

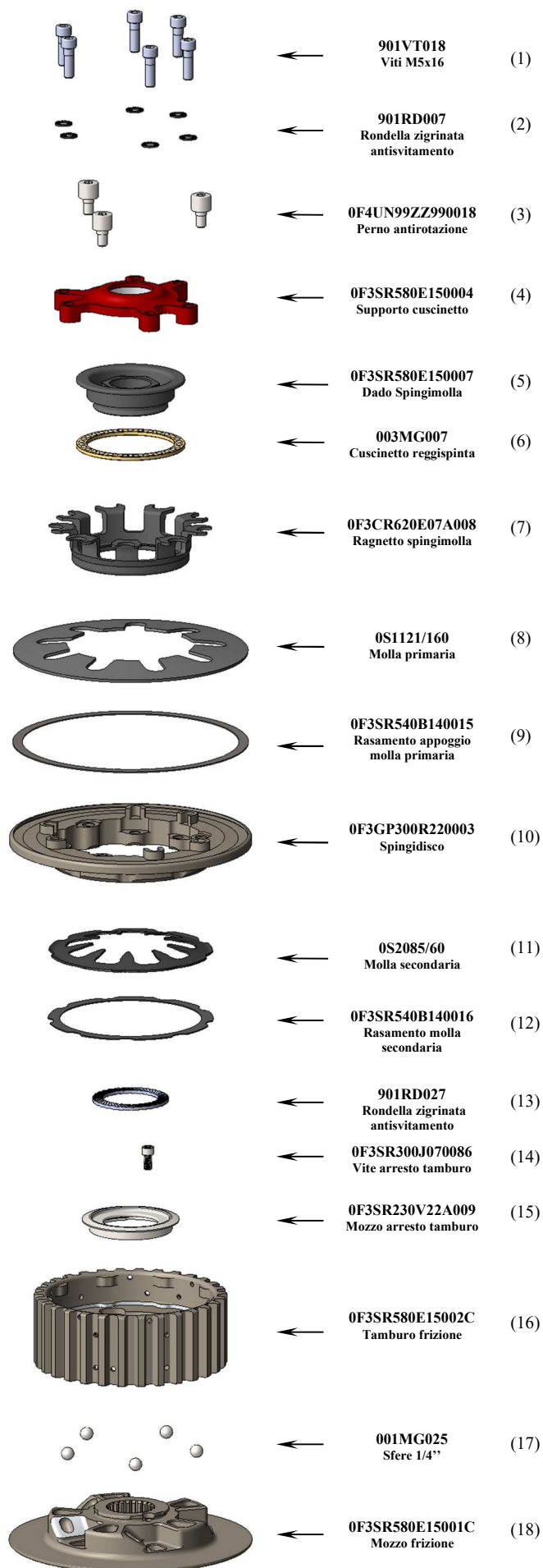
0F3SR580E150000

FTR-S040

COMPLESSIVO FRIZIONE

TRIUMPH DAYTONA 660 2024

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.

Rimuovere il gruppo frizione originale assicurandosi che il distanziale tra campana e mozzo rimanga inserito sull'albero primario. Installare quindi il gruppo mozzo/tamburo.

Reinstallare i dischi originali 7 guarniti e 6 in acciaio.

L'altezza totale del pacco dischi deve risultare **38.9 ± 0.2 mm**.

Controllare che la vite fermo arresto tamburo (14) non sporga dalla superficie dell'arresto tamburo (15) su cui appoggerà la rondella zigrinata antisvitamento (13).

Verificare che il rasamento della molla secondaria (12) sia ben inserito nella sede del tamburo (16). Inserire la molla secondaria (11) nella propria sede all'interno del tamburo (16) con una piccola quantità di grasso per mantenerla in posizione. Verificare che il rasamento molla primaria (9) sia ben inserito nella sede dello spingidisco (10). Inserire lo spingidisco (10) nelle proprie sedi sul tamburo (16). Inserire la molla primaria (8) nella sede dello spingidisco (10).

Prementare il gruppo arresto molla: tenere il ragnetto spingimolla (7) con la guida cuscinetto (parte con la cava sfere) verso l'alto come illustrato e inserire il cuscinetto reggispinta (6) al suo interno.

Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno dello spingidisco (10), facendo in modo che le 9 alette del ragnetto spingimolla (7) vadano a sovrapporsi sulle 9 razze della molla (8).

Inserire la rondella zigrinata Schnorr (13) con la parte convessa verso l'alto e a seguire il dado (5). Avvitare il dado (5) 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 (10).

Estrarre il cuscinetto radiale dallo spingidisco originale e inserirlo nel supporto cuscinetto fornito (4). Successivamente inserire il perno originale nel cuscinetto.

Posizionare il supporto cuscinetto (4) appena assemblato nell'apposita sede dello spingidisco (10) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissarlo con le sei viti (1) e le sei rondelle zigrinate (2) 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 (14), ruotare di 60° in senso orario l'arresto tamburo (15) e poi estrarlo. A questo punto è possibile separare mozzo (18), tamburo (16) e sfere (17).

