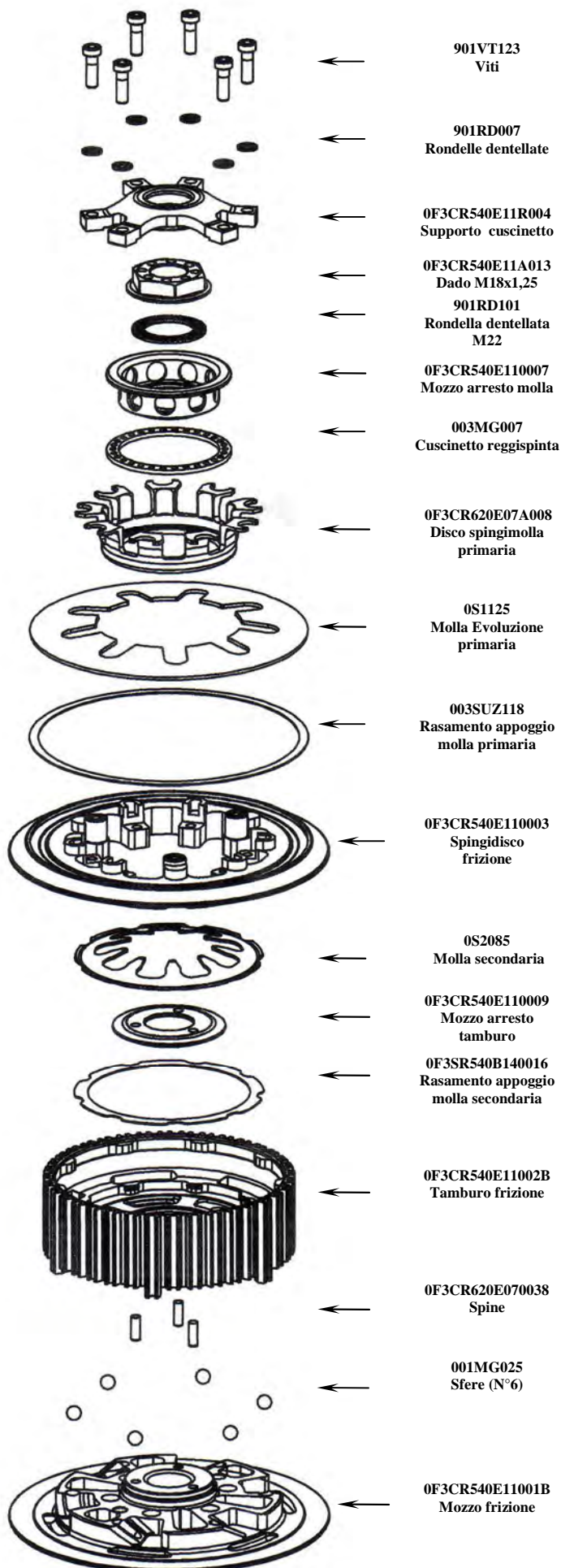


**0F3CR540E110000****FSU-M020**

## COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER SUZUKI RM-Z 450

### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



- Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: collocare le 6 sfere (001MG025), al fondo delle scanalature del mozzo (0F3CR540E11001B), con una piccola quantità di grasso. Quindi fissare con una vite M6x1, il tamburo (0F3CR540E11002B) sul mozzo (0F3CR540E11001B) in posizione di riposo.
- Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.
- Reinstallare i dischi frizione della frizione originale. N.B. Non inserire i due anelli (uno piatto e l'altro incavato) presenti nel pacco dischi originale. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare  $36,2 \pm 0,3$ mm.
- Rimuovere la vite precedentemente montata.
- Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto tamburo (0F3CR540E110009) sul mozzo (0F3CR540E11001B) facendo in modo che le tre spine (0F3CR620E070038) inserite all'interno del mozzo vadano a coincidere con i tre fori presenti sul mozzo arresto tamburo (0F3CR540E110009) e controllando che non sporgano dalla superficie su cui si appoggerà il mozzo arresto molla (0F3CR540E110007).
- Montare la molla secondaria (0S2085) nella propria sede all'interno del tamburo (0F3CR540E11002B) con una piccola quantità di grasso assicurandosi che il rasamento appoggio molla secondaria (0F3SR540B140016) sia ben inserito nella propria sede all'interno del tamburo.
- Inserire lo spingidisco (0F3CR540E110003), nelle proprie sedi sul tamburo (0F3CR540E11002B).
- Inserire la molla Evoluzione primaria (0S1125) all'interno dello spingidisco sopraccitato (0F3CR540E110003) assicurandosi che il rasamento appoggio molla primaria (003SUZ118) sia ben inserito nella propria sede.
