



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

DT-4.2 Disc Brake Post Mount Facing Tool

The Park Tool DT-4.2 Disc Brake Post Mount Facing Tool is a precision tool system designed to machine frame and fork disc brake post mounts parallel to each other, perpendicular to the rotor, and to an equal height. Use of the DT-4.2 helps ensure proper disc brake setup and performance. The DT-4.2 works on forks with 100mm open dropouts and forks with closed dropouts using 15mm and 20mm thru axles. It also works on frames with 135mm open dropouts and frames with closed dropouts using 12mm thru axles in 135, 142, 150, 157 and 160mm lengths.

INSTRUCTIONS

Read instructions completely before using the DT-4.2 Disc Mount Post Facing Tool. Always wear safety glasses when using the DT-4.2.

- A. Determine the required axle size and assemble DT-4.2 (Figure 1).
- B. Install axle of assembled DT-4.2 into frame or fork dropouts. For 9mm and 10mm axles, hold axle firmly up into dropout and secure axle mounting screws (#9), as seen in Figure 2. For 12mm, 15mm and 20mm thru axles, tighten axle mounting bolts, pinch bolts, or quick release provided with bike.
- C. Slide base (#2) laterally on axle until centered. Tighten base screw (#8) enough to hold position but still allow base to rotate on axle (Figure 3).
- D. Rotate cutter arm (#1) so wing of cutter arm is positioned directly above the post mounts (Figure 4). Tighten cutter arm screw (#22) to lock position.
- E. The DT-4.2 includes two parallelism gauges (#11 and #16). Each gauge is made of two parts that slide on each other to create a range of sizes (Figure 5). Flipping each gauge creates a second range of sizes. Select the parallelism gauge that will expand to fit between the disc brake post mount and the wing of the cutter arm.
- F. Place appropriate parallelism gauge on top of post mounts. Rotate base (#2) and cutter arm (#1) until wings of cutter arm are parallel with parallelism gauge (Figure 6). Tighten base screw (#8) to secure position.
- G. Remove parallelism gauge from post mounts.
- H. Loosen knob setscrew (#5) and slide knob (#10) to end of facing cutter (#4), near the 10mm hex. Tighten knob setscrew to secure (Figure 7).
- I. Loosen cutter arm screw (#22). Install facing cutter (#4) into cutter arm (#1) and insert pilot (#19) of facing cutter into hole of lower post mount. Secure cutter arm screw (Figure 8).
- J. Turn knob (#10) and facing cutter (#4) clockwise while applying hand pressure to face post mount (Figure 9). Use appropriate cutting fluid and cut only the minimum necessary for the disc brake caliper body to have a flat secure mounting surface. NOTE: For speed, a ratcheting wrench with a 10mm socket can be used to turn the 10mm hex head on the facing cutter.
- K. With teeth of facing cutter contacting face of post mount, loosen knob setscrew (#5) and slide knob (#10) on shaft of facing cutter (#4) until knob contacts cutter arm (#1). Tighten setscrew. This will set the height of the facing cutter and prevent further cutting (Figure 10).
- L. Pull facing cutter (#4) from lower post mount.
- M. Loosen cutter arm screw (#22) and re-position cutter arm (#1) over upper post mount. Re-install facing cutter (#4) into cutter arm and insert pilot (#19) of facing cutter into hole of upper post mount. Secure cutter arm screw (Figure 11).
- N. Note position of facing cutter teeth.
 - a. If facing cutter teeth (#4) contact the post mount and there is a gap between knob (#10) and cutter arm (Figure 12), complete step O and stop.
 - b. If knob contacts cutter arm before cutter teeth contact post mount, OR, if knob contacts body at the same time cutter teeth contact post mount (Figure 13), skip step O and go straight to steps P through U.
- O. Turn knob and facing cutter clockwise while applying hand pressure to face surface of post mount. Continue facing mount until knob stops against cutter arm. The facing process is now complete. Remove DT-4.2 from frame or fork.
- P. Loosen knob set screw (#5) and position knob (#10) at end of facing cutter shaft, next to the 10mm hex (Figure 14). Tighten knob setscrew.
- Q. Turn knob (#10) and facing cutter (#4) clockwise while applying hand pressure to face surface of post mount. Cut only the minimum necessary for the caliper body to have a flat secure mounting surface.
- R. Loosen knob setscrew (#5) and slide knob (#10) on shaft of facing cutter (#4) until contact is made with cutter arm (#1). Tighten setscrew to secure position (Figure 15).
- S. Pull facing cutter from upper post.
- T. Loosen cutter arm screw (#22) and re-position cutter arm (#1) over lower post mount. Re-install facing cutter (#4) into cutter arm and insert pilot (#19) of facing cutter into hole of post mount. Tighten cutter arm screw to secure (Figure 16).
- U. Turn knob (#10) and facing cutter (#4) clockwise while applying hand pressure to face surface of post mount. Continue facing mount until knob stops against cutter arm (#1), as seen in Figure 17. The facing process is complete. Remove DT-4.2 from frame or fork.

NOTES:

For additional information and video instructions for using the DT-4.2: www.parktool.com.

