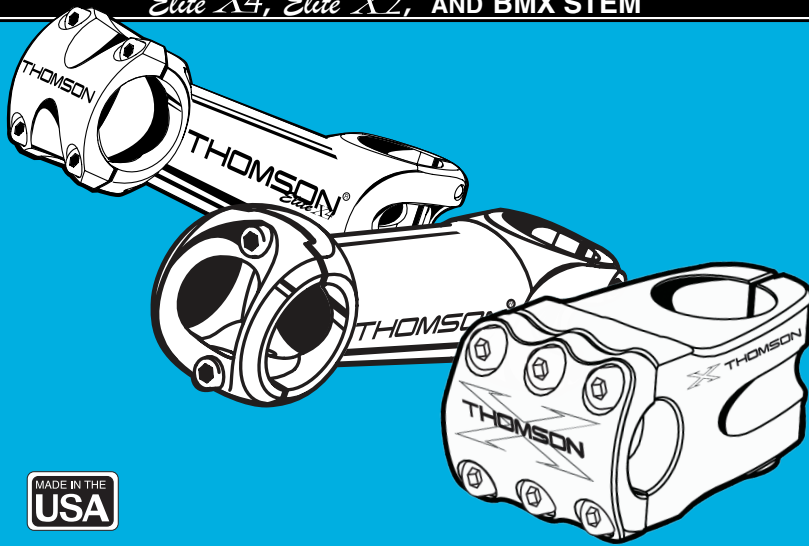




Congratulations!

THANK YOU for purchasing the Thomson Stem. The following instructions should be read completely before installation. If you have any questions regarding installation or service of this product, please contact your local dealer. We recommend that a professional bicycle mechanic install and service this product.

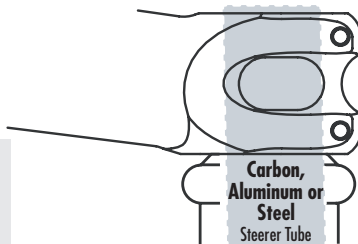
Tested to a New Unit of Measure

L.H. Thomson Co. Inc. 7800 N.E. Industrial Blvd.
Macon, Georgia USA 31216-7748
phone: 478.788.5052
email: bikes@lthomson.com
www.bikethomson.com

1 Before starting assembly

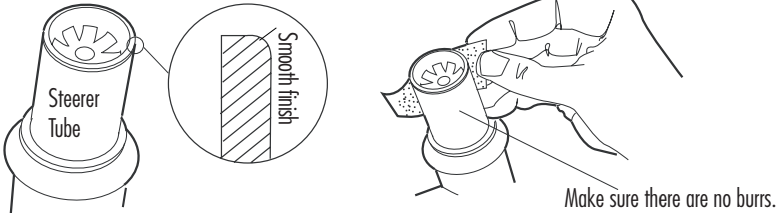
Carbon Fiber and Aluminum Steerer
Steerer should extend 3mm above stem requiring a 5mm spacer.

Important: For carbon fiber steerer tubes, refer to the manufacturer specifications on how to cut and finish the steerer tube.

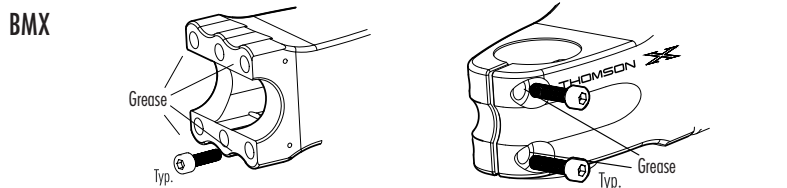
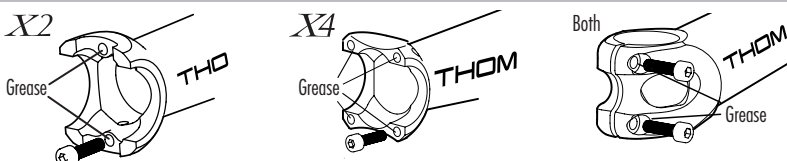


2 For steel and aluminum steerer tubes: Remove any burrs from the steerer tube; do not remove any base metal. File a smooth radius around the top edge as shown.

