



Matris srl
Via Industriale 12 - 36043 Camisano Vicentino (VI) - Italy
tel +39 (0)444 411636 - info@matrisdampers.com - www.matrisdampers.com

F15M108K - F15K "quad valve" fork kit MG V7 my 12/14 - V7 II my 15/16 - Stornello 750 my 16/18 V7 III my 17/20 - V7 850 my 21/-

Regolazione
COMPRESSIONE "C"
(chiave 4)

ITA

Regolazione
ESTENSIONE "R"
(chiave 4)

PRECARICO
MOLLA
(chiave 19)

Componenti Kit

- A- set tappo forcella B- distanziale inferiore
C- molla 32-260 D- cartuccia idraulica D.20
Motorex Fork Oil SAE 5 W (1l)



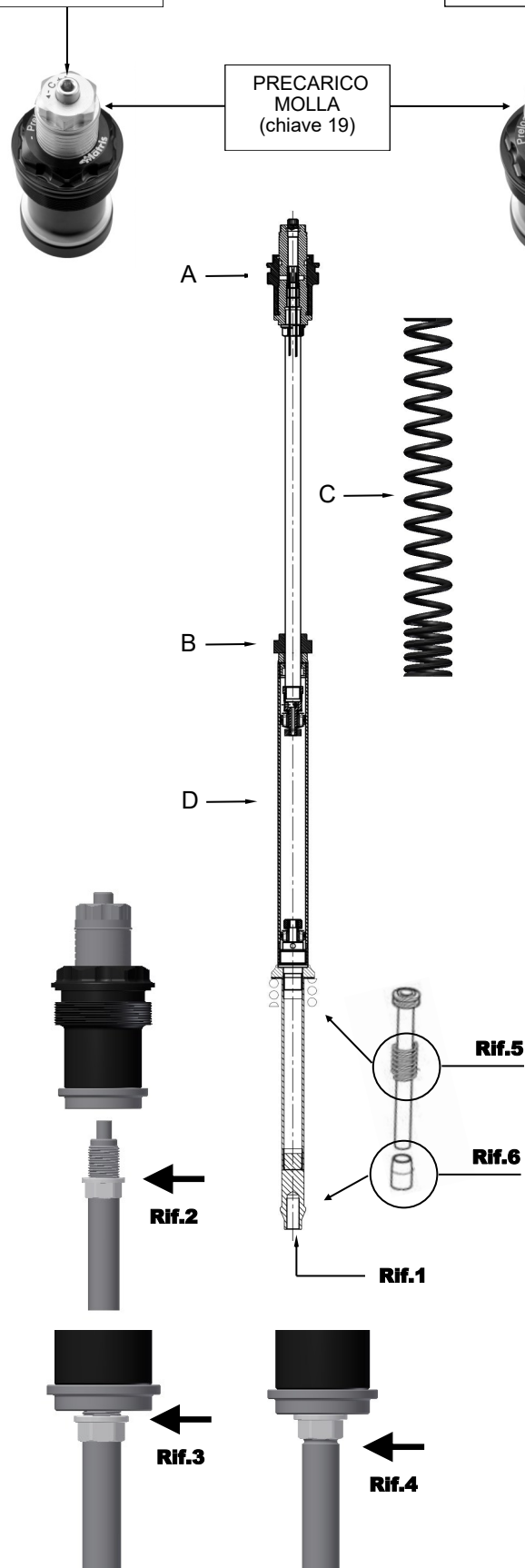
ATTENZIONE
Per lo smontaggio della forcella e le coppie di
serraggio delle viti, seguire il manuale di officina

