



DT-1.2 Disc Brake Mount Facing Tool

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

The ParkTool DT-1.2 Disc Brake Mount Facing Tool is a precision tool system designed to machine disc brake mounts flat, parallel, and in the same plane. Use of the DT-1.2 helps ensure proper disc brake setup and performance.

The DT-1.2 works on forks with 100mm open dropouts and forks with closed dropouts using 20mm thru axles. Works on frames with 135mm open dropouts and frames with closed dropouts using 12mm thru axles in 135mm, 142mm, 150mm, 157mm and 160mm lengths.

Always wear safety glasses when using the DT-1.2.

INSTRUCTIONS

Read instructions completely before using the DT-1.2 Disc Brake Mount Facing Tool. Additionally, we recommend contacting the manufacturer of frame or fork for specific recommendations, cautions, or warranty issues before facing disc brake mounts.

- A. Determine the frame or fork axle size and spacing, and assemble DT-1.2 as shown (Figure 1).
- B. Install axle of assembled DT-1.2 fully into frame or fork dropouts. For 9mm and 10mm axles, tighten axle mounting bolts (ref. #1). For 12mm and 20mm thru axles, tighten quick release, axle mounting bolts or pinch bolts provided with bike (Figure 2).
- C. Loosen knob set screw (ref. #8). Slide knob (ref. #9) to end of facing cutter shaft (ref. #7), next to 10mm hex. Tighten knob set screw.
- D. Loosen pinch bolt (ref. #12) and pivot bolt (ref. #10) just enough to allow axle body (ref. #5) and cutter body (ref. #6) to pivot and slide on axle.
- E. Slide body against retaining ring (ref. #3) or bushing (ref. #14 or #15).
- F. Insert cutter (ref. #7) through lower hole of body. Insert piloted tip of cutter fully into hole of brake mount.
- G. Tighten pinch bolt and pivot bolt to lock position.
- H. Turn knob clockwise while applying hand pressure to face surface of brake mount. Remove only enough material to create a clean, flat cut around the face of the mount. **NOTE:** For speed and leverage, a ratcheting wrench with a 10mm socket can be used to turn the 10mm hex head on the cutter.
- I. With teeth of cutter contacting face of brake mount, loosen knob set screw and slide knob on shaft of cutter until contact is made with body. Tighten set screw.
- J. Pull knob and cutter from lower hole and insert through upper hole. Loosen pinch bolt and/or pivot bolt to fit piloted tip of cutter fully into hole of brake mount, then retighten.

K. Note position of cutter teeth.

- a. If cutter teeth contact brake mount and there is gap between knob and body, complete step L and stop.
- b. If knob contacts body before cutter teeth contact brake mount, OR, if knob contacts body at the same time cutter teeth contact brake mount, skip step L and go straight to steps M through Q.

L. Turn knob clockwise while applying hand pressure to face surface of disc mount. Continue facing mount until knob stops against body. The facing process is complete. The upper and lower mounts should have a clean, flat cut and the faces should be parallel and in the same plane. Remove DT-1.2 from frame.

M. Loosen knob set screw and position knob at end of cutter shaft, next to 10mm hex. Tighten knob set screw.

N. Turn knob clockwise while applying hand pressure to face surface of disc mount. Remove only enough material to create a clean, flat cut around face of brake mount.

O. Loosen knob set screw and slide knob on shaft of cutter until contact is made with body. Tighten set screw.

P. Pull knob and cutter from upper hole and insert through lower hole. Loosen pinch bolt and/or pivot bolt to fit tip of cutter into hole of brake mount, then retighten.

Q. Turn knob clockwise while applying hand pressure to face surface of brake mount. Continue facing mount until knob contacts body. The facing process is complete. The upper and lower mounts should have a clean, flat cut and the faces should be parallel and in the same plane. Remove DT-1.2 from frame.