The DT-4.2 should be used and stored with care. Components should be kept clean and the facing cutter should be periodically wiped with an oily cloth or rust inhibitor before storage. Store the DT-4.2 in its original packaging or other safe location.

The DT-4.2's facing cutter should be periodically replaced or sharpened by a qualified technician. Park Tool offers a sharpening service that returns cutters to factory specifications. For information: www.parktool.com.

DT-4.2 Post Mount Fräswerkzeug

Das DT-4.2 Post Mount Fräswerkzeug ist ein Präzisionswerkzeugsystem zur Bearbeitung von Post Mount-Scheibenbremsaufnahmen an Gabeln und Rahmen. Sein Einsatz schafft die Voraussetzungen für die optimale Installation und Performance der Bremsen.

DT-4.2 assend für offene Gabelenden und für Steckachs-Gabelenden mit 15 oder 20 mm Durchmesser sowie für Rahmen mit offenen Ausfallenden für 135 mm Achslänge und 12 mm Steckachs-Ausfallenden mit Achslängen von 135 mm, 142 mm, 150 mm, 157 mm und 160 mm.

BEDIENUNGSANLEITUNG

Lesen Sie vor Benutzung des DT-1 die Bedienungsanleitung vollständig durch. Tragen Sie bei der Arbeit mit dem DT-4.2 eine geeignete Schutzbrille.

- A. Wählen Sie die benötigte Blindachse und montieren Sie das DT-4.2 (Abbildung 1).
- B. Installieren Sie die Blindachse des DT-4.2 in die betreffenden Ausfallenden an Rahmen oder Gabel. Bei 9/10 mm-Achsen drücken Sie die Blindachse fest in die Ausfallenden und drehen die Achsschrauben (#9) fest, wie in Abb. 2 gezeigt. Bei 12/15/20 mm-Steckachsen drehen Sie sowohl die Achsschrauben wie auch die mit dem Fahrrad mitgelieferten Klemmschrauben oder Schnellspanner fest.
- C. Schieben Sie den Korpus des DT-4.2 (#2) mittig auf die Blindachse. Ziehen Sie die Klemmschraube (#8) nur so fest, dass der Korpus sicher positioniert ist, aber noch auf der Blindachse gedreht werden kann (Abb. 3).
- D. Drehen Sie den Schwenkarm (#1) so, dass sein Ende direkt über den Post Mount-Sockeln positioniert ist und ziehen Sie seine Achsschraube (#22) fest (Abb. 4).
- E. Im Set enthalten sind zwei Parallelitäts-Schablonen (#11 und #16). Jede der Schablonen besteht aus zwei Teilen, die sich zur Größenanpassung verschieben lassen (Abb. 5). Das Drehen der Schablonen ermöglicht weitere Anpassungsbereiche. Wählen Sie die Schablone aus, die am besten zwischen Post Mount-Sockel und Schwenkarm des DT-4.2 passt.
- F. Platzieren Sie die passende Parallelitäts-Schablone direkt auf den Post Mount-Sockeln. Drehen Sie Korpus (#2) und Schwenkarm (#1) so, dass die Hörchen des Schwenkarms parallel zur Schablone stehen (Abb. 6). Ziehen Sie die Korpus-Klemmschraube (#8) zum Sichern dieser Position fest.
- G. Entfernen Sie die Parallelitäts-Schablone von den Post Mount-Sockeln.
- H. Lösen Sie die Madenschraube (#5) am Drehknopf (#10) und schieben Sie diesen an das Ende des Fräasers mit dem 10 mm Sechskant. Ziehen Sie die Madenschraube wieder fest (Abb. 7).
- I. Lösen Sie die Achsschraube des Schwenkarms (#22). Setzen Sie den Fräser (#4) in die Aufnahme des Schwenkarms und den Fräsführungsstift (#19) in die Öffnung des unteren Post Mount-Sockels. Ziehen Sie die Achsschraube des Schwenkarms wieder fest (Abb. 8).
