

■ 本体仕様

仕 様	GT-NB10L LW-10TM	GT-NB20 LW-10TM	GT-NB30 LW-10TM
総重量	590g	785g	1315g
本体重量	215g	370g	685g
空気消費量	118cm ³ /回	232cm ³ /回	587cm ³ /回
ホース口径	φ4mm	φ4mm	φ4mm
適正空気圧力	0.5~0.6MPa	0.5~0.6MPa	0.5~0.6MPa
加圧力	588N	1372N	2744N
スライドストローク	0~10mm	0~10mm	0~10mm

■ 各部寸法図

	GT-NB10L LW-10TM	GT-NB20 LW-10TM	GT-NB30 LW-10TM
A	141	157	200
B	89.5	98.5	114
C	7	9	15
D	26	26	36
E	R14	R14	R14
F	64	73	84
G	52	57	68
H	26	35	42
I	35	35	33
J	10	10	12
K	6.5	6.5	6.5

■ 特長・使用方法

- ① 本体をスライドさせてブレードを製品に近づけて、ゲートカット等の作業を行うスライドエアニッパーです。2箇所ポート(スライドポート・ブレードポート)へ流れ込むエアのタイミングをずらすことによって、刃先を製品に密着させ(スライドポート)刃を閉じて切断する(ブレードポート)、2動作タイプです。
- ② 本体のスライド方向は、引いてカットするタイプです。作業内容に合わせて御使用いただけます。
- ③ スライドストロークについては、両タイプ共、ストッパーボルトを調整することによって、0~10mmの範囲で調整できます。作業内容に合わせて御使用いただけます。
- ④ ブレードの交換方法

★GT-NB10L/LW-10TM

ブレードピンと六角Uナットをドライバーとスパナで外しそしてブレード自身を引き上げれば、簡単に取り外すことができます。

次に新しいブレードを本体に、はめ込んでから、ブレードピンを締め込み、六角Uナットで確実に固定してください。

★GT-NB20/30LW-10TM

まずエアを完全に遮断してから、ブレードピンの両端に付いているスナップピンのどちらかをラジオペンチ等で引き抜きます。

そしてスナップピンの付いている方から、ブレードピンを、本体から完全に引き抜いて下さい。

次にブレード自身を引き上げれば、簡単に取り外すことができます。

そして、新しいブレードを本体にはめ込んでから、ブレードピンを挿入しスナップピンをRまで確実にに入れて下さい。

■ エアの管理

- ① コンプレッサーは、0.75KW以上のものがが必要です。コンプレッサーの圧縮空気には、水分が多く含まれています。この水分を除去するために、フィルターを取り付けドレン抜きは毎日励行してください。
★そのままとしておく、早期故障の原因となります。
- ② 配管時は、必ずフレッシングを行い管内の異物を除去して下さい。又継ぎ手部分のシールには嫌気性の液体シール剤の使用を推奨します。シールテープの使用は、目づまりの原因となることがありますので、極力避けて下さい。配管後は、空気圧を印加して各部から漏れの無い事を確認して下さい。バルブ、コック等は、一杯開けて下さい。
★エアが絞られていると、本機の能力に達しません。
- ③ 空気圧力は、本機手前で0.5~0.6Mpaで使用して下さい。高すぎると本機の破損等、機能障害を起こしたり、寿命が短くなったりします。又低すぎると本機の能力に、達せず切断出来ない場合が発生します。
★必ず決められた範囲内の圧力で御使用下さい。

