

Tighten headset to the headset manufacturer's torque specification.

IMPORTANT: Recheck the torque on the stem bolts and headset preload after the first couple rides. The headset bearings are likely to seat-in and need readjusting.

FR Semez le jeu de direction ou couple de serrage indiqué par le fabricant. Si vous utilisez un nouveau jeu de direction, il est important de vérifier le couple de serrage des vis de serrage de la potence et la précharge du jeu de direction après vos premières sorties en vélo, car les roulements du jeu de direction sont susceptibles de s'adapter.

DE Den Steuersatz bis auf die Drehmomentspezifikationen des Herstellers anziehen. Bei Gebrauch eines neuen Steuersatzes ist es wichtig, das Drehmoment der Vorbaubolzen und der Vorspannung des Steuersatzes nach den ersten Fahrten zu überprüfen, da sich die Lager des Steuersatzes normalerweise einschleifen.

IT Serrare la serie sterzo secondo la coppia di serraggio indicata dal fabbricante. Quando si usi una nuova serie sterzo, è importante verificare la coppia di serraggio dei bulloni dell'attacco manubrio e il precarico della serie sterzo dopo un paio di cose, poiché i cuscinetti della serie sterzo si saranno a quel punto assestati.

ES Ajuste la taza de la horquilla de acuerdo con la especificación de ajuste de torsión del fabricante. Si utiliza tazas de horquilla nuevas, es importante volver a revisar el ajuste de torsión de los pernos del vástago y la precarga de las tazas de la horquilla después de los primeros dos usos, ya que es probable que los cojinetes de las tazas de la horquilla se asienten.

JP ヘッドセットを、ヘッドセットメーカーのトルクの仕様に合わせて締めてください。

重要：最初の何回かは、走行した後にステムボルトのトルクおよびヘッドセットのプレロードを再確認してください。ヘッドセットベ어링が内側に位置し、再調節が必要な場合があります。

KO 제조사의 토크 사양에 따라 헤드셋을 조이십시오.

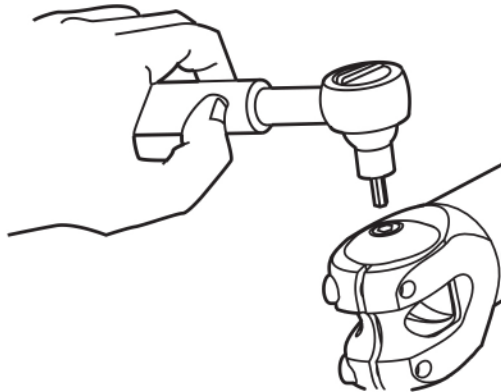
중요: 조립한 다음 자전거를 타본 후 두어 차례 정도는 설치된 스템 볼트와 헤드셋의 토크를 재확인해 보는 것이 중요합니다. 헤드셋 베어링이 밀리면 다시 조정해야 합니다.

SCH 按照制造商的扭矩规格将头件旋紧。

重要提示：头几次骑行后，应检查立管螺栓和头件预紧力的扭矩。因为头件轴承有可能会内窜，从而需要重新调整。

TCH 按照製造商的扭矩規格將頭件旋緊。

非常重要：頭幾次騎用後，應檢查立管螺栓和頭件預緊力的扭矩。因為頭件軸承有可能會內竄，從而需要重新調整。



Tightening Process for X4, 25.4 and G2 Steerer Clamp Bolts

Using a torque wrench, alternate tightening each bolt in small amounts until both are tightened to 5.5 Nm

FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de la potence. À l'aide d'une clé dynamométrique, serrez alternativement et progressivement chaque boulon jusqu'à ce que les deux vis de serrage soient serrés au couple de 5,5 Nm.

DE Anzugsverfahren für die Schrauben einer X4-Stangen-Steuerrohrklemme. Ziehen Sie jede Schraube abwechselnd und in kleinen Schritten mit einem Drehmomentschlüssel an, bis beide Schrauben bis auf 5,5 Nm angezogen sind.

IT Procedura di serraggio per bulloni a morsetto dello sterzo. Adoperando una chiave torsionometrica, serrare alternativamente ciascun bullone agendo poco per volta, fino a che entrambi i bulloni siano serrati con una coppia di 5,5 Nm.

