



#1953-1 and #1951 Replacement Tapered Sleeve and Tapered Bullet for 100-5D Repair Stand Clamp

Park Tool Co. 5115 Hadley Ave. N., St. Paul, MN 55128 (USA) www.parktool.com

The #1953-1 Tapered Sleeve and #1951 Bullet replace the original tapered sleeve and bullet on first generation 100-5D Professional Micro Adjust Clamps (manufactured in 2010), providing additional clearance for the bicycle when mounted in 2001 or newer Park Tool PCS-1, PCS-4, PCS-4-1, PCS-4-2, PRS-7-1 or PRS-7-2 Repair Stands

Installation Instructions:

- With clamp mounted in repair stand, turn cam handle (#4) counter-clockwise to fully open clamping jaws.
- Using a small flat blade screwdriver, remove C-clip (#9) holding clevis pin (#8).
- Remove clevis pin (#8) from clamp body (#7).
- Remove clamp spring (#5) from clamp body (#7).
- Using a 5/16" or 8mm hex wrench, loosen and remove socket head cap screw (#10).
- Slowly tighten handle on top tube assembly (#1) just until old bullet (#2) is pulled from clamp body. Do not over tighten handle.
- Remove clamp from top tube assembly (#1).
- Remove old bullet (#2) from threaded shaft inside top tube assembly (#1).
- Remove old tapered sleeve (#3) from clamp body (#7).
- Install new tapered sleeve (#11) onto clamp body (#7).
- Install new bullet (#12) into back of clamp, aligning splines of new bullet with corners in new tapered sleeve (#11).
- Install socket head cap screw (#10) and tighten until new tapered sleeve (#11) bottoms out. Torque to 300 inch pounds.
- Mount clamp back into top tube assembly (#1) of repair stand.
- Install clamp spring (#5) into recessed holes in clamp body (#7) and movable jaw (#6).
- Align hole in clamp body (#7) and movable jaw (#6). Install clevis pin (#8) and attach C-clip (#9).

#1953-1 und #1951 Anpassungs-Set für 100-5D Micro-Adjust Profi-Halteklau

Die in diesem Anpassungs-Set enthaltene Zylinderkragenhülse #1953-1 und Gewindehülse #1951 ersetzen die entsprechenden Bauteile bei 100-5D Micro-Adjust Profi-Halteklauen aus dem Modelljahr 2010. Diese Anpassung gewährleistet zusätzliche Bewegungsfreiheit bei Park Tool Montageständermodellen PCS-1, PCS-4, PCS-4-1, PCS-4-2, PRS-7-1 und PRS-7-2 der Modelljahre 2001 und neuer.

Anleitung zum Umbau:

- Drehen Sie den Kurbelgriff (#4) der im Montageständer befindlichen Halteklau gegen den Uhrzeigersinn bis die Klemmbacken vollständig geöffnet sind.
- Entfernen Sie den Federclip (#9) mit einem kleinen Schraubendreher vom Gelenkstift (#8).
- Ziehen Sie den Gelenkstift (#8) aus dem Halteklauenkorpus (#7).
- Entfernen Sie die Spannfeder (#5) aus dem Halteklauenkorpus (#7).
- Nehmen Sie die Buchsenschraube (#10) mit einem 8 mm Innensechskant.
- Drehen Sie den Fixierhebel (#1) der Halteklauenaufnahme vorsichtig solange fest bis die ursprüngliche Gewindehülse (#2) aus dem Halteklauenkorpus herausgezogen worden ist. Dabei nicht den Fixierhebel überdrehen.
- Entfernen Sie die Halteklau aus der Halteklauenaufnahme (#1).
- Entfernen Sie die ursprüngliche Gewindehülse (#2) vom Schaft in der Halteklauenaufnahme (#1).
- Entfernen Sie die ursprüngliche Zylinderkragenhülse (#3) vom Halteklauenkorpus (#7).
- Schieben Sie die Austausch-Zylinderkragenhülse (#11) auf dem Halteklauenkorpus (#7).
- Setzen Sie die Austausch-Gewindehülse (#12) bündig mit der Zylinderkragenhülse (#11) in den Halteklauenkorpus ein.
- Montieren Sie die Buchsenschraube (#10) wieder und ziehen Sie sie fest bis die Zylinderkragenhülse (#11) anschlägt. Max. Anzugsdrehmoment 33,5 Nm (300 in-lbf).
- Montieren Sie die Halteklau wieder im Montageständer.
- Setzen Sie die Spannfeder (#5) in die dafür vorgesehenen Aufnahmen der Klemmbacken ein.
- Justieren Sie Halteklauenkorpus (#7) und bewegliche Klemmbacke (#6), schieben Sie den Gelenkbolzen (#8) durch die Bohrung und sichern Sie ihn mit dem Federclip (#9).

