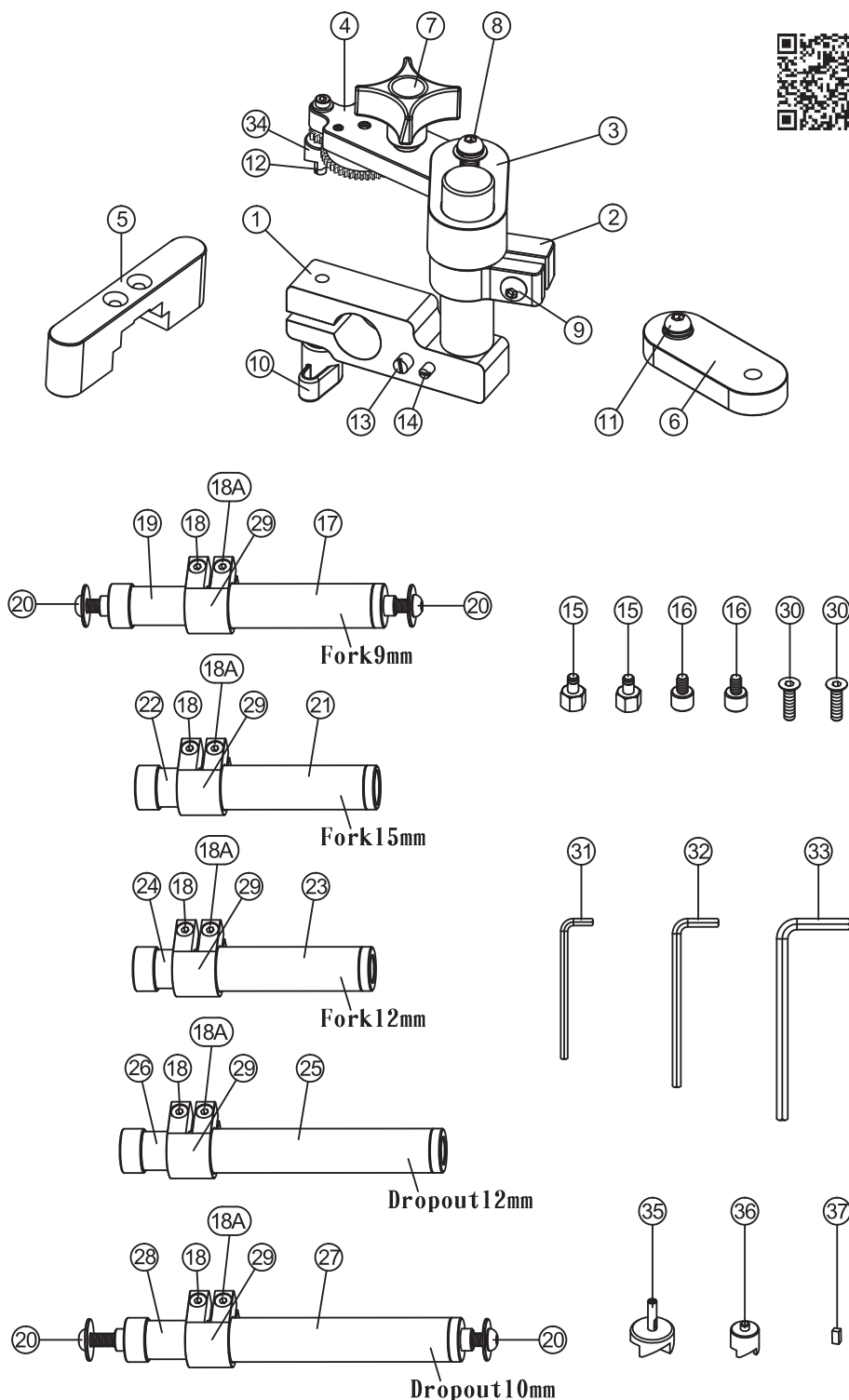


1 零件名稱及數量

詳細產品資訊請至SuperB官網<http://www.superbiketool.com/>觀看
 點擊Product ▸ Product list ▸ Disc brake & Brake ▸ TB-DB11



項次	名 稱	數量
①	軸心定位板	1
②	停止座	1
③	滑座	1
④	主體	1
⑤	定位板	1
⑥	連接塊	1
⑦	主體旋鈕	1
⑧	M6滑座半圓頭螺絲	1
⑨	M6停止座半圓頭螺絲	1
⑩	軸心定位板旋鈕	1
⑪	M6連接塊半圓頭螺絲	1
⑫	PM銑刀引導塊 $\phi 4.9$	1
⑬	IS銑刀引導塊 $\phi 5.9$	1
⑭	FM銑刀引導塊 $\phi 4.1$	1
⑮	無牙頂塊	2
⑯	有牙頂塊	2
⑰	9mm母輪軸	1
⑱	M4軸環圓頭螺絲	5
⑲A	不可拆圓頭螺絲	5
⑲	9mm公輪軸	1
⑳	M6輪軸半圓頭螺絲	4
㉑	15mm母輪軸	1
㉒	15mm公輪軸	1
㉓	12mm母輪軸(前叉用)	1
㉔	12mm公輪軸(前叉用)	1
㉕	12mm母輪軸(後叉用)	1
㉖	12mm公輪軸(後叉用)	1
㉗	10mm母輪軸	1
㉘	10mm公輪軸	1
㉙	軸環	5
㉚	M3圓頭螺絲	2
㉛	2.5mm六角扳手	1
㉜	3mm六角扳手	1
㉝	4mm六角扳手	1
㉞	直徑13mm銑刀頭	1
㉟	直徑20mm銑刀頭	1
㊱	直徑13mm碳纖維專用研磨頭	1
㊲	長方鍵(備用)	1

⚠ 注意:

1. 請小心刀口避免割傷。
2. 使用13mm銑刀頭 ⑳、20mm銑刀頭 ㉟ 時，請適量加入切削油。
3. 使用13mm研磨頭 ㊱ 時，請適量加入水。
4. 使用TB-DB11前，請聯繫車架/前叉製造商以取得更詳細之建議、警告與保固事宜。
5. 本產品不適用於鋼製車架。

2 組裝說明

一、主體組裝(以IS規格之9mm開放式勾爪用為例，實際使用時請先確認車架規格)

1. 使用一字起子(SL4) 替換IS銑刀引導塊 $\phi 5.9$ ⑬ 於主體 ④，做定位使用。

2. 依圖2.1分解圖所示，將相關零件依序組裝成圖2.2所示。

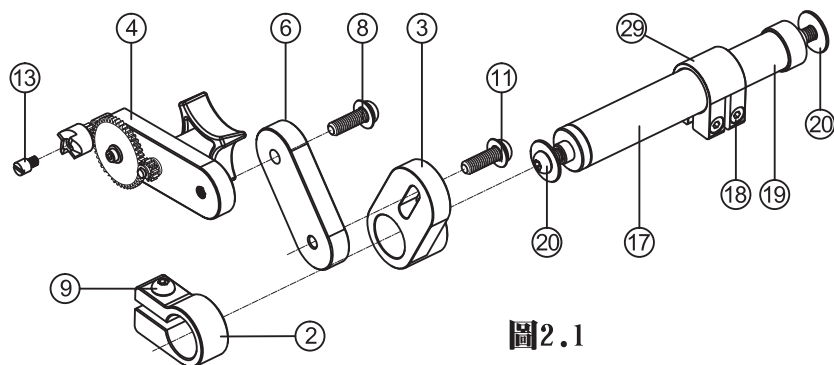


圖2.1

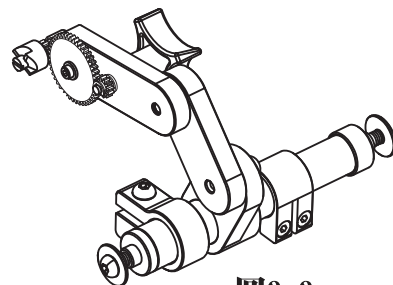


圖2.2

3. IS (International standard) 各規格組裝示意

9mm 開放式勾爪用
寬：100mm-150mm

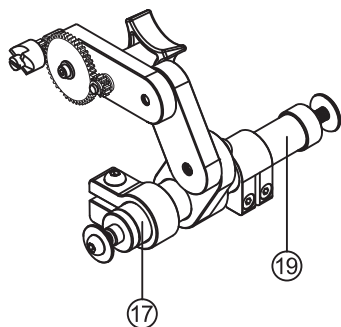


圖2.3

10mm 開放式勾爪用
寬：135mm-210mm

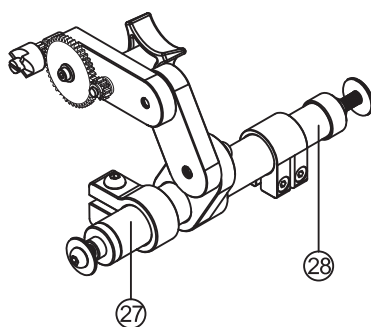


圖2.4

15mm 貫通軸用
寬：100mm-165mm

使用車架上的貫通軸

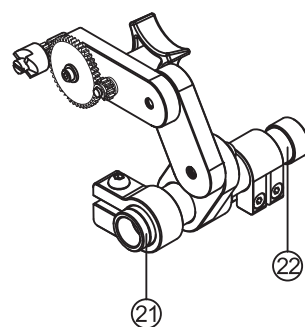


圖2.5

12mm 貫通軸用(前叉用)
寬：100mm-165mm

使用車架上的貫通軸

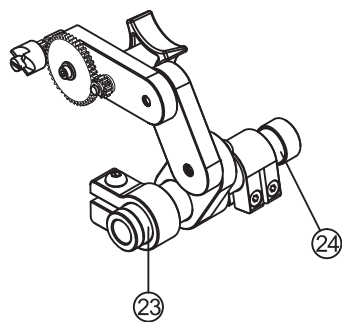


圖2.6

12mm 貫通軸用(後叉用)
寬：135mm-215mm

使用車架上的貫通軸

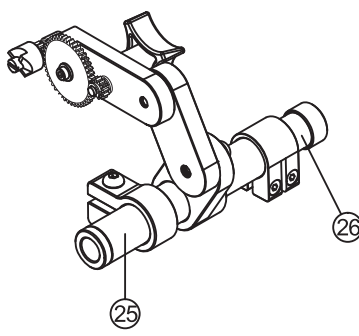


圖2.7

20mm 貫通軸用

車架上的20mm貫通軸

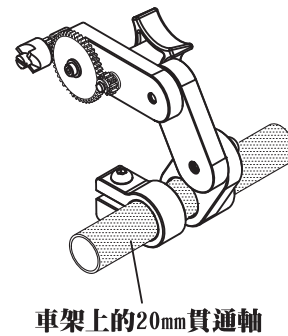


圖2.8

二、主體組裝 (以PM規格9mm開放式勾爪用為例，實際使用時請先確認車架規格)

1. 用2.5mm六角板手 (31) 將M3皿頭螺絲 (30) 2pcs，鎖固定位板 (5) 於主體 (4) 上。
2. 使用一字起子 (SL4) 替換PM銑刀引導塊 $\phi 4.9$ (12) 於主體 (4)，做定位使用。
3. 依圖3.1分解圖所示，將相關零件依序組裝成圖3.2所示。

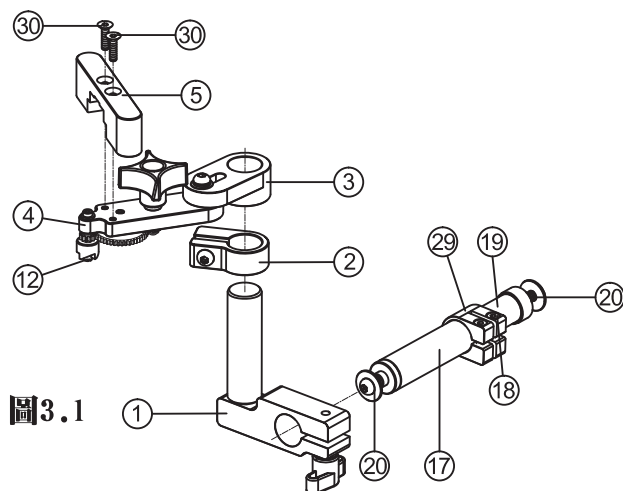


圖3.1

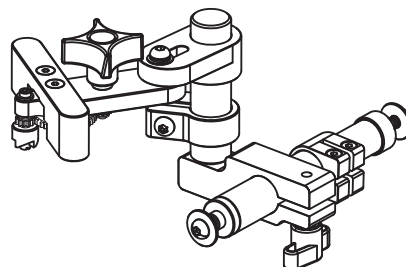


圖3.2

4. PM (Post Mount) 各規格組裝示意

9mm 開放式勾爪用
寬：100mm-150mm

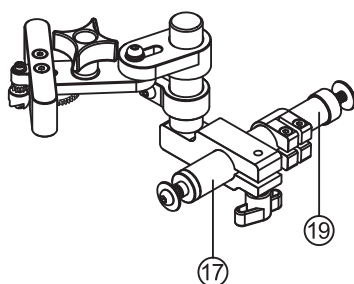


圖3.3

10mm 開放式勾爪用
寬：135mm-210mm

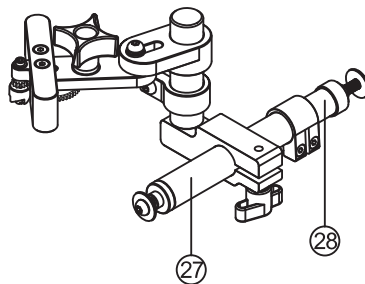


圖3.4

15mm 貫通軸用
寬：100mm-165mm

使用車架上的貫通軸

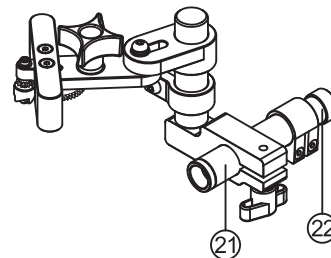


圖3.5

12mm 貫通軸用(前叉用)
寬：100mm-165mm

使用車架上的貫通軸

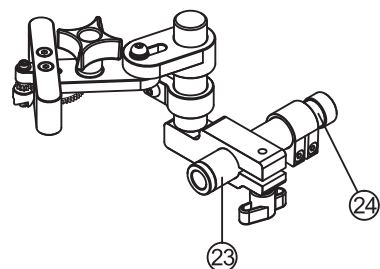


圖3.6

12mm 貫通軸用(後叉用)
寬：135mm-215mm

使用車架上的貫通軸

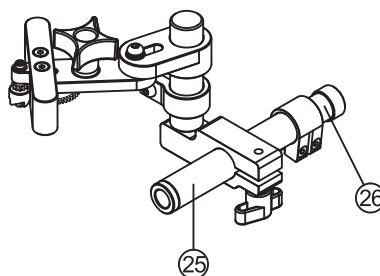


圖3.7

20mm 貫通軸用

車架上的20mm貫通軸

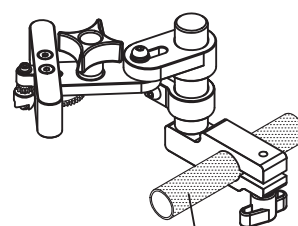


圖3.8

三、主體組裝(以FM規格9mm開放式勾爪用為例，實際使用時請先確認車架規格)

1. 用2.5mm六角板手 (31) 將M3皿頭螺絲 (30) 2pcs，鎖固定位板 (5) 於主體 (4) 上。
2. 依車架規格需求，使用一字起子 (SL4) 安裝銑刀引導塊 (PM ϕ 4.9 (12) 或FM ϕ 4.1 (14)) 於主體 (4)，做定位使用。
3. 依圖4.1分解圖所示，將相關零件依序組裝成圖4.2所示。

