

Outil pour surfacage portées frein à disque International Standard et Postmount CD-14000 (version 2010)

N°	Réf. VAR	Désignation	Qté
1	CD-14031	Support d'axe	1
2	CD-14032	Bras secondaire	1
3	CD-14033	Bras principal	1
4	CD-14034	Rondelle diam. 8x16	3
5	CR-07418	Petit volant M8x16	3
6	CD-14036	Axe pour cadres entraxe 135	1
7	CD-14035	Axe pour fourches entraxe 100	1
8	RP-14303	Circlips d'arbre diam. 15	2
9	CD-14002	Rondelle inox diam.8	2
10	CD-14016	Poignée débrayable M8	2
11	CD-14037	Fraise à surfacer diam.13	2
12	CD-14012	Pilote amovible pour fraise IS	1
13	CD-14039	Pilote amovible pour fraise PM	1
14	CR-07423	Petit volant M6x10	2
15	CD-03215	Vis CHC M5x12	2
16	CD-14038	Butée de fraise	2
option	CD-14020-2	Kit extensions pour fourche axe de 20 mm	2

VAR vous remercie pour l'achat du **CD-14000** spécialement conçu pour surfer les pattes de frein à disque avant le montage des étriers.

Prière de lire attentivement cette notice avant chaque utilisation.

Nota : il sera fait référence aux numéros des pièces constitutives de l'outil dont vous pouvez trouver la liste sur la vue éclatée.

Composition de l'outil

CD-14000 est livré avec les composants suivants :

- une fraise HSS Ø13 avec pilote International Standard **CD-14040**
- une fraise HSS Ø13 avec pilote Postmount **CD-14041**
- un support de guidage IS et PM à trois phalanges
- un axe avant 100 mm
- un axe arrière 135 mm

Option : Kit d'adaptation pour fourches de descente avec axes de 20 mm **CD-14020-2**.

Recommandations générales

Le **CD-14000** et ses fraises sont des outils de précision qui doivent être utilisés et rangés avec soin en évitant les chocs, les chutes et les mauvais traitements. Les fraises doivent être régulièrement nettoyées avec un chiffon huilé ou un produit anti-corrosion.

Lors de l'utilisation, ne jamais utiliser de lubrifiants classiques qui sont inadaptés à l'usinage des métaux et diminuent la qualité du fraisage ainsi que la durée de vie de vos outils de coupe. Nous recommandons très vivement l'usage de l'huile de coupe **VAR CD-77000**, formulée pour prolonger les outils de coupe et améliorer les états de surface.

Conseils de montage des freins à disque

L'installation de freins à disque hydraulique exige une grande rigueur afin d'éviter tout dysfonctionnement du frein, tels que frottements ou bruits en roulant, grippage des pistons, disques voilés, frein spongieux, etc. Ceci suppose qu'une installation de freinage soit montée dans les règles de l'art, en ne négligeant ni la purge du circuit hydraulique, ni l'alignement des étriers.

Il ne faut pas confondre ce dernier avec le centrage par rapport au disque, ce réglage ne devant être effectué qu'après vous être assuré que l'étrier pourra être correctement aligné, plaquettes strictement parallèles au disque.

Dans le cas d'un cadre ou d'une fourche de type IS, l'alignement n'est possible qu'avec une fixation d'étrier correctement surfacée et exempte de peinture.

Concernant les cadres et fourches de type PM, il est fréquent que les surfaces d'appui de l'étrier (ou de l'adaptateur) ne soient pas parfaitement dans le même plan, voire que la peinture crée une surface bombée. Ceci augmentera les difficultés de réglage du frein ainsi que le risque de voir l'étrier se dérégler légèrement au fil des utilisations.

Une fois le surfaçage réalisé, si vous devez intercaler des rondelles entre l'étrier et le cadre ou la fourche, n'utilisez que des rondelles d'épaisseur calibrée. Mettez strictement la même épaisseur de rondelles pour chacune des deux vis de fixation.

Le non-respect de cette règle de montage annulerait l'intérêt du surfaçage et vous expose à des réclamations de clients : difficultés de rétractation des pistons, vibrations, voile rapide des disques, etc.

Utilisation de l'outil CD-14000

1. Sur un pied de réparation professionnel **VAR PR-90100** (simple bras) ou **VAR PR-90200** (double bras), placez le cadre à usiner afin de bénéficier d'une excellente stabilité. Ne réalisez jamais d'usinage sans que la pièce, cadre ou fourche, soit parfaitement maintenue.

2. Insérez dans le support d'axe (n°1) l'axe de 100 mm (n°7) si vous usinez la fourche ou l'axe de 135 mm (n°6) si vous usinez le cadre. Attention, le circlips (n°8) doit se situer du même côté que la zone à surfacer.

3. Retirez la roue et l'étrier, veillez à bien positionner en fond des pattes de fourche les deux extrémités de l'axe puis serrez fermement les deux poignées débrayables (n°10).

