

CRS-1 Crown Race Setting System

The CRS-1 Crown Race Setting System includes six, specially-sized aluminum rings and one universal driver tube for installing a bicycle's headset crown race onto the fork's crown race seat. Designed to work on most 1" and 1-1/8" headset/fork systems.

INSTRUCTIONS

1. Measure outside diameter of crown race seat on fork and inside diameter of crown race. A crown race that is .1mm to .2mm smaller than the crown race seat will create a proper press fit. If difference is greater, crown race seat must be milled to size (use Park Tool Crown Race Cutting Tool CRC-1, or a similar tool). If crown race slips on crown race seat easily, an appropriate Loctite® retaining compound should be used to insure a secure fit. New headset parts will be needed if crown race is larger than crown race seat.
2. Clean crown race and crown race seat so they are free of dirt, grease and oil.
3. Place crown race on crown race seat of fork.
4. Select the aluminum ring that provides the greatest surface contact with either the inside shoulder of the crown race or the outside shoulder of crown race. For crown races without an inside shoulder or an outside shoulder, use the aluminum ring that makes contact with the taper of the race.
5. Place driver tube over aluminum ring and drive with hammer until crown race is properly seated.

CRS-1 Aufschlaggerät für Gabelkonus

Das CRS-1 ist ein komplettes Montageset für den Gabelkonus von 1" und 1-1/8" Steuersätzen. Es umfasst neben dem Montagerohr sechs abgestimmte Montageringe zum Aufschlagen des Gabelkonus auf den Konussitz der Vorderradgabel.

ANLEITUNG

1. Messen Sie den Außendurchmesser am Gabelkonussitz sowie den Innendurchmesser des Gabelkonus. Ein um 0,1-0,2 mm geringerer Durchmesser des Gabelkonus als beim Gabelkonussitz gewährleistet eine optimale Passung. Bei einer größeren Differenz muss der Gabelkonussitz passend gefräst werden, (z. B. mit dem CRC-1 von Park Tool). Wenn der Konus sehr leicht auf den Gabelkonussitz gleitet, sollte er mit einer geeigneten dauerhaften Loctite® Montagepaste gesichert werden. Ein anderer Steuersatz ist erforderlich, wenn der Gabelkonus breiter als der Gabelkonussitz ist.
2. Reinigen Sie Gabelkonus und Gabelkonussitz gründlich vor der Montage von Schmutz, Fett und Schmiermittel.
3. Platzieren Sie den Konus auf dem Gabelkonussitz (Lagerauflfläche zum Gabelschaft weisend).
4. Wählen Sie den Montagering, der die größte Kontaktfläche mit dem Innen- oder Außenrand des Konus bietet. Bei Konen ohne ausgeprägte Randbereiche verwenden Sie den Aufsatz, der die Lagerauflfläche am gleichmäßigsten bedeckt.
5. Setzen Sie das Montagerohr auf den Montagering und treiben Sie den Konus mithilfe eines Hammers vollständig auf den Gabelkonussitz.

CRS-1 Emmanche Cônes

L'emmanche CRS-1 comprend 6 bagues aluminium de gabarits spécifiques et un tube de guidage, permettant de monter un cône à l'emplacement voulu sur la fourche. Conçu pour fonctionner avec la plupart des fourches 1" et 1-1/8".

