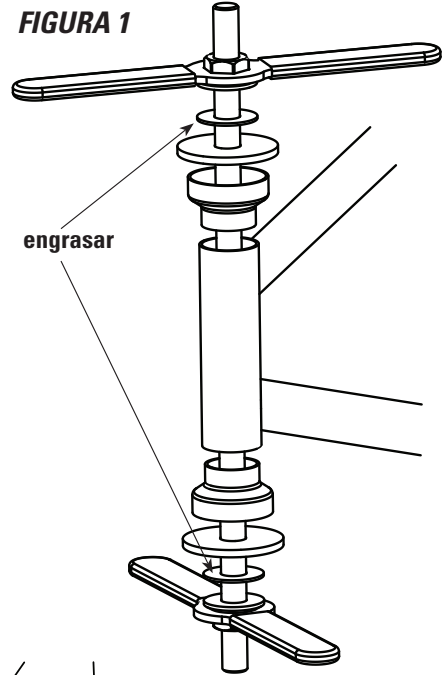


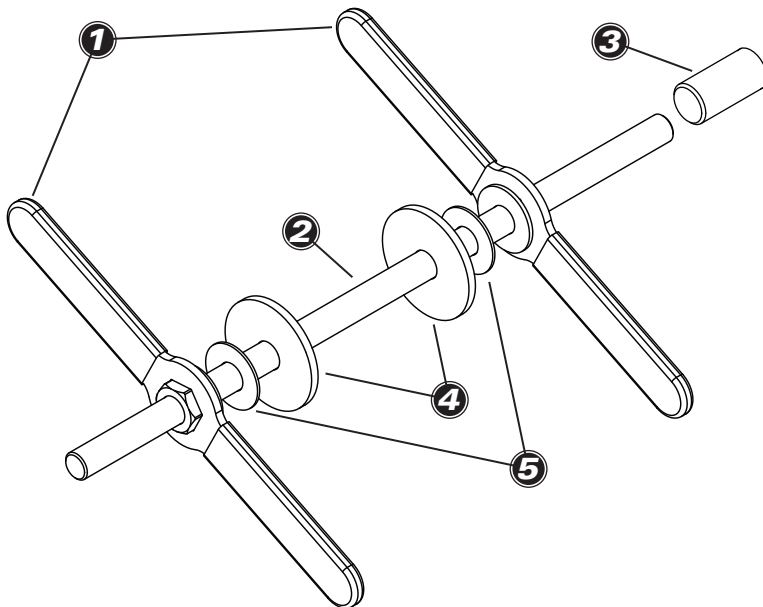
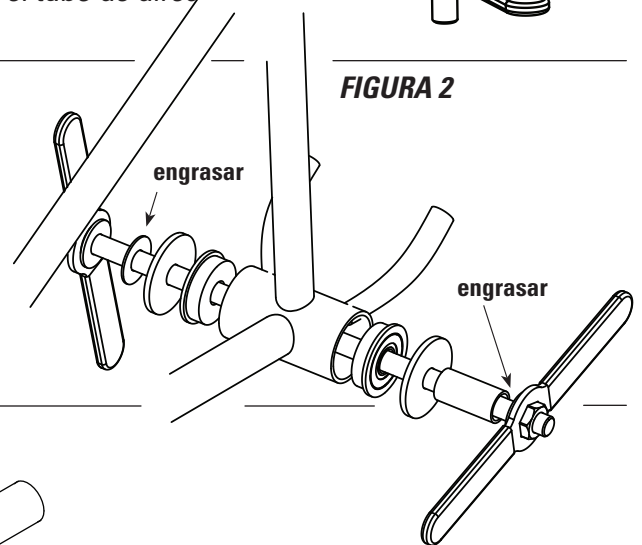
INSTALACIÓN DE TAZAS DE DIRECCIÓN AL CUADRO

