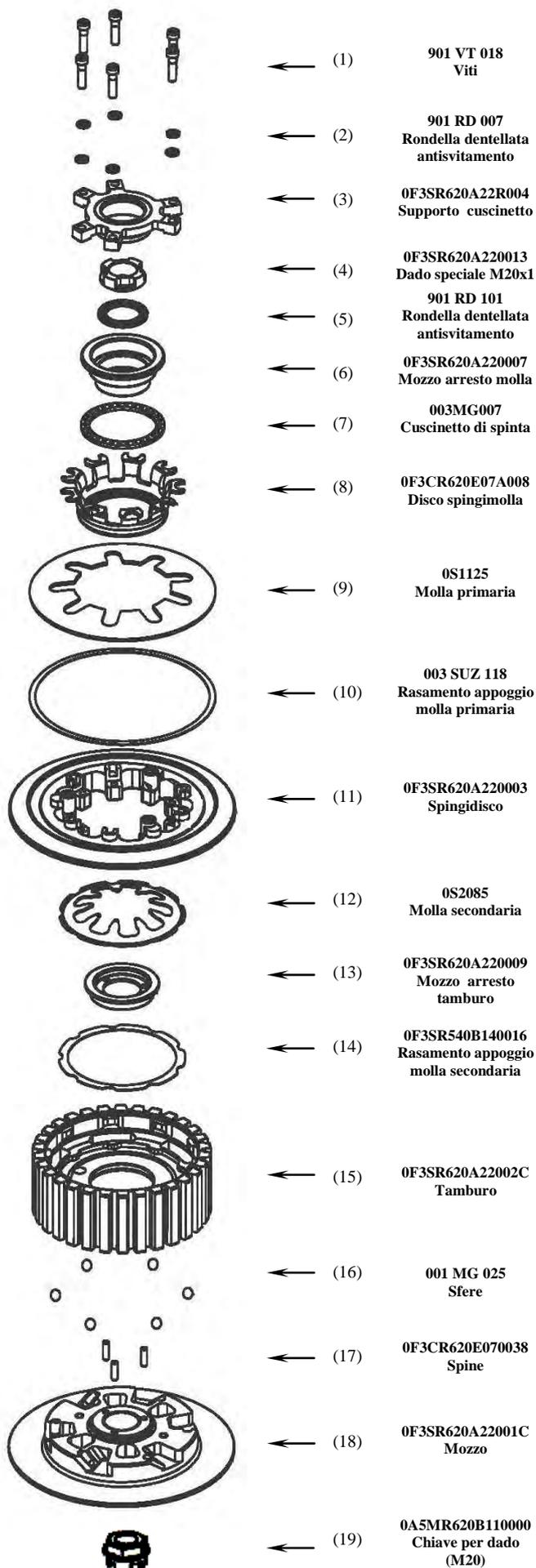


0F3SR620A220000**FYA-S090**

COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER YAMAHA R1 FINO AL 2003

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



- (1) 901 VT 018
Viti
- (2) 901 RD 007
Rondella dentellata
antisvitamento
- (3) 0F3SR620A22R004
Supporto cuscinetto
- (4) 0F3SR620A220013
Dado speciale M20x1
- (5) 901 RD 101
Rondella dentellata
antisvitamento
- (6) 0F3SR620A220007
Mozzo arresto molla
- (7) 003MG007
Cuscinetto di spinta
- (8) 0F3CR620E07A008
Disco spingimolla
- (9) 0S1125
Molla primaria
- (10) 003 SUZ 118
Rasamento appoggio
molla primaria
- (11) 0F3SR620A220003
Spingidisco
- (12) 0S2085
Molla secondaria
- (13) 0F3SR620A220009
Mozzo arresto
tamburo
- (14) 0F3SR540B140016
Rasamento appoggio
molla secondaria
- (15) 0F3SR620A22002C
Tamburo
- (16) 001 MG 025
Sfere
- (17) 0F3CR620E070038
Spine
- (18) 0F3SR620A22001C
Mozzo
- (19) 0A5MR620B110000
Chiave per dado
(M20)

Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: collocare le 6 sfere (16) al fondo delle scanalature del mozzo (18) applicando 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 di 37,5 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 (13) sul mozzo (18).

Inserire il rasamento appoggio molla secondaria (14) all'interno del tamburo (15).

Montare la molla secondaria (12) nella propria sede all'interno del tamburo (15) con una piccola quantità di grasso.

