

爪式クランクプーリーブラーセット(A E 1 1)取扱説明書

この度は **KTC** 爪式クランクプーリーブラーセットをご購入頂きありがとうございます。
本製品をより安全により適切にご使用して頂く為に、取扱説明書をご使用前に必ずお読み下さい。
(この取扱説明書は製品と一緒に保管して下さい)

本製品は、サービスタップの無いクランクプーリーの抜き専用工具です。
本製品は、弊社のクランクプーリーツールシリーズ単品(A E 1 1, C P U 1 3)のセットです。

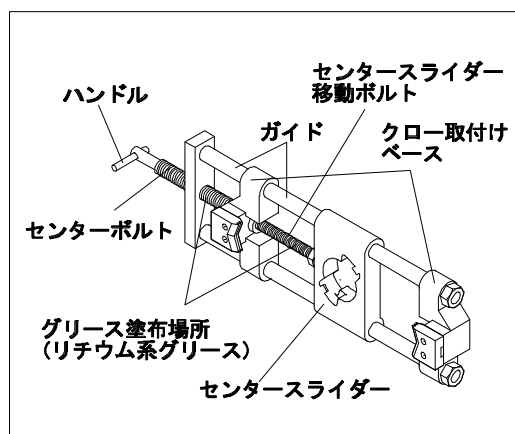
注意

A E 1 1 の取扱い注意事項



注意

- クランクプーリーにサービスタップ(作業用ねじ穴)のあるものには使用しないでください。サービスタップ付のクランクプーリーの脱着には弊社 C P H 1 (クランクプーリーホルドプレート)をお使いください。
- 外周溝部とボス部の間にトーショナルダンパーラバーがあるクランクプーリーには使用しないで下さい。
- 注油指示箇所にリチウム系グリースが塗布されていることを確認して下さい。必要があればリチウムグリースを適量塗布して下さい。
- 本製品と車両との間に手や、体の一部を挟まぬよう注意して下さい。
- 作業前にファンシュラウド、クーリングファン等を取り外し、作業空間を確保してください。
- センターボルトに触れないで下さい。
- 落としたり、上に物を置かないで下さい。
- 分解しないで下さい。
- 水分、薬品、鉄粉、砂塵等が付着しないよう使用及び保管して下さい。
- K T C クランクプーリー倍力レンチ A E - 1 0 は本製品と同時に使用できません。