- J. Drehen Sie zum Planfräsen des Sockels den Drehknopf mit leichtem Druck im Uhrzeigersinn (Abb. 9). Verwenden Sie dabei geeignetes Schneidöl und entfernen Sie nur so viel Material, bis eine glatte, flache Fräsung um die Bohrung herum entsteht. HINWEIS: Schneller und kraftvoller fräsen können Sie mit Hilfe eines 10 mm Ratschenschlüssels, den Sie auf das Sechskantende des Fräasers setzen.
- K. Während die Fräsklingen die gefräste Fläche des Post Mount-Sockels berühren, lösen Sie die Madenschraube (#5) und schieben den Drehknopf (#10) auf dem Fräferschaft (#4) bis zum Schwenkarm. Drehen Sie nun die Madenschraube wieder fest. Mit dieser Maßnahme wird die Frästiefe nivelliert und verhindert, dass beim zweiten Sockel zu weit gefräst wird (Abb. 10).
- L. Entfernen Sie den Fräser (#4) aus Sockel und Schwenkarm.
- M. Lösen Sie die Achsschraube (#22) und positionieren Sie den Schwenkarm (#1) mit der Fräseraufnahme über dem oberen Post Mount-Sockel. Setzen Sie den Fräser (#4) wieder in die Aufnahme des Schwenkarms und den Fräsführungsstift (#19) in die Öffnung des oberen Post Mount-Sockels. Ziehen Sie die Achsschraube des Schwenkarms wieder fest (Abb. 11).
- N. Überprüfen Sie die Position der Fräsklingen.
 - a. Wenn die Fräsklingen den Post Mount-Sockel berühren und zwischen Drehknopf und Schwenkarm eine Lücke besteht (Abb. 12), vollenden Sie Schritt O und beenden Sie den Arbeitsvorgang.
 - b. Wenn der Drehknopf den Schwenkarm berührt, bevor die Fräsklingen den Sockel berühren ODER wenn der Kontakt vom Drehknopf mit dem Korpus gleichzeitig mit dem Kontakt von Fräsklingen und Post Mount-Sockel entsteht (Abb. 13), überspringen Sie Schritt O und vollziehen direkt die Schritte P bis U.
- O. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis der Drehknopf an den Schwenkarm stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie abschließend das DT-4.2 aus den Ausfallenden.
- P. Lösen Sie die Madenschraube (#5) und schieben Sie den Drehknopf (#10) ans Ende des Fräferschafts zum 10 mm Sechskant (Abb. 14). Drehen Sie die Madenschraube wieder fest.
- Q. Drehen Sie zum Planfräsen des Sockels den Drehknopf (#10) mit leichtem Druck im Uhrzeigersinn. Entfernen Sie nur so viel Material, bis eine glatte, flache Fräsung um die Bohrung herum entsteht.
- R. Lösen Sie die Madenschraube (#5) und schieben den Drehknopf (#10) auf dem Fräferschaft (#4) bis zum Schwenkarm (#1). Drehen Sie nun die Madenschraube wieder fest (Abb. 15).
- S. Entfernen Sie den Fräser aus Sockel und Schwenkarm.
- T. Lösen Sie die Achsschraube (#22) und positionieren Sie den Schwenkarm (#1) mit der Fräseraufnahme erneut über dem unteren Post Mount-Sockel. Setzen Sie den Fräser (#4) wieder in die Aufnahme des Schwenkarms und den Fräsführungsstift (#19) in die Öffnung des unteren Post Mount-Sockels. Ziehen Sie die Achsschraube des Schwenkarms wieder fest (Abb. 16).
- U. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf (#10) im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis der Drehknopf an den Schwenkarm (#1) stößt, wie in Abb. 17 gezeigt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Entfernen Sie abschließend das DT-4.2 aus den Ausfallenden.

