

0F3SR700A260000 FIN-S020

COMPLESSIVO FRIZIONE INDIAN FTR 1200 2021

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO

ATTENZIONE: Per il montaggio della frizione STM è necessario possedere un disco condotto in acciaio ORIGINALE INDIAN uguale a quelli già presenti nella frizione, non fornito in confezione.

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.

Dopo aver rimosso Il gruppo frizione originale, assicurarsi che il distanziale tra campana e mozzo rimanga inserito sull'albero primario, installare quindi il gruppo mozzo/tamburo.

ATTENZIONE: Nel pacco dischi originale sono presenti due anelli, di cui uno conico, posizionati all'interno di un disco guarnito a fascia stretta. Inoltre è anche presente un disco di acciaio con dentatura differente rispetto ai restanti dischi condotti. Mettere da parte questi componenti e **NON** utilizzarli quando si rimonta il pacco dischi sulla frizione STM.

Reinstallare i dischi originali secondo la sequenza indicata dal costruttore del motore sostituendo l'ultimo disco condotto in acciaio (dentatura diversa) con il disco originale Indian uguale a tutti gli altri.

L'altezza totale del pacco dischi deve risultare 40.7 ± 0.2 mm.

Controllare che la vite fermo tamburo (15) non sporga dalla superficie dell'arresto tamburo (16) su cui appoggerà la rosetta zigrinata antisvitamento (8). Verificare che il rasamento della molla secondaria (14) sia ben inserito nella sede del tamburo (17). Inserire la molla secondaria (13) nella propria sede all'interno del tamburo (17) con una piccola quantità di grasso per mantenerla in posizione. Verificare che il rasamento molla primaria (11) sia ben inserito nella sede dello spingidisco (12). Inserire lo spingidisco (12) nelle proprie sedi sul tamburo (17). Inserire la molla primaria (10) nella sede dello spingidisco (12).

Premontare il gruppo arresto molla: tenere il ragnetto spingimolla (9) con la guida cuscinetto (parte con la cava sfere) verso l'alto come illustrato e inserire il cuscinetto reggispinta (7) al suo interno.

Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno dello spingidisco (12), facendo in modo che le 9 alette del ragnetto spingimolla (9) vadano a sovrapporsi sulle 9 razze della molla (10).

Inserire la rondella zigrinata Schnorr (8) con la parte convessa verso l'alto e a seguire il dado (6). Utilizzando la chiave adattatore (1) avvitare il dado (6) sull'albero primario serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore del motore.

Si suggerisce inoltre di utilizzare la chiave specifica (UTL-0030), non presente nell'imballo, per bloccare lo spingidisco (11).

Prelevare il cuscinetto presente nello spingidisco originale e inserirlo nel supporto cuscinetto STM (5).

Posizionare il perno di spinta originale all'interno della propria sede presente nell'albero primario del cambio. Posizionare il supporto cuscinetto (5) nell'apposita sede dello spingidisco (12) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissarlo con le sei viti (2) e le sei rondelle zigrinate (3) alla coppia di serraggio di 7,5 Nm.

A montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto funzionamento. Regolare il gioco leva se necessario.

PROCEDURA SMONTAGGIO GRUPPO MOZZO/TAMBURO

ATTENZIONE: eseguire questa operazione solo dopo aver smontato la frizione dall'albero del cambio. Rimuovere la vite fermo arresto tamburo (15), ruotare di 60° in senso orario l'arresto tamburo (16) e poi estrarlo. A questo punto è possibile separare mozzo (19), tamburo (17) e sfere (18).

PER RIASSEMBLARE IL GRUPPO: collocare le 5 sfere (18) al fondo delle scanalature del mozzo (19) applicando una piccola quantità di grasso, quindi posizionare il tamburo (17) sul mozzo (19) in posizione di riposo. Posizionare l'arresto tamburo (16) sul mozzo (19), allineando le sue tre alette con le relative sedi sul mozzo (19), poi ruotarlo sino ad allineare i fori tra i due pezzi, ed infine reinserire completamente la vite (15). **Verificare che l'arresto tamburo (16) sia correttamente bloccato sul mozzo (19) e che la vite (15) non sporga dalla superficie su cui appoggerà la rondella zigrinata antisvitamento (8) e il dado spingimolla (6).**

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 TAGUENTI. 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 decapanti o acidi.

Lavare sempre la moto fredda, mai calda.

Non utilizzare idropultrici o 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

