

クランクプリーツール(CPHU2)取扱説明書

この度は **KTC** クランクプリーツール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あるクランクプリーの脱着専用工具です。
本製品は、弊社のクランクプリーツールシリーズ単品(CPH1, CPU13)のセットです。

注意

CPH1の取扱い注意事項



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。

CPH1
クランクプリー
ホールドプレート



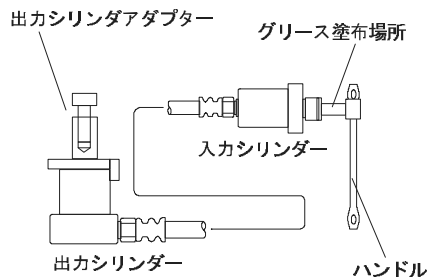
CPU13の取扱い注意事項



注意

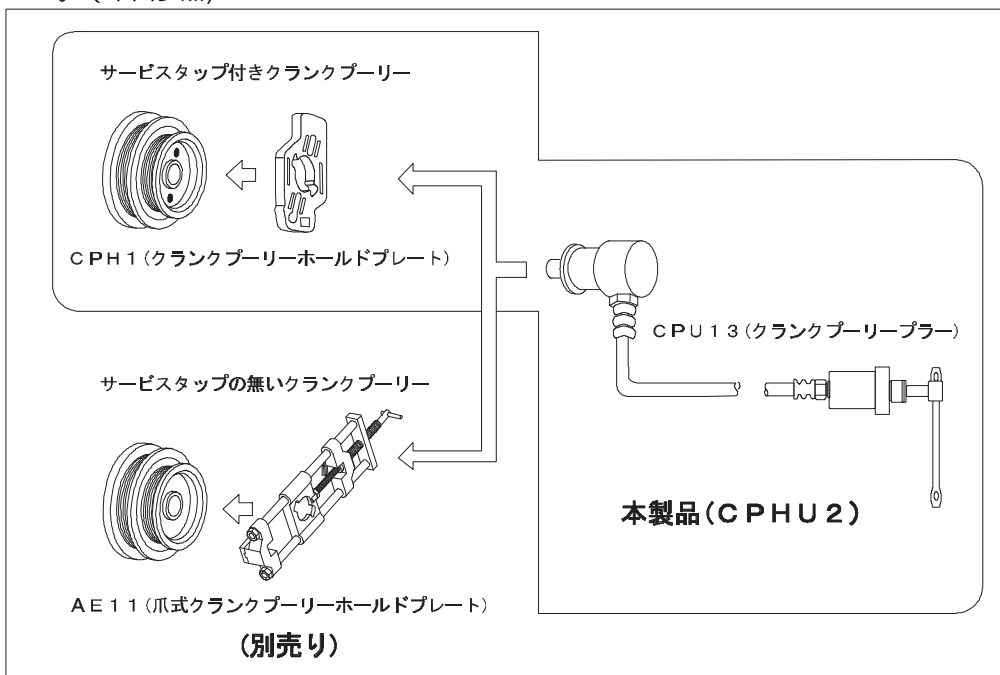
- この取扱説明書と共に、関連する製品の説明書をよくお読みください。
- 使用中、保管時を問わず、加圧状態で放置しないでください。
- 油圧ホース部は半径90mm以下に曲げないでください。
- 落下させたり衝撃を与えたりしないでください。
- 入力シリンダーのハンドルを左回転させた場合、出力シリンダーのピストンが戻っても異常ではありません。
- 入力シリンダーのネジ部には KTC 推奨グリースを塗布してください。
- 出荷時に検査、調整を行っておりますので分解しないでください。
- 入力シリンダーのハンドルを左回転一杯まで戻してから出力シリンダーのピストンを手で押し戻し、止まるまでシリンダー内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。

CPU13
クランクプリープラー



適用確認


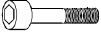


- 小型車から普通乗用車、小型トラックまでのサービスタップの付いたクランクプリーのロックボルト取り外し及びプリーの脱着(3000ccを越えるディーゼルエンジン車、スカイラインGT-R、日産VHは除く)
- サービスタップのないクランクプリーに対しては別売りのAE11(爪式クランクプリーホールドプレート)をご使用下さい。(下図参照)



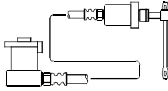

入組確認

開梱後、以下の内容を確認してください。

C P H 1 (クランクプリーホルドプレート)入組

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

C P U 1 3 (クランクプリープラー)入組

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

C P H 1 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

サービスタップ付きクランクプリーの取り外し

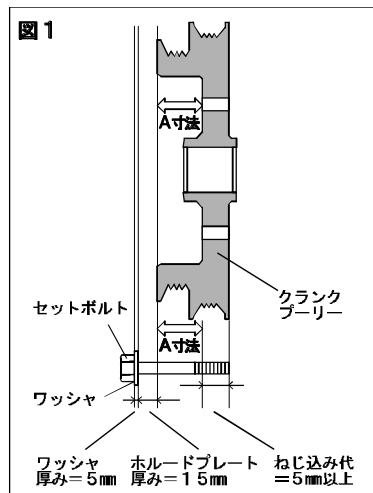
1. クランクプリーホルドプレートの取り付け

クランクプリープラー A 寸法をメジャー等で測定し、A 寸法にワッシャ厚み (5 mm) とホルドプレート厚み (15 mm)、ねじ込み代 (5 mm 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)

