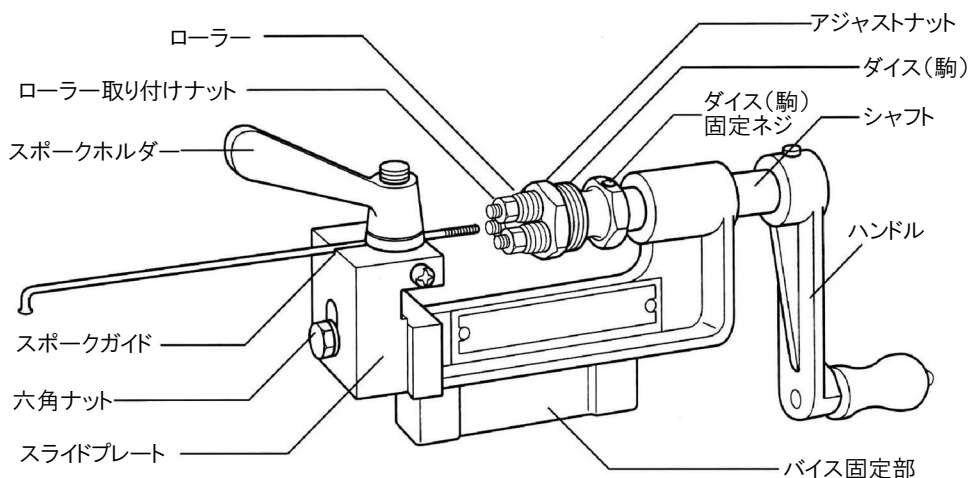


C-700-13 スポークネジ切り器

このたびは ホーザン C-700-13 スポークネジ切り器 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



※ダイス(駒)固定ネジは六角穴付き止めネジです。
2.5mm六角レンチで回してください。

交換ダイス

- ・C-707-13 替駒 (標準付属)
- ・C-706 替駒 (別売 #14・#15用)

仕様

適応サイズ	#13 ※
適応スポーク	ステンレス・鋼鉄製
外形寸法	190(W)×95(H)×30(D)mm
重量	820g

※ #14・#15スポークには別売のC-706替駒をお求めください。

※ #13スポークに#14のネジ、
#12スポークに#13のネジ
を立てることはできません。

ダイス適応表

スポーク番手	スポーク外径 mm	ネジ呼び寸	適応ダイス
#15	1.8	BC 1.8	C-706
#14	2.0	BC 2	
#13	2.3	BC 2.3	C-707-13

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 …重傷をとまな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

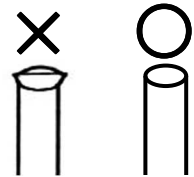
⚠ 注意

1. 無理な姿勢で作業しないでください。
2. 作業時は保護メガネを着用してください。
3. 改造はしないでください。
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。
5. 本器は#13(別売替駒使用で#14・#15)のスポーク専用です。
これ以外のスポークには使用できません。サイズをご確認ください。
6. ダイスおよび摺動部は定期的に注油と清掃をしてください。
7. ダイスは消耗品です。使用方法や頻度によって消耗の度合いは異なります。
8. 本器はバイスで固定して使用してください。
バイスは確実に作業台に固定されているか確認してください。
9. 各部のナットは必要以上に締め込まないでください。

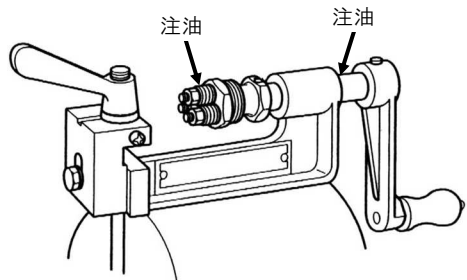
ご使用方法

※ 本器を初めてご使用になられる方は、必ず不要なスポークで下記の手順をお試しいただいてから、実際に加工したいスポークを加工してください。

- 1 スポークを、C-217 ワイヤークッターなどすり合わせ刃タイプの工具で、必要な長さにカットします。
スポーク切り、ニッパーなどで切断し、右図の×印のように線径からはみ出ている部分がある場合は、グラインダーなどで○印のように整えてください。