NOTES:

Being a precision cutting tool, the DT-1.2 should be used and stored with extreme care. Always liberally apply cutting fluid (we recommend ParkTool CF-2 Cutting Fluid) to the brake mount and cutting teeth of the facer during each use. Components should be kept clean and the facing cutter should be periodically wiped with an oily cloth or rust inhibitor before storage, especially in a damp or humid environment. Store the DT-1.2 in its original packaging or other safe location. Like all cutting tools, the facing cutter included with the DT-1.2 should be periodically replaced or sharpened by a qualified technician. Park Tool offers a shapening service that returns cutters to factory specifications. For information: www.parktool.com

Some disc brake systems require the use of an adapter to secure the caliper to the frame or fork mounts. If the DT-1.2 machines a smaller contact area than the contact area of the adapter, the brake may require the use of spacing washers.

For additional instructions and images, visit: www.parktool.com



DT-1.2 Disc Brake Mount Facing Tool

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

ASSEMBLY / MONTAGE / MONTAGE / ENSAMBLAJE

Determine the frame or fork axle size and spacing, and assemble DT-1.2 as shown:

Stellen Sie das Achsmaß von Rahmen bzw. Gabel fest und montieren Sie das DT-1.2 wie abgebildet:

Bien vérifier la taille de l'axe du cadre ou de la fourche puis assembler le DT-1.2 comme indiqué:

Determinar el tamaño y la distancia del eje del cuadro o tijera y ensamble el DT-1.2 como se muestra:

Figure-1

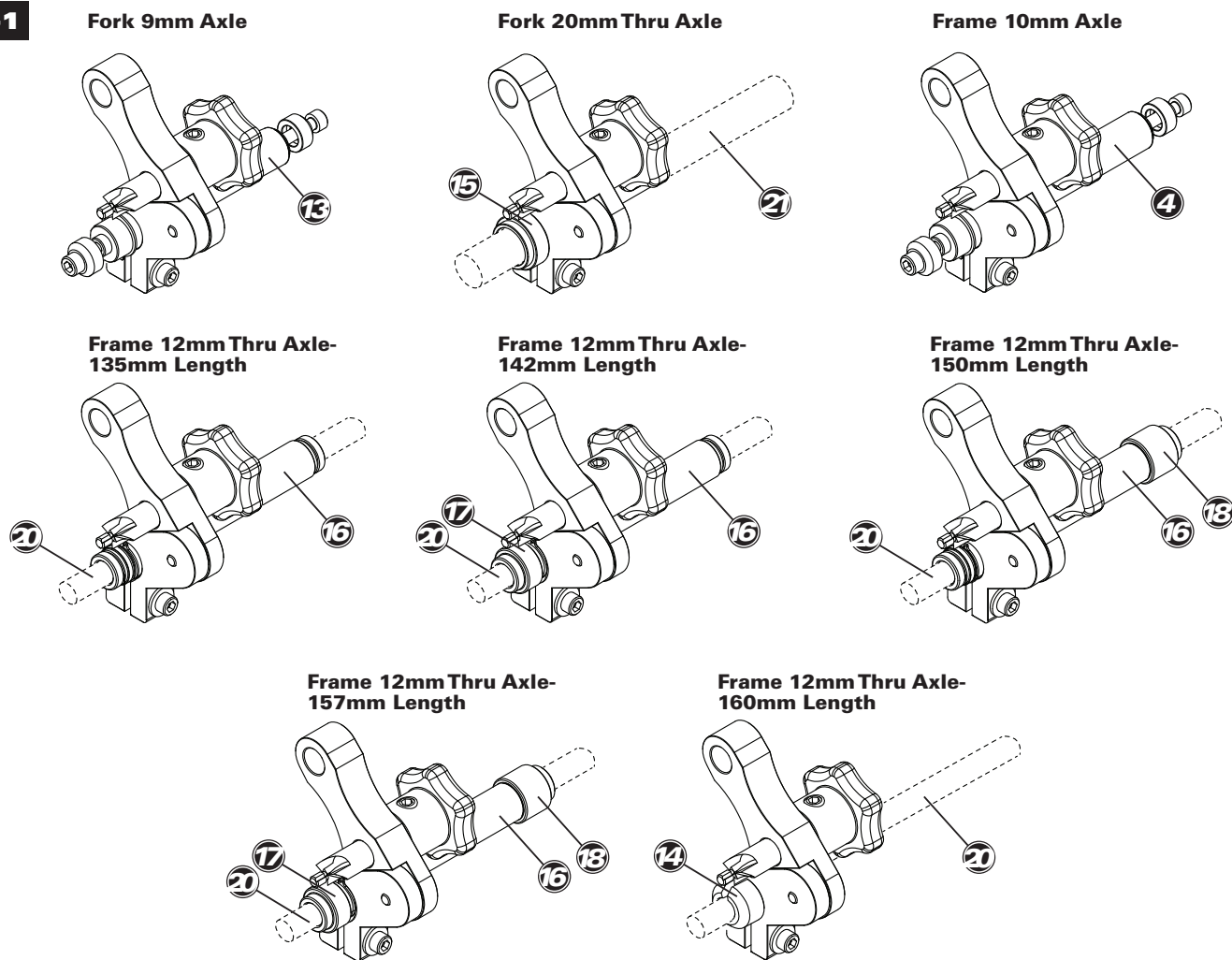


Figure-2





DT-1.2 Fräswerkzeug für Scheibenbremsaufnahme

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

Das DT-1.2 ist ein Präzisionswerkzeug zur Bearbeitung von Scheibenbremsaufnahmen und gewährleistet optimale Installation und Performance der Bremsen.

Das DT-1.2 passend für offene Gabelenden und für 20 mm Steckachs-Gabelenden mit 100 mm Achslänge 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.

Tragen Sie immer eine Schutzbrille bei Benutzung des DT-1.2.

BEDIENUNGSANWEISUNG

Lesen Sie vor Benutzung des DT-1.2 die Bedienungsanleitung vollständig durch. Zusätzlich empfehlen wir Ihnen, vor dem Fräsen der Scheibenbremsaufnahme den jeweiligen Hersteller von Rahmen oder Gabel wegen spezieller Empfehlungen, Vorschriften oder Gewährleistungsfragen zu kontaktieren

- A. Stellen Sie das Achsmaß von Rahmen bzw. Gabel fest und montieren Sie das DT-1.2 wie abgebildet (Abbildung 1).
- B. Setzen Sie die Achse des zusammengebauten DT-1.2 in die Ausfallenden des Rahmens oder der Gabel. Bei 9 mm- oder 10 mm-Achsen drehen Sie die Achsschrauben (#1) fest. Bei 12 mm- oder 20 mm-Hohlachsen drehen Sie entweder den Schnellverschluss, die Achsschrauben oder die mit dem Fahrrad mitgelieferten Klemmschrauben fest (Abbildung 2).
- C. Lösen Sie die Knopfschraube (#8). Schieben Sie den Drehknopf (#9) ans Ende des Schafts (#7) bis zum 10 mm Sechskant. Drehen Sie jetzt die Knopfschraube wieder fest.
- D. Lösen Sie die Klemmschraube (#12) und den Schwenkbolzen (#10) soweit, dass das der Achskörper (#5) und der Schneidkörper (#6) schwenkbar und auf der Achse verschiebbar sind.
- E. Schieben Sie den Korpus gegen den Sicherungsring (#3) oder die Buchse (#14 oder #15).
- F. Schieben Sie den Fräskopf (#7) durch die untere Bohrung des Korpus. Schieben Sie die Führungsspitze des Fräskopfs anschließend vollständig in die Bohrung der
- G. Drehen Sie Klemmschraube und Schwenkbolzen fest, um die Position zu fixieren.
- H. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf im Uhrzeigersinn. Entfernen Sie nur soviel Material, so dass 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.
- I. Während die Fräskopf-Oberfläche die gefräste Fläche der Scheibenbremsaufnahme berührt, lösen Sie die Knopfschraube und schieben Sie den Drehknopf auf dem Schaft bis zum Korpus. Drehen Sie die Knopfschraube wieder fest.
- J. Ziehen Sie Drehknopf und Fräskopf aus der unteren Bohrung der Scheibenbremsaufnahme heraus und schieben Sie sie in die obere Bohrung. Lösen Sie die Klemmschraube und/oder den Schwenkbolzen, um die Führungsspitze des Fräasers vollständig in die Bohrung zu schieben. Drehen Sie die Schrauben wieder fest.

