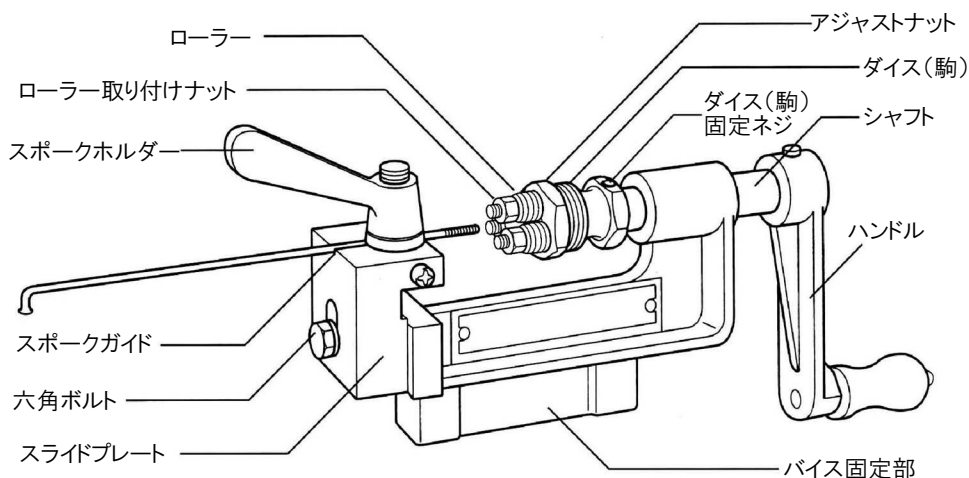


# C-700 スポークネジ切り器

このたびは ホーザン C-700 スポークネジ切り器 をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。この取扱説明書をよくお読みになり、正しくお使いください。またお読みになったあとも大切に保管してください。

## 各部の名称



※ダイス(駒)固定ネジは六角穴付き止めネジです。  
2.5mm六角レンチで回してください。

### 交換ダイス

- ・C-706 替駒(標準付属)
- ・C-707-13替駒  
(別売 #13用)

## 仕様

適応サイズ	#14・#15※
適応スポーク	ステンレス・鋼鉄製
外形寸法	190(W)×95(H)×30(D)mm
重量	820g

※ 出荷時は#14スポークに合わせて調整しています。  
#15スポークには調整直してご使用ください。  
#13スポークには別売のC-707-13替駒をお求めください。

### ダイス適応表

スポーク番手	スポーク外径 mm	ネジ呼び寸	適応ダイス
#15	1.8	BC 1.8	C-706
#14	2.0	BC 2	
#13	2.3	BC 2.3	C-707-13

## 注意文の警告マークについて

この取扱説明書ではご使用上の注意事項を次のように区別しています。

**⚠警告** …重傷をとまなう重大事故の発生を想定してのご注意

**⚠注意** …傷害や物的損害を想定してのご注意

なお、**⚠注意**として記載されていても、あるいは特に記述がなくても、状況によっては重大な結果をまねく恐れがあります。正しく安全にご使用ください。

## ご使用上の注意

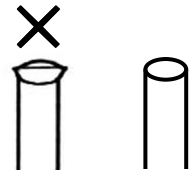
### ⚠ 注意

1. 無理な姿勢で作業しないでください。
2. 作業時は保護メガネを着用してください。
3. 改造はしないでください。
4. 本器に割れ、欠け、磨耗、変形などが認められる場合は使用しないでください。
5. 本器は#14・#15(別売替駒使用で#13)のスポーク専用です。  
これ以外のスポークには使用できません。サイズをご確認ください。
6. ダイスおよび摺動部は定期的に注油と清掃をしてください。
7. ダイスは消耗品です。使用方法や頻度によって消耗の度合いは異なります。
8. 本器はバイスで固定して使用してください。  
バイスは確実に作業台に固定されているか確認してください。
9. 各部のナットは必要以上に締め込まないでください。

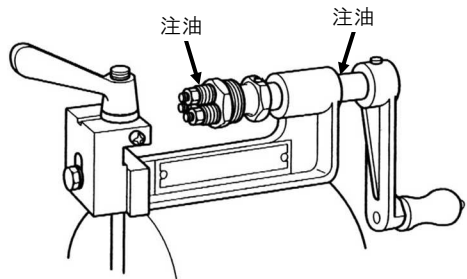
## ご使用方法

- ※ 本器出荷時は#14スポーク(2mmφ)に合わせて調整しています。#15スポーク(1.8mmφ)には調整直してご使用ください。調整方法は4ページ「ダイスの調整」を参照ください。
- ※ 本器を初めてご使用になられる方は、必ず不要なスポークで下記の手順をお試しいただいてから、実際に加工したいスポークを加工してください。

