

DT-5.2 Kit de Surfaçage Support Frein à Disque

Le Kit de Surfaçage pour Freins à Disque Park Tool DT-5.2 est un outil de précision conçu et fabriqué pour usiner la fourche et le cadre de façon parfaitement alignée au disque du frein.

- Permet de surfaçer toutes les fixations IS, Post Mount ou Flat Mount, y compris les fixations sur base à faible dégagement.
- Des adaptateurs d'axes télescopiques permettent l'utilisation avec toutes les configurations pattes ouvertes ou fermées, quel que soit la largeur.
- L'utilisation du DT-5.2 permet d'assurer les bons fonctionnements et réglages du frein à disque

INTRODUCTIONS:

Lire la notice en entier avant d'utiliser le Kit de Surfaçage pour Freins à Disque Park Tool DT-5.2. Contacter le fabricant de la fourche ou du cadre pour les recommandations spécifiques, points particuliers et conditions de garanties avant de surfaçer les fixations de freins à disque. Des vidéos explicatives sur l'utilisation du DT-5.2 peuvent être trouvées sur www.parktool.com.

Toujours porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez le DT-5.

NOTES:

Le DT-5.2 est un outil de précision et doit être utilisé et entreposé avec soin. Les composants doivent être nettoyés et les fraises essuyées avec un chiffon et de l'huile ou un inhibiteur de rouille après chaque usage. Entreposer le DT-5.2 dans son packaging original ou un autre emplacement sécurisé.

La fraise du DT-5.2 doit être périodiquement remplacée ou aiguisée par un technicien qualifié. Park Tool propose un service d'aiguisage permettant de rendre à la fraise ses fonctions d'origine. Pour plus d'informations: www.parktool.com

Surfaçage des fixations IS

- Déterminer la taille d'axe, le type d'axe et la largeur de la patte de cadre/fourche. Assembler le DT-5.2 comme indiqué. A l'aide l'écrou de serrage (#29), ajuster la largeur de l'axe afin de l'accorder avec celle du cadre/fourche.
- Installer l'axe du DT-5.2 assemblé fermement dans la patte de la fourche ou du cadre.
- Desserrer la vis pivot (#6) puis faire glisser, pivoter et tourner le bras (#10) de façon à insérer la pointe de la fraise dans le trou du support IS inférieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- Installer la molette (#9) sur le bras (#10). Tourner la molette dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le support IS. Utiliser une huile de coupe appropriée (de type CF-2 Park Tool) et surfaçer seulement le minimum nécessaire pour obtenir une surface de montage plane. NOTE : Pour une plus grande vitesse d'exécution, une clé à cliquet avec un embout de 8mm ou une clé Park Tool PH-8 peuvent être utilisées pour tourner la molette.
- Tout en gardant les dents de la fraise en contact avec le support IS inférieur, déplacer le collier de serrage (#3) jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la glissière (#11). Resserrer la vis du collier de serrage afin de verrouiller la position. Ceci fixe la hauteur de la fraise et évite de surfaçer plus loin.
- Déplacer le bras (#10) et la glissière (#11) sur l'axe afin de retirer le cadre du support IS inférieur.
- Desserrer légèrement la vis pivot (#6). Faire glisser, pivoter et tourner le bras (#10) comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le trou du support IS supérieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- Noter la position des dents de la fraise. Si les dents de la fraise sont en contact avec le support IS supérieur et qu'il y a un espace entre le collier de serrage (#3) et la glissière (#11), passer à l'étape I puis s'arrêter. Si le collier de serrage (#3) rentre en contact avec la glissière (#11) avant que les dents de la fraise soient en contact avec le support IS supérieur, ignorer l'étape I et passer directement à l'étape J puis jusqu'à N.
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le support IS supérieur. Continuer à surfaçer jusqu'à ce que le collier de serrage (#3) soit en contact avec la glissière (#11). Le surfaçage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.
- Desserrer la vis du collier de serrage (#3).
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le support IS supérieur.
- Tout en gardant les dents de la fraise en contact avec le support IS supérieur, déplacer le collier de serrage (#3) jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la glissière (#11). Resserrer la vis du collier de serrage afin de verrouiller la position.