- K. **Beachten Sie die Stellung der Fräskopf-Oberfläche.**
 - a. Wenn die Fräskopf-Oberfläche die Scheibenbremsaufnahme berührt und zwischen Drehknopf und Korpus des DT-1.2 eine Lücke besteht, vollenden Sie Schritt L.
 - b. Wenn der Drehknopf den Korpus berührt, bevor die Fräskopf-Oberfläche die Scheibenbremsaufnahme berührt ODER wenn der Kontakt vom Drehknopf mit dem Korpus gleichzeitig mit dem Kontakt von Fräskopf-Oberfläche und Scheibenbremsaufnahme entsteht – überspringen Sie Schritt L und machen direkt die Schritte M bis Q.
- L. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis der Drehknopf an den Korpus stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Um die beiden Bohrungen der Scheibenbremsaufnahme herum sollen sich nun saubere, flache Fräsungen befinden, parallel und im selben Winkel. Entfernen Sie abschließend das DT-1.2 aus den Ausfallenden.
- M. Lösen Sie die Knopfschraube und schieben Sie den Drehknopf ans Ende des Schafts zum 10 mm Sechskant. Drehen Sie die Knopfschraube wieder fest.
- N. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf im Uhrzeigersinn. Entfernen Sie nur soviel Material, so dass eine glatte, flache Fräsung um die Bohrung herum entsteht.
- O. Lösen Sie die Knopfschraube und verschieben Sie den Drehknopf auf dem Schaft, bis er am Korpus anliegt. Drehen Sie die Knopfschraube wieder fest.
- P. Ziehen Sie Drehknopf und Fräskopf aus der oberen Bohrung der Scheibenbremsaufnahme heraus und schieben Sie sie in die untere Bohrung. Lösen Sie die Klemmschraube und/oder den Schwenkbolzen, um die Führungsspitze des Fräasers vollständig in die Bohrung zu schieben. Drehen Sie die Schrauben wieder fest.
- Q. Drehen Sie mit leichtem Handdruck den Drehknopf im Uhrzeigersinn. Drehen Sie solange, bis der Drehknopf an den Korpus stößt. Jetzt ist der Fräsvorgang abgeschlossen. Um die beiden Bohrungen der Scheibenbremsaufnahme herum sollen sich nun saubere, flache Fräsungen befinden, parallel und im selben Winkel. Entfernen Sie abschließend das DT-1.2 aus den Ausfallenden.

HINWEIS:

Als Präzisionswerkzeug benötigt das DT-1.2 besondere Sorgfalt bei Benutzung und Aufbewahrung. Tragen Sie bei jeder Anwendung großzügig Schneidöl auf Werkstück und Fräsoberfläche auf (wir empfehlen unser Schneidöl CF-2). Halten Sie die Komponenten sauber und wischen Sie das Fräswerkzeug vor der Lagerung mit einem öligen Lappen ab, insbesondere in Räumen mit erhöhter Luftfeuchtigkeit. Bewahren Sie das DT-1.2 in seiner Originalverpackung oder einer anderen geeigneten Hülle auf. Wie bei allen Fräs- und Schneidwerkzeugen sollte der Fräskopf des DT-1.2 gelegentlich von einem Fachmann geschärft oder ausgetauscht werden. Park Tool bietet einen Schleifservice zur Wiederherstellung der Schneidwerkzeuge. www.parktool.com.

Einige Scheibenbremsen benötigen einen Adapter zur sicheren Montage des Bremssattels an der Aufnahme von Rahmen oder Gabel. Wenn das DT-1.2 einen schmalen Bereich fräst als der Adapter erfordert, benötigt die Bremse eventuell Unterlegscheiben.

Zusätzliche Hinweise und Abbildungen unter: www.parktool.com



DT-1.2 Outil de Surfaçage pour Pattes de Frein

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

Le DT-1.2 de Park Tool est conçu pour fraiser les faces des pattes de disque, laissant une surface plane et propre. Le montage et l'utilisation des freins à disque pourront se faire correctement.

Le DT-1.2 fonctionne sur les fourches à axe standard de 100mm et sur les fourches à axes creux de 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.

Toujours utiliser des lunettes de sécurité.