HINWEISE:

Zusätzliche Informationen und Videoanleitung für den Einsatz des DT-4.2: www.parktool.com. Als Präzisionswerkzeug benötigt das DT-4.2 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-4.2 in seiner Originalverpackung oder einer anderen geeigneten Hülle auf.

Wie bei allen Fräs- und Schneidwerkzeugen sollten die Fräsklingen des DT-4.2 gelegentlich von einem Fachmann geschärft oder ausgetauscht werden. Park Tool bietet einen Schleifservice zur Wiederherstellung der Schneidwerkzeuge. www.parktool.com



DT-4.2 Disc Brake Post Mount Facing Tool

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

DT-4.2 Kit de Surfaçage pour Freins Post Mount

Le kit de surfaçage pour freins Post Mount DT-4.2 de Park Tool est un outil de précision conçu pour usiner les fixations post mount des cadres et fourches de façon parfaitement parallèles, perpendiculaires au disque et à hauteur égale. L'utilisation du DT-4.2 aide à assurer un montage et des performances optimales. Le DT-4.2 fonctionne sur les fourches à axe standard de 100mm et sur les fourches à axes creux de 15 et 20mm. Fonctionne sur les cadres à axes standards de 135mm et les cadres à axes creux de 12mm en 135mm, 142mm, 150mm, 157mm, et 160mm de longueur.

INSTRUCTIONS

Lire la notice en entier avant d'utiliser le kit de surfaçage de freins post mount DT-4.2. Toujours porter des lunettes de protection lorsque vous utilisez le DT-4.2.