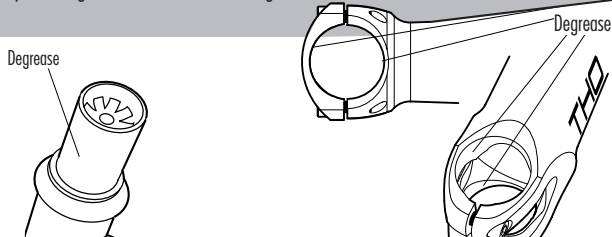
If the Thomson Stem has a burr at the point of contact with the steerer tube, handlebar, or clamp, remove the burr with 400 grit sandpaper.



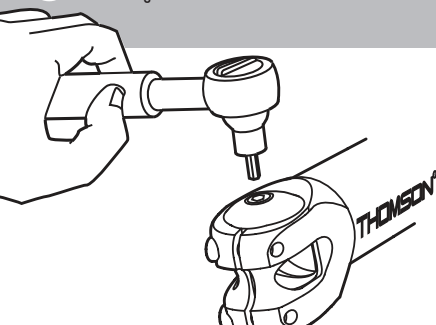
3 Grease all of the bolt threads and the threads inside the stem before assembly. All bolts are identical.



4 Degrease the steerer tube, the inside of the Thomson Stem and the steerer clamps before assembly. Rubbing alcohol is an effective degreaser.



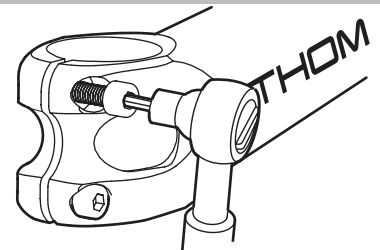
5 Tighten headset to the headset manufacturer's torque specification.



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.

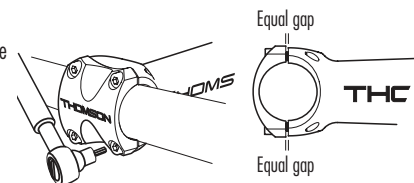
6 Tightening Process for X4 and X2 Steerer Clamp Bolts

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



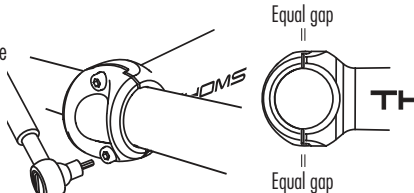
7 Tightening Process for Bar Clamp Bolts

X4 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



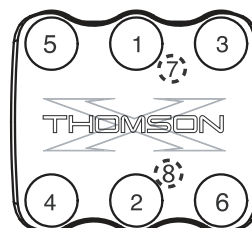
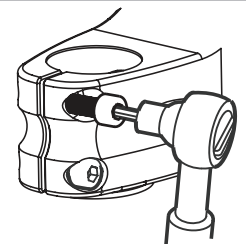
X2 Tightening Process for X2 Bar Clamp Bolts

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 5.1 Nm



BMX 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



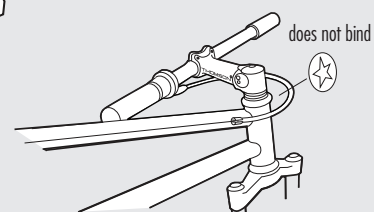
Torque Pattern for Tightening BMX Stem Bolts

