

## GRUPPO CONDOTTO CON ANTISALTELLAMENTO

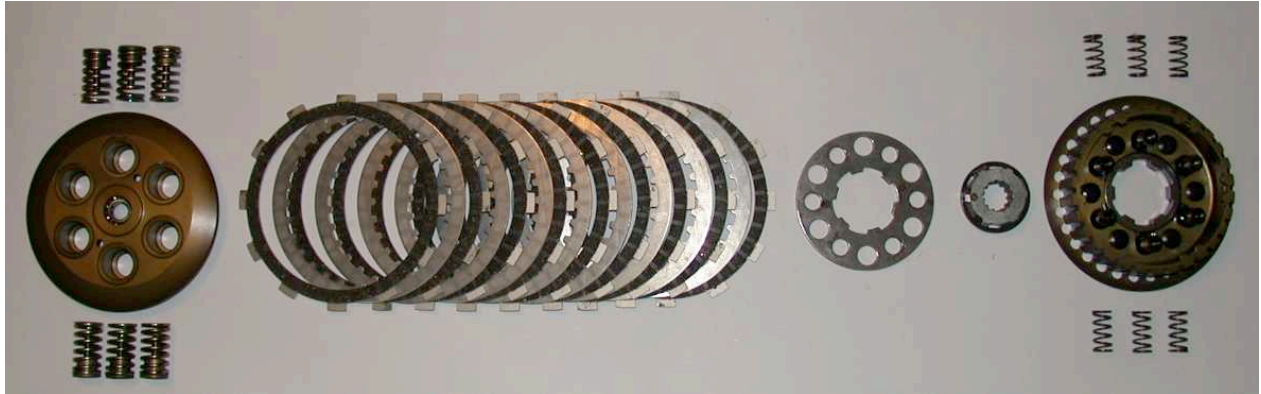


Immagine solo a titolo di esempio

### DESCRIZIONE E ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Questo gruppo condotto (composto dalla serie completa dei dischi già montati sull'innesto e chiusi dallo spingidischi) contiene il dispositivo antisaltellamento che ha lo scopo di rendere regolare l'andamento della moto, migliorandone la stabilità e il comfort. E' un sistema progettato e fabbricato dalla Surfex, il cui funzionamento è descritto nel volantino allegato.

Mentre le parti relative all'antisaltellamento sono in acciaio trattato per resistere allo scorrimento, lo spingidischi e l'innesto sono ricavati da barra di ergal. Le lavorazioni li hanno ulteriormente alleggeriti pur senza comprometterne la resistenza così che il peso risulta talvolta decisamente inferiore all'originale. L'ergal è una lega di tipo aeronautico ed è stata scelta per questa applicazione soprattutto per le sue caratteristiche di durezza e resistenza all'usura molto superiori rispetto al materiale dei pezzi di serie; tali caratteristiche sono ulteriormente migliorate dal trattamento finale di ossidazione anodica dura che si presenta nel suo tipico colore grigio/bruno o nero. L'accurata scelta dei materiali e dei trattamenti consente una lunga durata delle superfici che, non essendo facilmente intaccate, lasciano agevolmente scorrere i dischi garantendo quindi caratteristiche funzionali più costanti nel tempo.

I dischi frizione sono guarniti in materiale organico scelto per questa frizione fra le mescole realizzate dalla Surfex. I dischi nudi sono in acciaio e offrono un elevato grado di finitura e di resistenza che si traducono in una durata superiore.

Per il montaggio:

- 1 - Smontaggio della frizione originale
  - 1.1 - svitare progressivamente e alternativamente le viti di compressione delle molle
  - 1.2 - togliere viti, molle, bicchierini, spingidischi e tutti i dischi
  - 1.3 - allentare il dado centrale tenendo bloccato l'innesto con l'apposito attrezzo
  - 1.4 - sfilare l'innesto e, se richiesto, l'eventuale rondella di rasamento.
  
- 2 - Montaggio del gruppo condotto nuovo modificato
 

Attenzione: il gruppo è fornito completo e tarato, ma deve essere aperto per poterlo fissare.