- Déterminer la taille de l'axe requis puis assembler le DT-4.2 (Figure 1).
- Monter l'axe du DT-4.2 assemblé sur le cadre ou la fourche. Pour les axes de 9mm et 10mm, tenir fermement l'axe au fond de l'épaulement et fixer à l'aide des vis de montage d'axe (#9), comme indiqué sur la figure 2. Pour les axes creux de 12mm, 15mm et 20mm, serrer l'axe à l'aide du dispositif fourni avec le vélo.
- Coulisser la base (#2) latéralement sur l'axe, jusqu'à ce qu'elle soit centrée. Serrer la vis de la base (#8) assez pour tenir en position, tout en permettant encore à celle-ci de tourner sur l'axe (Figure 3).
- Pivoter le bras de coupe (#1) de façon à positionner la fraise juste au dessus des post mounts (Figure 4). Serrer la vis du bras de coupe (#22) afin de verrouiller la position.
- Le DT-4.2 comprend deux gauges de parallélisme (#11 et #16). Chaque gauge est composé de deux parties qui coulisseront l'une sur l'autre, permettant un large éventail de tailles (Figure 5). Inverser chaque gauge de parallélisme permet d'obtenir deux éventails de tailles supplémentaires. Sélectionner la gauge qui s'étend correctement afin de se caler entre les post mounts et la surface de la fraise.
- Placer la gauge de parallélisme appropriée au dessus des post mounts. Pivoter la base (#2) et le bras de coupe (#1) jusqu'à ce que la surface de la fraise soit parallèle à la gauge de parallélisme (Figure 6). Resserrer la vis de la base (#8) afin de verrouiller la position.
- Retirer la gauge de parallélisme.
- Desserrer la vis de molette (#5) et glisser la molette (#10) vers le bout de la fraise (#4), proche de l'embout hexagonale de 10mm. Resserrer la vis pour verrouiller la position (Figure 7).
- Desserrer la vis du bras de coupe (#22). Mettre en place la fraise (#4) dans le bras de coupe puis insérer le guide (#19) de la fraise dans le trou du post mount le plus bas. Resserrer la vis du bras de coupe (Figure 8).
- Tourner la molette et la fraise dans le sens des aiguilles d'une montre tout en appliquant une pression de la main afin de surfaçer le post mount (Figure 9). Utiliser le liquide de coupe approprié et retirer le minimum de matière pour assurer à l'étrier de frein une surface propre et plane de montage. NOTE : Afin de gagner en vitesse d'exécution, une clé à cliquet de 10mm peut être utilisée avec l'embout de 10mm de la fraise.
- Avec la fraise en contact avec le post mount, desserrer la vis de molette (#5) puis glisser la molette (#10) le long de la fraise (#4) jusqu'à ce que la molette soit en contact avec le bras de coupe. Resserrer la vis. Ceci permet verrouiller la hauteur de la fraise et éviter de retirer plus de matière (Figure 10).
- Retirer la fraise (#4) du post mount le plus bas.
- Desserrer la vis du bras de coupe (#22) et repositionner le bras de coupe (#1) au dessus du post mount supérieur. Remonter la fraise (#4) sur le bras de coupe puis insérer le guide (#19) dans le post mount supérieur. Resserrer la vis du bras de coupe. (Figure 11).
- Repérer la position des lames de la fraise.
 - Si les lames de la fraise sont en contact avec le post mount et il réside un espacement entre la molette et le bras de coupe (Figure 12), passer à l'étape O et s'arrêter là.
 - Si la molette rentre en contact avec le bras de coupe avant que les lames de la fraise rentrent en contact avec le post OU si la molette rentre en contact en même temps que la fraise (Figure 13), sauter l'étape O et passer directement à l'étape P jusqu'à U.
- Tourner la molette et la fraise dans le sens des aiguilles d'une montre tout en appliquant une pression de la main afin de surfaçer le post mount. Continuer à surfaçer le post mount jusqu'à ce que la molette rentre en contact avec le bras de coupe. Le processus de surfaçage est maintenant complet. Retirer le DT-4.2 de la fourche ou du cadre.
- Desserrer la vis de molette (#5) et glisser la molette (#10) vers le bout de la fraise (#4), proche de l'embout hexagonale de 10mm. Resserrer la vis pour verrouiller la position.
- Tourner la molette (#10) et la fraise (#4) dans le sens des aiguilles d'une montre tout en appliquant une pression de la main afin de surfaçer le post mount. Retirer le minimum de matière pour assurer à l'étrier de frein une surface propre et plane de montage.
- Desserrer la vis de molette (#5) puis coulisser la molette (#10) le long de la fraise (#4) jusqu'à ce qu'il y ait contact avec le bras de coupe (#1). Resserrer la vis de molette afin de verrouiller la position (Figure 15).
- Retirer la fraise du post mount supérieur.
- Desserrer la vis du bras de coupe (#22) puis repositionner le bras de coupe (#1) au dessus du post mount inférieur. Remonter la fraise (#4) dans le bras de coupe puis insérer le guide (#19) dans le post mount. Resserrer la vis du bras de coupe pour verrouiller la position (Figure 16).
- Tourner la molette (#10) et la fraise (#4) dans le sens des aiguilles d'une montre tout en appliquant une pression de la main afin de surfaçer le post mount. Continuer à surfaçer le post mount jusqu'à ce que la molette rentre en contact avec le bras de coupe (#1) (Figure 17). Le processus de surfaçage est maintenant complet. Retirer le DT-4.2 de la fourche ou du cadre.

NOTES:

Pour toute information complémentaire ainsi que des vidéos sur l'utilisation du DT-4.2: www.parktool.com. Le DT-4.2 doit être utilisé et entreposé avec soin. Les différents composants doivent être nettoyés et les fraises doivent régulièrement être essuyées avec un chiffon huileux ou un produit anti-rouille avant d'être entreposés. Garder le DT-4.2 dans son emballage d'origine ou tout autre emplacement sûr. La fraise du DT-4.2 doit être régulièrement remplacée ou aiguisée par un technicien qualifié. Park Tool Co. offre un service d'affûtage permettant de rendre aux outils de coupe leurs spécificités originales. Pour tout information à ce sujet : www.parktool.com.

