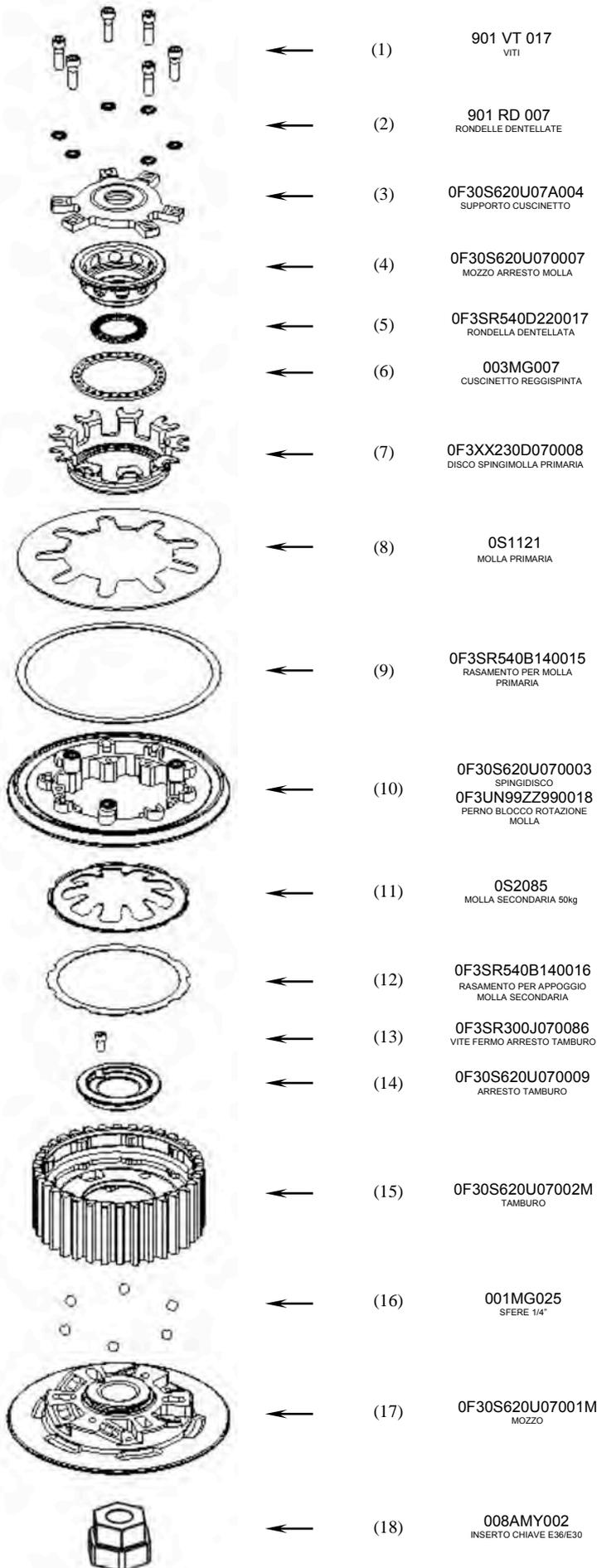


**0F30S620U07000M
FYA-S150**

**COMPLESSIVO FRIZIONE
ANTISALTELLAMENTO PER
YAMAHA R25 2015/2016**

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.

Inserire il gruppo mozzo/tamburo sull'albero primario.

Procedere con l'inserimento dei dischi frizione prelevandoli dal gruppo originale mantenendo la sequenza di montaggio della casa costruttrice, **senza più inserire i due rasamenti originali piano e conico di diametro inferiore rispetto ai dischi condotti e conduttori, assicurandosi che l'altezza totale del pacco dischi risulti 26 mm + 0,1-0,2 mm.**

Controllare che la vite fermo arresto tamburo (13) non sporga dalla superficie dell'arresto tamburo (14) su cui appoggerà il mozzo arresto molla (4). Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (12) sia ben inserito nella sede del tamburo (15). Inserire la molla secondaria (11) nella propria sede all'interno del tamburo (15) con una piccola quantità di grasso.

Verificare che il rasamento appoggio molla primaria (9) sia ben inserito nella sede dello spingidisco (10). Inserire lo spingidisco (10) facendo corrispondere la fresatura dei denti con la dentatura presente sul tamburo (15).