■ 運転について

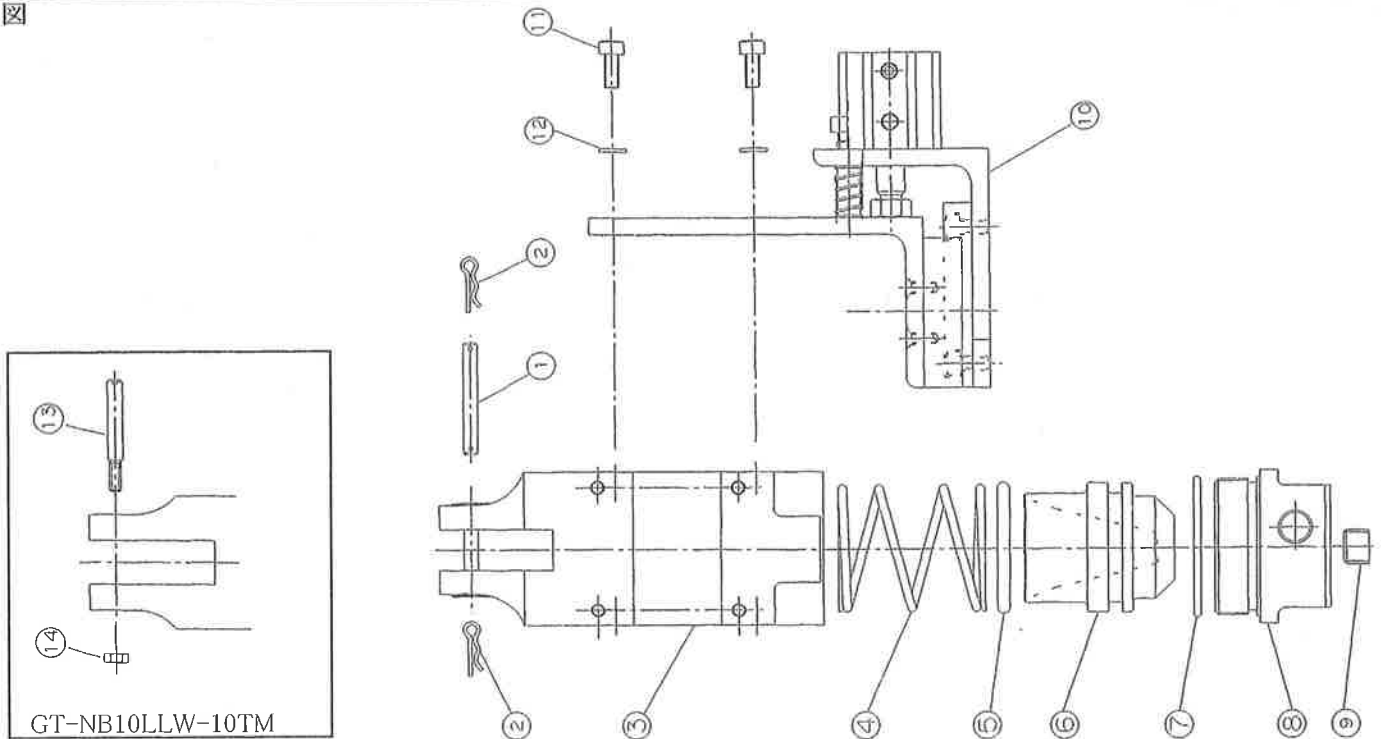
- ① カラ打ち(ブレードになにも挟まずに閉じる)は、ブレードの寿命を縮めますので、絶対に行わないで下さい。
- ② ブレードの交換の時や御使用にならない時は、事故防止のため、必ず本体へのエアは止めて下さい。できれば、両ポート共、ホースを抜いておかれることをお勧めします。
- ③ ブレードの開閉部には、1日に2~3回注油して下さい。ブレードの寿命延長に役立ちます。
- ④ 粉碎機の上にブレード、本体を取付しないで下さい。交換の際や破損等起きた場合、落下し粉碎機の刃が破損します。

■ アフターサービス

- ① 本機の性能・品質又は取り扱い等についてのお問い合わせは、最寄りの販売店か当社へ連絡下さい。
- ② 修理が必要な場合は本機を分解せず下図の経路で御返送下さい。

ユーザー → 販売店 → 当社

■ 分解図



■ 部品表

部品 番号	部品 名称	1台分 個数	サ イ ズ		
			GT-NB10LLW-10TM	GT-NB20LW-10TM	GT-NB30LW-10TM
1	ブレードピン	1	※		
2	スナップピン	2	※	SSP-4	SSP-5
3	フレーム	1			
4	リターンスプリング	1			
5	ピストンリング	1	P24	P32	P42
6	ピストン	1			
7	エンドキャップリング	1	N30	N38	N48
8	エンドキャップ	1			
9	六角穴付テーパネジ	1	Rc 1/8	Rc 1/8	Rc 1/8
10	スライドブラケットコンプリート	1			
11	六角穴付ホルト	4	M4	M4	M5
12	パネ座金	4			
13	ブレードピン	1		※	※
14	六角Uナット	1	M3	※	※