MODE D'EMPLOI

Bien lire les instructions avant d'utiliser votre outil de surfaçage pour pattes de frein DT-1.2. Nous vous conseillons vivement de prendre contact avec le fabricant du cadre et de la fourche avant d'effectuer le surfaçage, pour vérifier les points spécifiques concernant les recommandations particulières et conditions de garantie.

- A. Bien vérifier la taille de l'axe du cadre ou de la fourche puis assembler le DT-1.2 comme indiqué (Figure 1).
- B. Placer l'axe du DT-1.2 dans la patte de cadre ou de fourche. Pour les axes de 9mm & 10mm, serrer les écrous de fixation (réf. #1). Pour les axes creux de 12mm et 20mm, serrer l'attache rapide, les écrous d'axe ou écrous de fixation livrés avec le vélo (Figure 2).
- C. Desserrer l'écrou de fixation (réf. #8). Glisser la poignée (réf. #9) à l'extrémité de la tige de coupe (réf. #7), à côté de la clé hexagonale de 10mm. Serrer l'écrou de fixation.
- D. Desserrer l'écrou (réf. #12) et l'écrou de pivot (réf. #10) suffisamment pour permettre au corps d'axe (réf. #5) et le corps de coupe de l'outil de pivoter et glisser sur l'axe.
- E. Placer le corps contre l'écrou de rétention (réf. #3) ou l'adaptateur (réf. #14 ou #15).
- F. Placer la fraise (réf. #7) dans le trou inférieur du corps. Insérer l'embout de la fraise dans l'ouverture de fixation de la patte de frein.
- G. Serrer l'écrou de serrage et l'écrou de pivot en position fermée.
- H. Tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre avec une pression régulière. Enlever juste suffisamment de matière pour laisser une surface propre et lisse autour de la fixation. **A NOTER :** l'utilisation d'une clé à cliquets avec embout 10mm peut être utilisée sur l'embout hexagonal de 10mm de la fraise.
- I. Lorsque la fraise touche la face de la patte de fixation de frein, desserrer l'écrou de fixation et faire glisser la fraise puis resserrer l'écrou de fixation.
- J. Sortir la poignée et l'écrou du trou du haut et placer dans l'ouverture supérieure. Desserrer l'écrou de fixation et / ou pivot pour permettre l'introduction de la fraise dans l'ouverture, puis resserrer.

- K. **Prendre bonne note de l'emplacement des dents de coupe.**
 - a. Si la lame touche la patte de fixation et qu'il y a un espace entre l'écrou et le corps compléter l'étape L puis arrêter.
 - b. Si la poignée est en contact avec le corps avant que les lames touchent la fixation., OU, si les deux rentrent en contact en même temps, passer l'étape L et aller directement aux étapes M à Q.
- L. Tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre avec une pression régulière. Arrêter lorsque l'écrou rentre en contact avec le corps. Le surfaçage est terminé. Les pattes de fixation supérieure et inférieure devraient avoir un aspect lisse avec des surfaces plates et parallèles. Retirer le DT-1.2.
- M. Desserrer l'écrou de fixation et placer la poignée à côté de la clé hexagonale 10mm.
- N. Tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre et enlever juste suffisamment de matière pour laisser une surface propre et lisse autour de la fixation.
- O. Desserrer l'écrou de fixation et placer la poignée à côté du corps. Resserrer.
- P. Oter la poignée et la lame du trou supérieur et placer dans le trou inférieur. Desserrer l'écrou de fixation et / ou pivot pour permettre l'introduction de la fraise dans l'ouverture, puis resserrer.
- Q. Tourner la poignée dans le sens des aiguilles d'une montre avec une pression régulière. Arrêter lorsque l'écrou rentre en contact avec le corps. Le surfaçage est terminé. Les pattes de fixation supérieure et inférieure devraient avoir un aspect lisse avec des surfaces plates et parallèles. Retirer le DT-1.2.

