

0F3SR620C140000

FYA-S070 COMPLESSIVO FRIZIONE EVOLUZIONE YAMAHA R6

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

-Esegui il premontaggio del gruppo mozzo:
Collocare le 6 sfere (001MG025), al fondo delle scanalature del mozzo (0F3SR620C14001C), applicando una piccola quantità di grasso.

Quindi fissare con una vite M6x1 il tamburo (0F3SR620C14002C) sul mozzo (0F3SR620C14001C) in posizione di riposo.

-Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.

**ATTENZIONE:
REINSTALLARE I DISCHI FRIZIONE DELLA FRIZIONE
ORIGINALE SEGUENDO LA CONFIGURAZIONE NEL
FOGLIO ALLEGATO.**

Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 40,3 mm.

N.B: Attenzione, se all'interno del pacco dischi originale sono presenti due anelli, non devono in alcun modo essere reinseriti, nel pacco dischi.

-Rimuovere la vite precedentemente montata.

-Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto tamburo (0F3SR620C140009) sul mozzo (0F3SR620C14001C).

-Inserire la rondella dentellata (901RD006) nella parte superiore del mozzo arresto tamburo (0F3SR620C140009), con la parte convessa verso l'alto.

-Montare la molla secondaria (0F3SR540B140006) nella propria sede all'interno del tamburo (0F3SR620C14002C) con una piccola quantità di grasso.

-Inserire lo spingidisco (0F3SR620C140003) nelle sedi sul tamburo (0F3SR620C14002C), all'interno dello spingidisco (0F3SR620C140003), inserire la molla Evoluzione Racing (003SUZ119).

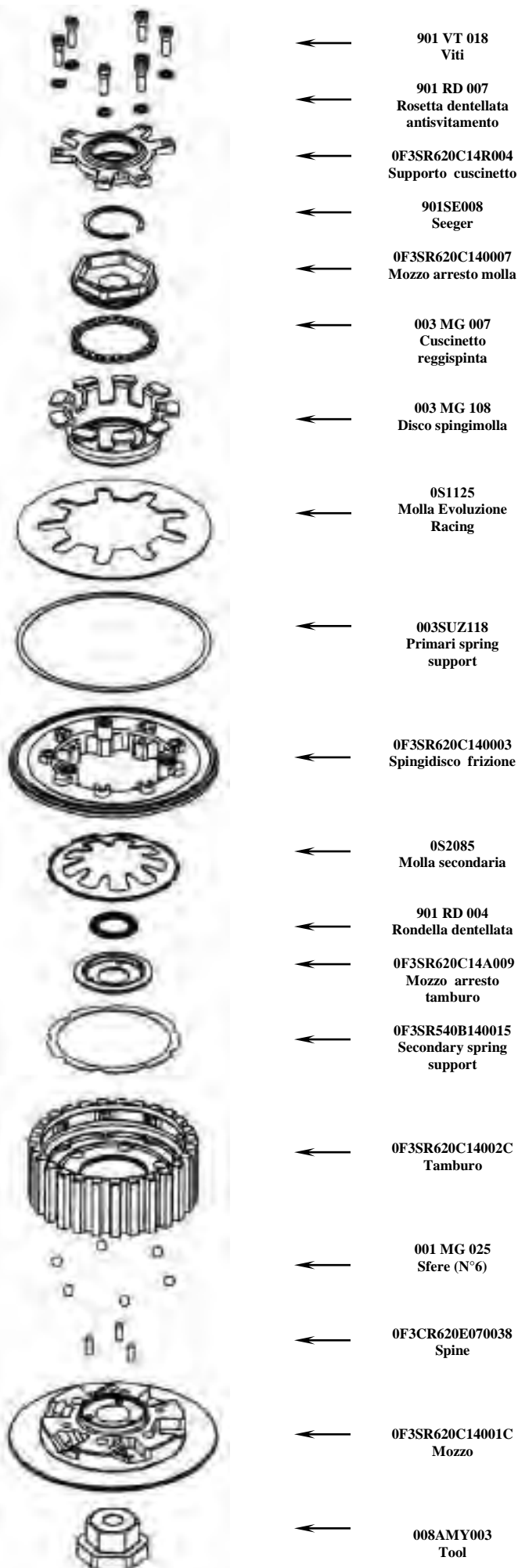
- All'interno della molla precedentemente montata inserire il disco spingimolla (003MG108) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato, e facendo in modo che le 9 alette vadano ad accavallarsi sulle 9 razze della molla (003SUZ119); inserire il cuscinetto reggispinta (003MG007) ed infine il mozzo arresto molla (0F3SR620C140007).

