

## ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo:

Collocare le 6 sfere (16), al fondo delle scanalature del mozzo (17) applicando una piccola quantità di grasso.

Quindi fissare con una vite M6x1 il tamburo (14) sul mozzo (17) 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 42,4 mm.

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

Rimuovere la vite precedentemente montata.

Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto tamburo (12) sul mozzo (17) facendo in modo che i tre fori vadano a combaciare con le tre spine (15) inserite nel mozzo (17).

Inserire la rondella dentellata (11) nella parte superiore del mozzo arresto tamburo (12), con la parte convessa verso l'alto.

Inserire il rasamento appoggio molla secondaria (13) all'interno del tamburo (14).

Montare la molla secondaria (10) nella propria sede, all'interno del tamburo (14), con una piccola quantità di grasso.

Inserire lo spingidisco (9) nelle proprie sedi sul tamburo (14) all'interno dello spingidisco (9), inserire la molla Evoluzione Racing (7).

All'interno della molla precedentemente montata inserire il disco spingimolla (6) 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 razzette della molla (7); inserire il cuscinetto reggispinta (5) ed infine il mozzo arresto molla (4).

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 (18), 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 (9), facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature, inserire le sei rosette 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.

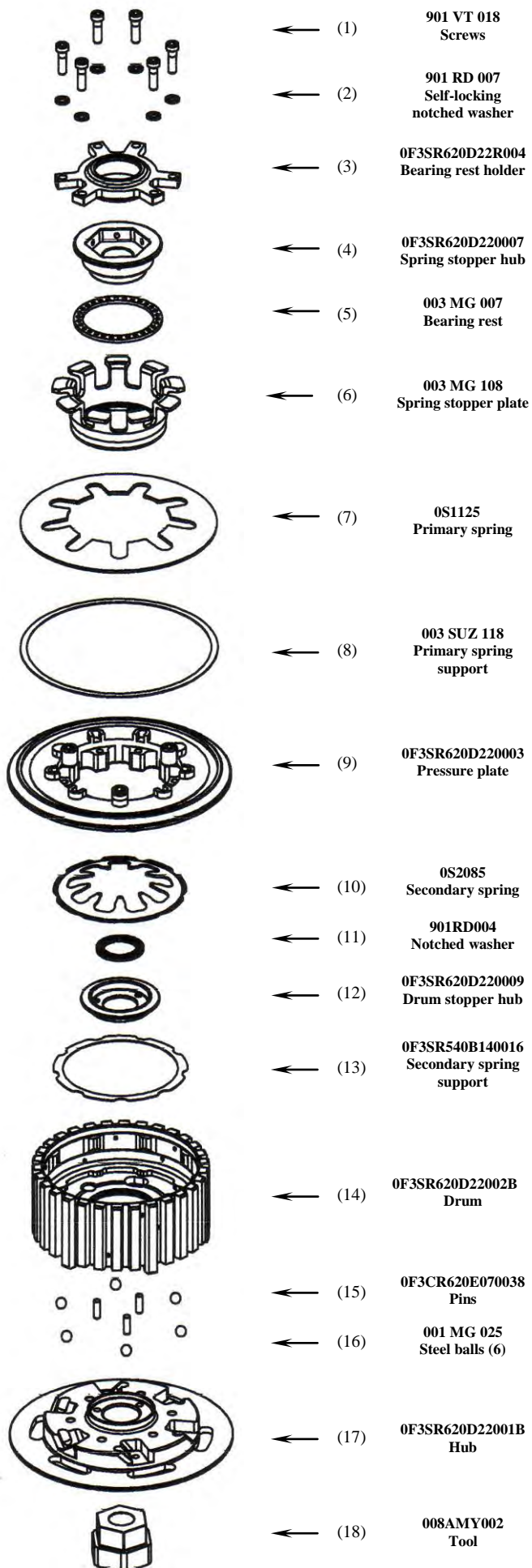
**NB: a montaggio ultimato, rimontare il carter ed attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto movimento di apertura e chiusura.**

## 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 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.

**0F3SR620D220000****FYA-S100****EVOLUZIONE YAMAHA R1-2004  
SLIPPER CLUTCH****ASSEMBLING INSTRUCTIONS**

Assemble the hub kit:

place steel balls (16), into hub sites (17), with some grease.  
Fix with a M6x1 screw drum (14) on hub (17) in rest position.  
Insert hub kit into main shaft.

Install original plates.

Total thickness of plates kit must be 42,4mm.

**N.B: Attention, if in original plates kit there are two rings, they should not be assembled into plates kit.**

Take the previously assembled screw off.

Put with some grease the drum stopper hub (12) on hub (17).  
Insert toothed washer (11) into the upper part of drum stopper  
hub (12), with the shaped part facing up, taking care to align the  
three holes with the three pins (15) inserted in the hub (17).  
Insert the secondary spring support (13) into the drum (14)  
housing.

Assemble secondary spring (10) in its seat, into the drum (14),  
with some grease.

Insert pusher plate (9) into drum seats (14), then insert  
Evoluzione racing spring (7).

Insert pusher spring plate (6) into the spring previously  
assembled keeping it with the bearing rest guide (dished part)  
facing up as shown making the 9 small wings cross the spring 9  
legs (7); insert bearing rest (5) and spring stopper hub (4).

Screw spring stopper hub on primary shaft locking with the  
dynamometric key to the couple suggested by the  
manufacturer. Use the special tool (18), included.

Assemble bearing rest completely: assemble bearing rest and  
original rod into the seat of bearing rest holder (3).

Place the bearing rest holder (3) into its seat on pusher plate  
(9), inserting it correctly into its grooves, insert 6 M5 anti-  
screwing toothed washers (2) into the 6 screws (1), using some  
grease on screws and lock them at 2.3 N/m.

**NB: once assembled, assemble the clutch cover and , pull and release the clutch lever, check that pressure plate performs correctly 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