MODE D'EMPLOI

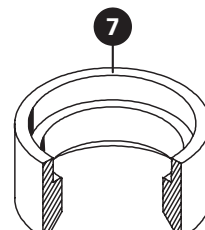
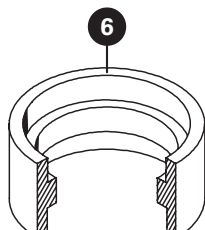
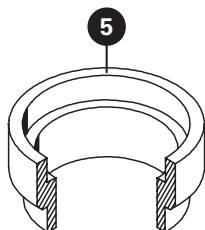
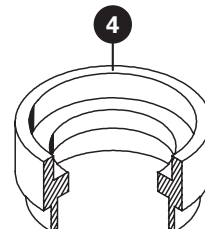
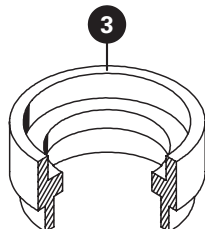
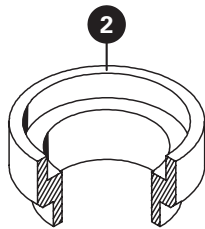
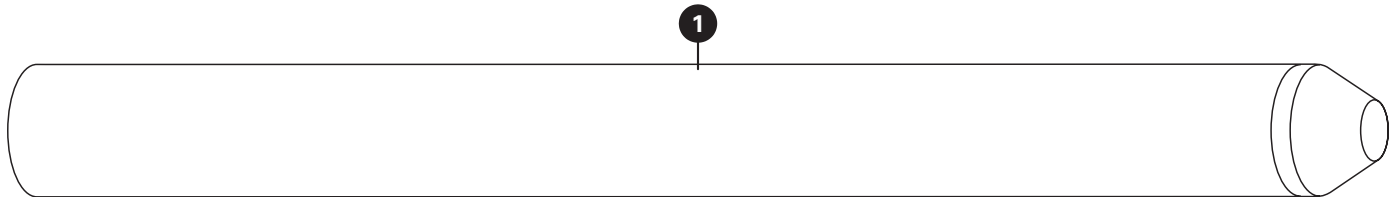
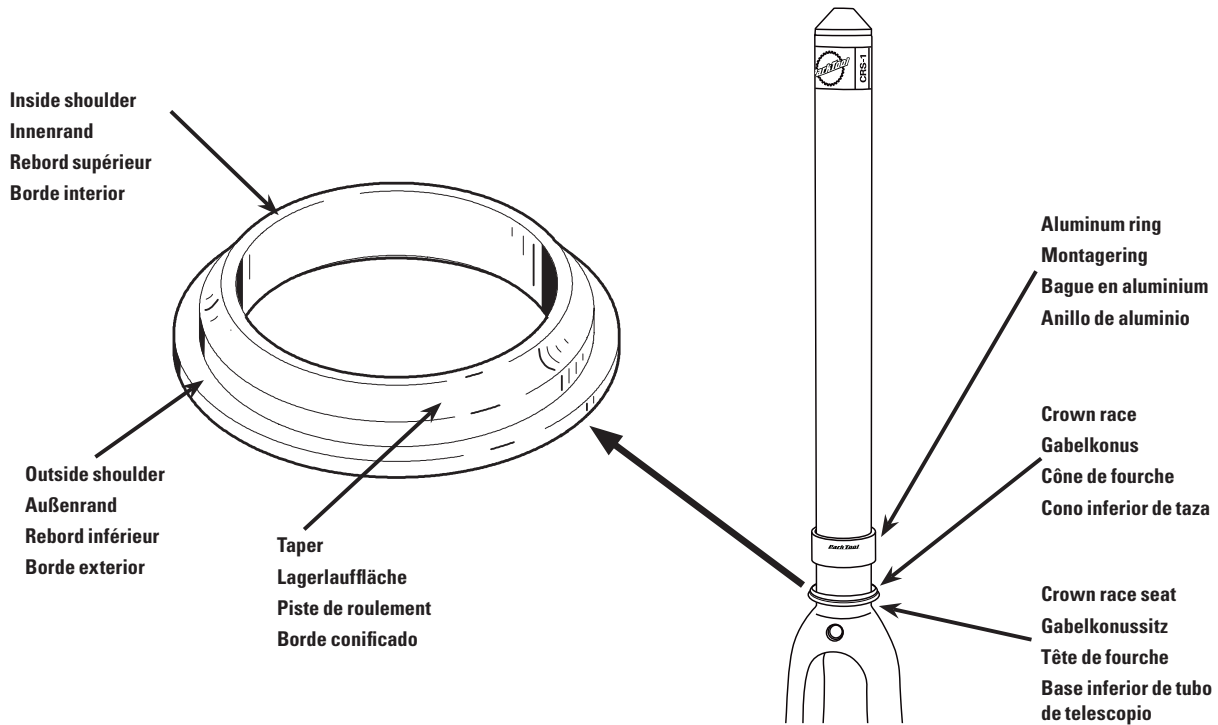
1. Mesurer le diamètre extérieur de la tête de fourche et le diamètre intérieur du cône. Un cône de fourche d'un diamètre inférieur de 0.1 à 0.2 mm à celui de la tête de fourche procurera un serrage adéquat. Si la différence est plus importante, alors la tête de fourche devra être usinée à la taille adéquate (utiliser le CRC-1 de Park Tool ou un outil similaire). Si le cône se glisse facilement sur la tête de fourche, alors un produit Loctite® approprié devra être utilisé afin d'assurer un bon maintien. Un nouveau jeu de direction devra être utilisé si le cône est plus large que la tête de fourche.
2. Nettoyer le cône de fourche ainsi que la tête de fourche de façon à ce qu'il n'y ait ni poussière, ni graisse, ni huile.
3. Placer le cône sur la tête de fourche.
4. Sélectionner la bague aluminium offrant la plus grande surface de contact avec le rebord supérieur ou inférieur du cône de fourche. Pour les cônes de fourche ne présentant pas de rebord supérieur ou inférieur, utiliser la bague faisant contact avec la piste de roulement.
5. Placer l'emmanche cône sur la bague aluminium et enfoncer à l'aide du marteau jusqu'à ce que le cône soit correctement en place.

