

クランクプリーホルドプレート(CPH1)取扱説明書

この度は **KTC** クランクプリーホルドプレー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付きクランクプリーの脱着専用工具です。
クランクプリーの抜き取りには弊社CPU13クランクプリープラーと組み合わせて使用します。

取扱上の注意

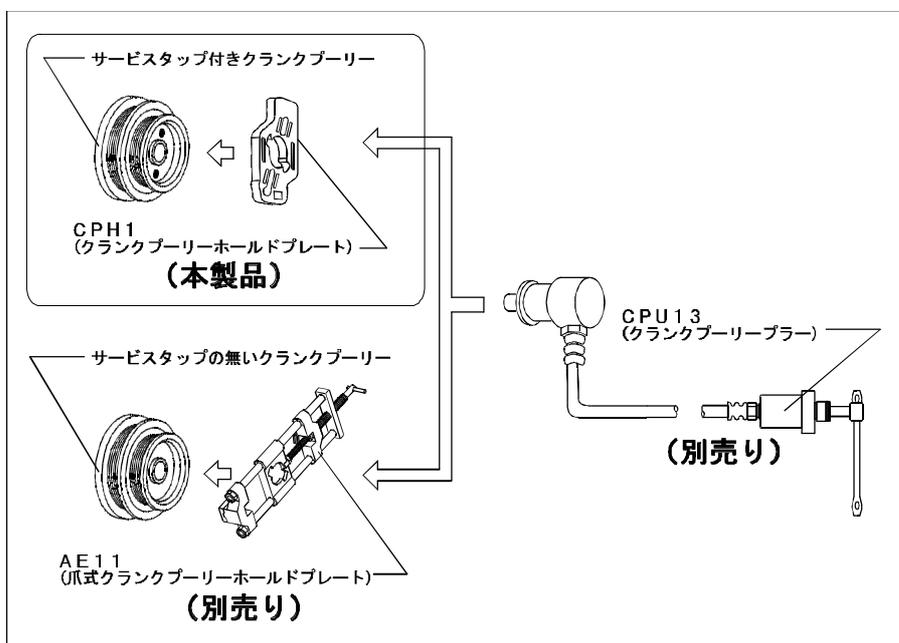


注意

- この取扱説明書と共に、関連する製品の説明書をよくお読みください。
- クランクプリーにサービスタップ(作業用ねじ穴)の無いものには使用しないで下さい。サービスタップの無いクランクプリーには弊社AE11爪式クランクプリープラーをお使いください。
- 本製品と車両との間に手や、体の一部を挟まぬように注意してください。
- 落としたり、上に物を置かないでください。
- 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付いたクランクプリーのロックボルト取り外し及びプリーの脱着(排気量3000ccを越えるディーゼルエンジン車、スカイラインGT-Rは除く)
- クランクプリーの抜き取りには弊社CPU13クランクプリープラーと組み合わせて使用します。(右図参照)
- サービスタップのないクランクプリーに対しては別売りのAE11(爪式クランクプリーホルドプレート)をご使用下さい。(右図参照)



入組確認

開梱後、以下の内容を確認してください。

CPH1(クランクプリーホルドプレート)入組

イラスト	品名	数量	イラスト	品名	数量
	クランクプリーホルドプレート	1		ワッシャ	M6 = 2枚 M8 = 2枚
	セットボルト (サイズは下表参照)	M6 = 7種 14本 M8 = 6種 12本		M10アダプター	2

CPH1セットボルトの入組内容

全長	30mm	40mm	45mm	50mm	60mm	70mm	75mm	80mm	85mm	90mm	100mm	合計
M6	2本	2本	-	2本	2本	2本	-	2本	-	2本	-	14本
M8	-	2本	2本	-	2本	-	2本	-	2本	-	2本	12本