En cas de doute, n'hésitez pas à recommencer. Toute erreur à ce niveau entraînera un problème de parallélisme du surfaçage. Attention, ne touchez plus à l'axe ni aux deux poignées (n°10) jusqu'à la fin des opérations.

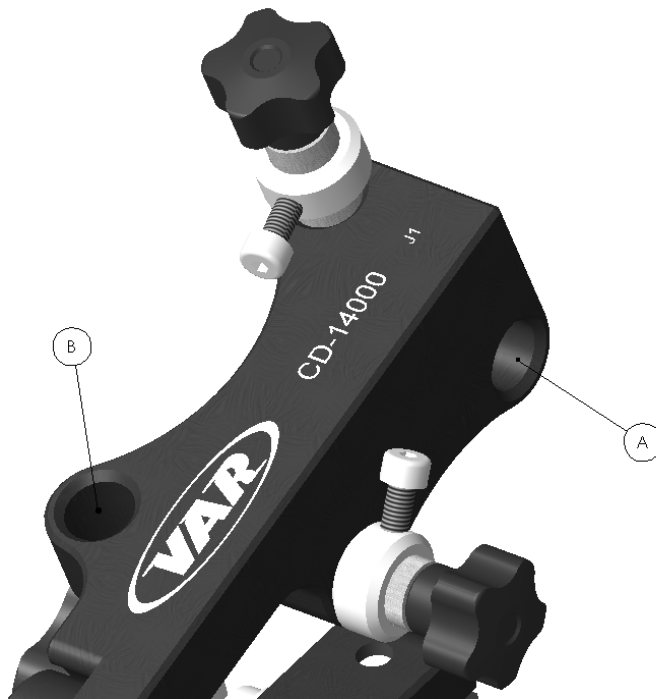
4. Positionnez les trois phalanges noires en aluminium (n°1, 2 et 3) de sorte que les guidages de fraise soient positionnés dans l'axe des deux zones à surfacer, puis bloquer les trois volants du corps de l'outil (n°5).

Prenez soin de plaquer le support d'axe (n°1) au contact du circlips situé sur l'axe. Ceci vous aidera lors du bon positionnement des phalanges, en face des deux zones à surfacer.

Une fois le réglage effectué et les volants (n°5) bloqués, ne modifiez plus la position des phalanges tant que vous n'avez pas rectifié les deux surfaces. Dans le cas contraire, les surfaces usinées pourraient ne pas être dans le même plan, rendant l'opération insatisfaisante.

5. Pour rectifier un cadre ou une fourche de type International Standard, vous devez utiliser les guidages du bras principal (n°3) qui sont parallèles à l'axe de la roue (« A » sur la vue en page suivante).

Pour un cadre ou une fourche de type Postmount, vous utiliserez les guidages perpendiculaires à l'axe de la roue (« B » sur la vue en page suivante).



NB : le nouveau **CD-14000** est livré avec deux fraises. Chacune est équipée d'un pilote spécifique, celle dotée du pilote de plus fort diamètre (n°12) est prévue pour les cadres et fourches IS. Celle dotée du pilote de plus petit diamètre (n°13) est réservée aux cadres et fourches PM.

6. Insérez la fraise adéquate dans le 1^{er} guidage du bras principal (n°3) pour surfacer la 1^{ère} zone du cadre ou de la fourche. Le pilote de la fraise doit être inséré dans le perçage du cadre ou de la fourche.

Pulvérisez de l'huile de coupe **VAR CD-77000** au bout de la fraise et sur le cadre ou la fourche. Ceci vous permettra d'augmenter significativement la durée de vie de la fraise, tout en facilitant l'obtention d'un bon état de surface.

7. Commencez à tourner dans le sens horaire en exerçant une pression modérée et régulière. Tournez à une vitesse constante en limitant autant que possible les arrêts et les à-coups. Si la fraise et la surface du cadre ou de la fourche ne sont pas suffisamment lubrifiées au cours de l'opération, il est impératif de pulvériser à nouveau de l'huile de coupe.

8. Lorsque vous avez suffisamment surfacé le cadre ou la fourche, plaquez la butée (n°16) contre le bras principal (n°3), en veillant que la fraise reste bien au contact du cadre ou de la fourche. Bloquez fermement la vis (n°15).

9. Répétez les opérations 6 et 7 jusqu'à ce que la butée (n°16) vienne au contact du bras principal (n°3). Attention : ne changez aucun réglage de l'outil, ni de la butée. Ceci pourrait fausser le résultat du surfacage. En cas de doute, recommencez le surfacage des deux zones.

10. Nettoyez l'outil et le cadre ou la fourche des copeaux ainsi que de l'huile de coupe. La présence de copeaux lors du montage de l'étrier fausserait son positionnement et annulerait le bénéfice du surfacage.