

DT-5.2 Universal-Fräswerkzeug für Scheibenbremssockel

Das DT-5.2 Fräswerkzeug ist ein Präzisionswerkzeugsystem zur Bearbeitung von Scheibenbremssockeln an Gabeln und Rahmen, sodass Bremsattel und Scheibe optimal ausgerichtet werden können.

- Geeignet für alle IS-, Post Mount- und Flat Mount-Sockel inklusive Sockeln an Ketten- oder Sattelstrebe mit wenig Platz.
- Achsadapter mit Teleskop-Funktion ermöglichen den Einsatz bei allen möglichen offenen und Steckachs-Ausfallenden beliebiger Baubreite.
- Der Einsatz des DT-5.2 ermöglicht die optimale Installation und Performance der Scheibenbremsen.

BEDIENUNGSANLEITUNG:

Lesen Sie vor Benutzung des DT-5.2 die Bedienungsanleitung vollständig durch. Beachten Sie die Empfehlungen, Warnungen und Garantiebestimmungen des Rahmen- bzw. Gabelherstellers vor der Bearbeitung der Scheibenbremsaufnahmen. Eine Video-Anleitung zur Benutzung des DT-5.2 finden Sie auf www.parktool.com.

Tragen Sie bei der Arbeit mit dem DT-5 immer eine geeignete Schutzbrille.

HINWEIS:

Als Präzisionswerkzeug benötigt das DT-5.2 besondere Sorgfalt bei Benutzung und Aufbewahrung. Halten Sie alle Komponenten sauber und wischen Sie insbesondere den Fräser vor der Lagerung mit einem öligen Lappen ab, insbesondere in Räumen mit erhöhter Luftfeuchtigkeit. Bewahren Sie das DT-5.2 in seinem Originalkoffer oder einer anderen geeigneten Hülle auf.

Wie bei allen Fräs- und Schneidwerkzeugen sollten die Fräsklingen des DT-5.2 gelegentlich von einem Fachmann geschärft oder ausgetauscht werden. Park Tool bietet einen entsprechenden Service an, bei dem die Fräser gemäß Herstellerspezifikationen aufgearbeitet werden. Weitere Infos auf www.parktool.com.

Planfräsen von IS-Sockeln

- Stellen Sie Achstyp, Achsgröße und Baubreite von Gabel bzw. Rahmen fest. Montieren Sie das DT-5.2 wie abgebildet. Justieren Sie mit der Klemmschraube (#29) in der Achsaufnahme die für Rahmen oder Gabel benötigte Breite der Achsadapter.
- Installieren Sie den Achsadapter des montierten DT-5.2 sorgfältig in den Ausfallenden von Rahmen bzw. Gabel.
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas. Drehen/kippen Sie den Schwenkarm (#10) bis der Führungsstift des Fräasers in der Öffnung des unteren IS-Sockels sitzt. Ziehen Sie anschließend die Gelenkschraube (#6) wieder fest.
- Setzen Sie den Drehknopf (#9) auf den Schwenkarm (#10) und drehen Sie ihn mit leichtem Handdruck im Uhrzeigersinn zum Planfräsen des unteren Sockels. Verwenden Sie geeignetes Schneidöl (wie CF-2 von Park Tool) und fräsen Sie nur soweit, bis eine plane Oberfläche vorhanden ist. HINWEIS: Alternativ können eine Knarre mit 8 mm Innensechskant oder der PH-8 zum Drehen des Knopfes verwendet werden.
- Während die Fräsklinge die gefräste Fläche des unteren IS-Sockels berührt, bewegen Sie die Justierhülse (#3) bis sie an die Gleithülse (#11) stößt. Ziehen Sie ihre Klemmschraube zur Sicherung fest. Dadurch wird die Frästiefe nivelliert und zu tiefes Fräsen beim zweiten Sockel verhindert.
- Bewegen Sie Schwenkarm (#10) und Gleithülse (#11) auf der Achse und ziehen Sie den Fräser aus dem unteren IS-Sockel.
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas, heben Sie den Schwenkarm (#10) an und setzen Sie den Führungsstift in die Öffnung des oberen Sockels. Ziehen Sie die Gelenkschraube des Schwenkarms wieder fest.
- Überprüfen Sie die Position der Fräsklinge. Wenn die Fräsklinge den IS-Sockel berührt und zwischen Justierhülse (#3) und Gleithülse (#11) eine Lücke besteht, führen Sie Schritt I aus und beenden den Arbeitsvorgang. Wenn die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt, bevor die Fräsklinge den Sockel berührt, überspringen Sie Schritt I und vollziehen direkt die Schritte J bis N.
- Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie das DT-5.2 aus den Ausfallenden.
- Lösen Sie die Klemmschraube der Justierhülse (#3).

- Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn und fräsen Sie den oberen IS-Sockel plan.
- Während die Fräsklinge die gefräste Fläche des oberen IS-Sockels berührt, bewegen Sie die Justierhülse (#3) bis sie an die Gleithülse (#11) stößt. Ziehen Sie ihre Klemmschraube zur Sicherung fest.
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas, heben Sie den IS-Schwenkarm (#10) an und setzen Sie den Führungsstift in die Öffnung des unteren Sockels. Ziehen Sie die Gelenkschraube wieder fest.
- Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie das DT-5.2 aus den Ausfallenden.

Planfräsen von Post Mount-Sockeln und Post Mount-Adaptern (an IS-Sockeln)

- Stellen Sie Achstyp, Achsgröße und Baubreite von Gabel bzw. Rahmen fest. Montieren Sie das DT-5.2 wie abgebildet. Justieren Sie mit der Klemmschraube (#29) in der Achsaufnahme die für Rahmen oder Gabel benötigte Breite der Achsadapter.
- Installieren Sie den Achsadapter des montierten DT-5.2 sorgfältig in den Ausfallenden von Rahmen bzw. Gabel.
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) und die Klemmschrauben in Korpus (#1) und Justierhülse (#3) so weit, dass die Bauteile beweglich sind.
- Justieren Sie den Schwenkarm (#8) so, dass beide „Hörnchen“ gleichzeitig die beiden Sockel an Rahmen bzw. Gabel berühren. Ziehen Sie die Gelenkschraube (#6) in dieser Position fest, anschließend die Klemmschraube im Korpus (#1).
- Setzen Sie den Drehknopf (#9) auf den Schwenkarm (#8).
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6), setzen Sie Schwenkarm (#8) und Gleithülse (#11) auf den Schaft (#2) und drehen/kippen Sie das Ensemble bis der 5 mm-Führungsstift (#28) des Fräasers in der Öffnung des unteren Sockels sitzt. Ziehen Sie die Gelenkschraube (#6) wieder fest. HINWEIS: Mit dem DT-5.2 werden zwei unterschiedliche Führungsstifte geliefert – einer mit 5 mm-Spitze (#28) und einer mit 4 mm-Spitze (#26). Für Post Mount-Sockel wird der 5 mm-Führungsstift (#28) benötigt.
- Drehen Sie den Drehknopf mit leichtem Handdruck im Uhrzeigersinn. Verwenden Sie geeignetes Schneidöl (wie CF-2 von Park Tool) und fräsen Sie nur soweit, bis eine plane Oberfläche entstanden ist. HINWEIS: Alternativ können eine Knarre mit 8 mm Innensechskant oder der PH-8 zum Drehen des Knopfes verwendet werden.
- Während die Fräsklinge die gefräste Fläche des unteren Sockels berührt, bewegen Sie die Justierhülse (#3) bis sie an die Gleithülse (#11) stößt. Ziehen Sie ihre Klemmschraube zur Sicherung fest. Dadurch wird die Frästiefe nivelliert und zu tiefes Fräsen beim zweiten Sockel verhindert.
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas, heben Sie Schwenkarm (#8) und Gleithülse (#11) an und setzen Sie den Führungsstift in die Öffnung des oberen Sockels. Ziehen Sie die Gelenkschraube wieder fest.
- Überprüfen Sie die Position der Fräsklinge. Wenn die Fräsklinge den Sockel berührt und zwischen Justierhülse (#3) und Gleithülse (#11) eine Lücke besteht, führen Sie Schritt K aus und beenden den Arbeitsvorgang. Wenn die Justierhülse (#3) an die Gleithülse stößt, bevor die Fräsklinge den Sockel berührt, überspringen Sie Schritt K und vollziehen direkt die Schritte L bis P.
- Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie das DT-5.2 aus den Ausfallenden.
- Lösen Sie die Klemmschraube der Justierhülse (#3).
- Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn und fräsen Sie die Oberfläche des oberen Sockels plan.
- Während die Fräsklinge die gefräste Fläche des oberen Sockels berührt, bewegen Sie die Justierhülse (#3) bis sie an die Gleithülse (#11) stößt. Ziehen Sie ihre Klemmschraube zur Sicherung fest.
- Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas, heben Sie Schwenkarm (#8) und Gleithülse (#11) an und setzen Sie den Führungsstift in die Öffnung des unteren Sockels. Ziehen Sie die Gelenkschraube wieder fest.
- Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie das DT-5.2 aus den Ausfallenden.

