

C-445

ボールレースセッティングツール

このたびはホーザン C-445 ボールレースセッティングツール をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。この取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。またお読みになったあとも大切に保管してください。

各部の名称



仕様

適合サイズ	1-1/8" (オプションのC-446を併用すると1"に対応)
外形寸法	273(W)×102(H)×45(D) mm
重量	545g

注意文の警告マークについて

この取扱説明書ではご使用上の注意事項を次のように区別しています。

⚠警告 … 重傷をとともう重大事故の発生を想定してのご注意

⚠注意 … 傷害や物的損害を想定してのご注意

なお、**⚠注意**として記載されていても、あるいは特に記述がなくても、状況によっては重大な結果をまねく恐れがあります。正しく安全にご使用ください。

ご使用上の注意

本器は自転車用ヘッドパーツのボールレースをフォークコラムに圧入する専用工具です。この目的以外に使用しないでください。

⚠注意

1. 無理な姿勢で作業しないでください。
2. 作業時は保護グローブを着用してください。
3. 本器の改造は絶対におやめください。故障の原因となります。
4. 本器に割れ、欠け、磨耗、変形などが認められる場合は使用しないでください。

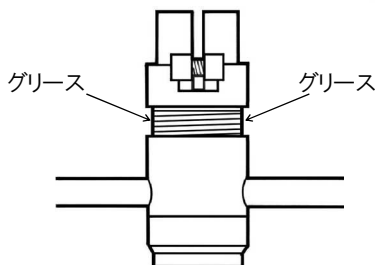
準備

1 本器カラーは、一般的な1-1/8"ボールレースに適合するように設計されています。カラーが、取り付けようとするボールレースの水平面と十分に接触することを確認します。適合しない場合は、オプションのC-446アタッチメントキットをお求めください。C-446アタッチメントキットには、特殊な1-1/8"ボールレースに適合するカラーなど3種類のカラーと、1"フォークコラムに適応するシムがセットされています。

2 本器プレッサーにハンドルを取り付けます。奥までしっかり取り付けてください。

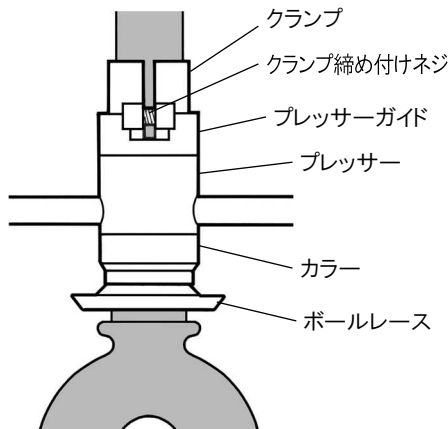


3 プレッサーガイドのネジにグリースをたっぷり塗布してプレッサーに挿入し、つきあたるまでねじ込みます。



ご使用方法

- 1 フォークコラムにボールレースを挿入し、なるべく水平に保ちます。カラー、プレッサーガイドを取り付けたプレッサー、クランプの順に挿入し、クランプのネジ部分をプレッサーガイドの切り欠き部分に合わせます。
- 2 クランプ締め付けネジを六角レンチ(5mm)で締め付け、フォークコラムに固定します。(締め付けトルク8~10N・m)
- 3 ハンドルを時計方向に回転させてボールレースを圧入します。フォーククラウンレース部とボールレースが密着するまでハンドルを回転させます。



△注意

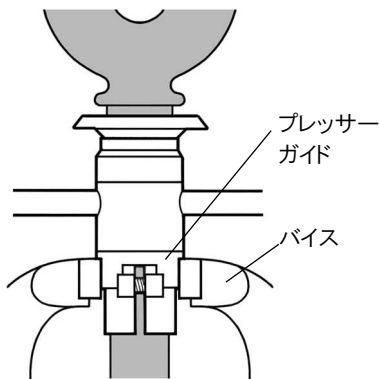
ボールレースを圧入する際、トルクのかけ過ぎに注意してください。ボールレースとクラウンレース部がぴったりと密着した位置で作業を止めてください。必要以上にトルクをかけると、ボールレースやフォークを破損させる場合があります。

- 4 クランプ締め付けネジをゆるめ、クランプ、プレッサーガイド、プレッサー、カラーを抜き取ります。
- 5 ボールレースの底面とフォーククラウンレース部が確実に密着していることを確認します。しっかりと密着しない場合は、クラウンレースカッターなどでクラウンレース部の面出しを行ってから再度作業してください。

ヒント

ボールレースおよびフォーククラウンが新品に近い状態であるほど圧入に力を必要とします。もしハンドルを回すときに手で保持できないほどの力が必要な場合は、プレッサーガイドをバイスなどに固定して作業してください。

- ※ 図は、バイスに逆さに固定したところ。バイスの形状、設置場所により逆さに固定できない場合は横向きに固定してください。



長くお使いいただくために

- 定期的に各ネジ部にグリスを塗布してください。
- 金属部分はサビ防止のため、定期的に潤滑油などをしみ込ませたウエスでふいて保管してください。

オプション

- C-446 アタッチメントキット

特殊な1-1/8”ボールレースに適合するカラーなど3種類のカラーと、1”フォークコラムに適合するシムがセットされています。



技術的なお問い合わせ

ホーザン テクニカルホットライン

TEL(06)6567-3132

月曜日から金曜日(祝日を除く)の 10:30~12:00、13:00~17:00

補修部品については、web上のパーツリストをご覧ください。

通信販売もご利用いただけます。 [ホーザン](#) [通信販売](#) [検索](#)