A NOTER:

Comme tous les outils de précision de coupe, le DT-1.2 devrait être utilisé et stocké avec soin. Bien utiliser de l'huile de coupe à chaque utilisation (nous conseillons l'huile de coupe Park Tool CF-2) sur la patte de fixation ainsi que sur les lames. Il est important de garder les différents composants propres et de nettoyer périodiquement avec un chiffon huilé la surface de coupe, surtout si le DT-1.2 est stocké dans un endroit humide. Conservez le DT-1.2 dans son emballage d'origine. Comme tous les outils de coupe les lames du DT-1.2 devraient être aiguisés ou remplacés régulièrement par un technicien compétent. Park Tool Co. offre un service d'affûtage permettant de rendre aux outils de coupe leurs spécificités originales. Pour toute information à ce sujet : www.parktool.com.

Certains systèmes de freins à disque ont besoin d'un adaptateur spécial pour bien fixer aux pattes de fixation. Si le DT-1.2 travaille sur une surface plus petite que la zone de contact de l'adaptateur certaines rondelles seront peut-être nécessaires.

Pour plus d'informations retrouvez-nous sur : www.parktool.com



DT-1.2 Outil de Surfaçage pour Pattes de Frein

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

La Fresadora para Montura de Frenos de Disco DT-1.2 de Park Tool, es una herramienta de precisión para dar el terminado a los puntos de montaje en forma plana, paralela y alineada. El uso del DT-1.2 ayuda a asegurar el correcto montaje del freno de disco y en forma.

El DT-1.2 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.

Use siempre lentes de seguridad cuando utilice el DT-1.2.

INSTRUCCIONES

Lea las instrucciones completas antes de utilizar la Fresadora para Frenos de Disco DT-1.2. Adicionalmente, recomendamos ponerse en contacto con el fabricante del cuadro y tijera para recomendaciones específicas, precauciones o garantías antes de fresar los puntos de montaje del freno de disco.

- A. Determinar el tamaño y la distancia del eje del cuadro o tijera y ensamble el DT-1.2 como se muestra (Figura 1).
- B. Instalar el eje del DT-1.2 en las patas del cuadro o puntas de la tijera. Para ejes de 9mm y 10mm, apretar los tornillos al eje (ref. #1). Para ejes sobredimensionados de 12mm y 20mm, apretar el bloqueo, tornillos o pernos que vienen con la bicicleta (Figura 2).
- C. Aflojar el tornillo fijador (ref. #8). Mover la perilla (ref. #9) al final de la flecha del cortador (ref. #7), junto a la tuerca hexagonal de 10mm. Apretar el tornillo fijador.
- D. Aflojar el tornillo (ref. #12) y el tornillo (ref. #10) lo suficiente para permitir que el cuerpo del eje (ref. #5) y el cuerpo de la fresadora (ref. #6) se mueva a los lados y se deslice sobre el eje.
- E. Deslizar el cuerpo contra el seguro de retención (ref. #3) o buje (ref. #14 o #15).
- F. Insertar el cortador (ref. #7) dentro el orificio del cuerpo. Insertar la cabeza guía del cortador completamente dentro del orificio del punto del montaje de freno de disco.
- G. Apretar el tornillo (ref. #12) y el tornillo (ref. #10) para asegurarlo firmemente.
- H. Girar la perilla en el sentido de las manecillas del reloj, mientras se presiona con la mano para fresar la superficie de la montura de freno de disco. Quitar solo el material suficiente para crear una superficie limpia y plana alrededor de la montura.
NOTA: Para rapidez y mejor palanca, una matraca con dado hexagonal de 10mm. puede ayudar.
- I. Con los cortadores contactando la superficie la montura del freno de disco, aflojar el tornillo fijador (ref. #8) y deslizar la perilla sobre el eje del cortador hasta hacer contacto con el cuerpo. Apretar el tornillo fijador.
- J. Remover la perilla y fresador del orificio inferior e insertar a través del orificio superior. Aflojar el tornillo (ref. #12) y el tornillo (ref. #10) para insertar la cabeza guía del cortador completamente dentro del orificio del punto de montaje del freno de disco, y luego volver a apretar.

K. **Notar la posición de los cortadores del fresador.**

- a. Si los cortadores tienen contacto con la montura del freno de disco y si hay espacio entre la perilla y el cuerpo, continua con los pasos en punto L y detengas.
- b. Si la perilla contacta el cuerpo antes de los cortadores a la montura de freno de disco, o si la perilla y los cortadores contactan en mismo tiempo a la montura de freno de disco, salta el paso L y continua directamente de los puntos M al Q.

