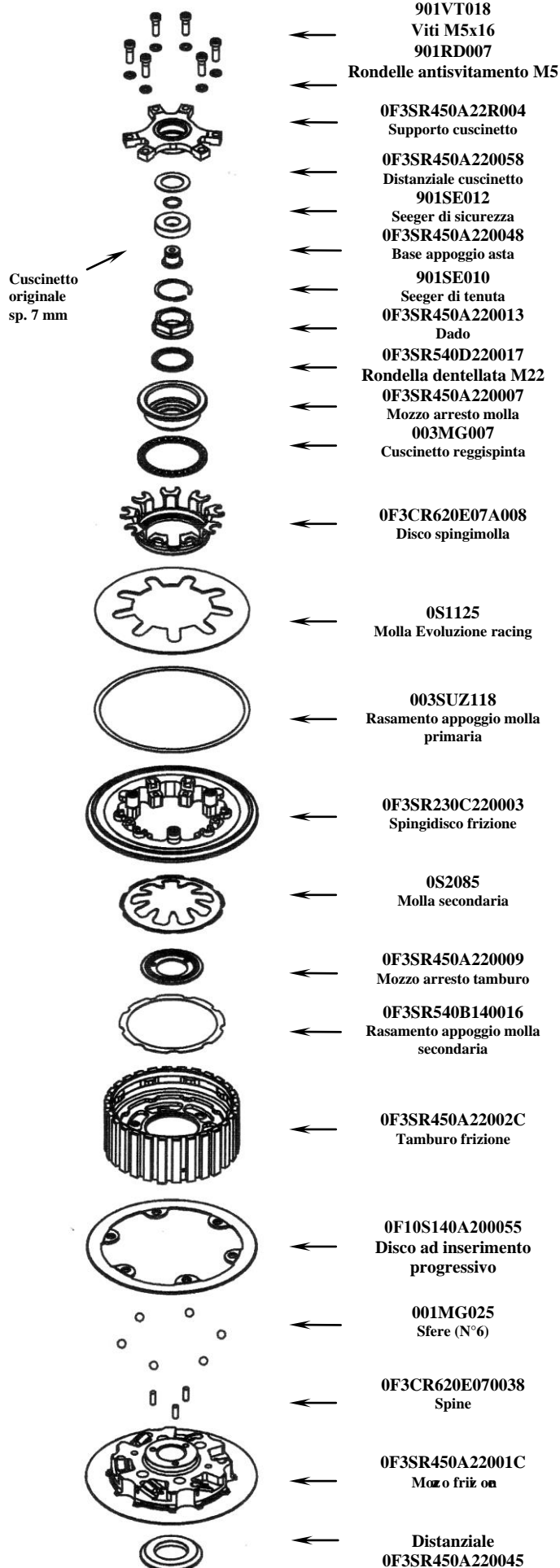


0F3SR450A220000**FMV S010**

**COMPLESSIVO FRIZIONE
ANTISALTELLAMENTO PER
MV AGUSTA F4 750,
BRUTALE 910 e BRUTALE 750 con
filettatura albero M22x1,5**