ES Proceso de ajuste de los pernos de la abrazadera del manillar. Utilice una llave dinamoétrica para ajustar cada perno, de a poco y alternando entre uno y otro, hasta que ambos pernos tengan un ajuste de 5.5 Nm.

JP X4及びX2のステアークランプボルトの締め付けプロセス

トルクレンチを使用し、両方のボルトが5.5 Nmになるまで、それぞれのボルトを交互に少しずつ締めてください。

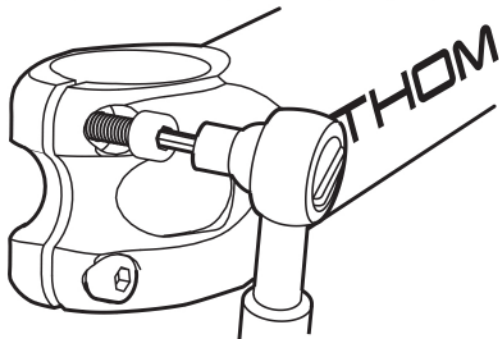
KO X4 및 G2 스티어 클램프 볼트 조이기 과정
토크 렌치를 사용하여 양쪽 볼트가 55.2cm-kgf(48in-lbs, 5.5N-m)까지 조여질 때까지 조금씩 볼트를 번갈아 가면서 조이십시오.

SCH X4 and G2 前叉上管夾緊螺栓的緊固過程

使用扭力扳手輪流緊固每一個螺栓，注意扭矩不要太大，每個螺栓緊固到5.5牛米即可。

TCH X4 and G2 前叉上管夾鉗螺栓的緊固過程

使用扭力扳手輪流緊固每一個螺栓，注意扭矩不要太大，每個螺栓緊固到 5.5 牛米即可。



Tightening Process for Bar Clamp Bolts

X4 | 25.4 Make sure there is an equal gap between the handlebar clamp and the stem body.
Using a torque wrench, tighten the four bar clamp bolts to 4.0 Nm

FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de tube guidon X4. Assurez-vous qu'il y ait un jeu égal entre la bride de serrage et le corps de la potence. Utilisez une clé dynamométrique pour serrer les 4 vis de serrage au couple de 4,0 Nm.

DE Anzugsverfahren für die Schrauben einer X4-Stangen-Steuerrohrklemme. Stellen Sie sicher, dass ein gleichgroßer Abstand zwischen Klemme und Vorbaukörper vorliegt. Alle 4 Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel auf 4,0 Nm anziehen.

IT Procedura di serraggio per bulloni a morsetto della barra X4. Assicurarsi che vi sia uno spazio uniforme tra il morsetto e il corpo dell'attacco manubrio. Adoperare una chiave torsionometrica per serrare tutti i 4 bulloni con una coppia di 4,0 Nm.

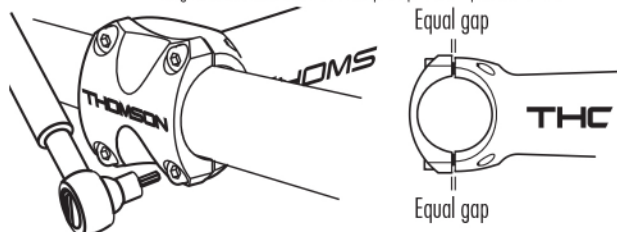
ES Proceso de ajuste de los pernos de la abrazadera de la potencia X4. Asegúrese de que haya un espacio uniforme entre la abrazadera y el cuerpo del vástago. Utilice una llave dinamoétrica para ajustar los 4 pernos a 4.0 Nm.

JP ハンドルバーとステムボディーの間に同等のギャップがあることを確認してください。トルクレンチを使用して、4つのパークランプボルトを4.0 Nmになるまで締めてください。

KO 핸들바 클램프와 스템 몸체 사이의 간격이 동일해야 합니다. 토크 렌치를 사용하여 바 클램프 볼트 4개를 40.25cmkgf(35in-lbs, 4.0N-m)까지 조이십시오.