- L. Girar la perilla en el sentido de manecillas del reloj mientras presiona con la mano para fresar la superficie de la montura de freno de disco. Continúe fresando la montura hasta que la perilla se tope con el cuerpo. Así, el proceso es completo. Los puntos superior e inferior de la montura de freno de disco deberán tener un corte limpio y plano y la superficie ser paralela y en mismo nivel. Quitar el DT-1.2 del cuadro.
- M. Aflojar el tornillo fijador (ref. #8). Mover la perilla (ref. #9) al final de la flecha del cortador (ref. #7), junto a la tuerca hexagonal de 10mm. Apretar el tornillo fijador.
- N. Girar la perilla en el sentido de manecillas del reloj mientras presiona con la mano para fresar la superficie de la montura de freno de disco. Quitar solo el material suficiente para crear un superficie limpia y plana alrededor de la montura.
- O. Aflojar el tornillo fijador (ref. #8) y deslizar la perilla sobre el eje del cortador hasta hacer contacto con el cuerpo. Apretar el tornillo fijador.
- P. Remover la perilla y fresador del orificio superior e insertar a través del orificio inferior. Aflojar el tornillo (ref. #12) y el tornillo (ref. #10) para insertar la cabeza guía del cortador completamente dentro del orificio del punto del montaje de freno de disco, y luego volver a apretar.
- Q. Girar la perilla en el sentido de manecillas del reloj mientras presiona con la mano para fresar la superficie de la montura de freno de disco. Continúe fresando la montura hasta que la perilla se tope con el cuerpo. Así, el proceso esta completo. Los puntos superior e inferior de la montura de freno de disco deberán tener un corte limpio y plano y la superficie ser paralela y en el mismo nivel. Quitar el DT-1.2 del cuadro.

NOTA:

Siendo una cortadora de precisión, el DT-1.2 debe ser utilizado y guardado con cuidado extremo. Se debe aplicar siempre lubricante para corte (recomendamos Lubricante para Corte CF-2 de Park Tool) a los puntos de montaje y a los dientes de la fresadora en cada uso. Los componentes deberán estar limpios y la fresadora limpiada periódicamente con un trapo aceitado o un anticorrosivo antes de ser guardarlo, especialmente en lugares húmedos. Guardar el DT-1.2 en su empaque original u otro lugar seguro. Como todo tipos de cortadores, la fresador de cortar incluido con el DT-1.2 debe ser periódicamente reemplazado o afilado por un técnico calificado. Park Tool ofrece el servicio de afilado de fresadoras de acuerdo a las especificaciones de fábrica. Para más información: www.parktool.com.