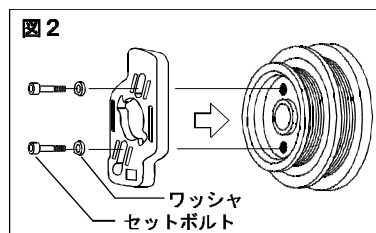
- サービスタップが M10 の場合は M10 アダプターを装着し、M10 アダプターから A 寸法を測定して下さい。
- タイミングベルトカバー等にセットボルトが接触しないよう確認し、長すぎないよう最適な長さのボルトを選択して下さい。



選択したセットボルトとワッシャで、クランクプーリーにクランクプーリー
 ホー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ー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。
- クランクプーリーホー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ー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。

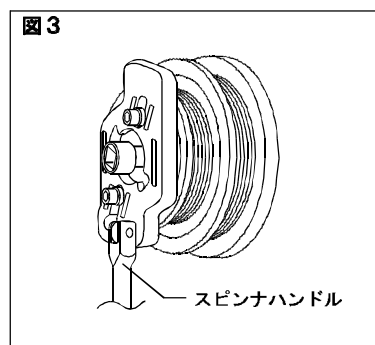


2. クランクプーリーロックボルトの取り外し

12.7sq スピナハンドルをクランクプーリーホールドプレートに装着し、クランクプー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BS51-500を使用すると便利です。



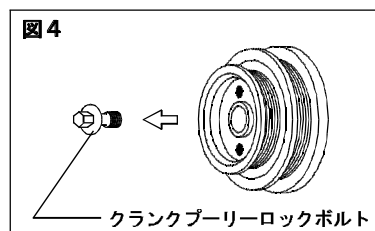
ソケットレンチ等でクランクプーリーロックボルトを緩め、取り外します。(図4)

(注意)

- クランクプーリーホールドプレートの中心穴よりクランクプー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ーリーホールドプレートの脱着が必要です。

(参考)

- クランクプーリーホー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ーリーホールドプレートを外すと便利です。
- クランクプーリーロックボルトの抜取りは、弊社AE-10クランクプーリー倍力レンチを使用すると簡単に行えます。

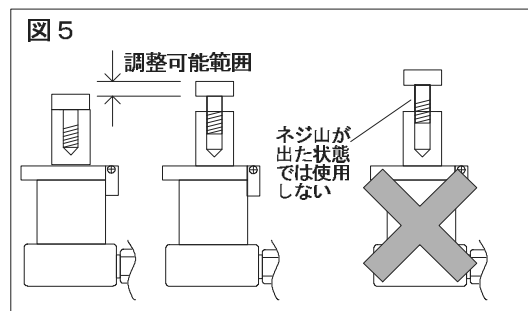


3. クランクプーリーの抜き取り

クランクプーリーホー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5)

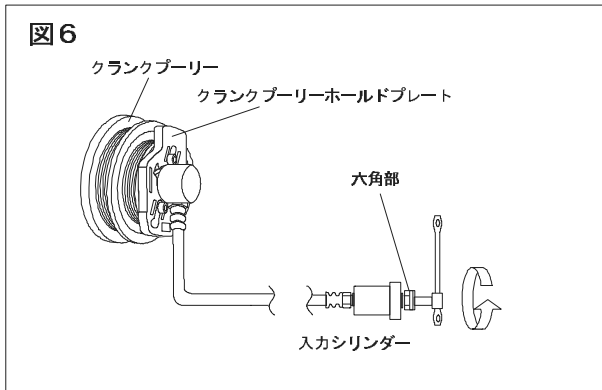


距離に合わせてねじ込み量を調整しながら出力シリンダーの耳部をクランクプーリーホルドプレート中心穴の切り欠き部を通して止まるまで右に回してください。耳部半掛かりによる破損防止のためフックスプリングをクランクプーリーホルドプレートに確実に掛けて、止まるまで右に回してください。

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、クランクプーリーが抜けはじめます。クランクプー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 6)

(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。ハンドルが曲がりはじめたら作業を中止してください。
- クランクプーリーが落下しないよう、最後は手で抜き取って下さい。



クランクプーリーの取り付け

クランクプーリーをクランクシャフトに取り付け、クランクプー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ー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、クランクプーリーホルドプレートをクランクプーリーから確実に取り外して下さい。

その他

補給部品として、CPU13クランクプーリーブラーの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	CPU12	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