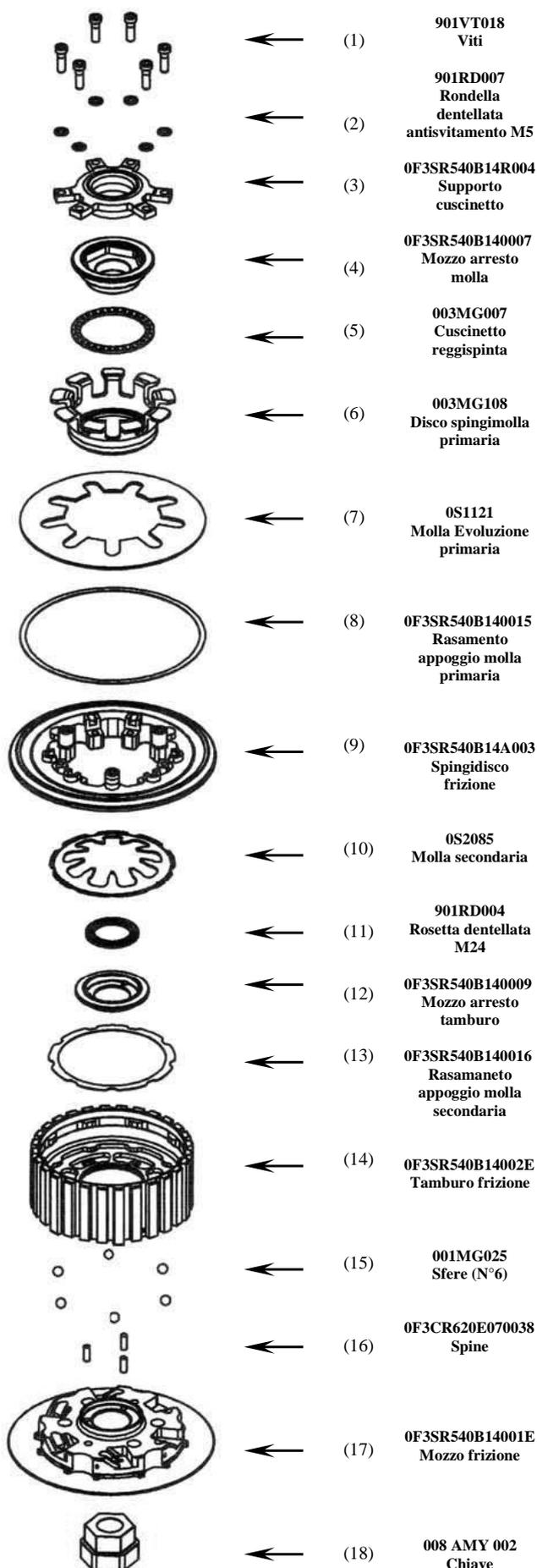


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo:
Collocare le 6 sfere (15), al fondo delle scanalature del mozzo (17), con una piccola quantita' di grasso. Quindi fissare con una vite M6x1, il tamburo (14) sul mozzo (17) in posizione di riposo. Inserire il gruppo mozzo sull'albero primario.
Reinstallare i dischi frizione della frizione originale.
Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 47.7mm.
N.B: Attenzione, se all'interno del pacco dischi originale sono presenti due anelli, non devono in alcun modo essere reinseriti nel pacco dischi.

Rimuovere la vite precedentemente montata.
Collocare con una piccola quantita' di grasso il mozzo arresto tamburo (12) sul mozzo (17).
Inserire la rondella dentellata (11) nella parte superiore del mozzo arresto tamburo (12), con la parte convessa verso l'alto. Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (13) sia ben inserito nella sede del tamburo (14).
Montare la molla secondaria (10) nella propria sede all'interno del tamburo (14), con una piccola quantita' di grasso.
Inserire lo spingidisco (9) nelle proprie sedi sul tamburo (14), all'interno dello spingidisco (9) inserire la molla Evoluzione Racing (7) facendo attenzione che all'interno dello spingidisco (9) vi sia collocato il rasamento appoggio molla primaria (8).
All'interno della molla precedentemente montata inserire il disco spingimolla (6) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato e facendo in modo che le 9 alette vadano ad accavallarsi sulle 9 razze della molla (7); inserire il cuscinetto reggispinta (5) ed infine il mozzo arresto molla (4).

Avvitare il mozzo arresto molla sull'albero primario, serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore. Avvalersi per il montaggio della chiave (18), inclusa nella confezione.

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

Posizionare il supporto cuscinetto (3) nell'apposita sede dello spingidisco (9), facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature, inserire le sei rosette dentellate antisvitamento M5 (2) all'interno delle sei viti (1), applicare una piccola quantita' di frena filetti medio sulle viti e serrarle a 2.3 N/m.

