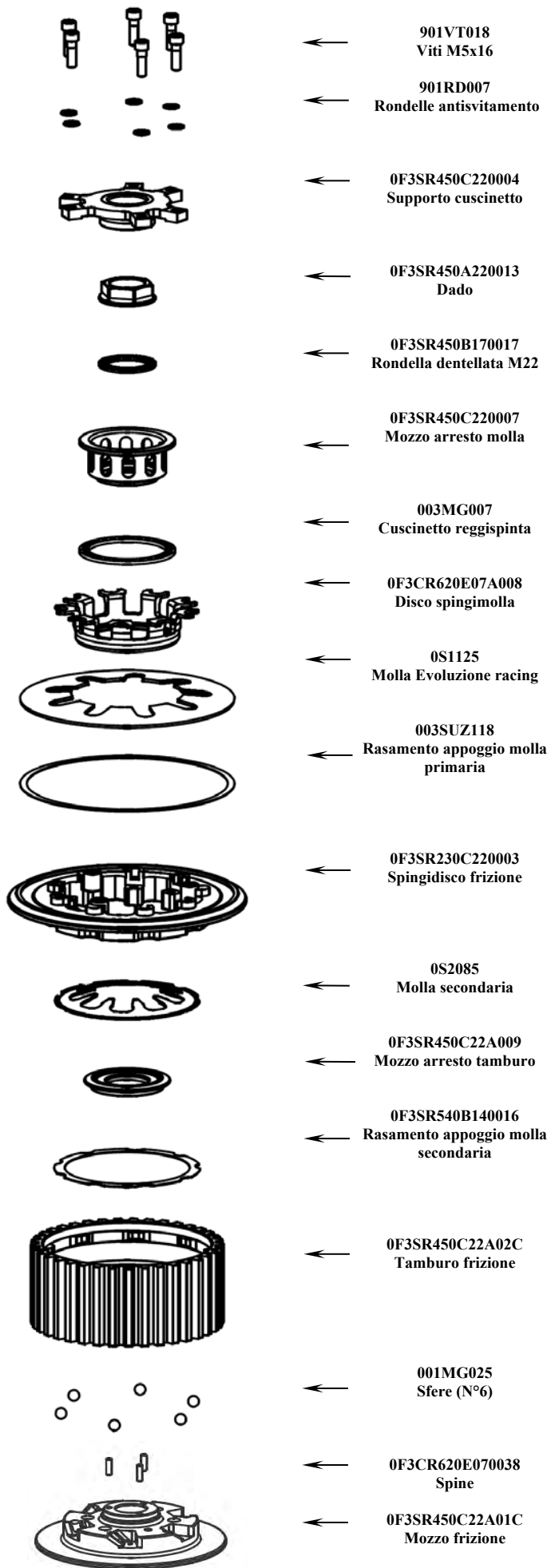


# 0F3SR450C220000 FMV-S020

## COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER MV AGUSTA

### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



- Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: posizionare il mozzo (0F3SR450C22A01C) e collocare le N°6 sfere (001MG025) al fondo delle scanalature con una piccola quantità di grasso. Quindi fissare il tamburo (0F3SR450C22A02C) con una vite M6 sul mozzo (0F3SR450C22A01C) in posizione di riposo.
- Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.
- Procedere con l'inserimento dei dischi frizione prelevandoli dal gruppo originale mantenendo la sequenza di montaggio della casa costruttrice **senza più inserire i due rasamenti originali piano e conico di diametro inferiore rispetto ai dischi condotti e guarniti**. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 48mm ± 0.3 mm.
- Rimuovere la vite precedentemente usata per bloccare il mozzo (0F3SR450C22A01C) sul tamburo (0F3SR450C22A02C).
- Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto tamburo (0F3SR450C22A009) sul mozzo (0F3SR450C22A01C) facendo in modo che i tre fori vadano a combaciare con le tre spine (0F3CR620E070038) inserite nel mozzo (0F3SR450C22A01C). Controllare inoltre che le spine (0F3CR620E070038) non sporgano dalla superficie su cui appoggerà il mozzo arresto molla (0F3SR450C220007).
- Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (0F3SR540B140016) sia ben inserito nella propria sede all'interno del tamburo (0F3SR450C22A02C).
- Inserire la molla secondaria (0S2085) all'interno del tamburo (0F3SR450C22A02C) 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 (0S1125) nella sede dello spingidisco (0F3SR230C220003).
- Premontare il gruppo arresto molla completo partendo dal disco spingimolla (0F3CR620E07A008) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato. Inserire il cuscinetto reggispinta (003MG007) ed infine il mozzo arresto molla (0F3SR450C220007).
- Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno della molla evoluzione racing (0S1125) montata precedentemente sullo spingidisco (0F3SR230C220003).
- A questo punto inserire tutto il complessivo dello spingidisco (0F3SR230C220003) nelle proprie sedi del tamburo (0F3SR450C22A02C).
- Inserire la rondella dentellata (0F3SR450B220017) nell'apposito vano posto nella parte superiore del mozzo arresto molla (0F3SR450C220007) 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.
- Spiantare il cuscinetto dal piattello interno dello Spingidisco Originale (si consiglia l'utilizzo di una pressa idraulica).
- Piantare il cuscinetto nel Supporto Cuscinetto 0F3SR450C220004 (si consiglia l'utilizzo di una pressa idraulica).
- Posizionare il gruppo supporto cuscinetto (0F3SR450C220004) 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).