Inserire la molla primaria (8) nella sede dello spingidisco (10). Premontare il gruppo arresto molla: tenere il disco spingimolla (7) con la guida cuscinetto (parte con la cava sfere) verso l'alto, come illustrato, inserire il cuscinetto reggispinta (6) al suo interno ed infine il mozzo arresto molla (4). Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno dello spingidisco (10), facendo in modo che le 9 alette del disco spingimolla (7) vadano a sovrapporsi sulle 9 razze della molla (8).

Inserire la rondella dentellata (5) con la parte convessa verso l'alto e a seguire il mozzo arresto molla (4). Avvitare il mozzo arresto molla (4) sull'albero primario utilizzando la chiave (18) compresa nella confezione e serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore del veicolo. Si suggerisce inoltre di utilizzare la chiave specifica (UTL-0030), non presente nell'imballo, per bloccare lo spingidisco (10).

Premontare il supporto cuscinetto completo: inserire il cuscinetto ed il centratore dell'asta (recuperati dalla frizione originale) nella sede del supporto cuscinetto (3). Posizionare il supporto cuscinetto completo 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 antisvitamento (2).

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 di 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), disco inserimento e le sfere (16).

PER RIASSEMBLARE IL GRUPPO MOZZO/TAMBURO: collocare le 6 sfere (16) al fondo delle scanalature del mozzo (18) 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 il mozzo arresto molla (4).**

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

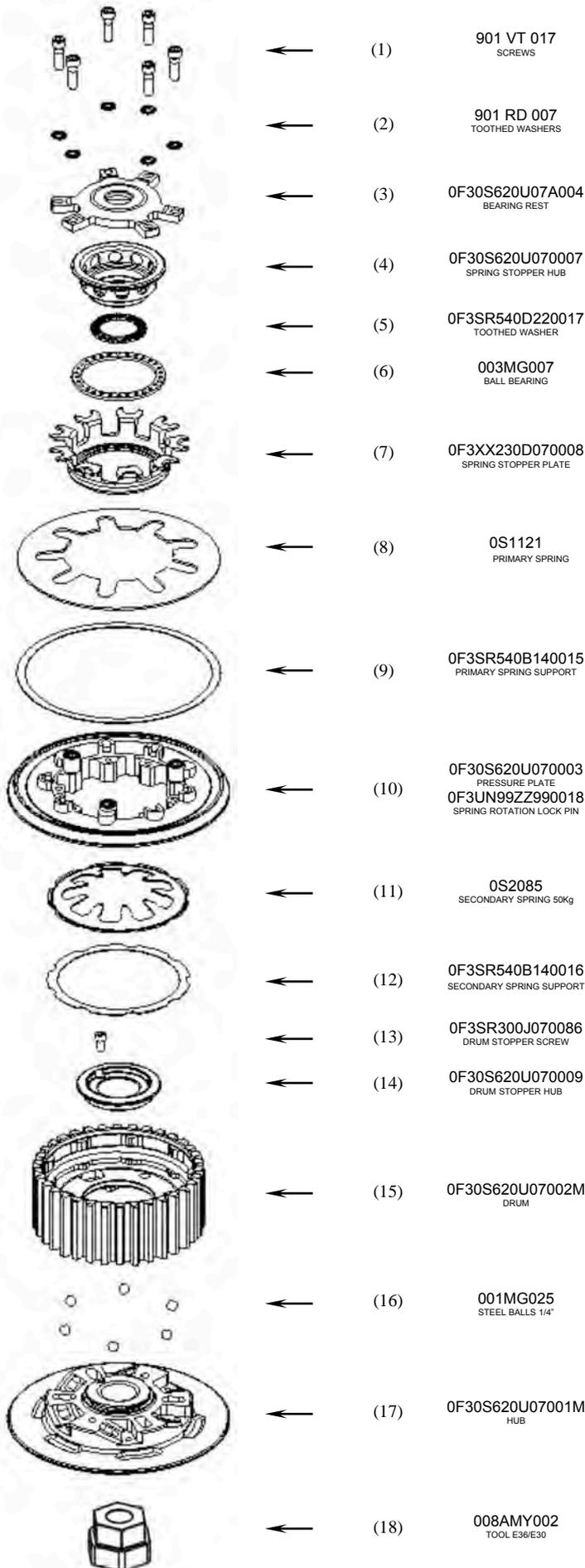
- PARTI ANODIZZATE** o LEXAN: NON USARE sulle parti anodizzate sia lucide che opache o sulle componenti in lexan alcun tipo di sgrassatore a base acida o alcalina. Usare esclusivamente saponi a base neutra.
- Consigliamo di utilizzare un panno in microfibra o spugna sintetica morbida non abrasiva, umida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