PROCEDURA DI MONTAGGIO

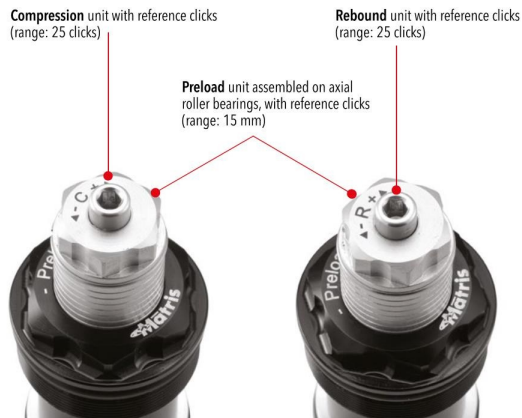
1. Rimuovere la forcella dalla moto e smontare il kit forcella originale.
 2. Pulire bene foderi, canna forcella e piedino facendo attenzione a non rovinare paraoli e boccole di scorrimento
 3. Rimontare le boccole e il paraolio sul foderi ingrassando bene le parti sottoposte a scorrimento
 4. Mantenere la contro molla originale (**rif.5**) e il fondo corsa (hydro-stop) originale (**rif.6**).
 5. Posizionare il kit cartuccia "D" all'interno della forcella, facendo attenzione sia ben posizionato nella sua sede.
 6. Fissare la vite inferiore (**rif.1**) e assicurarsi che il kit sia perfettamente in posizione.
- Nota:** Per le coppie di serraggio delle viti seguire il Manuale di officina.

PROCEDURA DI SPURGO

1. Riempire poco a poco d'olio la forcella, facendo confluire l'olio all'interno della cartuccia levando eventuali vuoti d'aria che si creano in essa muovendo ripetutamente l'asta su e giù non troppo velocemente
2. Stabilire il Livello dell'olio come consigliato sulle scheda setup.
Nota: Il livello dell'olio va portato a misura senza la molla, con l'asta pompante a fine corsa (tutta in giù) e la canna o il foderi giù.
3. Posizionare in sequenza i seguenti componenti KIT:
 - "B" distanziale (boccola inferiore)
 - "C" molla**Nota:** prima dell'assemblaggio, togliere il protettivo, pulendo e sgrassando bene la molla.
4. Portare l'asta pompante in massima estensione
5. Verificare che il dado di blocco su stelo sia in posizione tutto avvitato (**rif.2**) e le regolazioni di Precarico molla e Compressione/Estensione in posizione tutto aperto. Avvitare l'asta pompante al tappo, completamente fino alla battuta (**rif.3**)
Bloccare il dado al tappo forcella (**rif.4**)
(coppia di serraggio 10Nm)
6. Avvitare il tappo forcella al foderi facendo attenzione a non danneggiare l'ORING del tappo forcella.



F15M108K - F15K “quad valve” fork kit
MG V7 my 12/14 - V7 II my 15/16 - Stornello 750 my 16/18
V7 III my 17/20 - V7 850 my 21/-
(fork type Kaifa)





Il kit è consegnato pronto per il montaggio.
 Per evitare danni ai componenti della forcella, effettuare tutte le regolazioni a kit e forcella montati.
Non agire sulle regolazioni a forcella e tappi smontati.
 Assicurarsi sempre che le regolazioni siano in posizione tutto aperto (Estensione & Compressione) e tutto scarico per Precarico molla.
Le regolazioni e tarature devono essere effettuate a forcella montata.

- Forcella **SINISTRA** = Regolazione **COMPRESSIONE**

- Forcella **DESTRA** = Regolazione **ESTENSIONE**

TARATURE DI RIFERIMENTO CONSIGLIATE	
Reg. Estensione	15 Click
Reg. Compressione	15 Click
Costante molla	6.5 N/mm
Precarico molla	6 giri
Livello olio	130 mm
Corsa	come originale
Altezza da piastra superiore	

TARATURA - STEP 2	
Reg. Estensione	Click
Reg. Compressione	Click
Costante elastica molla	N/mm
Precarico molla	giri / linee
Livello olio	
Corsa	
Altezza da piastra superiore	



Regolazione COMPRESSIONE & ESTENSIONE

I click di riferimento per estensione e compressione vanno contati da tutto chiuso agendo in senso antiorario

Regolazione PRECARICO MOLLA

Da tutto aperto, girare in senso orario
1 giro = 1 mm / 1 linea = 2 mm



Interventi tecnici per manutenzione e/o modifica del prodotto devono essere fatti da Matris srl o Centro Assistenza Autorizzato.



