



FTS-1 Fork Threading Set

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

FTS-1 Gabelgewindeschneider

Der Gabelgewindeschneider FTS-1 ist ein Präzisionswerkzeug zum Schneiden neuer bzw. Nachschneiden vorhandener Gewinde bei Gabelschäften **aus Metall ohne Verchromung**. Das einzigartige Gewindeführungssystem des FTS-1 gewährleistet die sichere Ausleitung der während des Schneidvorgangs anfallenden Metallspäne, sodass weder Gewinde noch Werkzeug beschädigt werden.

Das komplette FTS-1 Set umfasst den Werkzeugschaft mit Griffen, 1" x 24 tpi Schneideisen und 1" Gewindeführung. Als Zubehör lieferbar sind Schneideisen der Formate 1-1/8" x 26 tpi und 1-1/4" x 26 tpi sowie Gewindeführungen für 1-1/8" und 1-1/4".

Bedienungsanleitung

Tragen Sie immer eine Schutzbrille bei der Verwendung des FTS-1 oder anderer Schneidwerkzeuge.

- Lösen Sie die Fixierschrauben (#609) am Werkzeugschaft (#605) und entfernen Sie Schneideisen (#606) und Gewindeführung (#610).
- Lokalisieren Sie die Justierschraube im Schneideisen. Mit dieser lässt sich das Schneideisen an den Schaftdurchmesser anpassen. Drehen der Justierschraube im Uhrzeigersinn vergrößert den Innendurchmesser des Schneideisens, Drehen gegen den Uhrzeigersinn verkleinert ihn. Stellen Sie das Schneideisen mit der Justierschraube auf maximalen Durchmesser und drehen Sie das Schneideisen im Uhrzeigersinn vollständig auf das Gabelschaftgewinde (die angefasste Seite des Schneideisens voran). Ziehen Sie die Justierschraube des Schneideisens jetzt soweit an, bis das Schneideisen spielfrei aber nicht fest auf dem Gewinde sitzt.
- Entfernen Sie das Schneideisen wieder vom Gabelschaft und platzieren Sie es zusammen mit der Gewindeführung im Werkzeugschaft. Sichern Sie beide mit Hilfe

der vier Fixierschrauben an ihren Fixierpunkten.

- Geben Sie großzügig Schneidöl auf Schneideisen und Gewinde. Wir empfehlen unser Schneidöl CF-2.
- Setzen Sie den FTS-1 auf den Gabelschaft und sorgen Sie für korrekten Sitz von Gewindeführung und Schneideisen auf dem Gewinde. Drehen Sie den Gewindeschneider ohne Anpressdruck im Uhrzeigersinn bis das Schneideisen im Gewinde fasst. Drehen Sie weiter bis Widerstand spürbar ist. Ab diesem Punkt sollte das Schneideisen nur jeweils eine Vierteldrehung in den Widerstand hineingedreht werden. Anschließend drehen Sie den Gewindeschneider jeweils eine halbe Drehung zurück, um die entstehenden Metallspäne abzurechen. (Die Späne fallen durch die dafür vorgesehenen Öffnungen der Gewindeführung heraus. Dies verhindert Beschädigungen an Gewinde und Schneideisen). Gehen Sie langsam und sorgfältig vor und sorgen Sie jederzeit für reichlich Schneidöl im Arbeitsbereich, um Überhitzung zu vermeiden.
- Entfernen Sie den FTS-1 durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn. Entfernen Sie Schneidöl- und Metallreste zunächst mit einem Lappen, anschließend mit Bürste und Reinigungsmittel.
- Schrauben Sie eine Konusmutter auf das Schaftgewinde. Sollte dies zu schwergängig sein, wiederholen Sie die Schritte 1-3 zur Vertiefung der Gewindegänge. Das vollständige Neuschneiden des Schaftgewindes erfordert möglicherweise mehrere Wiederholungen.

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.

FTS-1 Kit de Filetage de Fourche

Le Kit de Filetage Park Tool FTS-1 est conçu pour fileter ou rafraîchir les pivots de fourches en acier **non chromés**. Le système unique des guides du FTS-1 permet d'évacuer les copeaux et bavures qui passent à travers l'outil et ne peuvent donc pas abîmer les filetages de la fourche et de la filière.

Le FTS-1 comprend le porte filière, la filière 1" x 24 tpi et guide 1". Les filières 1-1/8" x 26 tpi, 1-1/4" x 26 tpi et les guides 1-1/8" et 1-1/4" sont disponibles comme accessoires.

