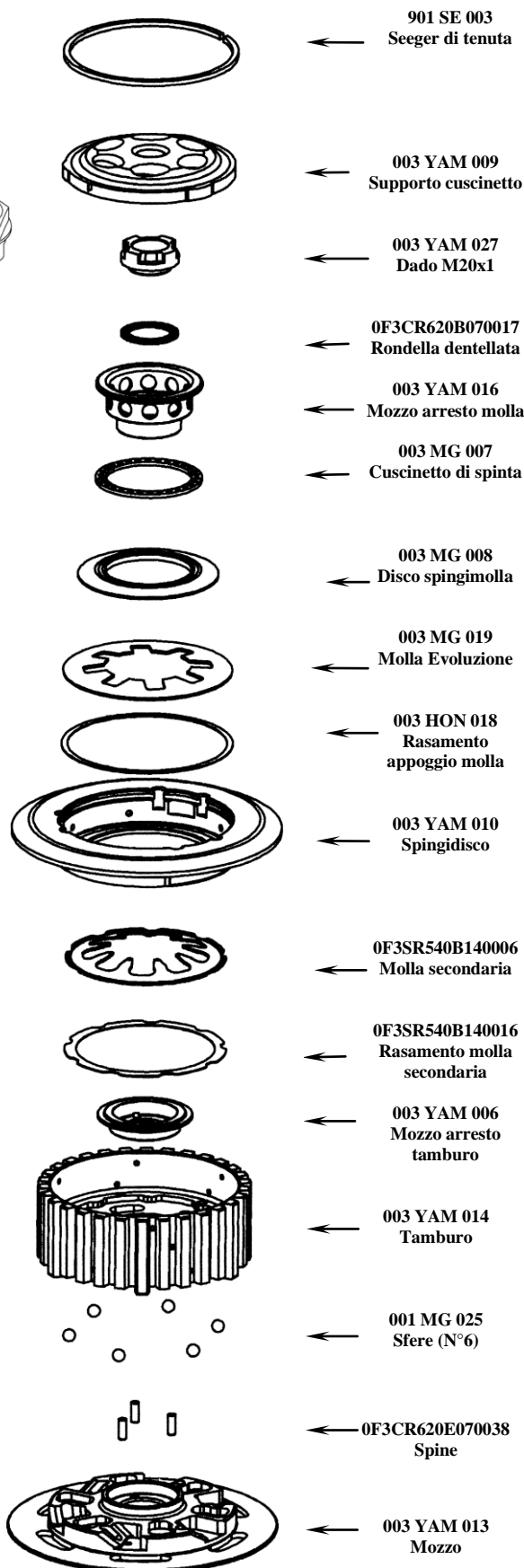


0F3MR620H110000

COMPLESSIVO FRIZIONE EVOLUZIONE PER YAMAHA YZ426F E WR426F

0A5MR620B110000
Chiave per dado



ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

- Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: collocare le N°6 sfere (001MG025) al fondo delle scanalature sul mozzo (003YAM013) con una piccola quantità di grasso. Quindi posizionare il tamburo (003YAM014) sul mozzo (003YAM013) in posizione di riposo e fissarlo con una vite M6.
- Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.
- Inserire il mozzo arresto tamburo (003YAM006) nella sede del mozzo (003YAM013) facendo attenzione che le tre spine (0F3CR620E070038) inserite nel mozzo (003YAM013) vadano a collocarsi all'interno dei fori del mozzo arresto tamburo (003YAM006).
- Reinstallare i dischi della frizione originale assicurandosi che l'altezza totale del pacco risulti di 36,5mm ± 0,2.
- Rimuovere la vite M6 dal mozzo.
- Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (0F3SR540B140016) sia ben inserito nella propria sede all'interno del tamburo (003YAM014).
- Inserire la molla secondaria (0F3SR540B140006) nella sede nel tamburo (003YAM014).
- Montare lo spingidisco (003YAM010) sul tamburo (003YAM014).
- Inserire la molla Evoluzione (003MG019) nello spingidisco con la parte convessa verso l'alto (logo STM verso l'alto) accertandosi che il rasamento appoggio molla sia ben posizionato nello spingidisco stesso.
- Premontare il gruppo arresto molla completo partendo dal disco spingimolla (003MG008) tenendolo con la parte scanalata della guida cuscinetto verso l'alto come illustrato. Inserire il cuscinetto reggispinta (003MG007) ed infine il mozzo arresto molla (003YAM016).
- Inserire il gruppo mozzo arresto molla all'interno della molla Evoluzione (003MG019) facendo attenzione che la molla secondaria rimanga nella propria sede.
- Inserire la rondella dentellata (0F3CR620B070017) nell'apposito vano posto nella parte superiore del mozzo (003YAM016) con la parte convessa verso l'alto, quindi inserire e avvitare il dado (003YAM027); serrare con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore, avvalendosi per il montaggio della chiave (0A5MR620B110000) presente all'interno della confezione.
- Riposizionare lo spintore frizione nell'albero.
- Montare il supporto cuscinetto (003YAM009) appoggiandolo sul cuscinetto e spingerlo nella sede dello spingidisco (003YAM010) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature.
- Esercitare manualmente una pressione sul supporto cuscinetto (003YAM009) per liberare la sede per il seeger di tenuta (901SE003). NOTA: allentare eventualmente il registro leva frizione per spingere il supporto cuscinetto (003YAM009) nella sede.
- Inserire il seeger di tenuta (901SE003) nella sede dello spingidisco.
- Assicurarsi che il seeger aderisca su tutto il perimetro della scanalatura stessa.

