

0F3SR210A26000D FHD-S020

FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER HARLEY DAVIDSON

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

Il gruppo mozzo/tamburo, viene fornito pre-assemblato. **IN CASO DI NECESSITA'**, per eseguire una ispezione dello stato delle rampe, seguire la PROCEDURA SMONTAGGIO GRUPPO MOZZO/TAMBURO indicata più in basso.

Inserire il gruppo mozzo/tamburo sull'albero primario.

Procedere con l'inserimento dei dischi frizione seguendo le indicazioni riportate nel foglio allegato (**ALLEGATO A**). Alla fine dell'operazione l'altezza totale del pacco dischi deve risultare pari a 36,7 mm ± 0,2 mm.

Controllare che la vite fermo arresto tamburo (13) non sporga dalla superficie dell'arresto tamburo (14) su cui appoggerà il mozzo arresto molla (6).

Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (15) sia ben inserito nella sede del tamburo (16).

Inserire la molla secondaria (12) nella propria sede, all'interno del tamburo (16) con una piccola quantità di grasso.

Inserire lo spingidisco (11) nelle proprie sedi sul tamburo (16).

Inserire la molla primaria (9) nella sede dello spingidisco (11).

Premontare il gruppo arresto molla: tenere il disco spingimolla (8) con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato, inserire il cuscinetto reggispinta (7) al suo interno ed infine il mozzo arresto molla (6).

Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno dello spingidisco (11), facendo in modo che le 9 alette del disco spingimolla (8) vadano a sovrapporsi sulle 9 razze della molla (9).

Inserire la rondella dentellata (5) con la parte convessa verso l'alto e a seguire il dado (4) all'interno del mozzo arresto molla (6).

Avvitare il dado (4) sull'albero primario, serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore.

Per la chiusura del dado (4) utilizzare la chiave (19) indicata in figura, avvalendosi della chiave specifica (UTL-0030), non presente nell'imballo, per bloccare lo spingidisco (11).

Premontare il supporto cuscinetto completo: inserire il cuscinetto ed il centratore dell'asta (recuperato dalla frizione originale) nella sede del supporto cuscinetto (3).

Posizionare il supporto cuscinetto (3) completo nell'apposita sede dello spingidisco (11) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissarlo con le sei viti (1) e le sei rondelle antisvitamento (2).

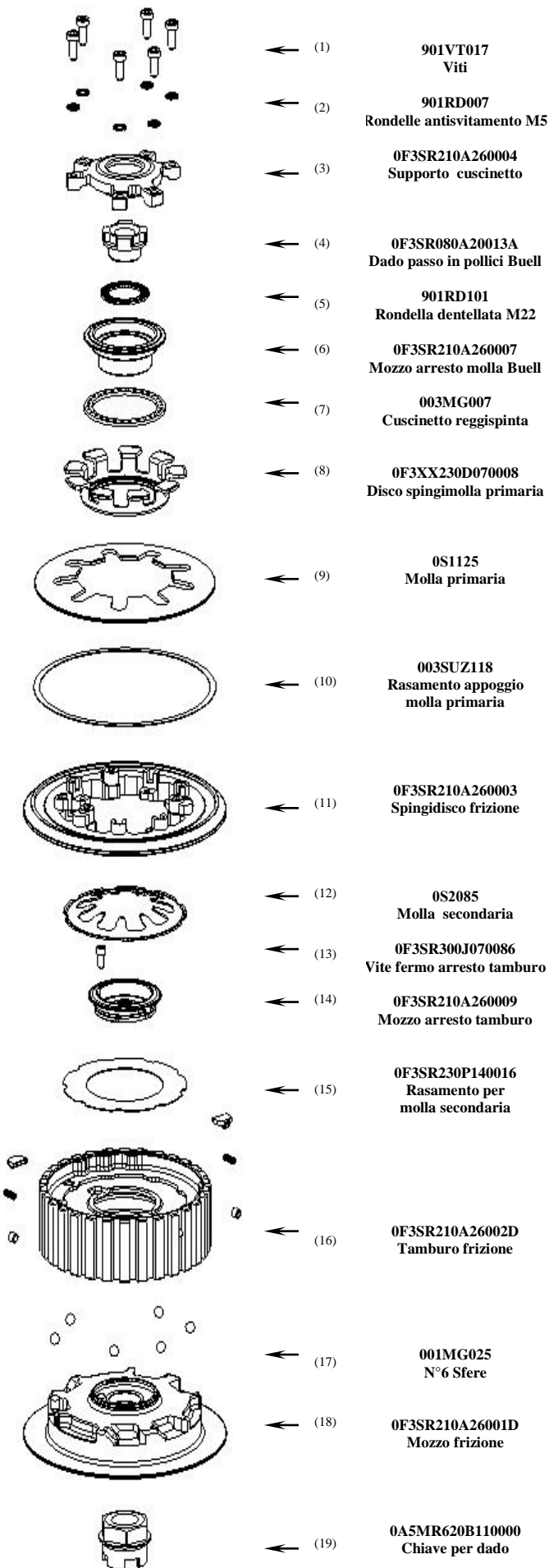
NB: a montaggio ultimato attivare ripetutamente la leva frizione verificando che lo spingidisco compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