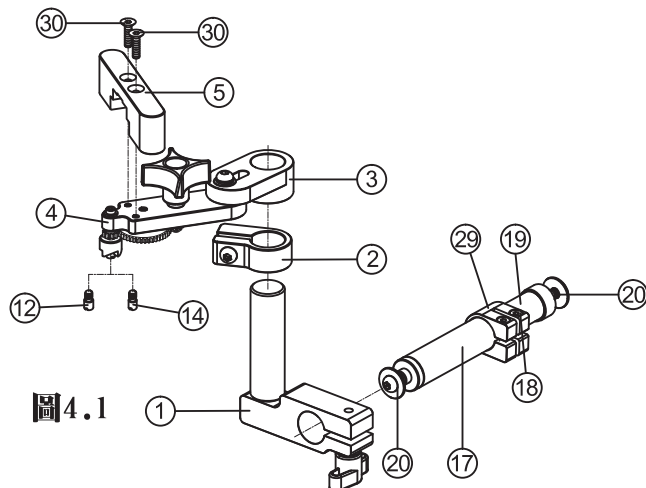


圖4.1

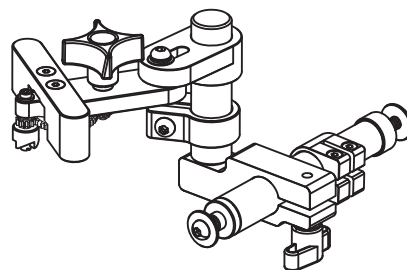


圖4.2

4. Shimano® FM (Flat Mount) 各規格組裝示意

9mm 開放式勾爪用
寬：100mm-150mm

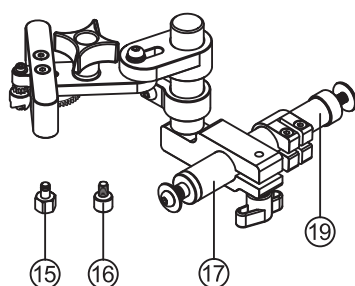


圖4.3

10mm 開放式勾爪用
寬：135mm-210mm

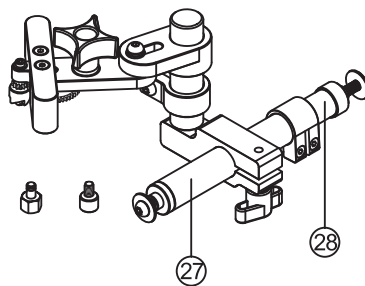


圖4.4

15mm 貫通軸用
寬：100mm-165mm
使用車架上的貫通軸

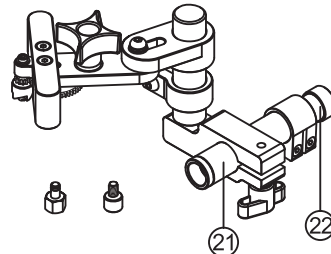


圖4.5

12mm 貫通軸用(前叉用)
寬：100mm-165mm
使用車架上的貫通軸

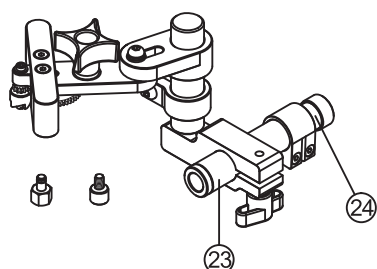


圖4.6

12mm 貫通軸用(後叉用)
寬：135mm-215mm
使用車架上的貫通軸

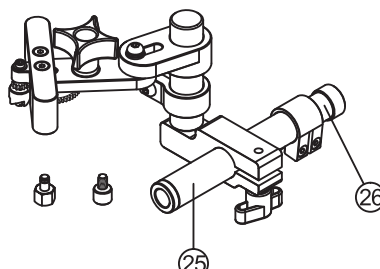


圖4.7

20mm 貫通軸用

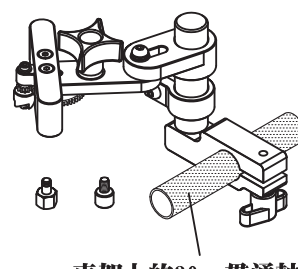


圖4.8

車架上的20mm貫通軸

四、銑刀頭替換(依車架規格選用合適的銑刀引導塊)

1. 使用2.5mm六角扳手 (31) 將M3螺絲鬆開，其餘零件拆開如圖5.1所示。
2. 將小齒輪與長方鍵依序拆開，重新依序組裝在需使用的銑刀頭 (34 或 35)。
3. 將圖5.1所示相關零件依序組裝成圖5.2所示，轉動主體旋鈕 (7) 確認整體作動正常。

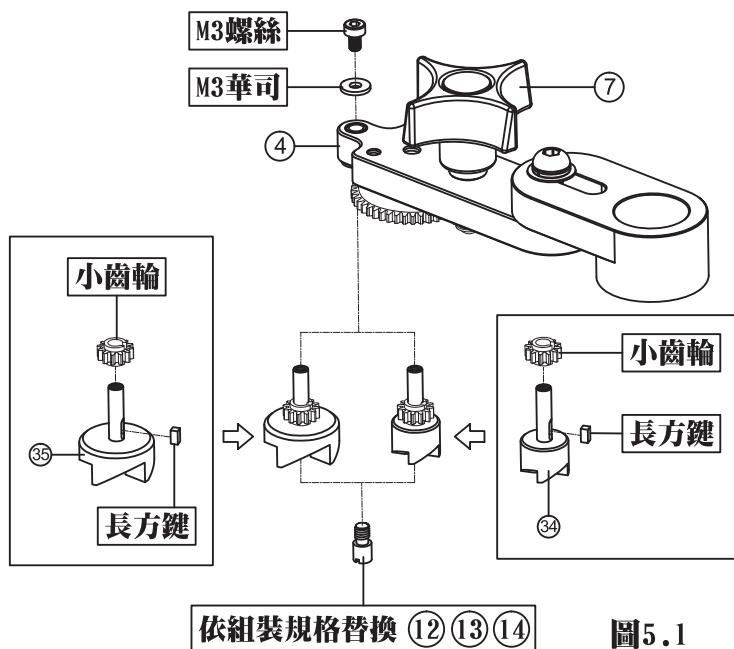


圖5.1

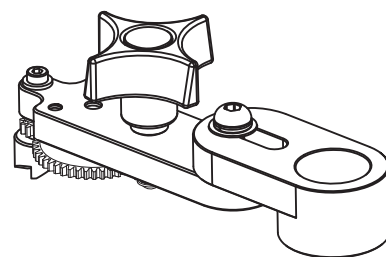


圖5.2

五、直徑13mm碳纖維專用研磨頭 (36) 組裝

1. 確保銑刀頭替換成直徑13mm銑刀頭 (34) 規格。
2. 使用一字起子 (SL4) 安裝銑刀引導塊 $\phi 4.1$ (14) 於主體 (4)，做定位使用。
3. 將直徑13mm研磨頭 (36) 磁吸在銑刀引導塊 $\phi 4.1$ (14) 上即完成組裝。

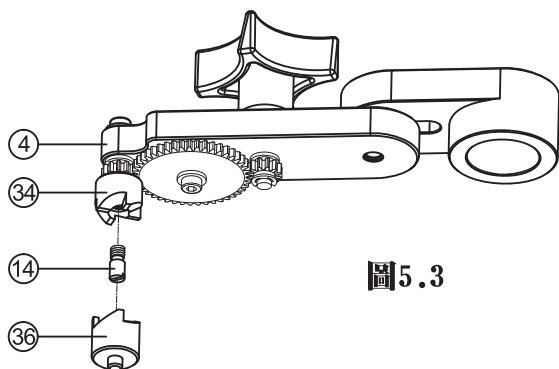


圖5.3

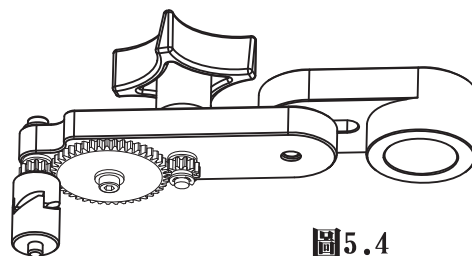


圖5.4

3 使用說明

一、IS(International standard) 規格

1. 選取適合前叉/後叉寬度的軸心種類。依據不同類型的軸心種類安裝TB-DB11 (圖2.3~圖2.8)。
放鬆軸環 ⑳ 上的圓頭螺絲 ⑱, 調整公輪軸至適當的長度, 再將螺絲轉緊。
2. 放鬆半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑪, 然後滑動及旋轉主體 ④ 讓IS銑刀引導塊 $\phi 5.9$ ⑬ 可以插入碟煞基座的第一個孔洞。鎖緊半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑪ 以固定位置。
3. 注入適量切削油, 使用適當力道轉動主體旋鈕 ⑦, 銑第一個孔面。銑面時, 以最小的銑面力道來操作, 以碟煞基座平面能達到平整為主。
4. 當完成銑面動作, 移動停止座 ② 與滑座 ③ 接觸。鎖固停止座 ② 上的半丸頭螺絲 ⑨, 以固定銑刀位置, 使其不再進行銑面動作。
5. 放鬆半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑪, 移動主體 ④、連接塊 ⑥ 和滑座 ③, 將銑刀導引塊 ⑬ 從碟煞基座第一個孔面移開並插入碟煞基座第二個孔面。鎖緊半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑪ 以固定銑刀位置。
6. 當銑刀接觸到碟煞基座第二個孔洞時, 在停止座 ② 及滑座 ③ 之間會有一段距離。如果有, 完成步驟7. 然後停止。但是, 如果停止座 ② 在接觸滑座 ③ 的時候, 還沒有碰觸到碟煞基座第二個孔洞, 則略過步驟7., 直接進行步驟8.到12.。
7. 注入適量切削油, 使用適當力道轉動主體旋鈕 ⑦, 銑第二個孔面。當滑座 ③ 再次接觸到停止座 ② 時, 銑面即完成。
8. 放鬆停止座 ② 的半圓頭螺絲 ⑨。
9. 注入適量切削油, 使用適當力道轉動主體旋鈕 ⑦, 銑第二個孔面。
10. 當銑面完成後, 移動停止座 ② 直到它接觸到滑座 ③。鎖緊停止座 ② 上的半丸頭螺絲 ⑨, 以固定位置。
11. 放鬆半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑪。移動主體 ④、連接塊 ⑥ 和滑座 ③, 將銑刀引導塊 ⑬ 從碟煞基座第二個孔面移開並插入碟煞基座第一個孔面。鎖緊半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑪ 以固定銑刀位置。
12. 注入適量切削油, 使用適當力道轉動主體旋鈕 ⑦ 來銑面。當滑座 ③ 再次接觸到停止座 ② 時, 即完成銑面。

二、PM(Post Mount) 規格

1. 選取適合前叉/後叉寬度的軸心種類。依據不同類型的軸心種類來安裝TB-DB11 (圖3.3~圖3.8)。
放鬆軸環 ⑳ 上的圓頭螺絲 ⑱, 調整公輪軸至適當的長度, 再將螺絲轉緊。
2. 放鬆半丸頭螺絲 ⑧ 和 ⑨ 以及軸心定位板 ① 上的旋鈕 ⑩, 讓零件可以滑動及旋轉。
3. 調整主體 ④ 讓定位板 ⑤ 可以同時接觸到碟煞基座上的兩個孔洞。鎖緊半丸頭螺絲 ⑧ 來固定刀具角度位置, 然後鎖緊軸心定位板 ① 上的旋鈕 ⑩。
4. 放鬆半丸頭螺絲 ⑧, 然後滑動及旋轉主體 ④ 讓PM銑刀引導塊 $\phi 4.9$ ⑫ 可以插入碟煞基座的第一個孔洞。鎖緊半丸頭螺絲 ⑧ 以固定位置。
5. 注入適量切削油, 使用適當力道轉動主體旋鈕 ⑦, 銑第一個孔面。銑面時, 以最小的銑面力道來操作, 以碟煞基座平面能達到平整為主。
6. 當完成銑面動作, 移動停止座 ② 與滑座 ③ 接觸。鎖固停止座 ② 上的半丸頭螺絲 ⑨, 以固定銑刀位置使其不再進行銑面動作。
7. 放鬆半丸頭螺絲 ⑧。移動主體 ④ 和滑座 ③, 將銑刀引導塊 ⑫ 從碟煞基座第一個孔面移開並插入碟煞基座第二個孔面。鎖緊半丸頭螺絲 ⑧ 以固定銑刀位置。
8. 當銑刀接觸到碟煞基座第二個孔洞時, 在停止座 ② 及滑座 ③ 之間會有一段距離。如果有, 完成步驟9. 然後停止。但是, 如果停止座 ② 在接觸滑座 ③ 的時候, 還沒有碰觸到碟煞基座第二個孔洞, 則略過步驟9., 直接進行步驟10.到14.。
9. 注入適量切削油, 使用適當力道轉動主體旋鈕 ⑦, 銑第二個孔面。當滑座 ③ 再次接觸到停止座 ② 時, 即完成銑面。

二、PM(Post Mount) 規格

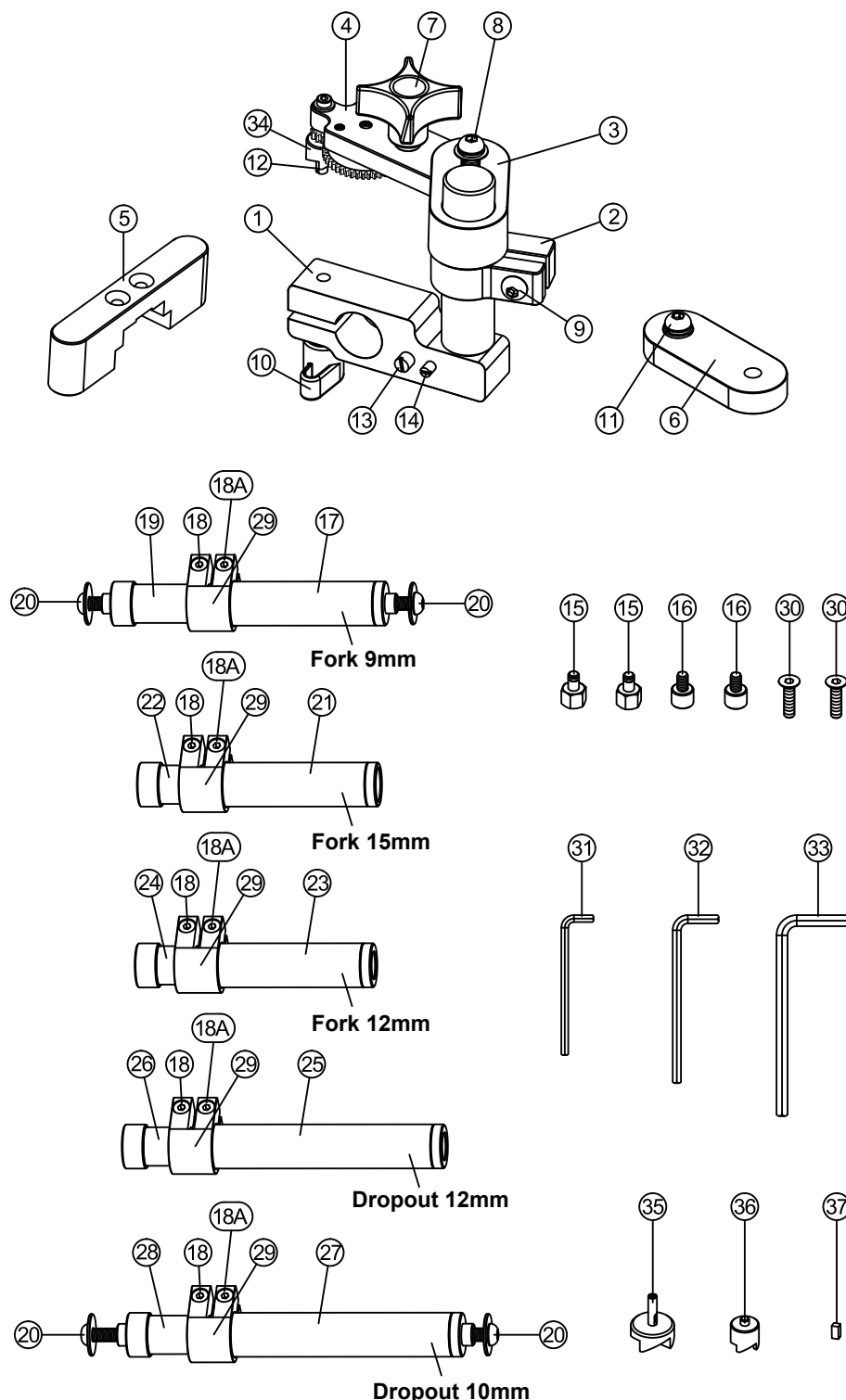
10. 放鬆停止座②的半圓頭螺絲⑨。
11. 注入適量切削油，使用適當力道轉動主體旋鈕⑦，銑第二個孔面。
12. 當銑面完成後，移動停止座②直到其接觸到滑座③。鎖緊停止座②上的半圓頭螺絲⑨，以固定位置。
13. 放鬆半丸頭螺絲⑧。舉起主體④和滑座③，將銑刀引導塊⑫從碟煞基座第二個孔面移開並插入碟煞基座第一個孔面。鎖緊半丸頭螺絲⑧以固定銑刀位置。
14. 注入適量切削油，使用適當力道轉動主體旋鈕⑦來銑面，當滑座③再次接觸到停止座②時，即完成銑面。