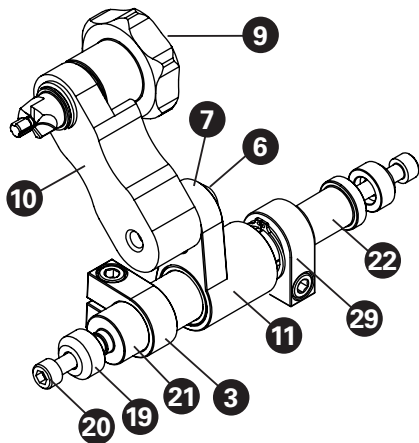
Planfräsen von Flat Mount-Sockeln

- A. Stellen Sie Achstyp, Achsgröße und Baubreite von Gabel bzw. Rahmen fest. Montieren Sie das DT-5.2 wie abgebildet. Justieren Sie mit der Klemmschraube (#29) in der Achsaufnahme die für Rahmen oder Gabel benötigte Breite der Achsadapter.
- B. Installieren Sie den Achsadapter des montierten DT-5.2 sorgfältig in den Ausfallenden von Rahmen bzw. Gabel.
- C. Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) und die Klemmschrauben in Korpus (#1) und Justierhülse (#3) so weit, dass die Bauteile beweglich sind.
- D. Zum Planfräsen von Flat Mount-Sockeln an Rahmen: Platzieren Sie die beiden gewindelosen Abstandszapfen (#24) in den Sockelöffnungen. Justieren Sie den Schwenkarm (#8) so, dass beide „Hörnchen“ gleichzeitig die Abstandszapfen berühren. Ziehen Sie die Gelenkschraube (#6) in dieser Position fest, anschließend die Klemmschraube im Korpus (#1).
Zum Planfräsen von Flat Mount-Sockeln an Gabeln: Schrauben Sie die beiden Abstandszapfen mit Gewinde (#27) in die Sockelgewinde. Justieren Sie den Schwenkarm (#8) so, dass beide „Hörnchen“ gleichzeitig die Abstandszapfen berühren. Ziehen Sie die Gelenkschraube (#6) in dieser Position fest, anschließend die Klemmschraube im Korpus (#1).
- E. Zum Planfräsen von Flat Mount-Sockeln an Rahmen: Setzen Sie den Drehknopf (#9) auf den Schwenkarm (#8). Mit dem DT-5.2 werden zwei unterschiedliche Führungsstifte geliefert. Für Flat Mount-Sockel am Rahmen wird der 6 mm-Führungsstift (#28) benötigt. Zum Planfräsen von Flat Mount-Sockeln an Gabeln: Setzen Sie den Drehknopf (#9) auf den Schwenkarm (#8). Mit dem DT-5.2 werden zwei unterschiedliche Führungsstifte geliefert. Für Flat Mount-Sockel an Gabeln wird der 5 mm-Führungsstift (#26) benötigt.
- F. Lösen Sie die Gelenkschraube (#6), setzen Sie Schwenkarm (#8) und Gleithülse (#11) auf den Schaft (#2). Entfernen Sie die beiden Abstandszapfen (#24 oder #27) und drehen/kippen Sie das Ensemble bis der Führungsstift des Fräasers in der Öffnung des unteren Sockels sitzt. Ziehen Sie die Gelenkschraube (#6) wieder fest.