PROCEDURA SMONTAGGIO GRUPPO MOZZO/TAMBURO

ATTENZIONE: eseguire questa operazione solo dopo aver smontato la frizione dall'albero del cambio. Rimuovere la vite di fermo arresto tamburo

(13), ruotare di 60° in senso orario l'arresto tamburo (14) e poi estrarlo. A questo punto è possibile separare mozzo (18), tamburo (16) e sfere (17).

PER RIASSEMBLARE IL GRUPPO: collocare le 6 sfere (17) al fondo delle scanalature del mozzo (18) applicando una piccola quantità di grasso, quindi posizionare il tamburo (16) sul mozzo (18) in posizione di riposo. Posizionare l'arresto tamburo (14) sul mozzo (18), allineando le sue tre alette con le relative sedi sul mozzo (18), poi ruotarlo sino ad allineare i fori tra i due pezzi, ed infine reinserire completamente la vite (13). **Verificare che l'arresto tamburo (14) sia correttamente bloccato sul mozzo (18) e che la vite (13) non sporga dalla superficie su cui appoggerà il mozzo arresto molla (6).**



- (1) 901VT017 Viti
- (2) 901RD007 Rondelle antisvitamento M5
- (3) 0F3SR210A260004 Supporto cuscinetto
- (4) 0F3SR080A20013A Dado passo in pollici Buell
- (5) 901RD101 Rondella dentellata M22
- (6) 0F3SR210A260007 Mozzo arresto molla Buell
- (7) 003MG007 Cuscinetto reggispinta
- (8) 0F3XX230D070008 Disco spingimolla primaria
- (9) 0S1125 Molla primaria
- (10) 003SUZ118 Rasamento appoggio molla primaria
- (11) 0F3SR210A260003 Spingidisco frizione
- (12) 0S2085 Molla secondaria
- (13) 0F3SR300J070086 Vite fermo arresto tamburo
- (14) 0F3SR210A260009 Mozzo arresto tamburo
- (15) 0F3SR230P140016 Rasamento per molla secondaria
- (16) 0F3SR210A26002D Tamburo frizione
- (17) 001MG025 N°6 Sfere
- (18) 0F3SR210A26001D Mozzo frizione
- (19) 0A5MR620B110000 Chiave per dado

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 INGERTITI: 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 a base di soda.
- 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 lavaggio 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



0F3SR210A26000D FHD-S020

SLIPPER CLUTCH KIT FOR HARLEY DAVIDSON

INSTALLATION INSTRUCTIONS

The Drum/Hub group is supplied pre-assembled. In case of need, as to check the ramps wear, please see hereinafter the specific procedure to disassemble the Drum/Hub group.

Place the Drum/Hub group on the drive shaft.

Introduce the equipment clutch plates, as shown in the "SHEET A" attached. At the end of the operation the total height of the stack must be 36,7mm ± 0,2mm.

Check that the drum stopper lock screw (13) do not stick out from the surface of the drum stopper (14), where the spring stopper plate (6) will be placed.

Verify that the secondary spring support (15) is well inserted in the drum (16) seat.

Place the secondary spring (12) in the drum (16) housing with a small amount of grease.

Verify that the primary spring support (10) is well inserted in the pressure plate (11) seat.

Insert the pressure plate (11) in the drum (16).

Insert the primary spring (9) in the pressure plate (11) housing.

Pre-assemble the spring stopper group: keep the spring stopper plate (8) with the groove for the bearing facing up as illustrated, insert the ball bearing (7) and then the spring stopper hub (6).

Insert the spring stopper group into the pressure plate (11) making the 9 wings of the spring stopper plate (8) overlap the 9 spring (9) tips.