- 2 作業台にしっかり固定されたバイスを用意します。本器のバイス固定部をバイスで確実にはさんで固定します。
図の矢印部分に切削油を少量たらししてください。

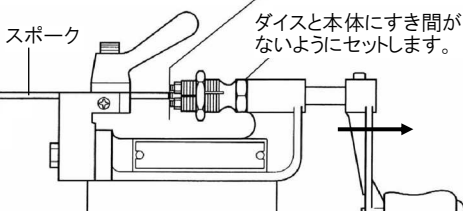


ご使用方法

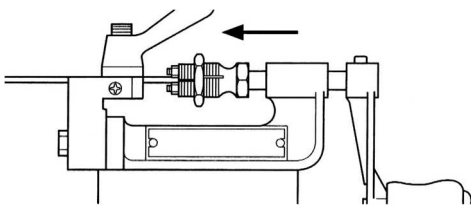
- 3** ハンドルを最大限引いて、ダイスと本体にすき間がないようにセットします。

1で用意したスポークを、ローラー軸の先端とスポークの先端がそろるようにスポークガイドに通し、スポークホルダーでしっかりと固定します。

ローラー軸の先端とスポークの先端がそろように。

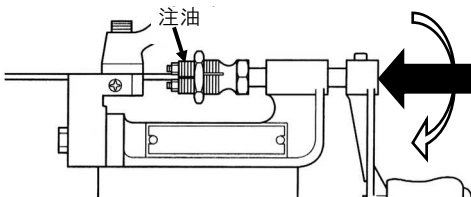


- 4** ハンドルを持ってシャフトをスライドさせ、スポークの先端を3つのローラーの中心に軽く押し当てます。



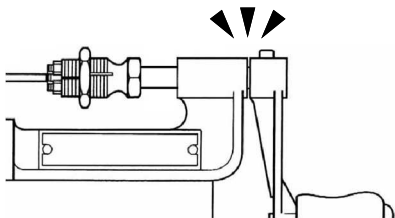
- 5** ローラーに切削油をたらし、ハンドルをしっかりと押しつけながら時計方向にゆっくりと回し、ネジ切ります(9の力で押し、1の力で回すのが適当です)。ネジの長さは通常10~12mm程度を目安にしてください。

注油



⚠注意

ハンドルが本体に接したところで作業を完了し、それ以上切り進めないでください。スポークやダイスを破損する恐れがあります。

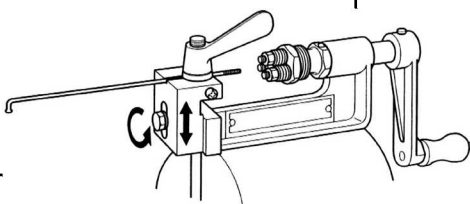


- 6** ネジを切り終わったら、ハンドルを軽く引きながら反時計方向に回して戻します。

- 7** 加工後のスポークは、使用するニップルを実際に装着して、ネジ山のでき具合をチェックします。不具合の場合はダイスの調整が必要です。調整方法は次ページの「ダイスの調整」を参照ください。



長期の使用により、スポークとダイスの中心が合わなくなった場合は六角ナットをゆるめ、スライドプレートに上下にスライドさせて調整し、ふたたび六角ナットを締めます。



ダイスの調整

本器は次のような状態のときに、アジャストナットを回して調整する必要があります。

- スポークに食いついていかないとき
- 出来上がったネジが小さいとき(実際にニップルを通してみて、スムーズにニップルが入って行かない、もしくは嵌合がきつい場合)

