

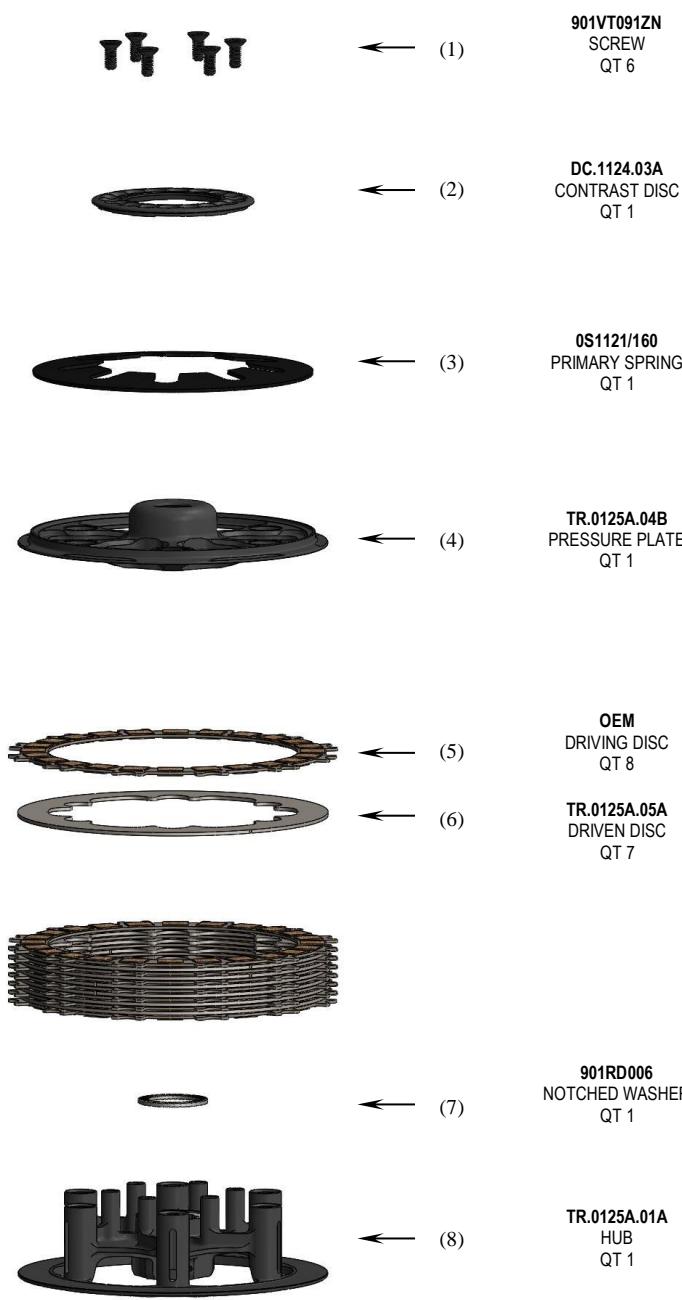
TR.0125A.000

XTR-020

CLG OFFROAD CLUTCH

TRIUMPH TF450RC

MOUNTING INSTRUCTION



The assembly procedure must be carried out by specialized personnel.
The operation of the clutch is closely related to the height of the disc pack. It is therefore necessary to measure the disc pack before mounting.
From the original clutch take only the driving discs (5), 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 **28,9 ± 0,2 mm**.
Next, insert the hub (8) onto the primary shaft, positioning it above the original spacer located above the bell. Place the notched washer (7) on the hub (8) and screw on the original nut, tightening it to the torque prescribed by the engine manufacturer, we recommend using the UTL-0090 wrench to keep the hub (8) locked (tool not supplied in the packaging).

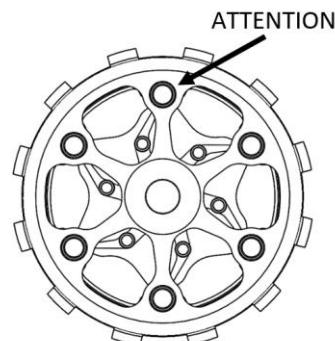
Install the disc pack on the hub (8), starting with a driving disc (5), and alternate with the subsequent discs until you reach the last driving disc (5). Do not install the judder spring ring (conical ring) or the shim if they are present in the standard clutch.

Then, install the original clutch push pin into the hole of the primary shaft.

Then position the pressure plate (4) on the newly mounted disc pack, paying particular attention to correctly align the pressure plate with respect to the hub and keeping the code written on the pressure plate (4) visible to the operator.

The larger diameter holes on the pressure plate (4) must coincide with the columns on the hub (8) as shown in the following image.

ATTENTION if this assembly is not carried out correctly, breakages or malfunctions could occur.