三、Shimano® FM(Flat Mount) 規格

1. 選取適合前叉/後叉寬度的軸心種類。依據不同類型的軸心種類來安裝TB-DB11 (圖4.3~圖4.8)。
放鬆軸環⑳上的圓頭螺絲⑱，調整公輪軸至適當的長度，將螺絲轉緊。
2. 放鬆半丸頭螺絲⑧和⑨以及軸心定位板①上的旋鈕⑩，讓零件可以滑動及旋轉。
3. 如果碟煞基座在後叉上：放置兩個無牙的頂塊⑮到碟煞基座的孔洞裡面。
如果碟煞基座在前叉上：放置兩個有牙的頂塊⑯到碟煞基座的孔洞裡面。
調整主體④讓定位板⑤可以同時接觸到碟煞基座上的兩個孔洞。鎖緊半丸頭螺絲⑧來固定刀具角度位置，然後鎖緊軸心定位板①上的旋鈕⑩。
4. 如果碟煞基座在後叉上：安裝銑刀引導塊⑫在主體的銑刀上。
如果碟煞基座在前叉上：安裝銑刀引導塊⑭在主體的銑刀上。
5. 移除兩個頂塊(⑮或⑯)。放鬆半丸頭螺絲⑧，然後滑動及旋轉主體④讓銑刀引導塊(φ4.9 ⑫或φ4.1 ⑭)可以插入碟煞基座第一個孔洞。鎖緊半丸頭螺絲⑧以固定銑刀位置。
6. 注入適量切削油，使用適當力道轉動主體旋鈕⑦，銑第一個孔面。銑面時，以最小的銑面力道來操作，以碟煞基座平面能達到平整為主。
7. 當完成銑面動作，移動停止座②與滑座③接觸。鎖固停止座②上的半丸頭螺絲⑨，以固定銑刀位置不會再進行銑面動作。
8. 放鬆半丸頭螺絲⑧。移動主體④和滑座③，將銑刀導引塊(φ4.9 ⑫或φ4.1 ⑭)從碟煞基座第一個孔面移開並插入碟煞基座第二個孔面。鎖緊半丸頭螺絲⑧以固定銑刀位置。
9. 當銑刀接觸到碟煞基座第二個孔洞時，在停止座②及滑座③之間會有一段距離。如果有，完成步驟10.然後停止。但是，如果停止座②在接觸滑座③的時候，還沒有碰觸到碟煞基座第二個孔洞，則略過步驟10.，直接進行步驟11.到15.。
10. 注入適量切削油，使用適當力道轉動主體旋鈕⑦，銑第二個孔面。當滑座③再次接觸到停止座②時，即完成銑面。
11. 放鬆停止座②的半圓頭螺絲⑨。
12. 注入適量切削油，使用適當力道轉動主體旋鈕⑦，銑第二個孔面。
13. 當銑面完成後，移動停止座②直到他接觸到滑座③。鎖緊停止座②上的半丸頭螺絲⑨，以固定位置。
14. 放鬆半丸頭螺絲⑧。移動主體④和滑座③，將銑刀導引塊(φ4.9 ⑫或φ4.1 ⑭)從碟煞基座第二個孔面移開並插入碟煞基座第一個孔面。鎖緊半丸頭螺絲⑧以固定銑刀位置。
15. 注入適量切削油，使用適當力道轉動主體旋鈕⑦，當滑座③再次接觸到停止座②時，即完成銑面。

1 Parts Description

For the detailed instruction video,
 please visit the Super B website at <http://www.superbiketool.com>
 Click on Product > Product list > Disc brake & Brake > TB-DB11



No.	PART NAME	QTY
①	Axle locking plate	1
②	Stop collar	1
③	Slider	1
④	Main body	1
⑤	Locking plate	1
⑥	Connector	1
⑦	Main body knob	1
⑧	M6 slider button head screw	1
⑨	M6 Stop collar button head screw	1
⑩	Axle locking plate knob	1
⑪	M6 connector screw	1
⑫	Pilot bolt of PM $\varnothing 4.9$	1
⑬	Pilot bolt of IS $\varnothing 5.9$	1
⑭	Pilot bolt of FM $\varnothing 4.1$	1
⑮	Unthreaded alignment studs	2
⑯	Threaded alignment studs	2
⑰	9mm female axle	1
⑱	M4 axle collar button head bolt	5
⑲A	Non-removable button head bolt	1
⑲	9mm male axle	1
⑳	M6 axle button head screw	4
㉑	15mm female axle	1
㉒	15mm male axle	1
㉓	12mm female axle (Front fork)	1
㉔	12mm male axle (Front fork)	1
㉕	12mm female axle (Rear dropout)	1
㉖	12mm male axle (Rear dropout)	1
㉗	10mm female axle	1
㉘	10mm male axle	1
㉙	Axle collar	5
㉚	M3 countersunk flat head screw	2
㉛	2.5mm Hex wrench	1
㉜	3mm Hex wrench	1
㉝	4mm Hex wrench	1
㉞	13mm cutter	1
㉟	20mm cutter	1
㊱	13mm grinding head for carbon fiber	1
㊲	Spare rectangular key	1

⚠ Notice:

1. Be careful with the cutter to avoid injury.
2. Apply cutting fluid moderately to 13mm cutter ㉞ and 20mm cutter ㉟ while facing.
3. Apply water moderately to 13mm grinding head for carbon fiber ㊱ while facing.
4. Contact frame/fork manufacturers for more detailed instructions and information before using.
5. Do not use on steel frames/forks.

2 Assembly Instructions

A. Main Body Assembly

(An example of using a 9mm open dropout axle that meets the IS mount system, please verify the frame specifications before use)

1. Use a flathead screwdriver (SL4) to install the pilot bolt of IS $\varnothing 5.9$ ⑬ on the main body ④ for positioning.
2. As shown in the Figure 2.1, assemble the related parts in sequence to form the assembly shown in Figure 2.2.

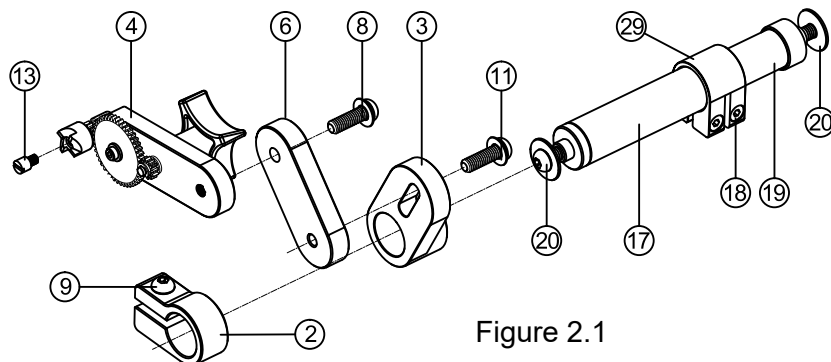


Figure 2.1

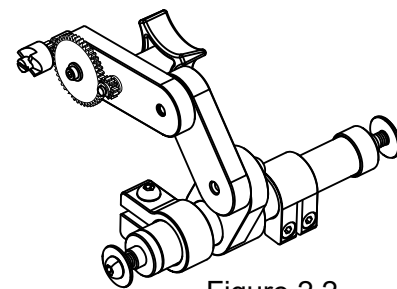


Figure 2.2

3. IS (International standard) Mount system

9mm Axle Open dropout
100mm-150mm Width

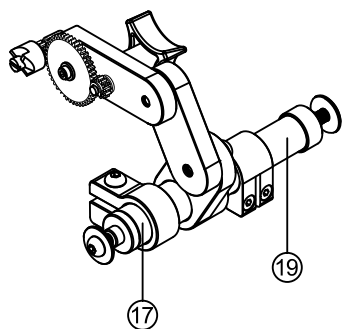


Figure 2.3

10mm Axle Open dropout
135mm-210mm Width

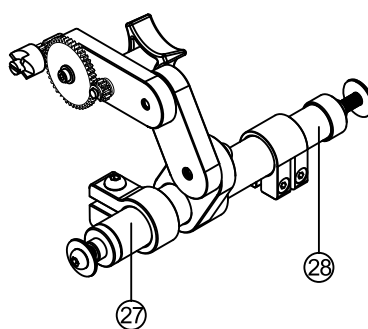


Figure 2.4

15mm Thru Axle
100mm-165mm Width

Use thru axle from fork

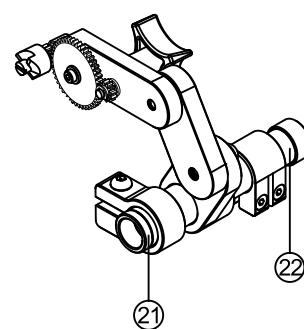


Figure 2.5

12mm Thru Axle (Front)
100mm-165mm Width

Use thru axle from fork

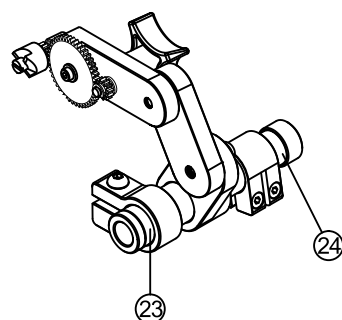


Figure 2.6

12mm Thru Axle (Rear)
135mm-215mm Width

Use thru axle from frame

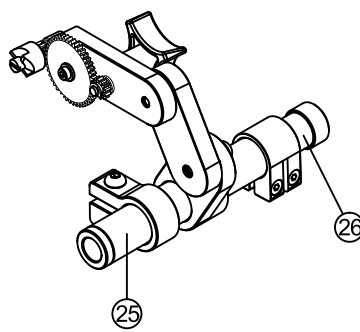
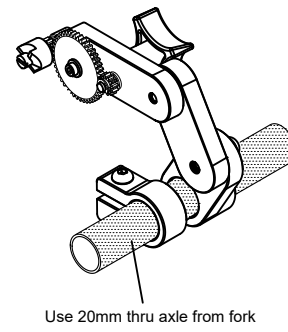


Figure 2.7

20mm Thru Axle



Use 20mm thru axle from fork

Figure 2.8

B. Main Body Assembly

(An example of using a 9mm open dropout axle that meets the PM mount system, please verify the frame specifications before use.)

1. Use the 2.5mm Hex wrench (31) and two countersunk countersunk flat head screws (30) to assemble the locking plate (5) onto the main body (4).
2. Use a flathead screwdriver (SL4) to install the pilot bolt of PM Ø4.9 (12) on the main body (4) for positioning.
3. As shown in Figure 3.1, assemble the related parts in sequence to form the assembly shown in Figure 3.2.

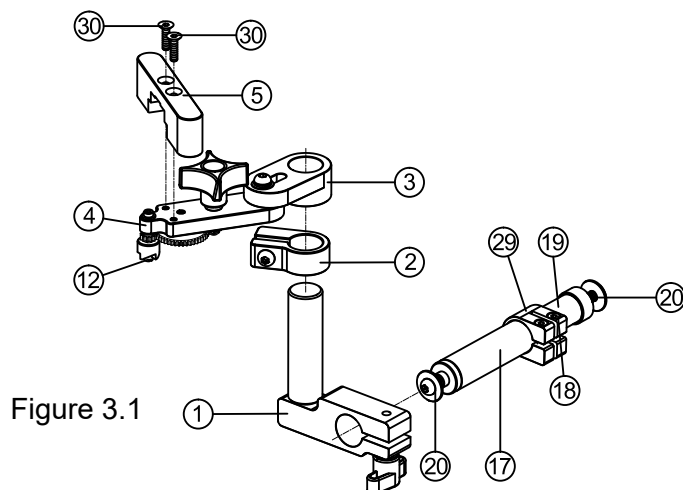


Figure 3.1

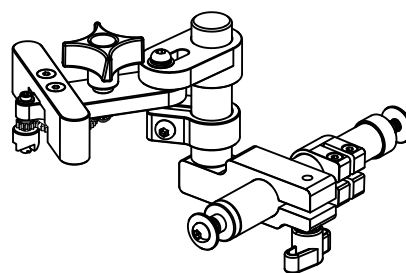


Figure 3.2

4. PM (Post Mount) system

9mm Axle Open dropout
100mm-150mm Width

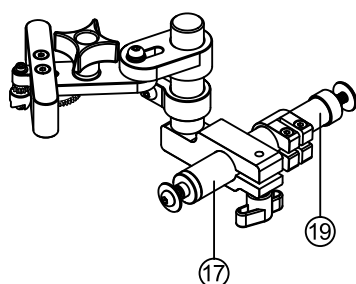


Figure 3.3

10mm Axle Open dropout
135mm-210mm Width

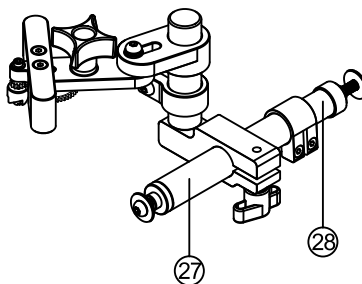


Figure 3.4

15mm Thru Axle
100mm-165mm Width

Use thru axle from fork

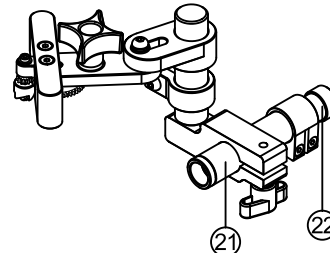


Figure 3.5

12mm Thru Axle (Front)
100mm-165mm Width

Use thru axle from fork

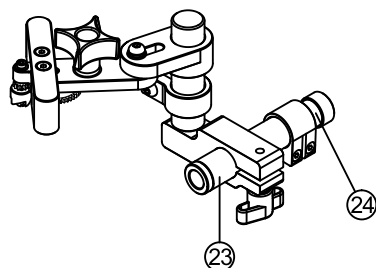


Figure 3.6

12mm Thru Axle (Rear)
135mm-215mm Width

Use thru axle from frame

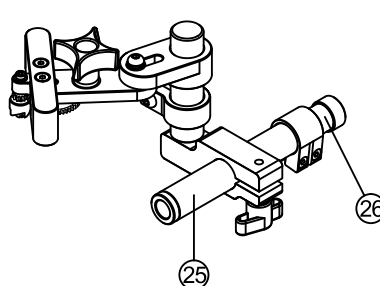


Figure 3.7

20mm Thru Axle

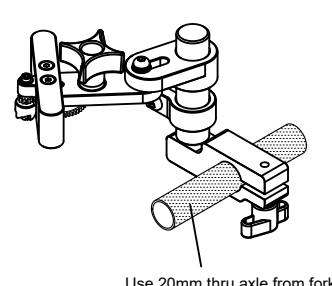


Figure 3.8

C. Main Body Assembly

(An example of using a 9mm open dropout axle that meets the FM mount system, please verify the frame specifications before use.)

1. Use countersunk flat head screws (30) to assemble the locking plate (5) onto the main body (4).
2. Use a flathead screwdriver (SL4) to install the pilot bolt (PM Ø4.9 (12) or FM Ø4.1 (14)) onto the main body for positioning.
3. As shown in Figure 4.1, assemble the related parts in sequence to form the assembly shown in Figure 4.2.

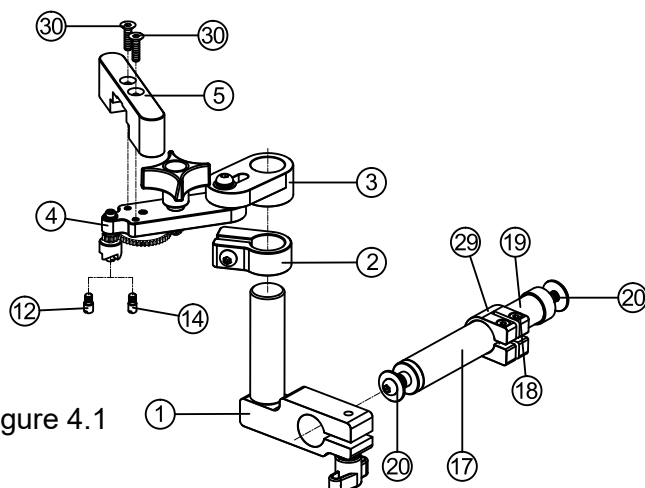


Figure 4.1

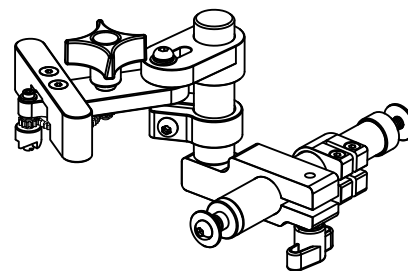


Figure 4.2

4. Shimano® FM (Flat mount) system

9mm Axle Open dropout
100mm-150mm Width

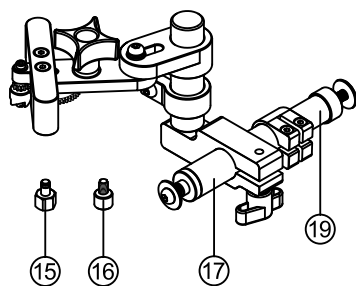


Figure 4.3

10mm Axle Open dropout
135mm-210mm Width

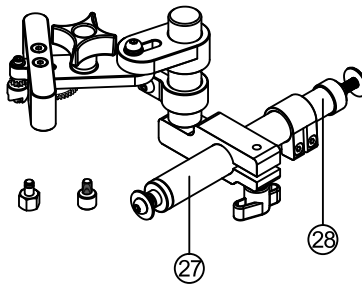


Figure 4.4

15mm Thru Axle
100mm-165mm Width

Use thru axle from fork

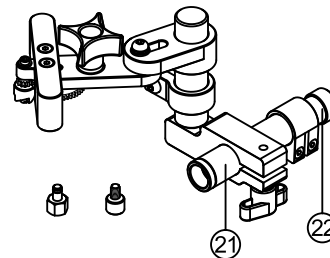


Figure 4.5

12mm Thru Axle (Front)
100mm-165mm Width

Use thru axle from fork

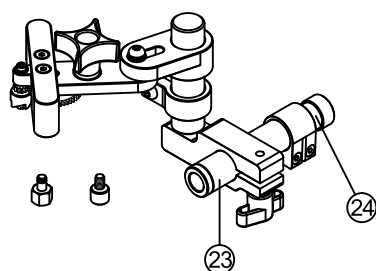


Figure 4.6

12mm Thru Axle (Rear)
135mm-215mm Width

Use thru axle from frame

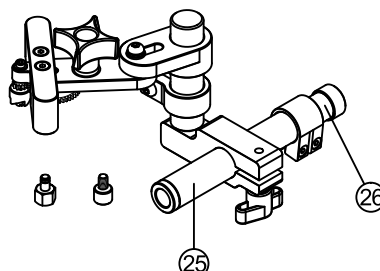


Figure 4.7

20mm Thru Axle

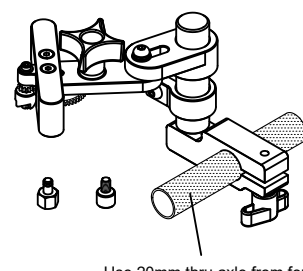


Figure 4.8

Use 20mm thru axle from fork

D. Changing the Facing Cutter (select the suitable pilot bolt based on the frame systems)

1. Use a 2.5mm hex wrench (31) to unwind the M3 screw and disassemble the remaining parts as shown in Figure 5.1.
2. Disassemble the pinion and rectangular key in sequence, then reassemble them onto the required facing cutter in the same order. (34 or 35)
3. Assemble the related parts as shown in Figure 5.1 in sequence to form the assembly shown in Figure 5.2. Rotate the main body knob (7) to ensure that the entire mechanism operates smoothly.

