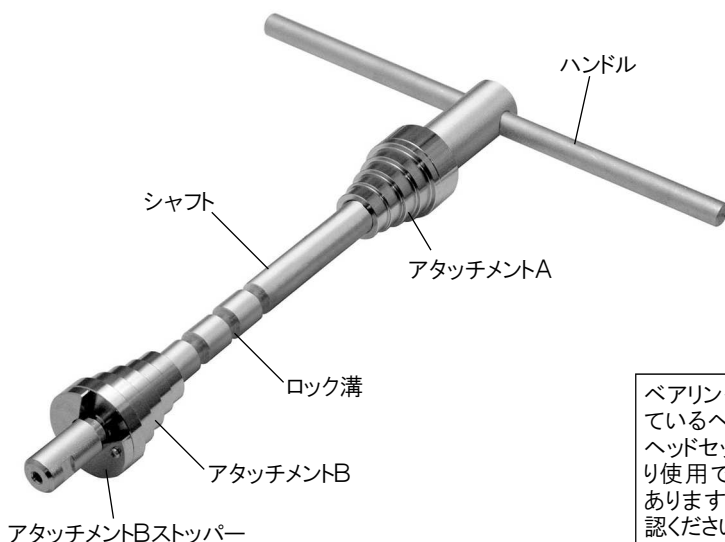


C-448 ヘッドワン圧入工具

このたびはホーザン C-448 ヘッドワン圧入工具 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



ベアリングが圧入されているヘッドワンなど、ヘッドセットの規格により使用できないものもあります。形状をご確認ください。

仕様

適応フォークコラム	1"、1-1/8"、1-1/4"、1.5
適応ヘッドチューブ長	75~220mm ※
全長	380mm(最小時)、420mm(最大時)
重量	1900g

※ 別売品 C-449使用で 350mmまで。

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

⚠ 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. 本器を改造しないでください。
4. 本器に割れ、欠け、摩耗、変形などが認められるときは使用しないでください。
5. シャフトのネジ部、ベアリング、摺動部には定期的にグリースを塗布してください。

準備

ハンドルを取り付けます。

本体中央の取り付けネジを、2mm六角レンチでゆるめ、ハンドルを挿入します。

固定ネジ先端にハンドルの窪みを合わせて固定ネジを締め込みます。

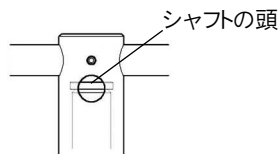


ご使用方法

1 あらかじめ下準備を行ったフレームを作業スタンドやベンチバイスに確実に固定します。

2 シャフトを支え、ハンドルを反時計方向にいっぱいまわして、シャフトの全長を最大にします。最大時にロックします。それ以上は無理にまわさないでください。

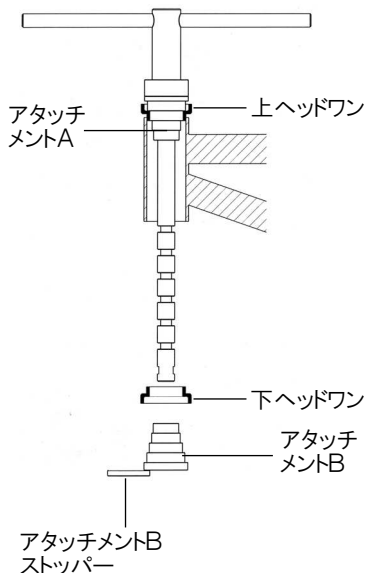
本体中央の丸窓からシャフトの頭が見えている状態(右図)ではストロークが足りずに正しく圧入できません。シャフトの全長は必ず最大にしてください。



3 本器のアタッチメントBを取り外します。

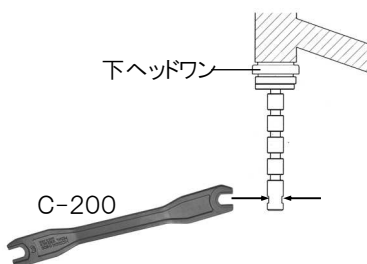
ご使用方法

- 4 上ヘッドワンをヘッドチューブの取り付け位置に乗せ、上から本器シャフトを通し、上ヘッドワンにアタッチメントAの適切な段をかみ合わせます。



- 5 下から下ヘッドワンとアタッチメントBを挿入し、ヘッドワン取り付け位置まで一旦押し上げます。その位置からいちばん近いロック溝にアタッチメントBストッパーをかけてアタッチメントBが下がらないようにします。