- G. Drehen Sie den Drehknopf (#9) mit leichtem Handdruck im Uhrzeigersinn. Verwenden Sie geeignetes Schneidöl (wie CF-2 von Park Tool) und fräsen Sie nur soweit, bis eine plane Oberfläche entstanden ist. HINWEIS: Alternativ können eine Knarre mit 8 mm Innensechskant oder der PH-8 zum Drehen des Knopfes verwendet werden.
- H. Während die Fräsklinge die gefräste Fläche des unteren Sockels berührt, bewegen Sie die Justierhülse (#3) bis sie an die Gleithülse (#11) stößt. Ziehen Sie ihre Klemmschraube zur Sicherung fest. Dadurch wird die Frästiefe nivelliert und zu tiefes Fräsen beim zweiten Sockel verhindert.
- I. Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas, heben Sie Schwenkarm (#8) und Gleithülse (#11) an und setzen Sie den Führungsstift in die Öffnung des oberen Sockels. Ziehen Sie die Gelenkschraube wieder fest.
- J. Überprüfen Sie die Position der Fräsklinge. Wenn die Fräsklinge den Sockel berührt und zwischen Justierhülse (#3) und Gleithülse (#11) eine Lücke besteht, führen Sie Schritt K aus und beenden den Arbeitsvorgang. Wenn die Justierhülse (#3) an die Gleithülse stößt, bevor die Fräsklinge den Sockel berührt, überspringen Sie Schritt K und vollziehen direkt die Schritte L bis P.
- K. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie das DT-5.2 aus den Ausfallenden.
- L. Lösen Sie die Klemmschraube der Justierhülse (#3).
- M. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn und fräsen Sie die Oberfläche des oberen Sockels plan.
- N. Während die Fräsklinge die gefräste Fläche des oberen Sockels berührt, bewegen Sie die Justierhülse (#3) bis sie an die Gleithülse (#11) stößt. Ziehen Sie ihre Klemmschraube zur Sicherung fest.
- O. Lösen Sie die Gelenkschraube (#6) etwas, heben Sie Schwenkarm (#8) und Gleithülse (#11) an und setzen Sie den Führungsstift in die Öffnung des unteren Sockels. Ziehen Sie die Gelenkschraube wieder fest.
- P. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#9) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis die Justierhülse (#3) an die Gleithülse (#11) stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie das DT-5.2 aus den Ausfallenden.