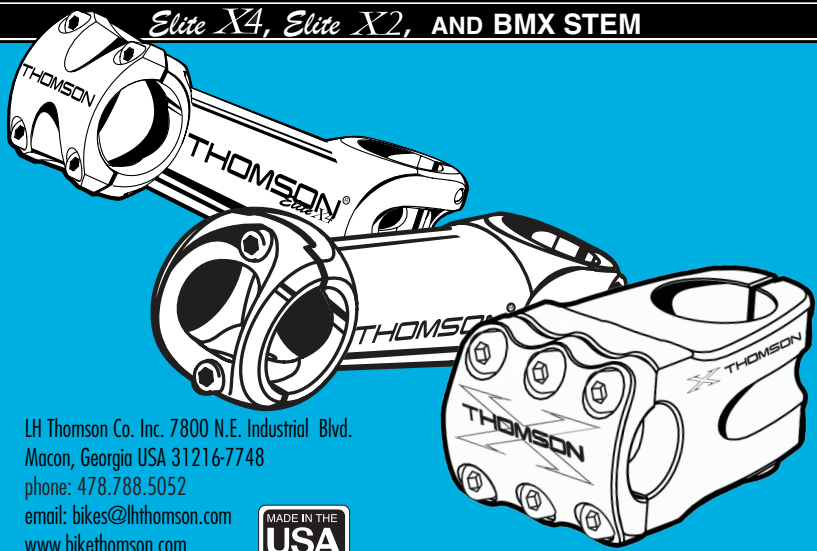
Tighten handlebar clamp using numbered torque pattern. Make sure bolts are tightened to 12.4 Nm

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.





LH Thomson Co. Inc. 7800 N.E. Industrial Blvd.
Macon, Georgia USA 31216-7748
phone: 478.788.5052
email: bikes@lhthomson.com
www.bikethomson.com



- FR** Une clé dynamométrique est nécessaire pour le montage.
Des vis de serrage mal serrés ou trop serrés peuvent entraîner des défaillances.
- DE** Drehmomentschlüssel für Zusammenbau erforderlich.
Zu lose oder feste Schrauben können Defekte zur Folge haben.
- IT** È necessaria una chiave torsionometrica per l'assemblaggio.
Bulloni troppo serrati o troppo allentati possono causare rotture.
- ES** Se necesita una llave dinamométrica para el armado.
Los pernos demasiado flojos o ajustados pueden producir fallas.

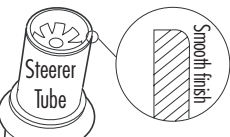
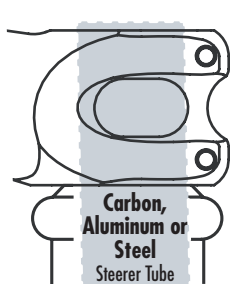
1

FR Avant de commencer le montage
Potences en fibre de carbone, aluminium et acier :
Le tube pivot doit dépasser de la potence d'au moins 3 mm,
ce qui nécessite une entretoise d'au moins 5 mm sous la chape.

DE Bevor Sie mit dem Zusammenbau beginnen
Carbonfaser-, Aluminium- und Stahlenker:
Der Gabelschaft sollte mindestens 3 mm durch den Vorbau geschoben
werden, wozu mindestens eine 5mm-Unterlegsscheibe erforderlich ist.

IT Prima di cominciare il montaggio
Tubi di sterzo in fibra di carbonio, alluminio e acciaio:
Il tubo di sterzo deve estendersi oltre l'attacco per almeno 3 mm, ed
è necessario almeno un distanziatore di 5 mm al di sotto della parte
superiore.

ES Antes de iniciar el armado
Manillares de fibra de carbono, aluminio y acero:
El tubo del manillar debe extenderse por el vástago al menos 3 mm,
lo que requiere un espaciador de al menos 5 mm bajo la tapa superior.



2

FR Suivez les instructions du fabricant de la fourche pour
couper le tube pivot
Arrondissez les bords du tube pivot, en ponçant les arêtes tranchantes avec du
papier de verre grain 400.

DE Befolgen Sie den Anweisungen der Gabelhersteller zum
Kürzen des Gabelschafts
Die Kante des Gabelschafts muss abgerundet werden, wobei scharfe Kanten
mit Schleifpapier mit Körnung 400 zu entfernen sind.

IT Seguire le istruzioni del fabbricante della forcella per tagliare
il tubo di sterzo
Arrotondare gli spigoli del tubo di sterzo, rimuovendo qualsiasi spigolo vivo con carta vetrata da 400 grit.