- Desserrer légèrement la vis pivot (#6). Faire glisser, pivoter et tourner le bras (#10) comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le trou du support IS inférieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le support IS inférieur. Continuer à surfaçer jusqu'à ce que le collier de serrage soit en contact avec la glissière. Le surfaçage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.

Surfaçer les fixations Post Mount et adaptateurs Post Mount (montés sur fixations IS)

- Déterminer le type d'axe, sa dimension et la largeur des pattes du cadre/fourche. Assembler le DT-5.2 comme indiqué. A l'aide l'écrou de serrage (#29), ajuster la largeur de l'axe afin de l'accorder avec celle du cadre/fourche.
- Installer l'axe du DT-5.2 assemblé fermement dans la patte de la fourche ou du cadre.
- Desserrer la vis pivot (#6), les vis de serrage du corps (#1) et la vis de serrage du collier (#3) juste assez pour permettre aux différentes pièces de glisser, pivoter et tourner.
- Ajuster le bras (#8) de façon à ce que les deux « ailes » rentrent en contact simultanément avec le deux post mounts du cadre/fourche. Serrer la vis pivot (#6) pour bloquer la position. Serrer ensuite la vis de serrage du corps (#1) afin de bloquer la position.
- Monter la molette (#9) sur le bras (#8).
- Desserrer la vis pivot (#6) et lever le bras (#8) et la glissière (#11) sur l'axe (#2). Puis faire pivoter comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise de 5mm (#28) dans le post mount inférieur. Serrer la vis pivot (#6) pour bloquer la position. Note : Deux vis pilot sont fournies avec le DT-5.2 – une avec un guide de 5mm (#28) et une avec un guide de 4mm (#26). Lors du surfaçage de PostMounts, la vis pilot avec l'embout de 5mm (#28) doit être utilisée.
- Tourner la molette dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le post mount. Utiliser une huile de coupe appropriée (de type CF-2 Park Tool) et surfaçer seulement le minimum nécessaire pour obtenir une surface de montage plane. NOTE : Pour une plus grande vitesse d'exécution, une clé à cliquet avec un embout de 8mm ou une clé Park Tool PH-8 peuvent être utilisées pour tourner la molette.
- Tout en gardant les dents de la fraise en contact avec le post mount inférieur, déplacer le collier de serrage (#3) jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la glissière (#11). Resserrer la vis du collier de serrage afin de verrouiller la position. Ceci fixe la hauteur de la fraise et évite de surfaçer plus loin.
- Desserrer légèrement la vis pivot (#6). Soulever le bras (#8) et la glissière (#11) sur l'axe (#2) puis faire pivoter comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le post mount supérieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- Noter la position des dents de la fraise. Si les dents de la fraise sont en contact avec le post mount supérieur et qu'il y a un espace entre le collier de serrage (#3) et la glissière (#11), passer à l'étape K puis s'arrêter. Si le collier de serrage (#3) rentre en contact avec la glissière (#11) avant que les dents de la fraise soient en contact avec le post mount supérieur, ignorer l'étape K et passer directement à l'étape L puis jusqu'à P.
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le post mount supérieur. Continuer à surfaçer jusqu'à ce que le collier de serrage (#3) soit en contact avec la glissière (#11). Le surfaçage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.
- Desserrer la vis du collier de serrage (#3).
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le post mount supérieur.
- Desserrer légèrement la vis pivot (#6). Soulever le bras (#8) et la glissière (#11) sur l'axe (#2) puis faire pivoter comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le post mount inférieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le post mount inférieur. Continuer à surfaçer jusqu'à ce que le collier de serrage (#3) soit en contact avec la glissière (#11). Le surfaçage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.
- Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfaçer le post mount inférieur. Continuer à surfaçer jusqu'à ce que le collier de serrage (#3) soit en contact avec la glissière (#11). Le surfaçage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.