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

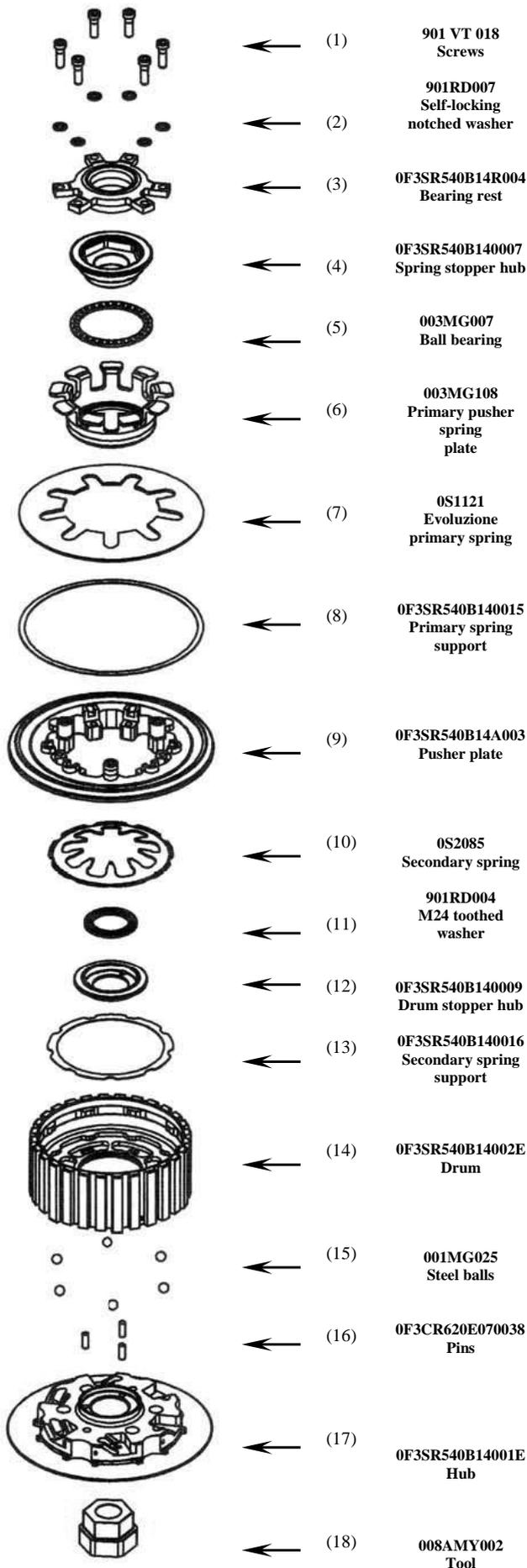
NORME DI SICUREZZA GENERALI

- 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 a base acida.
- 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.

ASSEMBLING DIRECTIONS



Hub/drum kit assembly:

Put 6 steel balls (15), at the end of hub grooves (17), with some grease.

Screw the drum (14) with a M6x1 screw on hub (17) in rest position.

Insert hub kit on primary shaft.

Install original plates, total thickness of plates kit must be 47.7mm.

N.B: Attention! If in plates kit there are two rings, do not insert them absolutely.

Take the screw previously assembled off.

Put the drum stopper hub (12) with some grease on hub (17).

Insert toothed washer (11) in the upper part of drum stopper hub (12), with the convex part facing up.

Assemble the secondary spring (10) into its seat into the drum (14), with some grease.

Insert pusher plate (9) into drum seats (14) into pusher plate (9), insert Racing Evoluzione spring (7).

Insert pusher spring plate (6) into the previously assembled spring keeping it with the shaped part of the bearing rest facing up as shown. Be careful that the 9 wings cross the spring 9 legs (7); insert ball bearing (5) and finally spring stopper hub (4).

Screw spring stopper hub on primary shaft, locking with the dynamometric key to the torque as suggested by the manufacturer. Use the assembling special tool (18), included.

Assemble bearing rest holder completely: assemble the bearing rest and original bearing pin holder into bearing rest holder seat (3).

Put bearing rest holder (3) into its seat on pusher plate (9), insert 6 M5 anti-screwing toothed washers (2) into 6 screws (1), apply some grease on screws and lock at 2.3 N/m.

NB: once completed assembly, operate again and again the clutch lever, check that pusher plate performs opening and closing movements correctly.

NB: once completed assembly, operate again and again the clutch lever, check that pusher plate performs opening and closing movements correctly.

NB: once completed assembly, operate again and again the clutch lever, check that pusher plate performs opening and closing movements correctly.

NB: once completed assembly, operate again and again the clutch lever, check that pusher plate performs opening and closing movements correctly.

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.