lato sinistro

COMPRESSIONE

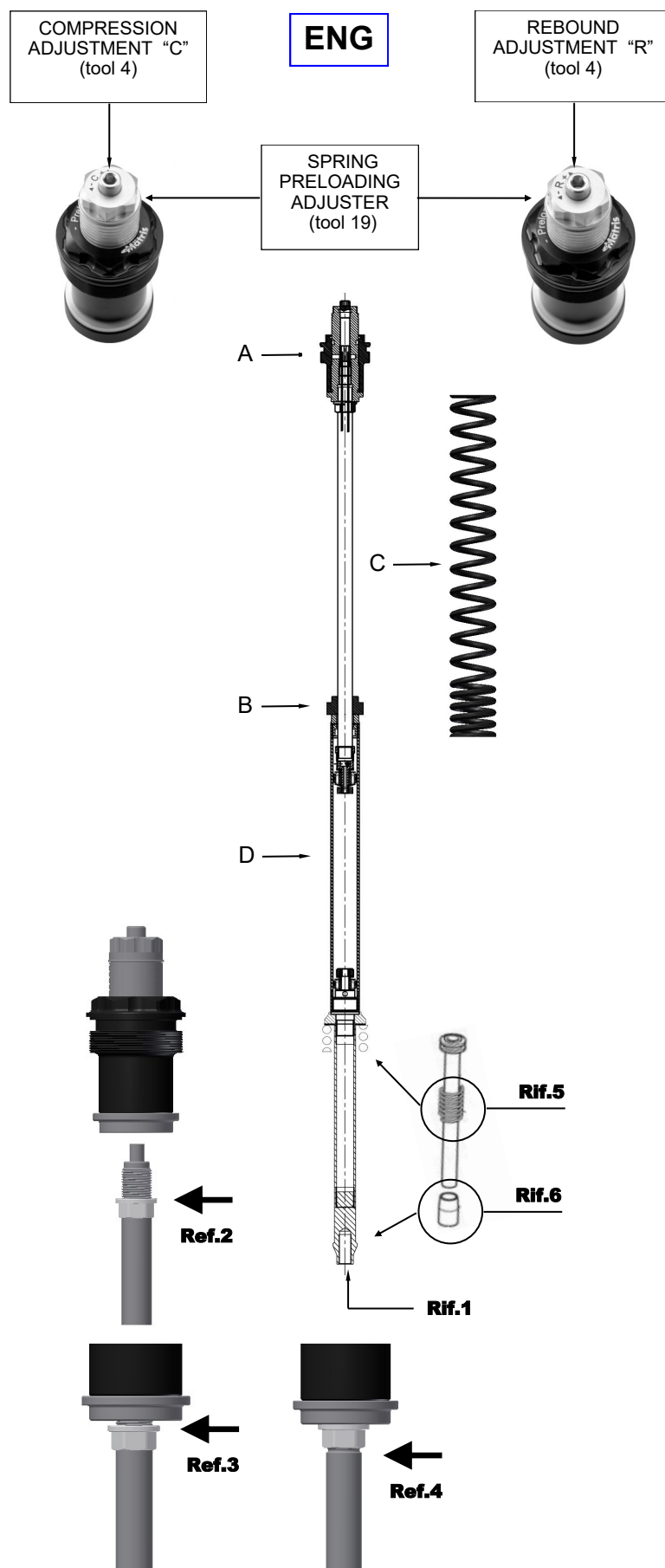
lato destro

ESTENSIONE



Matris srl
Via Industriale 12 - 36043 Camisano Vicentino (VI) - Italy
tel +39 (0)444 411636 - info@matrisdampers.com - www.matrisdampers.com

F15M108K - F15K "quad valve" fork kit MG V7 my 12/14 - V7 II my 15/16 - Stornello 750 my 16/18 V7 III my 17/20 - V7 850 my 21/-



FORK KIT PARTS

- | | |
|-------------------------------|------------------------|
| A- Fork cap unit | B- Lower spring spacer |
| C- Spring 32-260 | D- Hydraulic cartridge |
| Motorex Fork Oil SAE 5 W (1l) | |



