



CRC-1 Crown Race Cutting Tool

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

The Park Tool CRC-1 Crown Race Cutter is designed to mill and/or face a fork's crown race seat to precise dimensions. Milling and/or facing the crown race seat insures a proper press fit of the crown race, as well as proper performance and longevity of the headset.

The CRC-1 includes a handle assembly, two adjustable bushings, and two high speed steel cutters to mill and face 26.5mm and 27.1mm crown race seats on 1" forks and 30.1mm crown race seats on 1-1/8" forks.

The CRC-1 is not intended for use on full carbon fiber steering columns. Additionally, it should not be used on crown race seats that are chrome plated, as it will dull the cutters very quickly. If a chrome-plated fork has a crown race seat that needs to be milled and/or faced, the chrome should first be removed.

INSTRUCTIONS:

1. Measure the inside diameter of the crown race being installed and select the proper size cutter. The CRC-1 includes two cutters. Part #845 (used on 1" forks) has a 26.5mm cutter on one side and a 27.1mm cutter on the other. Part #846 (used on 1-1/8" forks) has a 30.1mm cutter. If the inside diameter of the race is

between 26.3mm and 26.4mm, use the 26.5mm cutter. If the inside diameter of the race is between 26.9mm and 27.0mm, use the 27.1mm cutter. If the inside diameter of the race is between 29.9mm and 30.0mm, use the 30.1mm cutter.

2. Position the cutter in the handle assembly (#841) and tighten the two set screws (#609), making sure the set screws are in line with the positioning points in the cutter.
3. Select the proper adjustable bushing. Use the black bushing (#843) for 1" forks and the blue bushing (#844) for 1-1/8" forks. Unthread the cap/nut (#842) from the top of the handle assembly, drop the bushing in the body of the handle assembly, and re-install the cap/nut. At this point, do not tighten the cap/nut. Tightening the cap/nut before installing the tool on the fork will damage the bushing.
4. Position the CRC-1 onto the fork column and tighten the cap/nut just until there is no play between the tool and the fork.
5. Mount the fork onto a front wheel. With the wheel on the ground, grasp the wheel between your legs to stabilize the fork.

6. Liberally apply cutting oil or cutting fluid to the cutter and to the fork's crown race seat. Park Tool CF-2 Cutting Fluid is recommended.
7. Lean over the wheel and fork and apply downward pressure while turning the tool in a clockwise direction. Turning the tool in a counterclockwise direction will damage the cutter. As the tool cuts down the crown race seat, continually add fresh cutting oil or cutting fluid. Continue turning the tool clockwise until the cutter contacts the bottom of the crown race seat and a flat, smooth, evenly faced surface is created.
8. Clean the fork and the tool completely. The fork is now ready for installation of the crown race.

Note: All components should be used and stored with extreme care. The cutters should be cleaned and wiped with an oily cloth or rust inhibitor after use and should be periodically sharpened by a qualified technician. Park Tool Co. offers a sharpening service that can return cutting tools to factory specifications. Information can be found at: www.parktool.com.

CRC-1 Gabelkonussitz-Fräser

Mit dem CRC-1 wird der Konussitz der Gabel präzise abgedreht und plangefräst. Diese Bearbeitung gewährleistet die exakte Passung des Gabelkonus auf der Gabel sowie die einwandfreie Funktion und Haltbarkeit des gesamten Steuersatzes.

Dieses komplette Fräser-Set umfasst neben dem Werkzeugschaft zwei anpassbare Schneidfürungen, zwei HSS-Fräsköpfe für 26,5 und 27,1 mm Konussitze bei 1" Gabeln sowie für 30,1 mm Konussitze bei 1-1/8" Gabeln.

Der CRC-1 ist nicht für Gabelschäfte aus Vollcarbon geeignet. Auch bei verchromten Gabelschäften ist Vorsicht geboten, da die Fräsköpfe durch die Chromschicht schnell abstumpfen. Entfernen Sie gegebenenfalls vor dem Fräsen die Verchromung rund um den Konussitz.

Bedienungsanleitung:

1. Messen Sie den Innendurchmesser des zu installierenden Gabelkonus und wählen Sie den passenden der beiden Fräsköpfe. Artikel #845 (für 1" Gabeln) bietet die Abmessungen 26,5 mm sowie 27,1 mm. Artikel #846 (für 1-1/8" Gabeln) bietet

30,1 mm. Verfügt der Konus über 26,3 bis 26,4 mm Innendurchmesser, verwenden Sie den 26,5 mm Fräser. Bei 26,9 bis 27,0 mm Innendurchmesser nehmen Sie den 27,1 mm Fräser. Für Innendurchmesser von 29,9 bis 30,0 mm kommt der 30,1 mm Fräser zum Einsatz.