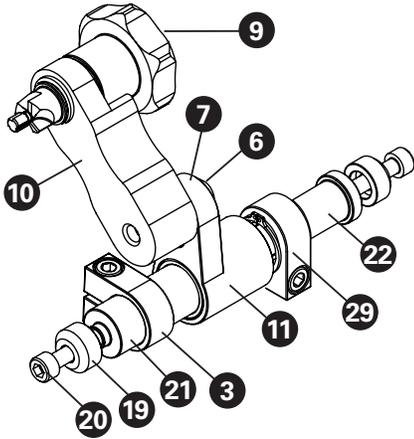
Surfacer les fixations de disque Flat Mount

- A. Déterminer le type d'axe, sa dimension et la largeur des pattes du cadre/fourche. Assembler le DT-5.2 comme indiqué. A l'aide l'écrou de serrage (#29), ajuster la largeur de l'axe afin de l'accorder avec celle du cadre/fourche.
- B. Installer l'axe du DT-5.2 assemblé fermement dans la patte de la fourche ou du cadre.
- C. Desserrer la vis pivot (#6), les vis de serrage du corps (#1) et la vis de serrage du collier (#3) juste assez pour permettre aux différentes pièces de glisser, pivoter et tourner.
- D. Pour surfacer des Flat Mounts sur cadre : Placer les deux picots d'alignement (#24) dans les trous de la fixation. Ajuster le bras (#8) de façon à ce que les deux « ailes » rentrent en contact simultanément avec les deux picots d'alignements. Serrer la vis pivot (#6) pour bloquer la position. Serrer ensuite la vis de serrage du corps (#1) afin de bloquer la position.
Pour surfacer des Flat Mounts sur fourche : Placer les deux picots d'alignement (#27) dans les trous de la fixation. Ajuster le bras (#8) de façon à ce que les deux « ailes » rentrent en contact simultanément avec les deux picots d'alignements. Serrer la vis pivot (#6) pour bloquer la position. Serrer ensuite la vis de serrage du corps (#1) afin de bloquer la position.
- E. Pour surfacer des Flat Mounts sur cadre : Installer la molette (#9) sur le bras (#8). Deux vis pilot sont fournies avec le DT-5.2. Lors du surfacage de Flat Mount sur cadre, la vis pilot avec l'embout de 5mm (#28) doit être utilisée. Pour surfacer des Flat Mounts sur Fourche : Installer la molette (#9) sur le bras (#8). Deux vis pilot sont fournies avec le DT-5.2. Lors du surfacage de Flat Mount sur fourche, la vis pilot avec l'embout de 4mm (#26) doit être utilisée.
- F. Desserrer la vis pivot (#6) et lever le bras (#8) et la glissière (#11) sur l'axe (#2). Retirer les deux picots d'alignement (#24 ou #27)) puis faire pivoter comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le flat mount inférieur. Serrer la vis pivot (#6) pour bloquer la position.
- G. Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfacer le flat mount. Utiliser une huile de coupe appropriée (de type CF-2 Park Tool) et surfacer seulement le minimum nécessaire pour obtenir une surface de montage plane. NOTE : Pour une plus grande vitesse d'exécution, une clé à cliquet avec un embout de 8mm ou une clé Park Tool PH-8 peuvent être utilisées pour tourner la molette.
- H. Tout en gardant les dents de la fraise en contact avec le flat mount inférieur, déplacer le collier de serrage (#3) jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la glissière (#11). Resserrer la vis du collier de serrage afin de verrouiller la position. Ceci fixe la hauteur de la fraise et éviter de surfacer plus loin.
- I. Desserrer légèrement la vis pivot (#6). Soulever le bras (#8) et la glissière (#11) sur l'axe (#2) puis faire pivoter comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le flat mount supérieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- J. Noter la position des dents de la fraise. Si les dents de la fraise sont en contact avec le flat mount supérieur et qu'il y a un espace entre le collier de serrage (#3) et la glissière (#11), passer à l'étape K puis s'arrêter. Si le collier de serrage (#3) rentre en contact avec la glissière (#11) avant que les dents de la fraise soient en contact avec le flat mount supérieur, ignorer l'étape K et passer directement à l'étape K puis jusqu'à O.
- K. Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfacer le flat mount supérieur. Continuer à surfacer jusqu'à ce que le collier de serrage (#3) soit en contact avec la glissière (#11). Le surfacage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.
- L. Desserrer la vis du collier de serrage (#3).
- M. Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfacer le flat mount supérieur.
- N. Tout en gardant les dents de la fraise en contact avec le flat mount supérieur, déplacer le collier de serrage (#3) jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la glissière (#11). Resserrer la vis du collier de serrage afin de verrouiller la position.
- O. Desserrer légèrement la vis pivot (#6). Soulever le bras (#8) et la glissière (#11) sur l'axe (#2) puis faire pivoter comme nécessaire afin d'insérer la pointe de la fraise dans le flat mount inférieur. Resserrer la vis pivot afin de bloquer la position.
- P. Tourner la molette (#9) dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une pression de la main, afin de surfacer le flat mount inférieur. Continuer à surfacer jusqu'à ce que le collier de serrage (#3) soit en contact avec la glissière (#11). Le surfacage est terminé. Retirer et DT-5.2 de la fourche/cadre.

