

**CRC-15 Crown Race Cutter Adaptor**

Machining a fork's crown race seat insures a proper press fit of the headset crown race, as well as proper performance and longevity of the headset. The Park Tool CRC-15 is a precision tool designed to be used in conjunction with the Park Tool CRC-1 Crown Race Cutting Tool to machine forks with a 39.8mm metal crown race seat (1.5" standard) that tapers to a 28.6mm steering column (1-1/8" standard). The CRC-15 is not intended for use on full carbon steering columns.

**Instructions:**

1. Assemble components of the CRC-1 Crown Race Cutter and CRC-15 Crown Race Cutter Adaptor.
  - a. Place the CRC-1's 1-1/8" bushing (blue) into the handle set and thread on the cap/nut. Do not tighten.
  - b. Install the CRC-15's body (#817) into the handle set of the CRC-1, making sure the set screws in the handle set are in line with the two positioning points in the body. Tighten the set screws.
  - c. Install the 39.8mm cutter (#818) into the CRC-15's body, making sure the two set screws (#609) in the body are aligned with the positioning points in the cutter. Tighten the set screws.
2. Position the CRC-1/CRC-15 assembly onto the fork's steering column and

tighten the cap/nut just until there is no play between the tool and the steering column.

3. Mount the fork onto a front wheel. With the wheel on the ground, grasp the wheel between your legs to stabilize the fork.
4. Liberally apply cutting fluid to the cutter and to the fork's crown race seat. Park Tool CF-2 Cutting Fluid is recommended.
5. Lean over the wheel and fork and apply downward pressure while turning the tool in a clockwise direction. Add additional cutting fluid as the tool cuts down the crown race seat. Continue turning the tool clockwise until the cutter contacts the bottom of the fork's crown race seat and a flat, smooth, evenly faced surface is created.
6. Loosen the cap/nut and pull the tool assembly from the fork. Clean tool and fork.

**Note:**

All components should be used and stored with extreme care. The cutter 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](http://www.parktool.com).

**CRC-15 1.5 Gabelkonussitz-Adapter**

Durch die Bearbeitung des Gabelkonussitzes werden die exakte Passung des Gabelkonus auf der Gabel sowie die einwandfreie Funktion und Haltbarkeit des gesamten Steuersatzes gewährleistet. Der Gabelkonussitz-Adapter CRC-15 ist ein Präzisionswerkzeug und dient in Verbindung mit dem Gabelkonussitz-Fräser CRC-1 zur Bearbeitung von Gabeln mit einem 39,8 mm Konussitz aus Metall (1,5" Standard) und einem 28,6 mm Gabelschaft (1-1/8" Standard). Der CRC-15 ist nicht für Vollcarbon-Gabelschäfte geeignet.

**Bedienungsanleitung:**

1. Montieren Sie die Komponenten von CRC-1 und CRC-15.
  - a. Platzieren Sie die 1-1/8" Schneidföhrung (blau) des CRC-1 im Werkzeugschaft und schrauben Sie die Kappe auf ohne sie festzuziehen.
  - b. Montieren Sie den Korpus des CRC-15 (#817) im Schaft des CRC-1. Beachten Sie, dass die beiden Fixieraufnahmen im Korpus genau auf die beiden Fixierschrauben im Schaft ausgerichtet sind. Ziehen Sie die Fixierschrauben fest.
  - c. Montieren Sie den 39,8 mm Fräser (#818) im Korpus des CRC-15. Beachten Sie dabei ebenfalls die korrekte Ausrichtung von Fixierschrauben (#609) und -aufnahmen. Ziehen Sie die beiden Schrauben an.

2. Platzieren Sie das komplette Fräserswerkzeug auf dem Gabelschaft und drehen Sie die Kappe soweit, bis das Werkzeug spielfrei auf dem Gabelschaft sitzt.
3. Montieren Sie die Gabel auf ein Vorderrad und klemmen Sie das auf dem Boden stehende Vorderrad zur Stabilisierung der Gabel mit den Beinen fest.
4. Tragen Sie großzügig Schneidöl auf Fräser und Konussitz auf. Wir empfehlen CF-2 Schneidöl.
5. Beugen Sie sich über Gabel und Laufrad und üben Sie etwas Druck aus, während Sie das Fräserswerkzeug im Uhrzeigersinn drehen. Geben Sie beim Fräsvorgang weiteres Schneidöl hinzu. Drehen Sie den Fräser solange, bis er die Auflagefläche des Konussitzes berührt und eine ebene, glatte Oberfläche erreicht worden ist.
6. Lösen Sie die Werkzeugkappe und nehmen Sie das Fräserswerkzeug vom Gabelschaft. Reinigen Sie Werkzeug und Gabel sorgfältig.

