

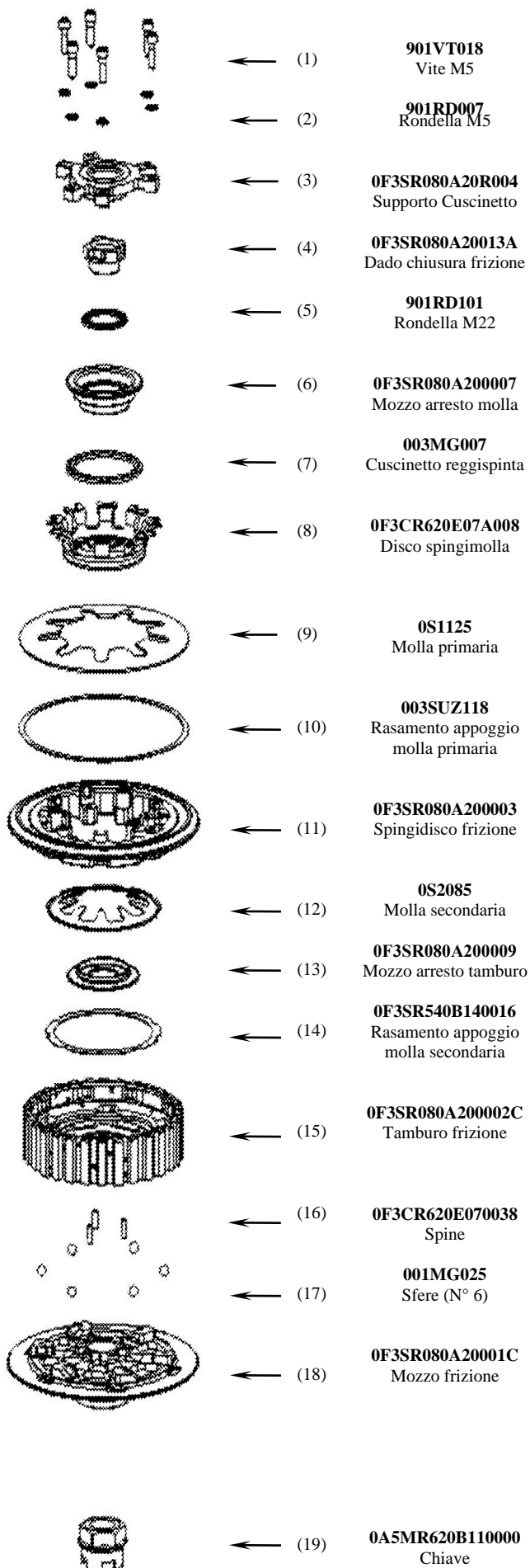
0F3SR080A200000

FHD-S010

FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO

per BUELL XB12R/S/Ulysses

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Accertarsi che le tre spine (16) siano inserite nelle apposite sedi del mozzo con la parte piana a vista.

Verificare che il rasamento (14) sia inserito nell'apposita sede del tamburo (15).

Preassemblare l'assieme mozzo (18) - tamburo (15); con l'ausilio di un piccolo quantitativo di grasso nelle sedi delle rampe sul mozzo, posizionare le 6 sfere e calzare il tamburo facendo in modo che le sedi sfera dello stesso corrispondano con le sfere già posizionate.

Inserire l'assieme mozzo-tamburo sull'albero secondario facendo particolare attenzione a non scomporlo.

Posizionare il mozzo arresto tamburo (13) con la parte cava rivolta verso l'alto, sul tamburo con i tre fori di riferimento innestati nelle spine (16).

Posizionare la molla secondaria (12).

Procedere con l'inserimento dei dischi frizione prelevandoli dal gruppo originale mantenendo la sequenza di montaggio della casa costruttrice **senza più inserire i due rasamenti originali piano e conico di diametro inferiore rispetto ai dischi condotti e conduttori**, assicurandosi che l'altezza totale del pacco dischi risulti 28,5 mm più o meno 0,3 mm.