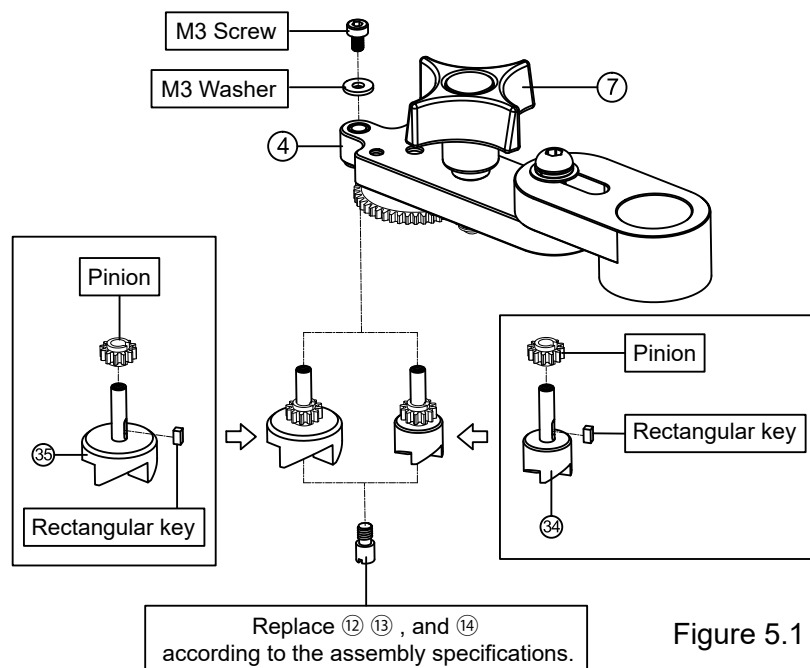


Figure 5.1

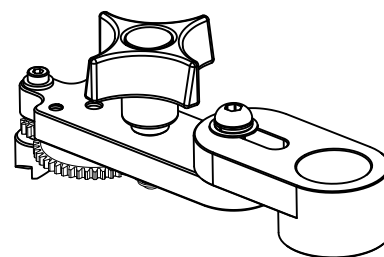


Figure 5.2

E. Assembly of 13mm Grinding Head for Carbon Fiber (36)

1. Ensure that the cutter has been replaced with the 13mm cutter (34).
2. Use a flathead screwdriver (SL4) to install the pilot bolt of FM Ø4.1 (14) onto the main body (4) for positioning.
3. Magnetically attach the 13mm grinding head for carbon fiber (36) to the pilot bolt of FM Ø4.1 (14) to complete the assembly.

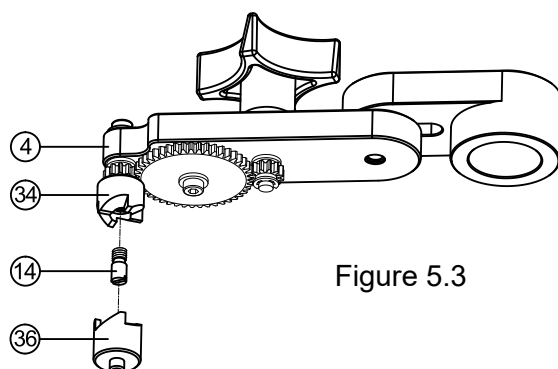


Figure 5.3

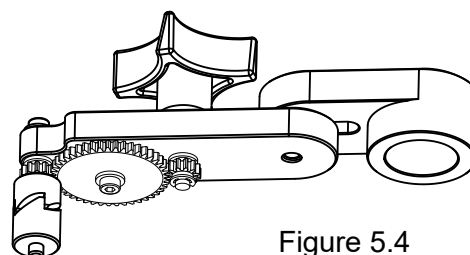


Figure 5.4

3 Instructions

A. IS (International Standard)

1. Select the appropriate axle type according to the width of the front/rear fork.
Install TB-DB11 based on different types of axles (Figures 2.3 to 2.8).
Loosen the button head bolt ⑮ on the axle collar ⑲, adjust the male axle to the appropriate length and tighten the screw.
2. Loosen the button head screw ⑧ and ⑪, then slide and rotate the main body ④ so that the pilot bolt of IS Ø 5.9 ⑬ can be inserted into the 1st hole of the disc brake mount. Then, tighten the button head screw ⑧ and ⑪ to secure it in place.
3. Apply moderate cutting fluid and turn the knob ⑦ with appropriate force to face the 1st mount surface. Make sure to operate with minimal facing force, so the disc brake mount surface can be smoothed evenly.
4. Once the facing process is complete, move the stop collar ② to contact the slider ③ and tighten the button head screw ⑨ on the stop collar ② to secure the slider's position.
5. Loosen the button head screw ⑧ and ⑪ to turn the main body ④, connector ⑥ and slider ③ from the 1st disc brake mount surface to the 2nd disc brake mount surface, insert the pilot bolt of IS Ø5.9 ⑬ into the 2nd hole of the disc brake mount, and then tighten the button head screw ⑧ and ⑪ again to secure it in place.
6. When the cutter is moved to the 2nd disc brake mount, there should be a gap between the stop collar ② and the slider ③, please proceed to Step 8.
7. Apply moderate cutting fluid and turn the knob ⑦ clockwise with appropriate force to do 2nd facing. The facing process is complete when the slider ③ contacts the stop collar ②.

In case the cutter still doesn't contact the 2nd disc brake mount surface when the slider ③ already contacted the stop collar ②, please proceed to Steps 8 to 12 do the facing:

8. Loosen the button head screw ⑨ on the stop collar ②.
9. Turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to face the 2nd disc brake mount surface until its paint is evenly scraped off.
10. Once the facing process for the 2nd disc brake mount is complete, move the stop collar ② to contact the slider ③ and tighten the button head screw ⑨ on the stop collar ② to secure the slider's position.
11. Loosen the button head screw ⑧ and ⑪. Once again, slide and rotate the main body ④ to insert the pilot bolt of IS Ø5.9 ⑬ back into the 1st hole of the disc brake mount. Tighten the button head screw ⑧ and ⑪ to secure it in place.
12. Turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to do the facing. The facing process is complete when the slider ③ contacts the stop collar ②.

B. PM (Post Mount)

1. Select the appropriate axle type according to the width of the front/rear fork.
Install TB-DB11 based on different types of axles (Figures 3.3 to 3.8).
Loosen the button head bolt ⑮ on the axle collar ⑲, adjust the axle to the appropriate length and tighten the screw.
2. Loosen the button head screw ⑧, ⑨ and the axle locking plate knob ⑩.
3. Adjust the main body ④ so that the locking plate ⑤ can simultaneously contact the two holes on the disc brake mount. Tighten the button head screw ⑧ to secure the position, then tighten the knob ⑩ on the axle locking plate ①.

4. Loosen the button head screw ⑧, then lift the main body ④ and the slider ③ on the axle locking plate ①, slide and rotate to insert the Pilot bolt of PM Ø4.9 ⑫ into the 1st hole of the disc brake mount, then tighten the button head screw ⑧.
5. Apply moderate cutting fluid and turn the knob ⑦ with appropriate force to face the 1st mount surface. Make sure to operate with minimal facing force, so the disc brake mount surface can be smoothed evenly.
6. Once the facing process is complete, move the stop collar ② to contact the slider ③ and tighten the button head screw ⑨ on the stop collar ② to secure the slider's position.
7. Loosen the button head screw ⑧, then lift the main body ④ and the slider ③ on the axle locking plate, slide and rotate to insert the Pilot bolt of PM Ø4.9 ⑫ into the 2nd hole of the disc brake mount, then tighten the button head screw ⑧.
8. When the cutter is moved to the 2nd disc brake mount, there should be a gap between the stop collar ② and the slider ③, please proceed to Step 9.
9. Apply moderate cutting fluid and turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to do the facing. The facing process is complete when the slider ③ contacts the stop collar ②.

In case the cutter still doesn't contact the 2nd disc brake mount surface when the slider ③ already contacted the stop collar ②, please proceed to Steps 10 to 14 to do the facing:

10. Loosen the button head screw ⑨ on the stop collar ②.
11. Turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to face the 2nd disc brake mount surface until its paint is evenly scraped off.
12. Once the facing process for the 2nd disc brake mount is complete, move the stop collar ② to contact the slider ③ and tighten the button head screw ⑨ on the stop collar ② to secure the slider's position.
13. Loosen the button head screw ⑧, then lift the main body ④ and the slider ③ on the axle locking plate ①. Once again, slide and rotate the main body ④ to insert the Pilot bolt of PM Ø 4.9 ⑫ back into the 1st hole of the disc brake mount, then tighten the button head screw ⑧.
14. Turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to do the facing. The facing process is complete when the slider ③ contacts the stop collar ②.

C. Shimano® (Flat Mount)

1. Select the appropriate axle type according to the width of the front/rear fork.
 Install TB-DB11 based on different types of axles (Figures 4.3 to 4.8).
 Loosen the button head bolt ⑮ on the axle collar ⑲, adjust the axle to the appropriate length and tighten the screw.
2. Loosen the button head screw ⑧, ⑨ and the axle locking plate knob ⑩.
3. If the disc brake mount is on the rear dropout, place two unthreaded alignment studs ⑮ into the holes of disc brake mount.
 If the disc brake mount is on the front fork, place two threaded alignment studs ⑮ into the holes of disc brake mount.
 Adjust the main body ④ so that the locking plate ⑤ can simultaneously contact the two holes on the disc brake mount. Tighten the button head screw ⑧ to secure the position, then tighten the knob ⑩ on the axle locking plate ①.
4. If the disc brake mount is on the rear dropout, install Pilot bolt of PM Ø4.9 ⑫ onto the cutter of the main body.
 If the disc brake mount is on the front fork, install Pilot bolt of FM Ø 4.1 ⑭ onto the cutter of the main body.

5. Loosen the button head screw ⑧, then lift the main body ④ and the slider ③ on the axle locking plate ①. Remove two alignment studs (⑮ or ⑯), then slide and rotate to insert the pilot bolt (PM Ø4.9 ⑫ or FM Ø4.1 ⑭) into the 1st hole of the disc brake mount, then tighten the button head screw ⑧.
6. Apply moderate cutting fluid and turn the knob ⑦ with appropriate force to face the 1st mount surface. Make sure to operate with minimal facing force, so the disc brake mount surface can be smoothed evenly.
7. Once the facing process is complete, move the stop collar ② to contact the slider ③ and tighten the button head screw ⑨ on the stop collar ② to secure the slider's position.
8. Loosen the button head screw ⑧, then lift the main body ④ and the slider ③ on the axle locking plate, slide and rotate to insert the pilot bolt (PM Ø4.9 ⑫ or FM Ø4.1 ⑭) into the 2nd hole of the disc brake mount, then tighten the button head screw ⑧.
9. When the cutter is moved to the 2nd disc brake mount, there should be a gap between the stop collar ② and the slider ③, please proceed to Step 10.
10. Apply moderate cutting fluid and turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to do the facing. The facing process is complete when the slider ③ contacts the stop collar ②.

In case the cutter still doesn't contact the 2nd disc brake mount surface when the slider ③ already contacted the stop collar ②, please proceed to Steps 11 to 15 to do the facing:

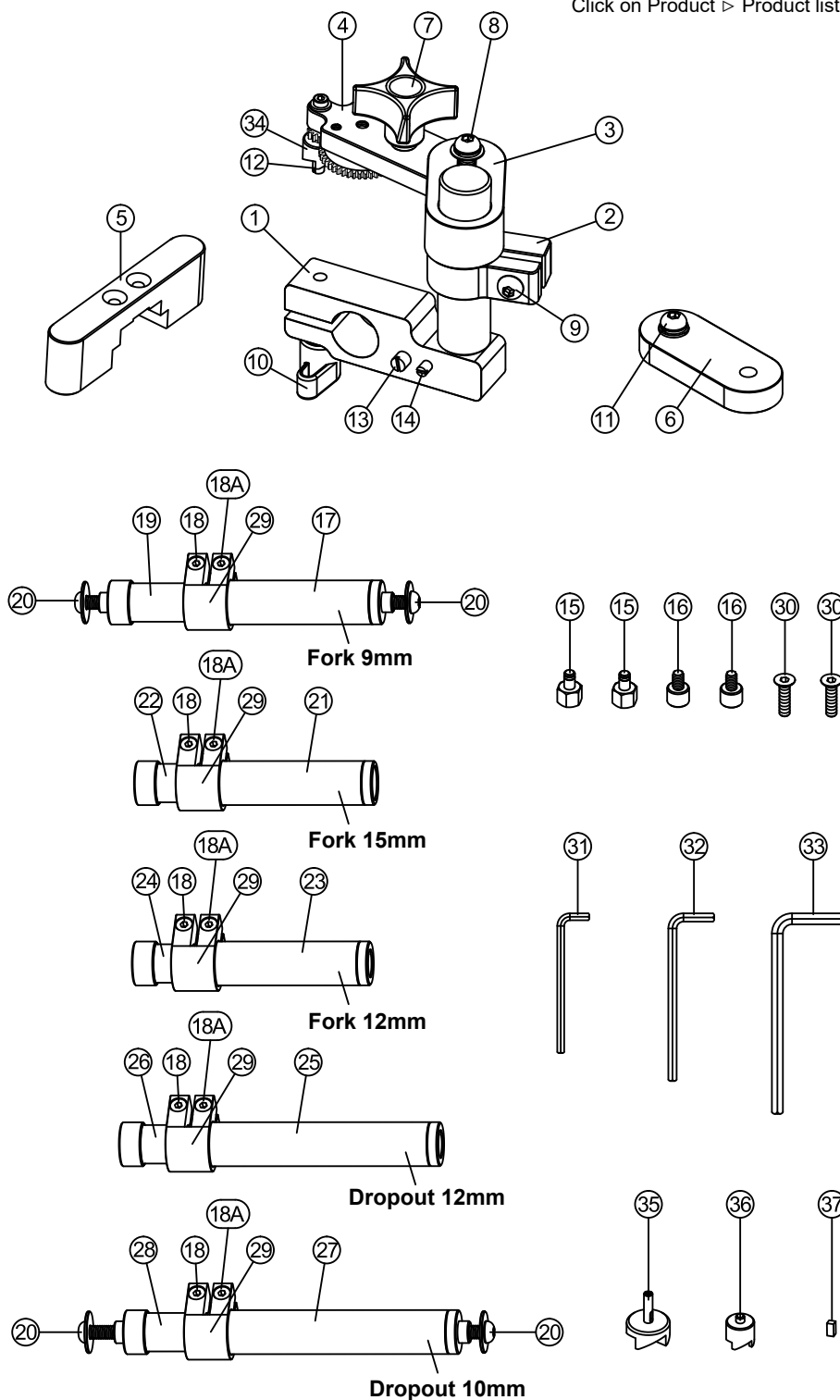
11. Loosen the button head screw ⑨ on the stop collar ②.
12. Turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to face the 2nd disc brake mount surface until its paint is evenly scraped off.
13. Once the facing process is complete, move the stop collar ② to contact the slider ③ and tighten the button head screw ⑨ on the stop collar ② to secure the slider's position.
14. Loosen the button head screw ⑧, then lift the main body ④ and the slider ③ on the axle locking plate ①. Once again, slide and rotate to insert the Pilot bolt pilot bolt (PM Ø4.9 ⑫ or FM Ø4.1 ⑭) back into the 1st hole of the disc brake mount, then tighten the button head screw ⑧.
15. Turn the knob ⑦ clockwise and apply appropriate force to do the facing. The facing process is complete when the slider ③ contacts the stop collar ②.