Insert the toothed washer (5) with the convex part facing up and then the nut (4) in the spring stopper hub (6). Screw the nut (4) onto the drive shaft, locking with the dynamometric wrench to the torque suggested by the manufacturer.

To screw the nut (4) use tool (19) listed in this sheet, we suggest to use the specific tool (UTL-0030), not supplied with the clutch, to block the pressure plate (11).

Pre-assemble the complete bearing rest: mount the clutch pushrod piece and the bearing of the original clutch into the bearing rest (3) housing.

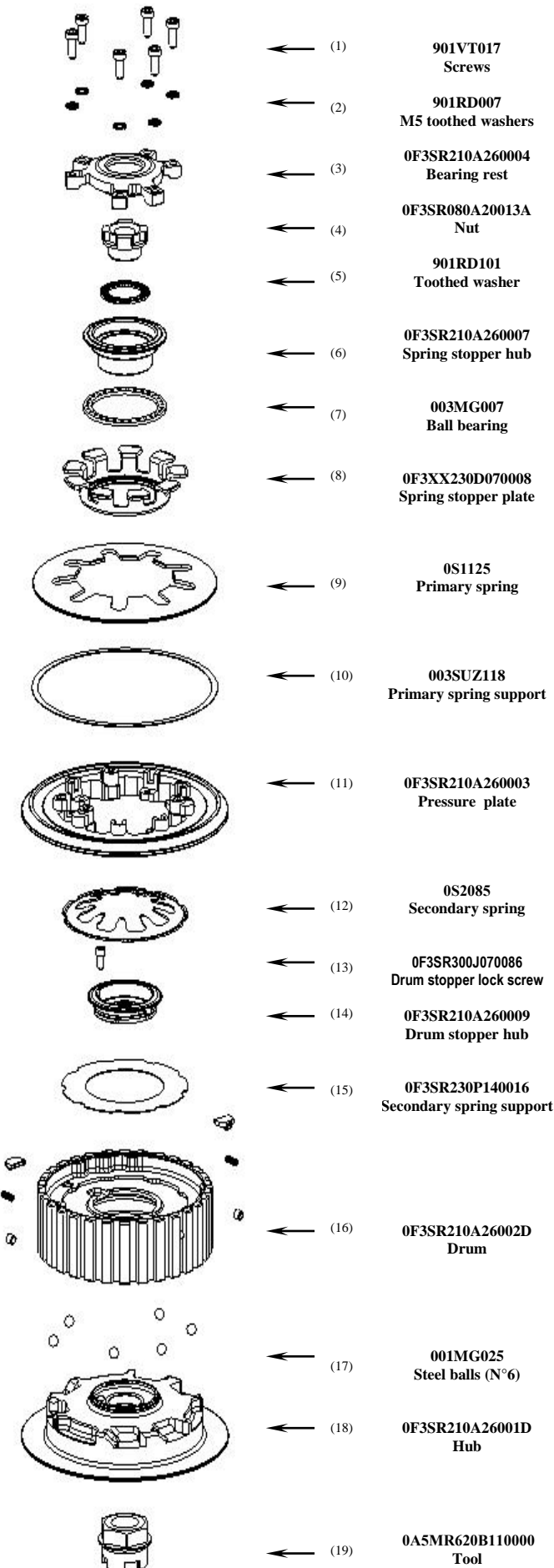
Position the complete bearing rest (3) into the relevant opening of the pressure plate (11) taking care to correctly place it in the openings and fix it with the six screws (1) and with the toothed washers (2).

Once the assembly is completed, repeatedly operate the clutch lever to check that pressure plate correctly performs the opening and closing movements, then mount the clutch guard.

DRUM/HUB UN-INSTALL PROCEDURE

ATTENTION: DO NOT perform this operation before removing the clutch from the bike. Remove the drum stopper lock screw (13), rotate the drum stopper hub (14) clockwise by 60° and then remove it. The drum (16), the hub (18) and the steel balls (17) can now be disassembled.

TO RE-ASSEMBLE THE GROUP: place the 6 steel balls (17) at the bottom of the grooves of the hub (18) using a small amount of grease, then position the drum (16) onto the hub (18) in an at-rest position. Position the drum stopper hub (14) on the hub (18), aligning its three wings with the three housings on the hub (18), then rotate it until the holes of the two parts are aligned, and finally replace completely the screw (13). **Check that the drum stopper (14) is correctly locked on the hub (18) and that the drum stopper lock screw (13) do not stick out from the surface where the spring stopper hub (6) will be placed.**



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