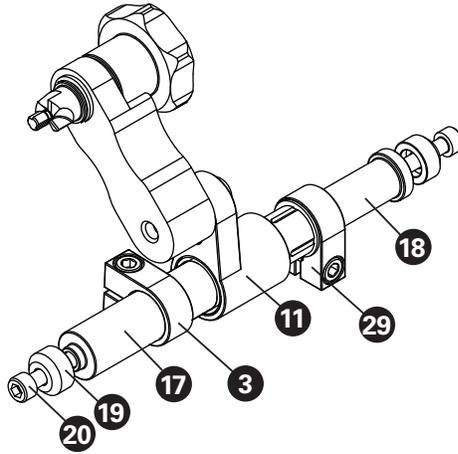


Assemblage permettant le surfacage des plots de freins à disques IS

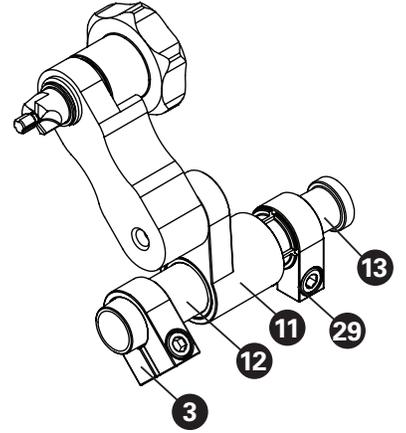
9mm Axe
Axe de Neuf
100-150mm Largeur



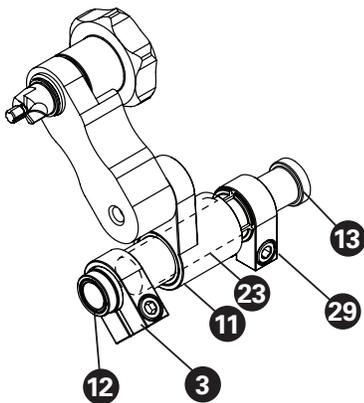
10mm Axe
Axe de Neuf
135-210mm Largeur



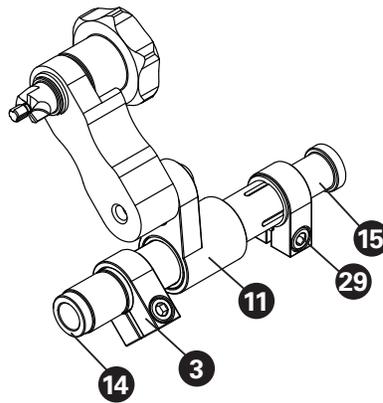
15mm Axe Traversant
100-165mm Largeur



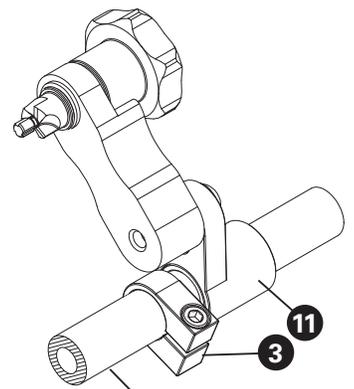
12mm Axe Traversant Avant
100-165mm Largeur