1 Teilebeschreibung

Ein ausführliches Anleitungsvideo finden

 Sie auf der Super B-Website unter <http://www.superbiketool.com>

Click on Product > Product list > Disc brake & Brake > TB-DB11



No.	NAME	QTY
①	Achsverriegelungsplatte	1
②	Anschlagring	1
③	Schieber	1
④	Hauptkörper	1
⑤	Verriegelungsplatte	1
⑥	Verbinder	1
⑦	Hauptkörperknopf	1
⑧	M6 Schieberhalbrundschaube	1
⑨	M6 Anschlagring Halbrundschaube	1
⑩	Achsverriegelungsplattenknopf	1
⑪	M6 Verbinder Halbrundschaube	1
⑫	Führungsschraube PM Ø4.9	1
⑬	Führungsschraube IS Ø5.9	1
⑭	Führungsschraube FM Ø4.1	1
⑮	Ausrichtungsbolzen gewindlos	2
⑯	Ausrichtungsbolzen mit Gewinde	2
⑰	9mm female axle	1
⑱	M4 Achshalterlinsenkopfschraube	5
⑲A	Nicht lösbare Linsenkopfschraube	1
⑲	9mm Achse	1
⑳	M6 Achsenknopfschraube	4
㉑	15mm Achse	1
㉒	15mm Steckachse	1
㉓	12mm Achse (Vorne)	1
㉔	12mm Steckachse (Vorne)	1
㉕	12mm Achse (Hinten)	1
㉖	12mm Steckachse (Hinten)	1
㉗	10mm Achse	1
㉘	10mm Steckachse	1
㉙	Achshalter	5
㉚	M3 Senkkopfschraube flach	2
㉛	2.5mm Hex Schlüssel	1
㉜	3mm Hex Schlüssel	1
㉝	4mm Hex Schlüssel	1
㉞	13mm Planfräser	1
㉟	20mm Planfräser	1
㊱	13mm Schleifkopf für Carbon	1
㊲	Schlüssel (Ersatz)	1

⚠ Zu Beachten:

1. Gehen Sie vorsichtig mit dem Messer um, um Verletzungen zu vermeiden.
2. Tragen Sie beim Plandrehen mäßig Schneidflüssigkeit auf die 13mm Planfräser ⑳ und die 20mm Planfräser ㉟ auf.
3. Tragen Sie beim Plandrehen mäßig Wasser auf den 13mm Schleifkopf für Carbon ㊱ auf.
4. Wenden Sie sich an den Hersteller des Rahmens/der Gabel, um genauere Anweisungen und Informationen zu erhalten, bevor Sie das Gerät verwenden.
5. Nicht auf Stahlrahmen/-gabeln verwenden.

2 Montageanleitung

A. Hauptkörper (IS-Standard, am Beispiel eines offenen 9mm Ausfallendes. Bitte vor der Verwendung die Rahmenspezifikationen überprüfen.)

1. Verwenden Sie einen Schlitzschraubendreher (SL4), um die Führungsbolzen IS Ø5.9 ⑬ am Hauptkörper ④ zur Positionierung zu installieren.
2. Wie in Abbildung 2.1 dargestellt, sind die zugehörigen Teile nacheinander zu der in Abbildung 2.2 gezeigten Baugruppe zusammenzubauen.

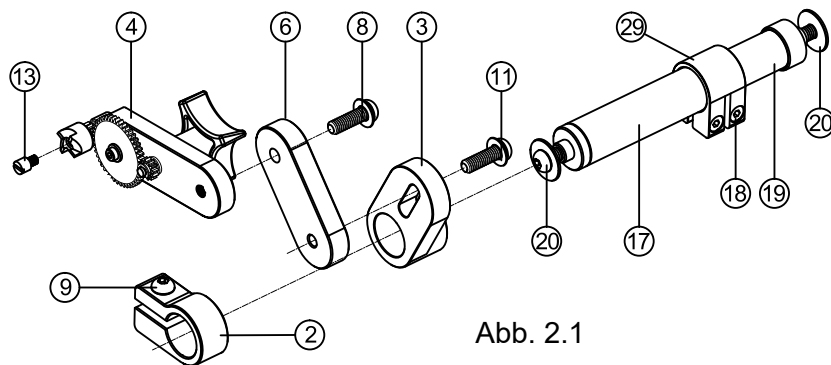


Abb. 2.1

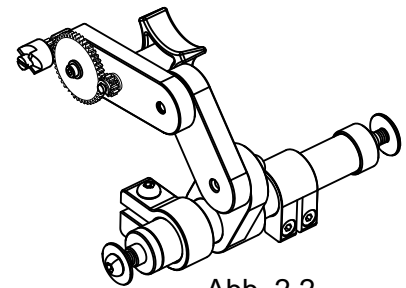


Abb. 2.2

3. IS (International standard) System

9mm Achse offenes Ausfallende
100mm-150mm Breite

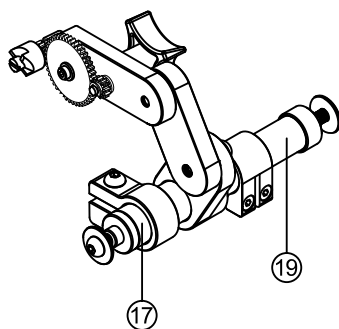


Abb. 2.3

10mm Achse offenes Ausfallende
135mm-210mm Breite

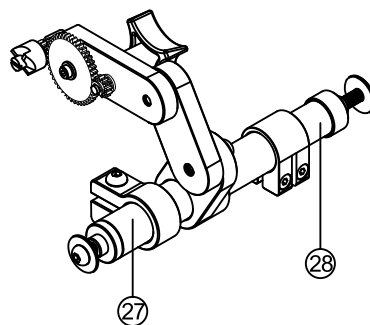


Abb. 2.4

15mm Thru Steckachse
100mm-165mm Breite

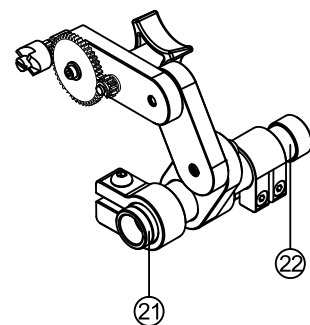


Abb. 2.5

Thru Steckachse der Gabel verwenden

12mm Thru Steckachse (Vorne)
100mm-165mm Breite

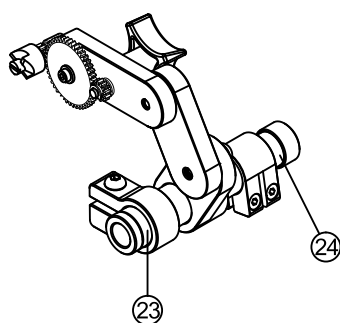


Abb. 2.6

Thru Steckachse der Gabel verwenden

12mm Thru Steckachse (Hinten)
135mm-215mm Breite

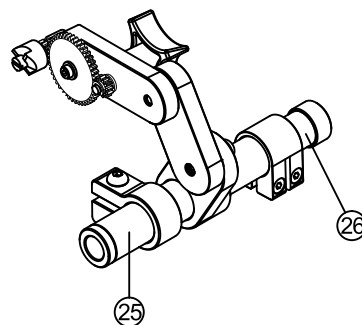


Abb. 2.7

Thru Steckachse des Rahmens verwenden

20mm Thru Steckachse

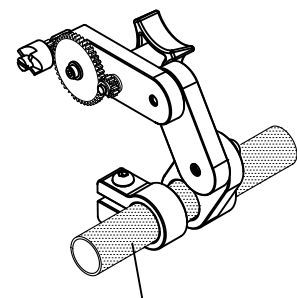


Abb. 2.8

20mm Thru Steckachse der Gabel verwenden

B. Hauptkörper (PM Standard, am Beispiel eines offenen 9mm Ausfallendes. Bitte vor der Verwendung die Rahmenspezifikationen überprüfen.)

1. Verwenden Sie die Senkkopfschrauben ③⑩, um die Verriegelungsplatte ⑤ am Hauptkörper ④ zu befestigen.
2. Verwenden Sie einen Schlitzschraubendreher (SL4), um die Führungsbolzen PM Ø4.9 ⑫ am Hauptkörper ④ zur Positionierung zu installieren.
3. Wie in Abbildung 3.1 dargestellt, sind die zugehörigen Teile nacheinander zu der in Abbildung 3.2 gezeigten Baugruppe zusammenzubauen.

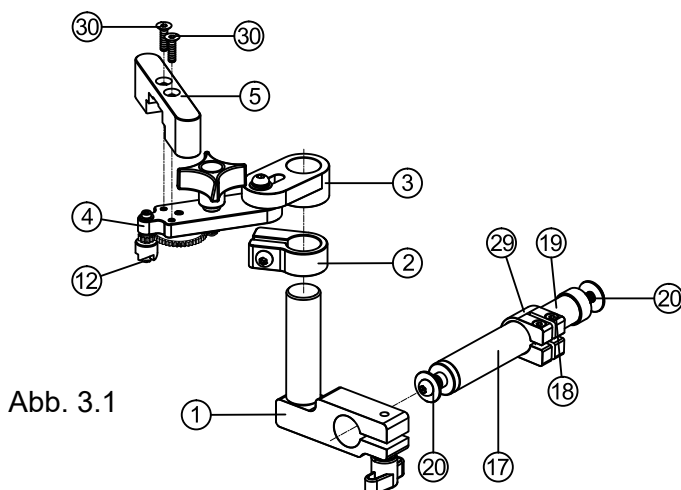


Abb. 3.1

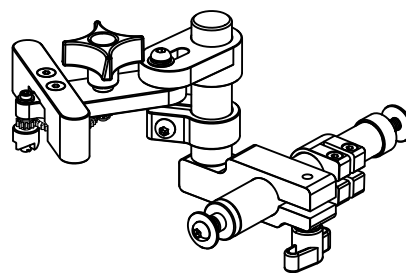


Abb. 3.2

4. PM (Post Mount) System

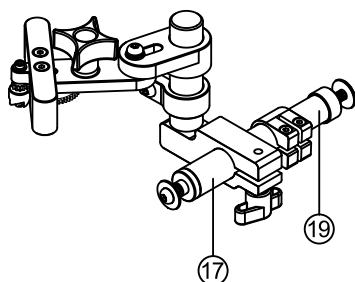
 9mm Achse offenes Ausfallende
 100mm-150mm Breite


Abb. 3.3

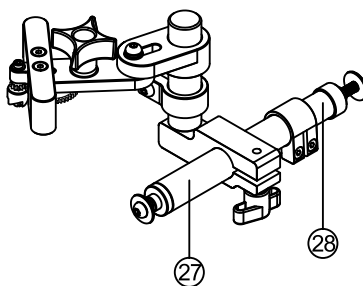
 10mm Achse offenes Ausfallende
 135mm-210mm Breite


Abb. 3.4

 15mm Thru Steckachse
 100mm-165mm Breite

Thru Steckachse der Gabel verwenden

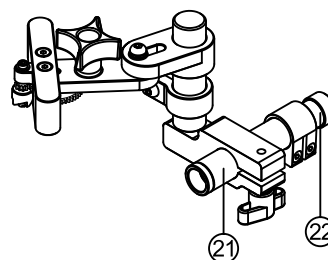


Abb. 3.5

 12mm Thru Steckachse (Vorne)
 100mm-165mm Breite

Thru Steckachse der Gabel verwenden

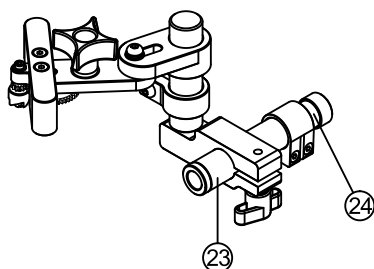


Abb. 3.6

 12mm Thru Steckachse (Hinten)
 135mm-215mm Breite

Thru Steckachse des Rahmens verwenden

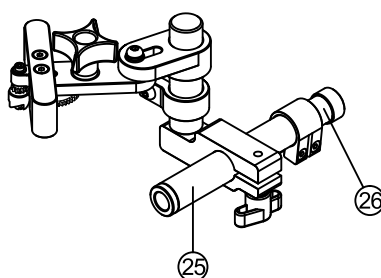
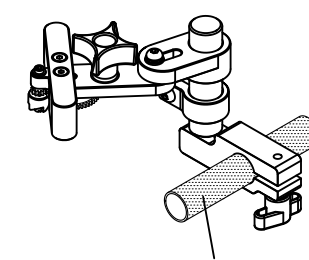


Abb. 3.7

20mm Thru Steckachse



20mm Thru Steckachse der Gabel verwenden

Abb. 3.8

C. Hauptkörper (FM Standard, am Beispiel eines offenen 9mm Ausfallendes. Bitte vor der Verwendung die Rahmenspezifikationen überprüfen.)

1. Verwenden Sie die Senkkopfschrauben ③⑩, um die Verriegelungsplatte ⑤ am Hauptkörper ④ zu befestigen.
2. Wenden Sie einen Schlitzschraubendreher (SL4), um die Führungsschraube (PM Ø4.9 ⑫ oder FM Ø4.1 ⑭) auf dem Hauptkörper ④ zu positionieren.
3. Wie in Abbildung 4.1 dargestellt, sind die zugehörigen Teile nacheinander zu der in Abbildung 4.2 gezeigten Baugruppe zusammenzubauen.

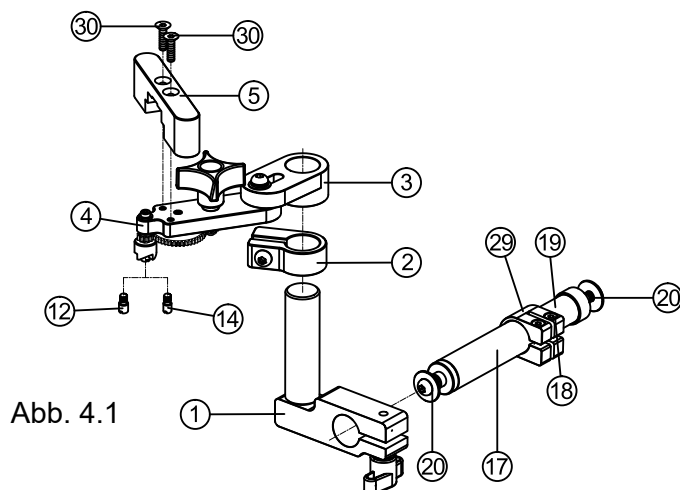


Abb. 4.1

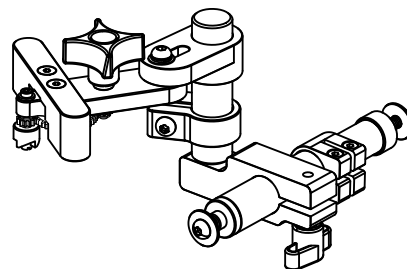


Abb. 4.2

4. Shimano® FM (Flat mount) System

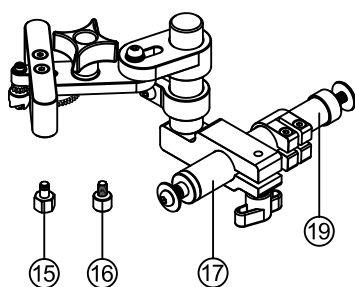
 9mm Achse offenes Ausfallende
 100mm-150mm Breite


Abb. 4.3

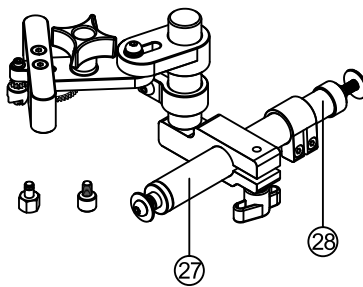
 10mm Achse offenes Ausfallende
 135mm-210mm Breite


Abb. 4.4

 15mm Thru Steckachse
 100mm-165mm Breite

Thru Steckachse der Gabel verwenden

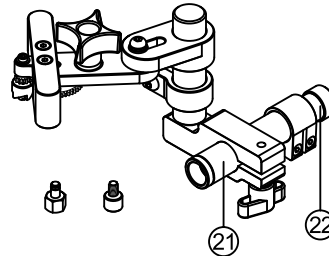


Abb. 4.5

 12mm Thru Steckachse (Vorne)
 100mm-165mm Breite

Thru Steckachse der Gabel verwenden

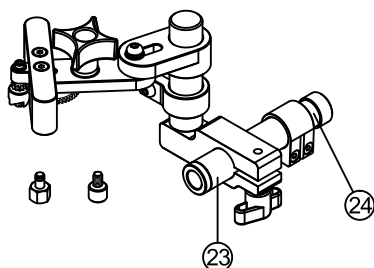


Abb. 4.6

 12mm Thru Steckachse (Hinten)
 135mm-215mm Breite

Thru Steckachse des Rahmens verwenden

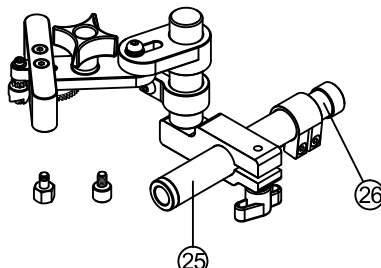


Abb. 4.7

20mm Thru Steckachse

20mm Thru Steckachse der Gabel verwenden

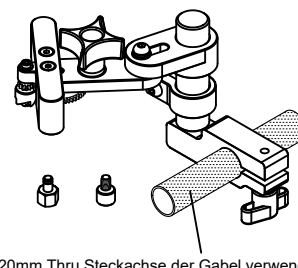


Abb. 4.8

D. Planfräserbaugruppe

1. Lösen Sie die M3-Schraube mit einem 2.5mm Hex Schlüssel ③① und zerlegen Sie die restlichen Teile wie in Abbildung 5.1 gezeigt.
2. Zerlegen Sie Zahnrad und rechteckigen Schlüssel nacheinander und montieren Sie sie dann in derselben Reihenfolge wieder am erforderlichen Planfräser. (③④ oder ③⑤)
3. Montieren Sie die zugehörigen Teile wie in Abbildung 5.1 gezeigt nacheinander, um die in Abbildung 5.2 gezeigte Baugruppe zu bilden. Drehen Sie den Hauptkörperknopf ⑦ um sicherzustellen, dass der gesamte Mechanismus reibungslos funktioniert.

