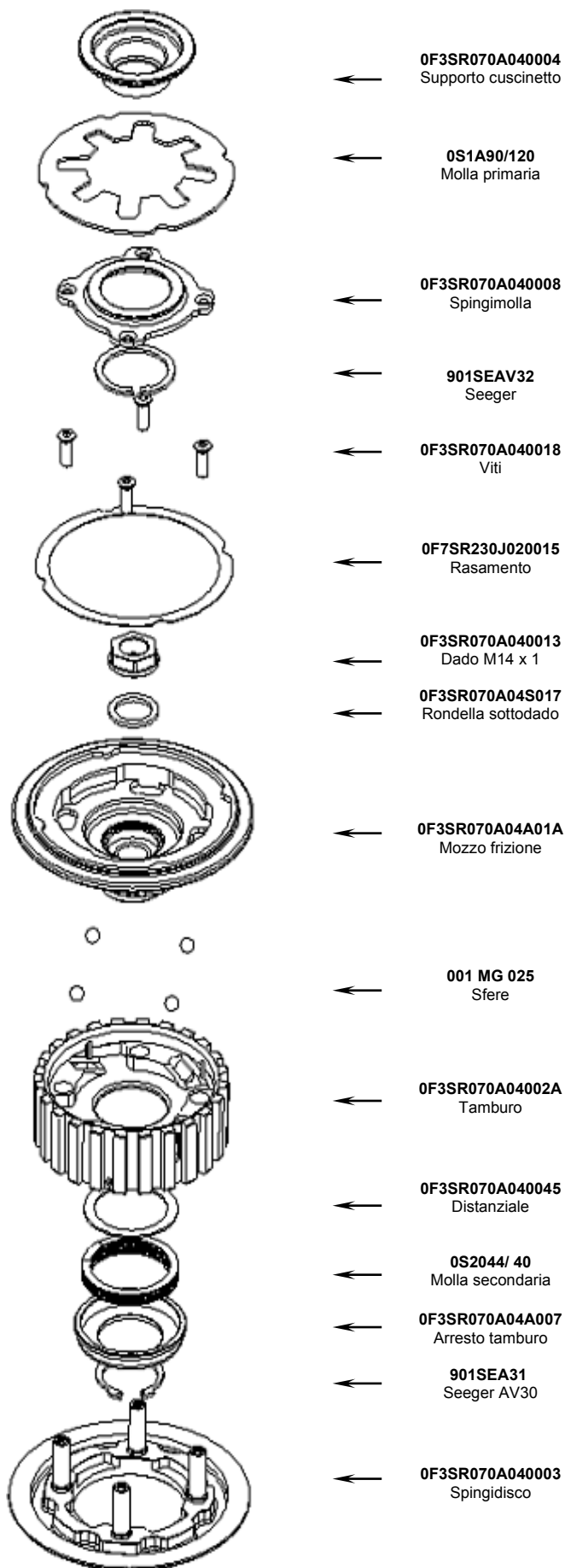


0F3SR070A04A000 FOH-D190

COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER PITBIKE DAYTONA 190

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



0F3SR070A040004
Supporto cuscinetto

0S1A90/120
Molla primaria

0F3SR070A040008
Spingimolla

901SEAV32
Seeger

0F3SR070A040018
Viti

0F7SR230J020015
Rasamento

0F3SR070A040013
Dado M14 x 1

0F3SR070A040017
Rondella sottodado

0F3SR070A04A01A
Mozzo frizione

001 MG 025
Sfere

0F3SR070A04002A
Tamburo

0F3SR070A040045
Distanziale

0S2044/ 40
Molla secondaria

0F3SR070A04A007
Arresto tamburo

901SEA31
Seeger AV30

0F3SR070A040003
Spingidisco

Il gruppo antisaltellamento, composto da:

- Mozzo (0F3SR070A04A01A);
- Sfere (001MG025);
- Tamburo (0F3SR070A04002A);
- Molla secondaria (0S2044/ 40);
- Arresto tamburo (0F3SR070A04A007);
- Seeger (901SEA31)
- Distanziale (0F3SR070A040045)

viene fornito pre-assemblato (vedi Fig.1).