12mm Axe Traversant Arrière
135-215mm Largeur



20mm Axe Traversant
Toutes Largeurs



Utiliser l'axe de la fourche

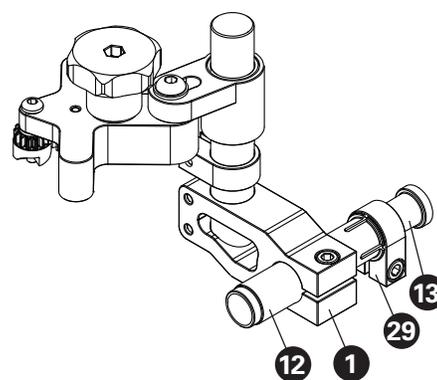
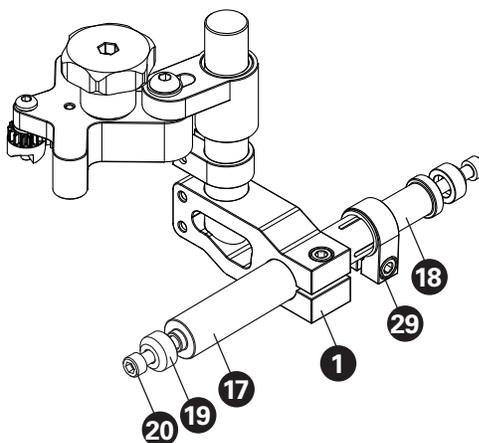
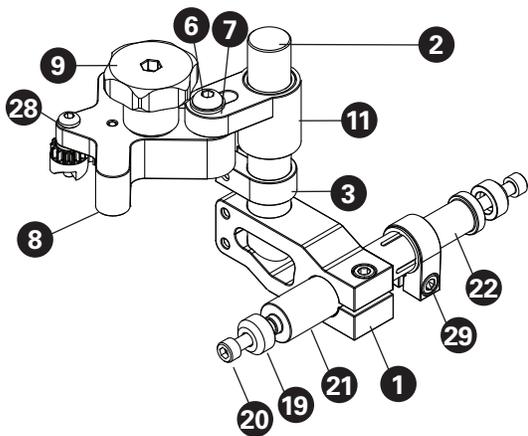
Assemblage permettant le surfacage des plots de freins à disques et adaptateurs Post Mount (montés sur plots IS)



**9mm Axe
Axe de Neuf
100-150mm Largeur**

**10mm Axe
Axe de Neuf
135-210mm Largeur**

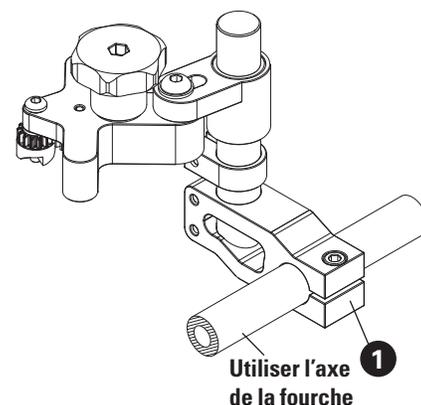
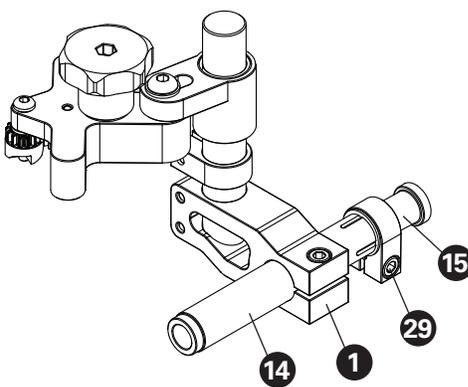
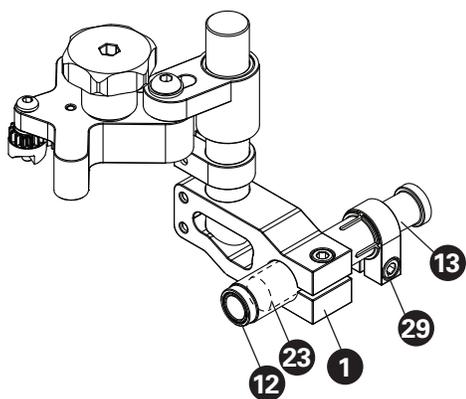
**15mm Axe Traversant
100-165mm Largeur**