**0F30S620U07000M
FYA-S150**

**WET SLIPPER CLUTCH FOR
YAMAHA R25 2015/2016**

ASSEMBLY INSTRUCTIONS



- (1) 901 VT 017
SCREWS
- (2) 901 RD 007
TOOTHED WASHERS
- (3) 0F30S620U07A004
BEARING REST
- (4) 0F30S620U070007
SPRING STOPPER HUB
- (5) 0F3SR540D220017
TOOTHED WASHER
- (6) 003MG007
BALL BEARING
- (7) 0F3XX230D070008
SPRING STOPPER PLATE
- (8) OS1121
PRIMARY SPRING
- (9) 0F3SR540B140015
PRIMARY SPRING SUPPORT
- (10) 0F30S620U070003
PRESSURE PLATE
0F3UN99Z2990018
SPRING ROTATION LOCK PIN
- (11) OS2085
SECONDARY SPRING 50kg
- (12) 0F3SR540B140016
SECONDARY SPRING SUPPORT
- (13) 0F3SR300J070086
DRUM STOPPER SCREW
- (14) 0F30S620U070009
DRUM STOPPER HUB
- (15) 0F30S620U07002M
DRUM
- (16) 001MG025
STEEL BALLS 1/4"
- (17) 0F30S620U07001M
HUB
- (18) 008AMY002
TOOL E36/E30

The hub / drum unit comes pre-assembled. **IF NEEDED**, to perform an inspection of the state of the ramps, follow the HUB / DRUM UNIT DISASSEMBLY PROCEDURE indicated below. Insert the hub / drum unit on the primary shaft. Proceed with the insertion of the clutch discs by taking them from the original group while maintaining the assembly sequence of the manufacturer, **without inserting the two original flat and conical shims with a smaller diameter than the driven and conducting discs, making sure that the total height of the disc pack is 26 mm + 0.1-0.2 mm.**

Check that the drum stop screw (13) does not protrude from the surface of the drum stop (14) on which the spring stop hub (4) will rest. Check that the secondary spring support (12) is well inserted in the drum seat (15). Insert the secondary spring (11) in its seat inside the drum (15) with a small amount of grease.

Check that the primary spring support shim (9) is well inserted in the pressure plate seat (10). Insert the pressure plate (10) matching the milling of the teeth with the tothing on the drum (15).

Insert the primary spring (8) in the seat of the pressure plate (10). Pre-assemble the spring stop unit: hold the spring pusher disk (7) with the bearing guide (part with the ball groove) upwards, as shown, insert the thrust bearing (6) inside it and finally the spring stop hub (4). Insert the complete spring stop assembly inside the pressure plate (10), making sure that the 9 tabs of the spring pressure disc (7) overlap the 9 spokes of the spring (8).

Insert the toothed washer (5) with the convex part upwards and then the spring stop hub (4). Screw the spring stop hub (4) onto the primary shaft using the wrench (18) included in the package and tightening with the torque wrench to the torque recommended by the vehicle manufacturer. It is also suggested to use the specific key (UTL-0030), not present in the packaging, to lock the pressure plate (10).

Pre-assemble the complete bearing support: insert the bearing and the rod centering device (recovered from the original clutch) in the bearing support seat (3). Place the complete bearing support in the appropriate seat of the pressure plate (10) making sure to insert it correctly in the respective grooves and secure it with the six screws (1) and the six anti-unscrewing washers (2).

When assembly is complete, repeatedly activate the clutch lever, checking that it functions correctly.

HUB / DRUM UNIT DISASSEMBLY PROCEDURE

ATTENTION: perform this operation only after removing the clutch from the gear shaft. Remove the drum stop screw (13), rotate the drum stop (14) clockwise by 60° and then extract it. At this point it is possible to separate the hub (17), drum (15), insert disc and balls (16).

TO REASSEMBLE THE HUB / DRUM: place the 6 balls (16) at the bottom of the hub grooves (18) applying a small amount of grease, then place the drum (15) on the hub (17) in the rest position. Position the drum stop (14) on the hub (17), aligning its three fins with the relative seats on the hub (17), then rotate it until the holes between the two pieces are aligned, and finally reinsert the screw (13) completely.

Check that the drum stop (14) is correctly locked on the hub (17) and that the screw (13) does not protrude from the surface on which the spring stop hub (4) will rest.

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.