作業方法

1. クランクプリーホルドプレートの取り付け

A寸法をメジャー等で測定し、A寸法にワッシャ厚み(5mm)とホルドプレート厚み(15mm)、ねじ込み代(5mm以上)を加算した寸法より首下長さが長いセットボルトを選択して下さい。(図1)

$$\text{セットボルト首下長さ} = \text{A寸法} + 5\text{mm} + 15\text{mm} + 5\text{mm以上}$$

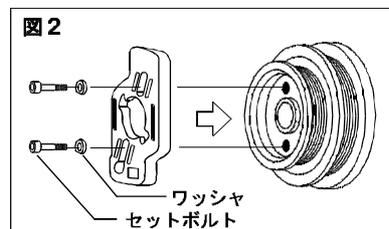
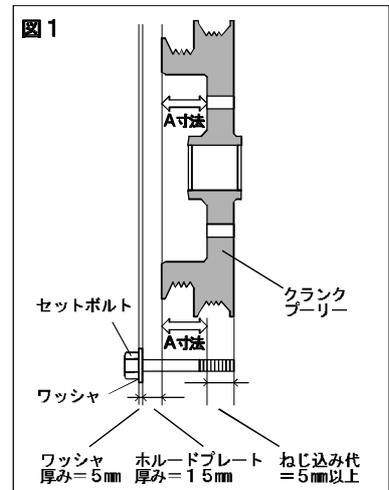
(注意)

- サービススタップがM10の場合はM10アダプターを装着し、M10アダプターからA寸法を測定して下さい。
- タイミングベルトカバー等にセットボルトが接触しないよう確認し、長すぎないよう最適な長さのボルトを選択して下さい。

選択したセットボルトとワッシャで、クランクプリーにクランクプリーホルドプレートを取り付けます。(図2)

(注意)

- 危険防止のためクランクプリーに合ったボルトを選択し、確実に締めてください。
- トーションダンパーラバーを破損しないよう、セットボルトを締めすぎないでください。
- クランクプリーホルドプレートの破損を防止するためワッシャは必ず装着してください。
- サービススタップのサイズがM10の場合にはM10アダプターをクランクプリーに装着して下さい。この場合、セットボルトはM8を選択してください。



2. クランクプリーロックボルトの取り外し

12.7sqスピナハンドルをクランクプリーホルドプレートに装着し、クランクプリーの回り止めをします。(図3)

(参考)

- 回り止めにはKTCスピナハンドルBS31-500を使用すると便利です。

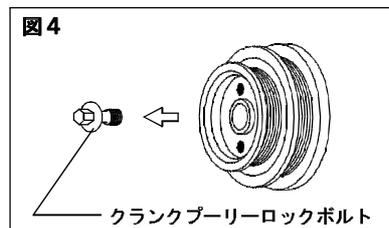
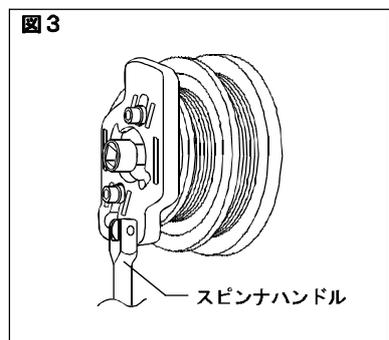
ソケットレンチ等でクランクプリーロックボルトを緩め、取り外します。(図4)

(注意)

- クランクプリーホルドプレートの中心穴よりクランクプリーロックボルトのフランジが大きい場合はクランクプリーホルドプレートの脱着が必要です。

(参考)

- クランクプリーホルドプレートを取り外す場合は逃がし穴と反対側の長穴に入っているセットボルトを外し、もう一本を緩め、逃がし穴からクランクプリーホルドプレートを外すと便利です。
- クランクプリーロックボルトの抜取りは、弊社AE-10クランクプリー倍力レンチを使用すると簡単に行えます。



3. クランクプリーの取り付け

クランクプリーをクランクシャフトに取り付け、クランクプリーホルドプレートを装着します。スピナハンドルで回り止めをしながら、トルクレンチを用いて規定トルクでクランクプリーロックボルトを締め付けて下さい。

(注意)

- 作業終了時には、クランクプリーホルドプレートをクランクプリーから確実に取り外して下さい。

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 / 広島 082(273)0202 / 福岡 092(441)5637

出張所 TEL / 四国 087(885)8494

No.96-016.01.01.KTC