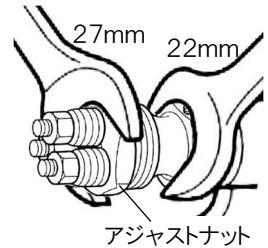
1 スポークを用意し、実際に作業を行い、状況を確認します。用意したスポークは何度かの調整によって短くなっていきますのでご注意ください。

2 22mmと27mmのスパナをご用意ください。アジャストナットを回して調整します。22mmのスパナで本器を保持し、27mmのスパナでアジャストナットを少しずつ回転させます。回転角度5～10°で大きく変化します。

- スポークに本器が食いつかない場合はアジャストナットを緩めてください。
- ネジが小さい場合はアジャストナットを締めてください。

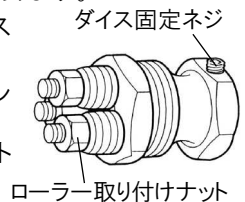
3 再び実際に作業し、状況を確認します。スポークは新しい切断面のものを使用してください。

4 2～3の作業を繰り返し行い、ニップルがスムーズに通るようになれば調整作業は終了です。



ダイスの保守

- ローラー部には、ネジ切り作業ごとに切削油を注油してください。
- ネジ切り作業中にローラー部の溝に切りカスがたまる場合があります。ローラーの切れ味が悪くなりますので、ブラシなどで定期的に掃除してください。
- ローラー取り付けナットが緩んだときは、軽く締めてください。緩んでいてもネジ切り作業上支障ありませんが、抜け落ちて紛失する恐れがあります。モンキーレンチやスパナを使用すると締めすぎになり、ローラー軸を破損する恐れがあります。
- ダイスは消耗品です。ローラーの切れ味が悪くなったら、ダイス一式で交換してください。ローラーのみの交換はできません。
- ダイス固定ネジは六角穴付き止めネジです。2.5mm六角レンチで回してください。新しいダイスを取り付けるとき、ダイス固定ネジの先端がシャフトの窪みにちょうど噛み合い、滑らないようにします。



交換ダイス

C-707-13 替駒
#13スポーク用
ステンレス／鋼鉄製スポーク用

オプション

C-706 替駒
#14・#15スポーク用
ステンレス／鋼鉄製スポーク用

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

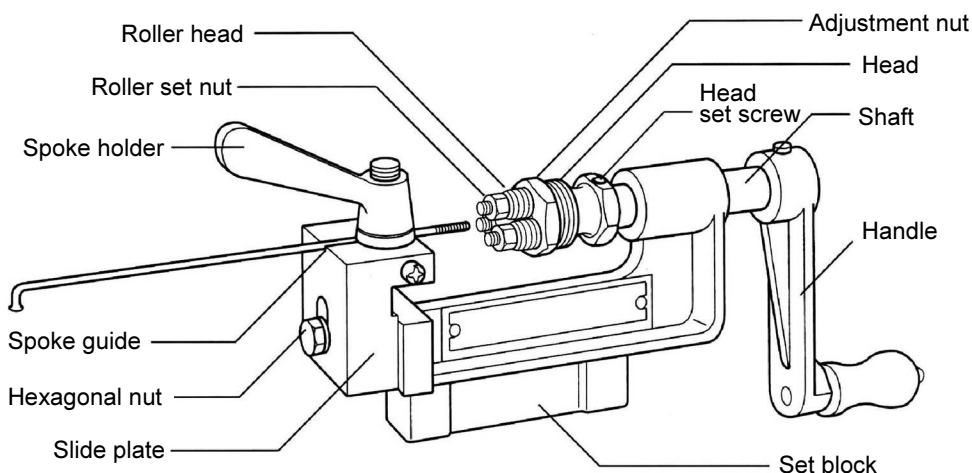
本社 〒556-0021 大阪市浪速区幸町1-2-12
サイクルチーム TEL(06)6567-3113
FAX(06)6562-0024

C-700-13

SPOKE THREAD CHASER

Thank you for purchasing the HOZAN C-700-13 SPOKE THREAD CHASER. 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



* Head set screw is a hexagonal socket set screw. Turn with a 2.5mm hex key.