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 OBLIGO 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 discaricanti o alcali.
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

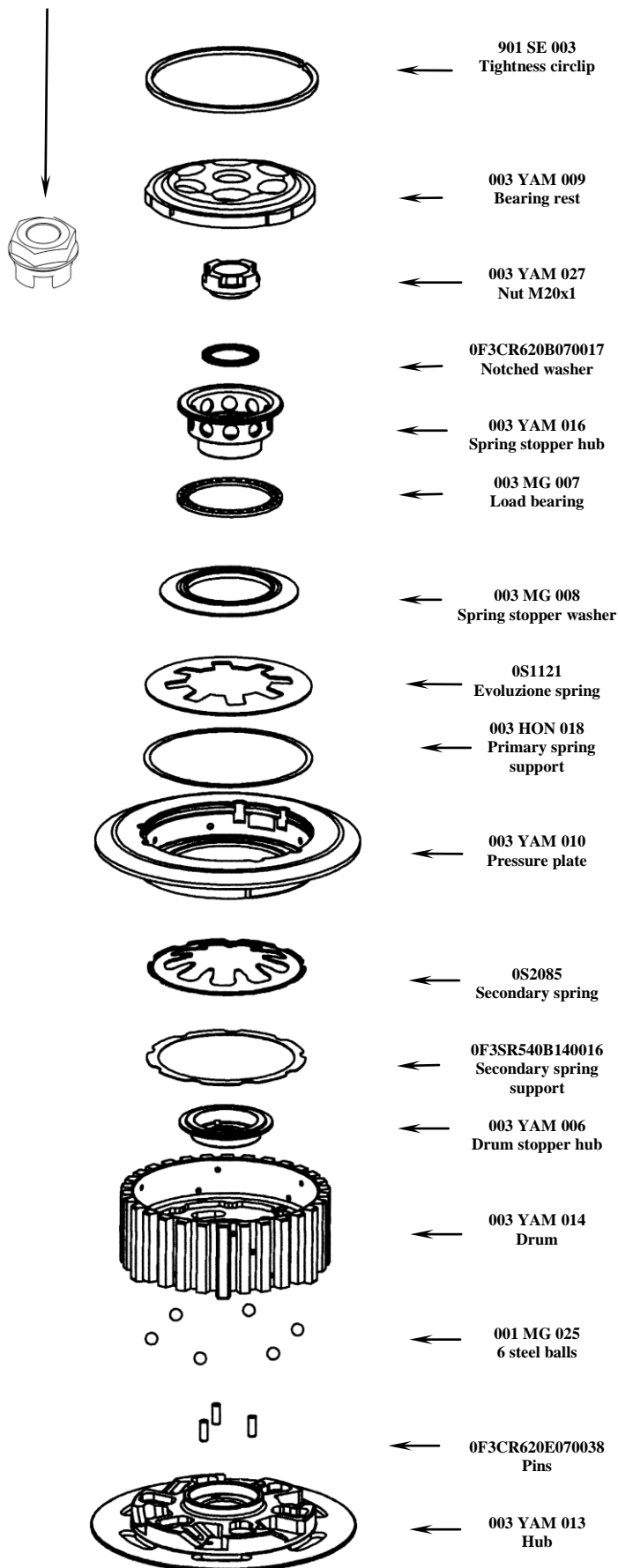


0F3MR620H110000

EVOLUZIONE SLIPPER CLUTCH FOR YAMAHA YZ426F & WR426F

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

0A5MR620B110000
Nut tool



- Pre-assemble the hub pack: place at the bottom of the grooves the 6 steel balls (001MG025) onto the hub (003YAM013) using a small amount of grease. With an M6 screw fix the clutch drum (003YAM014) onto the clutch hub (003YAM013) in an arrest position.
- Insert the hub pack onto the main shaft.
- Insert the drum stopper hub (003YAM006) into the hub (003YAM013) housing taking care that the three pins (0F3CR620E070038) inside the hub (003YAM013) place themselves in the three holes present on the drum stopper hub (003YAM006).
- Reinstall the plates of the original clutch, making sure that the total thickness of the disc pack is 36.5 mm \pm 0.2.
- Remove the M6 screw from the hub.
- Verify that the secondary spring support (0F3SR540B140016) is well inserted into its own housing inside the drum (003YAM014).
- Insert the secondary spring (0S2085) in its seat into the drum (003YAM014).
- Mount the pressure plate (003YAM010) onto the drum (003YAM014).
- Insert the Evoluzione spring (0S1121) into the pressure plate with the convex part facing up (STM logo facing up) making sure that the spring support is well placed into the pressure plate itself.
- Assemble the complete spring stopper group starting from the spring stopper washer (003MG008) with the shaped part facing up as illustrated. Insert the load bearing (003MG007) and finally the spring stopper hub (003YAM016).
- Insert the spring stopper hub group inside the Evoluzione spring (0S1121) verifying that the secondary spring remains in its seat.
- Insert the notched washer ((0F3CR620B070017) in the relevant opening placed on the upper part of the hub (003YAM016) with the convex part facing up, then insert and screw the nut (003YAM027). Lock with the dynamometric key to the torque suggested by the manufacturer using the tool (0A5MR620B110000) included in the package.
- Reinstall the clutch pusher on the drive shaft.
- Mount the bearing rest (003YAM009) onto the bearing and push it into pressure plate (003YAM010) housing, being careful to correctly fit it into the grooves.
- Manually exert pressure on the bearing rest (003YAM009) in order to release the seat for the tightness circlip (901SE003). If necessary screw the clutch lever perch adjustment in order to push the bearing rest (003YAM009) into its seat.
- Insert the tightness circlip (901SE003) in the pressure plate seat.
- Make sure that the circlip adheres to the full perimeter of the opening itself.

NB: once the assembly is completed, 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 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