Posizionare lo spingidisco (11) accertandosi che all'interno vi sia alloggiato il rasamento (10).

Sistemare la molla primaria (9) sullo spingidisco (11) facendo combinare le asole con i supporti presenti sullo spingidisco stesso.

Preparare l'assieme disco spingimolla (8), cuscinetto reggispinta (7), mozzo arresto molla (6) verificando che il cuscinetto reggispinta sia posto nelle apposite sedi tra i due componenti già citati.

Inserire l'assieme sopra citato nell'albero secondario.

Inserire la rosetta dentellata antisvitamento (5) ed il dado speciale (4).

Si consiglia di innestare la chiave di montaggio frizione UTL-0030 (non inclusa) per tenere posizionata la molla primaria ed il disco spingimolla mentre si avvita.

Utilizzare la chiave stessa per evitare la rotazione della frizione durante il serraggio del dado speciale (4) tramite l'apposita chiave (19), che andrà eseguito secondo la coppia di serraggio indicata dalla casa costruttrice.

Spiantare il cuscinetto con la vite di registro dal piattello interno dello spingidisco originale (si consiglia l'utilizzo di una pressa idraulica).

Piantare il cuscinetto con la vite di registro originale nel supporto cuscinetto (3) (si consiglia l'utilizzo di una pressa idraulica).

Porre il supporto cuscinetto (3) nelle apposite asole dello spingidisco (11) e fissarlo con le apposite viti (1) e relative rondelle (5); serrarle ad una coppia di 7 Nm.

Rimontare il carter motore avendo cura di sostituire la guarnizione e fissarlo con le viti originali.

Re-inserire il meccanismo di disinnesto seguendo le istruzioni inversamente allo smontaggio e montare il relativo carter con le tre viti (se necessario eseguire la registrazione della tensione del filo frizione)

Immettere l'olio per trasmissione Harley Davidson (il quantitativo è indicato sul manuale di uso e manutenzione del motociclo)

NORME DI SICUREZZA GENERALI

- IL PRESENTE FOGLIO CONTIENE LE ISTRUZIONI PER ESEGUIRE CORRETTAMENTE LE PRINCIPALI OPERAZIONI DI INSTALLAZIONE DELLA FRIZIONE.
- LA STM SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE MODIFICHE IN QUALSIASI MOMENTO AL PRODOTTO SENZA ALCUN OBBLIGO DI AGGIORNAMENTO.
- I PRODOTTI STM ITALY SRL SONO AD USO ESCLUSIVO PER LE COMPETIZIONI, POSSONO ESSERE UTILIZZATI SOLAMENTE IN PISTA.
- LE OPERAZIONI DI MONTAGGIO DEVONO ESSERE SCRUPOLOSAMENTE OSSERVATE ED ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA UN TECNICO SPECIALIZZATO.
- PRIMA DI INSTALLARE LA FRIZIONE ESEGUIRE UN CONTROLLO PER VERIFICARE L'EVENTUALE PRESENZA DI GUASTO O ANOMALIE SUL VEICOLO.
- ACCERTARSI CHE NON CI SIANO PARTI MANCANTI O DANNEGGIATE NELLA CONFEZIONE.
- ALCUNE PARTI DELLA FRIZIONE E DEI SUOI COMPONENTI POSSONO PRESENTARE SUPERFICI TAGLIANTI. MANEGGIARE CON ATTENZIONE.
- ALCUNI COMPONENTI DELLA FRIZIONE PER LE LORO PICCOLE DIMENSIONI POTREBBERO ESSERE INGERITI; TENERE LONTANO DALLA PORTATA DEI BAMBINI.