2. Platzieren Sie den passenden Fräskopf im Werkzeugschaft (#841) und sichern Sie ihn an seinen Fixierbohrungen mit den beiden Fixierschrauben (#609).
3. Wählen Sie die passende Schneidfürung. Die schwarze Führung (#843) passt für 1" Gabeln, die blaue (#844) für 1-1/8" Gabeln. Schrauben Sie die Werkzeugkappe (#842) aus dem Korpus, setzen Sie die gewünschte Schneidfürung in den Korpus und montieren Sie die Justiermutter wieder ohne sie festzuziehen. Achtung: Das Festziehen der Werkzeugkappe vor Installation des CRC-1 auf dem Gabelschaft führt zur Beschädigung der Schneidfürung.
4. Platzieren Sie den CRC-1 auf dem Gabelschaft und drehen Sie die Werkzeugkappe fest, bis es kein Spiel mehr zwischen Werkzeug und Gabelschaft gibt.

5. Montieren Sie die Gabel in ein Vorderrad und klemmen Sie das auf dem Boden stehende Laufrad mit den Beinen fest.
6. Tragen Sie großzügig Schneidöl auf Fräskopf und Konussitz. Wir empfehlen unser Schneidöl CF-2.
7. Beugen Sie sich über Gabel und Laufrad und üben Sie leichten Druck nach unten aus während Sie den Fräser im Uhrzeigersinn drehen. Drehen gegen den Uhrzeigersinn beschädigt den Fräskopf. Geben Sie während des Fräsvorgangs laufend weiteres Schneidöl hinzu. Drehen Sie den Fräser solange im Uhrzeigersinn bis der Fräskopf die Oberfläche des Konussitzes berührt und diese plan, eben und gleichmäßig gefräst worden ist.

Hinweis: Alle Werkzeugkomponenten sollten mit großer Sorgfalt eingesetzt und gelagert werden. Reinigen Sie die Fräseisen nach jeder Benutzung mit einem öligen Lappen und lassen Sie sie regelmäßig von einem Fachmann nachschleifen. Park Tool Co. bietet einen Schleifservice in Industriequalität an. Weitere Informationen auf www.parktool.com.

CRC-1 Kit de Surfaçage de Pivot de Fourche

Le kit de surfaçage de pivot de fourche CRC-1 Park Tool est conçu pour surfaçer et préparer l'embase de votre fourche à des dimensions précises. Le surfaçage du pivot assure un ajustement parfait, ainsi qu'une meilleure performance et longévité.

Le CRC-1 est constitué d'une poignée d'assemblage, deux guides ajustables et deux fraises de surfaçage pour embases de 26.5mm et 27.1mm sur fourches de 1" et 30.1mm sur fourches de 1-1/8".

Le CRC-1 n'est pas conçu pour une utilisation sur des fourches 100% carbone. De plus, il ne devrait pas être utilisé sur des embases chromées, ceci entraînant une usure très rapide des fraises. Si une fourche à l'embase chromée nécessite d'être surfacée, il faudra dans un premier temps retirer le chrome.

Instructions:

1. Mesurer le diamètre interne de la cuvette à installer et sélectionner la fraise appropriée. Le CRC-1 comprend deux fraises. La pièce #845 (utilisée sur les fourches de 1") a une face de 26.5mm et une face de 27.1mm. La pièce #846 (utilisée sur les fourches de 1-1/8") a un cutter de 30.1mm. Si le diamètre intérieur de la cuvette

est compris entre 26.3mm et 26.4mm, utiliser la fraise de 26.5mm. Si le diamètre intérieur de la cuvette est compris entre 26.9mm et 27.0mm, utiliser la fraise de 27.1mm. Si le diamètre intérieur de la cuvette est compris entre 29.9mm et 30.0mm, utiliser la fraise de 30.1mm.

