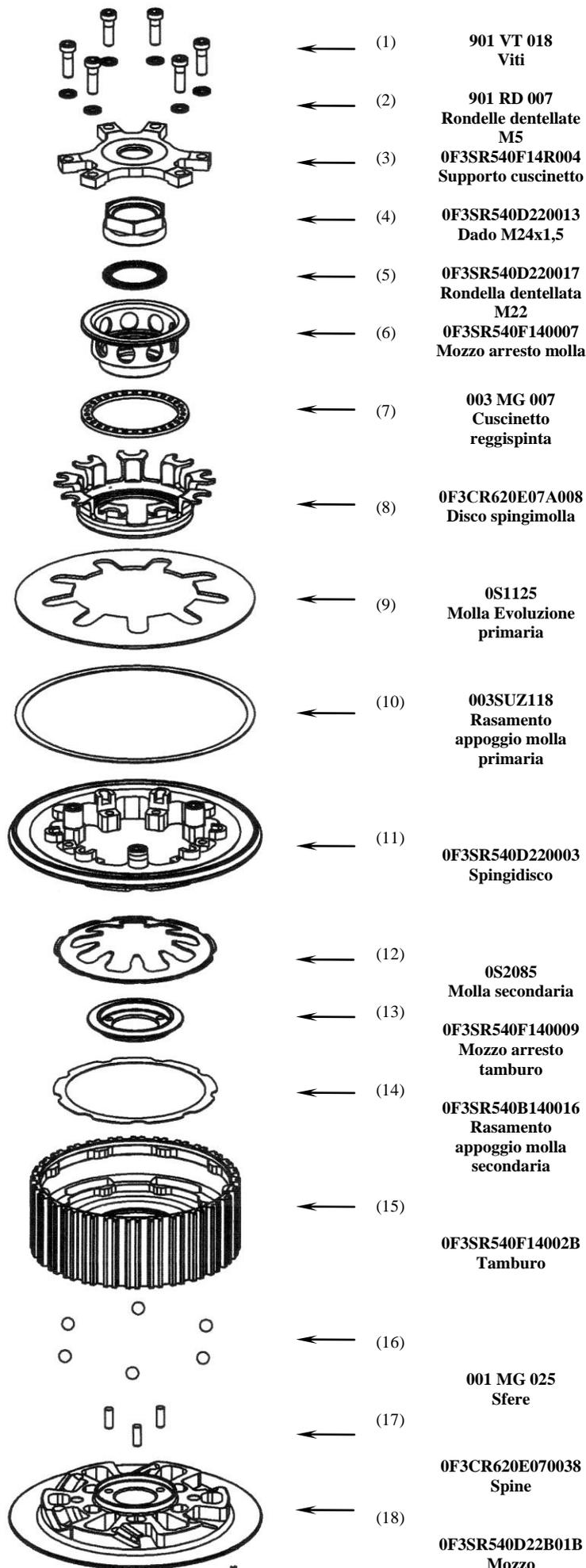


# 0F3SR540F140000 / FSU-S060

## COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER SUZUKI GSX-R 600/750

### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo:  
collocare le 6 sfere (16), al fondo delle scanalature del mozzo (18),  
con una piccola quantità di grasso. Quindi fissare con una vite  
M6x1, il tamburo (15) sul mozzo (18) 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 40,2  
mm (± 0,2mm).

**Attenzione: rimuovere i due anelli presenti nel pacco dischi originale.**

Rimuovere la vite precedentemente montata.

Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto  
tamburo (13) sul mozzo (18) facendo in modo che le tre spine (17)  
inserite all'interno del mozzo (18) vadano a coincidere con i tre fori  
presenti sul mozzo arresto tamburo (13) e controllando che non  
sporgano dalla superficie su cui si appoggerà il mozzo arresto  
molla (6).

Montare la molla secondaria (12) nella propria sede all'interno del  
tamburo (15) con una piccola quantità di grasso assicurandosi che  
il rasamento appoggio molla secondaria (14) sia ben inserito nella  
propria sede all'interno del tamburo (15).

Inserire lo spingidisco (11) nelle proprie sedi sul tamburo (15).

Inserire la molla Evoluzione primaria (9) all'interno dello spingidisco  
sopraccitato (11) assicurandosi che il rasamento appoggio molla  
primaria (10) sia ben inserito nella propria sede.

Inserire nella molla primaria (9) in sequenza: il disco spingimolla  
(8) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto  
come illustrato, il cuscinetto reggispinta (7), il mozzo arresto molla  
(6), la rondella dentellata (5) con la parte convessa verso l'alto, ed  
infine il dado (4). Allineare le alette del disco spingimolla (8) con le  
razze della molla (9).

Quindi avvitare il dado (4) sull'albero primario, serrando con la  
chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal  
costruttore. Per il bloccaggio dello spingidisco (11) utilizzare la  
chiave UTL-0030 (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 (3).

Posizionare il supporto cuscinetto (3) nell'apposita sede dello  
spingidisco (11), facendo attenzione ad inserirlo correttamente  
nelle rispettive scanalature.

Inserire le sei rosette dentellate antisvitamento M5 (2)  
all'interno delle sei viti (1) serrandole con una coppia di 7,5 Nm.

