



www.vartools.com

Espace Eiffel – Lot D6  
19 & 21, avenue Gustave Eiffel  
28630 Gellainville – France

Tel. : 02 37 33 37 10  
Fax : 02 37 33 37 17  
contact@vartools.com



FR

## Guide-lame de scie universel

FH-93100

- Guide avec précision la lame de scie pour une coupe droite et nette des pivots de fourches 1", 1.1/8", 1.1/4" et 1.5", des tiges de selle dont les modèles profilés, ainsi que des cintres.
- Fonctionne sur les tubes profilés jusqu'à 70mm et sur les tubes cylindriques dès 22mm.

### Instructions

1. Marquez avec précision l'endroit où couper le tube.
2. Serrez la fourche dans un pied de réparation **PR-90100**, dans un étau **DV-09000**, ou dans un étau de fourche rotatif **VAR FH-92700** réglé en position horizontale.
3. Glissez l'outil **FH-93100** sur le pivot de fourche jusqu'à ce que la marque soit visible au travers de la rainure de l'outil. Serrez modérément la poignée. Une pression excessive pourrait endommager l'outil et le tube, en particulier s'il est en matériau composite.

Pour couper un tube profilé, placez la partie du tube la plus étroite au centre de la mâchoire mobile en V.

4. Insérez la lame de la scie **DV-12700** dans la rainure du **FH-93100** et sciez le tube. N'appuyez pas excessivement sur la lame et laissez-la descendre dans la rainure. N'utilisez que des lames parfaitement affûtées pour obtenir une coupe précise, **DV-12710** pour les tubes métalliques ou **DV-12720** pour les tubes en carbone.
5. Dévissez la poignée et glissez le **FH-93100** sur le tube pour dégager la zone coupée. Pour les tubes métalliques, ébavurez l'extérieur avec une lime plate **DV-56600** et l'intérieur avec une lime ronde **DV-56700**. Pour les tubes en fibre de carbone, finissez l'extrémité du tube avec un papier de verre à grain fin.

EN

## Universal saw guide

FH-93100

- Accurately guides a hacksaw for a straight and clean cut on 1", 1.1/8", 1.1/4" and 1.5" fork columns, aero-shaped seat posts, integrated seat tubes and handlebars.
- Works on aero-shaped tubes up to 2.76" (70mm) and round tubes from 0.867" (22mm)

### Instructions

1. Carefully mark location of fork column or tube to be cut.
2. Clamp fork either in a **VAR** repair stand **PR-90100** or into a **VAR** bench vise **DV-09000** or in a **VAR** swivel fork clamp **FH-92700** and rotate to the horizontal position.

- Slide **FH-93100** onto fork column until mark is visible through cutting slot. Tighten handle with moderate pressure to secure. Excessive pressure may damage threads in **FH-93100** and component specially carbon fiber components.

When cutting an aero-shaped tube, set narrow part of tube in the center of mobile V-shaped block.

- Set blade of hacksaw **DV-12700** in cutting slot of **FH-93100** and saw through fork. Do not apply excessive pressure on the blade and keep hacksaw traveling straight down the cutting slot. Always use a sharp blade to get an accurate cut for cutting either metal components (**DV-12710**) or carbon fiber components (**DV-12720**).
- Loosen handle and slide **FH-93100** on tube to expose cut end of tube. For metal tubes, deburr outside and face of tube with a flat file **DV-56600** and inside with a round file **DV-56700**. For carbon fiber components, finish end of tube with fine sandpaper.



**DV-12700**



**DV-12710**



**DV-12720**



**DV-56600**



**DV-56700**



**DV-09000**



**FH-92700**