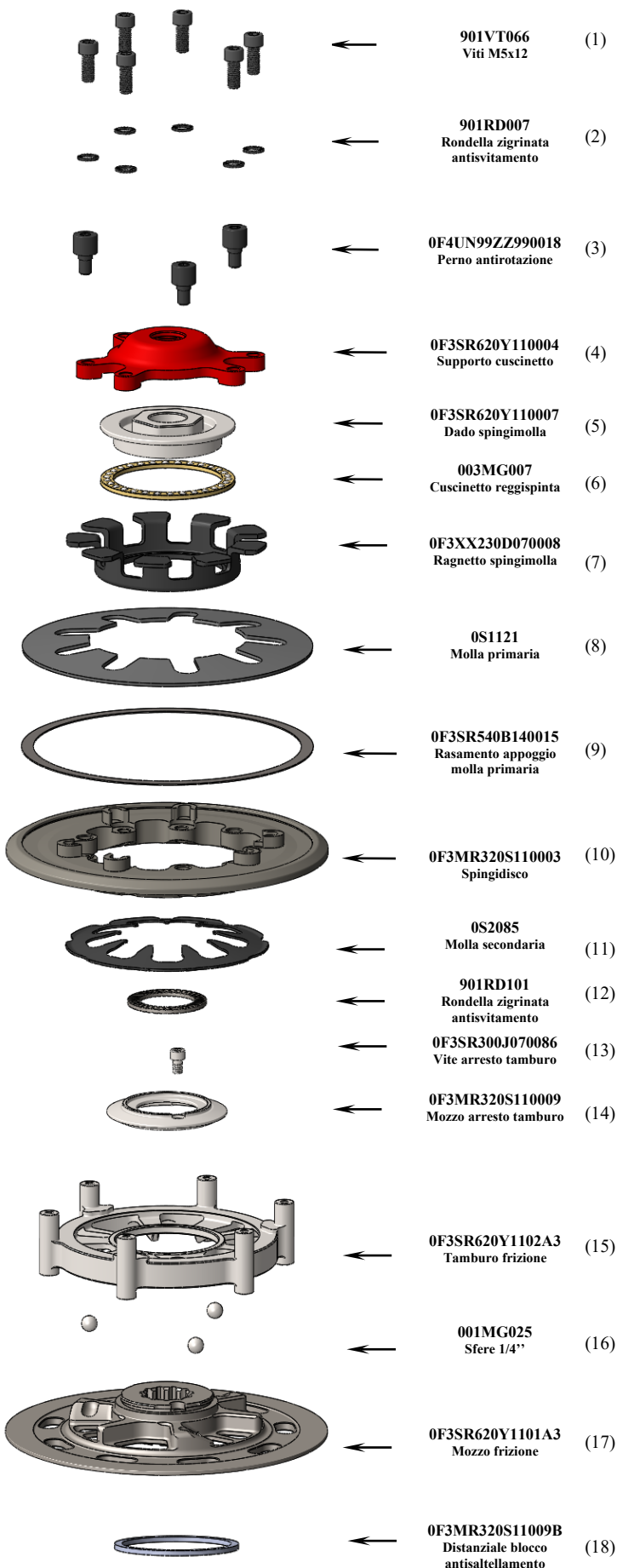


# 0F3SR620Y11A000 FYA-M171

# COMPRESSIVO FRIZIONE YAMAHA 450 YZF 2023

## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Il gruppo mozzo/tamburo, viene fornito pre-assemblato. **IN CASO DI NECESSITA'**, per eseguire una ispezione dello stato delle rampe, seguire la PROCEDURA SMONTAGGIO GRUPPO MOZZO/TAMBURO indicata più in basso.

Dopo aver rimosso il gruppo frizione originale, assicurarsi che il distanziale tra campana e mozzo rimanga inserito sull'albero primario, installare quindi il gruppo mozzo/tamburo.

Reinstallare i dischi originali secondo la sequenza indicata dal costruttore, avendo cura di eliminare i due dischi condotti (acciaio) di spessore 1 mm. L'altezza totale del pacco dischi deve risultare **27,4 ± 0.2 mm**.