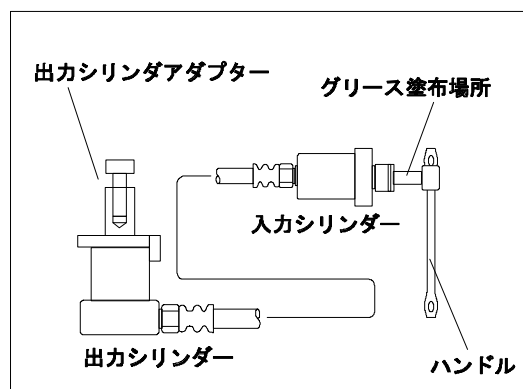


C P U 1 3 の取扱い注意事項



注意

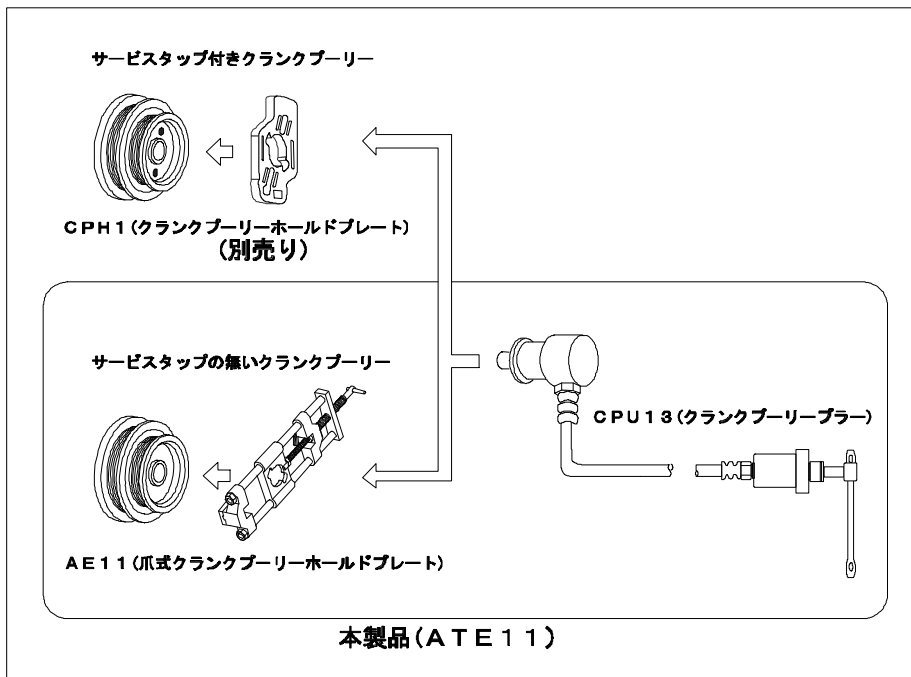
- 使用中、保管時を問わず、加圧状態で放置しないでください。
- 油圧ホース部は半径 9 0 mm 以下に曲げないでください。
- 落下させたり衝撃を与えたりしないでください。
- 入力シリンダーのハンドルを左回転させた場合、出力シリンダーのピストンが戻っても異常ではありません。
- 入力シリンダーのネジ部には KTC 推奨グリースを塗布してください。
- 出荷時に検査、調整を行っておりますので分解しないでください。
- 入力シリンダーのハンドルを左回転一杯まで戻してから出力シリンダーのピストンを手で押し戻し、止まるまでシリンダー内に押し戻した状態で保管してください。
- 水分、薬品、鉄粉、砂塵等が付着しないよう使用及び保管して下さい。



適用確認

小型車から普通乗用車、小型トラックまでのサービスタップの無いクランクプーリーの取り外し。
(トーショナルダンパーラバーを破壊しない構造のもの)

作業するクランクプーリーにサービススタップがついていないか確認して下さい。サービススタップ付のクランクプーリーに対しては別売りのCPH1(クランクプーリーホールドプレート)をご使用下さい。(下図参照)



入組確認

開梱後、以下の内容を確認してください。

AE11(爪式クランクプーリープラー)入組

イラスト	品名	数量
	爪式クランクプーリー ホールドプレート	1
	Vリブドプーリー用 クロー	2
	Vプーリー用 クロー	2
	ボルト (M5×0.8 首下12mm)	4本

CPU13(クランクプーリープラー)

イラスト	品名	数量
	クランクプーリー プラー	1
	出力シリンダー アダプター	長 = 1 短 = 1

作業方法

自動車メーカーの指示する作業方法に従い、クランクプリーロックボルトを外します。

プリーに合ったクローを選択し 4 mm の六角レンチで取付けます。
(図 1)

【注意】

- クランププリーの溝形状に適合するクローを選択し、使用してください。

ハンドルを回転させ、プリーにブラーを装着します。

(図 2)

【注意】

- 段違いにならないようにクランクプリーのベルト溝へクローを掛けて下さい。特に V リブプリーに使用される場合は注意して下さい。
- センターボルトの締め込みは、本製品とクランクプリーがガタつかない程度に、軽く締めてください。
- センターボルト頭部のマイナス溝は早回し専用です。本締めは必ずセンターボルトのハンドルを回して下さい。
- 締め過ぎはプリー破損の原因になります。

クランクプリーホルドプレートからクランクシャフトまでの距離を考慮して出力シリンダーアダプターの組み合わせ（長のみ / 短のみ / 長 + 短）を選択し、出力シリンダーに取り付けます。

（注意）

- 出力シリンダーアダプターの出代調整はネジ山が全て入っている状態で行ってください。(図 3)

クランクプリーブラーの出力シリンダー部をプリーに装着します。(図 4)

距離に合わせてねじ込み量を調整しながら出力シリンダーの耳部をクランクプリーホルドプレート中心穴の切り欠き部を通して止まるまで右に回してください。耳部半掛かりによる破損防止のためフックスプリングをクランクプリーホルドプレートに確実に掛けて、止まるまで右に回してください。

入力シリンダーを片手で持ち、もう片方の手でハンドルを回すと油圧が発生し、クランクプリーが抜けはじめます。クランクプリーが外れにくい場合は入力シリンダーの六角部にモンキーレンチ又はスパナ 19 mm等を掛けて力を入れやすくすると便利です。(図 5)

