

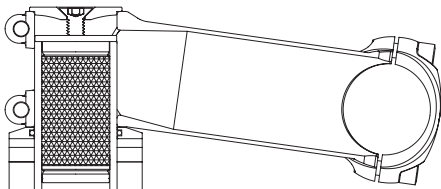
---

**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO  
FORCELLE CON CANNOTTI  
IN CARBONIO**

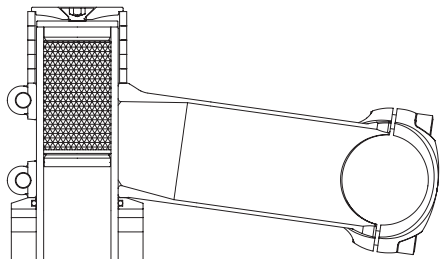
---

**CARBON FRONT FORK  
ASSEMBLY MANUAL**

NO



NO



#### **IMPORTANTE**

Non mettete distanziali al di sopra dell'attacco! Il bordo inferiore dell'attacco, che lavora in una zona dove non c'è l'expander, tenderà a ovalizzare e intagliare il canotto in carbonio, con gravi rischi per la Vs. incolumità: il canotto potrebbe troncarsi improvvisamente sotto sforzo!

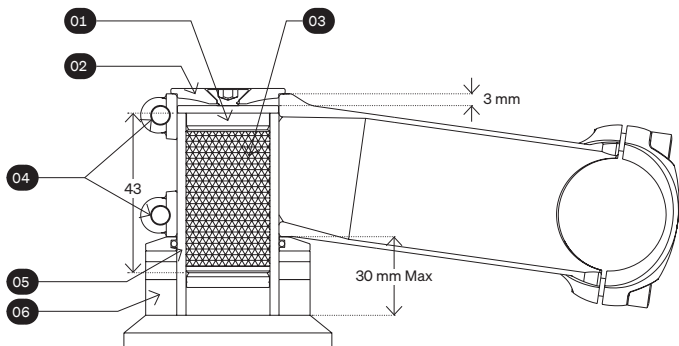
Non installare l'attacco al di sopra del canotto forcella. Il serraggio asimmetrico dell'attacco manubrio può compromettere la funzionalità del canotto in carbonio e dell'attacco manubrio.

#### **IMPORTANT**

Do not put spacers upper the stem! The lower edge of the stem, after tightening of the stem on carbon steerer, tends to deform and engrave the steerer. That can lead to steerer failure and serious injury or death.

Expander and stem must be aligned. Do not assembly the stem over the fork steerer edge. Both steerer and stem can fail.

- 01 Coppia max di serraggio 3 Nm (Vite interna)  
Max torque 3 Nm (Internal screw)
- 02 Tappo  
Top cap
- 03 Expander  
Expander
- 04 Coppia max di serraggio 5 Nm  
Max torque 5 Nm
- 05 Cannotto  
Steerer
- 06 Distanziali  
Spacers



#### IMPORTANTE

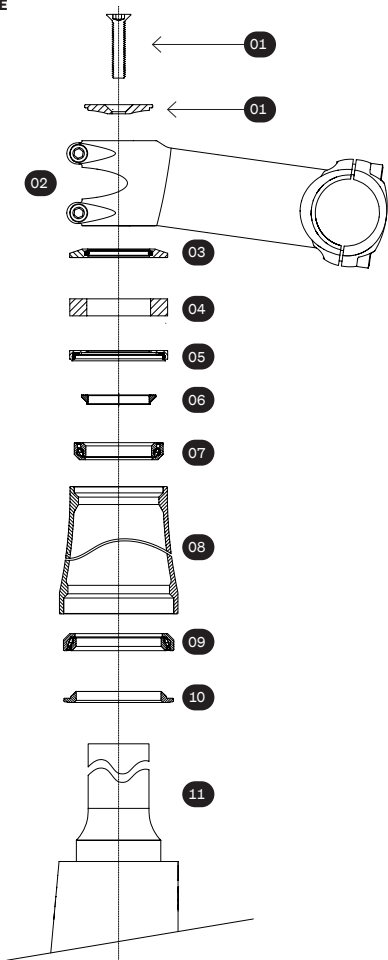
- L'expander deve essere posizionato in corrispondenza del collarino dell'attacco manubrio, in modo che entrambe le viti di serraggio insistano sull'expander.
- Il grip dei nuovi cannotti in carbonio è elevato: non eccedere una coppia di serraggio di 5 N/m sulle viti del collarino.
- La coppia massima di serraggio della vite dell'expander non deve superare i 3 N/m.
- Non mettere distanziali sopra l'attacco manubrio.
- Non eccedere i 30 mm di distanziali al di sotto dell' attacco manubrio.