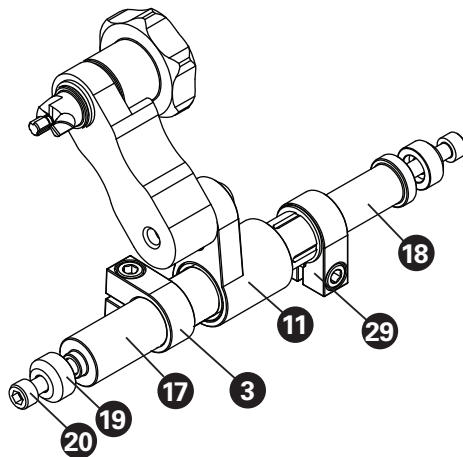


Planfräsen von IS-Sockeln

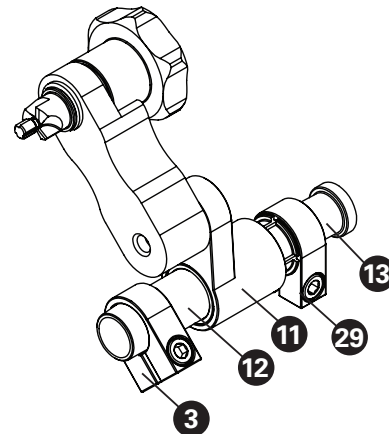
9mm Achse
Ausfallende
100-150mm Breite



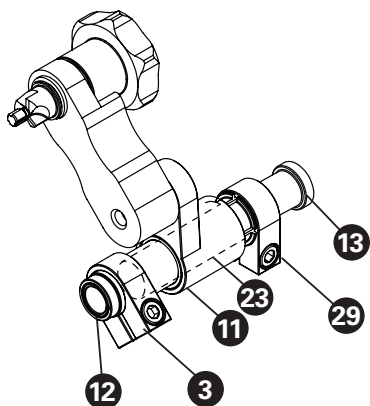
10mm Achse
Ausfallende
135-210mm Breite



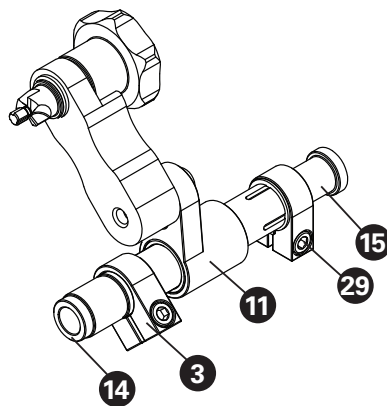
15mm Steckachse
100-165mm Breite



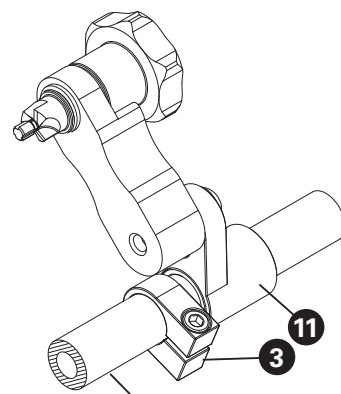
12mm Steckachse vorne
100-165mm Breite



12mm Steckachse hinten
135-215mm Breite



20mm Steckachse
Beliebige Breiten



Achse von der Gabel verwenden

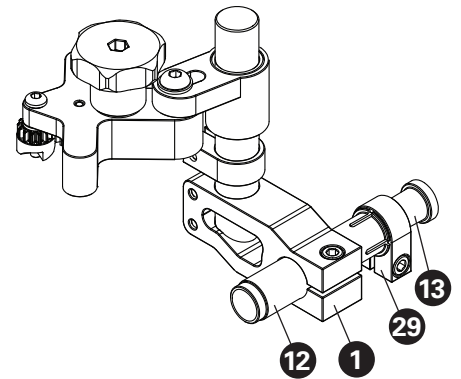
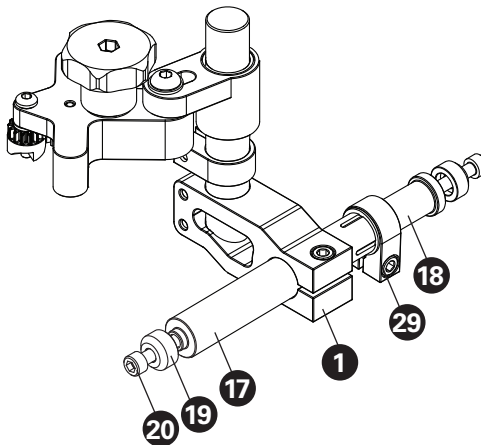
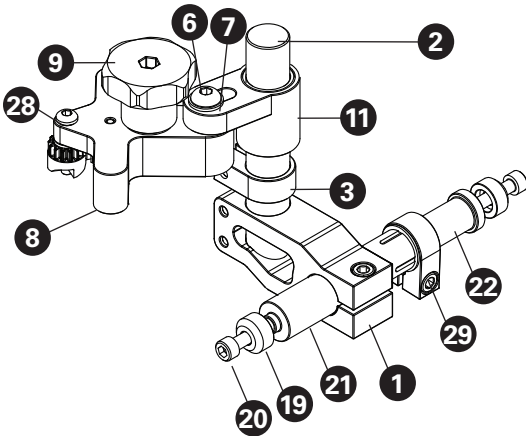
Planfräsen von Post Mount-Sockeln und Post Mount-Adaptern (an IS-Sockeln)



