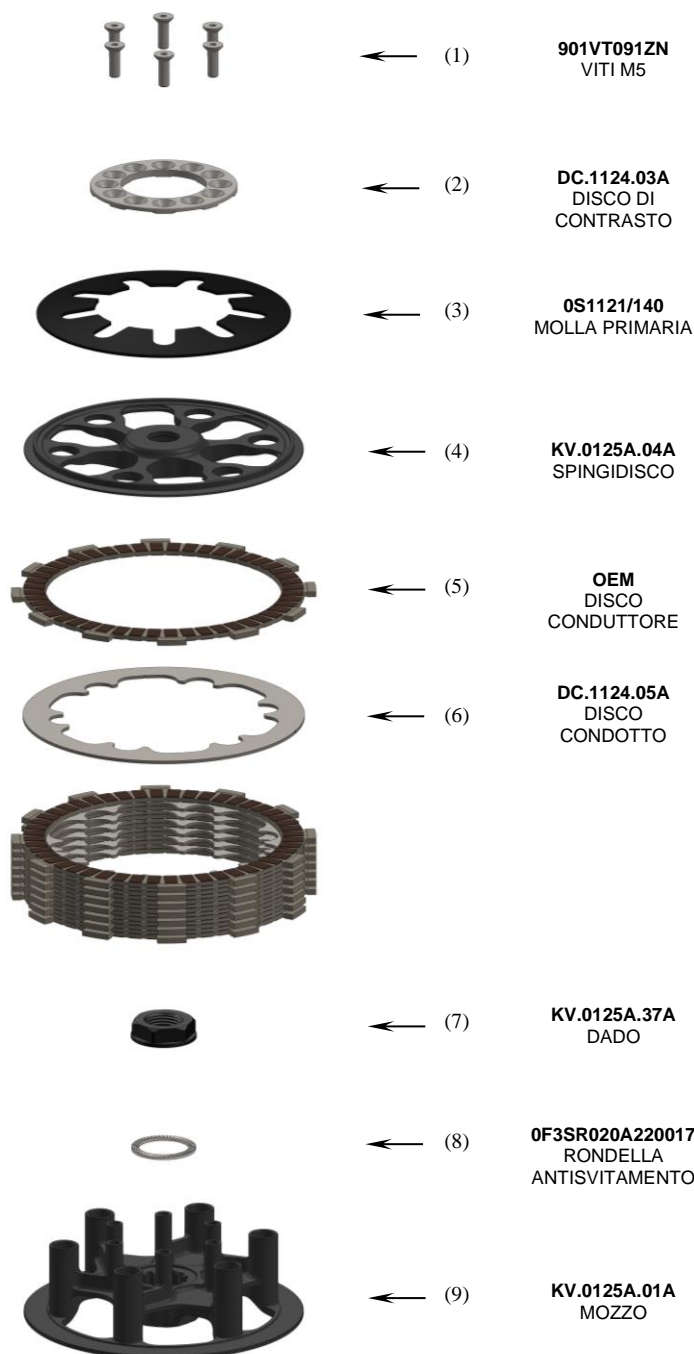


KV.0125A.00A KKV-020

FRIZIONE CLG OFFROAD KOVE EX 450 GEN.2 4T (2025)

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Il funzionamento della frizione è strettamente correlato all'altezza del pacco dischi. È necessario dunque misurare il pacco dischi prima del montaggio. Dalla frizione originale prelevare solo i dischi conduttori, quindi assemblare il pacco dischi utilizzando i dischi condotti (6) forniti nella confezione ed effettuare la misurazione.
L'altezza totale del pacco dischi deve risultare pari a 32.9 ± 0.2 mm.

Inserire quindi il mozzo (9) sull'albero primario, in battuta sul distanziale originale presente superiormente alla campana.
Posizionare la rondella dentellata antisvitamento (8) sul mozzo (9) e avvitare il dado (7) alla coppia di serraggio prescritta dal costruttore del motore.
Si suggerisce inoltre di utilizzare la chiave specifica (UTL-0090), non presente nell'imballo per bloccare il mozzo (9).
Installare il pacco dischi sul mozzo (9), iniziando con un disco conduttore (5) e alternando i dischi successivi fino all'ultimo disco conduttore (5).
Non installare l'anello judder spring (anello conico) e il rasamento accoppiato, situati all'interno del disco a fascia stretta, se presenti nella frizione originale.

Installare quindi il gruppo originale col cuscinetto reggispinga del comando di alzata della frizione all'interno del foro dell'albero primario.
Posizionare quindi lo spingidisco (4) sul pacco dischi appena montato assicurandosi di far combaciare i 6 fori presenti sullo spingidisco (4) con le 6 colonnette del mozzo (9). Installare quindi la molla a tazza (3).
Installare il disco di contrasto (2). Il disco di contrasto (2) è anche un organo di regolazione del precarico della molla (3). Assicurarsi di posizionarlo poggiandolo sulle torrette del mozzo (9) in corrispondenza dei fori più alti (FORO 1), in modo da avere il corretto precarico della molla (3). Può essere ruotato e quindi poggiato sulle torrette in corrispondenza dei fori più bassi nel momento in cui il pacco dischi risulta più basso rispetto al nominale di almeno 0,2 mm (FORO 2) o di almeno 0,4 mm (FORO 3).
Avvitare quindi le viti (1) serrando con chiave dinamometrica alla coppia massima di 8 Nm.

A montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto funzionamento, osservando il distacco dello spingidisco dal pacco dischi sottostante.

Reinstallare il carter e regolare, dall'apposito registro, il gioco frizione che dovrà essere pari a quello previsto dal costruttore.
Buon divertimento!

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 TAGlienti: 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.

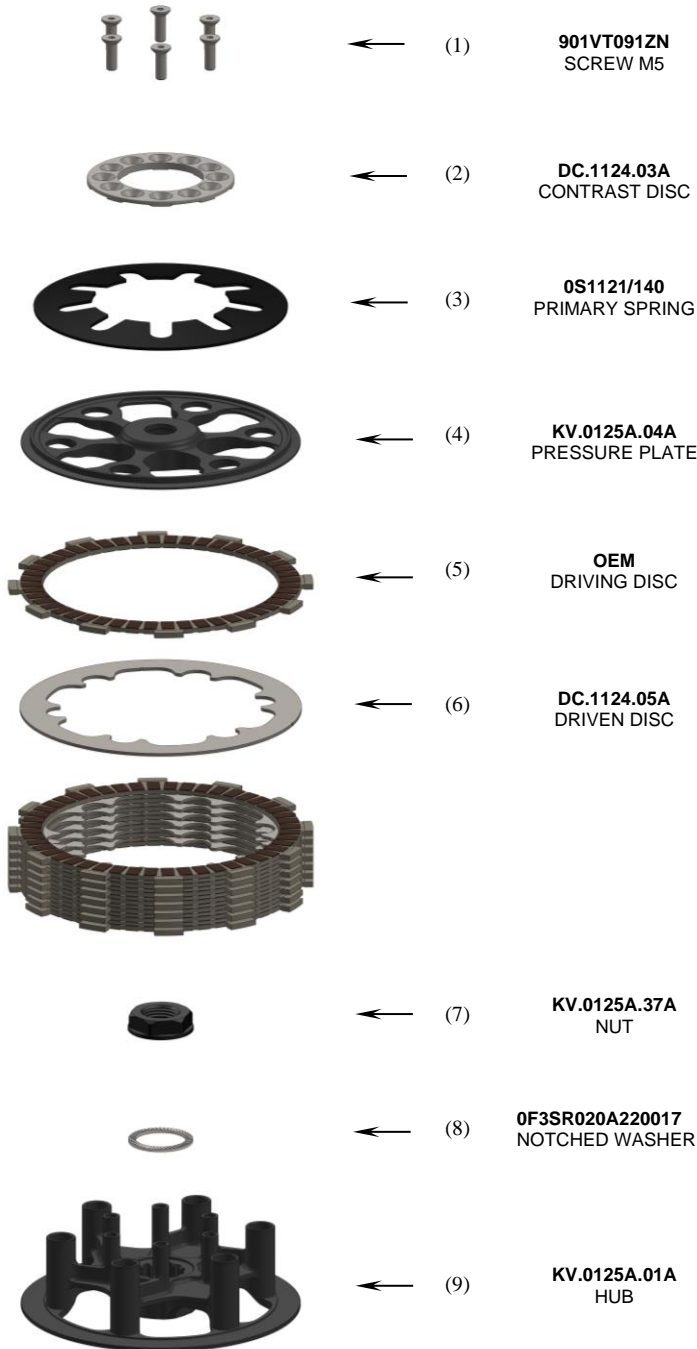
STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



KV.0125A.00A XKV-020

CLG OFFROAD CLUTCH KOVE EX 450 GEN.2 4T (2025)

MOUNTING INSTRUCTION



The operation of the clutch is closely related to the height of the disc pack. It is therefore necessary to measure the discs set before mounting. From the original clutch take only the driving discs, then assemble the disc pack using the driven discs (6) supplied in the package and take the measurement. The total height of the disc pack must be equal to **32.9 ± 0.2 mm**.

Then insert the hub (9) on the primary shaft, bringing it above the original spacer present above the bell. Place the notched washer (8) on the hub (9) and screw the nut (7) to the tightening torque prescribed by the engine manufacturer.

To lock the hub (9) we suggest to use the specific tool (UTL-0090) (not included).

Install the disk pack on the hub (9), starting with a driving disk (5) and alternating the subsequent disc up to the last driving disc (5).

Do not install the judder spring ring (conical ring) and the coupled shim if present in the stock clutch.

Then install the original assembly with the thrust bearing of the clutch lift control inside the hole in the main shaft.

Then place the pressure plate (4) on the disc pack just assembled ensuring that the 6 holes on the pressure plate (4) align with the 6 pins on the hub (9). Next install the cup spring (3).

Install the contrast disc (2). The contrast disc (2) is also a spring preload adjustment member (3). Make sure to position it by resting it on the hub turrets (9) in correspondence with the highest holes (HOLES 1), in order to have the correct spring preload (3). It can be rotated and then placed on the turrets at the lowest holes when the disc pack is lower than the nominal by at least 0,2 mm (HOLES 2) or at least 0,4 mm (HOLES 3).

Then screw the screws (1) tightening with a torque wrench to a maximum torque of 8 Nm.

**When the assembly is completed, repeatedly activate the clutch lever, checking that it works correctly.
Good fun!**

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