1. Determine la aceptación de la prensa cuando encaja entre la taza de dirección y el tubo de dirección. Usando un calibrador, mida el diámetro de afuera (OD) de la porción apretada de la taza de dirección. Luego, mida el diámetro interno (ID) del tubo de dirección del cuadro. Debido a la posibilidad de que el diámetro interno no este redondo, mida por lo menos en dos lugares diferente y promedie las dimensiones. Substraiga el diámetro de adentro del diámetro de afuera para determinar la cantidad de interferencia de presión. La interferencia normal está entre 0.1mm - 0.2mm. Si la presión de acomodo es de más de 0.2mm, puede existir la posibilidad que se dañe el cuadro y/o la herramienta. En este caso, se recomienda que se rime el tubo de dirección del cuadro o encuentre un juego de tazas de dirección con una interferencia de presión diferente. Si la diferencia está entre 0.0 - 0.1mm, un poco de adhesivo de Loctite se recomienda. Si la diferencia es negativa, un juego de tazas de dirección diferente se recomienda. Verifique con el fabricante del juego de tazas de dirección por las especificaciones de la interferencia de presión de su producto.
2. Ensamble el HHP-3 y las partes de la taza de dirección como se ve en la Figura 1.
3. Gire el maneral despacio en el sentido de las agujas del reloj e inspeccione la alineación de las tazas cuando ellas comiencen a entrar en el tubo del cuadro. Presione las tazas totalmente hasta asentar perfectamente en el tubo de dirección del cuadro.



COLOCANDO TAZAS DE BALEROS EN EJES DE CENTRO DE UNA PIEZA

1. Ensamble las partes como lo muestra la Figura 2.
2. Gire el maneral en el sentido de las agujas del reloj y presione las tazas hasta que estén totalmente asentadas en el tubo del eje de centro.



HHP-3 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 574	Maneral	2
② 575	Tubo Roscado	1
③ 573	Tubo de Extension	1
④ 579	Discos Para Presion	2
⑤ 578	Rondanas de Nylon	2