- Inserire nella molla primaria (0S1125) in sequenza: il disco spingimolla (0F3CR620E070008) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato, il cuscinetto reggispinginta (003MG007), il mozzo arresto molla (0F3CR540E110007), la rondella dentellata (901RD101) con la parte convessa verso l'alto, ed infine il dado (0F3CR540E11A013). Allineare le alette del disco spingimolla (0F3CR620E070008) con le razze della molla (0S1125).
- Quindi avvitare il dado sull'albero primario, serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore. Per il bloccaggio dello spingidisco utilizzare la chiave 002AMS001 (non presente nell'imballo).
- Premontare il supporto cuscinetto completo: montare il cuscinetto ed il centratore dell'asta (recuperato dalla frizione originale) inserendo tutto nella sede del supporto cuscinetto (0F3CR540E11R004).
- Posizionare il supporto cuscinetto (0F3CR540E11R004) nell'apposita sede dello spingidisco (0F3CR540E110003), facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature.
- Inserire le sei rosette dentellate antisvitamento M5 (901RD007) all'interno delle sei viti (901VT123) e fissare con le stesse il supporto cuscinetto (0F3CR540E110004).

**NB: a montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto movimento di apertura e chiusura. Il dado (0F3CR540E11A013) è realizzato in modo tale da fornire un ulteriore effetto auto frenante. Tale effetto può ridursi in caso di frequenti smontaggi: in caso di necessità provvedere alla sostituzione del particolare con il secondo dado (0F3CR540E11A013) fornito a corredo.**

#### NORME DI SICUREZZA GENERALI

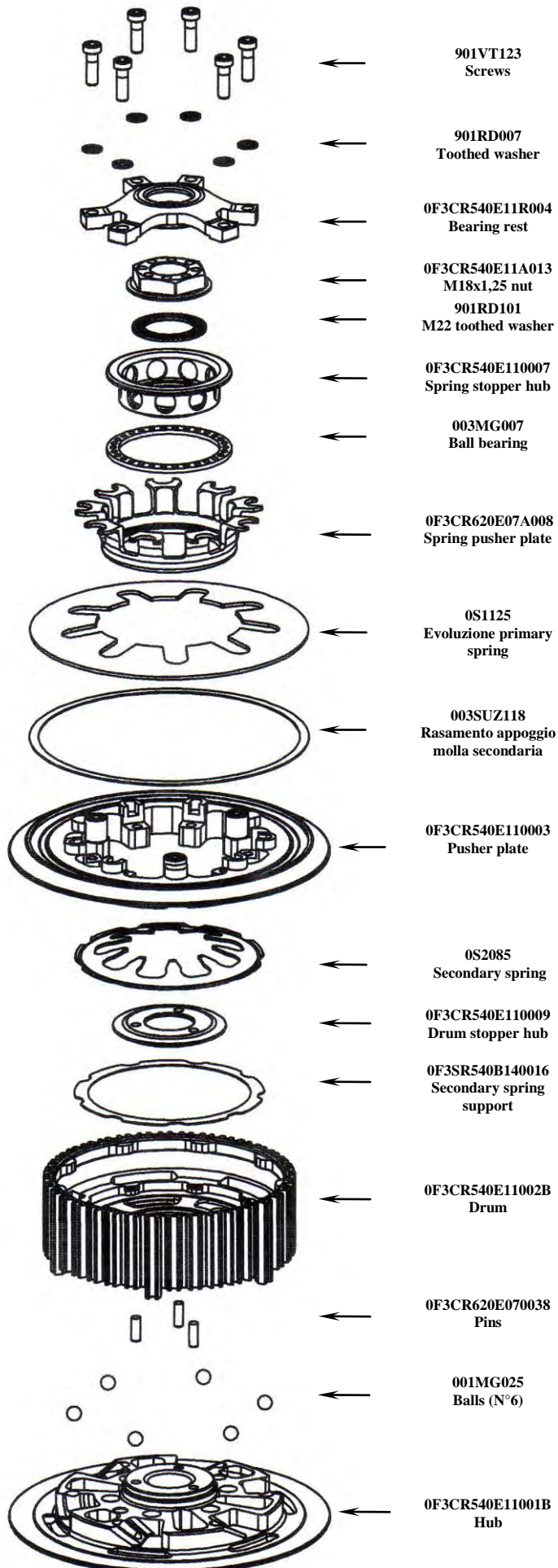
- IL PRESENTE FOGLIO CONTIENE LE ISTRUZIONI PER ESEGUIRE CORRETTAMENTE LE PRINCIPALI OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE DELLA FRIZIONE.
- LA STM SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE MODIFICHE IN QUALSIASI MOMENTO AL PRODOTTO SENZA ALCUN OBBLIGO DI AGGIORNAMENTO.
- I PRODOTTI STM ITALY SRL SONO AD USO ESCLUSIVO 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