SCH 确保车把夹和立管体之间留有同样的间隙。使用扭力扳手将四个杆的夹紧螺栓紧固到4.0牛米。

TCH 確保手把夾鉗和立管體之間留有均等的間隙。使用扭力扳手將四個杆夾螺栓緊固到 4.0 牛米。



Tightening Process for G2 Bar Clamp Bolts

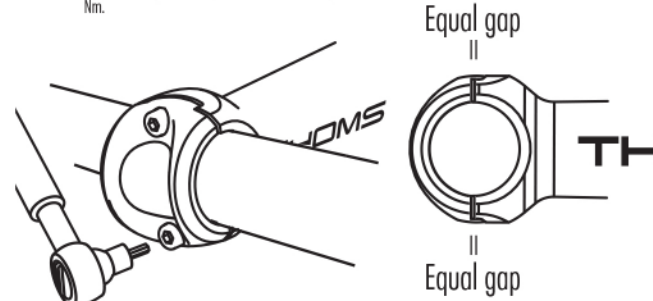
Make sure there is an equal gap between the handlebar clamp and the stem body. Using a torque wrench, tighten the four bar clamp bolts to 9 Nm

FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de tube guidon G2. Assurez-vous qu'il y ait un jeu égal entre la bride de serrage et le corps de la potence. Utilisez une clé dynamométrique pour serrer les deux vis de serrage au couple de 9 Nm.

DE Anzugsverfahren für die Schrauben einer G2-Stangen-Steuerrohrklemme. Stellen Sie sicher, dass ein gleichgroßer Abstand zwischen Klemme und Vorbaukörper vorliegt. Beide Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel auf 9 Nm anziehen.

IT Procedura di serraggio per bulloni a morsetto della barra G2. Assicurarsi che vi sia uno spazio uniforme tra il morsetto e il corpo dell'attacco manubrio. Adoperare una chiave torsionometrica per serrare entrambi i bulloni con una coppia di 9 Nm.

ES Proceso de ajuste de los pernos de la abrazadera de la potencia G2. Asegúrese de que haya un espacio uniforme entre la abrazadera y el cuerpo del vástago. Utilice una llave dinamoétrica para ajustar los 4 pernos a 9 Nm.



JP G2パークランプボルトの締め付けプロセス
ハンドルバーとステムボディーの間に同等のギャップがあることを確認してください。トルクレンチを使用して、2つのパークランプボルトを9 Nmになるまで締めてください。

KO G2 바 클램프 볼트 조이기 과정
핸들바 클램프와 스템 몸체 사이의 간격이 동일해야 합니다. 토크 렌치를 사용하여 바 클램프 볼트 2개를 51.75cmkgf(80 in-lbs, 9 N-m) 까지 조이십시오.

SCH G2 杆夾緊螺栓的緊固過程
確保車把夾和立管體之間留有同樣的間隙。使用扭力扳手將四個杆夾螺栓緊固到 9 牛米

TCH 確保手把夾鉗和立管體之間留有均等的間隙。使用扭力扳手將四個杆夾螺栓緊固到 9 牛米。

Tightening Process for BMX Stem Bolts

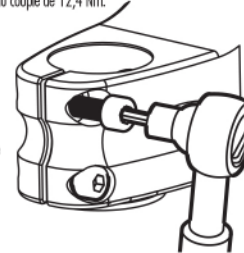
Using a torque wrench, alternate tightening each bolt in small amounts until both bolts are tightened to 12.4 Nm

FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de la potence BMX. À l'aide d'une clé dynamométrique, serrez alternativement et progressivement chaque boulon jusqu'à ce que les deux vis de serrage soient serrés au couple de 12,4 Nm.

DE Anzugsverfahren für die Schrauben einer BMX-Steuerrohrklemme. Ziehen Sie jede Schraube abwechselnd und in kleinen Schritten mit einem Drehmomentschlüssel an, bis beide Schrauben bis auf 12,4 Nm angezogen sind.

IT Procedura di serraggio per bulloni a morsetto per BMX. Adoperando una chiave torsionometrica, serrare alternativamente ciascun bullone agendo poco per volta, fino a che entrambi i bulloni siano serrati con una coppia di 12,4 Nm.