- 6 シャフト先端をC-200ペダルレンチ、または対辺15mmのスパナ(厚さ7mmまで)などで保持します。
C-200ペダルレンチのオフセット側を使用すれば仮固定できるため、常時手で押さえる必要はありません。



- 7 ハンドルをゆっくりと時計方向に回します。圧入が始まる前の遊びがなくなるまでは特に慎重に作業してください。上下ヘッドワンがヘッドチューブにまっすぐに向かっているのを確認して、さらにハンドルをまわします。
操作中も常にヘッドワンが斜めに圧入されないよう注意しながらハンドルをまわしてください。



ご使用方法

- 8 ヘッドワンの圧入が終了したら、アタッチメントBストッパーを解除し、シャフトから抜いてください。

⚠ 注意

ヘッドワンがフレームに対して入りにくい場合は、再度始めから作業してみてください。それでもうまくいかない場合は、フレームのヘッドチューブ側の精度が出ていないことが考えられます。専用の工具でヘッドチューブを修正した後、再度作業してください。無理に作業を行うと本器やヘッドワン、フレームの破損につながる恐れがあります。

お手入れ方法

シャフトのネジ部、ベアリング、摺動部には定期的にグリースを塗布してください。金属どうしが摺れ合って摩滅するのを最小限にします。毎回使用前に、古いグリースをふき取ってから行なうと効果的です。

オプション

C-449 エクステンションバー

最大350mmのヘッドチューブにまで対応します。



交換部品

C-448-1 ベアリング

C-448専用のベアリングです。



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

☎ 06-6567-3132 E-mail: th@hozan.co.jp

【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

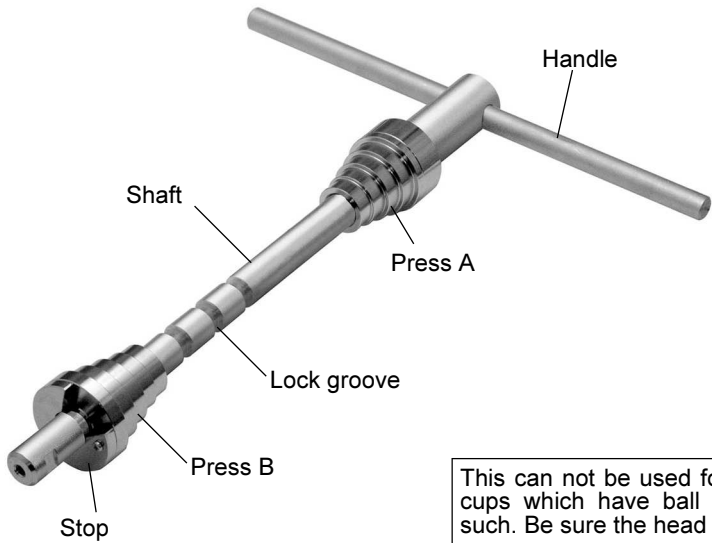
サイクルチーム TEL(06)6567-3113

FAX(06)6562-0024

C-448 HEAD CUP PRESS

Thank you for purchasing the HOZAN C-448 HEAD CUP PRESS. 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



This can not be used for some head cups which have ball bearings and such. Be sure the head cup types.

Specifications

Applicable fork column	1", 1-1/8", 1-1/4", 1.5
Applicable head tube	75-220mm *
Overall length	380mm(min), 420mm(max)
Weight	1900g

* max 350mm using the C-449 sold separately.

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

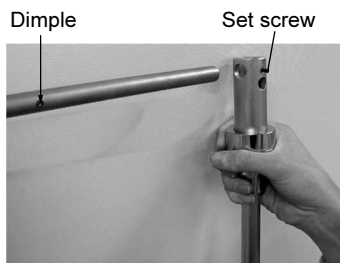
⚠ Caution

1. Maintain proper posture when using this tool.
2. Wear safety gloves when using this tool.
3. Do not modify the C-448.
4. Do not use when cracks, breaks, excessive wear, or deformation is found on this tool.
5. Grease the screws of the shaft, the bearing and the rubbing portions periodically.