ホーザン株式会社

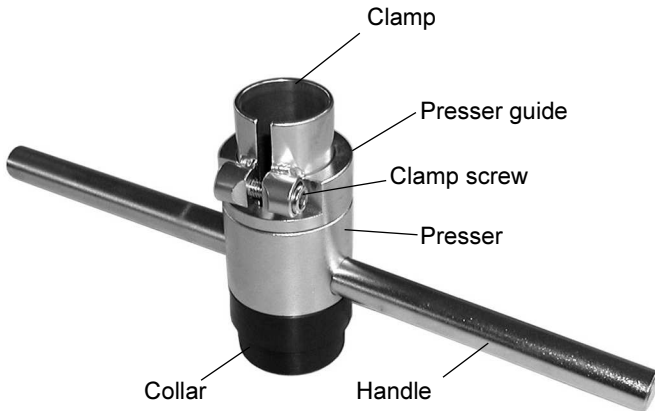
本社 〒556-0021 大阪市浪速区幸町1-2-12
サイクルチーム TEL(06)6567-3113
FAX(06)6562-0024

C-445

BALL RACE SETTING TOOL

Thank you for purchasing the HOZAN C-445 BALL RACE SETTING TOOL. With proper care and handling this fine instrument will provide years of trouble-free operation. Please read this entire instruction manual carefully before attempting to place this instrument in service. Please keep this instruction manual available for reference.

Identification of parts





Specifications


Applicable ball race	1-1/8" (also 1" ball race using with optional C-446)
Dimensions	273(W)×102(H)×45(D) mm
Weight	545g

Warning and caution symbols

These symbols are used throughout the instruction manual to alert the user to potential safety hazards as follows :

 **Warning** ... Notice when incorrect handling could cause the user's death or serious injury.

 **Caution** ... Notice when incorrect handling could cause injury to the user or material damage.

Even if the instructions do not have  **Caution** mark, there are some possibilities for a serious situation. Follow the instructions.

Precautions

This tool is for setting the ball race on the front fork of a bicycle. Do not use for any other purpose.

 **Caution**

1. Maintain proper posture when using this tool.
2. Wear gloves when using this tool.
3. Do not modify the C-445.
4. Do not use when cracks, breaks, wear or deformation is found in this tool.

Preparation

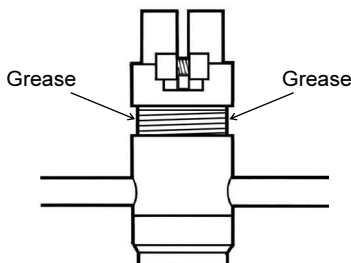
1 The collar of the C-445 is designed to be applicable to usual 1-1/8" ball races. Make sure that the collar contacts enough with the horizontal surface of the ball race to be installed. If the collar is not applicable to the ball race, please purchase optional C-446 ATTACHMENT KIT.

The C-446 ATTACHMENT KIT consists of three collars, one of which is applicable to unique 1-1/8" ball races, and a shim which makes the clamp to bind 1" fork column.

2 Install the handles on the presser deeply enough.

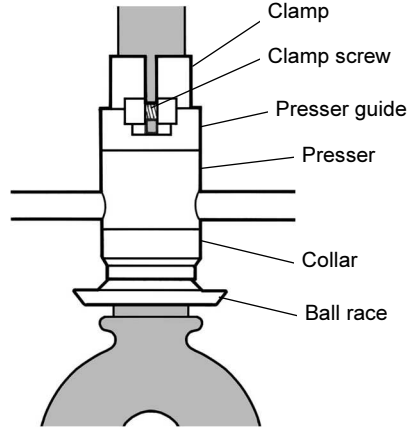


3 Apply a plenty amount of grease on the thread of the presser guide. Screw the presser guide into the presser until snug.



Operation

- 1** Insert the ball race into the fork column and keep horizontally. Then, insert the collar, presser with presser guide and clamp.
Engage the screw portion of the clamp with the slit of the presser guide.
- 2** Using a 5 mm hex key, tighten the clamp screw to fasten the clamp on the fork column (with tightening torque 8-10 N·m).
- 3** Turn the handles clockwise to press down the ball race until the ball race comes in contact with the crown race surface.



Caution

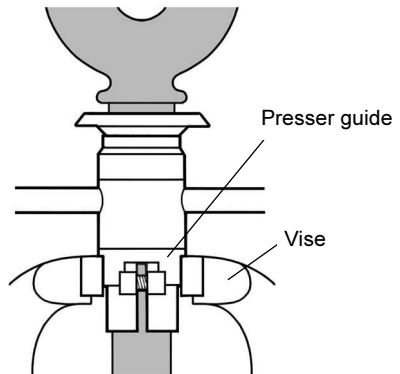
Do not apply excessive torque in pressing down the ball race. Stop operating just as the ball race contacts the crown race surface. Otherwise, this could damage the ball race and the fork.

- 4** Loosen the clamp screw. Then, detach the clamp, presser with presser guide and collar.
- 5** Make sure that the bottom of the ball race contacts the crown race surface completely. If not, try again after correcting the crown race surface using a crown race cutter and such.

Note

If the ball race and the fork crown are new, much force will be required. When it is so difficult to turn the handles, secure the presser guide on the vise.

- * The illustration shows the fork column secured upside down on the vise. Hold horizontally according to the vise type or the surroundings.



Daily care

- Apply grease periodically to the thread.
- Lubricate the metal portions periodically with an oiled cloth to prevent rusting.

Option

- C-446 ATTACHMENT KIT

Consists of three collars, one of which is applicable to unique 1-1/8" ball races, and a shim which makes the clamp can bind 1" fork column.



HOZAN TOOL INDUSTRIAL CO.,LTD.
1-2-12 Saiwaicho, Naniwa-ku, Osaka 556-0021, Japan
Tel : 81-6-6567-3113 Fax : 81-6-6562-0024