・60度、下方向30度ではロックします。) ⑭アームロックボルトを緩めて、必要な角度にセットし、締め付ければ固定できます。この際、⑳フレームと㉑アームにすきまがないように取り付けてください。

■研削ベルトの交換方法

1. 本機は研削ベルトの脱着を容易に行える、**ワンタッチ・ロック機構**になっています。研削ベルト交換時は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、研削ベルト及びローラー部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。
2. 作業台もしくは床等に先端部を押しつけ、⑬アームピンが⑰ロックレバーの山部を越えて、**ロックするまで**押し込んでください。研削ベルトが緩みます。
3. ㉒ペーパーカバーを180度回転させて開ければ、研削ベルトは容易に交換できます。新しいベルトを取り付ける際は、研削ベルトの内側に矢印が表示されている場合は、本機の回転方向と必ず合わせてください。反対に取り付けると研削ベルトが切れやすくなり危険です。
4. ㉓スピンドルブリーの溝と先端のローラー部に研削ベルトを掛けてから、⑰ロックレバーを下へ倒すと、研削ベルトを引っ張る事ができます。最後に㉒ペーパーカバーは必ず閉めてください。

■ローラーヘッドの交換方法

1. 先端のローラーが摩耗した場合、容易に交換できるようになっています。③ローラーアジャストビスを外せば、①ローラーヘッドセットは容易に外れます。

2. 取り付ける場合は、⑤アームシャフトの座に④ガイドスプリングをのせて、①ローラーヘッドセットをセットして③ローラーアジャストビスで締め付ければ完了です。

■ローラーの位置の調整方法

研削ベルトの左右の寄りを解消するために、トラッキングの調整ができるようになっています。付属のL型レンチ(対辺2mm)で①ローラーヘッドセットの②トラッキングロックボルトを緩めてから、㉔ドライバーで研削ベルトがローラーのほぼ中心を走るように③ローラーアジャストビスを調整してください。調整後は②トラッキングロックボルトを締めて、ロックしてください。

■給油は励行してください。

1. ベルトサンダーは**給油**が大切です。ベルトサンダー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。
2. 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ー給気口から**作動油(VG-10)**を入れてレバーを押してください。

■エアーの管理

1. ベルトサンダーにとって**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。
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. 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、消耗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. エアーホースと本機の接続は**ベッセルコンセント**(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

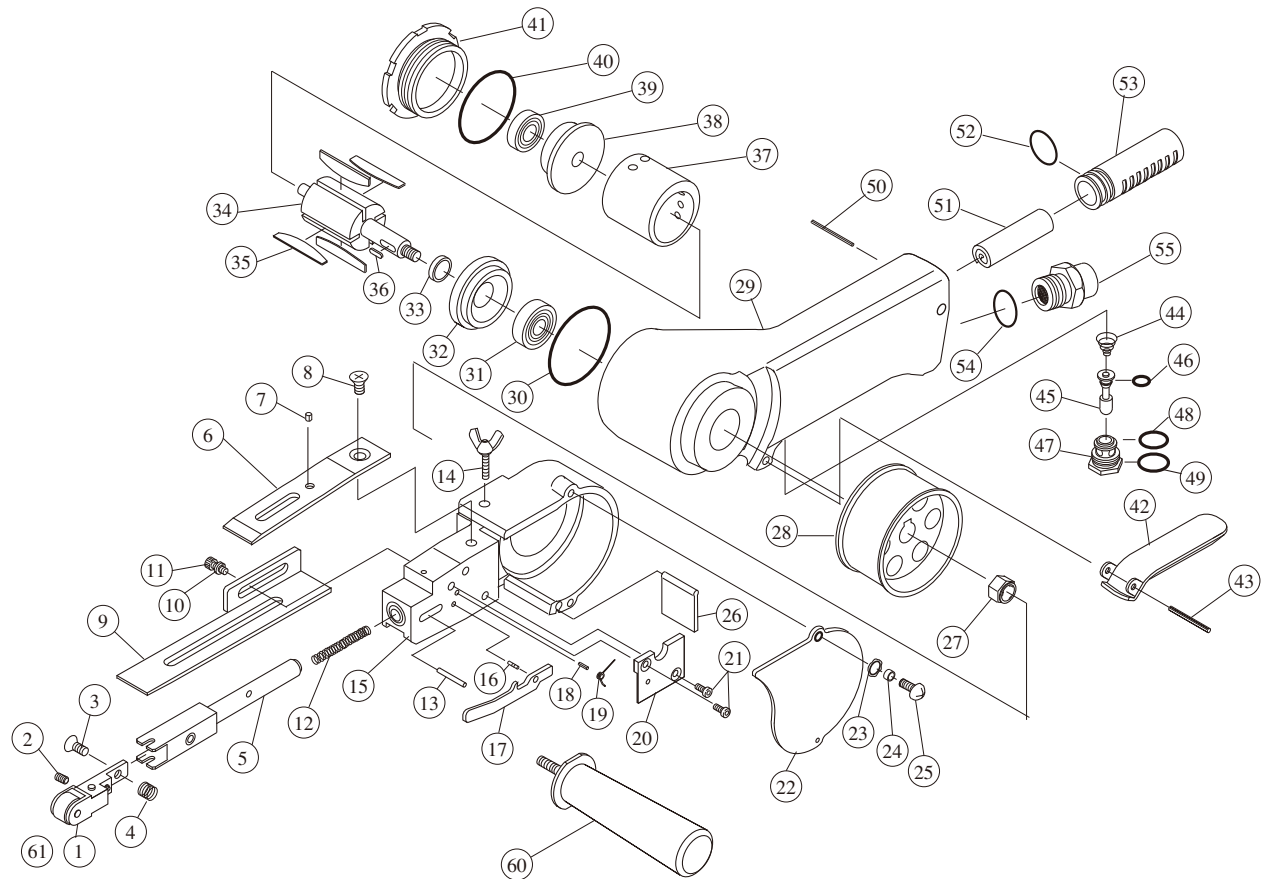
1. 回転部は細かい調整がしてあるので、**絶対にさわらない**ようにお願いします。万一不調のときは、ご返送くだされば調整・修理いたします。
2. レバーを握ると回転し、研削作業が行われます。
3. **無負荷での空回転**は必要以外(■エアーの管理第6項以外)は絶対に行わない様にご注意ください。