CRS-1 Barra con Guía para Montar Cono Inferior a Tijera

La CRS-1 Barra con Guía para Montar Cono Inferior a Tijera, incluye 6 anillos de aluminio en medidas especiales y una barra guía universal para la instalación del cono inferior de la taza de dirección a la tijera. Diseñada para trabajar con conos de tazas de dirección de 1" hasta 1-1/8".

INSTRUCCIONES

1. Mida el diámetro externo de la base del tubo de telescopio de la tijera. Mida el diámetro interno del cono de taza de dirección. Este deberá ser 0.1mm a 0.2mm mas pequeño que la base del tubo de telescopio de la tijera. Con esta diferencia se tendrá una presión apropiada a la hora de montar el cono. Si la medida de la base del tubo de telescopio de tijera es mayor, necesitara rebajarlo hasta conseguir esta diferencia (Use la fresa para adaptar conos de corona de tijera CRC-1 o una herramienta similar). Si por el contrario el cono queda un poco holgado necesitara un adhesivo como el Loctite® para fijarlo. En el caso de que el cono de la taza de dirección se mas grande o este desgastado necesitara cambiarlo por otro juego de taza de dirección.
2. Limpie la base del tubo de telescopio de la tijera y el cono inferior de la taza de dirección, dejándolos libres de suciedad, grasa o aceite.
3. Coloque el cono inferior de la taza de dirección en el tubo de telescopio de la tijera.
4. Seleccione uno de los anillos de aluminio que provea una superficie de contacto mas amplia con el borde interior o exterior del cono de la taza de dirección. Para tijeras de carrera que utilicen cono inferior que tengan o no orilla interior o exterior utilice un anillo que se adapte lo mejor posible.
5. Introduzca la barra universal en el tubo de telescopio hasta hacer contacto con el anillo de aluminio, con la ayuda de un martillo fije apropiadamente el cono inferior al tubo de telescopio de la tijera.



CRS-1 PART NUMBERS

Ref. #	Part #	Description	Qty.
1	830A	Driver Tube	1
2	832	1" Stepped Cup	1
3	833	1" Stepped Cup	1
4	834	1" Stepped Cup	1

Ref. #	Part #	Description	Qty.
5	835	1-1/8" Stepped Cup	1
6	836	1-1/8" Stepped Cup	1
7	837	1-1/8" Stepped Cup	1