NORME PER LA CURA E PULIZIA DEL PRODOTTO

- PARTI ANODIZZATE e/o LEXAN: NON USARE sulle parti anodizzate sia lucide che opache o sulle componenti in lexan alcun tipo di sgrassatore a base acida o alcalina. Usare esclusivamente saponi a base neutra.
- Consigliamo di utilizzare un panno in microfibra o spugna sintetica morbida non abrasiva, umida e pulita per evitare abrasioni e graffi sulle superfici.
- E' invece vietato l'uso di detersivi contenenti alcool o prodotti chimici aggressivi, ma anche detersivi o acidi.
- Lavare sempre la moto fredda, mai calda.
- Non utilizzare idropultrici, macchine per la pulizia a vapore o qualsiasi tipo di sistema per il lavaggio ad alta pressione o con alte temperature d'esercizio, qualsiasi tipo di questi tipi può danneggiare, rovinare permanentemente le superfici anodizzate o il lexan.

STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



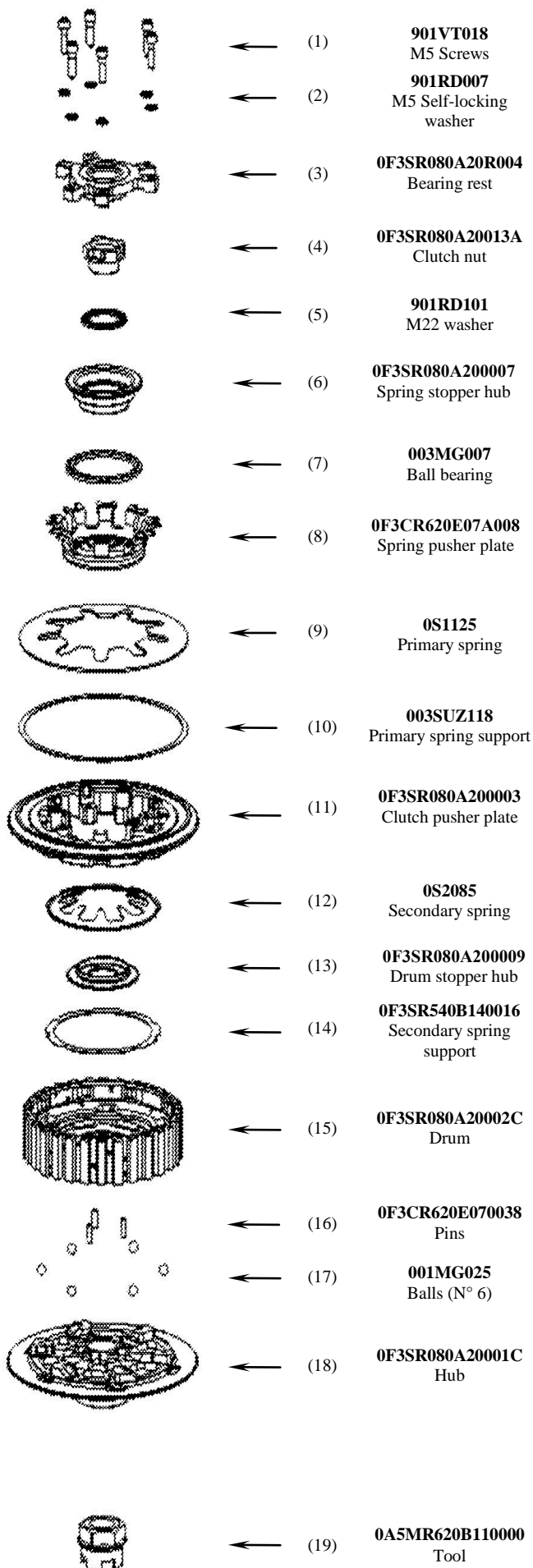
0F3SR080A200000

FHD-S010

BUELL XB12R/S/Ulysses

CLUTCH KIT

ASSEMBLY INSTRUCTIONS



- Verify that the three pins (16) are inserted in the housing of the hub with the flat side facing up.
- Check that the spacer (14) is placed in the specific seat of the drum (15).
- Pre-assemble hub (18) and drum (15); place the six steel balls in the grooves of the hub ramps using a small amount of grease, then insert the drum making sure that its grooves match the previously positioned steel balls.
- Carefully place the hub-drum kit onto the shaft without disassembling it.
- Insert the drum stopper hub (13), with the convex part facing up, on the drum - the three holes must be aligned with the pins (16).
- Position the secondary spring (12).
- Insert the plates of the original clutch keeping them assembled according to the instructions of the manufacturer. Do NOT use the two original spacers whose diameter is smaller than that of the steel and friction plates. Make sure that the total height of the disc pack is 28.5 mm ± 0.3 mm.
- Position the pressure plate (11) making sure that the spacer (10) is inside.
- Place the primary spring (9) on the pressure plate (11) taking care to match the wings of the spring with the openings in the pressure plate.
- Assemble spring pusher plate (8), ball bearing (7) and spring stopper hub (6) making sure the ball bearing is well inserted in its seat between the other two parts.
- Place this kit onto the shaft.
- Insert the self-locking notched washer (5) and the special nut (4).
- We suggest to position the UTL-0030 STM clutch mounting tool (not included) to keep the primary spring and the spring stopper plate in position while screwing the nut.