- 1 スポークを、C-217 ワイヤークッターなどすり合わせ刃タイプの工具で、必要な長さにカットします。  
スポーク切り、ニッパーなどで切断し、右図の×印のように線径からはみ出ている部分がある場合は、グラインダーなどで○印のように整えてください。



- 2 作業台にしっかり固定されたバイスを用意します。本器のバイス固定部をバイスで確実にはさんで固定します。  
図の矢印部分に切削油を少量たらしてください。

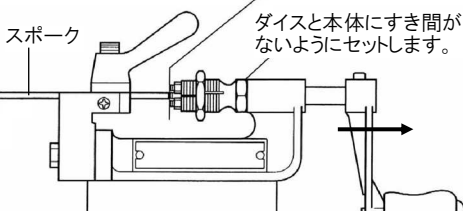


## ご使用方法

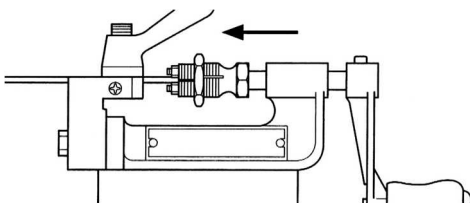
- 3** ハンドルを最大限引いて、ダイスと本体にすき間がないようにセットします。

1で用意したスポークを、ローラー軸の先端とスポークの先端がそろるようにスポークガイドに通し、スポークホルダーでしっかりと固定します。

ローラー軸の先端とスポークの先端がそろうように。

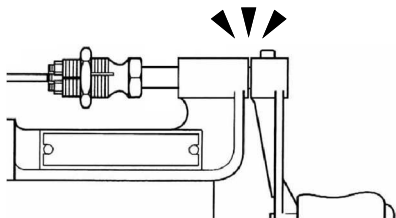
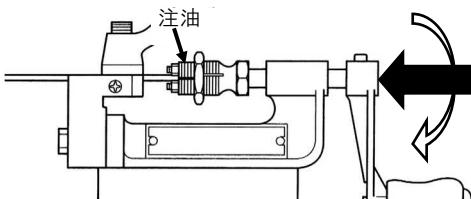


- 4** ハンドルを持ってシャフトをスライドさせ、スポークの先端を3つのローラーの中心に軽く押し当てます。



- 5** ローラーに切削油をたらし、ハンドルをしっかりと押しつけながら時計方向にゆっくりと回し、ネジ切ります(9の力で押し、1の力で回すのが適当です)。ネジの長さは通常10~12mm程度を目安にしてください。

ハンドルが本体に接したところで作業を完了し、それ以上切り進めないでください。スポークやダイスを破損する恐れがあります。

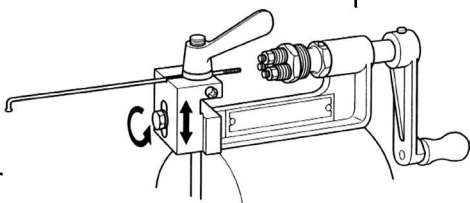


- 6** ネジを切り終わったら、ハンドルを軽く引きながら反時計方向に回して戻します。

- 7** 加工後のスポークは、使用するニップルを実際に装着して、ネジ山のでき具合をチェックします。不具合の場合はダイスの調整が必要です。調整方法は次ページの「ダイスの調整」を参照ください。



長期の使用により、スポークとダイスの中心が合わなくなった場合は六角ボルトをゆるめ、スライドプレートに上下にスライドさせて調整し、ふたたび六角ボルトを締めます。

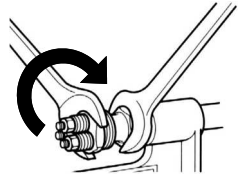


## ダイスの調整

- ダイスは出荷時に#14スポーク(2mmφ)に合わせて調整しています。#15スポーク(1.8mmφ)に使用されるときは、19mmスパナでダイスを保持しながら22mmスパナでアジャストナットを時計方向に5°程度回します。確認と、この作業を繰り返し、適切なナット位置に調整します。