**12mm Axe Traversant Avant
100-165mm Largeur**

**12mm Axe Traversant Arrière
135-215mm Largeur**

**20mm Axe Traversant
Toutes Largeurs**

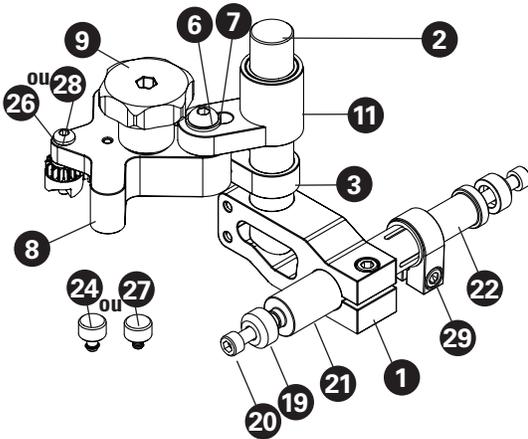


Utiliser l'axe
de la fourche 1

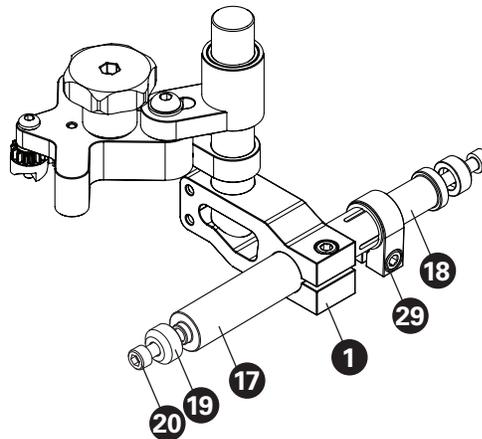
Assemblage permettant le surfacage des plots de freins à disques Flat Mount



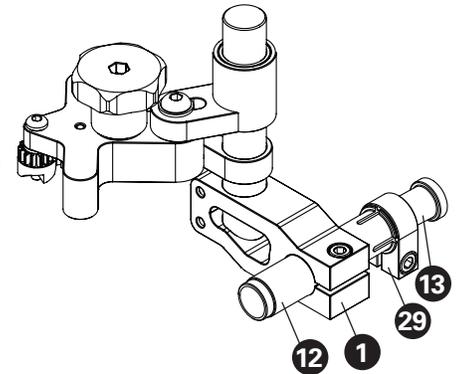
9mm Axe
Axe de Neuf
100-150mm Largeur



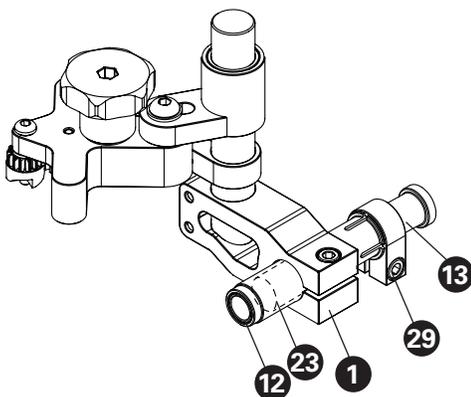
10mm Axe
Axe de Neuf
135-210mm Largeur



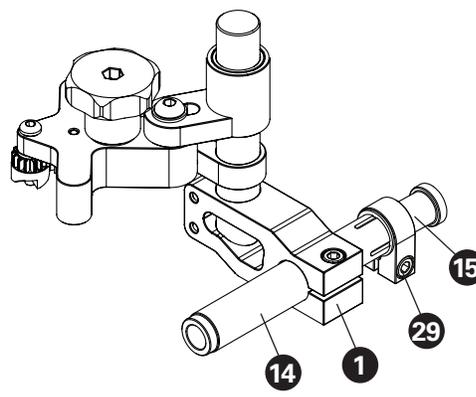
15mm Axe Traversant
100-165mm Largeur



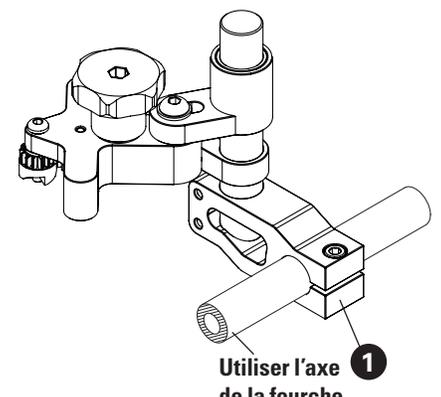
12mm Axe Traversant Avant
100-165mm Largeur



12mm Axe Traversant Arrière
135-215mm Largeur



20mm Axe Traversant
Toutes Largeurs



Utiliser l'axe
de la fourche 1

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