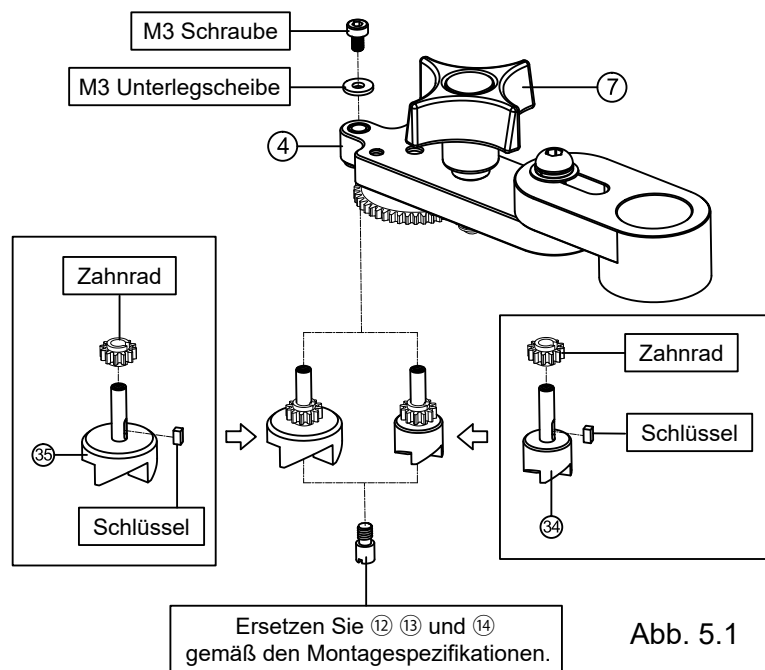


Abb. 5.1

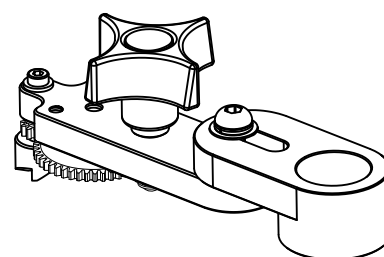


Abb. 5.2

E. 13mm Schleifkopfbaugruppe für carbon

1. Stellen Sie sicher, dass der Planfräser durch den 13mm Planfräser ③④ ersetzt wurde.
2. Verwenden Sie einen Schlitzschraubendreher (SL4), um die Führungsschraube von PM Ø4.1 ⑭ zur Positionierung am Hauptkörper ④ anzubringen.
3. Befestigen Sie den 13mm Schleifkopf ③⑥ an der Führungsschraube von PM Ø4.1 ⑭, um die Baugruppe abzuschließen.

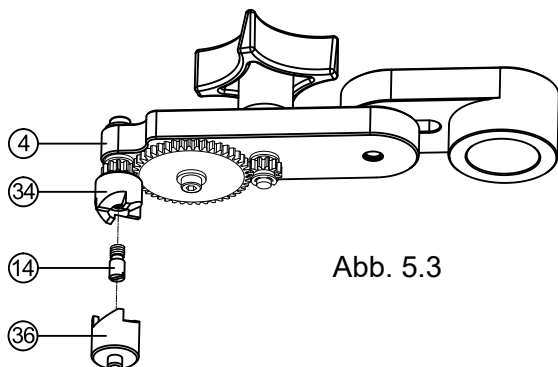


Abb. 5.3

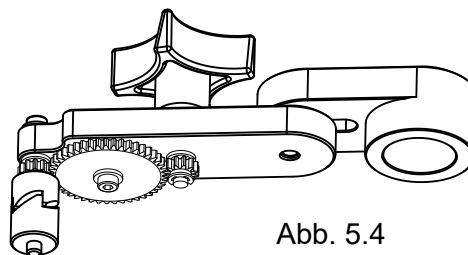


Abb. 5.4

3 Anleitung

A. IS (Internationaler Standard)

1. Wählen Sie den passenden Achsentyp entsprechend der Breite Vorder- und der Hinterradgabel. Installieren Sie TB-DB11 basierend auf verschiedenen Achsentypen (Abbildungen 2.3 bis 2.8). Lösen Sie die Linsenkopfschraube ⑮ an der Achshalter ⑲, stellen Sie die Achse auf die entsprechende Länge ein und ziehen Sie die Schraube fest.
2. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑧ und ⑪, schieben und drehen Sie dann den Hauptkörper ④, sodass die Führungsschraube von IS Ø5.9 ⑬ in das 1. Loch der Scheibenbremshalterung eingesetzt werden kann. Ziehen Sie die Halbrundschrube ⑧ und ⑪ fest, um sie an ihrem Platz zu befestigen.
3. Drehen Sie den Knopf ⑦ mit der entsprechenden Kraft und beginnen Sie, die 1. Montagefläche zu planfräsen. Achten Sie darauf, mit minimaler Bearbeitungskraft zu arbeiten, damit die Scheibenbremshalterungsfläche gleichmäßig geglättet werden kann.
4. Sobald der Planfräsvorgang abgeschlossen ist, bewegen Sie den Anschlagring ②, bis er den Schieber ③ berührt, und ziehen Sie die Halbrundschrube ⑨ am Anschlagring ② fest, um die Position des Schiebers zu sichern.
5. Bewegen Sie den Hauptkörper ④, den Verbinder ⑥ und den Schieber ③ von der 1. Scheibenbremsen-Montagefläche zur 2. Scheibenbremsen-Montagefläche.
6. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑧ und ⑪, stecken Sie die Führungsschraube IS Ø5.9 ⑬ in das 2. Loch der Scheibenbremsen-Montage. Ziehen Sie die Halbrundschrube ⑧ und ⑪ fest, um sie zu sichern.
7. Wenn der Fräser zur 2. Scheibenbremsen-Montage bewegt wird, sollte ein Abstand zwischen dem Anschlagring ② und dem Schieber ③ vorhanden sein. Fahren Sie mit Schritt 8 fort.
8. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um den Planfräsvorgang durchzuführen. Der Planfräsvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schieber ③ den Anschlagring ② berührt.

Falls der Fräser die Oberfläche der 2. Scheibenbremsenhalterung immer noch nicht berührt, wenn der Schieber ③ bereits den Anschlagring ② erreicht hat, fahren Sie mit den Schritten 9 bis 13 fort, um die Planbearbeitung durchzuführen:

9. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑨ am Anschlagring ②.
10. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die Oberfläche der 2. Scheibenbremsenhalterung zu plandrehen, bis die Farbe gleichmäßig abgekratzt ist.
11. Sobald der Plandrehvorgang für die 2. Scheibenbremsenhalterung abgeschlossen ist, bewegen Sie den Anschlagring ②, bis er den Schieber ③ berührt, und ziehen Sie die Halbrundschrube ⑨ am Anschlagring ② fest, um die Position des Schiebers zu sichern.
12. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑧ und ⑪. Schieben und drehen Sie den Hauptkörper ④ erneut, um den Führungsschraube von IS Ø5.9 ⑬ wieder in das 1. Loch der Scheibenbremsenhalterung einzusetzen. Ziehen Sie die Halbrundschrube ⑧ und ⑪ fest, um sie zu sichern.
13. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die Plandrehung durchzuführen. Der Plandrehvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schieber ③ den Anschlagring ② erreicht.

B. PM (Post Mount)

1. Wählen Sie den passenden Achstyp entsprechend der Breite der Vorder-und Hinterradgabel.
Installieren Sie TB-DB11 basierend auf verschiedenen Achstypen (Abbildungen 3.3 bis 3.8).
Lösen Sie die Linsenkopfschraube ⑮ an der Achshalter ⑲, stellen Sie die Achse auf die entsprechende Länge ein und ziehen Sie die Schraube fest.
2. Lösen Sie die Halbrundschrabe ⑧, ⑨ und den Achsverriegelungsplattenknopf ⑩.
3. Stellen Sie den Hauptkörper ④ so ein, dass die Verriegelungsplatte ⑤ gleichzeitig die beiden Löcher an der Scheibenbremsenhalterung berühren kann. Ziehen Sie die Halbrundschrabe ⑧ fest, um die Position zu sichern, und ziehen Sie dann den Knopf ⑩ an der Achsverriegelungsplatte ① fest.
4. Lösen Sie die Halbrundschrabe ⑧, heben Sie dann den Hauptkörper ④ und den Schieber ③ auf der Achsverriegelungsplatte ① an, schieben und drehen Sie, um die Führungsschraube von PM Ø4.9 ⑫ in das 1. Loch der Scheibenbremsenhalterung einzusetzen, und ziehen Sie dann die Halbrundschrabe ⑧ fest.
5. Drehen Sie den Knopf ⑦ mit der entsprechenden Kraft und beginnen Sie, die 1. Montageoberfläche zu planfräsen. Achten Sie darauf, mit minimaler Bearbeitungskraft zu arbeiten, damit die Oberfläche der Scheibenbremsenhalterung gleichmäßig geglättet werden kann.
6. Sobald der Bearbeitungsvorgang abgeschlossen ist, bewegen Sie den Anschlagring ②, bis er den Schieber ③ berührt, und ziehen Sie die Halbrundschrabe ⑨ am Anschlagring ② fest, um die Position des Schiebers zu sichern.
7. Lösen Sie die Halbrundschrabe ⑧, heben Sie dann den Hauptkörper ④ und den Schieber ③ auf der Achsverriegelungsplatte an, schieben und drehen Sie, um die Führungsschraube von PM Ø4.9 ⑫ in das 2. Loch der Scheibenbremshalterung einzusetzen, und ziehen Sie dann die Halbrundschrabe ⑧ fest.
8. Wenn der Fräser zur 2. Scheibenbremshalterung bewegt wird, sollte zwischen dem Anschlagring ② und dem Schieber ③ ein Abstand vorhanden sein. Fahren Sie mit Schritt 9 fort.
9. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die Planbearbeitung durchzuführen. Der Planbearbeitungsvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schieber ③ den Anschlagring ② berührt.

Falls der Fräser die Oberfläche der 2. Scheibenbremsenhalterung immer noch nicht berührt, wenn der Schieber ③ bereits den Anschlagring ② erreicht hat, fahren Sie mit den Schritten 10 bis 14 fort, um die Planbearbeitung durchzuführen:

10. Lösen Sie die Halbrundschrabe ⑨ am Anschlagring ②.
11. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die Oberfläche der 2. Scheibenbremsenhalterung zu planfräsen, bis der Lack gleichmäßig abgekratzt ist.
12. Sobald der Bearbeitungsvorgang für die 2. Scheibenbremsenhalterung abgeschlossen ist, bewegen Sie den Anschlagring ②, bis er den Schieber ③ berührt, und ziehen Sie die Halbrundschrabe ⑨ am Anschlagring ② fest, um die Position des Schiebers zu sichern.
13. Lösen Sie die Halbrundschrabe ⑧ und heben Sie dann den Hauptkörper ④ und den Schieber ③ auf die Achsverriegelungsplatte ①. Schieben und drehen Sie den Hauptkörper ④ erneut, um die Führungsschraube von PM Ø4,9 ⑫ wieder in das 1. Loch der Scheibenbremsenhalterung einzusetzen, und ziehen Sie dann die Halbrundschrabe ⑧ fest.
14. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die planfräsen durchzuführen. Der Bearbeitungsvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schieber ③ den Anschlagring ② erreicht.

C. Shimano® (Flat Mount)

1. Wählen Sie den passenden Achstyp entsprechend der Breite der Vorder-und Hinterradgabel.
Installieren Sie TB-DB11 basierend auf verschiedenen Achstypen (Abbildungen 4.3 bis 4.8).
Lösen Sie die Linsenkopfschraube ⑱ an der Achshalter ⑲, stellen Sie die Achse auf die entsprechende Länge ein und ziehen Sie die Schraube fest.
2. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑧, ⑨ und den Achsverriegelungsplattenknopf ⑩.
3. Wenn sich die Scheibenbremsenhalterung an der Hinterradgabel befindet, stecken Sie zwei gewindelose Ausrichtungsbolzen ⑮ in die Löcher der Scheibenbremsenhalterung.
Wenn sich die Scheibenbremsenhalterung an der Vorderradgabel befindet, stecken Sie zwei gewindete Ausrichtungsbolzen ⑯ in die Löcher der Scheibenbremsenhalterung.
Stellen Sie den Hauptkörper ④ so ein, dass die Verriegelungsplatte ⑤ gleichzeitig die beiden Löcher an der Scheibenbremsenhalterung berühren kann. Ziehen Sie die Halbrundschrube ⑧ fest, um die Position zu sichern, und ziehen Sie dann den Knopf ⑩ an der Achsverriegelungsplatte ① fest.
4. Wenn sich die Scheibenbremsenhalterung an der Hinterradgabel befindet, montieren Sie die Führungsschraube PM Ø4.9 ⑫ auf dem Fräser des Hauptkörpers.
Wenn sich die Scheibenbremsenhalterung an der Vorderradgabel befindet, montieren Sie die Führungsschraube FM Ø4.1 ⑭ auf dem Fräser des Hauptkörpers.
5. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑧, heben Sie dann den Hauptkörper ④ und den Schieber ③ auf der Achsverriegelungsplatte ① an. Entfernen Sie zwei Ausrichtungsbolzen (⑮ oder ⑯), schieben und drehen Sie dann, um die Führungsschraube (⑫ oder ⑭) in das 1. Loch der Scheibenbremsenhalterung einzusetzen, und ziehen Sie dann die Halbrundschrube ⑧ fest.
6. Drehen Sie den Knopf ⑦ mit der entsprechenden Kraft und beginnen Sie, die 1. Halterungsoberfläche anzuvisieren. Achten Sie darauf, mit minimaler Anvisierungskraft zu arbeiten, damit die Oberfläche der Scheibenbremsenhalterung gleichmäßig geglättet werden kann.
7. Sobald der Planfräsvorgang abgeschlossen ist, bewegen Sie den Anschlagring ②, bis er den Schieber ③ berührt, und ziehen Sie die Halbrundschrube ⑨ am Anschlagring ② fest, um die Position des Schiebers zu sichern.
8. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑧, heben Sie dann den Hauptkörper ④ und den Schieber ③ auf der Achsverriegelungsplatte an, schieben und drehen Sie, um die Führungsschraube (⑫ oder ⑭) in das 2. Loch der Scheibenbremsenhalterung einzusetzen, und ziehen Sie dann die Halbrundschrube ⑧ fest.
9. Wenn der Fräser zur 2. Scheibenbremsenhalterung bewegt wird, sollte ein Abstand zwischen dem Anschlagring ② und dem Schieber ③ vorhanden sein. Fahren Sie mit Schritt 10 fort.
10. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um den Planfräsvorgang durchzuführen. Der Planfräsvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schieber ③ den Anschlagring ② berührt.

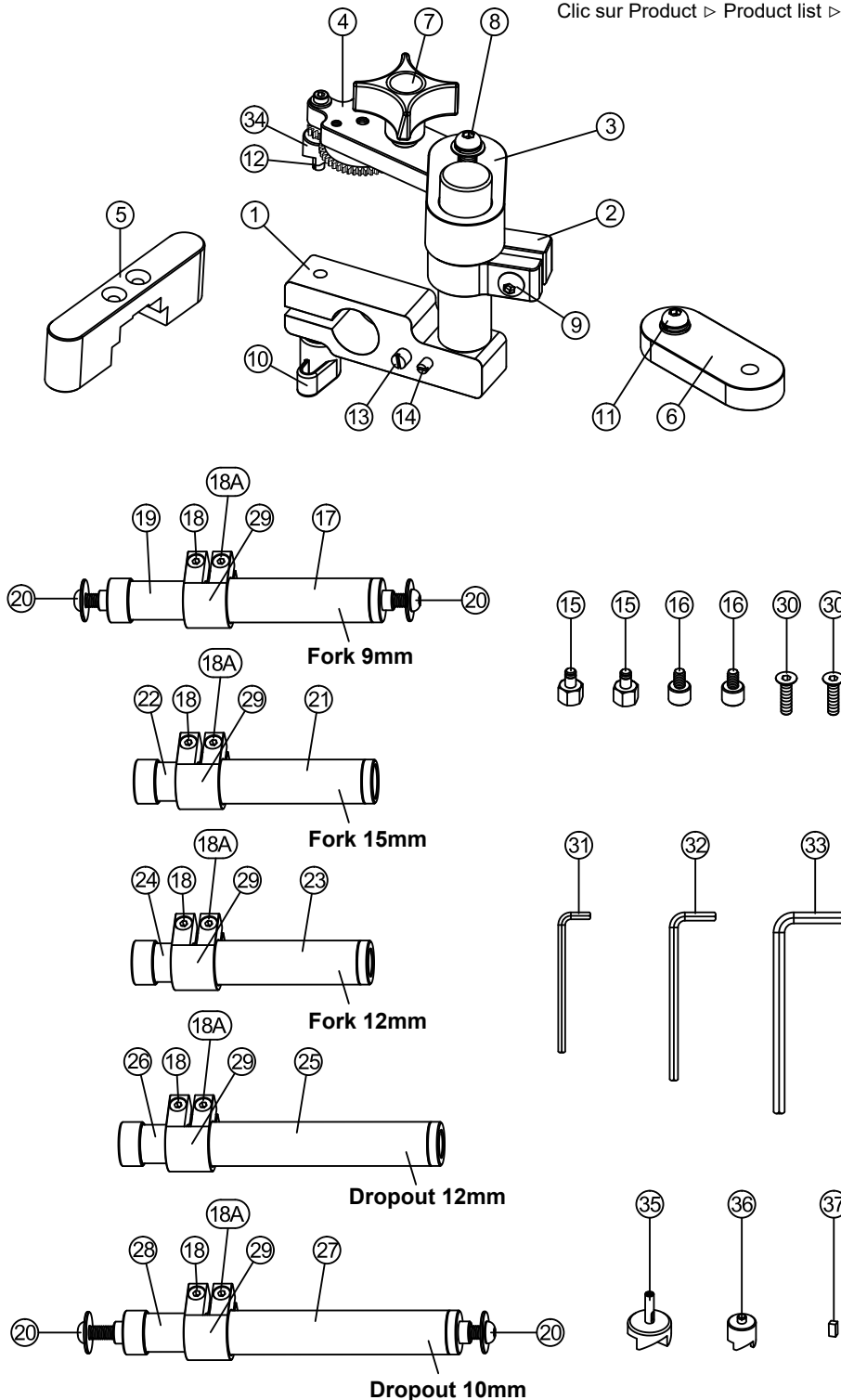
Falls der Fräser die Oberfläche der 2. Scheibenbremsenhalterung immer noch nicht berührt, wenn der Schieber ③ bereits den Anschlagring ② erreicht hat, fahren Sie mit den Schritten 11 bis 15 fort, um die Planbearbeitung durchzuführen:

11. Lösen Sie die Halbrundschrube ⑨ am Anschlagring ②.
12. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die Oberfläche der 2. Scheibenbremsenhalterung zu planieren, bis die Farbe gleichmäßig abgekratzt ist.
13. Sobald der Planbearbeitungsvorgang abgeschlossen ist, bewegen Sie den Anschlagring ②, bis er den Schieber ③ berührt, und ziehen Sie die Halbrundschrube ⑨ am Anschlagring ② fest, um die Position des Schiebers zu sichern.