-Avvitare il mozzo arresto molla sull'albero primario, serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore. Avvalersi per il montaggio della chiave (008AMY003), inclusa nella confezione.

Premontare il supporto cuscinetto completo: montare il cuscinetto e l'asta a cremagliera (recuperati dalla frizione originale) inserendo tutto nella sede del supporto cuscinetto (0F3SR620C14R004).

-Posizionare il supporto cuscinetto (0F3SR620C14R004) nell'apposita sede dello spingidisco (0F3SR620C140003), facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature, inserire le sei rosette dentellate antisvitamento M5 (901RD007) all'interno delle sei viti (901VT018), applicare una piccola quantità di frena filetti medio sulle viti e serrarle a 2.3 N/m.

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 RAMPINI.

NORME PER LA CURA E PULIZIA DEL PRODOTTO

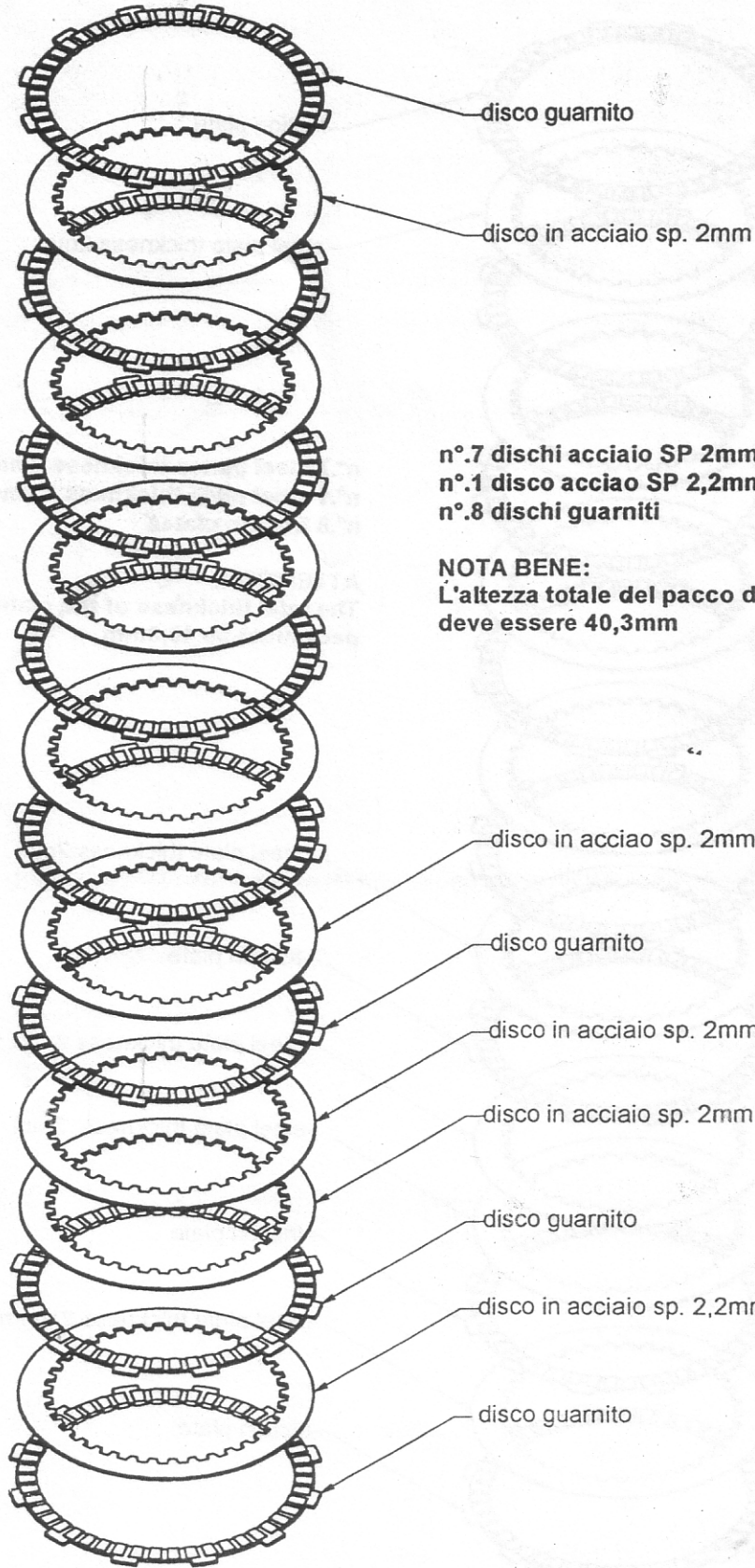
PARTI ANODIZZATE e/o LEXAN: NON USARE sulle parti anodizzate sia lucide che opache o sulle componenti in lexan alcun tipo di sgrassatore a base acida o alcalina. Usare esclusivamente saponi a base neutra.
Consigliamo di utilizzare un panno in microfibra o spugna sintetica morbida non abrasiva, umida 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