Specifications

Applicable sizes	#13 *
Applicable spokes	Stainless steel and steel
Dimensions	190(W)×95(H)×30(D) mm
Weight	820g

* Purchase C-706 Replacement head for #14/15 spoke.

* #14 screw cannot be created on #13 spoke by this tool.
#13 screw cannot be created on #12 spoke by this tool.

Replacement heads

C-707-13 Replacement head (standard)


C-706 Replacement head (option, for #14/15 spoke)


Applicability


Spoke's count	Spoke's dia. mm	Screw's nominal No.	Applicable head
#15	1.8	BC 1.8	C-706
#14	2.0	BC 2	
#13	2.3	BC 2.3	C-707-13

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

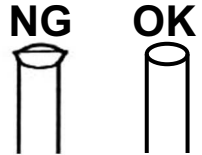
1. Maintain proper posture when using this tool.
2. Wear goggles when using this tool.
3. Do not modify the C-700-13.
4. Do not use when cracks, breaks, wear or deformation is found on this tool.
5. The C-700-13 is designed for #13 spokes (#14/15 spokes using optional head) only. Do not use with any other sizes of spoke. Check the spoke size before use.
6. Periodically lubricate heads and all moving parts.
7. Heads are consumables. The degree of wear will vary depending on the frequency of use.
8. Use the C-700-13 securing in a vise. The vise must be fixed securely to the work table.
9. Do not tighten any of the nuts more than necessary.

Operation

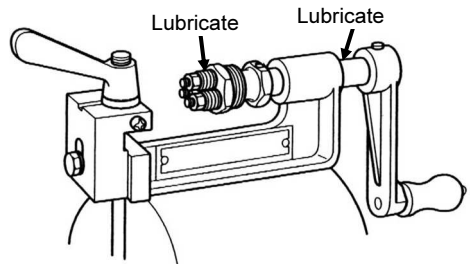
* When using the C-700-13 for the first time, practice the following procedure using a discarded spoke until you are familiar with this device before working on necessary spoke.

- 1 Cut the spoke to the desired length using a pass-each-other-blade type tool, e. g. HOZAN's C-217 WIRE CUTTER and such.

If cutting edge appears as indicated by NG, there are over diameter parts, by using a spoke cutter and such, smooth it until appears as shown by OK using a bench grinder.

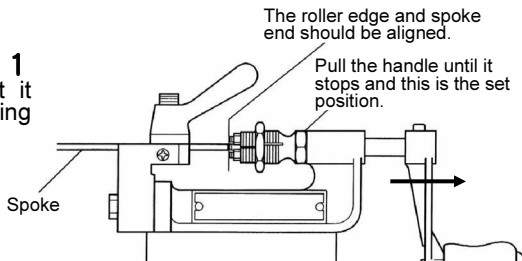


- 2 Prepare a vise fixed securely on the work table. Secure the C-700-13 by the set block on the vise. Lubricate where indicated by the arrow in the illustration.

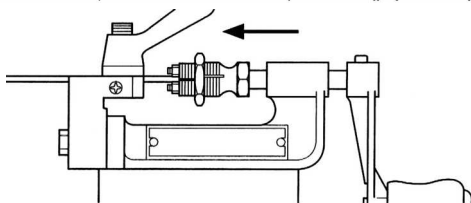


Operation

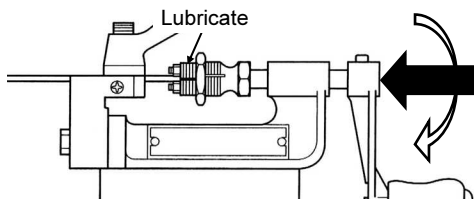
- 3** Pull the handle to the maximum.
Pass the spoke prepared on step 1 through the spoke guide and set it firmly with the spoke holder aligning the roller edge and the spoke end.