DT-4.2 Fresadora para Montura de Freno de Disco

La fresadora para montura de frenos de disco DT-4.2 de Park Tool es una herramienta con sistema de precisión diseñada para fresar la montura de frenos de disco en forma paralela, a la misma altura y perpendicular al rotor. Utilice el DT-4.2 para auxiliarse asegurando el apropiado funcionamiento del freno de disco.

El DT-4.2 funciona en tijeras con patas de 100mm y tijeras con patas para ejes sobredimensionados de 20mm. Funciona también en cuadros con patas de 135mm y cuadros con patas para ejes sobredimensionados de 12mm en longitudes de 135mm, 142mm, 150mm, 157mm y 160mm.

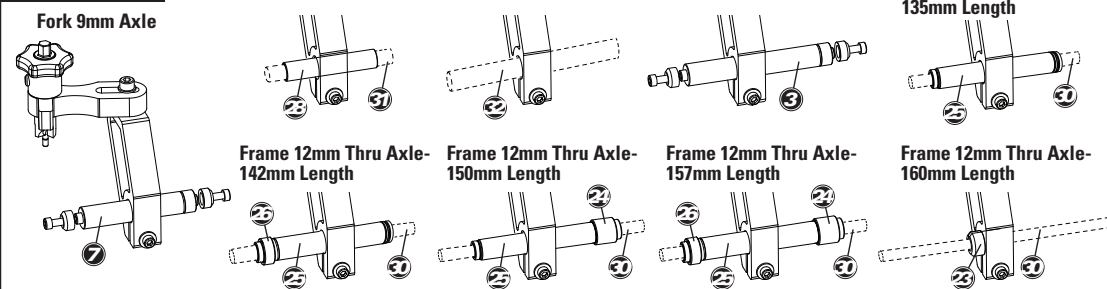
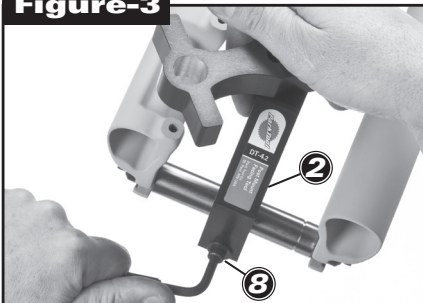
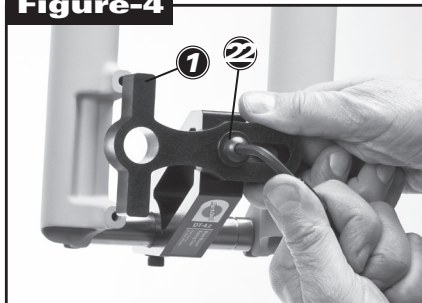
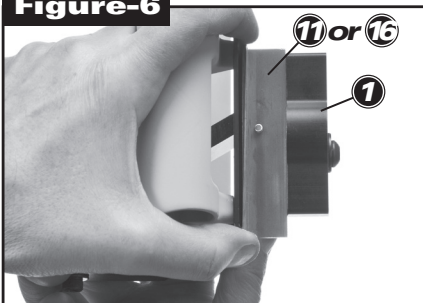
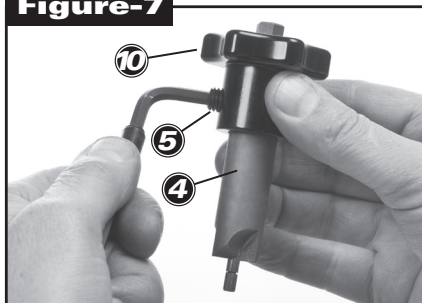
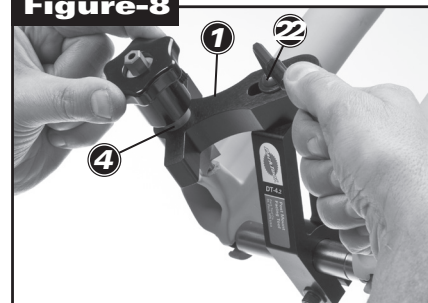
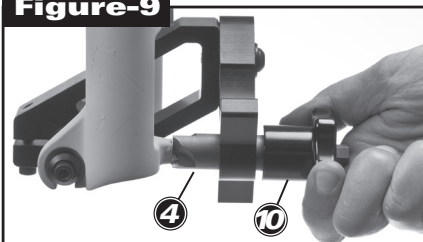
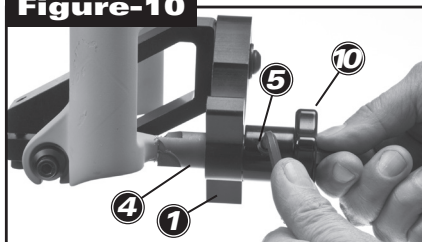
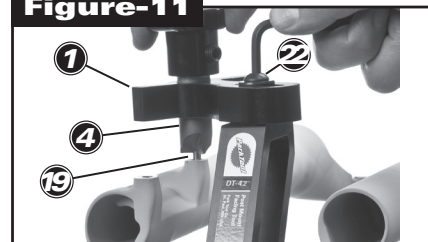
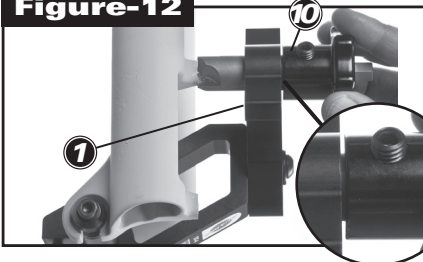
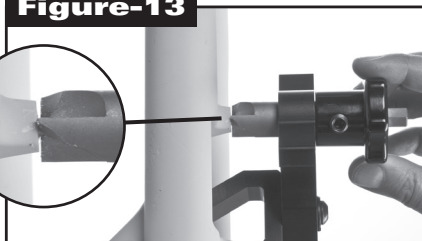
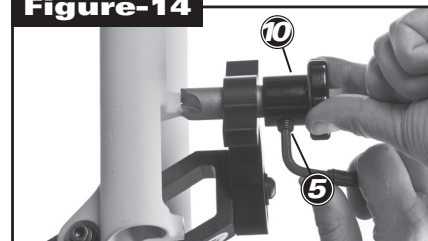
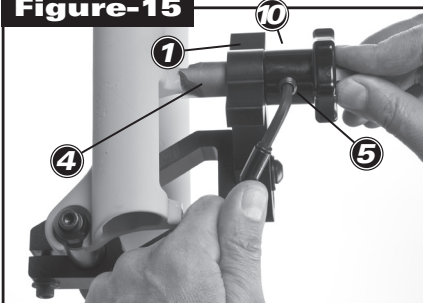
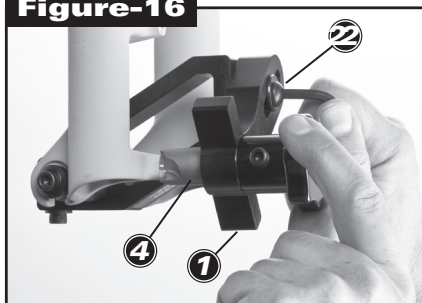
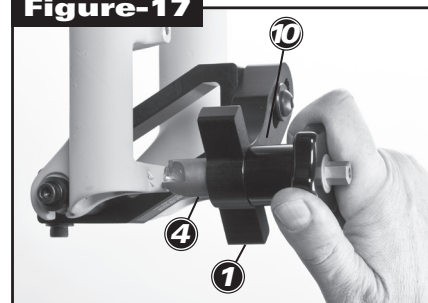
INSTRUCCIONES