■アフターサービス事項

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-BS20 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	ローラーヘッドセット(アルミ)		1	21	ロックカバー止ビス	M4×12	2	41	セットナット		1
②	トラッキングロックボルト	M4×14棒先(1に内蔵)	(1)	22	ペーパーカバー		1	42	レバー		1
3	ローラーアジャストビス	M5×20	1	23	ペーパーカバーワッシャー	WW-5	1	43	レバーピン	SP3×24	1
4	ガイドスプリング		1	24	ペーパーカバーブッシュ		1	44	スロットバルブスプリング		1
5	アームシャフト		1	25	ペーパーカバー止ビス	M4×10	1	45	スロットバルブ		1
6	ペーパーガイド		1	26	ダストカバー		1	46	スロットバルブOリング	S5	1
7	ペーパーガイドピン	SP3×6	1	27	ブリーナット		1	47	バルブブッシュ		1
8	ペーパーガイド止ビス	M5×10	1	28	スピンドルブリー		1	48	バルブOリング	S10	1
9	アンダーガイド		1	29	フレーム		1	49	バルブブッシュOリング	S11.2	1
10	アンダーガイドワッシャー	SPW-5	1	30	フレームOリング	S36	1	50	サイレンサーケース止ノックピン	SP2×25	1
11	アンダーガイド止ボルト	M5×12	1	③①	ペアリング	6900ZZ(32に内蔵)	(1)	51	サイレンサーフィルター		1
12	テンションスプリング		1	32	エンドプレート(前)(B.B.付)		1	52	サイレンサーケースOリング	S14	1
13	アームピン		1	33	ブッシュ		1	53	サイレンサーケース		1
14	アームロックボルト	M6×25	1	34	ローター		1	54	インレットブッシュOリング	S12.5	1
15	アーム		1	35	ローター羽根		4	55	インレットブッシュ		1
16	ロックピン		1	36	キー		1	オプション 部品			
17	ロックレバー		1	37	シリンダー		1	60	バークリップ		1
18	ロックスプリングピン	SP2×5	1	38	エンドプレート(後)(B.B.付)		1	61	ローラーヘッドセット(ウレタン)		1
19	ロックスプリング		1	③⑨	ペアリング	626ZZ(38に内蔵)	(1)				
20	ロックカバー		1	40	セットナットOリング	S34	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。

VESEL

1 日 2 回 必 ず 注 油

合 格 証

製 番

検 査

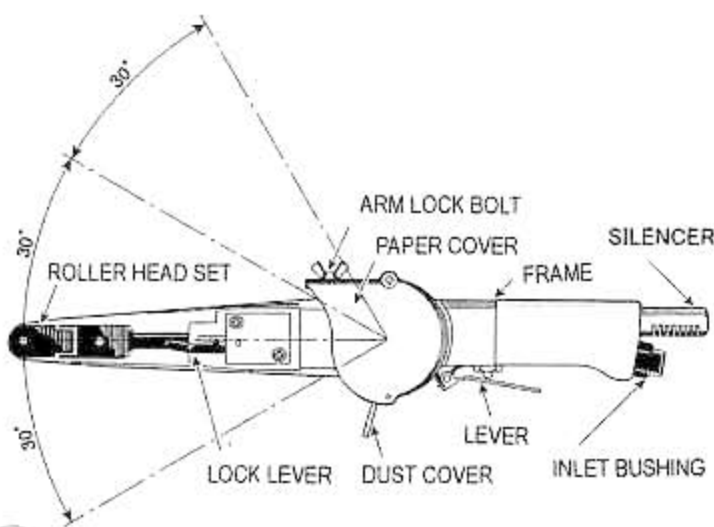
※本書の内容は予告なく変更することがあります。

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 名古屋市中南区呼続四丁目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