Preparation

Fit the handle.

Once loosen the set screw on the center of the body and insert the handle into the body. Then screw the set screw engaging the dimple on the handle.

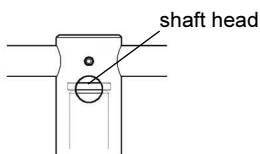


Operation

1 Secure the prepared frame in the work stand or the bench vise.

2 Make the shaft length maximum turning the handle fully counterclockwise while holding the shaft. Do not turn the handle moreover by force.

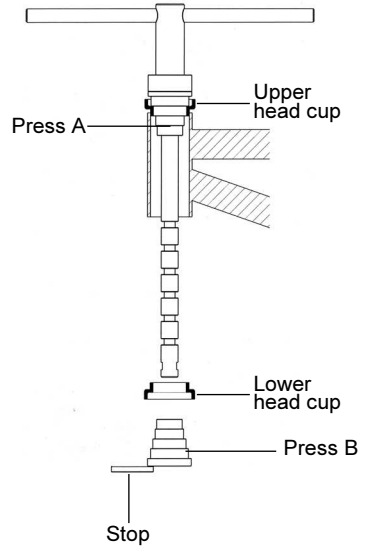
If the shaft head can be visible through the round hole on the center of the body as the right illustration, this is the situation that the working distance is not enough and head cups can not be installed. Make the shaft length maximum as above.



3 Remove the press B from the C-448.

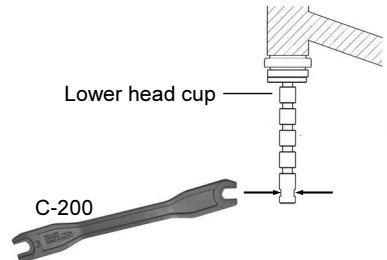
Operation

4 Put the upper head cup on the head tube, and thread the shaft into the head tube. Then engage the appropriate step of the press A with the upper head cup.

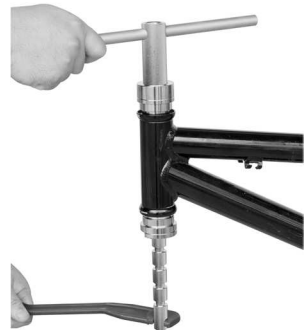


5 Thread the lower head cup with the Press B and raise them to the position that the lower head cup must be installed, and secure Press B on the shaft engaging the stop with the nearest lock groove.

6 Hold the end of the shaft with the HOZAN C-200 pedal wrench or an other wrench which has 15mm jaw and the thickness of which is up to 7mm. If use the C-200 by its offset side, you do not have to hold it during the operation.



7 Gently turn the handle clockwise. Continue to cautiously turn the handle until both head cups meet to the edges of the head tube. Turn the handle still more ensuring the head cups advance into the head tube straight. Cautiously turn the handle during the operation to prevent cups are installed diagonally.



Operation

- 8 Turn the handle counterclockwise to relieve the pressure and release the stop to detach Press B from the shaft. Remove the C-448 from the head tube.

Caution

If installation of the head cups is not satisfactory, carefully try once more from the beginning. If the installation is still not satisfactory, check to see if the top and bottom surface of the head tube are parallel, and make any necessary corrections. Then try again to install the head cups. Do not use excessive force to install the head cups, as this could damage the tool or the head cups.

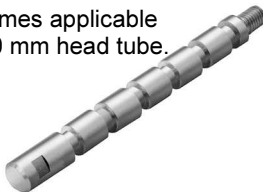
Daily care

Grease the screws of the shaft, the bearing and the rubbing portions periodically. This suppresses the rubbed metals wearing down. Greasing prior to every work after wiping off the leavings is effective.

Option

C-449 EXTENDER

The C-448 becomes applicable to maximum 350 mm head tube.



Replacement part

C-448-1 BEARING

The exclusive replacement bearing for the C-448.



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