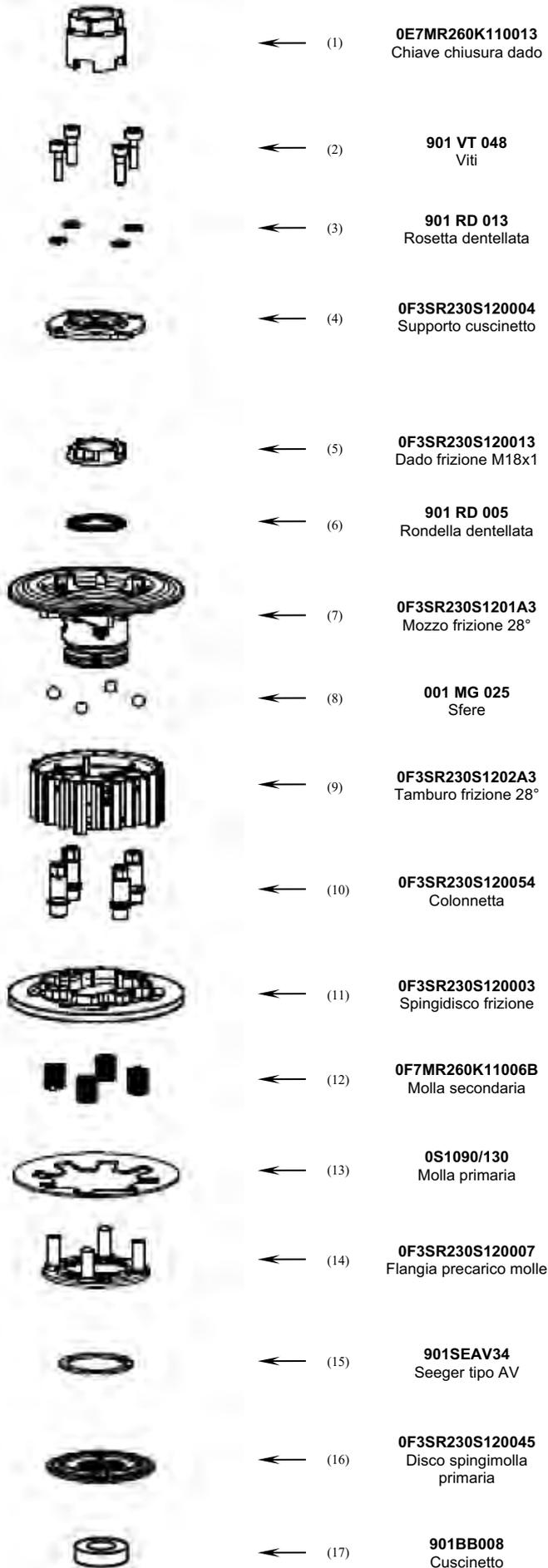


0F3SR230S120000-28° FHN-S140

FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER HONDA CBR 500

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Smontare il gruppo frizione OEM, rimuovendo anche la rondella appoggio frizione originale.

Sostituire la rondella appoggio frizione rimossa in precedenza con il disco spingimolla primaria (16) in dotazione.

NB: il disco spingimolla deve essere montato con la sede del cuscinetto reggispinta verso l'esterno della moto.

Prendere il mozzo (7) della frizione STM e applicare una piccola quantità di grasso nelle sedi delle sfere.

Adagiare le sfere (8) nell'apposita sede del mozzo e inserire il tamburo (9).

Far combaciare le rampe del mozzo e del tamburo in modo corretto. Inserire il pacco dischi; iniziare con un disco guarnito e procedere in maniera alternata.

Inserire lo spingidisco (11) completo di colonette (10) nell'apposita sede del tamburo.

Prendere la flangia di precarico molle (14) con i quattro perni verso l'alto e inserire in ordine la molla primaria (13), con concavità verso l'alto, e le molle secondarie (12), all'interno dei perni della flangia di precarico molle.

Inserire il gruppo appena assemblato nello spingidisco, prestando attenzione all'alloggiamento delle molle secondarie nelle apposite sedi ricavate nello spingidisco e nel tamburo.

Montare il seeger (15) nell'apposita sede ricavata nel mozzo della frizione in modo che il gruppo intero sia vincolato.

Montare la frizione STM sull'albero primario del cambio. Allineare i dischi guarniti con le sedi dei dischi guarniti della campana.

Inserire la rondella dentellata (6) con convessità verso l'alto.

Avvitare il dado (5) sull'albero primario del cambio con l'apposita chiave in dotazione (1). Serrare il dado con una chiave dinamometria alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore. Si suggerisce inoltre di utilizzare la chiave specifica (UTL-0080), non presente nell'imballo, per bloccare il gruppo frizione.

Adagiare il supporto cuscinetto (4) con le apposite lamarature sulle colonette. La sede del cuscinetto reggispinta deve rimanere verso l'esterno della moto.

