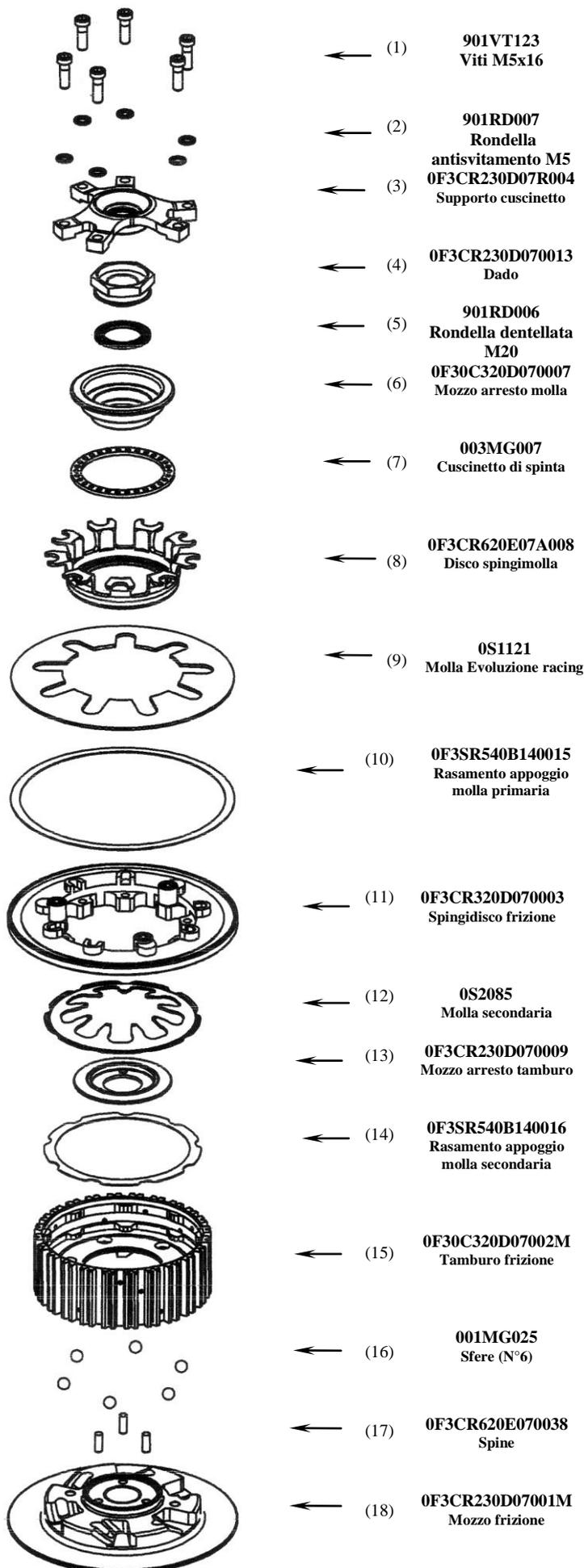


0F3MR230D070000

FHN-M010

**COMPLESSIVO FRIZIONE
ANTISALTELLAMENTO PER
HONDA CRF 250**

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



- (1) 901VT123
Viti M5x16
- (2) 901RD007
Rondella
antisvitamento M5
- (3) 0F3CR230D07R004
Supporto cuscinetto
- (4) 0F3CR230D070013
Dado
- (5) 901RD006
Rondella dentellata
M20
- (6) 0F30C320D070007
Mozzo arresto molla
- (7) 003MG007
Cuscinetto di spinta
- (8) 0F3CR620E07A008
Disco spingimolla
- (9) 0S1121
Molla Evoluzione racing
- (10) 0F3SR540B140015
Rasamento appoggio
molla primaria
- (11) 0F3CR320D070003
Spingidisco frizione
- (12) 0S2085
Molla secondaria
- (13) 0F3CR230D070009
Mozzo arresto tamburo
- (14) 0F3SR540B140016
Rasamento appoggio
molla secondaria
- (15) 0F30C320D07002M
Tamburo frizione
- (16) 001MG025
Sfere (N°6)
- (17) 0F3CR620E070038
Spine
- (18) 0F3CR230D07001M
Mozzo frizione

Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: posizionare il mozzo (18) e collocare le N°6 sfere (16) al fondo delle scanalature con una piccola quantità di grasso. Quindi fissare il tamburo (15) con una vite M6 sul mozzo (18) in posizione di riposo.

Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.

Rimuovere la vite precedentemente usata per bloccare il mozzo (18) sul tamburo (15).

Inserire il mozzo arresto tamburo (13) nella sede del mozzo (18) facendo attenzione che le tre spine (17) inserite nel mozzo (18) vadano a collocarsi all'interno dei tre fori presenti sul mozzo arresto tamburo (13).

Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (14) sia ben inserito nella propria sede all'interno del tamburo (15).

Inserire la molla secondaria (12) all'interno del tamburo (15) nella propria sede.

Reinstallare i dischi frizione mantenendo la posizione dei dischi come nella frizione originale. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 33,8 mm.

Verificare che il rasamento appoggio molla primaria (10) sia ben inserito nella propria sede all'interno dello spingidisco (11).

Inserire la molla Evoluzione racing (9) nella sede dello spingidisco (11).

Premontare il gruppo arresto molla completo partendo dal disco spingimolla (8) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato. Inserire il cuscinetto di spinta (7) ed infine il mozzo arresto molla (6).

Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno della molla Evoluzione racing (9) montata precedentemente sullo spingidisco (11). A questo punto inserire tutto il complessivo dello spingidisco (11) nelle proprie sedi sul tamburo (15).

Inserire la rondella dentellata (5) nell'apposito vano posto nella parte superiore del mozzo arresto molla (6) con la parte convessa verso l'alto, quindi inserire e avvitare il dado (4).

Serrare con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore.

Premontare il supporto cuscinetto completo: montare il cuscinetto ed il centratore dell'asta (recuperato dalla frizione originale) inserendo tutto nella sede del supporto cuscinetto (3).

Posizionare il supporto cuscinetto (3) nell'apposita sede dello spingidisco (11) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissare con le sei viti (1) e con le sei rondelle antisvitamento (2) precedentemente smontate.

NB: a montaggio ultimato attivare ripetutamente la leva frizione verificando che lo spingidisco compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

Premontare il supporto cuscinetto completo: montare il cuscinetto ed il centratore dell'asta (recuperato dalla frizione originale) inserendo tutto nella sede del supporto cuscinetto (3).

Posizionare il supporto cuscinetto (3) nell'apposita sede dello spingidisco (11) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissare con le sei viti (1) e con le sei rondelle antisvitamento (2) precedentemente smontate.

NB: a montaggio ultimato attivare ripetutamente la leva frizione verificando che lo spingidisco compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

NB: a montaggio ultimato attivare ripetutamente la leva frizione verificando che lo spingidisco compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

NB: a montaggio ultimato attivare ripetutamente la leva frizione verificando che lo spingidisco compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

NORME DI SICUREZZA GENERALI

- IL PRESENTE FOGLIO CONTIENE LE ISTRUZIONI PER ESEGUIRE CORRETTAMENTE LE PRINCIPALI OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE DELLA FRIZIONE.
- LA STM SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE MODIFICHE IN QUALSIASI MOMENTO AL PRODOTTO SENZA ALCUN OBBLIGO DI AGGIORNAMENTO.
- I PRODOTTI STM ITALY SRL SONO AD USO ESCLUSIVO PER LE COMPETIZIONI, POSSONO ESSERE UTILIZZATI SOLAMENTE IN PISTA.
- LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO DEVONO ESSERE SCRUPOLOSAMENTE OSSERVATE ED ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA UN TECNICO SPECIALIZZATO.
- PRIMA DI INSTALLARE LA FRIZIONE ESEGUIRE UN CONTROLLO PER VERIFICARE L'EVENTUALE PRESENZA DI GUASTO O ANOMALIE SUL VEICOLO.
- ACCERTARSI CHE NON CI SIANO PARTI MANCANTI O DANNEGGIATE NELLA CONFEZIONE.
- ALCUNE PARTI DELLA FRIZIONE E DEI SUOI COMPONENTI POSSONO PRESENTARE SUPERFICI TAGLIANTI: MANEGGIARE CON ATTENZIONE.
- ALCUNI COMPONENTI DELLA FRIZIONE PER LE LORO PICCOLE DIMENSIONI POTREBBERO ESSERE INGERITI: TENERE LONTANO DALLA PORTATA DEI BAMBINI.