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

- Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: posizionare il disco ad inserimento progressivo (003MG015) sul mozzo (0F3SR450A22001C), con lo scalino rivolto verso l'alto, fare attenzione a collocarlo correttamente nelle sedi, quindi verificare che spingendo su un lato si alzi leggermente il lato opposto. Posizionare il mozzo (0F3SR450A22001C) e collocare le N°6 sfere (001MG025) al fondo delle scanalature con una piccola quantità di grasso. Quindi fissare il tamburo (0F3SR450A22002C) con una vite M6 sul mozzo (0F3SR450A22001C) in posizione di riposo.
- Assicurarsi che il distanziale appoggio mozzo frizione originale posizionato all'interno della campana venga sostituito con il distanziale STM (0F3SR450A220045) presente nell'imballo.
- Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.
- Reinstallare i dischi frizione rimuovendo i due anelli al suo interno e mantenendo la posizione dei dischi come nella frizione originale. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 42.5mm.
- Rimuovere la vite precedentemente usata per bloccare il mozzo (0F3SR450A22001C) sul tamburo (0F3SR450A22002C).
- Inserire il mozzo arresto tamburo (0F3SR450A220009) nella sede del mozzo (0F3SR450A22001C) facendo attenzione che le tre spine (0F3CR620E070038) inserite nel mozzo (0F3SR450A22001C) vadano a collocarsi all'interno dei tre fori presenti sul mozzo arresto tamburo (0F3SR450A220009) e che non sporgano dalla superficie su cui appoggerà il mozzo arresto molla (0F3SR450A220007).
- Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (0F3SR540B140016) sia ben inserito nella propria sede all'interno del tamburo (0F3SR450A22002C).
- Inserire la molla secondaria (OS2085) all'interno del tamburo (0F3SR450A22002C) nella propria sede.
- Verificare che il rasamento appoggio molla primaria (003SUZ118) sia ben inserito nella propria sede all'interno dello spingidisco (0F3SR230C220003).
- Inserire la molla Evoluzione racing (OS1125) nella sede dello spingidisco (0F3SR230C220003).
- Premontare il gruppo arresto molla completo partendo dal disco spingimolla (0F3SR620E070008) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato. Inserire il cuscinetto reggispinta (003MGP07) ed infine il mozzo arresto molla (0F3SR450A220007).
- Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno della molla evoluzione racing (OS1125) montata precedentemente sullo spingidisco (0F3SR230C220003).
- A questo punto inserire tutto il complessivo dello spingidisco (0F3SR230C220003) nelle proprie sedi del tamburo (0F3SR450A22002C).
- Inserire la rondella dentellata (0F3SR540D220017) nell'apposito vano posto nella parte superiore del mozzo arresto molla (0F3SR450A220007) con la parte convessa verso l'alto, quindi inserire e avvitare il dado (0F3SR450A220013). Serrare con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore.
- Premontare il supporto cuscinetto completo: inserire il distanziale cuscinetto (0F3SR450A220058) all'interno della propria sede nel supporto cuscinetto (0F3SR450A22R004) e piantare successivamente il cuscinetto originale. A questo punto inserire il seeger di tenuta (901SE010) all'interno della scanalatura del supporto cuscinetto (0F3SR450A22R004). Dopo aver inserito la base appoggio asta (0F3SR450A220048) all'interno del cuscinetto originale inserire il seeger di sicurezza (901SE012) nella scanalatura più vicina al cuscinetto originale.
- Posizionare il gruppo supporto cuscinetto (0F3SR450A22R004) nell'apposita sede dello spingidisco (0F3SR230C220003) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissarlo con le sei viti (901VT018) e con le sei rondelle antisvitamento (901RD007) ad una coppia di serraggio di 2-3Nm.

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 **detergenti contenenti alcool o prodotti chimici aggressivi**, ma anche **discapoli o gasi**.