#1953-1 et #1951 Embout de Guidage et Insert Fileté de Rechange pour Pince d'atelier 100-5D

L'embout de guidage #1953-1 et l'insert fileté #1951 remplacent les embouts de guidage et inserts filetés d'origine de la première génération de pince micro ajustable 100-5D (fabriquées en 2010), procurant ainsi un écartement supplémentaire une fois le vélo monté sur des pieds de réparation PCS-1, PCS-4, PCS-4-1, PCS-4-2, PRS-7-1 ou PRS-7-2 de 2001 ou plus récents.

Instruction de Montage:

- En ayant pris soin de laisser la pince sur le pied, tourner la poignée de réglage (#4) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre afin d'ouvrir la mâchoire au maximum.
- A l'aide d'un petit tournevis plat, retirer le circlip (#9) qui maintient l'axe (#8).
- Retirer l'axe (#8) du corps de la pince (#7).
- Retirer le ressort (#5) du corps de la pince (#7).
- A l'aide d'une clé hexagonale de 8mm desserrer puis retirer la vis (#10) maintenant l'embout fileté.
- Tourner doucement la poignée du tube d'assemblage (#1) jusqu'à ce que l'ancien embout fileté soit extrait du corps de la pince. Ne pas trop serrer la poignée.
- Retirer la pince du tube d'assemblage (#1).
- Démonter l'ancien insert fileté (#2) de la tige fileté à l'intérieur du tube d'assemblage (#1).
- Retirer l'ancien embout de guidage (#3) du corps de la pince (#7).
- Remonter le nouvel embout de guidage (#11) sur le corps de la pince (#7).
- Remonter le nouvel insert de filetage (#12) à l'arrière de la pince, alignant les cannelures du nouvel insert avec celles du nouvel embout de guidage (#11).
- Remonter la vis (#10) de fixation et serrer jusqu'à ne plus avoir de jeu avec l'embout de guidage (#11). Serrer à un couple de 300 inch/pounds (34N).
- Remonter la pince dans le tube d'assemblage (#1) du pied.
- Remonter le ressort (#5) dans les encoches du corps de la pince (#7) et de la mâchoire mobile (#9).
- Aligner les trous dans le corps de la pince (#7) et la mâchoire mobile (#6). Mettre en place l'axe (#8) et fixer le circlip (#9).

#1953-1 Y #1951 Reemplazo del Acoplador y Buje con Cuerda de la Mordaza 100-5D

El acoplador #1953-1 y el buje con cuerda #1951 reemplazan al acoplador y buje con cuerda de la primera generación de mordazas de micro ajuste 100-5D, proveen un mejor desempeño en las bicicletas montadas en el 2001 en los soportes de reparación de Park Tool PCS-1, PCS-4, PCS-4-1, PCS-4-2, PRS-7-1 o PRS-7-2.

Instrucciones de Instalación

- Con la mordaza montada en el soporte de reparación, gire la manivela (#4) en sentido de las manecillas de reloj hasta abrir completamente las mandíbulas.
- Utilice un desarmador plano pequeño, para remover el seguro "C" (#9) que sostiene la horquilla (#8).
- Retire la horquilla (#8) del cuerpo de la mordaza (#7).
- Retire el resorte del cuerpo de la mordaza (#5).
- Utilice una llave allen 5/16" o 8mm, para aflojar y retirar el tornillo (#10).
- Apriete despacio la manivela superior del ensamble universal (#1) lo suficiente para que el buje con cuerda (#2) salga del cuerpo de la mordaza. No apriete demasiado la manivela.
- Retire la mordaza del ensamble universal (#1).
- Retire el buje con cuerda usado (#2) del interior del ensamble universal (#1).
- Retire el acoplador usado (#3) del cuerpo de la mordaza (#7).
- Instale el acoplador nuevo (#11) dentro del cuerpo de la mordaza (#7).
- Instale el nuevo buje con cuerda nuevo (#12) al fondo de la mordaza, alineando el nuevo buje con cuerda con las esquinas del nuevo acoplador (#11).
- Instale el tornillo allen (#10) y apriete el nuevo acoplador (#11) hasta el tope. Aplique un torque de 300 libras por pulgada.
- Monte la mordaza en el ensamble universal (#1) del soporte de reparación.
- Coloque el resorte (#5) en el agujero del cuerpo de la mordaza (#7) de la mandíbula móvil (#6).
- Alinie el agujero del cuerpo de la mordaza (#7) la mandíbula móvil (#6). Instale la horquilla (#8) y el seguro "C" (#9).



#1953-1 and #1951 Replacement Tapered Sleeve and Tapered Bullet for 100-5D Repair Stand Clamp

Park Tool Co. 5115 Hadley Ave. N., St. Paul, MN 55128 (USA) www.parktool.com