- 4** Hold the handle and slide the shaft until the tip of spoke goes into the center of the three rollers with aligned.

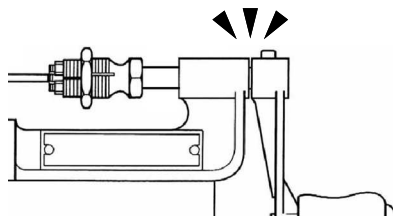


- 5** Lubricate the roller with cutting oil, and then push the handle and turn it slowly and firmly clockwise to cut the thread. Sharing the power to 9 for pushing and 1 for turning is recommended. The thread length should normally be about 10 to 12 mm.



⚠ Caution

Do not continue to cut after the handle comes in contact with the body. This could damage the spoke and the head.

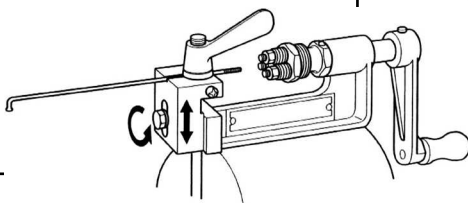


- 6** After cutting the thread, pull out the handle gently and turn it counterclockwise back to its original position.

- 7** Screw the spoke into a nipple actually, and check that the thread has been formed correctly. If it is not in good condition, the head must be adjusted. See "head adjusting" on next page.



If the end of the spoke is not aligned with the center of the roller heads by long-term use, loosen the hexagonal nut and move the slide plate up and down to adjust the height. Then tighten the hexagonal nut.



Head adjusting

If it is in conditions described below, adjust the head properly turning the adjust nut.

- When the spoke does not enter into the head
- When the completed thread's diameter is too small
(A nipple does not go through the thread smoothly or goes hardly)

1 First, actually work to comprehend the present situation.
Note that the spoke becomes short by repeated adjustment.

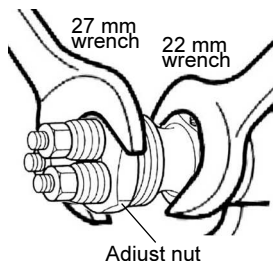
2 Use 22 mm and 27 mm wrenches.

Turn the adjust nut with the 27 mm wrench, while holding the head with the 22 mm wrench.
Turn the adjust nut little by little since turning it only 5 to 10 degrees causes a large alteration.

- Loosen the adjust nut when the spoke does not enter into the head.
- Tighten the adjust nut when the completed thread's diameter is too small.

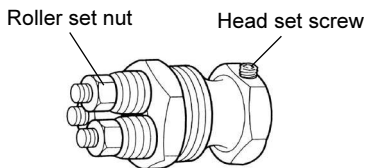
3 Work again employing a spoke which has a renewed section, and check the situation.

4 Repeat procedures **2** and **3**. Adjustment is completed for that the nipple goes through the thread smoothly.



Head maintenance

- Lubricate the roller with cutting oil each every time.
- Cutting scraps may remain on the roller grooves. Clean the rollers with a brush periodically to keep cutting performance.
- If the roller set nut become loose, turn them softly. Even they are loose, threading can be performed without hindrance, but it could cause loss of set nuts. If an adjustable wrench or open wrench is used, it could cause a damage of roller shaft due to over-tightening.
- The head is a consumable part. When the roller wear out, replace the whole head assembly.
- Head set screw is a hexagonal socket set screw. Turn with a 2.5mm hex key. When installing a new head, engage the tip of the head set screw with the cavity on the shaft to prevent slipping.



Replacement head

C-707-13 replacement head

For #13, stainless steel/steel spokes

Option

C-706 replacement head

For #14/#15, stainless steel/steel spokes

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