Controllare che la vite fermo arresto tamburo (13) non sporga dalla superficie dell'arresto tamburo (14) su cui appoggerà la rondella zigrinata antisvitamento (12) e successivamente il dado spingimolla (5). Inserire la molla secondaria (11) nella propria sede all'interno del tamburo (15) aiutandosi con una piccola quantità di grasso.

Verificare che il rasamento molla primaria (9) sia ben inserito nella sede dello spingidisco (10). Inserire lo spingidisco (10) nelle proprie sedi sul tamburo (15).

Inserire la molla primaria (8) nella sede dello spingidisco (10). Premontare il gruppo arresto molla, quindi tenere il ragnetto spingimolla (7) con la guida cuscinetto (parte con la cava sfere) verso l'alto come illustrato e inserire il cuscinetto reggispinta (6) al suo interno.

Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno dello spingidisco (10), facendo in modo che le 9 alette del ragnetto spingimolla (7) vadano a sovrapporsi sulle 9 razze della molla (8).

Aiutandosi con una piccola quantità di grasso poggiare la rondella zigrinata Schnorr (12) con la parte convessa verso l'alto sul mozzo arresto tamburo (14) e successivamente inserire il dado (5). Avvitare il dado (5) sull'albero primario serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore del motore.

Si suggerisce di utilizzare la chiave specifica (UTL-0030), non presente nell'imballo, per bloccare lo spingidisco (10).

Posizionare il perno originale su cui è presente il cuscinetto assiale all'interno del foro dell'albero primario.

Posizionare il supporto cuscinetto (4) nell'apposita sede dello spingidisco (10) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissarlo con le sei viti (1) e le sei rondelle zigrinate (2) alla coppia di serraggio di 7 Nm.

**A montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto funzionamento.**

### PROCEDURA SMONTAGGIO GRUPPO MOZZO/TAMBURO

**ATTENZIONE: eseguire questa operazione solo dopo aver smontato la frizione dall'albero del cambio.** Rimuovere la vite fermo arresto tamburo (13), ruotare di 60° in senso orario l'arresto tamburo (14) e poi estrarlo. A questo punto è possibile separare mozzo (17), tamburo (15) e sfere (16).

**PER RIASSEMBLARE IL GRUPPO:** collocare le 3 sfere (16) al fondo delle scanalature del mozzo (17) applicando una piccola quantità di grasso, quindi posizionare il tamburo (15) sul mozzo (17) in posizione di riposo. Posizionare l'arresto tamburo (14) sul mozzo (17), allineando le sue tre alette con le relative sedi sul mozzo (17), poi ruotarlo sino ad allineare i fori tra i due pezzi, ed infine reinserire completamente la vite (13). **Verificare che l'arresto tamburo (14) sia correttamente bloccato sul mozzo (17) e che la vite (13) non sporga dalla superficie su cui appoggerà la rondella zigrinata antisvitamento (12) e il dado spingimolla (5).**

### PROCEDURA BLOCCO ANTISALTELLAMENTO

Questa procedura serve per bloccare la funzione di antisaltellamento. **ATTENZIONE: eseguire questa operazione solo dopo aver smontato la frizione dall'albero del cambio.** Rimuovere la vite fermo arresto tamburo (13), ruotare di 60° in senso orario l'arresto tamburo (14) e poi estrarlo.

Inserire il distanziale blocco antisaltellamento (18) nella sede del mozzo arresto tamburo (14). Posizionare l'arresto tamburo (14) sul mozzo (17), allineando le sue tre alette con le relative sedi sul mozzo (17), poi ruotarlo sino ad allineare i fori tra i due pezzi, ed infine reinserire completamente la vite (13). **Verificare che l'arresto tamburo (14) sia correttamente bloccato sul mozzo (17) e che la vite (13) non sporga dalla superficie su cui appoggerà la rondella zigrinata antisvitamento (12) e il dado spingimolla (5).**

### 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 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 detersivi a base acida. **Lavare sempre la moto fredda, mai calda.** Non utilizzare sgrassatori, 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 le lexan.

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