ATTENTION
To remove the fork and tightening torques,
follow the service manual

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

1. Remove the front forks from the bike and remove the original internal fork kit.
2. Thoroughly clean sleeve, fork tube and bottom avoiding all damages to oil retainers and guide bushings
3. Reassemble bushings and oil retainer on the sleeve and add grease to all sliding parts.
4. Keep the original Top-Out-Spring (**ref.5**) and the original bottom End-Stroke (hydro-stop) (**ref.6**).
5. Position the fork kit "A" inside the fork tube. Make sure it is firmly on its bottom base.
6. Tighten the lower screw (**ref.1**) and make sure the fork kit lines up perfectly inside the fork tube. (for the tightening torques, follow the service manual)

AIR BLEEDING INSTRUCTIONS

1. Slowly pour oil into the fork so that it flows inside the cartridge.
Slide rod up and down several times to bleed any air bubbles out of the cartridge
2. Adjust oil level according to the instructions of the setup card.
Note: Oil level must be measured without spring and the rod pushed completely down.
3. Position the Fork Kit Parts as following:
 - "B" lower spring washer
 - "C" spring**Note:** before assembly, remove the protective, cleaning and degreasing well the spring.
4. Position the rod to the maximum extension
5. Check that the locking nut on the shaft is in the all screwed position (**ref.2**) and make sure that the adjustments of Compression / Rebound are in the full open position and the spring preload adjuster full unloading.
Screw the cap to the damper rod completely up the stop (**ref.3**).
Tighten the nut to the fork cap (**ref.4**) (Torque load 10Nm)
6. Screw the fork cap onto the fork tube, make sure you do not damage the O-ring placed on the fork cap.



F15M108K - F15K “quad valve” fork kit

MG V7 my 12/14 - V7 II my 15/16 - Stornello 750 my 16/18

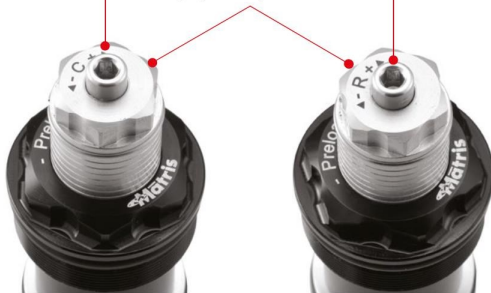
V7 III my 17/20 - V7 850 my 21/-

(fork type Kaifa)

Compression unit with reference clicks
(range: 25 clicks)

Rebound unit with reference clicks
(range: 25 clicks)

Preload unit assembled on axial
roller bearings, with reference clicks
(range: 15 mm)



The fork kit parts are supplied ready to fit.

During assembling and fitting the fork kit, to avoid damage to the fork components, make all adjustments with the fork kit mounted on the fork.

Not act on the adjustments when the fork caps or cartridges are disassembled.

Make sure that the settings are in the full open position (Compression & Rebound) and full unloading (Spring Preload).

All adjustments must be made with all components fitted on the fork.

- Left fork = **COMPRESSION** adj.

- Right Fork = **REBOUND** adj.

RECOMMENDED ADJUSTMENT SETUP

Rebound adjustment	15 Click
Compression adjustment	15 Click
Spring rate	6.5 N/mm
Spring preload	6 turns
Oil level	130 mm
Stroke	as original one
Heigh from top plate mm	

ADJUSTMENT STEP 2

Rebound adjustment	Click
Compression adjustment	Click
Spring rate N/mm	N/mm
Spring preload	turns
Oil level mm	mm
Stroke mm	as original one
Heigh from top plate mm	

COMPRESSION & REBOUND adjustment

To count the rebound and compression clicks:
from fully closed, turn anticlockwise

SPRING PRELOAD adjustment

from fully open, turn clockwise

1 turn = 1 mm / 1 line = 2 mm

left side

COMPRESSION

right side

REBOUND

All technical interventions for maintenance and/or modification of the product must be performed by Matris Company or a Matris authorized service center.