Verso spingidisco 0F3SR620C140003 ---->

<--- Verso mozzo 0F3SR620C14001C



n°.7 dischi acciaio SP 2mm
 n°.1 disco acciaio SP 2,2mm
 n°.8 dischi guarniti

NOTA BENE:
 L'altezza totale del pacco dischi
 deve essere 40,3mm

Modifiche

Data e firma redazione progetto (UT) 24/02/2006		Data e firma approvazione progetto (DG)		Scala (Scale)	Tratt.(Treat.)	Revisione del:	
Denominazione (Designation) Sequenza di montaggio pacco dischi frizione Yamaha R6			Mat. (Mat.)		Tratt.(Treat.)		Foglio (Sheet) A4
PPS n°.			Codice (Code)				

Quote senza indicazione di tolleranza: grado di precisione preciso UNI 5307. Riferimento istruzione di lavoro n.2
 Vietata la modifica, riproduzione, diffusione totale e/o parziale della tavola senza previa autorizzazione scritta della ditta STRADA srl. Disegno eseguito con CAD

0F3SR620C140000

FYA-S070

EVOLUZIONE YAMAHA R6 CLUTCH KIT

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

-Hub kit assembly:

put 6 spheres (001MG025), into hub grooves (0F3SR620C14001C), with some grease.

Fix with a M6x1 screw drum (0F3SR620C14002C) on hub (0F3SR620C14001C) in rest position.

-Insert hub kit on primary shaft.

ATTENTION:

INSTALL THE ORIGINAL PLATES PACK FOLLOWING THE CONFIGURATION IN THE OTHER SHEET.

Total thickness should be 40,3mm.

Attention! If in plates kit there are two rings, do not insert them into it absolutely.

-take the screw previously assembled off

-put the drum stopper hub (0F3SR540B140009) with some grease on hub (0F3SR540B14001C).

-Insert toothed washer (901RD006) in the upper part of drum stopper hub (0F3SR540B140009), with the convex part facing up.

-Assemble the secondary spring (0F3SR540B140006) into its seat into the drum (0F3SR540B14002C), with some grease.

-Insert pusher plate (0F3SR540B140003) into drum seats (0F3SR540B14002C), in pusher plate (0F3SR540B140003); insert Racing Evoluzione spring (003SUZ119).