  - 2.1 - infilare sull'albero primario la nuova rondella di rasamento, se necessario (v. 1.4).
  - 2.2 - infilare il mozzetto trascinatore nel mozzo dell'innesto dall'interno: le camme/denti delle rampe devono sporgere verso l'interno dell'innesto
  - 2.3 - calettare mozzetto e innesto così assemblati sull'albero primario
  - 2.4 - infilare la rondella di sicurezza e il dado e bloccare quest'ultimo con la coppia indicata dal costruttore dell'originale
  - 2.5 - infilare nell'innesto il piatto scorrevole centrandolo sulle sei colonnine; i piani inclinati della dentatura interna devono combaciare con le camme del mozzo

## Istruzioni di montaggio Gruppi Condotti

Ultima modifica: 03-08-2012

Documento N. 2008C0208T



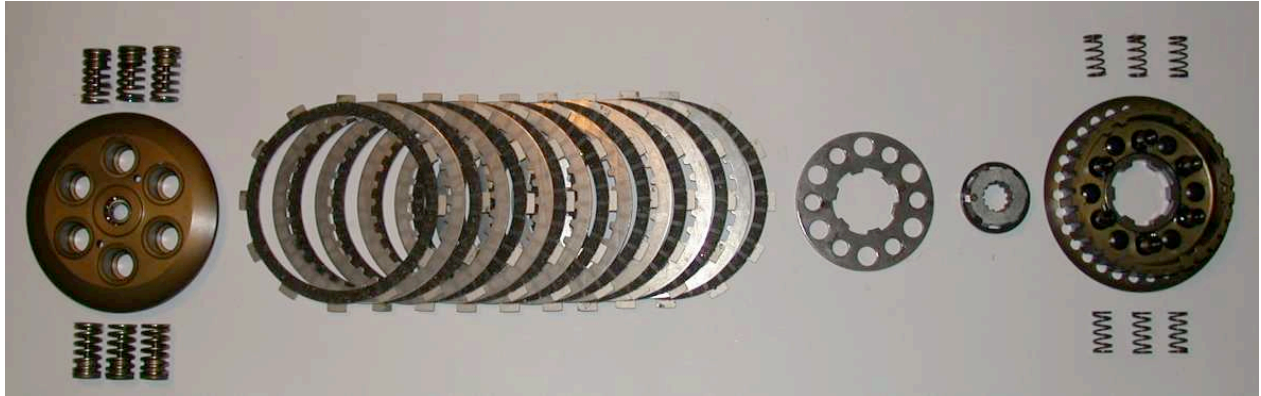
- 2.6 - mettere in sede eventuali molle di modulazione e il pacco dischi DOPO AVER PRESO NOTA DEL SUO SPESSORE TOTALE (questo valore servirà per la taratura dello spessore al momento del montaggio di dischi di ricambio)
- 2.7 - infilare sulle colonnine le molle di taratura
- 2.8 - rimontare lo spingidischi
- 2.9 - infilare nello spingidischi le molle frizione all'esterno delle molle antisaltellamento
- 2.10 - centrare nelle molle i bicchierini
- 2.11- riavvitare le viti di chiusura e bloccare con forza
  
- 3 - Regolazione:  
Il sistema anti-saltellamento si può adeguare facilmente a eventuali esigenze specifiche e al proprio stile di guida semplicemente sostituendo le molle del sistema antisaltellamento, senza smontare la frizione. A tale scopo è fornito un kit di molle con carico più alto di quello montato: con molle di carico più alto si ha maggior freno motore e viceversa.  
Procedere come segue (non servono attrezzi speciali):
  - 3.1 - svitare le viti sullo spingidischi come spiegato al punto 1.1
  - 3.2 - togliere le molle di richiamo del piatto scorrevole (le molle piccole alloggiato all'interno delle molle chiusura frizione)
  - 3.3 - inserire il nuovo set di molle in dotazione
  - 3.4 - centrare nelle molle i bicchierini
  - 3.5 - bloccare di nuovo le viti sullo spingidischi.