**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 GIUSTO 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 INGERTI: 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 idropulitrici, 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

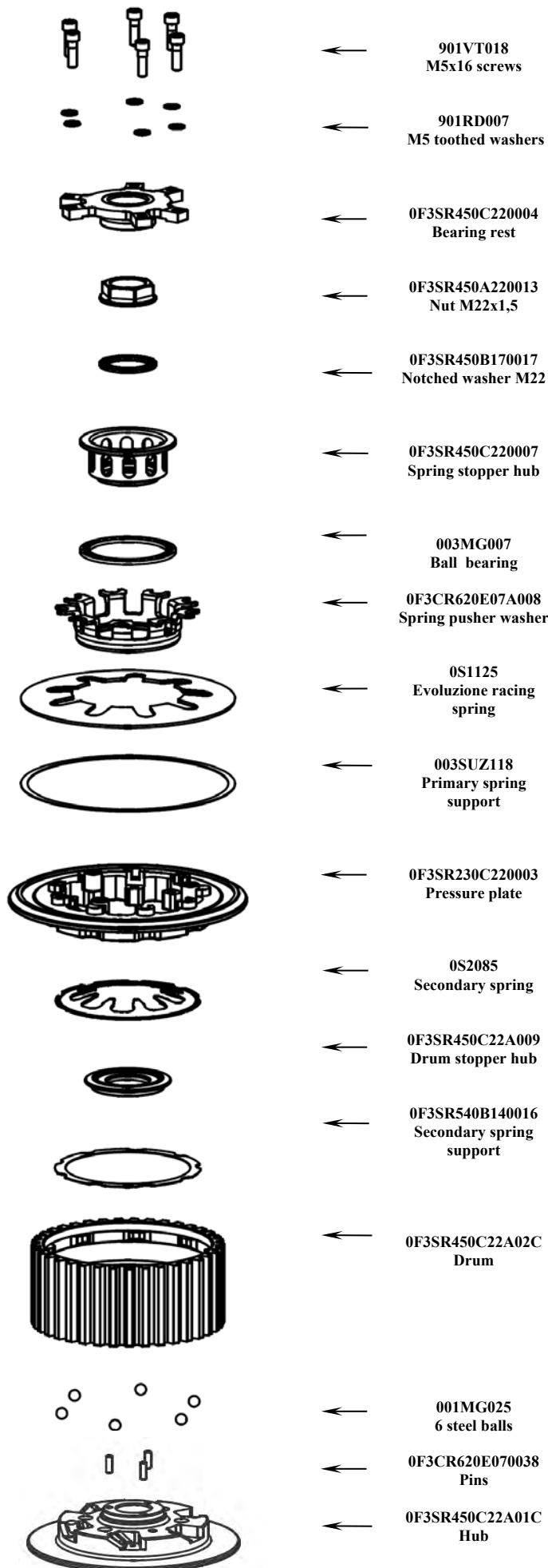


0F3SR450C220000

FMV-S020

# SLIPPER CLUTCH KIT FOR MV AGUSTA

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS



- Pre-assemble the hub pack: take the hub (0F3SR450C22A01C) and place at the bottom of the grooves the 6 steel balls (001MG025) using a small amount of grease. With an M6 screw fix the clutch drum (0F3SR450C22A02C) onto the clutch hub (0F3SR450C22A01C) in an at-rest position.
- Insert the hub pack onto the main shaft.
- Replace the original clutch plates. **NOTE: DO NOT insert the two rings (one flat and one concave) to be found in the original disc pack.** The total thickness of the plates should be  $48 \pm 0,3$  mm.
- Remove the screw used to hold hub (0F3SR450C22A01C) and drum (0F3SR450C22A02C) together.
- Position the drum stopper hub (0F3SR450C22A009) on the hub (0F3SR450C22A01C) with a small quantity of grease taking care to align the three holes with the three pins (0F3CR620E070038) inserted in the hub (0F3SR450C22A01C). Then check that the pins (0F3CR620E070038) do not stick out from the surface where the spring stopper hub (0F3SR450C220007) will be placed.
- Verify that the secondary spring support (0F3SR540B140016) is well inserted into its own housing inside the drum (0F3SR450C22A02C).
- Insert the secondary spring (OS2085) in its seat into the drum (0F3SR450C22A02C) 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 (OS1125) 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 (003MG007) and the spring stopper hub (0F3SR450C220007).
- Finally, place the complete spring stopper pack inside the Evoluzione racing spring (OS1125) beforehand mounted onto the pressure plate (0F3SR230C220003). At this point insert the pressure plate (0F3SR230C220003) on the drum (0F3SR450C22A02C).
- Insert the notched washer (0F3SR450B220017) in the relevant opening placed on the upper part of the spring stopper hub (0F3SR450C220007), 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: fit in the bearing rest (0F3SR450C220004) the original bearing.
- Position the bearing rest (0F3SR450C220004) 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).

**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 MOTORBYKES 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 disinfectants 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