2. Positionner la fraise dans la poignée d'assemblage (#841) et serrer les deux vis (#609), en faisant bien attention que les vis soient bien alignées avec les points de positionnement sur la fraise.
3. Sélectionner le guide ajustable adapté. Utiliser le guide noir (#843) pour les fourches 1" et le guide bleu (#844) pour les fourches de 1-1/8". Retirer le capot (#842) au-dessus de la poignée d'assemblage, placer le guide dans le corps, puis remonter le capot. A ce point, ne pas serrer le capot. Serrer le capot avant d'installer l'outil sur la fourche abimerait le guide.
4. Placer le CRC-1 sur la colonne de direction puis serrer le capot jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de jeu entre l'outil et la fourche.
5. Monter la fourche sur une roue avant. Avec la roue au sol, caller celle-ci entre vos jambes afin de stabiliser la fourche.

6. Appliquer généreusement de l'huile de coupe sur la fraise ainsi que l'embase de la fourche. L'huile de coupe Park Tool CF-2 est recommandée.
7. En se penchant pardessus la roue et la fourche, appliquer une force vers le bas tout en tournant l'outil dans le sens des aiguilles d'une montre. Ajouter de l'huile de coupe tout au long de l'avancement. Continuer à tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la fraise arrive en bas de l'embase et qu'une surface lisse et propre soit apparue.
8. Desserrer le capot et retirer l'outil de la fourche. Nettoyer l'outil et la fourche.

Note: Tous les composants doivent être utilisés et entreposés avec grand soin. La fraise doit être nettoyée et essuyée avec un chiffon huileux ou de l'antirouille après chaque utilisation et devrait être régulièrement aiguisé par un technicien qualifié. Park Tool Co. offre un service d'affûtage permettant de rendre aux outils de coupe leurs spécificités originales. Pour tout information à ce sujet : www.parktool.com



CRC-1 Crown Race Cutting Tool

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

CRC-1 Fresa para Cono de Corona de Tijera Inferior

La CRC-1 Fresa para Cono de Corona de Tijera Inferior de Park Tool está diseñada para emparejar la base del cono inferior de la tijera para lograr las dimensiones exactas. Emparejar la base del cono inferior de la tijera asegura un ajuste adecuado del cono del balero, así como el óptimo funcionamiento y longevidad de la taza de dirección.

El CRC-1 incluye un maneral, dos bujes ajustables y dos cortadores de acero para rimar y emparejar la base del cono de 26.5mm y 27.1mm a 1" y de 30.1mm a 1-1/8".

El CRC-1 no está diseñado para utilizarse en tubos telescópicos de fibra de carbón. Adicionalmente, no debe ser usado en conos de corona cromados, ya que dañará los cortadores rápidamente. Si una tijera cromada tiene un cono de corona que necesita ser rimado y/o emparejado, primero deberá retirar el cromo.

Instrucciones:

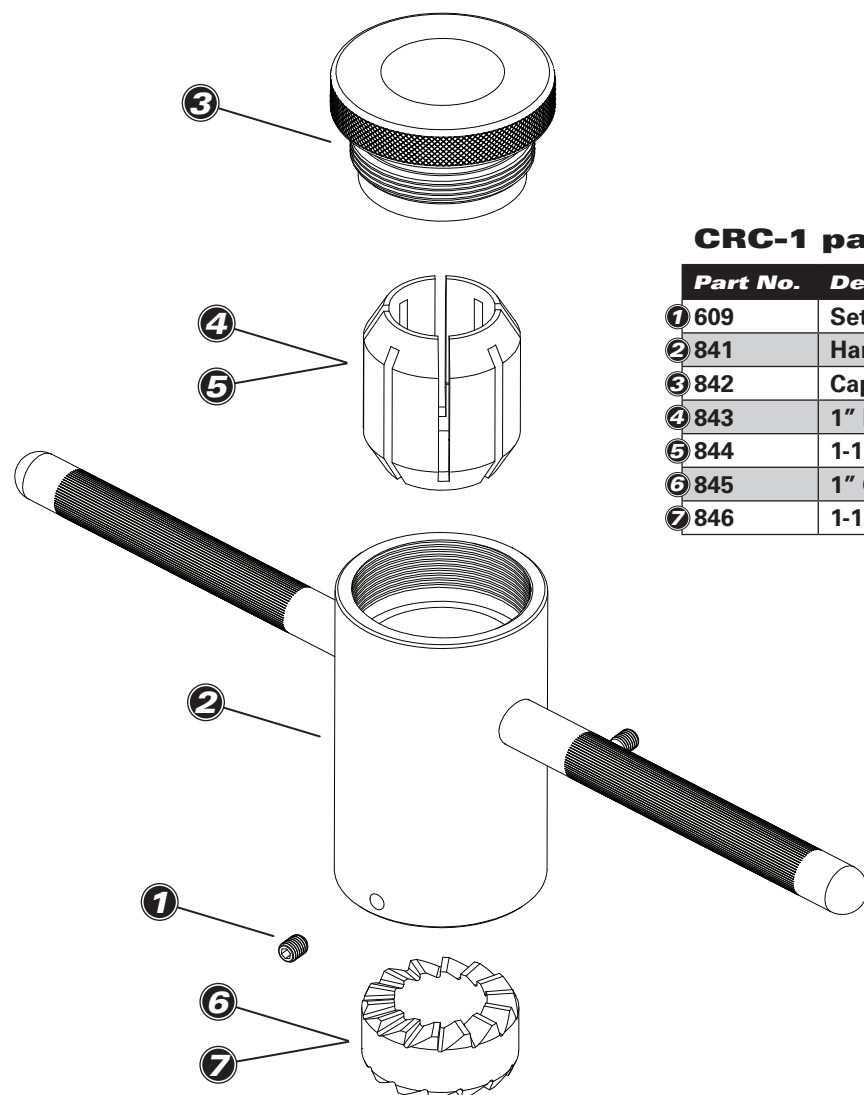
1. Mida el diámetro interno del cono de corona que será instalado y seleccione el cortador de la medida apropiada. El CRC-1 incluye dos cortadores. La pieza #845 (utilizado en tijeras de 1") tiene un cortador de 26.5mm en uno de sus lados y un cortador de 27.1mm del otro lado. La pieza #846 (utilizada en tijeras de

