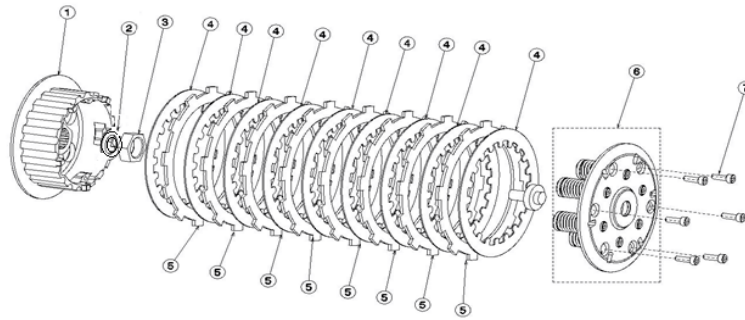


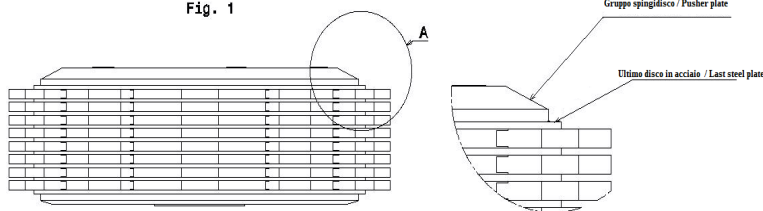
## Istruzioni di montaggio KXF 450 (KW.0117.00A)



**Attenzione:** Il lavoro di montaggio deve essere eseguito solamente da personale autorizzato dotato di protezioni antinfortunistiche. Il funzionamento della frizione è strettamente correlato all'altezza del pacco dischi. E' necessario misurare il pacco dischi prima del montaggio. La misura nominale dovrà essere di 34.8 mm (MAX 35 mm e MIN 34.6 mm). I dischi d'attrito saranno da sostituire se la misura si discosta dalla misura precedentemente fornita.

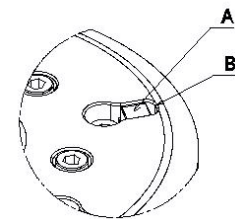
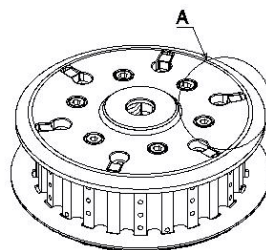
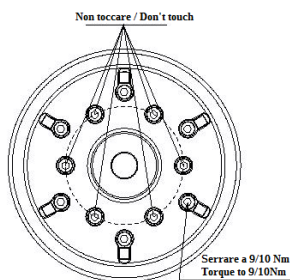
1. Innestare il tamburo (1) sopra la rondella/distanziale originale posizionata superiormente alla campana.
2. Innestare la rondella a tazza originale spessore 3mm (2). Serrare il dado (3) di chiusura della frizione alla coppia di serraggio prescritta dalla casa costruttrice ( 90Nm).
3. Inserire un disco in acciaio (4) nel tamburo , il disco in acciaio deve essere il primo in fondo a contatto col piano di appoggio del tamburo stesso.
4. Inserire alternativamente i dischi di attrito originali ( 5 ) e i dischi in acciaio ( 4 ) ( il primo e l'ultimo disco inserito devono essere in acciaio).
5. Non installate i judder spring ( piccole molle a tazza ) se la vostra frizione originale ne è fornita.
6. Inserire il gruppo col cuscinetto reggispinta del comando di alzata della frizione dentro il foro centrale dell'albero del cambio.

Fig. 1



7. Installare il Gruppo Spingidisco (6) ( completamente preassemblato con molle racing ) sopra all'ultimo disco in acciaio. Fate attenzione che i particolari A entrino nelle asole B, guardate la foto sotto. Prima di serrare le brugole ( 7 ) fate attenzione che lo spingidisco sia in posizione corretta e che aderisca all'ultimo disco in acciaio. (Fig. 1).Inserite le brugole fornite (8). Serrate le viti a mano in maniera alternata, con coppia di chiusura di 9Nm. Una volta a contatto tutte le brugole, ricontrollate il serraggio. Per un controllo finale, tirate la leva frizione. Il Gruppo Spingidisco si dovrà muovere assialmente liberando il pacco dischi. Ora la frizione è installata correttamente.

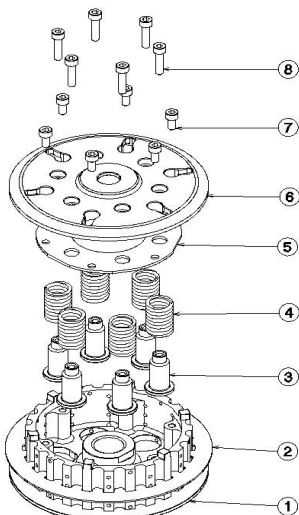
8. Reinstallate il carter.
9. Regolate la leva frizione con il comando al manubrio in maniera tale da lasciare lo stesso gioco che aveva la frizione originale. **Attenzione:** assicuratevi che la moto sia in folle prima di avviarla. Per ogni eventuale dubbio guardare i video di montaggio sul sito [www.stm.to.it](http://www.stm.to.it)