Lea las instrucciones por completo antes de utilizar el fresador para montura de freno de disco DT-4.2. Recuerde siempre utilizar lentes de seguridad al usar el DT-4.2.

- Determine el tamaño de eje requerido y ensámblelo al DT-4.2 (Figura 1).
- Instale el eje ensamblado en el DT-4.2 al cuadro en las patas del cuadro o puntas de la tija. Para ejes de 9mm y 10mm, coloque firmemente el eje en las patas o puntas asegurando el eje con los tornillos de la montura (#9), como se observa en la Figura 2. Para ejes sobredimensionados de 12mm, 15mm y 20mm apriete el eje con los tornillos de la montura para freno de disco o bloqueado incluido en la bicicleta.
- Recorra la base (#2) lateralmente en el eje hasta centrarla. Apriete levemente el tornillo de la base (#8) hasta la posición inicial permitiendo que esta rote en el eje (Figura 3).
- Rote el brazo de corte (#1) hasta que el ala del mismo se coloque directamente en la montura (Figura 4). Apriete el tornillo del brazo de corte (#22) hasta la posición de cerrado.
- El DT-4.2 incluye dos medidores paralelos (#11 y #16). Cada medidor esta dividido en dos partes para embonarse una parte con la otra las cuales combinadas crean un rango de medidas amplio (Figura 5). Intercambiando los medidores estos crean un segundo rango de medidas. Seleccione la herramienta paralela para expandir las opciones entre la montura del freno de disco y el ala del brazo de corte.
- Coloque el medidor paralelo apropiado en la parte alta de poste de la montura. Rote la base (#2) y el brazo de corte (#1) hasta que el ala del brazo de corte se encuentre paralelo al medidor paralelo (Figura 6). Apriete el tornillo de la base (#8) a la posición de asegurado.
- Retire el medidor paralelo de la montura.
- Afloje el tornillo asegurador de la perilla (#5) y deslice la perilla (#10) al final de la fresa (#4) a través de el eje hexagonal de 10mm. Apriete el tornillo asegurador de la perilla para fijarlo (Figura 7).
- Afloje el tornillo del brazo de corte (#22). Instale la fresa (#4) en el brazo de corte e inserte el piloto (#19). Coloque la fresa cortadora en el agujero inferior de la montura de poste. Asegure el tornillo del brazo de corte (Figura 8).
- Gire la perilla y la fresa cortadora en sentido de las manecillas de reloj aplicando presión con la mano hacia la montura (Figura 9). Utilice lubricante para corte y rebaje solo lo mínimo necesario para que el cuerpo del caliper de freno de disco se acople y asegure a la superficie de la montura. Nota: para acelerar el fresado puede utilizar una llave matraca con un dado de 10mm para girar el tornillo hexagonal de la fresa de corte.
- Cuando los dientes de la fresa de corte hayan hecho contacto con la montura, afloje el tornillo asegurador de la perilla (#5) y deslice la perilla (#10) en la espiga del cortador (#4) hasta que la perilla haga contacto con el brazo de corte. Apriete el tornillo asegurador. Esto pondrá en un tope alto la fresa evitando que corte de mas (Figura 10).
- Jale la fresa (#4) en la posición inferior de la montura inferior.
- Afloje el tornillo del brazo de corte (#22) y repositone al brazo de corte (#1) por encima de la montura superior. Reinstale la fresa cortadora en el brazo de corte insertando el piloto (#19). Coloque la fresa de corte dentro del agujero en la parte alta de la montura superior. Asegure el tornillo del brazo de corte (Figura 11).
- Observe la posición de los dientes de la fresadora.
 - Si los dientes de la fresadora hacen contacto con la montura y hay un hueco entre la perilla y el brazo cortador (Figura 12), complete el paso "O" y deténgase.
 - Si la perilla hace contacto con el brazo de corte antes que los dientes hagan contacto con la montura O si la perilla hace contacto al mismo tiempo que los dientes de la fresa con la (Figura 13), salte el paso "O" y continúe con los pasos del "P" al "U".
- Gire la perilla y la fresa en sentido de las manecillas de reloj aplicando presión con la mano hacia la superficie de la montura. Continúe fresando la montura hasta que la perilla detenga el brazo de corte. El proceso de corte se ha completado. Retire el DT-4.2 del cuadro o tija.
- Afloje el tornillo asegurador de la perilla (#5) y deslice la perilla (#10) al final de la fresa a través de el eje hexagonal de 10mm. (Figura 14). Apriete el tornillo asegurador de la perilla para fijarlo.
- Gire la perilla (#10) y la fresadora (#4) en sentido de las manecillas de reloj aplicando presión con la mano a la superficie de la montura. Corte solo lo mínimo necesario para que el cuerpo del caliper se acople seguro en la montura.
- Afloje el tornillo asegurador de la perilla (#5) deslice la perilla (#10) en la espiga de la fresadora (#4) hasta que haga contacto con el brazo de corte (#1). Apriete el tornillo asegurador para fijar la posición (Figura 15).
- Jale la fresadora hacia la posición alta de la montura superior.
- Afloje el tornillo del brazo de corte (#22) recolocando el brazo de corte (#1) sobre la posición baja de la montura. Reinstale la fresadora (#4) dentro del brazo de corte e inserte el piloto (#19) en el agujero de la montura. Apriete el tornillo del brazo de corte para asegurar (Figura 16).
- Gire la perilla (#10) y la fresa (#4) en sentido de las manecillas de reloj aplicando presión con la mano hacia la montura. Continúe fresando la montura hasta que la perilla se detenga contra el brazo de corte (#1) como se observa en la Figura 17. El proceso de corte se ha completado. Retire el DT-4.2 del cuadro o tija.

NOTES:

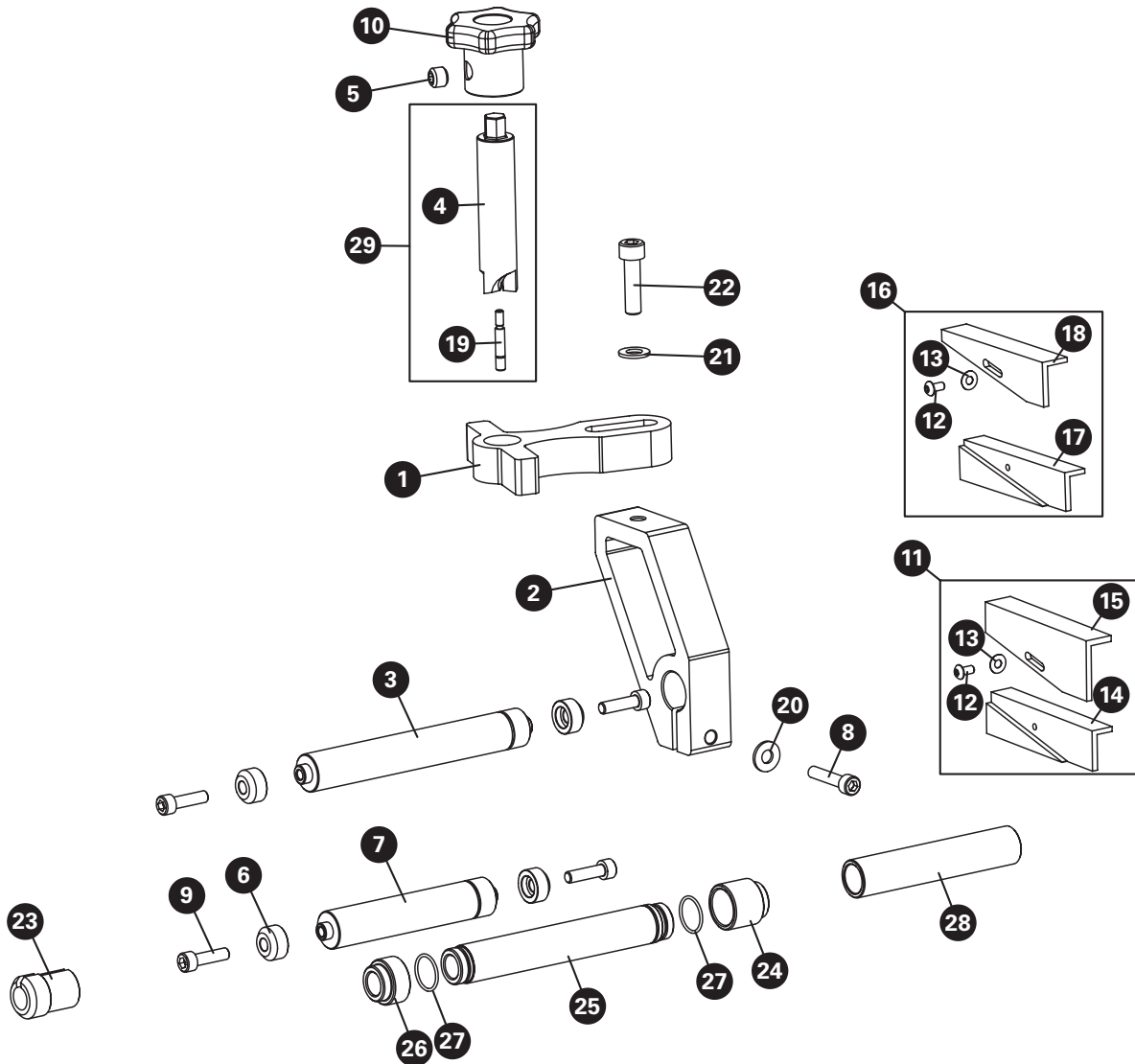
Para información adicional e instrucciones en video para el uso del DT-4.2 visite la pagina: www.parktool.com. El DT-4.2 Deberá ser usado y almacenado con cuidado. Las partes necesitan mantenerse limpias y la fresa de corte periódicamente deberá ser lubricada con un trapo aceitado o con algún inhibidor de corrosión antes de ser guardado. Guarde el DT-4.2 en su empaque original y en un lugar seguro. La Fresa del DT-4.2 deberá ser reemplazada periódicamente o afilada por un técnico especializado. Park Tool ofrece el servicio de afilado de fresadoras de acuerdo a las especificaciones de fábrica. Para más información: www.parktool.com.

Figure-1**Figure-2****Figure-3****Figure-4****Figure-5****Figure-6****Figure-7****Figure-8****Figure-9****Figure-10****Figure-11****Figure-12****Figure-13****Figure-14****Figure-15****Figure-16****Figure-17**



DT-4.2 Disc Brake Post Mount Facing Tool

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



DT-4.2 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 1891	Cutter Arm	1
② 1890	Base	1
③ 1774	Rear Axle	1
④ 1892	Facing Cutter	1
⑤ 1766	Set Screw — M10 x 1.5 x 8	1
⑥ 1773-4	Axle Washer	4
⑦ 1776	Front Axle	1
⑧ 1771	Base Screw — M6 x 1.0 x 30	1
⑨ 1768	Axle Mounting Screw — M6 x 1.0 x 22	4
⑩ 1889	Knob	1
⑪ 1899A	Large Parallelism Gauge	1
⑫ 1885-2	Button Head Cap Screw — M4 x 0.7 x 8	2
⑬ 1886-2	Washer — 4mm	2
⑭ 1898L	Large Lower Wedge	1
⑮ 1897U	Large Upper Wedge	1
⑯ 1896A	Small Parallelism Gauge	1

Part No.	Description	Qty.
⑰ 1895L	Small Lower Wedge	1
⑱ 1894U	Small Upper Wedge	1
⑲ 1893	Cutter Pilot	1
⑳ 1556-4	Washer — 6mm	1
㉑ 1877-2	Washer — 8mm	1
㉒ 1888	Cutter Arm Screw — M8 x 1.25 x 30	1
㉓ 1777	12mm Thru Axle Adapter Bushing	1
㉔ 1764	12mm Thru Axle Adapter 15mm Spacer	1
㉕ 1762	12mm Thru Axle 135mm Spacer	1
㉖ 1763	12mm Thru Axle 7.5mm Spacer	1
㉗ 1760-2	O-Ring	2
㉘ 1779	15mm Thru Axle Spacer	1
㉙ 1892A	Cutter and Pilot Assembly	—
㉚ —	12mm Thru Axle from Bike	—
㉛ —	15mm Thru Axle from Bike	—
㉜ —	20mm Thru Axle from Bike	—