※調整は実際にネジ切り作業をして確認してください。

※#15から#14に戻すときはアジャストナットを反時計方向に回し、同じ作業をおこなってください。



- ニップルを装着し、不具合があった場合は、上記の手順と同様に2丁のスパナを使用してアジャストナットの締め付けを調整します。

※ ニップルがスムーズに入らないものは加工が不十分です。アジャストナットの締め付けを強くする必要があります。

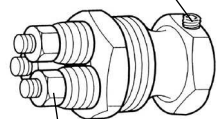
※ ダイスにスポークが入っていかない場合はアジャストナットの締めすぎです。アジャストナットを緩める必要があります。

※ アジャストナットを締め付ける際、各ローラーどうしが当たるまで強く締め付けると本体のピン部が変形し破損してしまいますので、締め付けすぎにご注意ください。

## ダイスの保守

- ローラー部には、ネジ切り作業ごとに切削油を注油してください。
- ネジ切り作業中にローラー部の溝に切りカスがたまることがあります。ローラーの切れ味が悪くなりますので、ブラシなどで定期的に掃除してください。
- ローラー取り付けナットが緩んだときは、軽く締めてください。緩んでいてもネジ切り作業上支障ありませんが、抜け落ちて紛失する恐れがあります。モンキーレンチやスパナを使用すると締めすぎになり、ローラー軸を破損する恐れがあります。
- ダイスは消耗品です。ローラーの切れ味が悪くなったら、ダイス一式で交換してください。ローラーのみの交換はできません。
- ダイス固定ネジは六角穴付き止めネジです。2.5mm六角レンチで回してください。新しいダイスを取り付けるとき、ダイス固定ネジの先端がシャフトの窪みにちょうど噛み合い、滑らないようにします。

ダイス固定ネジ



ローラー取り付けナット

### 交換ダイス

#### C-706 替駒

(C-700/C-701用ダイスです。)

#14・#15スポーク用

ステンレス／鋼鉄製スポーク用

### オプション

#### C-707-13 替駒

(C-700/C-701用ダイスです。)

#13スポーク用

ステンレス／鋼鉄製スポーク用

技術的なお問い合わせ

ホーザン テクニカルホットライン

☎ 06-6567-3132 E-mail: th@hozan.co.jp

【月曜日から金曜日(祝日を除く)の10:30~12:00・13:00~17:00】

補修部品については、web上のパーツリストをご覧ください。

通信販売もご利用いただけます。 [ホーザン 通信販売](#) [検索](#)

## ホーザン株式会社

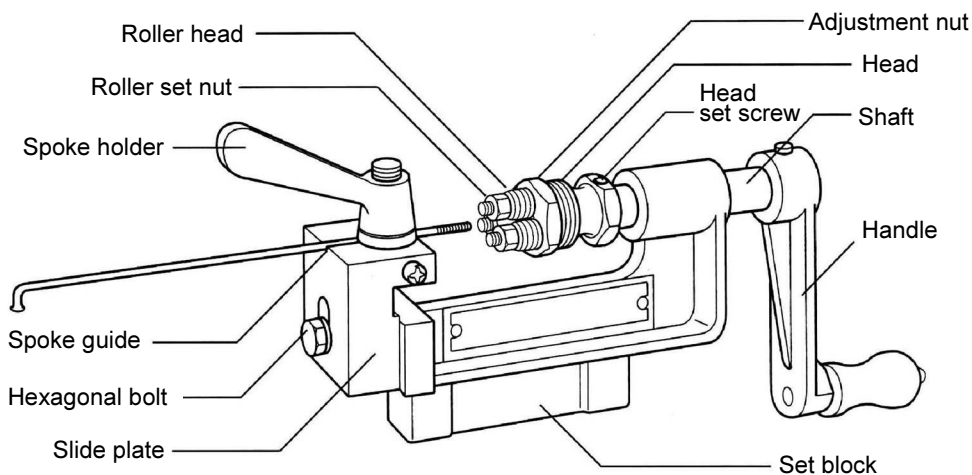
本社 〒556-0021 大阪市浪速区幸町1-2-12

TEL(06)6567-3111 FAX(06)6562-0024

# C-700 SPOKE THREAD CHASER

Thank you for purchasing the HOZAN C-700 SPOKE THREAD CHASER. With proper care and handling, this fine instrument will provide years of trouble-free operation. Please read this entire instruction manual carefully before attempting to place this instrument in service. Please keep this instruction manual available for reference.