Mode d'emploi

Toujours utiliser des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez le FTS-1 ou tout autre outil de coupe.

- Desserrer les vis de fixation (#609) sur la poignée du FTS-1 (#605) et enlever la filière (#606) et le guide (#610).
- Repérer la vis de réglage de la filière. Cette vis de réglage permet d'écarter ou de resserrer le diamètre de la filière. En vissant dans le sens des aiguilles d'une montre la filière s'écarte et en vissant dans le sens contraire d'une aiguille d'une montre la filière se resserre. Avec l'aide de la vis de réglage écarter la filière complètement, et visser à fonds sur le pivot de la fourche dans le sens des aiguilles d'une montre (le côté plus étroit de la filière doit être en contact en premier). Puis en utilisant la vis de réglage bien fixer la filière sur le filetage en prenant soin de ne pas trop serrer.
- Retirer la filière du pivot et positionner la filière et le guide dans le porte filière. Serrer les quatre vis de fixation en prenant soin de bien les aligner avec les points de fixation de la filière et du guide.

- Appliquer généreusement de l'huile de coupe sur le filetage du pivot et au guide. Nous conseillons d'utiliser l'huile de coupe Park Tool CF-2.
- Mettre le FTS-1 sur le pivot de fourche en prenant soin de laisser le guide positionner correctement la filière sur le filetage de la fourche. Sans appliquer de force vers le bas tourner doucement l'outil pour l'engager sur le filetage. Continuer doucement jusqu'à ce que vous rencontrez de la résistance. A partir de ce point tourner un quart de tour à la fois seulement, puis revenir sur un demi-tour de façon à ce que les copeaux produits en filetant soient éliminés (les copeaux tomberont grâce aux fentes prévues à cet effet de façon à éviter tout blocage et endommagement). Ne pas travailler trop vite et toujours appliquer de l'huile de coupe sur la filière pendant le travail pour éviter toute surchauffe.
- Retirer le FTS-1 en le dévissant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Essuyer avec un chiffon pour enlever les copeaux et l'huile, puis avec une brosse et du solvant.
- Avec la bague de serrage d'un jeu de direction vérifier le filetage. Si le serrage se fait avec beaucoup de difficultés recommencer avec la filière en suivant les étapes 1-3 de façon à mieux engager le filetage. Pour un résultat optimum plusieurs passages avec le FTS-1 seront peut être nécessaires.

A noter: Tous les éléments du FTS-1 doivent être utilisés et rangés avec soin. Après usage bien nettoyer avec un chiffon et de l'huile et faire aiguiser la filière périodiquement par un technicien qualifié. Park Tool vous offre la possibilité de maintenir vos outils de coupe au niveau de la production. Pour plus d'informations contacter: www.parktool.com.

FTS-1 Maneral para Roscar Tijera con Dado

El FTS-1 Maneral para Roscar Tijera con Dado de Park Tool es una herramienta de precisión diseñada para hacer nuevas roscas o reparar las ya existentes en tubos telescópicos de tijera **que no sean cromados**. El sistema de corte único del FTS-1 está especialmente diseñado para permitir que los residuos resultantes caigan a través de la guía de corte, evitando daños a la rosca y a la herramienta.

El FTS-1 incluye mangos para dado, dados de corte de 1"x24 TPI y guía de corte de 1". El Dado de 1-1/8"x26 TPI, Dado de 1-1/4"x26 TPI, Guía de 1-1/8" y Guía de 1-1/4" se encuentran disponibles como accesorios.

Instrucciones

Siempre use lentes de seguridad cuando utilice el FTS-1 o cualquier herramienta de corte.

- Afloje los tornillos de sujeción (#609) del maneral del FTS-1 (#605) y retire el dado de corte (#606) y la guía de corte (#610).
- Localice el tornillo de ajuste en los dados de corte. Estos tornillos de ajuste permiten que el diámetro del dado se expanda o contraiga. Girar el tornillo de ajuste en sentido de las manecillas del reloj expande el diámetro del dado, mientras que girar el tornillo de ajuste en sentido contrario a las manecillas del reloj contrae el diámetro del dado. Utilizando el tornillo de ajuste, expanda el dado completamente y enrósquelo en sentido de las manecillas del reloj en la rosca de la tijera (la parte cónica del dado debe hacer contacto con la rosca de la tijera primero) hasta que esté completamente enroscado. Utilice los tornillos de ajuste para reducir el diámetro del dado hasta que quede ajustado, no apretado, en la rosca de la tijera.
- Retire el dado de la rosca de la tijera y coloque el dado y la guía de corte en el maneral. Apriete los cuatro tornillos de sujeción del maneral, asegurándose que los

tornillos estén alineados en las ranuras del dado y la guía de corte.