14. Lösen Sie die Halbrundschraube ⑧, heben Sie dann den Hauptkörper ④ und den Schieber ③ auf die Achsverriegelungsplatte ①. Schieben und drehen Sie erneut, um den Führungsschraube (⑫ oder ⑭) wieder in das 1. Loch der Scheibenbremsenhalterung einzusetzen, und ziehen Sie dann die Halbrundschraube ⑧ fest.
15. Drehen Sie den Knopf ⑦ im Uhrzeigersinn und wenden Sie die entsprechende Kraft an, um die Plandrehung durchzuführen. Der Plandrehvorgang ist abgeschlossen, wenn der Schieber ③ den Anschlagring ② erreicht.

1 Description des pièces

Pour obtenir la vidéo d'instruction détaillée, veuillez consulter le site web de Super B à l'adresse suivante <http://www.superbiketool.com>
 Clic sur Product > Product list > Disc brake & Brake > TB-DB11



No.	Nom des parties	Q'TY
①	Plaque de verrouillage de l'axe	1
②	Collier d'arrêt	1
③	Glissière	1
④	Corps principal	1
⑤	Plaque de blocage	1
⑥	Connecteur	1
⑦	Molette du corps principal	1
⑧	Vis à tête bombée M6	1
⑨	Vis à tête bombée M6 à collier d'arrêt	1
⑩	Molette de la plaque de verrouillage de l'axe	1
⑪	Vis de connexion M6	1
⑫	Boulon pilote de PM Ø4.9	1
⑬	Boulon pilote de IS Ø5.9	1
⑭	Boulon pilote de FM Ø4.1	1
⑮	Goujon d'alignement non fileté	2
⑯	Goujon d'alignement fileté	2
⑰	Axe femelle 9mm	1
⑱	Boulon à tête ronde M4 pour collier d'axe	5
⑲A	Boulon à tête ronde non démontable	1
⑳	Axe male 9mm	1
㉑	Vis à tête ronde M6	4
㉒	Axe femelle 15mm	1
㉓	Axe male 15mm	1
㉔	Axe femelle 12mm (Fourche avant)	1
㉕	Axe male 12mm (Fourche avant)	1
㉖	Axe femelle 12mm (patte arrière)	1
㉗	Axe male 12mm (patte arrière)	1
㉘	Axe femelle 10mm	1
㉙	Axe male 10mm	1
㉚	Collier d'axe	5
㉛	Vis à tête plate fraisée M3	2
㉜	Clé hex 2.5mm	1
㉝	Clé hex 3mm	1
㉞	Clé hex 4mm	1
㉟	Fraise 13mm	1
㊱	Fraise 20mm	1
㊲	Fraise 13mm pour fibre de carbone	1
㊳	Clé rectangulaire (de rechange)	1

⚠ Important:

1. Soyez prudent avec la fraise pour éviter les blessures.
2. Appliquer modérément du liquide de coupe sur la fraise 13mm ㉟ et la fraise 20mm ㊱ pendant le surfaçage.
3. Appliquer modérément de l'eau sur la fraise de 13mm pour fibre de carbone ㊲ pendant le surfaçage.
4. Contacter les fabricants de cadres/fourches pour obtenir des instructions et des informations plus détaillées avant l'utilisation.
5. Ne pas utiliser sur des cadres/fourches en acier.

2 Instructions de montage

A. Assemblage du corps principal (Système IS, utiliser la patte ouverte de 9mm comme exemple. Avant utilisation, veuillez vérifier les spécifications du cadre.)

1. Utiliser un tournevis à tête plate (SL4) pour installer le boulon pilote de IS Ø5.9 ⑬ sur le corps principal ④ pour le positionnement.
2. Comme montré dans la Figure 2.1, assembler les pièces connexes dans l'ordre pour former l'assemblage présenté dans la Figure 2.2.

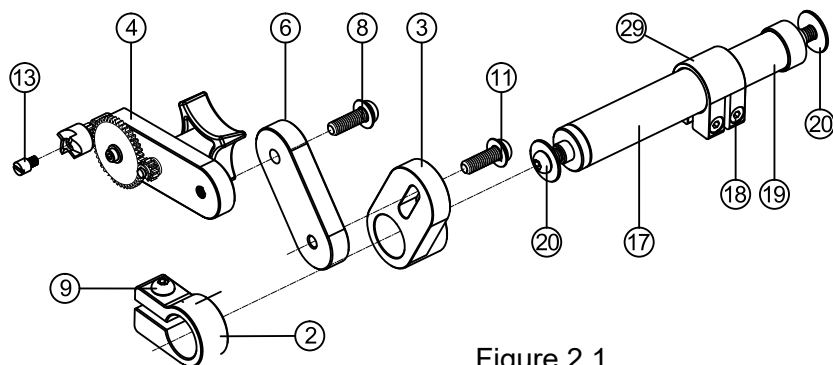


Figure 2.1

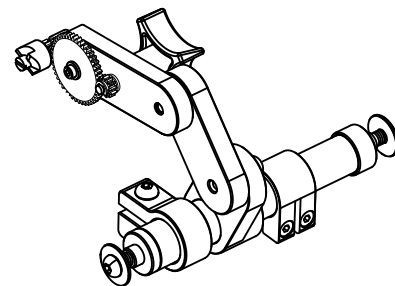


Figure 2.2

3. Système de fixation des freins IS (Standard International)

Patte ouverte d'axe de 9mm
Largeur 100mm-150mm

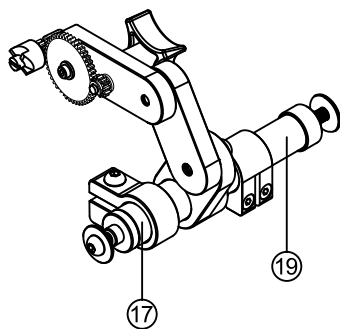


Figure 2.3

Patte ouverte d'axe de 10mm
Largeur 135mm-210mm

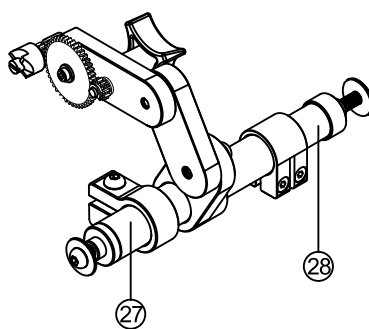


Figure 2.4

Axe traversant 15mm
Largeur 100mm-165mm

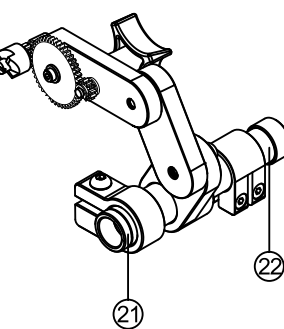


Figure 2.5

Utiliser l'axe traversant de la fourche

Axe traversant 12mm (Avant)
Largeur 100mm-165mm

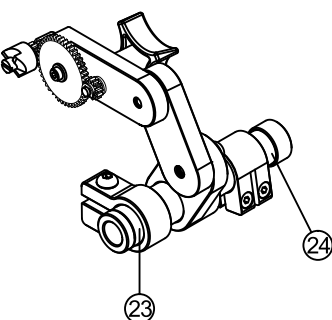


Figure 2.6

Utiliser axe traversant de la fourche from fork

Axe traversant 12mm (Arrière)
Largeur 135mm-215mm

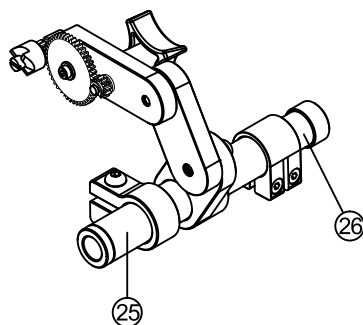
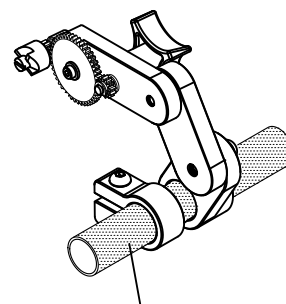


Figure 2.7

Utiliser axe traversant du cadre

Axe traversant 20mm



Utiliser un axe traversant 20mm de la fourche

Figure 2.8

B. Assemblage du corps principal (système de montage PM, en utilisant une patte ouverte de 9 mm comme exemple. Avant utilisation, veuillez vérifier les spécifications du cadre.)

1. Utiliser des vis à tête plate fraisée ③⑩ pour assembler la plaque de blocage ⑤ sur le corps principal ④.
2. Utiliser un tournevis à tête plate (SL4) pour installer le boulon pilote de PM Ø4.9 ⑫ sur le corps principal ④ pour le positionnement..
3. Comme le montre la figure 3.1, assembler les pièces connexes dans l'ordre pour former l'ensemble illustré à la figure 3.2.

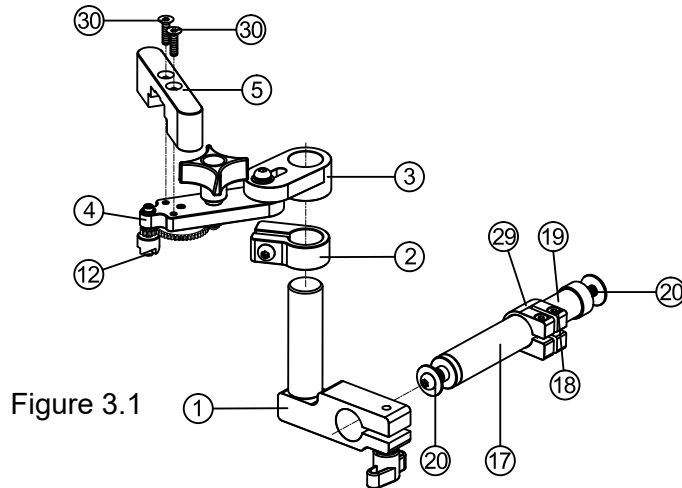


Figure 3.1

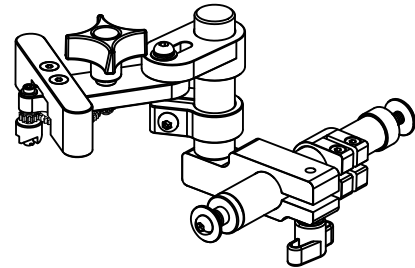


Figure 3.2

4. Système de montage PM (Post Mount)

Patte ouverte d'axe de 9mm
Largeur 100mm-150mm

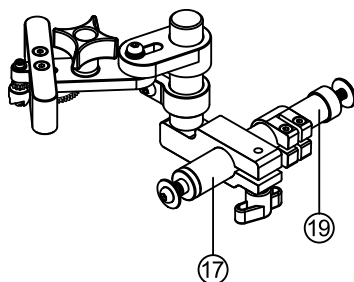


Figure 3.3

Patte ouverte d'axe de 10mm
Largeur 135mm-210mm

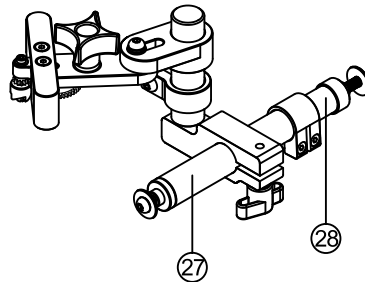


Figure 3.4

Axe traversant 15mm
Largeur 100mm-165mm
Utiliser l'axe traversant de la fourche

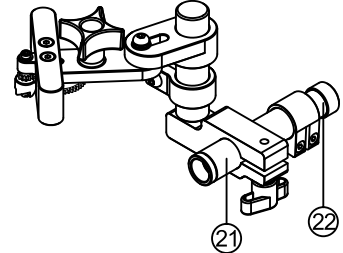


Figure 3.5

Axe traversant 12mm (Avant)
Largeur 100mm-165mm
Utiliser axe traversant de la fourche from fork

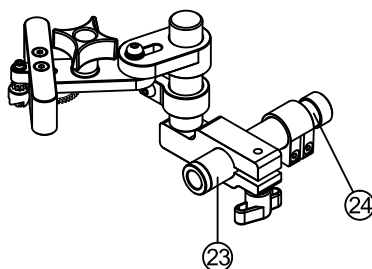


Figure 3.6

Axe traversant 12mm (Arrière)
Largeur 135mm-215mm
Utiliser axe traversant du cadre

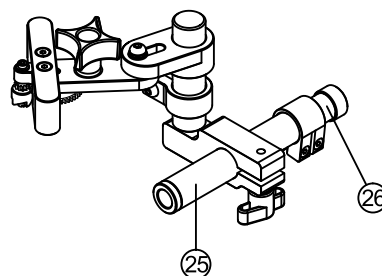


Figure 3.7

Axe traversant 20mm
Utiliser un axe traversant 20mm de la fourche

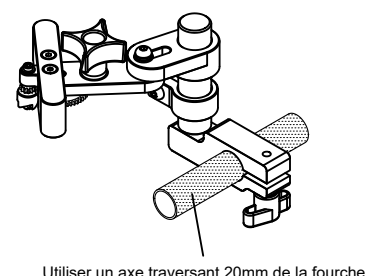


Figure 3.8

C. Assemblage du corps principal (norme FM, en utilisant les pattes ouvertes de 9 mm comme exemple. Avant utilisation, veuillez vérifier les spécifications du cadre.)

1. Utiliser des vis à tête plate à tête fraisée ③⑩ pour assembler la plaque de blocage ⑤ sur le corps principal ④.
2. Utiliser un tournevis à tête plate (SL4) pour installer le boulon pilote (PM Ø4.9 ⑫ ou FM Ø4.1 ⑭) sur le corps principal ④ pour le positionnement.
3. Comme le montre la figure 4.1, assemblez les pièces connexes dans l'ordre pour former l'assemblage illustré à la figure 4.2.