#### IMPORTANT

- Expander must be positioned in a way that the steerer clamp of the stem works for all its length on the expander.
- Carbon steerer surface grip is high: do not exceed 5 N/m closing torque on the rear stem bolts.
- Expander main bolt closing torque must not exceed 3 N/m.
- Do not put spacers over the stem.
- Do not exceed 30 mm of spacers between head tube cover and stem.

**SEQUENZA CORRETTA MONTAGGIO SERIE  
STERZO DIFFERENZIATA**

**CORRECT ASSEMBLY SEQUENCE FOR  
DIFFERENTIATED HEADSET**



- 
- 01 Tappo e vite di chiusura  
Top cap and bolt
  - 02 Attacco manubrio  
Stem
  - 03 Calotta di chiusura  
Top cover
  - 04 Distanziale  
Spacer
  - 05 Calotta di chiusura del tubo sterzo  
Headtube cover
  - 06 Anello di precarico  
Preload ring
  - 07 Cuscinetto 1"1/8  
1"1/8 bearing
  - 08 Sterzo differenziato  
Tapered steerer
  - 09 Cuscinetto 1"1/2  
1"1/2 bearing
  - 10 Cono base  
Crown race
  - 11 Forcella  
Fork

---

**IMPORTANTE**

Si consiglia di far montare la forcella nei punti vendita DEDACCIAI STRADA. L'esperienza e la professionalità dei meccanici che operano nei punti vendita DEDACCIAI STRADA vi garantiranno un corretto montaggio della forcella e del gruppo manubrio. L'errato montaggio della forcella e del gruppo manubrio può condurre ad eventi incidentali nei quali potreste rimanere gravemente feriti, paralizzati o perdere la vita!

---

**IMPORTANT**

To assure correct assembly, it is recommended to have the fork, stem and handlebar assembled by a dedacciai strada authorized dealer. Incorrect assembly of the fork, stem and handlebar could lead to component failure, serious injuries or death.

## **PER PROCEDERE AL CORRETTO MONTAGGIO DELLA FORCELLA, OPERARE COME SEGUE:**

1 • Forzare il cono base sul collarino della forcella, avendo cura di non rovinare la superficie superiore e verificare il completo inserimento dello stesso.

2 • Infilare la forcella nel gruppo di sterzo come da disegno.

3 • Se necessario, frapporre i necessari distanziali al di sopra del coperchio superiore della serie sterzo, per portare l'attacco manubrio alla quota più consona alle caratteristiche antropometriche dell'atleta (non eccedere comunque mai i 30 mm di distanziali).

4 • Puntare semplicemente (serraggio inferiore a 0,5 Nm) l'attacco manubrio e tracciare con punta da segno la quota di taglio del canotto.

5 • Smontare la forcella e provvedere al taglio del canotto lungo la quota segnata, servendosi di opportuna dima di taglio (non in dotazione). Il taglio deve essere perpendicolare all'asse della forcella ( $90^\circ \pm 0,2$ ), e deve essere effettuato 3 mm ( $+0,2/-0,0$ ) al di sotto della quota segnata, per assicurare che il tappo superiore prema sull'attacco manubrio all'atto della pre-compressione. Dopo aver effettuato il taglio, sfilare la dima di taglio e sbavare internamente ed esternamente con lima o carta abrasiva fine il canotto forcella.

### **ATTENZIONE**

Non inalare la polvere di carbonio e resina che si genera durante il taglio e la carteggiatura. Essa è nociva per la salute! Indossare guanti, occhiali e mascherina durante le operazioni di taglio, in quanto le fibre che si liberano possono essere nocive ed allergeniche.

6 • Rimontare la forcella nel gruppo di sterzo ed infilare l'expander in dotazione nel canotto forcella. Serrare l'expander con una coppia massima di 3 N/m. Attenzione: la coppia di serraggio dell'expander deve essere quella minima per garantire che lo stesso non si sfili all'atto del tiraggio della vite del tappo superiore.

Una coppia inutilmente elevata genera un deleterio stato di sforzo radiale sul canotto forcella che può fessurarsi e/o tranciarsi senza preavviso. L'errato montaggio della forcella e del gruppo manubrio può condurre ad eventi incidentali nei quali potreste rimanere gravemente feriti, paralizzati, o perdere la vita!