（注意）

- 手以外でハンドルを駆動しないでください。
- 規定以上の力がハンドルに加わると、ハンドルが曲がります。ハンドルが曲がり始めたら作業を中止してください。
- クランクプリーが落下しないよう、最後は手で抜き取って下さい。

図 1

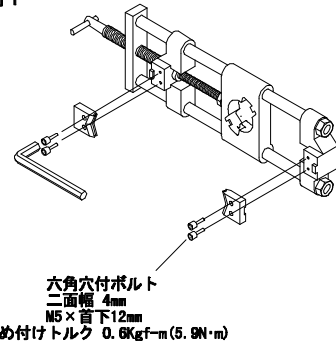


図 2

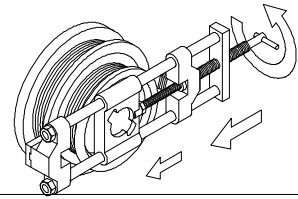


図 3

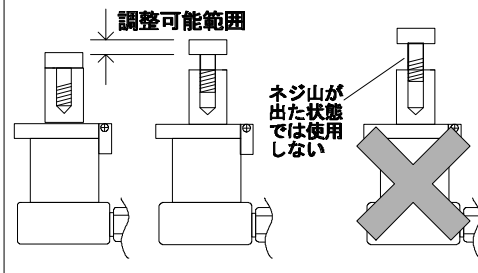


図 4

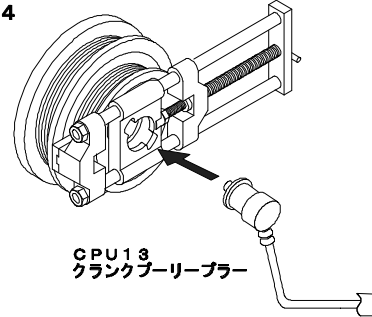
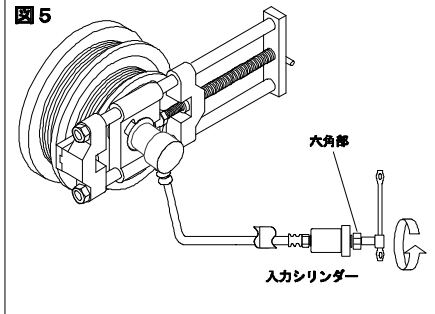




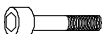

図 5



その他

- サービススタップ付クランクブリーの脱着には別売りC P H 1をお買い求め下さい。

C P H 1(クランクブリーホルドプレート)入組(別売り)

イラスト	品名	数量	イラスト	品名	数量
	ホルドプレート	1		ワッシャ	M 6 = 2 枚 M 8 = 2 枚
	セットボルト	M6=7 種 14 本 M8=6 種 12 本		M 1 0 アダプター	2

- 爪式クランクブリーブラー(A E 1 1)の補給部品としてクローを販売しています。

品名	品番	入組	数量
Vリブブリー用クローセット	A E 1 1 - 1	Vリブブリー用クロー	2
		ボルト M5X0.8 首下 12mm	4
Vブリー用クローセット	A E 1 1 - 2	Vブリー用クロー	2
		ボルト M5X0.8 首下 12mm	4

- クロー取付ボルトは市販の六角穴付きボルト(CPS、キャップスクリュー)が代用可能です。紛失された場合は、最寄りのD I Y店、ねじ販売店にて購入されると便利です。下記のボルトをお求め下さい。

六角穴付ボルト J I S 規格品
M 5 × ピッチ 0 . 8 mm 首下 1 2 mm(熱処理済み)

- クランクブリーブラー(C P U 1 3)の補給部品として出力シリンダーアダプターを販売しています。

品名	品番	数量
出力シリンダーアダプター	C P U 1 2	長 = 1 短 = 1

製造国：日本国 製造業者の名称・所在地：京都機械工具株式会社 〒613-0034 京都府久世郡久御山町佐山新開地 128 番地
TEL:0774-46-3725 FAX:0774-46-5054 URL <http://www.kyototool.co.jp/>

本製品の問い合わせは、最寄りの下記営業所までお寄せください。

支店 TEL / 東京 03(3752)2261 / 名古屋 052(882)6671 / 近畿 0774(46)3711

営業所 TEL / 札幌 011(824)0765 / 仙台 022(231)6322 / 関東 048(854)3213 / 金沢 076(291)4546 / 広島 082(273)0202 / 福岡 092(441)5637

出張所 TEL / 四国 087(885)8494