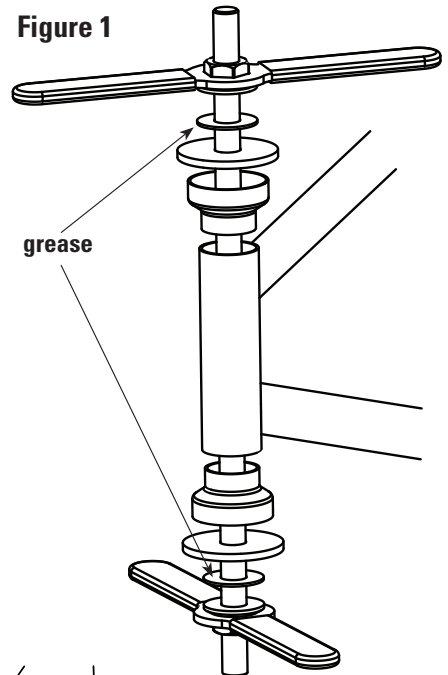


HHP-3 Home Mechanic Headset Cup Press

Park Tool Co. 5115 Hadley Ave. N., St. Paul, MN 55128 (USA) www.parktool.com

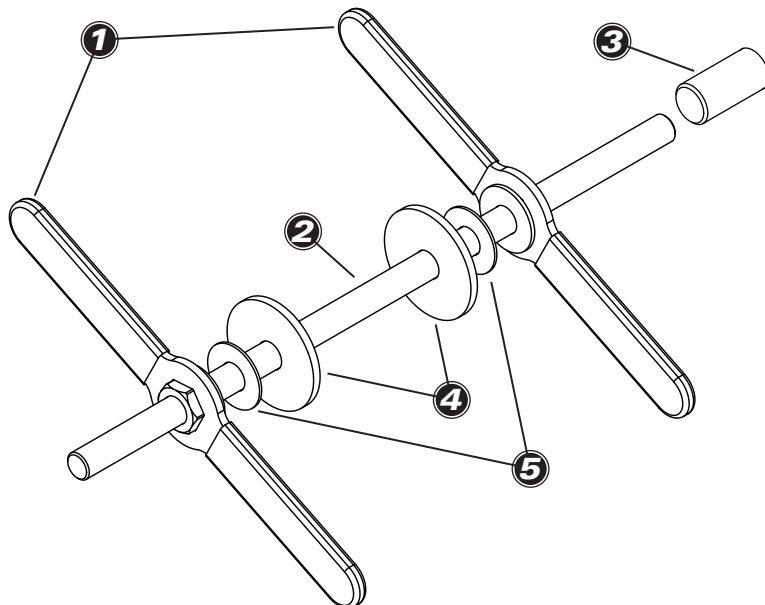
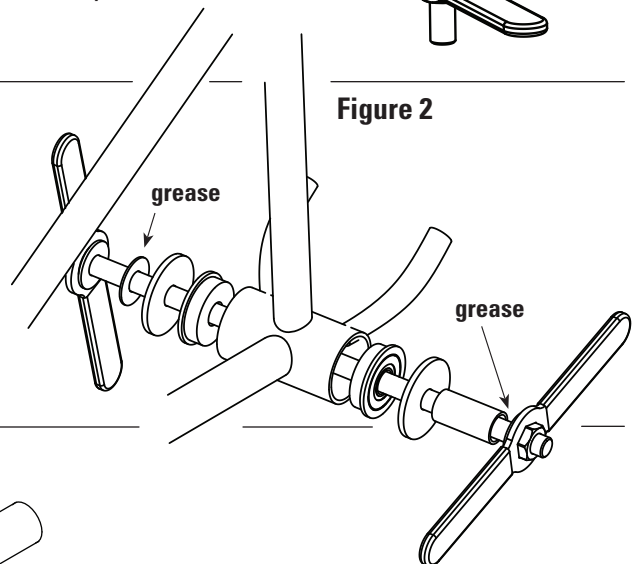
PRESSING HEADSET CUPS INTO FRAME

1. Determine the acceptability of the press fit between the headset cup and the head tube. Using a caliper, measure outside diameter (OD) of pressed portion of headset cup. Next, measure inside diameter (ID) of frame head tube. Due to possibility of ID being out of round, measure in at least two places and average the dimensions. Subtract inside diameter from outside diameter to determine amount of pressing interference. Normal interference is between 0.1mm - 0.2mm. If the press fit is more than 0.2mm, damage to frame and/or tool may occur. In this case, it is recommended to ream the head tube or find a headset with a different press interference. If the difference is between 0.0 - 0.1mm, a Loctite-type adhesive is recommended. If the difference is negative, a different headset is recommended. Check with headset manufacturer for interference specifications unique to their headset.
2. Assemble HHP-3 and headset parts as seen in Figure 1.
3. Turn handles clockwise slowly and inspect alignment of cups as they enter head tube. Press cups until fully seated into head tube.



PRESSING BEARING CUPS INTO ONE-PIECE BOTTOM BRACKET SHELLS

1. Assemble parts as seen in Figure 2.
2. Turn handle clockwise and press cups until fully seated into bottom bracket shell.



HHP-3 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 574	Handle Weldment	2
② 575	Threaded Shaft	1
③ 573	Extension Tube	1
④ 579	Press Disk	2
⑤ 578	Nylon Washer	2



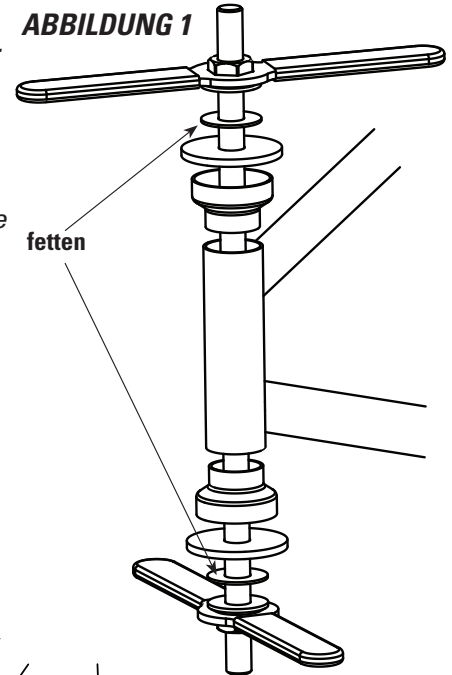
HHP-3 Steuersatz-Montagegerät für Hobbymechaniker