Inserire lo spingidisco (11) nelle proprie sedi sul tamburo (15) e collocare la molla primaria (9).

All'interno della molla precedentemente montata inserire il disco spingimolla (8) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato, facendo in modo che le 9 alette vadano ad accavallarsi sulle 9 razzette della molla (9). Inserire il cuscinetto di spinta (7) ed infine il mozzo arresto molla (6).

Avvitare il dado (4) sull'albero primario, serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore. Avvalersi per il montaggio della chiave (19) 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 (3).

Posizionare il supporto cuscinetto (3) nell'apposita sede dello spingidisco (11), facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature. Inserire le sei rondelle dentellate antisvitamento M5 (2) all'interno delle sei viti (1), 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 lo spingidisco compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

NORME DI SICUREZZA GENERALI

- IL PRESENTE FOGGIO 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 detersivi 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

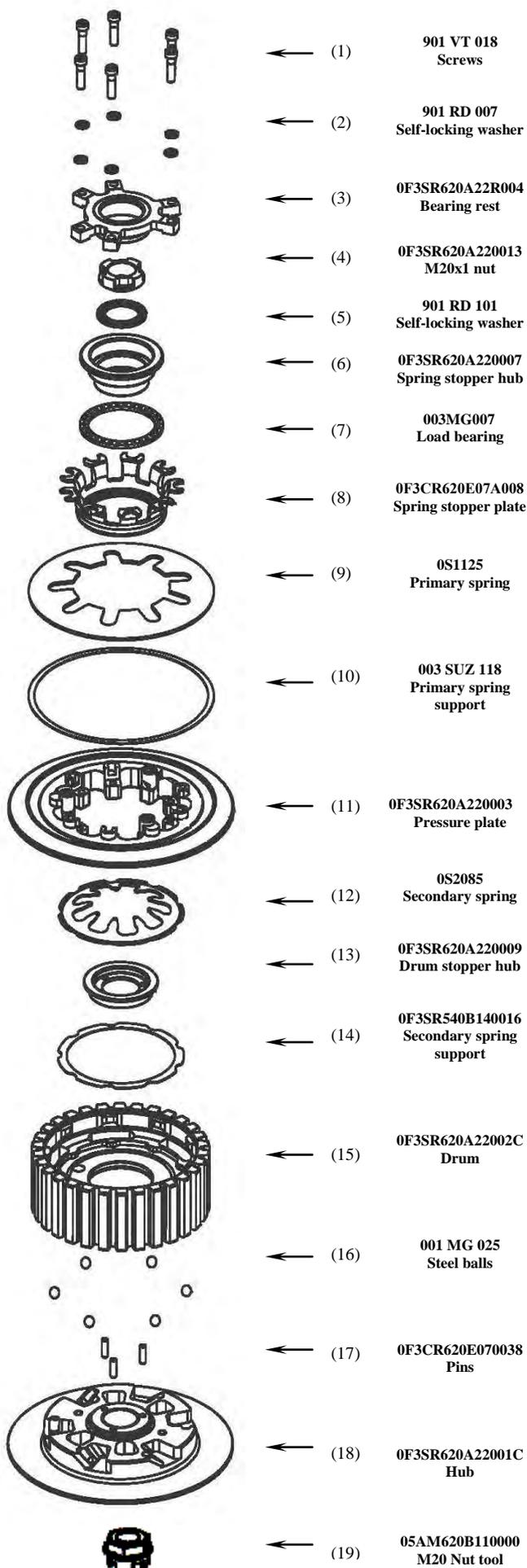


0F3SR620A220000

FYA-S090

SLIPPER CLUTCH FOR YAMAHA R1 up to 2003

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 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 37.5 mm.

N.B: if the original disc pack includes two rings, DO NOT use them.

Remove the previously mounted screw.

With a small amount of grease place the drum stopper hub (13) on the clutch hub (18).

Insert the secondary spring support (14) in the drum (15).

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

Insert the pressure plate (11) in the drum (15) and position the primary spring (9).

Insert the spring stopper group (8) into the previously mounted spring with the with the shaped part facing up as shown in the picture, making the 9 wings overlap the 9 tips of the spring (9).

Place the load bearing (7) and finally 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.

For the assembly please use the tool (19) 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 bearing rest (3) into the relevant opening of the pressure plate (11) taking care to correctly place it in the openings.

Place the 6 M5 self-locking washers (2) in the six screws (1), apply a small quantity of medium threadlock on the screws and lock them to 2.3 N/m.

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