※印の部品は使用されません。

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

<http://www.vessel.co.jp/>

VESSEL

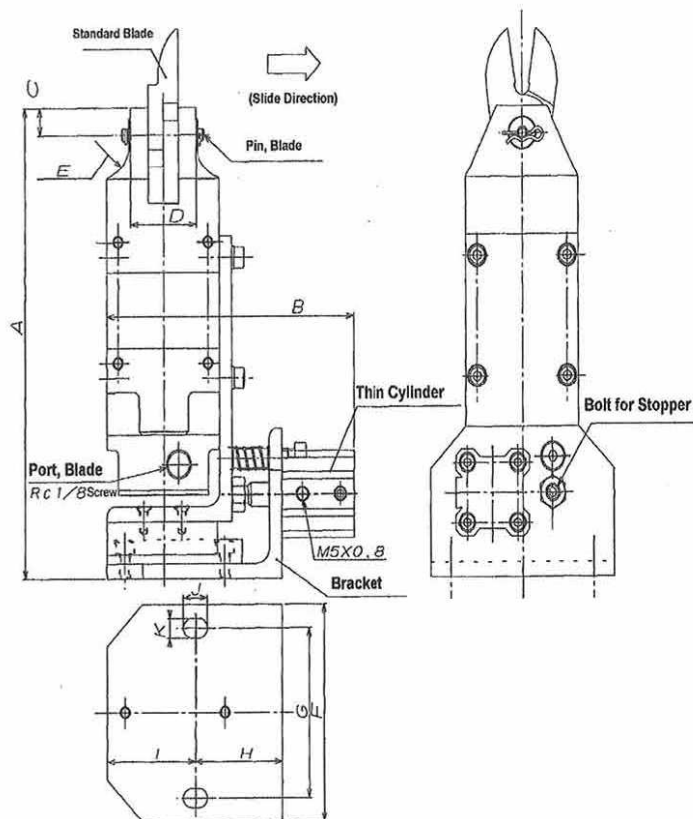
合 格 証

製番 **S1039**

1日2回必ず注油

検査





SPECIFICATIONS	GT-NB10LLW-10TM	GT-NB20LW-10TM	GT-NB30LW-10TM
TOTAL WEIGHT	590g	785g	1315g
MAIN BODY WEIGHT	215g	370g	685g
AIR CONSUMPTION	118 cm ³ / stroke	232 cm ³ / stroke	587 cm ³ / stroke
AIR HOSE BORE Dia.	φ 4 mm	φ 4 mm	φ 4 mm
AIR PRESSURE	0.5 ~ 0.6 MPa	0.5 ~ 0.6 MPa	0.5 ~ 0.6 MPa
APPLIED PRESSURE	588N	1372N	2744N
SLIDE STROKE	0 ~ 10 mm	0 ~ 10 mm	0 ~ 10 mm

DIMENSIONS	GT-NB10LLW-10TM	GT-NB20LW-10TM(SM)	GT-NB30LW-10TM
A	141	157	200
B	89.5	98.5	114
C	7	9	15
D	26	26	36
E	R14	R14	R14
F	64	73	84
G	52	57	68
H	26	35	42
I	35	35	33
J	10	10	12
K	6.5	6.5	6.5

■ FEATURES AND APPLICATION

- This air nipper is designed to be mounted to a robot or special device to degating. Nipper by delaying air timing into two ports serves these functions of :
 - Blade edges to be close contact with the article (SLIDE PORT),
 - Close the blade and cut off the article (BLADE PORT),
- Slide direction can be selected Pull direction or Push direction due to your working.
- Slide stroke can be adjusted by Stopper Bolt Adjustment between 0 – 10mm .

4. HOW TO CHANGE BLADES

☆GT-NB10LLW-10TM

- Close air valve or disconnects the air hose to stop airflow.
- Pull blade pin and hex. U-nut by spanner and pick up the blade, so you can easily change the blade.
- Insert new blade and blade pin to main body and fix it by hex U-nut.

☆GT-NB20/30LW-10TM

- Close air valve or disconnects the air hose to stop airflow.
- Pull one Snap pin mounted on both side of blade pin by pliers etc.
- Pull out the blade pin completely from main body with the direction snap pin mounted on blade pin.
- Pick up the blade, so you can easily change the blade.
- Insert new blade and blade pin to main body and put in

