

CRS-1 Crown Race Setting System

The CRS-1 Crown Race Setting System uses specially-sized aluminum drifts and one universal driver tube to install crown races onto the fork's crown race seat. Designed to work with most 1" and 1½" 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 0.1 mm to 0.2 mm 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 CRC-1 Crown Race Cutting Tool, or a similar tool). If crown race slips on crown race seat easily, an appropriate retaining compound should be used to ensure a secure fit. New headset parts will be needed if crown race is larger than crown race seat.
2. Place crown race on crown race seat of fork.
3. Select the drift 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 drift that makes contact with the taper of the race.
4. Place driver tube over drift and drive with hammer until crown race is properly seated.

CRS-1 Aufschlaggerät für Gabelkonus

Das CRS-1 Gabelkonus Aufschlaggerät verwendet speziell dimensionierte Aluminium-Hülsen und ein Universal-Treiberrohr, um Gabelkonusringe auf dem Sitz der Gabel zu installieren. Entwickelt für die meisten 1"- und 1½"-Steuersatz/Gabelsysteme.

ANLEITUNG

1. Messen Sie den Außendurchmesser des Konusringsitzes an der Gabel und den Innendurchmesser des Konusrings. Ein Konusring, der 0,1 mm bis 0,2 mm kleiner ist als der Sitz des Konusrings sorgt für eine korrekte Presspassung. Wenn der Unterschied größer ist muss der Konusringsitz auf die richtige Größe gefräst werden (verwenden Sie den Park Tool CRC-1 Gabelkonus Fräser oder ein ähnliches Werkzeug). Wenn der Konusring leicht auf den Konusringsitz rutscht, sollte eine geeignete Sicherungsmasse verwendet werden, um einen sicheren Sitz zu gewährleisten. Neue Steuersatzteile werden benötigt, wenn der Konusring größer als der Kronenringsitz ist.
2. Setzen Sie den Konusring auf den Konussitz der Gabel.
3. Wählen Sie die Hülse, die den größten Oberflächenkontakt entweder an der Innenschulter des Konusrings oder mit der Außenschulter des Konusrings bietet. Bei Konusringen ohne Innenschulter oder Außenschulter verwenden Sie die Hülse die Kontakt mit dem Konus des Rings hat.
4. Setzen Sie das Aufschlagrohr über das Gabelrohr und schlagen Sie mit dem Hammer bis der Konusring richtig sitzt.

CRS-1 Emmanche Cônes

L'Emmanche cônes CRS-1 utilise 6 bagues en aluminium de gabarits spécifiques et un tube de guidage universel afin de monter un cône à l'emplacement voulu sur la fourche. Conçu pour fonctionner avec la plupart des fourches 1" et 1½".

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 de rétention 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. Placer le cône sur la tête de fourche.
3. 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.
4. 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

El sistema CRS-1 utiliza derivaciones de aluminio de tamaño especial y un tubo conductor universal para instalar las coronas en la horquilla. Diseñado para funcionar con la mayoría de los sistemas de dirección / horquilla de 1" y 1½".

INSTRUCCIONES

1. Mida el diámetro exterior del asiento de la pista de la corona en la horquilla y el diámetro interior de la pista de la corona. Una pista de corona que sea de 0,1 mm a 0,2 mm más pequeña que el asiento de la pista de la corona creará un ajuste a presión adecuado. Si la diferencia es mayor, el asiento de la pista de la corona debe fresarse al tamaño adecuado (utilice la herramienta de corte de pista de la corona Park Tool CRC-1 o una herramienta similar). Si la pista de la corona se desliza fácilmente en el asiento de la pista de la corona, se debe utilizar un compuesto de retención adecuado para garantizar un ajuste seguro. Se necesitarán nuevas piezas de dirección si la pista de la corona es más grande que el asiento de la pista de la corona.
2. Coloque la pista de la corona en el asiento de la pista de la horquilla.
3. Seleccione la pieza que proporcione el mayor contacto de superficie con el hombro interior de la pista de la corona o con el hombro exterior de la pista de la corona. Para coronas sin arcén interior o arcén exterior, utilice la pieza que hace contacto con el cono.
4. Coloque el tubo sobre la deriva y utilice un martillo hasta que la pista de la corona esté asentada correctamente.

Inside shoulder
Innenrand
Rebord supérieur
Borde interior

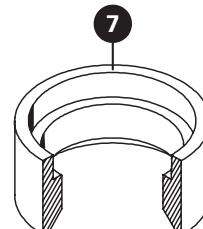
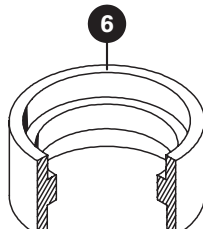
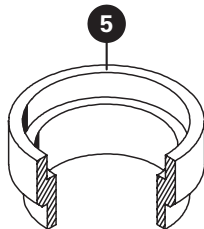
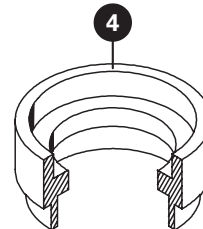
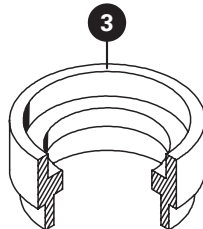
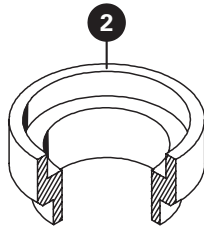
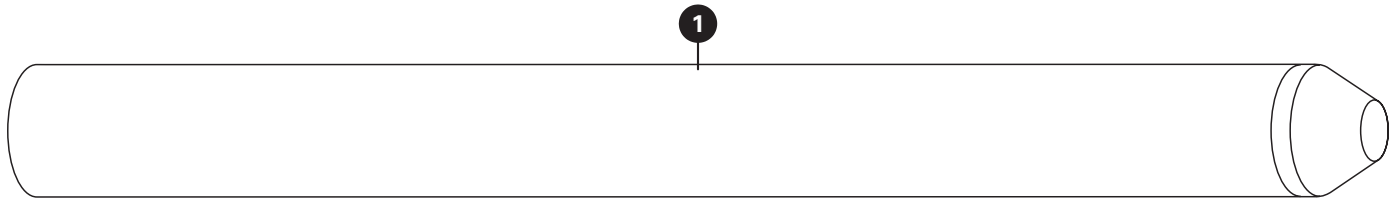
Outside shoulder
Außenrand
Rebord inférieur
Borde exterior

Taper
Lagerlauffläche
Piste de roulement
Borde conificado

Aluminum Drift
Montagering
Bague en aluminium
Anillo de aluminio

Crown race
Gabelkonus
Cône de fourche
Cono inferior de taza

Crown race seat
Gabelkonussitz
Tête de fourche
Base inferior de tubo de telescopio



CRS-1 PART NUMBERS

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

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