Park Tool Co. 5115 Hadley Ave. N., St. Paul, MN 55128 (USA) www.parktool.com

EINPRESSEN DER STEUERSATZ-LAGERSCHALEN

1. Die Presspassung für die Steuersatz-Lagerschalen im Rahmenkopfrohr prüfen. Dazu messen Sie zunächst mit einer Schieblehre den Außendurchmesser (AD) des einzupressenden Bereichs der Steuersatz-Lagerschale. Dann messen Sie den Innendurchmesser (ID) des Rahmenkopfrohrs. Da das Rahmenkopfrohr möglicherweise nicht ganz rund ist, sollten Sie den Innendurchmesser an mindestens zwei Stellen messen und den Mittelwert bilden. Die Differenz Außendurchmesser minus Innendurchmesser bestimmt die Passung, sie sollte 0,1 mm bis 0,2 mm betragen. Bei mehr als 0,2 mm besteht die Gefahr, den Rahmen oder das Werkzeug zu beschädigen. In einem solchem Fall empfiehlt es sich, den Rahmenkopf auszufräsen oder Lagerschalen mit einem anderen Einpress-Durchmesser zu wählen. Bei Differenzen zwischen 0,0 mm und 0,1 mm können die Lagerschalen mit Loctite oder einem ähnlichen Kleber fixiert werden. Ist die Differenz negativ, sollte auf jeden Fall ein anderer Steuersatz verwendet werden. Beachten Sie auch die Angaben der Steuersatz-Hersteller zu speziellen Passungstoleranzen für ihre Steuersätze.
2. Das HHP-3 und die Steuersatzkomponenten entsprechend Abbildung 1 zusammensetzen.
3. Die Hebel langsam im Uhrzeigersinn drehen und darauf achten, dass die Lagerschalen richtig ausgerichtet sind, wenn sie in das Rahmenkopfrohr gleiten. Die Lagerschalen vollständig bis zum Anschlag einpressen.

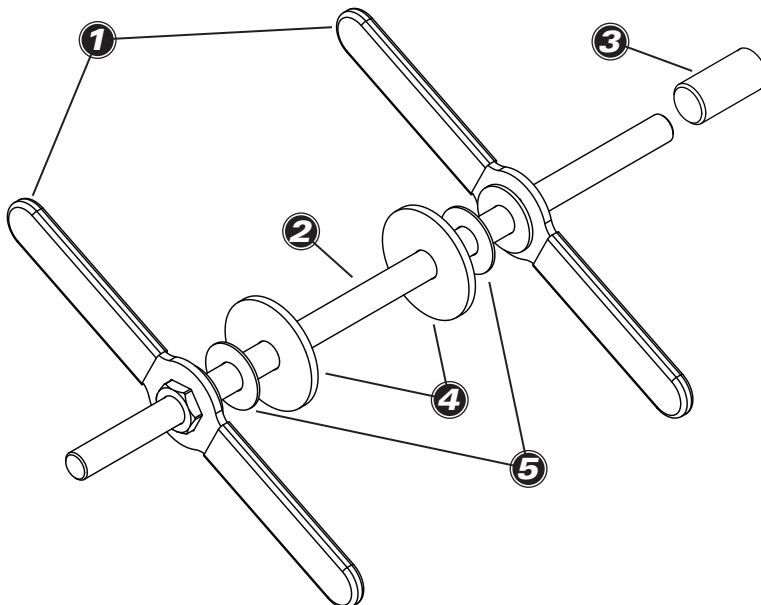
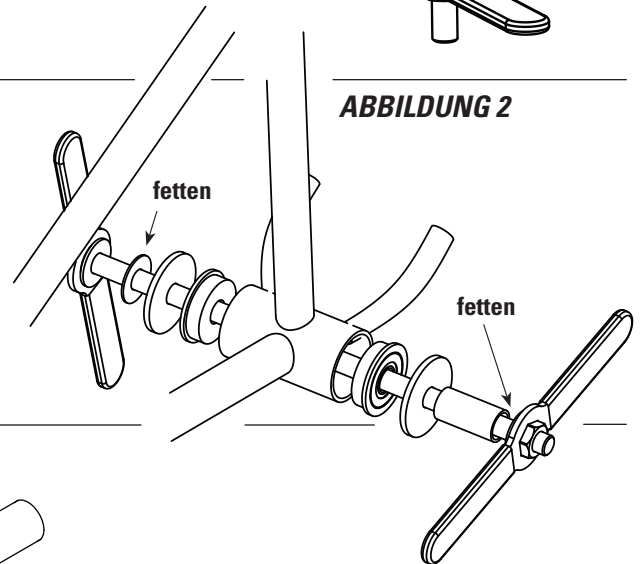
ABBILDUNG 1