**NB: a montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione  
verificando che 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  
**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.

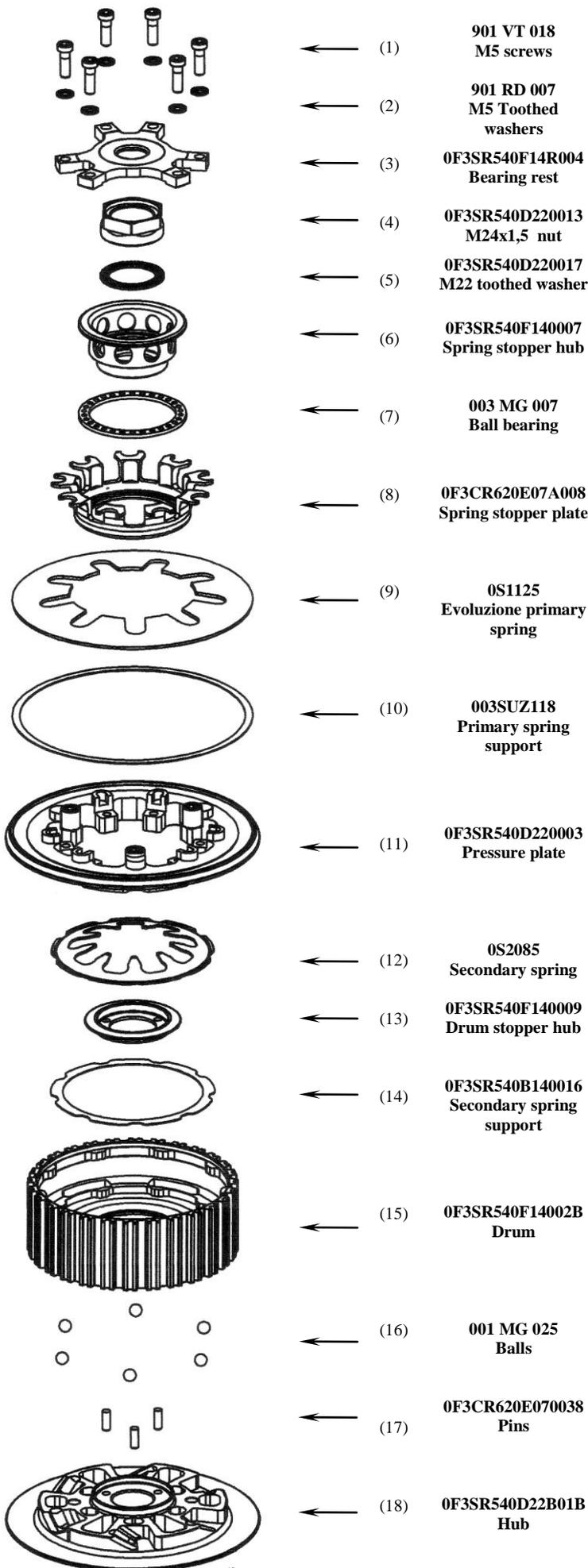
STM ITALY  
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)  
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



# 0F3SR540F140000 / FSU-S060

# SUZUKI GSX-R 600/750 SLIPPER CLUTCH KIT

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS



Pre-assemble the hub pack: place the 6 steel balls (16) at the bottom of the grooves of the hub (18) using a small amount of grease then fix the drum (15) onto the hub (18) with an M6x1 screw in an at-rest position.

Insert the hub pack onto the main shaft. Reinstall the original clutch plates. The total thickness of the pack must be 40,2mm ( $\pm 0,2$ mm).

**Attention: remove the two rings that there are in original plates pack.**

Remove the previously mounted screw.

Position the drum stopper hub (13) on the hub (18) with a small quantity of grease taking care to align the three holes with the three pins (17) inserted in the hub (18). Then check that the pins (17) do not stick out from the surface where the spring stopper hub (6) will be placed.

Verify that the secondary spring support (14) is well inserted in the drum (15) seat.

Place the secondary spring (12) in the drum (15) housing with a small amount of grease.

Verify that the primary spring support (10) is well inserted in the pressure plate (11) seat.

Insert the pressure plate (11) in the drum (15).

Insert the Evoluzione primary spring (9) in the pressure plate (11) housing.

Pre-assemble the spring stopper group: keep the spring stopper plate (8) with the groove for the bearing facing up as illustrated, insert the ball bearing (7) and then the spring stopper hub (6).

Insert the spring stopper group into the pressure plate (11) making the 9 wings of the spring stopper plate (8) overlap the 9 spring (9) tips.

Insert the notched washer (5) with the convex part facing up and then the nut (4) in the spring stopper hub (6).

Screw the nut (4) onto the drive shaft, locking with the dynamometric key to the torque suggested by the manufacturer.

To block the pressure plate (11) we suggest to use the specific tool (UTL-0030) not supplied with the clutch.

Pre-assemble the complete bearing rest: mount the clutch pushrod piece and the bearing of the original clutch into the bearing rest (3) housing.

Position the complete bearing rest (3) into the relevant opening of the pressure plate (11) taking care to correctly place it in the openings and fix it with the six screws (1) and with the toothed washers (2).

Tighten the screws (1) to 7,5 Nm

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

### 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.