## Identification of parts



\* Head set screw is a hexagonal socket set screw. Turn with a 2.5mm hex key.

### Replacement heads

**C-706** Replacement head (standard)  
**C-707-13** Replacement head  
 (option, for #13 spoke)

## Specifications

Applicable sizes	#14 • #15 *
Applicable spokes	Stainless steel and steel
Dimensions	190(W)×95(H)×30(D) mm
Weight	820g

\* Adjusted to fit #14 spoke when shipping. Use for #15 spoke after readjusting.  
 Purchase C-707-13 Replacement head for #13 spoke.

### Applicability

Spoke's count	Spoke's dia. mm	Screw's nominal No.	Applicable head
#15	1.8	BC 1.8	C-706
#14	2.0	BC 2	
#13	2.3	BC 2.3	C-707-13

## Warning and caution symbols

These symbols are used throughout the instruction manual to alert the user to potential safety hazards as follows :

**⚠ Warning** ... Notice when incorrect handling could cause the user's death or serious injury.

**⚠ Caution** ... Notice when incorrect handling could cause injury to the user or material damage.

Even if the instructions do not have **⚠ Caution** mark, there are some possibilities for a serious situation. Follow the instructions.

## Precautions

### ⚠ Caution

1. Maintain proper posture when using this tool.
2. Wear goggles when using this tool.
3. Do not modify the C-700.
4. Do not use when cracks, breaks, wear or deformation is found on this tool.
5. The C-700 is designed for #14 and #15 spokes (#13 spokes using optional head) only. Do not use with any other sizes of spoke. Check the spoke size before use.
6. Periodically lubricate heads and all moving parts.
7. Heads are consumables. The degree of wear will vary depending on the frequency of use.
8. Use the C-700 securing in a vise. The vise must be fixed securely to the work table.
9. Do not tighten any of the nuts more than necessary.

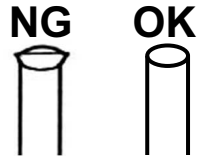
## Operation

The head is adjusted to fit #14 spoke when shipping. Use for #15 spoke after readjusting referring to the article "Head adjusting" on page 4.

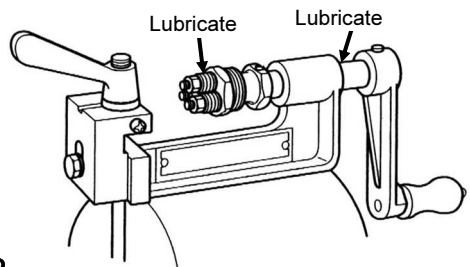
\* When using the C-700 for the first time, practice the following procedure using a discarded spoke until you are familiar with this device before working on necessary spoke.

- 1 Cut the spoke to the desired length using a pass-each-other-blade type tool, e. g. HOZAN's C-217 WIRE CUTTER and such.

If cutting edge appears as indicated by NG, there are over diameter parts, by using a spoke cutter and such, smooth it until appears as shown by OK using a bench grinder.

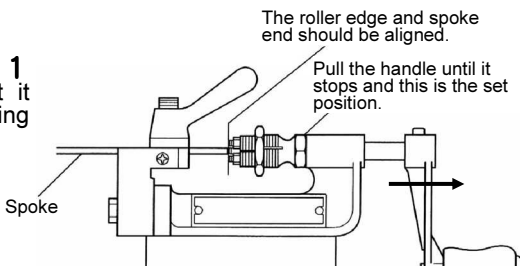


- 2 Prepare a vise fixed securely on the work table. Secure the C-700 by the set block on the vise. Lubricate where indicated by the arrow in the illustration.

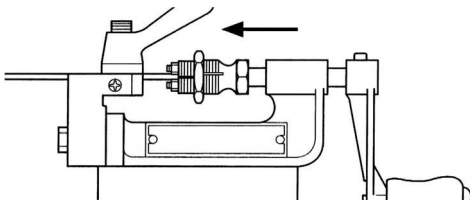


## Operation

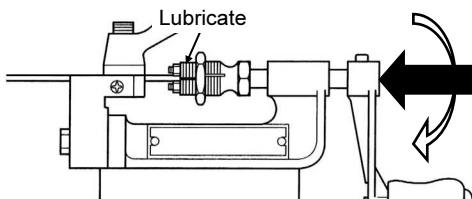
- 3** Pull the handle to the maximum.  
Pass the spoke prepared on step 1 through the spoke guide and set it firmly with the spoke holder aligning the roller edge and the spoke end.