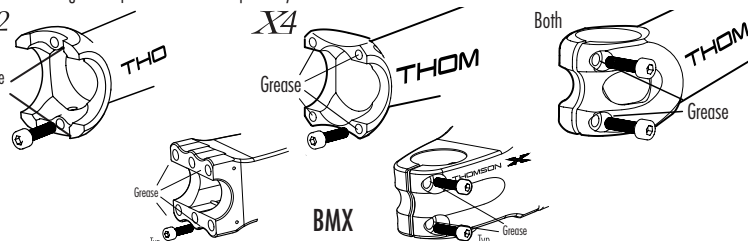
ES Sigla las instrucciones del fabricante de la horquilla para cortar el tubo del manillar
Redondee el borde del tubo del manillar, quitando los bordes afilados con papel de lija de grano 400.

FR Graissez les filetages de tous les vis de serrage avant le montage. Tous les vis de serrage sont
identiques. Ne graissez pas sous les têtes de vis et n'utilisez pas d'antigrippant.

DE Alle Schraubengewinde sind vor dem Zusammenbau einzufetten. Alle Schrauben sind identisch.
Nicht unterhalb der Schraubenköpfe einfetten und keine Montagepaste verwenden.

IT Mettere del grasso su tutti i filetti dei bulloni prima dell'assemblaggio. Tutti i bulloni sono identici.
Non applicare grasso sotto alla testa dei bulloni e non utilizzare sbloccanti.

ES Engrase las tuercas de todos los pernos antes del armado. Todos los pernos son idénticos. No
engrase bajo la cabeza de los pernos y no use antiadherente.



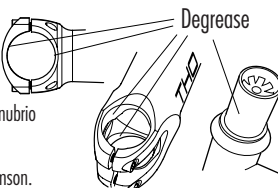
4

FR Nettoyez la graisse sur le tube pivot, ainsi qu'au deux extrémités de la potence Thomson. L'alcool à
90° est un dégraissant efficace.

DE Den Gabelschaft und beide Enden des Thomson-Vorbau entfetten.
Reinigungsalkohol ist ein effektiver Fettlöser.

IT Sgrassare il tubo di sterzo ed entrambe le estremità dell'attacco manubrio
Thomson. Sfregare con alcol è un modo efficace per sgrassare.

ES Desengrase el tubo del manillar y ambos extremos del vástago Thomson.
Una forma eficaz de desengrasar es frotar la superficie con alcohol.



5

FR Serrez le jeu de direction au couple de serrage indiqué par le fabriquant. Si vous utilisez un nouveau
jeu de direction, il est important de réverifier 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.
Qualora si usi una nuova serie sterzo, è importante rivificare la coppia di
serraggio dei bulloni dell'attacco manubrio e il precarico della serie sterzo dopo un
paio di corse, 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.



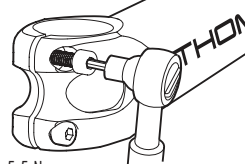
6

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 der 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 dinamométrica para ajustar cada perno, de a poco y
alternando entre uno y otro, hasta que ambos pernos tengan un ajuste de 5.5 Nm.



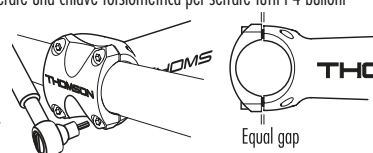
7 X4

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 dinamométrica para ajustar
los 4 pernos a 4.0 Nm.



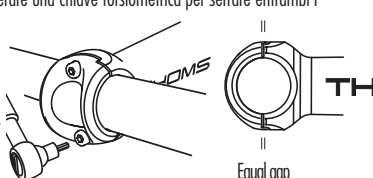
X2

FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de tube guidon X2. 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 5,1 Nm.

DE Anzugsverfahren für die Schrauben einer X2-Stangen-Steuerrohrklemme. Stellen Sie sicher, dass
ein gleichgroßer Abstand zwischen Klemme und Vorbaukörper vorliegt. Beide Schrauben mit einem
Drehmomentschlüssel auf 5,1 Nm anziehen.