**SURFLEX s.r.l.**

**GRUPPI FRIZIONE E MATERIALI D'ATTRITO**  
21049 Tradate (VA) - Via Montesanto, 46 - C.P. 84  
Telefono 0331.811.795 - Telefax 0331.811.065



## ANTI-HOP LIGHTWEIGHT CLUTCH COMPLETE MINUS BASKET



Sample picture

### DESCRIPTION AND FITTING INSTRUCTIONS

You have bought a complete clutch minus basket. Its main feature is anti-hop, a device designed to make motorcycle motion regular in any condition; so improving stability and comfort. Our anti-hop system, completely developed and manufactured by Surfex, is described in the enclosed leaflet.

While the characteristic components of anti-hop are made in hardened alloy steel against wear, the center and the pressure plate are CNC-machined from extruded heat-treated ergal (aviation grade) bar. The strength of the finished component depends on the physical properties of the ergal material used, and the hard anodizing adopted to improve performance and durability as well as appearance.

Hard anodizing with its typical brown/grey or black appearance, is more than just a surface coating because chemical agents have penetrated the metal, and combined with its sub-straight. Although the density of ergal is similar to that of the cast alloys used to make the original components, weight is saved without reduction of strength by reducing wall thickness, and removing metal where this can be done without harm to the integrity of the structure.

For all the above reason, surfaces are not engraved and allow plates to easily slide in their seats, so guaranteeing long lasting functionality.

The friction plates are bonded with an organic mixture chosen for this specific clutch among the linings made by Surfex, while the plain plates are made in steel carefully finished and sometimes treated for the best durability.

To fit the new clutch:

- 1- Dismantle the original clutch:
  - 1.1 - unscrew, progressively and alternatively the clutch screws that compress springs
  - 1.2 - remove screws, springs, spring cups, the pressure plate and all the plates
  - 1.3 - unscrew the nut connecting center and shaft (take care to lock the center by an appropriate tool)
  - 1.4 - extract the center and the adjusting washer, if one)
- 2 - Fit the new anti-hop clutch:
 

This pack, including center/plates/springs/pressure plate is already assembled and adjusted at the factory but has to be opened for fitting.

  - 2.1 - fit the possible adjusting washer (see point 1.4)
  - 2.2 - fit the hub with ramps into the hub of the center from inside: the cammes/ramp teeth must lean towards the inner diameter of the clutch center
  - 2.3 - fix these assembled parts on the primary shaft
  - 2.4 - set up the safety washer then the nut locking it at the same torque as recommended by the OE manufacturer
  - 2.5 - insert the sliding plate in the center through the six pins: the lean part of its inner teeth must match the cammes of the ramp hub



- 2.6 - AFTER NOTING THE TOTAL THICKNESS OF THE PLATE PACK (useful to adjust thickness in case of future replacement of plates) fit the new center possible Belleville washer springs followed by a friction plate, then a plain one and so on alternating friction and plain
  - 2.7 - put the springs of anti-hop on the studs (pins)
  - 2.8 - fit the pressure plate
  - 2.9 - insert the clutch springs into the pressure plate outside the anti-hop springs
  - 2.10 - center cups over springs
  - 2.11 - fit screws again and lock strongly
- 3 - Adjustment:
- the intervention of anti-hop system can quickly and easily be adjusted to suit individual requirements; without dismantling the clutch from its mounting, only the slipping plate springs have to be replaced. A supplementary spring kit is supplied, with higher load: the higher the spring load, the stronger the engine brake and vice versa.
- Proceed as follows (no special tool required):
- 3.1 - screw out the pressure plate screws as per point 1.1 of the present instructions.
  - 3.2 - take out the slipping plate springs (the smaller ones which are housed inside the clutch springs)
  - 3.3 - insert the new set of springs included in the packaging
  - 3.4 - center spring cups over springs
  - 3.5 - strongly screw again the pressure plate screws.

**SURFLEX** s.r.l.

**GRUPPI FRIZIONE E MATERIALI D'ATTRITO**  
21049 Tradate (VA) - Via Montesanto, 46 - C.P. 84  
Telefono 0331.811.795 - Telefax 0331.811.065