NORME PER LA CURA E PULIZIA DEL PRODOTTO

- PARTI ANODIZZATE e/o LEXAN: NON USARE sulle parti anodizzate sia lucide che opache o sulle componenti in lexan alcun tipo di sgrassatore a base acida o alcalina. Usare esclusivamente saponi a base neutra.
- Consigliamo di utilizzare un panno in microfibra o spugna sintetica morbida non abrasiva, umida e pulita per evitare abrasioni e graffi sulle superfici.
- E' invece vietato l'uso di detersivi contenenti alcool o prodotti chimici aggressivi, ma anche decapanti o acidi.
- Lavare sempre la moto fredda, mai calda.
- Non utilizzare idropultrici, macchine per la pulizia a vapore o qualsiasi tipo di sistema per il lavaggio ad alta pressione o con alte temperature d'esercizio, qualsiasi tipo di lavaggio di questi tipi può danneggiare, rovinare permanentemente le superfici anodizzate o il lexan.

STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com

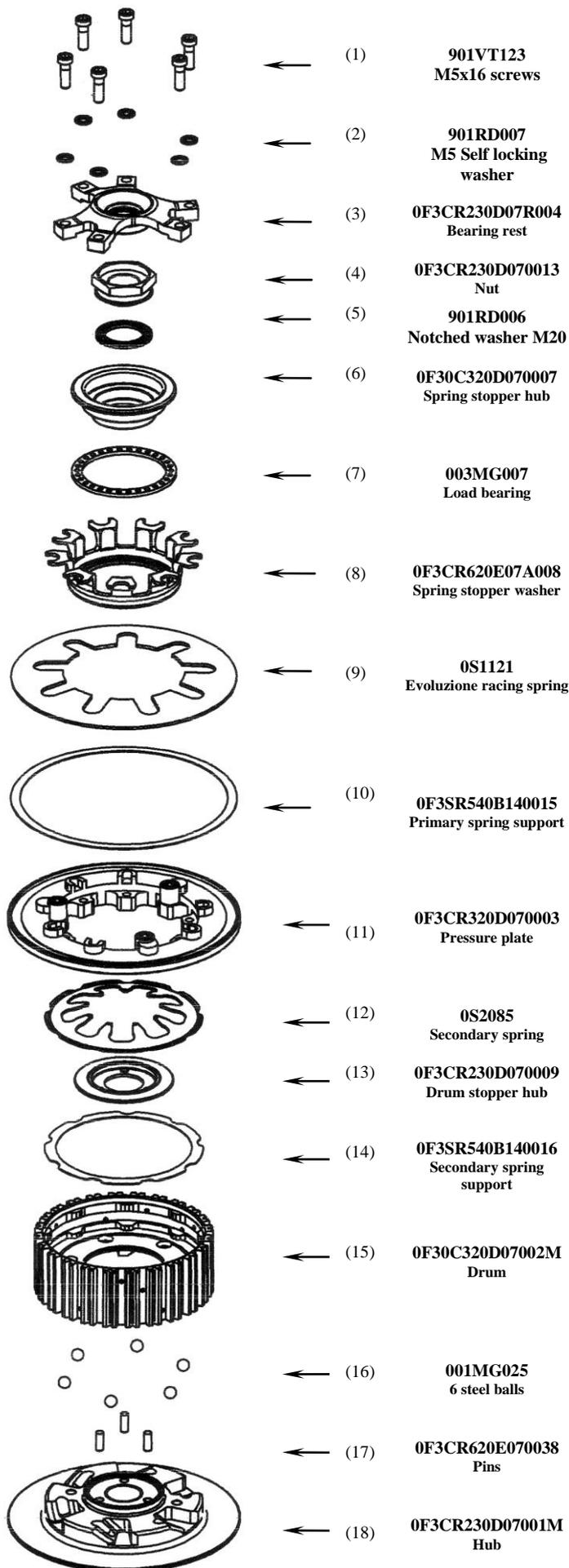


0F3MR230D070000

FHN-M010

SLIPPER CLUTCH FOR HONDA CRF 250

ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Pre-assemble the hub pack: place at the bottom of the grooves the 6 steel balls (16) onto the hub (18) using a small amount of grease. With an M6 screw fix the clutch drum (15) onto the clutch hub (18) in an at-rest position.