**0F3CR540E110000****FSU-M020****SLIPPER CLUTCH KIT FOR  
SUZUKI RM-Z 450****ASSEMBLY INSTRUCTIONS**

- Pre-assemble the hub pack: put the 6 steel balls (001MG025) at the bottom of the grooves onto the hub (0F3CR540E07001B) using a little bit of grease. Fix the clutch drum (0F3CR540E07002B) on the clutch hub (0F3CR620E07001C) at rest position using an ordinary screw.
- 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 36,2 mm.
- Remove the ordinary screw from the hub.
- Insert the drum stopper hub (0F3CR540E110009) into the hub housing (0F3CR540E11001B) taking care the three pins (0F3CR620E070038) inside the hub (0F3CR540C11001B) place themselves in the three holes present on the drum stopper hub (0F3CR540E110009) and 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 (0F3CR540E11002B).
- Insert the secondary spring (0S2085) in its seat into the drum (0F3CR540E11002B) with some grease.
- Insert the pusher plate (0F3CR540E110003) into the seats on the drum (0F3CR540E11002B).
- Verify that the primary spring support (003SUZ118) is well inserted in its own housing inside the pressure plate (0F3CR540E110003).
- Insert the Evoluzione Racing spring (0S1125) into the pressure plate (0F3CR540E110003).
- Insert in sequence into Evoluzione spring (0S1125): the pusher spring plate (0F3CR540E110008) with the shaped part facing up as shown in the picture, the ball bearing (003MG007) and the spring stopper hub (0F3CR540E110007), the toothed washer (901RD101) with the convex side facing up, and finally the nut (0F3CR540E11A013). Line up the legs of the pusher spring plate (0F3CR540E110008) with the spring legs (0S1125).
- Then tighten the nut on the drive shaft using the dynamometric tool to the torque suggested by the manufacturer. Use the specific tool 002AMS001 (which is not in the package) to hold pusher plate (0F3CR540E110003).
- Position the bearing rest (0F3CR540E11R004) into the relevant housing of the pressure plate (0F3CR540E110003) taking care to correctly align with the rod and fix it with the six screws (901VT123) with the self locking washers.

**NB: once completed assembly, operate again and again the clutch lever, check that pusher plate performs opening and closing movements correctly. The nut (0F3CR540E11A013) is designed to give additional self locking effect. This effect could be reduced in case of frequent un-installations: in case of need substitute it with the second nut (0F3CR540E11A013) provided as a spare part.**

**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