**9mm Achse
Ausfallende
100-150mm Breite**

**10mm Achse
Ausfallende
135-210mm Breite**

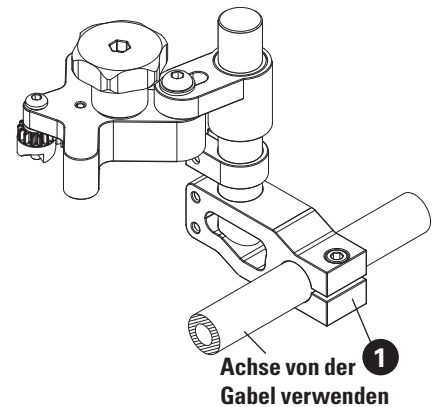
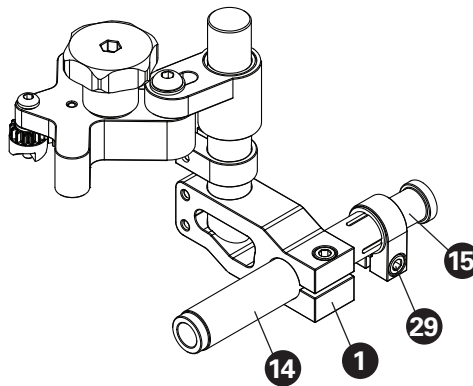
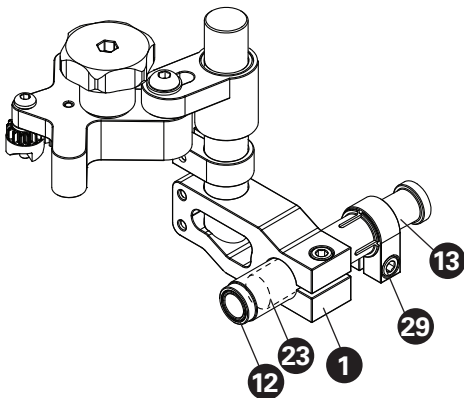
**15mm Steckachse
100-165mm Breite**



**12mm Steckachse vorne
100-165mm Breite**

**12mm Steckachse hinten
135-215mm Breite**

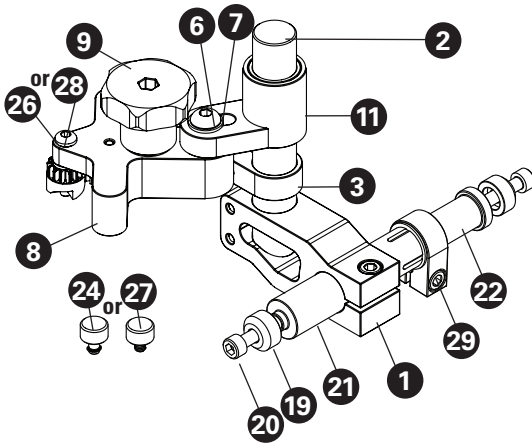
**20mm Steckachse
Beliebige Breiten**



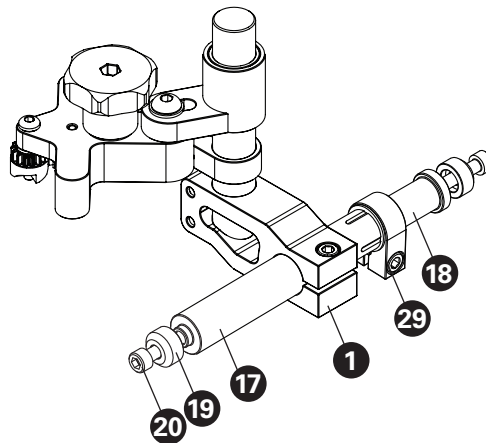
Planfräsen von Flat Mount-Sockeln



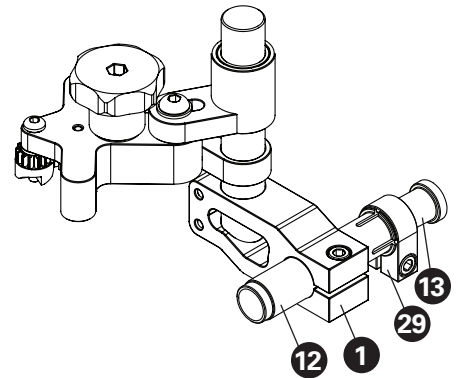
**9mm Achse
Ausfallende
100-150mm Breite**