IT Procedura di serraggio per bulloni a morsetto della barra X2. 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 5,1 Nm.

ES Proceso de ajuste de los pernos de la abrazadera
de la potencia X2. Asegúrese de que haya un
espacio uniforme entre la abrazadera y el cuerpo del
vástago. Utilice una llave dinamométrica para ajustar
los 4 pernos a 5.1 Nm. dinamométrica para ajustar
los 4 pernos a 4.0 Nm.



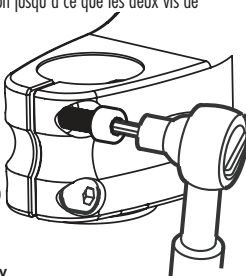
BMX

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 dinamométrica para ajustar cada perno, de a poco y alternando entre uno y otro, hasta que
ambos pernos tengan un ajuste de 12.4 Nm.

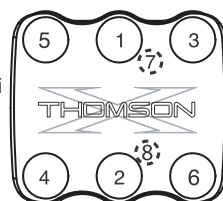


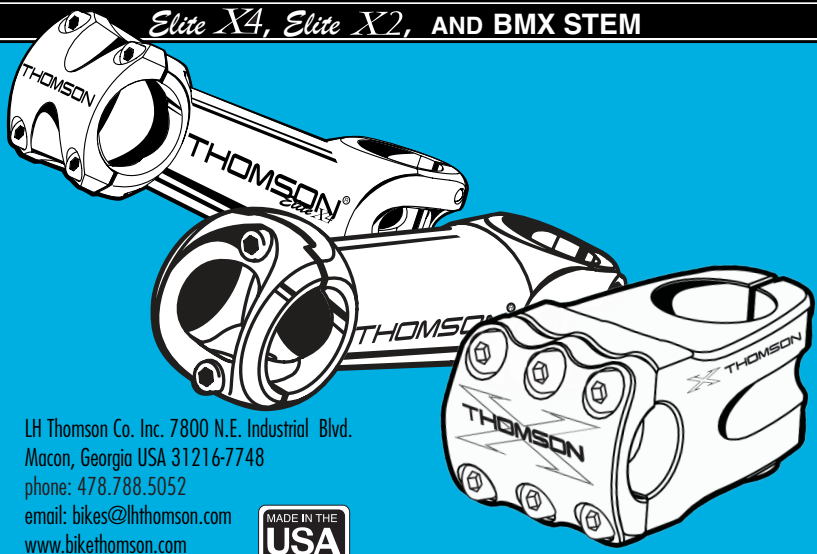
FR Procédure de serrage des vis de serrage de la bride de tube guidon BMX. Assurez-vous qu'il y ait un jeu
égal entre la bride de serrage et le corps de la potence. Utilisez une clé dynamométrique pour serrer les 6 vis
de serrage au couple de 12,4 Nm.

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 dinamométrica para ajustar los 6
pernos a 12.4 Nm.





LH Thomson Co. Inc. 7800 N.E. Industrial Blvd.
Macon, Georgia USA 31216-7748
phone: 478.788.5052
email: bikes@lhthomson.com
www.bikethomson.com



JP

ありがとうございます！
トムソンシートポストをお買い上げいただきありがとうございました。
以下の指示をよくお読みになってから、シートポストを取り付けてください。本製品の取り付けおよび保守について貴問がある場合は、お近くの代理店にご連絡ください。本製品の取り付けおよび保守は、専門の自転車技師が行うことをお勧めします。

KO

축하드립니다!
Thomson 안장봉을 구매하여 주셔서 감사합니다.
안장봉을 설치하기 전에 다음 지침을 자세하게 읽어 보십시오. 본 제품의 설치 또는 서비스와 관련하여 질문이 있을 경우 지역 판매점에 문의하여 주십시오. 전문 자전거 기술자가 본 제품을 설치하도록 권고해 드립니다