In caso di necessità, per lo smontaggio e controllo rampe è sufficiente estrarre il seeger (901SEA31), avendo cura di tenere bloccato l'arresto tamburo (0F3SR070A04A007) in quanto il seeger tiene precaricata la molla secondaria (0S2044/ 40).

Installare sul gruppo antisaltellamento i dischi della frizione originale, mantenendo la stessa sequenza e lo stesso orientamento previsto dal costruttore. L'altezza totale del pacco dischi deve risultare 25.5mm ± 0.2mm.

Allineare i denti dei dischi guarniti in modo da poterli successivamente inserire nelle loro sedi sulla campana originale. Posizionare lo spingidisco (0F3SR070A040003) sul pacco dischi.

Controllare la presenza del distanziale originale tra campana e mozzo, successivamente inserire tutto il gruppo così realizzato sull'albero primario, facendo attenzione a far corrispondere contemporaneamente la dentatura dell'albero con quella del mozzo e i denti dei dischi guarniti con la dentatura della campana.

Il gruppo di precarico, composto da:

- Supporto cuscinetto (0F3SR070A040004)
- Spingimolla (0F3SR070A040008)
- Molla primaria (0S1A90)
- Seeger (901SEAV32)

viene fornito pre-assemblato (vedi Fig. 2).

In caso di necessità, per lo smontaggio è sufficiente estrarre il seeger (901SEAV32).

Inserire il cuscinetto originale nel supporto cuscinetto (0F3SR070A040004).

Verificare che il rasamento appoggio molla primaria (0F7SR2305020015) sia inserito correttamente nella sede sul mozzo (0F3SR070A04A01A).

Posizionare il gruppo di precarico sul mozzo (0F3SR070A04A01A) verificando il corretto inserimento della molla primaria (0S1A90) nelle sedi apposite (vedi Fig 3).

Fissare poi il gruppo di precarico tramite le quattro viti, dopo aver allineato i fori della flangia spingimolla (0F3SR070A040008) con le colonnette presenti sullo spingidisco (0F3SR070A040003).

A montaggio ultimato, rimontare il coperchio carter ed attivare ripetutamente la leva frizione verificando il corretto funzionamento, se necessario regolare la leva o l'asta di rinvio presente sul coperchio carter utilizzando il millerighe. In caso di frequenti smontaggi controllare il corretto serraggio delle colonnette sullo spingidisco.

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 TAGLIENTI: 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 o/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 idropulitrici, 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.

