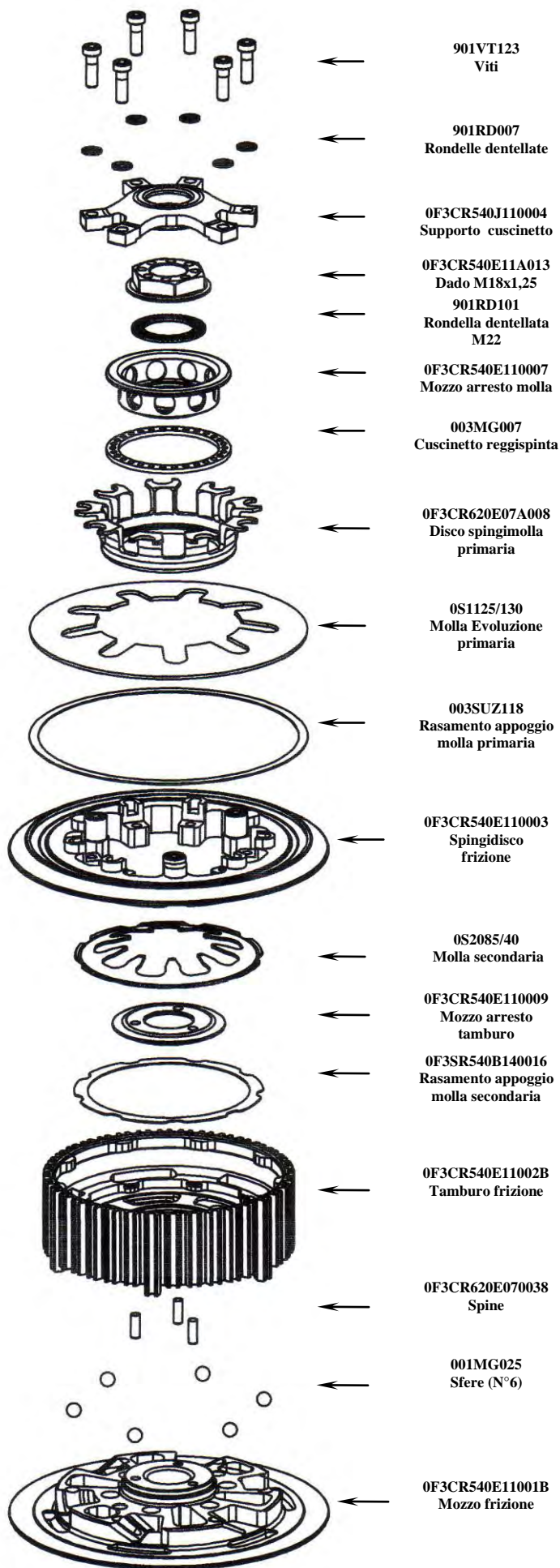


0F3CR540J110000 FSU-M100

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. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare $36,2 \pm 0,3\text{mm}$.

N.B. Non inserire i due anelli (uno piatto e l'altro incavato) presenti nel pacco dischi originale.

- 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 reggispinna (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 (0F3CR540J110004).
- Posizionare il supporto cuscinetto (0F3CR540J110004) 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 (0F3CR540J110004)

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.
- ACERTARSI 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 INSERITI, 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