- Aplique generosamente 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.
- Introduzca el FTS-1 en el tubo de la tijera, permitiendo que la guía corrija la posición del dado en la rosca de la tijera. Sin presionar, gire suavemente la herramienta de ensamble en dirección de las manecillas del reloj hasta que el dado se enganche en la rosca de la tijera. Continúe girando el dado hasta que exista resistencia. A partir de este momento, el dado no debe girar más de un cuarto de vuelta y después regresar media vuelta para romper los residuos que se forman durante el proceso de cortado (los residuos que se forman caerán a través del diseño especial de la guía, previniendo que el dado y la rosca de la tijera se dañen). Trabaje lentamente y mantenga todo el tiempo el dado mojado con el lubricante para corte durante el proceso para evitar la acumulación de calor.
- Retire el FTS-1 girándolo en sentido contrario a las manecillas del reloj. Limpie el lubricante para corte y los residuos con un trapo, seguido de un cepillo y solvente.
- Instale el cono superior de la taza de dirección en la rosca de la tijera. Si es muy difícil enroscarla, ajuste nuevamente el dado como se detalla en los pasos 1-3 y pase nuevamente para aumentar la profundidad de la rosca. Para hacer nuevas roscas tendrá que realizar el procedimiento más de una vez con el FTS-1.

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.



FTS-1 Fork Threading Set

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

The Park Tool FTS-1 Fork Threading Set is a precision tool designed for cutting new threads and for chasing existing threads on metal fork columns **that are not chromed**. The unique thread guide system used with the FTS-1 is specially designed to allow the chips and shavings that result during use to fall completely through the guide, preventing damage to the fork threads and the tool.

The FTS-1 includes die handles, 1" x 24 tpi cutting die and 1" thread guide. 1-1/8" x 26 tpi die, 1-1/4" x 26 tpi die, 1-1/8" guide and 1-1/4" guide are available as accessories.

Instructions

Always wear safety glasses when using the FTS-1 or any cutting tool.

1. Loosen the set screws (#609) on the FTS-1's handle assembly (#605) and remove the cutting die (#606) and thread guide (#610).
2. Locate the adjustment screw in the cutting die. This adjustment screw allows the die diameter to be expanded or contracted. Turning the adjustment screw clockwise expands the die diameter, while turning the adjustment screw counter-clockwise contracts the die diameter. Using the adjustment screw, expand the die completely and thread the die clockwise onto the fork threads (the tapered side of the die should contact the threads of the fork first) until fully engaged. Then use the adjustment screw to contract the die so that the die is snug, but not tight, on the fork threads.
3. Remove the die from the fork threads and position the die and the guide into the handle assembly. Tighten the four set screws in the handle assembly, making sure the set screws are in line with the positioning points in the die and guide.

4. Liberally apply cutting oil or cutting fluid to the threads of the fork and to the die. Park Tool CF-2 Cutting Fluid is recommended.
5. Lower the FTS-1 onto the fork column, allowing the guide to correctly position the die onto the fork threads. Using no downward pressure, lightly turn the handle assembly clockwise until the die engages the threads of the fork. Continue to turn the die down the threads until resistance is felt. From this point on, the die should be advanced no more than one quarter turn into the resistance and then backed up one half turn to break the chips that are formed during the cutting process (the chips that are formed will fall through the specially designed cutouts in the guide, preventing binding and damage to the die and the fork threads). Work slowly and keep the die flooded with cutting oil at all times during the cutting or chasing process to avoid heat build-up.
6. Remove the FTS-1 by turning counterclockwise. Clean oil and chips with a rag, followed by a brush and solvent.
7. Thread a headset adjusting race onto the fork threads. If the race is too difficult to thread on to the fork, readjust the die as detailed in steps 1-3 and take another pass to increase the depth of the fork threads. Cutting new threads may require more than one pass with the FTS-1.

Notes: All components should be used and stored with extreme care. Components should be cleaned and then wiped with an oily cloth or rust inhibitor after use and the cutting die 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.

FTS-1 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 605	Handle Assembly	1
② 606	1" x 24 tpi Cutting Die	1
③ 609	Set Screw	4
④ 610	1" Thread Guide	1
607	1-1/8" x 26 tpi Cutting Die (optional)	-
608	1-1/4" x 26 tpi Cutting Die (optional)	-
611	1-1/8" Thread Guide (optional)	-
612	1-1/4" Thread Guide (optional)	-