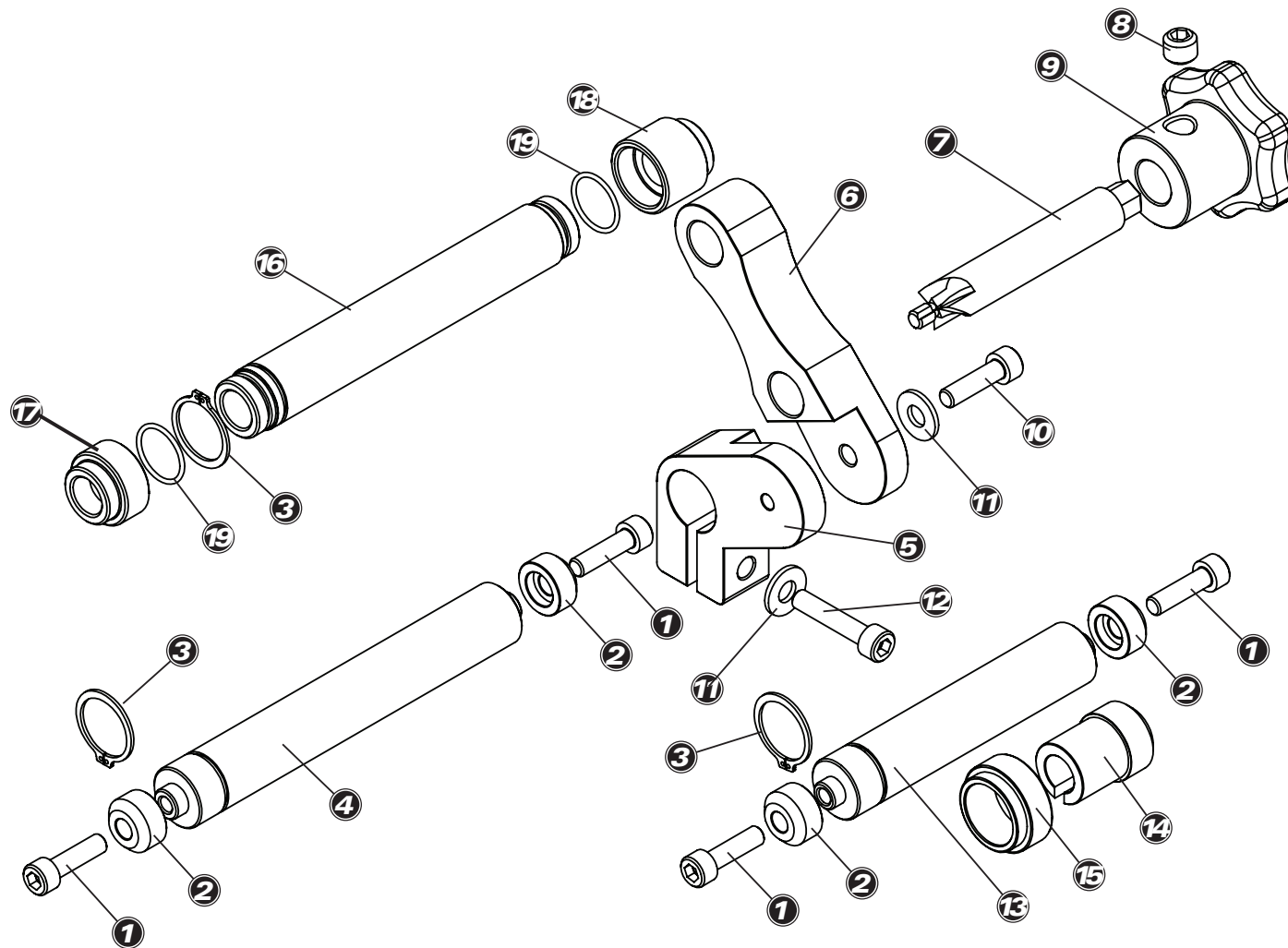
Algunos sistemas de freno de disco requieren el uso de un adaptador para asegurar el caliper a los monturas de freno de disco al cuadro o tijera. Si el DT-1.2 se fresa un área de contacto mas reducido del área de contacto del adaptador, puede ser necesario que el freno requiera unas rondanas espaciadores.

Por información adicional y imagines, visita la pagina web: www.parktool.com



DT-1.2 Disc Brake Mount Facing Tool

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



DT-1.2 part numbers

Part No.	Description	Qty.
① 1768	Axle Mounting Bolt M6 x 22mm	4
② 1773-4	Axle Washer	4
③ 1775-2	External Retaining Ring	3
④ 1774	Rear Axle	1
⑤ 1770	Axle Body	1
⑥ 1769	Cutter Body	1
⑦ 1767	Cutter	1
⑧ 1766	Knob Set Screw	1
⑨ 1765	Cutter Knob	1
⑩ 1768	Pivot Bolt M6 x 22mm	1
⑪ 1556-4	Washer	2

Part No.	Description	Qty.
⑫ 1771	Pinch Bolt M6 x 30mm	1
⑬ 1776	Front Axle	1
⑭ 1777	Adapter Bushing for 12mm Thru Axle	1
⑮ 1778	Adapter Bushing for 20mm Thru Axle	1
⑯ 1762	12mm Thru Axle 135mm Spacer	1
⑰ 1763	12mm Thru Axle 7.5mm Spacer	1
⑱ 1764	12mm Thru Axle 15mm Spacer	1
⑲ 1760-2	O-Ring	2
⑳	12mm Thru Axle From Bike	0
㉑	20mm Thru Axle From Bike	0