Insert the hub pack onto the main shaft. Remove the screw used to hold hub (18) and drum (15) together. Insert the drum stopper hub (13) into the hub housing (18) taking care that the three pins (17) inside the hub (18) place themselves in the three holes present on the drum stopper hub (13).

Verify that the secondary spring support (14) is well inserted into its own housing inside the drum (15).

Insert the secondary spring (12) in its seat into the drum (15) with some grease.

Reinstall the clutch plates remembering to respect the position as in the original clutch. **The total thickness of the disc pack should be 33,8 mm.**

Verify that the primary spring support (10) is well inserted in its own housing inside the pressure plate (11).

Insert the Evoluzione Racing spring (9) into the pressure plate (11).

In order to assemble the complete spring stopper kit start from the spring stopper washer (8) with the shaped part facing up as shown in the picture. Insert the load bearing (7) and the spring stopper hub (6).

Finally, place the complete spring stopper pack inside the Evoluzione racing spring (9) beforehand mounted onto the pressure plate (11). At this point insert the pressure plate (11) on the drum (15).

Insert the notched washer (5) in the relevant opening placed on the upper part of the spring stopper hub (6), with the convex part facing up, then insert and screw the nut (4). Lock with the dynamometric key to the torque suggested by the manufacturer.

Assemble the complete bearing rest: mount the clutch push piece, bearing and thrust washer of the original clutch into the bearing rest housing (3). Note that the clutch push rod may need adjusting on the other side of the engine, on the final drive sprocket cover, under the rubber grommet.

Position the bearing rest (3) into the relevant opening of the pressure plate (11) taking care to correctly align the openings and fix it with the six screws (1) and with the previously dismounted self locking washers (2).

NB: once the assembly is completed, repeatedly operate the clutch lever to check that pressure plate correctly performs the opening and closing movements.

GENERAL SAFETY REGULATIONS

- IN THIS SHEET ARE REPORTED THE DIRECTIONS TO PERFORM CORRECTLY THE CLUTCH ASSEMBLY OPERATIONS
- STM RESERVES THE RIGHT, WITHOUT NOTICE, TO INTRODUCE ANY TECHNICAL CHANGE WHENEVER DEEMED IT TO BE NECESSARY TO IMPROVE FUNCTION AND QUALITY OF THE PRODUCTS.
- STM ITALY SRL PRODUCTS ARE EXCLUSIVELY INTENDED FOR COMPETITION, NOT SUITABLE ON MOTORBIKES ON PUBLIC ROADS.
- ASSEMBLY OPERATIONS MUST BE PERFORMED BY A SKILLED TECHNICIAN AND MUST BE SCRUPULOUSLY OBSERVED.
- BEFORE MOUNTING THE CLUTCH MAKE A COMPLETE INSPECTION OF THE MOTORBIKE COMPONENTS, IN ORDER TO VERIFY THE POSSIBLE PRESENCE OF FAULTS OR ANOMALIES ON THE VEHICLE.
- MAKE SURE THAT THERE ARE NO MISSING/DAMAGED PARTS IN THE CLUTCH KIT.
- SOME PARTS OF THE CLUTCH AND ITS COMPONENTS CAN HAVE SHARP SURFACE: HANDLE WITH CARE.
- SOME COMPONENTS OF THE CLUTCH, BECAUSE OF THEIR SMALL DIMENSIONS CAN BE SWALLOWED: KEEP AWAY FROM CHILDREN.

RULES FOR PRODUCT CARE AND CLEANING

- ANODIZED and/or LEXAN PARTS: DO NOT USE on both glossy and matt anodized parts or on lexan components any type of acid or alkaline based degreaser. Use only neutral-based soaps. We recommend using a soft, non-abrasive, damp and clean microfiber cloth or synthetic sponge to avoid abrasions and scratches on surfaces.
- However, the use of detergents containing alcohol or aggressive chemical products, but also pickling agents or acids is prohibited.
- Always wash your motorcycle cold, never hot.
- Do not use pressure washers, steam cleaning machines or any type of high pressure washing system or with high operating temperatures, any type of washing of these types can damage or permanently ruin the anodized surfaces or lexan.

STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com