SCH

恭喜您！
感谢您购买 Thomson 座杆。
在安装座杆前，请仔细阅读以下安装说明。如果您对该产品的安装或维修有任何疑问，请联系您当地的经销商。我们建议您请专业的自行车技工安装和维修该产品

TCH

恭喜您！
感謝您購買 Thomson 座桿。
在安裝座桿前，請仔細閱讀以下安裝說明。如果您對該產品的安裝或維修有任何疑問，請聯繫您當地的經銷商。我們建議您請專業的自行車技工安裝和維修該產品。

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 X2 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

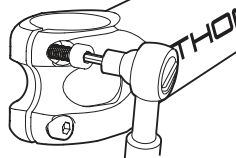
X4和X2前叉上管夾緊螺栓的緊固過程

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和X2 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。



X4

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

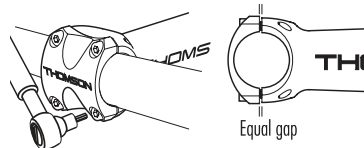
핸들바 클램프와 스템 몸체 사이의 간격이 동일해야 합니다. 토크 렌치를 사용하여 바 클램프 볼트 4개를 40.25cm·kgf(35in·lbs, 4.0N·m)까지 조이십시오.

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

確保手把夾鉗和豎管體件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。



X2

JP

X2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5.1 Nmになるまで締めてください。

KO

X2 바 클램프 볼트 조이기 과정
핸들바 클램프와 스템 몸체 사이의 간격이 동일해야 합니다. 토크 렌치를 사용하여 바 클램프 볼트 2개를 51.75cm·kgf(45in·lbs, 5.1N·m)까지 조이십시오.

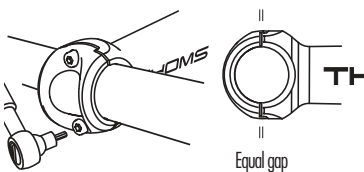
SCH

X2 杆夹紧螺栓的紧固过程

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夹螺栓紧固到5.1牛米

TCH

確保手把夾鉗和豎管體件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 5.1 牛米。



BMX

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

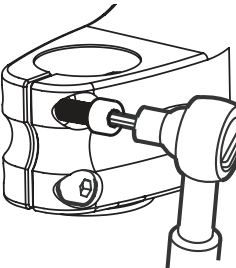
BMX前叉上管夾緊螺栓的緊固過程

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。



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

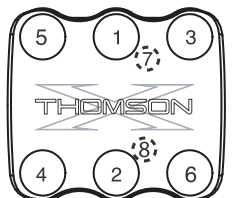
BMX立管螺栓的紧固扭矩模式

按照扭矩模式编号，依次紧固车把夹。确保将各个螺栓紧固到12.4牛米。

TCH

BMX 豎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。



1

JP

組み立ての前に
カーボンファイバー製およびアルミニウム製ステアラー

KO

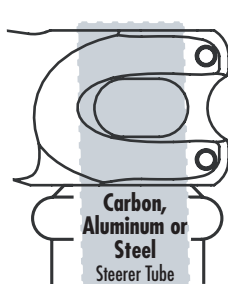
조립 전
카본 섬유 및 알루미늄 스티어
스티어는 5mm 스페이서를 사용하여 스템위로 3mm 정도
올라와야 합니다..

SCH

开始组装之前
由碳纤维和铝材制成的前叉上管
前叉上管应在手把竖管之上3mm，使用5mm垫片。

TCH

開始組裝之前
由碳素纖維和鋁材製成的前叉上管
前叉上管應在手把豎管之上3mm，使用5mm墊片。



2

JP

スチール製およびアルミニウム製ステアラーチューブ：ステアラーチューブについてバリを除去してください。ベースメタルは除去しないでください。図のように、上端の周りの平坦な部分にやすりをかけてください。ステアラーチューブ、ハンドルバー、またはクランプと接触するThomson Stemの部分にバリが付いている場合には、400グリットの紙やすりでバリを除去してください。