**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](http://www.parktool.com).

**CRC-15 Adaptateur pour Kit de Surfaçage de Pivot**

Surfacer l'embase de votre fourche assure une mise en place correcte du cône de direction, ainsi qu'une meilleure performance et longévité de votre jeu de direction. Le CRC-15 de Park Tool est un outil de précision destiné à être utilisé avec le kit de surfaçage de pivot de fourche CRC-1 de Park Tool afin de surfacer les fourches avec une embase de 39.8mm (1.5" standard) et une colonne de direction de 28.6mm (1-1/8" standard). Le CRC-15 n'est pas conçu pour être utilisé avec un tube de direction carbone.

**Utilisation:**

1. Assembler les composants du kit de surfaçage CRC-1 Park Tool et l'adaptateur CRC-15 Park Tool.
  - a. Placer le collier 1-1/8 du CRC-1 (le bleu) dans la poignée puis enclencher la vis de capot. Ne pas serrer.
  - b. Placer le corps du CRC-15 (#817) dans la poignée du CRC-1, tout en vérifiant que les vis de fixation sont bien alignées avec les points de positionnement sur le corps. Serrer les vis.
  - c. Installer la fraise de 39.8mm (#818) dans le corps du CRC-15, tout en vérifiant que les vis de fixation sont bien alignées avec les points de positionnement sur la fraise. Serrer les vis.

2. Positionner l'ensemble CRC-1/CRC-15 sur le pivot de la fourche et serrer le capot juste assez pour qu'il n'y ait plus de jeu entre la le pivot et l'outil.
3. Monter la fourche sur une roue avant. Avec la roue au sol, caller celle-ci entre vos jambes afin de stabiliser la fourche.
4. 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.
5. 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.
6. 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'affutage permettant de rendre aux outils de coupe leurs spécificités originales. Pour tout information à ce sujet : [www.parktool.com](http://www.parktool.com)

## CRC-15 Adaptador de Fresa para Cono de Corona

Darle la terminación correcta a la base del cono inferior de la tijera asegura un adecuado ajuste del cono de taza de dirección, así como el óptimo funcionamiento y longevidad de la taza de dirección. El CRC-15 de Park Tool es una herramienta de precisión diseñada para utilizarse con el CRC-1 Fresa para Cono de Corona de Tijera Inferior de Park Tool para emparejar la base del cono de 39.8mm (1.5" Estándar) a 28.6mm (1-1/8" Estándar). El CRC-15 no está diseñado para utilizarse en tubos telescópicos de fibra de carbón.

### Instrucciones:

1. Ensamble los componentes del CRC-1 Fresa para Cono de Corona de Tijera Inferior y el CRC-15 Adaptador de Fresa para Cono de Corona.
  - a. Coloque el collar ajustable de 1-1/8" (azul) del CRC-1 dentro del cuerpo del CRC-1 y enrosque la tapa/tuerca. No lo apriete.
  - b. Inserte el cuerpo del CRC-15 (#817) dentro del CRC-1, asegúrese de que los tornillos de sujeción del CRC-1 estén alineados en las ranuras del CRC-15. Apriete los tornillos.
  - c. Inserte el cortador de 39.8 mm (#818) dentro del cuerpo del CRC-15, asegúrese de que los tornillos de sujeción (#609) del CRC-15 estén alineados en las ranuras del cortador. Apriete los tornillos.
2. Coloque el CRC-1/CRC-15 sobre el tubo telescópico de la tijera y apriete la tapa/tuerca cuando no haya movimiento entre la herramienta y el tubo telescópico.

3. Instale la tijera en el rin delantero. Con el rin en el piso, apriete con sus piernas para estabilizar la tijera.
4. Aplique 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.
5. Inclínese sobre el rin y la tijera y presione hacia abajo mientras gira la herramienta en sentido de las manecillas del reloj. 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.
6. Retire la tapa/tuerca y retire la herramienta de la tijera. Limpie la herramienta y la tijera.

### 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](http://www.parktool.com)