Serrare il supporto cuscinetto con le quattro viti (2) in dotazione insieme alle rondelle dentellate (3).

Alloggiare il cuscinetto (17) nell'apposita sede del supporto cuscinetto e inserire il base asta originale.

A montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto funzionamento.

Regolare il gioco leva se necessario.

A montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto funzionamento.

Regolare il gioco leva se necessario.

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.

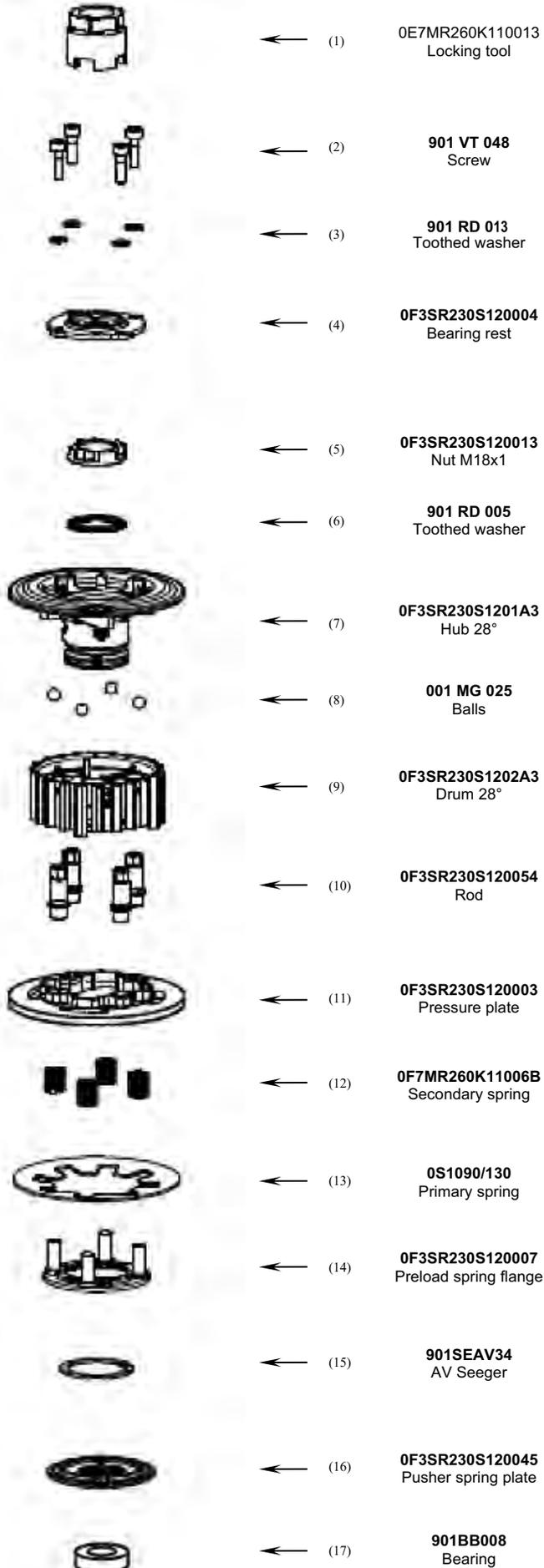
STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



0F3SR230S120000-28° FHN-S140

HONDA CBR 500 SLIPPER CLUTCH KIT

MOUNTING INSTRUCTIONS



Remove the original clutch from its seat and the original washer present on the shaft.

Place on the shaft the supplied pusher spring plate (16).

Warning: the spring pusher plate has to be placed with the seat for the bearing faced up.

Holding the hub (7), place the balls (8) at the bottom of the hub ramp using some grease to hold them in place. Pre-assemble the hub pack placing the drum (9) on the hub at rest position being sure that the steel balls remain in their position.

Place the plate of the original clutch, starting with a friction plate.

Place the pressure plate (11) with the rods (10) mounted on it, in its set in the drum.

Keeping with the four pins faced up, place on the spring preload flange (14) the primary spring (13), with the concave faced up, and the secondary spring (12) on the spring preload flange pins.

Place this group of components on the pressure plate and be sure that the secondary springs are correctly placed in their seats on pressure plate and drum.

Place the seeger (15) in its seat in the clutch hub, so that the entire group is blocked.

Mount the STM clutch on the primary shaft. Align the friction plates on the plates seats of the basket.

Place the washer (6) with the convex part faced up.

Lock the nut (5) on the drive shaft using Stm locking tool (1) provided with the clutch.

Tighten the nut with a dynamometric wrench to the torque suggested by the manufacturer. We suggest to use the specific tool (UTL-0080), not supplied with the clutch, to hold on all clutch group.

Place the bearing rest (4) on the rods. The seat for the bearing should remain faced up.

Tighten the bearing rest with the four screw (2) together with the four washers (3).

Place the bearing (17) in its seat in the bearing rest and place the OEM pushrod pins.

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

If necessary adjust the lever play.

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