Position the primary spring (3) in the seat on the pressure plate (4). Then install the contrast disc (2) keeping the code writing visible to the operator.

The contrast disc (2) is also a spring preload adjustment member (3). Make sure to position it by resting it on the hub turrets (8) in correspondence with the highest holes (Position 1), so as to have the correct spring preload (3).

It can be rotated and then placed on the turrets in correspondence with the lowest holes when the disc pack is lower than the nominal by at least 0.2 mm (Position 2) or at least 0.4 mm (Position 3).

Tighten the screws (1) evenly, tightening with a torque wrench to a maximum torque of 8 Nm.

ATTENTION if this assembly is not carried out correctly, breakages or malfunctions could occur.

ATTENTION: It is recommended to bleed the actuation system to ensure the clutch works correctly.

Once assembly is complete, repeatedly activate the clutch lever, checking that it works correctly, observing the detachment of the pressure plate from the disc pack underneath.

Reinstall the clutch cover and adjust the clutch lever play using the appropriate register, which must be equal to that specified by the manufacturer.

Have fun!

GENERAL SAFETY REGULATIONS

- IN THIS SHEET ARE REPORTED THE DIRECTIONS TO PERFORM CORRECTLY THE CLUTCH ASSEMBLY AND OPERATION.
THESE DIRECTIONS ARE NOT A NOTICE, TO INTRODUCE ANY TECHNICAL CHANGE WHENEVER DEEMED IT TO BE NECESSARY TO IMPROVE FUNCTION AND QUALITY OF THE PRODUCTS.
STM ITALY PRODUCTS ARE EXCLUSIVELY INTENDED FOR COMPETITION,
NOT AVAILABLE ON MOTORCYCLES ON PUBLIC ROADS.
ASSEMBLY OPERATIONS MUST BE PERFORMED BY A SKILLED TECHNICIAN AND MUST BE SCRUPULOUSLY OBSERVED.
IT IS RECOMMENDED TO MAKE A COMPLETE INSPECTION OF THE MOTORCYCLE COMPONENTS, IN ORDER TO VERIFY THE POSSIBLE PRESENCE OF FAULTS OR ANOMALIES ON THE VEHICLE.
INSURE 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.
DO NOT USE 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.

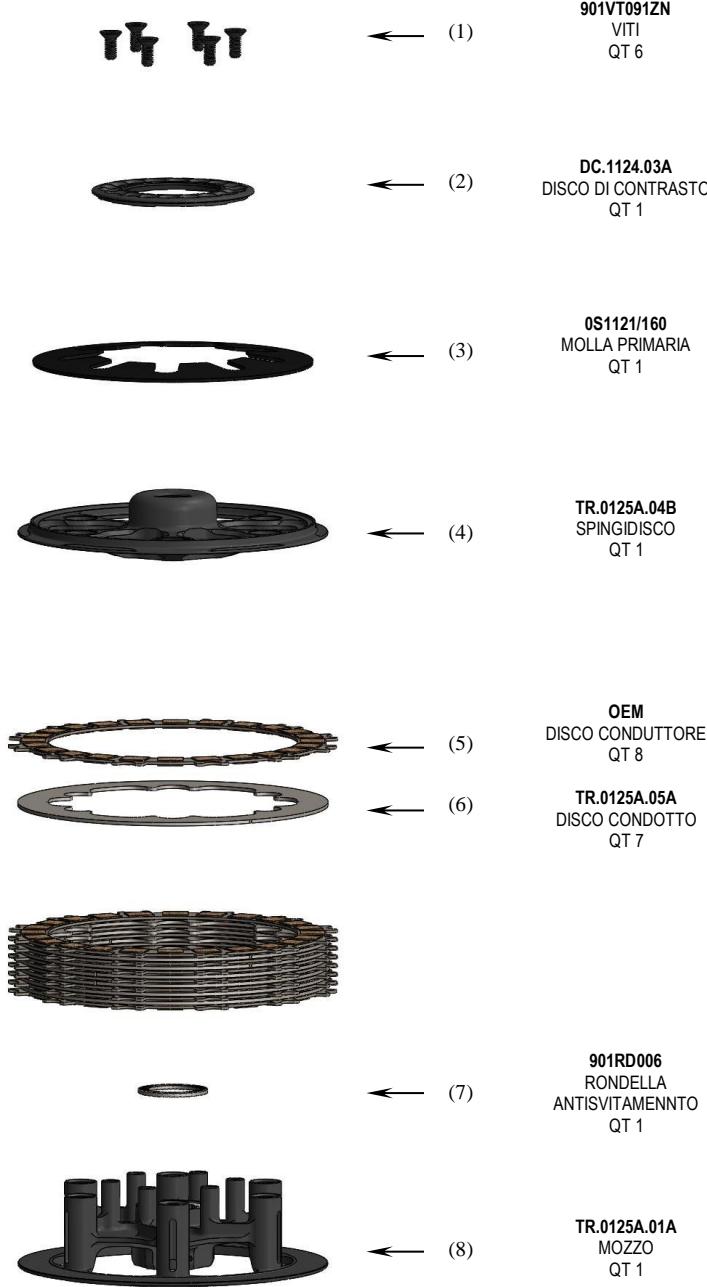
TR.0125A.000

XTR-020

FRIZIONE CLG OFFROAD

TRIUMPH TF450RC

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



La procedura di montaggio deve essere effettuata da personale specializzato.