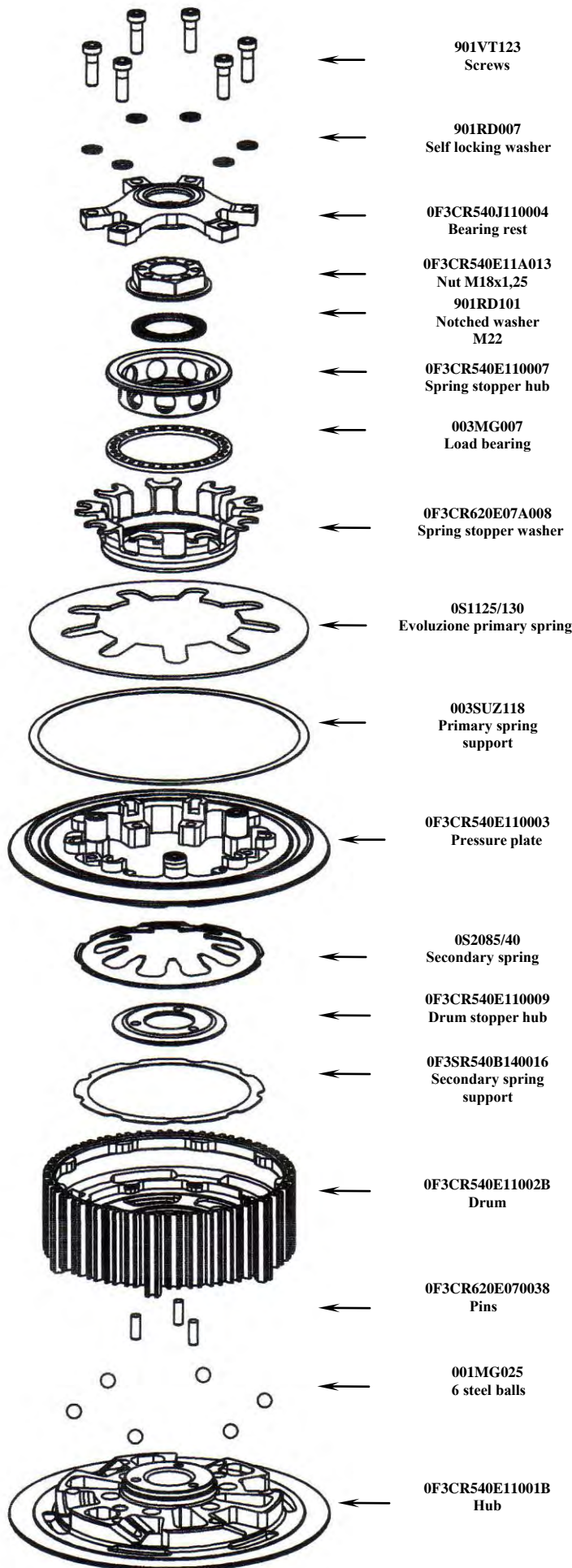


0F3CR540J110000

FSU-M100

SLIPPER CLUTCH INSTRUCTION FOR SUZUKI RM-Z 450

ASSEMBLY INSTRUCTIONS



- Carry out the preassembly of the hub assembly: place the 6 balls (001MG025), at the bottom of the hub grooves (0F3CR540E11001B), with a small amount of grease. Then fix with an M6x1 screw, the drum (0F3CR540E11002B) on the hub (0F3CR540E11001B) in the rest position.
 - Insert the hub assembly on the primary shaft.
 - Reinstall the original clutch plates. The total thickness of the disc pack must be $36.2 \pm 0.3\text{mm}$.
 - N.B. Do not insert the two rings (one flat and the other hollow) present in the original disc pack.**
 - Remove the previously mounted screw.
 - Place the drum stop hub (0F3CR540E110009) on the hub (0F3CR540E11001B) with a small amount of grease making sure that the three pins (0F3CR620E070038) inserted inside the hub coincide with the three holes on the drum stop hub (0F3CR540E110009) and checking that they do not protrude from the surface on which the spring stop hub will rest (0F3CR540E110007).
 - Mount the secondary spring (0S2085) in its seat inside the drum (0F3CR540E11002B) with a small amount of grease, making sure that the secondary spring support shim (0F3SR540B140016) is well inserted in its seat inside the drum.
 - Insert the pressure plate (0F3CR540E110003) in its seats on the drum (0F3CR540E11002B).
 - Insert the primary Evolution spring (0S1125) inside the aforementioned pressure plate (0F3CR540E110003) making sure that the primary spring support shim (003SUZ118) is well inserted in its seat.
 - Insert in the primary spring (0S1125) in sequence: the spring pressure disc (0F3CR620E070008) holding it with the bearing guide (grooved part) upwards as shown, the thrust bearing (003MG007), the spring stop hub (0F3CR540E110007), the washer notched (901RD101) with the convex part upwards, and finally the nut (0F3CR540E11A013). Align the tabs of the spring pusher disk (0F3CR620E070008) with the spokes of the spring (0S1125).
 - Then screw the nut on the primary shaft, tightening with the torque wrench to the tightening torque recommended by the manufacturer. To lock the pressure plate, use the 002AMS001 key (not present in the packaging).
 - Pre-assemble the complete bearing support: mount the bearing and the rod centering device (recovered from the original clutch) by inserting everything into the bearing support seat (0F3CR540J110004).
 - Place the bearing support (0F3CR540J110004) in the appropriate seat of the pressure plate (0F3CR540E110003), making sure to insert it correctly in the respective grooves.
 - Insert the six M5 anti-unscrewing toothed washers (901RD007) inside the six screws (901VT123) and fix the bearing support with them (0F3CR540J110004).
- NB: when assembly is complete, repeatedly activate the clutch lever, checking that it performs the correct opening and closing movement. The nut (0F3CR540E11A013) is made in such a way as to provide an additional self-braking effect. This effect may be reduced in the event of frequent disassembly: if necessary, replace the part with the second nut (0F3CR540E11A013) supplied.**

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.