EINPRESSEN DER LAGERSCHALEN IN GEWINDELOSE TRETLAGERGEHÄUSE

1. Das HHP-3 und die Tretlagerkomponenten entsprechend Abbildung 2 zusammensetzen.
2. Die Hebel im Uhrzeigersinn drehen und die Lagerschalen vollständig in das Tretlagergehäuse einpressen.

ABBILDUNG 2



HHP-3 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 574	Hebel	2
② 575	Gewindespindel	1
③ 573	Rohr-Zwischenstück	1
④ 579	Einpress-Scheiben	2
⑤ 578	Nylon-Scheiben	2

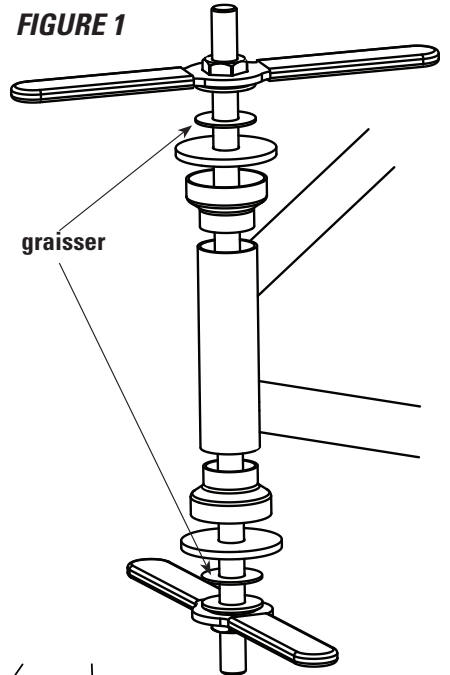


HHP-3 Outil de Montage des Cuvettes C \ fixes (Modèle Amateur)