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



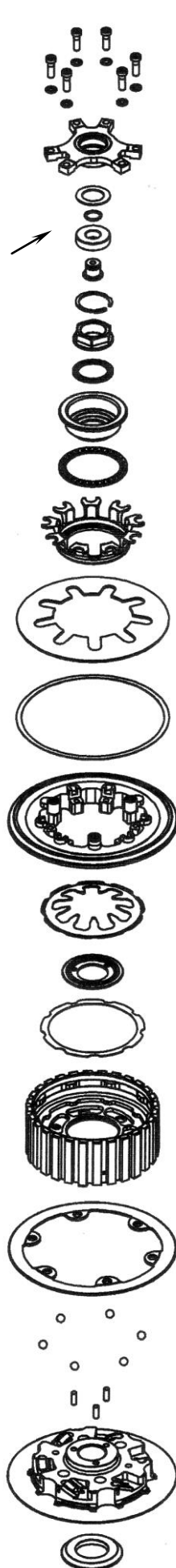
0F3SR450A220000

FMV S010

**SLIPPER CLUTCH KIT FOR
MV AGUSTA F4 750,
BRUTALE 910 e BRUTALE 750
with M22x1,5 shaft threading**

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

Orig
Bear



- ← 901VT018
M5x16 screws
- ← 901RD007
M5 toothed washers
- ← 0F3SR450A22R004
Bearing rest
- ← 0F3SR450A220058
Washer
- ← 901SE012
Seal ring
- ← 0F3SR450A220048
Push rod pin
- ← 901SE010
Seal ring
- ← 0F3SR450A220013
Nut M22x1,5
- ← 0F3SR540D220017
Notched washer M22
- ← 0F3SR450A220007
Spring stopper hub
- ← 003MG007
Ball bearing
- ← 0F3CR620E07A008
Spring pusher washer
- ← 0S1125
Evoluzione racing spring
- ← 003SUZ118
Primary spring support
- ← 0F3SR230C220003
Pressure plate
- ← 0S2085
Secondary spring
- ← 0F3SR450A220009
Drum stopper hub
- ← 0F3SR540B140016
Secondary spring support
- ← 0F3SR450A22002C
Drum
- ← 0F10S140A200055
Progressive engagement plate
- ← 001MG025
6 steel balls
- ← 0F3CR620E070038
Pins
- ← 0F3SR450A22001C
Hub
- ← 0F3SR450A220045
Washer

- Pre-assemble the hub pack: put progressive engagement plate (003MG015) on hub (0F3SR450A22001C), with the step facing up, put it correctly into its seats, then check that pushing on one side the other side lifts up.
- place at the bottom of the grooves the 6 steel balls (001MG025) onto the hub (0F3SR450A22001C) using a small amount of grease. With an M6 screw fix the clutch drum (0F3SR450A22002C) onto the clutch hub (0F3SR450A22001C) in an at-rest position.
- Make sure that the washer of the original clutch, placed in the basket, is replaced by the STM washer (0F3SR450A220045) included in the package.
- Insert the hub pack onto the main shaft.
- Reinstall the clutch plates remembering to remove the two rings and to respect the position as in the original clutch. The total thickness of the disc pack should be 42.5 mm.
- Remove the screw used to hold hub (0F3SR450A22001C) and drum (0F3SR450A22002C) together.
- Insert the drum stopper hub (0F3SR450A220009) into the hub housing (0F3SR450A22001C) taking care that the three pins (0F3CR620E070038) inside the hub (0F3SR450A22001C) place themselves in the three holes present on the drum stopper hub (0F3SR450A220009) and that they are on a level with the superior surface of the drum stopper hub.
- Verify that the secondary spring support (0F3SR540B140016) is well inserted into its own housing inside the drum (0F3SR450A22002C).
- Insert the secondary spring (0S2085) in its seat into the drum (0F3SR450A22002C) with some grease.
- Verify that the primary spring support (003SUZ118) is well inserted in its own housing inside the pressure plate (0F3SR230C220003)
- Insert the Evoluzione Racing spring (0S1125) into the pressure plate (0F3SR230C220003).
- In order, assemble the complete spring stopper kit starting from the spring stopper washer (0F3SR620E070008) with the shaped part facing up as shown in the picture. Insert the load bearing (003MGP07) and the spring stopper hub (0F3SR450A220007).
- Finally, place the complete spring stopper pack inside the Evoluzione racing spring (0S1125) beforehand mounted onto the pressure plate (0F3SR230C220003). At this point insert the pressure plate (0F3SR230C220003) on the drum (0F3SR450A22002C).
- Insert the notched washer (0F3SR540D220017) in the relevant opening placed on the upper part of the spring stopper hub (0F3SR450A220007), with the convex part facing up, then insert and screw the nut (0F3SR450A220013). Lock with the dynamometric key to the torque suggested by the manufacturer.
- Assemble the complete bearing rest: insert the washer (0F3SR450A220058) in its seat in the bearing rest (0F3SR450A22R004) and then fit in the original bearing. After that insert the seal ring (901SE010) in the groove inside the bearing rest (0F3SR450A22R004). After putting the push rod pin (0F3SR450A220048) in the original bearing, insert the seal ring (901S012) in its inner groove.
- Position the bearing rest (0F3SR450A22R004) into the relevant opening of the pressure plate (0F3SR230C220003) taking care to correctly align the openings and fix it with the six screws (901VT018) and with the toothed washers (901RD007) with a torque of 2-3Nm.

NB: once the assembly is complete, 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 microfibre cloth or synthetic sponge to avoid abrasions and scratches on surfaces. However, the use of detergents containing alcohol or aggressive chemical products, but also picking 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