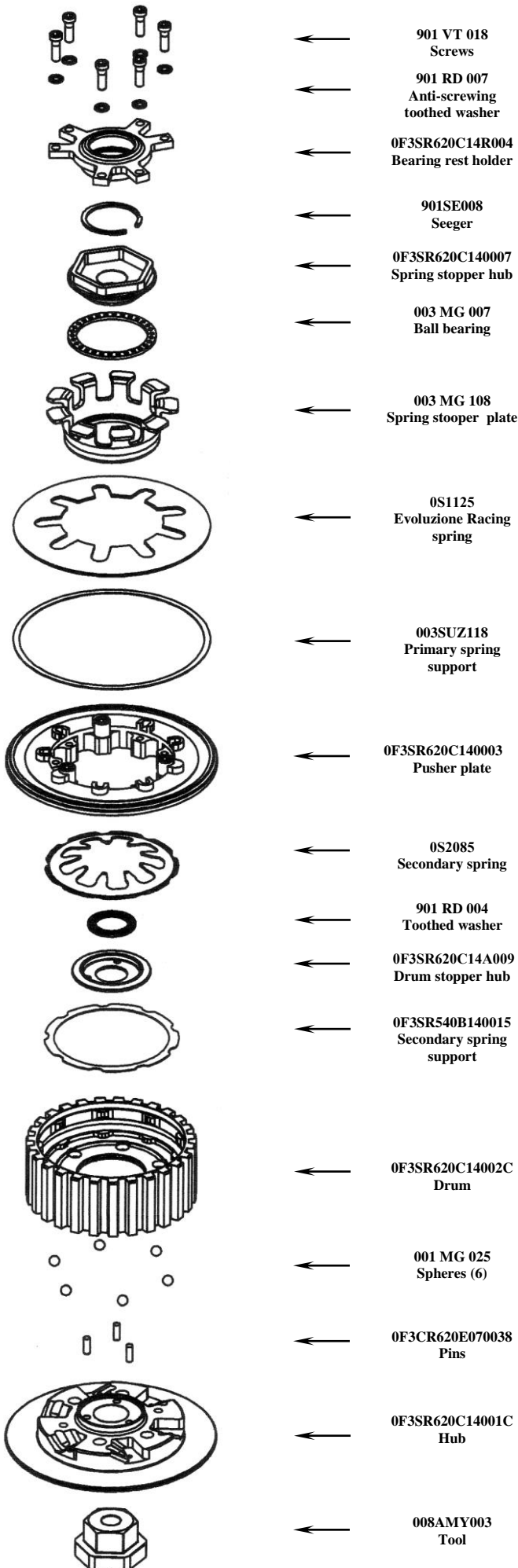
- Insert the pusher spring plate (003MG108) into the previously assembled spring keeping it with the shaped part of the bearing rest facing up as shown. Be careful that the 9 wings cross the spring 9 legs (0F3SR540B14005C); insert ball bearing (003MG007) and finally spring stopper hub (0F3SR540B140007).

-Screw spring stopper hub locking with the dynamometric key to the torque as suggested by the manufacturer. Use the assembling tool (008AMY003), included.

Assemble the bearing rest and original bearing pin holder into bearing rest holder seat (0F3SR540B14R004).

-Put bearing rest holder (0F3SR540B14R004) into its seat on pusher plate (0F3SR540B140003), insert 6 M5 anti-screwing toothed washers (901RD007) into 6 screws (901VT018), apply some grease on screws and lock.

NB: once completed assembly, operate again and again the clutch lever, check that pusher plate performs opening and closing movements correctly.



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

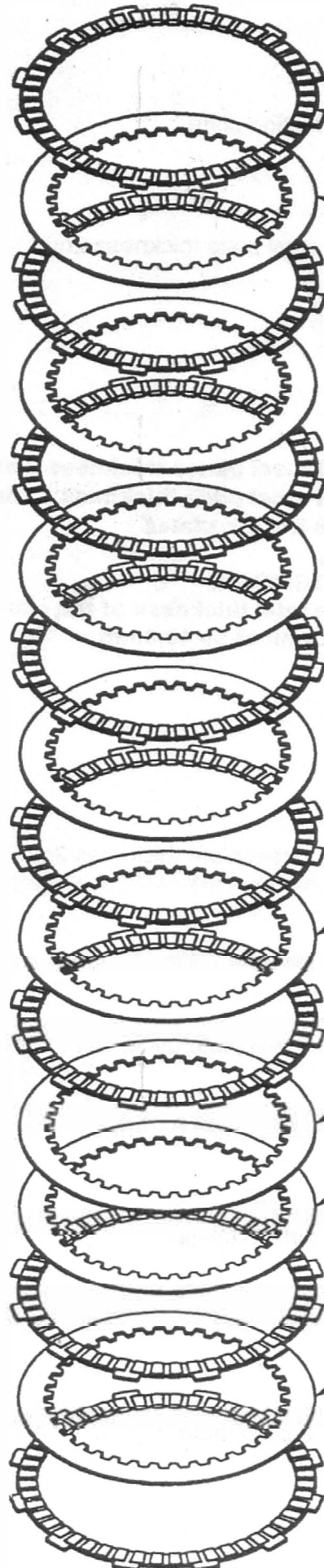




YAMAHA R6 FYA-S070 PLATE SET

TO PUSHER PLATE 0F3SR620C140003 ---->

<---- TO HUB 0F3SR620C14001C



Sintered Plate

Steel Plate sp. 2 mm

N° 7 steel plates SP 2 mm
N° 1 steel plate SP 2,2 mm
N° 8 sintered plates

Note:
Total thickness should
be 40,3 mm

Steel Plate sp. 2 mm

Sintered Plate

Steel Plate sp. 2 mm

Steel Plate sp. 2 mm

Sintered Plate

Steel Plate sp. 2 mm

Sintered Plate