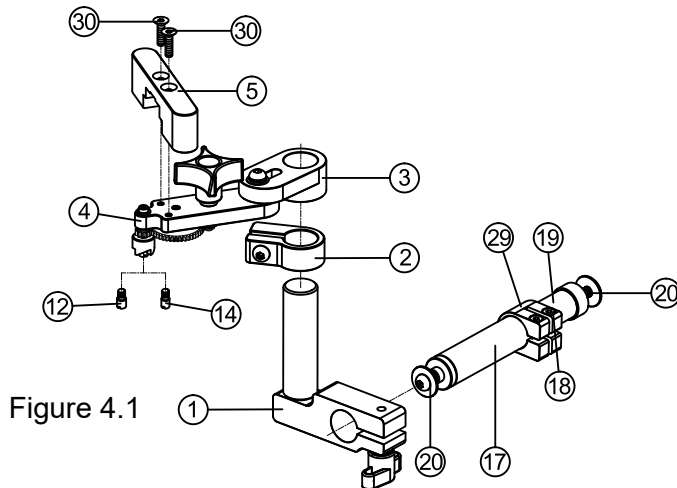


Figure 4.1

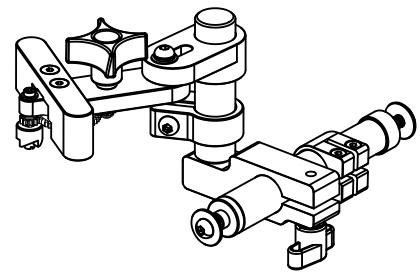


Figure 4.2

4. Système Shimano® FM (Flat mount)

Patte ouverte d'axe de 9mm
Largeur 100mm-150mm

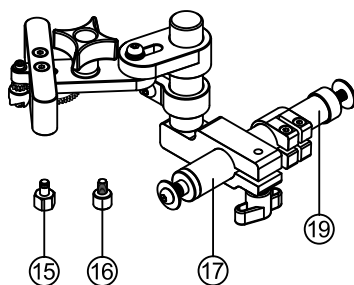


Figure 4.3

Patte ouverte d'axe de 10mm
Largeur 135mm-210mm

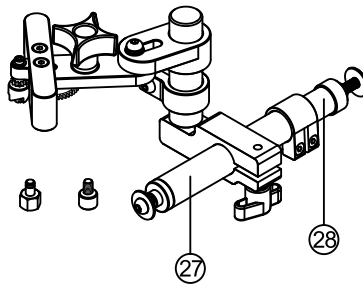


Figure 4.4

Axe traversant 15mm
Largeur 100mm-165mm

Utiliser l'axe traversant de la fourche

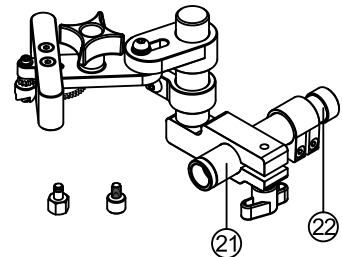


Figure 4.5

Axe traversant 12mm (Avant)
Largeur 100mm-165mm

Utiliser axe traversant de la fourche from fork

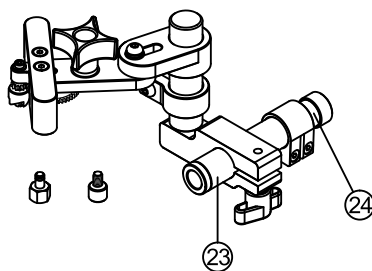


Figure 4.6

Axe traversant 12mm (Arrière)
Largeur 135mm-215mm

Utiliser axe traversant du cadre

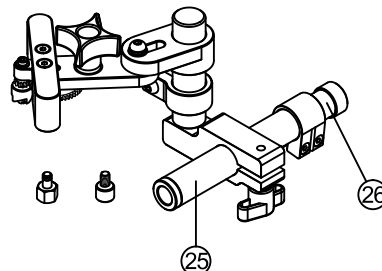


Figure 4.7

Axe traversant 20mm

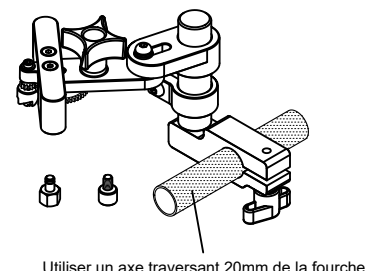


Figure 4.8

D. Assemblage de la fraise à surfacer

1. Utiliser une clé hex de 2.5mm (31) pour dévisser la vis M3 et démonter les pièces restantes comme indiqué dans la Figure 5.1.
2. Démonter le pignon et la clé rectangulaire dans l'ordre, puis remonter-les sur la fraise de fraisage requis dans le même ordre. (34 ou 35)
3. Assembler les pièces concernées dans l'ordre indiqué à la Figure 5.1 pour former l'assemblage montré à la Figure 5.2. Tourner la molette du corps principal (7) pour vous assurer que l'ensemble du mécanisme fonctionne correctement.

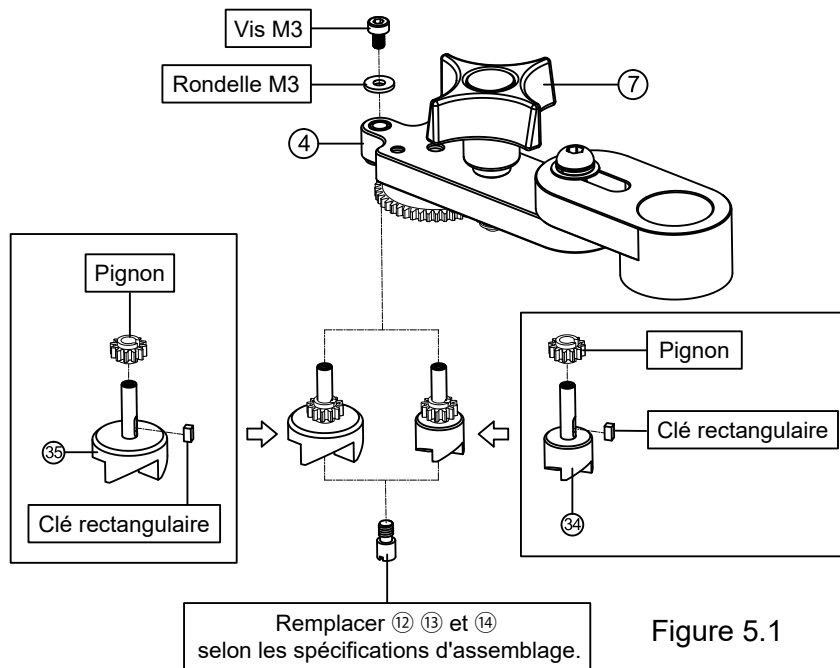


Figure 5.1

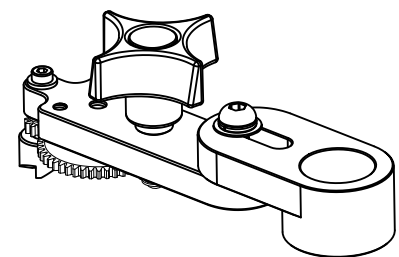


Figure 5.2

E. Assemblage de la fraise de 13mm pour fibre de carbone

1. Assurez-vous que la fraise a été remplacé par la fraise de surfacage de 13 mm (34).
2. Utiliser un tournevis à tête plate (SL4) pour installer le boulon pilote de FM Ø4.1 (14) sur le corps principal (4) pour le positionnement.
3. Fixer la fraise 13mm pour fibre de carbone (36) au boulon pilote de FM Ø4.1 (14) pour compléter l'assemblage.

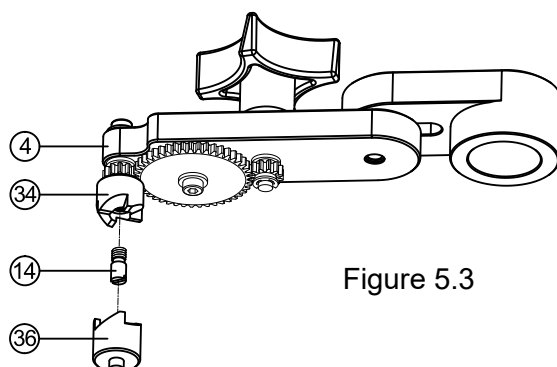


Figure 5.3

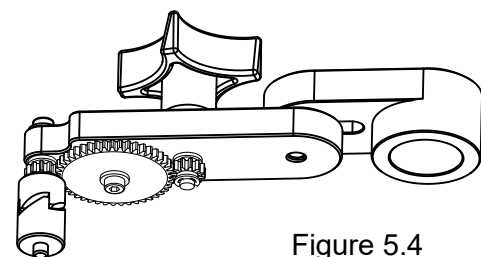


Figure 5.4

3 Instructions

A. IS (Standard International)

1. Sélectionner le type d'axe approprié en fonction de la largeur de la fourche avant/patte arrière. Installer le TB-DB11 en fonction des différents types d'axes (Figures 2.3 à 2.8). Desserrer le boulon à tête rouge ⑮ sur le collier d'axe ⑲, ajustez l'axe à la longueur appropriée et serrez la vis.
2. Desserrer les vis à tête bombée ⑧ et ⑪, puis glisser et faites pivoter le corps principal ④ afin que le boulon pilote IS Ø5.9 ⑬ puisse être inséré dans le 1er trou du support de frein à disque. Serrer les vis à tête bombée ⑧ et ⑪ pour le maintenir en place.
3. Tourner la molette ⑦ avec une force appropriée et commencer à surfaçer la première surface de montage. Assurez-vous de travailler avec une force de surfaçage minimale, afin que la surface de montage du frein à disque puisse être lissée uniformément.
4. Une fois le processus de surfaçage terminé, déplacer le collier d'arrêt ② pour qu'il soit en contact avec la glissière ③ et serrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ② pour sécuriser la position de la glissière.
5. Déplacer le corps principal ④, le connecteur ⑥ et la glissière ③ de la première surface de montage du frein à disque vers la deuxième surface de montage du frein à disque.
6. Desserrer les vis à tête bombée ⑧ et ⑪, insérer le boulon pilote IS Ø5.9 ⑬ dans le 2e trou du support de frein à disque. Serrer les vis à tête bombée ⑧ et ⑪ pour le fixer en place.
7. Lorsque la fraise est déplacé vers la deuxième surface de montage du frein à disque, il doit y avoir un espace entre le collier d'arrêt ② et la glissière ③. Veuillez passer à l'étape 8.
8. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour effectuer le surfaçage. Le processus de surfaçage est terminé lorsque la glissière ③ entre en contact avec le collier d'arrêt ②.

Dans le cas où la fraise ne touche toujours pas la deuxième surface de montage du frein à disque lorsque la glissière ③ a déjà atteint le collier d'arrêt ②, veuillez passer aux étapes 9 à 13 pour effectuer le surfaçage:

9. Desserrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ②.
10. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour surfaçer la deuxième surface de montage du frein à disque jusqu'à ce que sa peinture soit uniformément grattée.
11. Une fois le processus de surfaçage de la deuxième surface de montage du frein à disque terminé, déplacer le collier d'arrêt ② pour qu'il soit en contact avec la glissière ③ et serrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ② pour sécuriser la position de la glissière.
12. Desserrer les vis à tête bombée ⑧ et ⑪. Une fois de plus, glisser et faites pivoter le corps principal ④ pour insérer le boulon pilote IS Ø5.9 ⑬ dans le 1er trou du support de frein à disque. Serrer les vis à tête bombée ⑧ et ⑪ pour le maintenir en place.
13. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour effectuer le surfaçage. Le processus de surfaçage est terminé lorsque la glissière ③ atteint le collier d'arrêt ②.

B. PM (Post Mount)

1. Sélectionner le type d'axe approprié en fonction de la largeur de la fourche avant/patte arrière. Installer le TB-DB11 en fonction des différents types d'axes (Figures 3.3 à 3.8). Desserrer le boulon à tête ronde ⑮ sur le collier d'axe ⑲, ajuster l'axe à la longueur appropriée puis serrer la vis.
2. Desserrer les vis à tête bombée ⑧, ⑨ et la molette de la plaque de blocage de l'axe ⑩.
3. Ajuster le corps principal ④ afin que la plaque de blocage ⑤ puisse entrer en contact simultanément avec les deux trous sur le support de frein à disque. Serrez le vis à tête bombée ⑧ pour sécuriser la position, puis serrez la molette ⑩ sur la plaque de verrouillage de l'axe ①.
4. Desserrer le vis à tête bombée ⑧, puis soulever le corps principal ④ et la glissière ③ sur la plaque de verrouillage de l'axe ①, glisser et faire pivoter pour insérer le boulon pilote de PM Ø4.9 ⑫ dans le 1er trou du support de frein à disque, puis serrer le vis à tête bombée ⑧.
5. Tourner la molette ⑦ avec une force appropriée et commencez à surfacer la première surface de montage. Assurez-vous de travailler avec une force de surfacage minimale afin que la surface de montage du frein à disque puisse être lissée uniformément.
6. Une fois le processus de surfacage terminé, déplacer le collier d'arrêt ② pour qu'il soit en contact avec la glissière ③ et serrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ② pour sécuriser la position de la glissière.
7. Desserrer la vis à tête bombée ⑧, puis soulever le corps principal ④ et la glissière ③ sur la plaque de verrouillage de l'axe, glisser et faire pivoter pour insérer le boulon pilote de PM Ø4.9 ⑫ dans le 2ème trou du support de frein à disque, puis serrer la vis à tête bombée ⑧.
8. Lorsque la fraise est déplacé vers le 2ème support de frein à disque, il doit y avoir un espace entre le collier d'arrêt ② et la glissière ③. Veuillez passer à l'étape 9.
9. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour effectuer le surfacage. Le processus de surfacage est terminé lorsque la glissière ③ entre en contact avec le collier d'arrêt ②.

Dans le cas où la fraise ne touche toujours pas la deuxième surface de montage du frein à disque lorsque la glissière ③ a déjà atteint le collier d'arrêt ②, veuillez passer aux étapes 10 à 14 pour effectuer le surfacage:

10. Desserrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ②.
11. Tournez la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour surfacer la deuxième surface de montage du frein à disque jusqu'à ce que sa peinture soit uniformément grattée.
12. Une fois le processus de surfacage de la deuxième surface de montage du frein à disque terminé, déplacer le collier d'arrêt ② pour qu'il soit en contact avec la glissière ③ et serrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ② pour sécuriser la position de la glissière.
13. Desserrer la vis à tête bombée ⑧, puis soulever le corps principal ④ et la glissière ③ sur la plaque de verrouillage de l'axe ①. Une fois de plus, glisser et faites pivoter le corps principal ④ pour insérer le boulon pilote PM Ø4.9 ⑫ dans le 1er trou du support de frein à disque, puis serrer la vis à tête bombée ⑧.
14. Tournez la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour effectuer le surfacage. Le processus de surfacage est terminé lorsque la glissière ③ atteint le collier d'arrêt ②.

C. Shimano® (Flat Mount)

1. Sélectionner le type d'axe approprié en fonction de la largeur de la fourche avant/patte arrière.
Installer le TB-DB11 en fonction des différents types d'axes (Figures 2.3 à 2.8). Desserrer le boulon à tête ronde ⑮ sur le collier d'axe ⑳, ajuster l'axe à la longueur appropriée et serrer la vis.
2. Desserrer les vis à tête bombée ⑧, ⑨ et la molette de la plaque de verrouillage de l'axe ⑩.
3. Si le support de frein à disque est sur la patte arrière, placer deux goujons d'alignement non filetés ⑮ dans les trous du support de frein à disque. Si le support de frein à disque est sur la fourche avant, placer deux goujons d'alignement filetés ⑯ dans les trous du support de frein à disque.
Ajuster le corps principal ④ afin que la plaque de blocage ⑤ puisse entrer en contact simultanément avec les deux trous sur le support de frein à disque. Serrer la vis à tête bombée ⑧ pour sécuriser la position, puis serrer la molette ⑩ sur la plaque de verrouillage de l'axe ①.
4. Si le support de frein à disque est sur la patte arrière, installer le boulon pilote de PM Ø4.9 ⑫ sur la fraise du corps principal.
Si le support de frein à disque est sur la fourche avant, installer le boulon pilote de FM Ø4.1 ⑭ sur la fraise du corps principal.
5. Desserrer la vis à tête bombée ⑧, puis soulever le corps principal ④ et la glissière ③ sur la plaque de verrouillage de l'axe ①. Retirer les deux goujons d'alignement (⑮ ou ⑯), puis glisser et faire pivoter pour insérer le boulon pilote (⑫ ou ⑭) dans le 1er trou du support de frein à disque, puis serrer la vis à tête bombée ⑧.
6. Tourner la molette ⑦ avec une force appropriée et commencer à surfaçer la première surface de montage. Assurez-vous de travailler avec une force de surfaçage minimale, afin que la surface de montage du frein à disque puisse être lissée uniformément.
7. Une fois le processus de surfaçage terminé, déplacer le collier d'arrêt ② pour qu'il soit en contact avec la glissière ③ et serrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ② pour sécuriser la position de la glissière.
8. Desserrer la vis à tête bombée ⑧, puis soulever le corps principal ④ et la glissière ③ sur la plaque de verrouillage de l'axe, glisser et faire pivoter pour insérer le boulon pilote (⑫ ou ⑭) dans le 2ème trou du support de frein à disque, puis serrer la vis à tête bombée ⑧.
9. Lorsque la fraise est déplacé vers le 2ème support de frein à disque, il doit y avoir un espace entre le collier d'arrêt ② et la glissière ③, veuillez passer à l'étape 10.
10. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour effectuer le surfaçage. Le processus de surfaçage est terminé lorsque la glissière ③ touche le collier d'arrêt ②.

Si la fraise ne touche toujours pas la deuxième surface de montage du frein à disque lorsque la glissière ③ a déjà atteint le collier d'arrêt ②, veuillez passer aux étapes 11 à 15 pour effectuer le surfaçage:

11. Desserrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ②.
12. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour surfaçer la deuxième surface de montage du frein à disque jusqu'à ce que sa peinture soit uniformément grattée.
13. Une fois le processus de surfaçage terminé, déplacer le collier d'arrêt ② pour qu'il soit en contact avec la glissière ③ et serrer la vis à tête bombée ⑨ sur le collier d'arrêt ② pour sécuriser la position de la glissière.
14. Desserrer la vis à tête bombée ⑧, puis soulever le corps principal ④ et la glissière ③ sur la plaque de verrouillage de l'axe ①. Glisser et pivoter à nouveau pour insérer le boulon pilote (⑫ ou ⑭) dans le 1er trou du support de frein à disque, puis serrer la vis à tête bombée ⑧.
15. Tourner la molette ⑦ dans le sens des aiguilles d'une montre et appliquer une force appropriée pour effectuer le surfaçage. Le processus de surfaçage est terminé lorsque la glissière ③ atteint le collier d'arrêt ②.