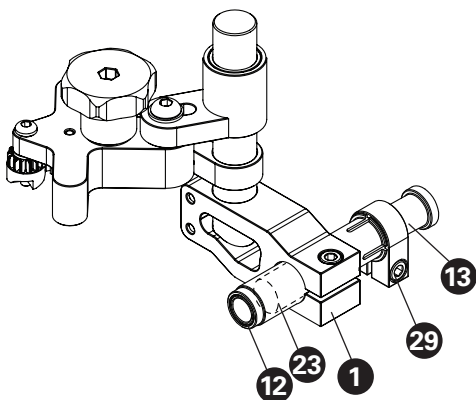
**10mm Achse
Ausfallende
135-210mm Breite**



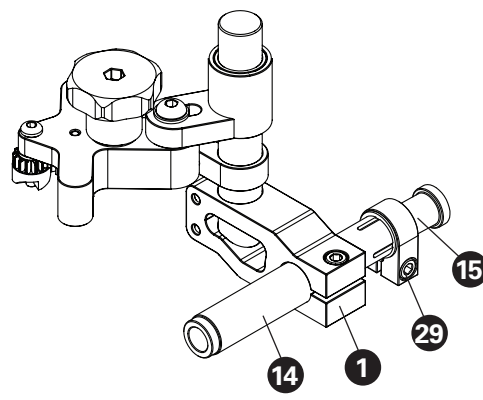
**15mm Steckachse
100-165mm Breite**



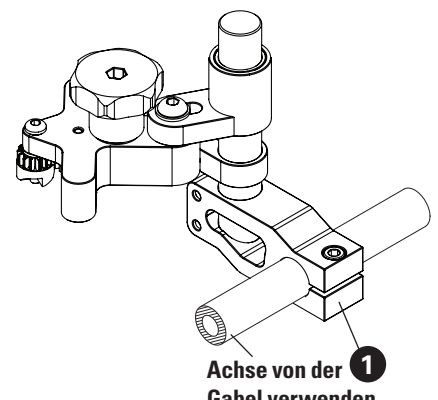
**12mm Steckachse vorne
100-165mm Breite**



**12mm Steckachse hinten
135-215mm Breite**



**20mm Steckachse
Beliebige Breiten**



Achse von der Gabel verwenden

DT-5.2 PART NUMBERS

| Ref. # | Part # | Description | Qty. |
|--------|--------|--------------------------------------|------|
| 1 | 2160 | Body | 1 |
| 2 | 2161 | Shaft | 1 |
| 3 | 2162 | Stop Collar | 1 |
| 4 | 2163-4 | Pinch Bolt (M6x18mm) | 8 |
| 5 | 2164 | Snap Ring | 1 |
| 6 | 1888 | Pivot Bolt (M8x30mm) | 1 |
| 7 | 1877-2 | Washer | 1 |
| 8 | 2165A | Arm Assembly – Post Mount/Flat Mount | 1 |
| 9 | 2174A | Knob | 1 |
| 10 | 2180A | Arm Assembly – IS Mount | 1 |
| 11 | 2182A | Slider | 1 |
| 12 | 2190 | 15mm Female Axle | 1 |
| 13 | 2191 | 15mm Male Axle | 1 |
| 14 | 2184 | 12mm Female Axle | 1 |
| 15 | 2185 | 12mm Male Axle | 1 |
| 16 | 1775-2 | Retaining Ring | 3 |
| 17 | 2186 | 10mm Female Axle | 1 |
| 18 | 2187 | 10mm Male Axle | 1 |
| 19 | 1773-4 | Axle Washer | 4 |
| 20 | 1771 | Axle Bolt (M6 x 30) | 4 |

| Ref. # | Part # | Description | Qty. |
|--------|--------|---------------------------|------|
| 21 | 2188 | 9mm Female Axle | 1 |
| 22 | 2189 | 9mm Male Axle | 1 |
| 23 | 2194 | 12mm Front Adaptor | 1 |
| 24 | 2192-2 | Unthreaded Alignment Stud | 2 |
| 25 | 2193-2 | 1.5mm O-Ring | 2 |
| 26 | 2195 | Pilot Bolt with 4mm Pilot | 1 |
| 27 | 2196-2 | Threaded Alignment Stud | 2 |
| 28 | 2169 | Pilot Bolt with 5mm Pilot | 1 |
| 29 | 2162 | Axle Collar | 4 |
| 30 | 2179 | IS Mount Cutter | 1 |
| 31 | 2171 | Post Mount Cutter | 1 |