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 (5), 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 **28,9 ± 0,2 mm**.

Inserire quindi il mozzo (8) sull'albero primario, in battuta sul distanziale originale presente superiormente alla campana.

Posizionare la rondella dentellata antisvitamento (7) sul mozzo (8) e avvitare il dado originale alla coppia di serraggio prescritta dal costruttore del motore, si consiglia di utilizzare la chiave UTL-0090 per tenere bloccato il mozzo (8) (utensile non fornito nella confezione).

Installare il pacco dischi sul mozzo (8), 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, se presenti nella frizione di serie.

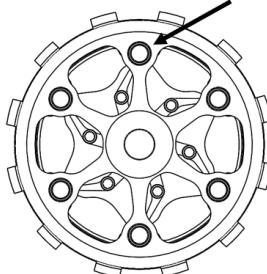
Installare quindi il perno di spinta della frizione originale all'interno del foro dell'albero primario.

Posizionare quindi lo spingidisco (4) sul pacco dischi appena montato facendo particolare attenzione ad allineare correttamente lo spingidisco rispetto al mozzo e tenendo la scritta del codice presente sullo spingidisco (4) visibile all'operatore.

I fori di diametro maggiore sullo spingidisco (4) devono coincidere con le colonnette presenti sul mozzo (8) come rappresentato nell'immagine seguente.

ATTENZIONE se questo montaggio non viene eseguito correttamente si potrebbero verificare rotture o malfunzionamenti.

ATTENZIONE



Posizionare quindi lo spingidisco (4) sul pacco dischi appena montato e successivamente la molla a tazza (3).

Installare quindi il disco di contrasto (2) tenendo la scritta del codice visibile all'operatore.

Il disco di contrasto (2) è anche un organo di regolazione del precarico della molla (3).

Assicurarsi di posizionarlo poggiandolo sulle torrette del mozzo (8) in corrispondenza dei fori più alti (Posizione 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 (Posizione 2) o di almeno 0,4 mm (Posizione 3). Avvitare uniformemente le viti (1) serrando con chiave dinamometrica alla coppia massima di 8 Nm.

ATTENZIONE se questo montaggio non viene eseguito correttamente si potrebbero verificare rotture o malfunzionamenti.

ATTENZIONE: Si consiglia di effettuare lo spurgio dell'impianto di attuazione per garantire il corretto funzionamento della frizione.

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 STUA SI SERVIA IL DIRITTO DI APPORTARE MODIFICHE IN QUALSIASI MOMENTO AL PRODOTTO SENZA ALCUN OBBLIGO DI AGGIORNAMENTO.
I PRODOTTI STUA SONO SINTESI E SONO ESCLUSIVI PER LE COMPETIZIONI, POSSONO ESSERE UTILIZZATI SOLAMENTE IN RISTA.
LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO DEVONO ESSERE ESEGUITE SOLAMENTE OSSERVANDO ED ESSERE INCARICATI DA PERSONALE SPECIALIZZATO.
PRIMA DI INSTALLARE LA FRIZIONE ESEGUIRE UN CONTROLLO PER VERIFICARE L'EVENTUALE PRESENZA DI GUASTO O ANOMALIE SUL VEICOLO.
ALCUNE PARTI DELLA FRIZIONE SONO IN METALLI INCONNEGGIATE 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 INERTI: TENERE LONTANO DALLA PORTATA DEI BAMBINI.

NORME PER LA CURA E PULIZIA DEL PRODOTTO

PARTI ANODIZATE e/o LEAVAN: NON USARE sulle parti anodizzate sia lucide che opache o sulle componenti in lexan alcun tipo di sprayzante a base acida o alcalina. Usare esclusivamente saponi a base neutra.
Componenti in gomma: pulire con acqua e spugna sintetica morbida non abrasiva, umida e pulita per evitare abrasioni e graffi sulla superficie.
E' invece vietato l'uso di detergenti contenenti alcool o prodotti chimici aggressivi, ma anche disegnati o adesi.
Lavare con acqua molto fredda, mai calda.
Non utilizzare idropulitori, 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.

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