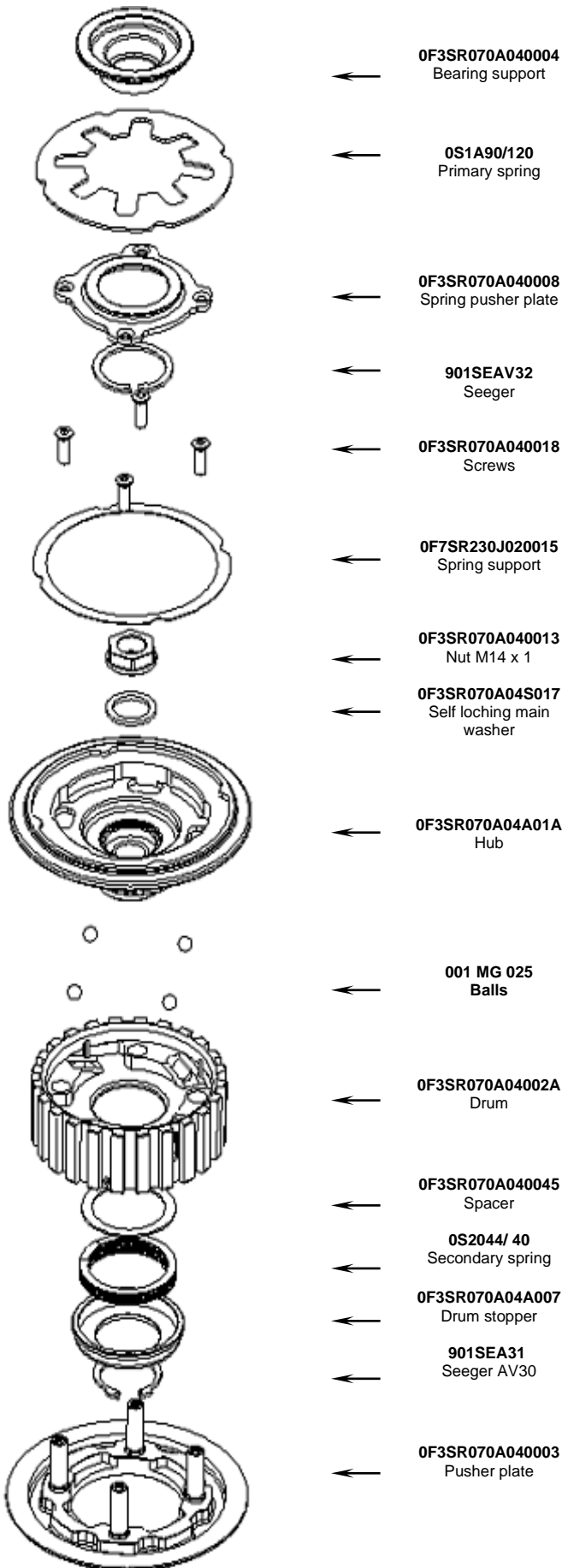
STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



0F3SR070A04A000 FOH-D190

PITBIKE DAYTONA 190 SLIPPER CLUTCH

INSTALLATION INSTRUCTIONS



The slipper system group, made up of:

- Hub (0F3SR070A04A01A);
- Balls (001MG025);
- Drum (0F3SR070A04002A);
- Secondary spring (0S2044/ 40);
- Drum stopper (0F3SR070A04A007);
- Seeger (901SEA31)
- Spacer (0F3SR070A040045)

Is supplied as already assembled (see Fig.1).

If necessary, to disassemble and check the ramps, simply extract the seeger (901SEA31), taking care to keep the drum stopper (0F3SR070A04A007) as the seeger keeps the secondary spring preloaded (0S2044 / 40).

Install the plates of the original clutch on the slipper system group, keeping the same sequence and face orientation of each plate. Total height of the plates kit must be 25.5mm ± 0.2mm.

Align the teeth of the conductor discs so that they can subsequently be inserted into their seats on the original bell. Place the pusher plate (0F3SR070A040003) on the disc pack.

Check the presence of the original spacer between the bell and the hub, then insert the assembly on the primary shaft, making sure to simultaneously match the toothing of the shaft with that of the hub and the teeth of the conductor discs with the toothing of the bell.

The preload group, made up of:
 -Bearing support (0F3SR070A040004)
 -Spring pusher plate (0F3SR070A040008)
 -Primary spring (0S1A90)
 -Seeger (901SEAV32)

Is supplied as already assembled (see Fig.2).

If necessary, for disassembly it is sufficient to extract the seeger (901SEAV32).

Insert the original bearing into the bearing support (0F3SR070A040004)

Check that the primary spring support (0F7SR2305020015) is correctly inserted in the seat on the hub (0F3SR070A04A01A)

Position the preload assembly on the hub (0F3SR070A04A01A) checking the correct insertion of the primary spring (0S1A90) in the appropriate seats (see Fig 3).

Fix the preload assembly using the four screws, after aligning the holes in the spring pusher plate (0F3SR070A040008) with the studs on the pusher plate (0F3SR070A040003)

When assembly is complete, refit the cover clutch, checking correct operation, if necessary adjust the lever or the transmission rod on the cover. In case of frequent disassembly, check the correct tightening of the bolts on the pressure plate.

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 microfiber 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**.