1-1/8") tiene un cortador de 30.1mm. Si el diámetro interno del cono de corona está entre 26.3mm y 26.4mm, utilice el cortador de 26.5mm. Si el diámetro interno está entre 26.9mm y 27.00mm, utilice el cortador de 27.1mm. Si el diámetro interno está entre 29.9mm y 30.0mm, utilice el cortador de 30.1mm.

2. Coloque el cortador en el maneral (#841) y apriete los tornillos de sujeción (#609), asegúrese de que los tornillos de sujeción estén alineados en las ranuras del cortador.
3. Elija el buje ajustable adecuado. Utilice el buje ajustable negro (#843) para tijeras de 1" y el buje ajustable azul (#844) para tijeras de 1-1/8". Desenrosque el tapón (#842) del maneral, inserte el buje ajustable en el cuerpo del maneral y enrosque el tapón sin apretarlo. Apretar el tapón antes de instalar la herramienta en la tijera provocará daños en el buje ajustable.
4. Coloque el CRC-1 en el tubo telescópico de la tijera y apriete el tapón hasta que no haya movimiento entre la herramienta y la tijera.
5. Instale la tijera en el rin delantero. Con el rin en el piso, apriete con sus piernas para estabilizar la tijera.

6. Aplique generosamente lubricante para corte en el cortador y en la base del cono inferior de la tijera. Es recomendable utilizar el CF-2 Lubricante para Corte de Park Tool.
7. Inclínese sobre el rin y la tijera y presione hacia abajo mientras gira la herramienta en sentido de las manecillas del reloj. Girar la herramienta en sentido contrario a las manecillas del reloj dañará el cortador. Agregue un poco más de lubricante para corte mientras la herramienta va cortando la base del cono de corona. Continúe girando la herramienta en sentido de las manecillas del reloj hasta que el cortador haga contacto con la base del cono de corona de la tijera y una superficie plana, lisa y uniforme sea creada.
8. Limpie la herramienta y la tijera. La tijera está lista para instalar el cono de corona.

Nota: Todos los componentes deben ser utilizados y almacenados con extremo cuidado. El cortador debe ser limpiado y enjuagado con trapo aceitoso o un inhibidor de corrosión después de utilizarlo y debe ser afilado periódicamente por un técnico calificado. Park Tool Co. ofrece el servicio de afilado, regresando las herramientas de corte al acabado de fábrica. Puede encontrar información en: www.parktool.com



CRC-1 part numbers

| Part No. | Description | Qty. |
|----------|-------------------|------|
| ① 609 | Set Screw 6 x 8mm | 2 |
| ② 841 | Handle Assembly | 1 |
| ③ 842 | Cap/Nut | 1 |
| ④ 843 | 1" Bushing | 1 |
| ⑤ 844 | 1-1/8" Bushing | 1 |
| ⑥ 845 | 1" Cutter | 1 |
| ⑦ 846 | 1-1/8" Cutter | 1 |