KO

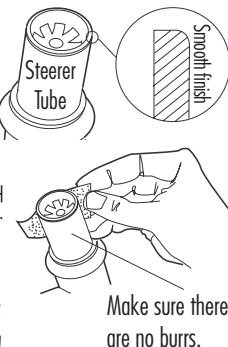
강철 및 알루미늄 스티어 튜브의 경우 스티어 튜브에서 거칠고
갈고러운 부분을 제거하십시오. 비금속은 제거하지 마십시오. 아래
그림과 같이 윗단면 주위가 매끈한 반경을 이루도록 다듬으십시오.
Thomson 스템이 스티어 튜브, 핸들바 또는 클램프와 닿는
위치에 거칠고 갈고러운 부분이 있을 경우 400 사포를 사용하여
제거하십시오.

SCH

对于钢铝前叉上管：去除前叉上管的所有毛刺，但不要去
掉基体金属。在前叉上管的上缘铣出一个弧形边，如下图
所示。如果Thomson车把立管与前叉上管、车把或夹钳的
接触部位出现毛刺，请用400目砂纸磨掉毛刺。

TCH

對於鋼鋁前叉上管：去除前叉上管的所有毛刺，但不要去
掉其體金屬。在前叉上管的上緣銼出一個弧形邊，如下圖所示。如果Thomson手把豎管與前叉上管、手把或
夾鉗的接觸部位出現毛刺，請用400目砂紙磨掉毛刺。



3

JP

組み立て前にすべてのおねじおよびステムのねじ山にグリスを塗ってください。ボルトはすべて同一のものです。

KO

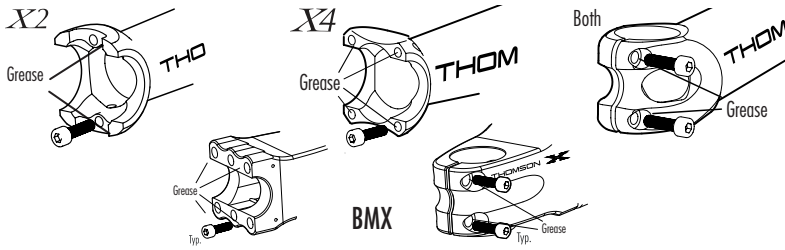
조립 전에 스템 내부의 나사산 및 볼트 나사산에 모두 윤활제를
바르십시오. 볼트는 모두 동일합니다.

SCH

请在组装前给所有螺栓的螺纹以及车把立管内侧的螺纹涂擦润滑油。所有螺栓都要涂润滑油。

ES

請在組裝前給所有螺栓的螺紋以及手把豎管的螺紋塗擦潤滑油。所有螺栓
一樣一樣。



4

JP

組み立て前に、ステアラーチューブ、Thomson Stem内部およびステアークランプから
グリスを除去してください。アルコールで擦ってグリスを除去すると効果的です。

KO

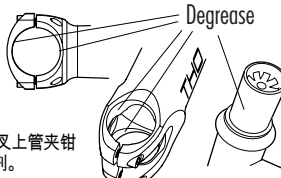
조립 전에 스티어 튜브, Thomson 스템 내부 및 스티어
클램프에 묻은 윤활제를 제거하십시오. 알코올로
문지르면 효과적으로 윤활제를 제거할 수 있습니다.

SCH

请在组装前擦除前叉上管、Thomson 车把立管内侧以及前叉上管夹钳
内的油污。可以使用外用酒精，它是一种非常有效的去污剂。

TCH

請在組裝前擦去前叉上管、Thomson 手把豎管內側以及前叉上管夾鉗內的
油污。可以使用摩擦醇，它是一種有效的去污劑。



5

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。ヘッドセットヘッドリングが内側に位置し、再調整が必要な場合があります。

KO

제조사사의 토크 사양에 따라 헤드세트를 조이십시오.

중요：조립한 다음 자전거를 타면 후 두어 차례 정도는 설치된 스템
볼트와 헤드세트의 토크를 재확인해 보는 것이 중요합니다.
헤드세트 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，應檢查豎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。