ANGLE RANGE OF ARM TILTING



SPECIFICATIONS	GT-BS20
APPLICABLE BELT SIZE	20 mm x 520 mm
FREE SPEED	16,500 r.p.m.
BELT SPEED	2,600 m/min.
OVERALL LENGTH	398 mm (w/BELT)
WEIGHT	1,300 g
AIR CONSUMPTION	0.65 m ³ /min
RECOMMENDED AIR PRESSURE	0.6 MPa
AIR HOSE INNER DIAMETER	6.35 mm
ACCESSORIES	• Sanding Belt (#60) ...2pcs. • Sanding Belt(#80) ...1pc. • L-type Wrench A/F1.5mm ...1pc. • Air coupling (BPB-2) ...1pc. Each

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 when-ever 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.
4. Check the grinding wheel diameter, shape and permissible overhang. (LESS THAN 13mm)
5. Always wear GOGGLES, FACE SHIELD and other protective clothing.

■ ANGLE CONTROL OF ARM

Adjustable Sanding Angle between upward 60 degree and downward 30 degree according to working position and the shape of sanding article and can be locked at upward 30 degree and 60 degree and downward at 30 degree. You can fix the angle by releasing the Lock Bolt, Arm(#14) and set it at selected angle. Be sure fix it without a space between Frame(#29) and Arm(#15).

■ ADJUSTMENT OF ROLLER POSITION

To prevent the side tracking of the belt, the tracking adjustment can correct it to the center tracking by just adjusting Screw, Roller Adjust(#3) with your cross recess screwdriver so that the belt could run in the center of the tracking roller after Hex Cap Screw(#3) of Roller Head Set(#1) loosen. After this adjustment done, fasten Hex Cap Screw and locked.

■ 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 caused 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 airdrop 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

Precise adjustments have been made around the rotating section. Do not disassemble under any circumstances.