7 • Infilare l'attacco manubrio sul canotto, verificare che l'altezza del collare dell'attacco manubrio sia sempre inferiore alla lunghezza dell'expander in dotazione, e puntare le viti di serraggio dell'attacco manubrio. Posizionare il tappo superiore di chiusura e serrare la vite di pre-compressione sino al completo annullamento dei giochi assiali del gruppo di sterzo. Verificare a questo punto che forcella e manubrio ruotino correttamente e senza attriti o impedimenti e procedere al serraggio dell'attacco manubrio secondo le procedure previste dal fabbricante dello stesso.

### **ATTENZIONE**

La coppia di serraggio delle viti di chiusura dell'attacco manubrio deve essere la minima che garantisce la non-rotazione dello stesso sul canotto forcella (Max. 5 N/m).

Una coppia inutilmente elevata genera un deleterio stato di compressione radiale sul canotto forcella che può fessurarsi e/o tranciarsi senza preavviso.

### **ATTENZIONE**

È fatto esplicito ed assoluto divieto di montare attacchi manubrio la cui altezza di collare ecceda la lunghezza dell'expander in dotazione (vedi disegno), o l'utilizzo di distanziali superiori ed inferiori che porti il collare dell'attacco manubrio a lavorare non in piena corrispondenza dell'expander:

Il mancato rispetto di queste norme può condurre ad eventi incidentali nei quali potreste rimanere gravemente feriti, paralizzati, o perdere la vita!

Tutte le forcelle prodotte e commercializzate da dedacciai s.R.L. Sono conformi alla normativa en 14781 safety rules

## THE CORRECT PROCEDURE FOR ASSEMBLING THE FORK IS AS FOLLOWS

1 • Install the headset crown race on the steerer tube without damaging its top surface. Verify that the crown race has been fitted correctly.

2 • Insert the fork in the head set group as shown in the picture.

3 • If necessary, use spacers on top of the headset cap to raise the stem and handlebars to the rider's preferred position (do not exceed 30 mm of spacers).

4 • Fasten without tightening (less than 0,5 Nm torque) the handle bar stem to the steerer tube. Mark the steerer to designate the portion to cut.

5 • Disassemble the fork and with the aid of a jig (not supplied) cut the steerer. The cut should be perpendicular to the stem ( $90^\circ \pm 0.2$ ), and must be 3 mm ( $+0.2 / - 0.0$ ) below the mark in order to ensure that the top cap presses on the handlebars stem. After the cut, remove internal and external burrs with fine sandpaper or with a file.

### WARNING

The carbon dust and resin generated during cutting and sanding is harmful. Do not inhale it! Wear gloves, glasses and mask during cutting operation, as the fibers released can be harmful and cause allergies.

6 • Slip the fork into the headset and insert the supplied stem expander. Tighten the expander with a 3 N/m torque max. Caution: The torque should be the minimum to ensure the expander does not slip during the tightening of the top cap compression bolt.

An unnecessarily high torque creates a detrimental radial stress on the steerer tube, which in turn could crack and/ or shear without warning. Incorrect assembly of the fork, stem and handlebars could lead to component failure, serious injuries or death.

7 • Insert the stem on the steerer tube, making sure that the height of the steerer clamp of the stem is less than the length of the expander supplied (43 mm). Fasten without fully tightening the stem's steerer clamp bolts. Place the top cap on the stem and tighten its screw until there is no axial play in the headset. Ensure the fork and handlebars turn properly, without friction or hindrance. Tighten the stem steerer clamp bolts following the manufacturer's instructions.

### WARNING

The torque to fasten the stem should be the minimum needed to ensure the stem doesn't rotate on the steerer (max 5 n/m). An unnecessarily high torque creates a detrimental radial stress on the steerer tube, which in turn could crack and/or shear it without warning.

### WARNING

Do not use a stem the height of which exceeds the height of the supplied expander. Do not use spacers in a manner that would cause the expander not to be leveled with the handlebars stem (see picture).

All models of fork manufactured and sold by dedacciai s.R.L. Comply with en 14781 safety rules

---

**Dedaindustrie Srl**

Via Leonardo Da Vinci, 19/21/23

26010 Campagnola Cremasca (CR) – IT

Tel. (+39) 0373 74 499

dedacciai.com

 #dedacciai