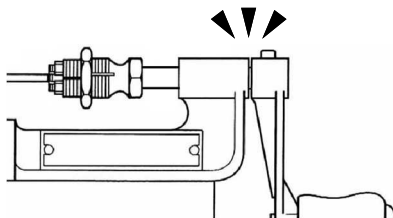
- 4** Hold the handle and slide the shaft until the tip of spoke goes into the center of the three rollers with aligned.



- 5** Lubricate the roller with cutting oil, and then push the handle and turn it slowly and firmly clockwise to cut the thread. Sharing the power to 9 for pushing and 1 for turning is recommended. The thread length should normally be about 10 to 12 mm.

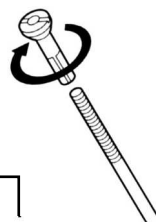


Do not continue to cut after the handle comes in contact with the body. This could damage the spoke and the head.

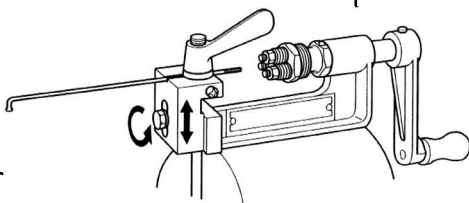


- 6** After cutting the thread, pull out the handle gently and turn it counterclockwise back to its original position.

- 7** Screw the spoke into a nipple actually, and check that the thread has been formed correctly. If it is not in good condition, the head must be adjusted. See "head adjusting" on next page.



If the end of the spoke is not aligned with the center of the roller heads by long-term use, loosen the hexagonal bolt and move the slide plate up and down to adjust the height. Then tighten the hexagonal bolt.

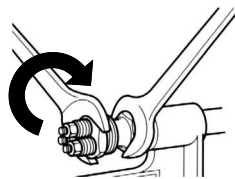


## Head adjusting

- The head is adjusted to fit #14 spoke when shipping. To use #15 spoke, hold the head with a 19 mm wrench and use a 22 mm wrench to turn the adjustment nut clockwise about 5°. Check the operation and repeat the adjustment as necessary until the nut is at the correct position.

\* Check the adjustment with cutting a thread actually.

\* To change from #15 back to #14, turn the adjustment nut counterclockwise and check by the same procedure.



- Try to attach a nipple to the spoke. If it is not in good condition, adjust the adjustment nut using two wrenches in the similar procedure mentioned above.

\* Thread which has been cut incompletely does not allow the nipple to screw on smoothly. The adjustment nut must be tighten.

\* If the spoke does not enter into the heads, the adjustment nut are excessively tight. The adjustment nut must be loosen.

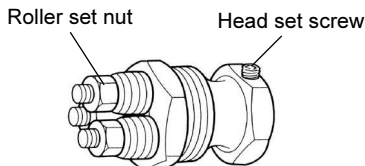
\* Be sure not to overdo when tighten the adjustment nut till the rollers come into contact among themselves. This could damage the shafts.

## Head maintenance

- Lubricate the roller with cutting oil each every time.
- Cutting scraps may remain on the roller grooves. Clean the rollers with a brush periodically to keep cutting performance.
- If the roller set nut become loose, turn them softly. Even they are loose, threading can be performed without hindrance, but it could cause loss of set nuts. If an adjustable wrench or open wrench is used, it could cause a damage of roller shaft due to over-tightening.

- The head is a consumable part. When the roller wear out, replace the whole head assembly.

- Head set screw is a hexagonal socket set screw. Turn with a 2.5mm hex key. When installing a new head, engage the tip of the head set screw with the cavity on the shaft to prevent slipping.



### Replacement head

#### C-706 replacement head

For C-700/C-701

For #14/#15, stainless steel/steel spokes

### Option

#### C-707-13 replacement head

For C-700/C-701

For #13, stainless steel/steel spokes

## HOZAN TOOL INDUSTRIAL CO.,LTD.

1-2-12 Saiwaicho, Naniwa-ku, Osaka 556-0021, Japan  
Tel : +81-6-6567-3111 Fax : +81-6-6562-0024