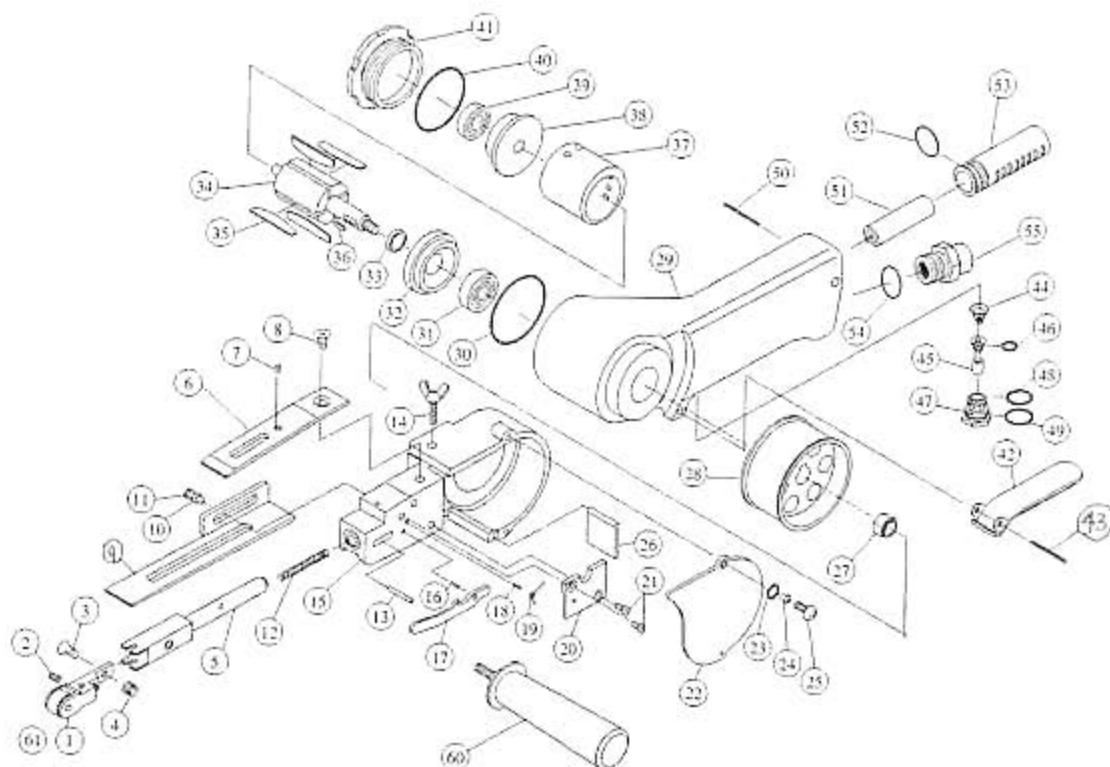
■ CHANGE OF SANDING BELT

1. Easy Change of Sanding Belt with Unique One Touch Lock System. Before this change, be sure air hose removed off the tool otherwise it may cause serious injury. Especially take utmost care to remove the belt due to the heated area of parts right after the use of this tool.
2. On the working table or the floor, press the tip of Roller Head until Pin, Arm(#13) crossed over the clutch of Lock Lever(#17) and clutched in the lock position. Then the belt loosen and ready to be changed.
3. Belt can be changed when Sand Paper Cover(#22) rotated 180degree and open. And for the mounting of new Sanding Belt, place it on the track rolled in the same direction of the arrow mark printed on the belt. Otherwise reversed direction mounting may cause the torn and split of the belt and very dangerous to yourself.
4. After placing the belt over the track of Spindle Pulley(#28) and over the tipped Roller, place Lock Lever(#17) down, Sanding Belt should be tighten over the track. At the end, Sandpaper Cover(#22) must be closed tight.

■ CHANGE ROLLER HEAD

1. When the tipped Roller worn out, Roller Head Set(#1) can be easily removed by unscrewing Screw, Roller Adjust (#3).
2. To mount this Roller Head, place Guide Spring(#4) on the seat of Arm Shaft(#5) and set up Roller Head Set(#1) by fastening Screw, Roller Adjustment(#3) to complete this Roller Head Set Up

GT-BS20 — Exploded diagram drawing & Parts list



Index No.	EDP No.	Description	Number Required	Index No.	EDP No.	Description	Number Required
1	818601	Roller Head Set	1	*31	818631	Bearing 6900ZZ (Inside No.32)	(1)
*2	818602	Bolt M4X14, Tracking Lock (Inside No.1)	(1)	32	818632	Endplate, Front	1
3	818603	Screw M5 x 20, Roller Adjust	1	33	818633	Bushing	1
4	818604	Guide Spring	1	34	818634	Rotor	1
5	818605	Arm Shaft	1	35	818635	Blade, Rotor	4
6	818606	Paper Guide	1	36	818636	Key	1
7	818607	Pin SP3 x 6, Paper Guide	1	37	818637	Cylinder	1
8	818608	Screw M5 x 10, Paper Guide Retainer	1	38	818638	Endplate, Rear	1
9	818609	Under Guide	1	39	818639	Bearing 626ZZ (Inside No.38)	1
10	818610	Washer SPW-5, Under Guide	1	40	818640	O-Ring S34, Set Nut	1
11	818611	Bolt M5 x 12, Under Guide Retainer	1	41	818641	Set Nut	1
12	818612	Spring, Tension	1	42	818642	Lever	1
13	818613	Pin, Arm	1	43	818643	Pin SP3x24, Lever	1
14	818614	Lock Bolt M6x 25, Arm	1	44	818644	Spring, Throttle Valve	1
15	818615	Arm	1	45	818645	Throttle Valve	1
16	818616	Lock Pin	1	46	818646	O-Ring S5, Throttle Valve	1
17	818617	Lock Lever	1	47	818647	Bushing, Valve	1
18	818618	Lock Spring Pin SP2x5	1	48	818648	O-Ring S10, Valve	1
19	818619	Lock Spring	1	49	818649	O-Ring S11.2, Valve Bushing	1
20	818620	Lock Cover	1	50	818650	Pin SP2x25, Silencer Case Retainer	1
21	818621	Screw M4 x 12, Rock Cover Retainer	2	51	818651	Filter, Silencer	1
22	818622	Paper Cover	1	52	818652	O-Ring S14, Silencer Case	1
23	818623	Washer WW-5, Paper Cover	1	53	818653	Silencer Case	1
24	818624	Bushing, Paper Cover	1	54	818654	O-Ring S12.5, Inlet Bushing	1
25	818625	Screw M4x10, Paper Cover Retainer	1	55	818655	Inlet Bushing	1
26	818626	Dust Cover	1	OPTION			
27	818627	Nut, Pulley	1	60	818656	Bar Grip	1
28	818628	Spindle, Pulley	1	61	818657	Roller Head Set (Urethane)	1
29	818629	Frame	1	*INDICATES TO SHIP WITH OTHER COMPLETE PARTS ONLY.			
30	818630	O-Ring S36, Frame	1				30203

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