**PRODOTTO TOTALMENTE IN ITALIA**

### Codici identificativi parti / Parts list

1. KW.0117.02A
2. HN.0116.05A
3. HN.0117.06A
4. HN.0117.09A
5. HN.0117.03A
6. KW.0117.04A
7. M5 X 25
8. M5 X 15

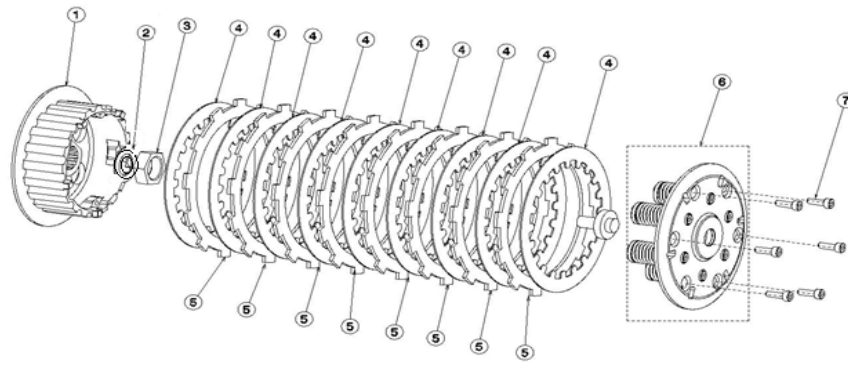


#### NORME DI SICUREZZA GENERALI

-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.

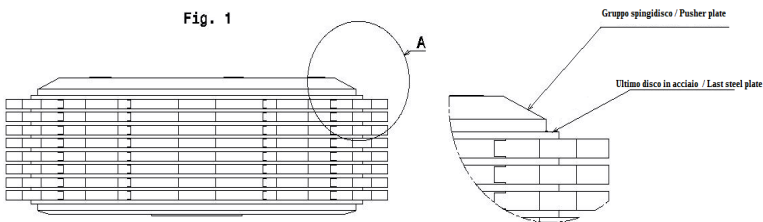


## KXF 450 (KW.0117.00A) ASSEMBLY INSTRUCTIONS



**Warning:** The assembly procedure must only be carried out by authorized personnel safeguards equipped. The operation of the clutch is closely related to the height of the plate set. It is necessary to measure the plate set before assembly. Rated measurement must be 34.8 mm ( MAX 35 mm and MIN 34.6 mm). Plate set must be replaced if measurements are not correct.

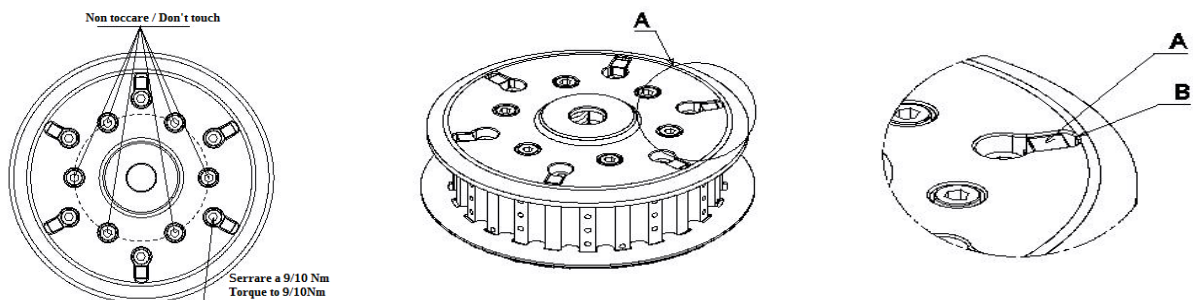
1. Insert the drum (1) above the original washer placed above the basket.
2. Insert OEM washer 3mm thickness(2). Tighten the nut (3) locking to the torque suggested by the manufacturer ( 90Nm).
3. Insert a steel plate (4) on the drum , steel plate must be the first one close to the drum surface.
4. Alternately insert OEM friction/organic plates ( 5 ) and steel plates ( 4 ) ( first and last plate must be steel plates).
5. If the OEM clutch is judder springs equipped, Do not insert them.
6. Insert the thrust bearing inside the hole of the shaft.
7. Insert the pusher plate (6) ( totally pre-assembled with springs ) above the last steel plate. Please pay attention that items A enter in the slots B, Please check below pic. Before tightening the socket screws (7) make sure that the pressure plate is in the correct position and it sticks to last steel plate. (Fig. 1).Insert supplied socket screws (8). Tighten the screws by hand alternately, locking to torque of 9Nm.



After tighten all screws, please check the tightening again. Once the mounting operations are completed, operate the clutch lever to check that pressure plate correctly activate the clutch opening and closing.

8. Reinstall the crank case.
9. Adjust the clutch lever with the handlebar control in order to obtain the same leverage of the original clutch.

### **PATENTED CLUTCH TOTALLY MADE IN ITALY**



#### 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.
- 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.
- STM ITALY SRL PRODUCTS ARE EXCLUSIVELY INTENDED FOR COMPETITION, NOT SUITABLE ON MOTORBIKES ON PUBLIC ROADS.
- 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.