ES Proceso de ajuste de los pernos de la abrazadera del manillar de BMX. Utilice una llave dinamoétrica para ajustar cada perno, de a poco y alternando entre uno y otro, hasta que ambos pernos tengan un ajuste de 12.4 Nm.



JP BMXのステムボルトの締め付けプロセス
トルクレンチを使用し、両方のボルトが12.4 Nmになるまで、それぞれのボルトを交互に少しずつ締めてください。

KO BMX 스템 볼트 조이기 과정
토크 렌치를 사용하여 양쪽 볼트가 126.5cm-kgf(110in-lbs, 12.4N-m)까지 조여질 때까지 조금씩 볼트를 번갈아 가면서 조이십시오

SCH BMX 前叉上管夾緊螺栓的緊固過程
使用扭力扳手輪流緊固每一個螺栓，注意扭矩不要太大，每個螺栓緊固到12.4牛米即可。

TCH BMX 前叉上管夾鉗螺栓的緊固過程
使用扭力扳手輪流緊固每一個螺栓，注意扭矩不要太大，每個螺栓緊固到 12.4 牛米即可。

Torque Pattern for Tightening BMX Stem Bolts

Tighten handlebar clamp using numbered torque pattern. Make sure bolts are tightened to 12.4 Nm

FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de tube guidon BMX. Assurez-vous qu'il y ait un jeu égal entre la bride de serrage et le corps de la potence. Utilisez une clé dynamométrique pour serrer les 6 vis de serrage au couple de 12,4 Nm.

DE Anzugsverfahren für die Schrauben einer BMX-Stangen-Steuerrohrklemme. Stellen Sie sicher, dass ein gleichgroßer Abstand zwischen Klemme und Vorbaukörper vorliegt. Alle 6 Schrauben mit einem Drehmomentschlüssel auf 12,4 Nm anziehen.

IT Procedura di serraggio per bulloni a morsetto per barra BMX. Assicurarsi che vi sia uno spazio uniforme tra il morsetto e il corpo dell'attacco manubrio. Adoperare una chiave torsionometrica per serrare tutti i 6 bulloni con una coppia di 12,4 Nm.

ES Proceso de ajuste de los pernos de la abrazadera de la potencia BMX. Asegúrese de que haya un espacio uniforme entre la abrazadera y el cuerpo del vástago. Utilice una llave dinamoétrica para ajustar los 6 pernos a 12.4 Nm.



JP ステムボルトを締めるためのトルクパターン
番号付けされたトルクパターンを使用してハンドルパークランプを締めてください。ボルトは12.4 Nmになるように締めてください。

KO BMX 스템 볼트 조임 토크 패턴
그림처럼 토크 패턴의 번호에 따라 핸들바 클램프를 조이십시오. 볼트가 126.5cm-kgf(110in-lbs, 12.4N-m)까지 조여져야 합니다.

SCH BMX 立管螺栓的緊固扭矩模式
按照扭矩模式編號，依次緊固車把夾。確保將各個螺栓緊固到 12.4 牛米。

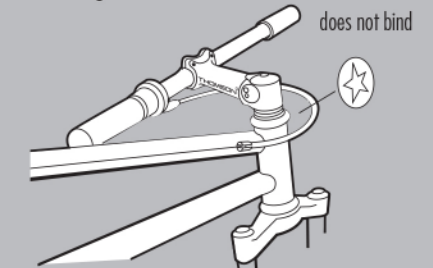
TCH BMX 立管螺栓的緊固扭矩模式
按照扭矩模式編號，依次緊固手把夾鉗。確保將各個螺栓緊固到 12.4 牛米。

Before Riding

Check that the stem is tight and properly installed. Pinch the front wheel of the bike between your knees and attempt to rotate the bars. The bars should not twist. This should be done before every bike ride.



After installing the stem, check that the cable housings do not bind. Check by turning the handlebar until the grip hits the frame. If the housings bind, replace with longer ones.



Thomson warrants your stem for 3 years from the date of purchase against defects in material or workmanship. Warranty does not cover damage from abuse, crashes or modification. Stems have a useful life of 5 years. Warranty is to the original owner and a receipt is required with product returned for warranty evaluation. Warranty is from date of purchase with receipt. Without receipt warranty is from date of manufacture.