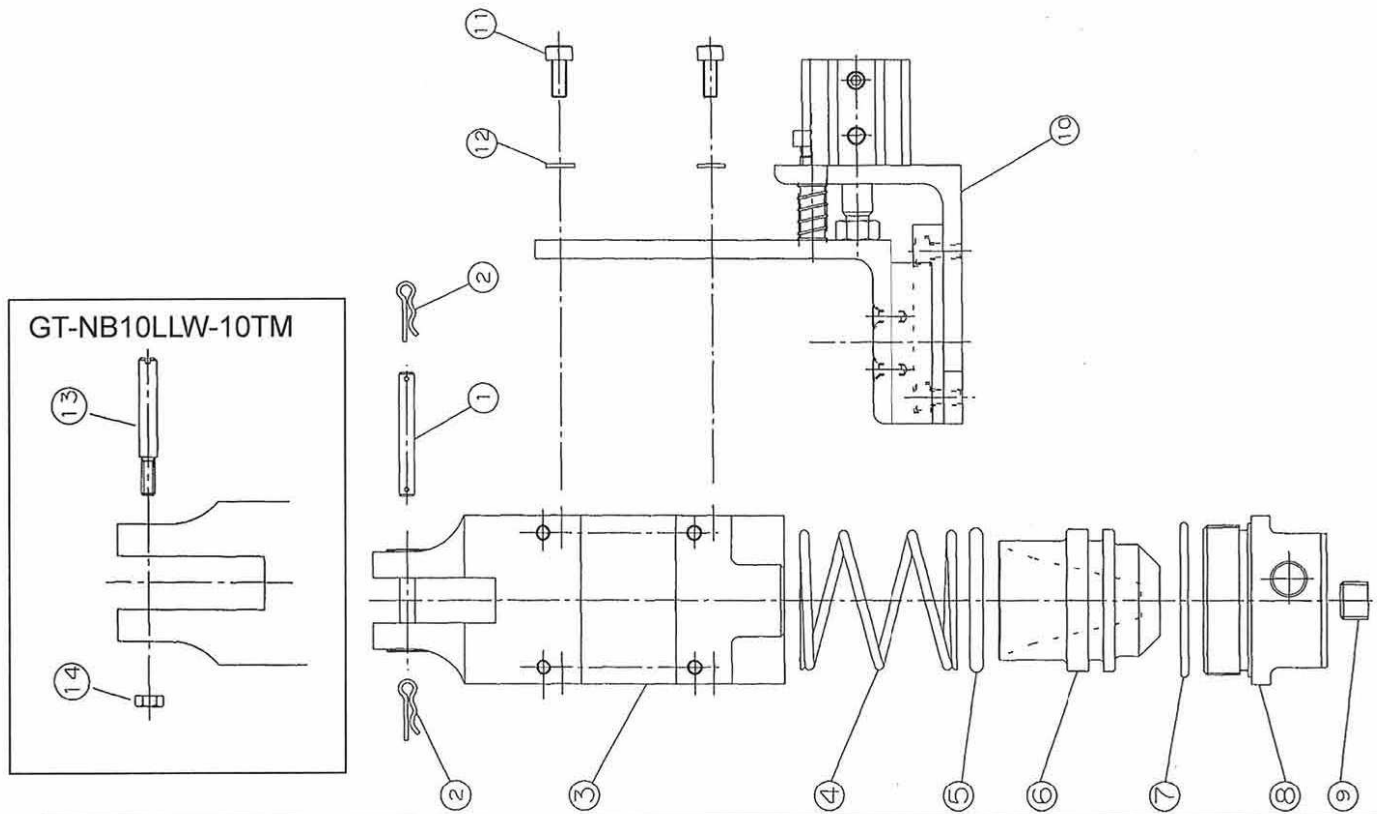
■ MAINTENANCE

- Never try to close the blade without applying any actual cutting material, as it will shorten the blade life.
- For your safety, when replacing a blade, always stop the air inlet to the air nipper from any ports or disconnect the air hose.
- Place a few drops of oil to the moving parts 2-3 times a day in order to maintain longer blade life.

■ AIR SUPPLY

- More than 0.75KW air compressor is required to operate the air nipper. Since air from air 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 drain the water from air tank everyday. These maintenance procedures will avoid problems in short time of usage.
- Please pay careful attention to the dust inside of air hose or pipe line. When using brand new tool or air hose, blow and clean the inside of air hose or pipe before installation. Dust stuck inside air hose will restrict air flow during long time use. Regular maintenance checks are the secret of the long life of tool.
- This air nipper is designed to work with pressure at 0.5 ~ 0.6Mpa right before the tool. Excessive higher air pressure can cause broken blade, shorter life and other problems. Low air pressure will result in ineffective performance or non-cutting. Please operate air nippers within the specified air pressure.

GT-NB10L/20/30LW(10TM) – Exploded diagram drawing & Parts list



Index No.	Description	Number Required	EDP NO. GT-NB10LLW	EDP NO. GT-NB20LW	EDP NO. GT-NB30LW
1	Pin, Blade	1	NIL	852521	852541
2	Snap Pin	2	NIL	852522 (SSP-4)	852542 (SSP-5)
3	Frame	1	850601	850701	850801
4	Spring, Return	1	850604	850704	850804
5	O-Ring, Piston	1	850605 (P24)	850705 (P32)	850805 (P26)
6	Piston	1	850606	850706	850806
7	O-ring, Endcap	1	850607 (N30)	850707 (N38)	850807 (N48)
8	Endcap	1	850608	850708	850808
9	Tapered Screw with Hex. Hole	1	850610 (PT1/8)	850710 (PT1/8)	850810 (PT1/8)
10	Slide Bracket Complete	1	852510	852530	852550
11	Hex Cap Bolt	4	852511 M4	852531 M4	852551 M5
12	Washer, Plate Spring	4	852512	852532	852552
13	Pin, Blade	1	850602	NIL	NIL
14	Hex U-Nut	1	850611 M3	NIL	NIL
15	Slide Bracket CP(Index No.10-12) W/Bolt and Washer	1	852515	852535	852555

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 manuals and operate as recommended.

DATE:

CHIEF INSPECTOR:

T. Takimoto

MANUFACTURED BY **VESSEL CO., INC.** OSAKA JAPAN