Park Tool Co. 5115 Hadley Ave. N., St. Paul, MN 55128 (USA) www.parktool.com

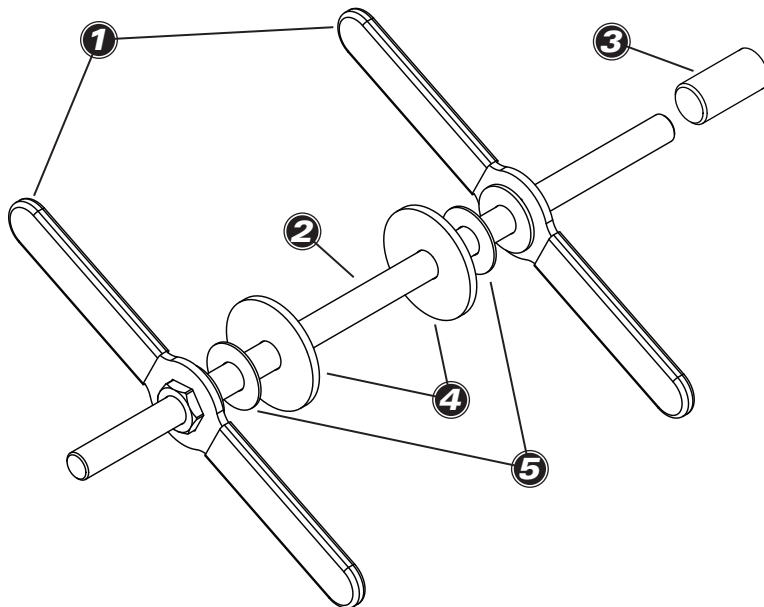
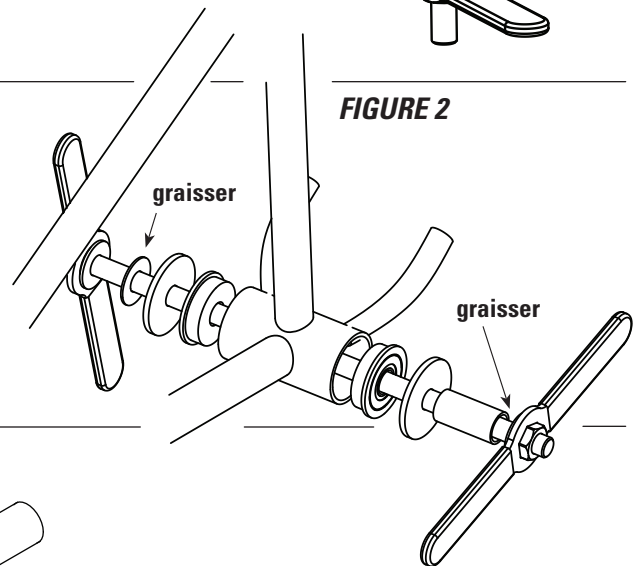
MISE EN PLACE DES CUVETTES FIXES

1. Vérifier la tolérance entre la cuvette fixe et la douille de direction. Avec un pied à coulisse mesurer le diamètre extérieur (DE) de la partie enfoncée de la cuvette. Après mesurer le diamètre intérieur (DI) de la douille. Comme la DE pourrait ne pas être celui d'un cercle parfaitement rond, il faut mesurer au moins deux endroits et faire une moyenne. La différence entre le DE et le DI vous indiquera les besoins en tolérance de la presse. Une tolérance normale se situe entre 0.1mm – 0.2mm. Si la marge est de plus de 0.2mm il est possible que le cadre ou l'outil soit endommagé. Dans ce cas, il est conseillé d'aléser la douille ou d'utiliser un jeu de direction avec une tolérance différente. Si la différence se situe entre 0.0 – 0.1mm, il est recommandé d'utiliser une colle de type Loctite. Si la différence est négative il est conseillé d'utiliser un autre jeu de direction. Vérifier avec les fabricants pour les spécifications qui leur sont propres.
2. Mettre en place HHP-3 et pièces de jeu de direction comme Figure 1.
3. Faire tourner les manches lentement dans le sens des aiguilles d'une montre et bien surveiller l'alignement des cuvettes lors de leur mise en place dans la douille. Enfoncer les cuvettes jusqu'à ce qu'elles soient bien alignées dans le cadre.



POUR METTRE EN PLACE LES ROULEMENTS DES PEDALIERIS MONOBLOC.

1. Assembler les pièces selon Figure 2.
2. Serrer dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les pièces soient bien en place dans le boîtier de pédalier.



HHP-3 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 574	Poignée d'outil	2
② 575	Axe d'outil filté	1
③ 573	Tube d'extension	1
④ 579	Disque pour presser cuvettes	2
⑤ 578	Entretoise en nylon	2