- Use the same key to keep the clutch from rotating while closing the special nut (4) with the specific key (19) to the torque suggested by the manufacturer.
- Remove the bearing with the screw from the inner part of the original pressure plate (we suggest to use an hydraulic press).
- Install the bearing with the original screw in the bearing rest (3) (we suggest to use an hydraulic press).
- Place the bearing rest (3) in the relevant openings of the pressure plate (11) and fix it with the screws (1) and washers (5). Close them with a torque of 7 Nm.
- Mount back the clutch cover replacing the gasket and fix it with the original screws to the torque suggested by the manufacturer.
- Re-install the clutch disengagement mechanism following the procedure reverse and the cover with the three screws (if necessary do the adjustments of the lever).
- Introduce the Harley Davidson transmission oil (quantity as indicated on the maintenance manual).

GENERAL SAFETY REGULATIONS

-IN THIS SHEET ARE REPORTED THE DIRECTIONS TO PERFORM CORRECTLY THE CLUTCH ASSEMBLY OPERATIONS
 -STM RESERVES THE RIGHT, WITHOUT NOTICE, TO INTRODUCE ANY TECHNICAL CHANGE WHENEVER DEEMED IT TO BE NECESSARY TO IMPROVE FUNCTION AND QUALITY OF THE PRODUCTS.
 -STM ITALY SRL PRODUCTS ARE EXCLUSIVELY INTENDED FOR COMPETITION, NOT SUITABLE ON MOTORBIKES ON PUBLIC ROADS.
 -ASSEMBLY OPERATIONS MUST BE PERFORMED BY A SKILLED TECHNICIAN AND MUST BE SCRUPULOUSLY OBSERVED.
 -BEFORE MOUNTING THE CLUTCH MAKE A COMPLETE INSPECTION OF THE MOTORBIKE COMPONENTS, IN ORDER TO VERIFY THE POSSIBLE PRESENCE OF FAULTS OR ANOMALIES ON THE VEHICLE.
 -MAKE SURE THAT THERE ARE NO MISSING/DAMAGED PARTS IN THE CLUTCH KIT.
 -SOME PARTS OF THE CLUTCH AND ITS COMPONENTS CAN HAVE SHARP SURFACE: HANDLE WITH CARE.
 -SOME COMPONENTS OF THE CLUTCH, BECAUSE OF THEIR SMALL DIMENSIONS CAN BE SWALLOWED: KEEP AWAY FROM CHILDREN.

RULES FOR PRODUCT CARE AND CLEANING

ANODIZED and/or LEXAN PARTS: DO NOT USE on both glossy and matt anodized parts or on lexan components any type of acid or alkaline based degreaser. Use only neutral-based soaps. We recommend using a soft, non-abrasive, damp and clean microfibre cloth or synthetic sponge to avoid abrasions and scratches on surfaces.
 However, the use of detergents containing alcohol or aggressive chemical products, but also pickling agents or acids is prohibited.
 Always wash your motorcycle cold, never hot.
 Do not use pressure washers, steam cleaning machines or any type of high pressure washing system or with high operating temperatures, any type of washing of these types can damage or permanently ruin the anodized surfaces or lexan.

STM ITALY
 Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
 www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com