PER RIASSEMBLARE IL GRUPPO: collocare le 5 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 (15) 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 (14). **Verificare che l'arresto tamburo (15) sia correttamente bloccato sul mozzo (18) e che la vite (14) non sporga dalla superficie su cui appoggerà la rondella zigrinata antisvitamento (13) e il dado spingimolla (7).**

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 detergenti contenenti alcool o prodotti chimici aggressivi, ma anche decapanti 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 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



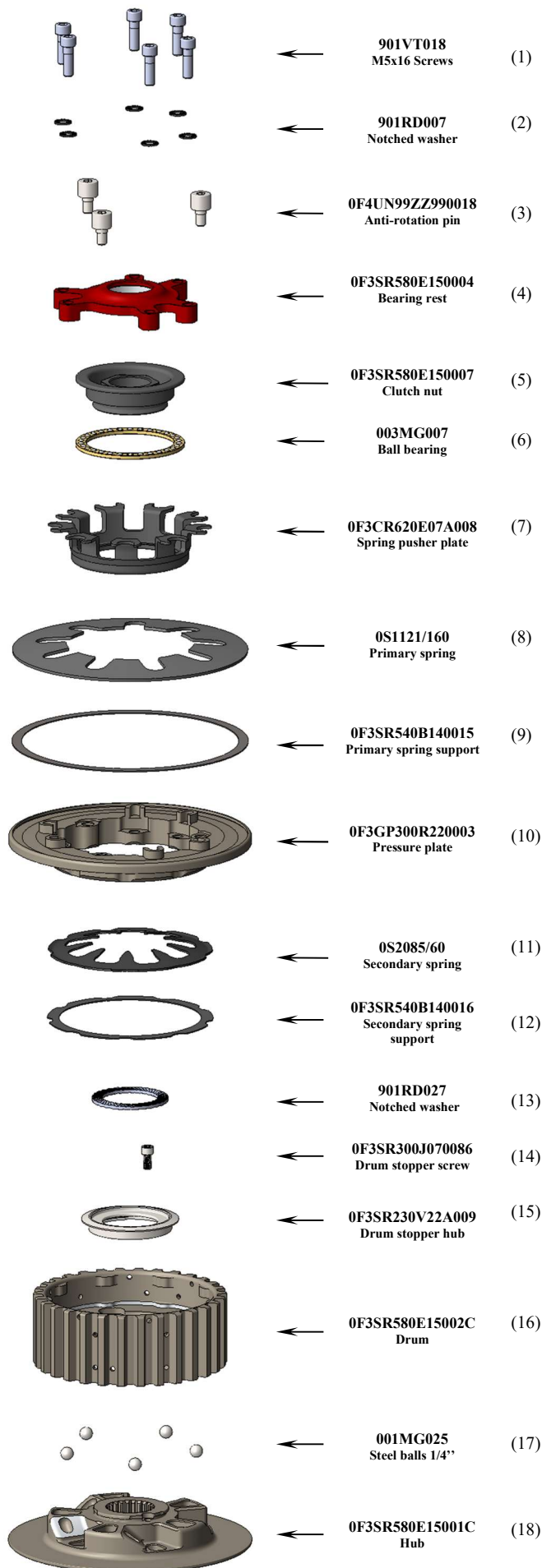
0F3SR580E150000

FTR-S040

CLUTCH ASSEMBLY

TRIUMPH DAYTONA 660 2024

INSTALLATION INSTRUCTIONS



The hub/drum assembly is supplied pre-assembled. **IF NECESSARY**, to inspect the condition of the ramps, follow the **HUB/DRUM DISASSEMBLY PROCEDURE** outlined below.

Remove the original clutch assembly, ensuring that the spacer between the basket and the hub remains inserted on the primary shaft.

Then, install the hub/drum assembly.

Reinstall the original clutch plates: 7 friction plates and 6 steel plates.

The total height of the clutch pack must be **38.9 ± 0.2 mm**.

Check that the drum stop screw (14) does not stick out from the surface of the drum stop (15), where the spring stop hub (13) will rest.

Ensure that the secondary spring support (12) is correctly seated in the drum (16). Insert the secondary spring (11) into its housing inside the drum (16), applying a small amount of grease to keep it in place.

Verify that the primary spring support (9) is correctly seated in the pressure plate (10). Insert the pressure plate (10) into its slots on the drum (16).

Insert the primary spring (8) into the seat of the pressure plate (10).

Pre-assemble the spring stop group: hold the spring pusher plate (7) with the bearing guide (the part with the ball groove) facing upwards as shown, and insert the ball bearing (6) inside it.

Insert the complete spring stop group into the pressure plate (10), ensuring that the 9 tabs of the spring pusher spider (7) overlap the 9 tips of the spring (8).

Insert the notched washer (13) with the convex side facing upwards, followed by the nut (5). Tighten nut (5) onto the primary shaft using a torque wrench, applying the tightening torque recommended by the engine manufacturer.

It is also recommended to use the specific tool (UTL-0030), not included in the package, to lock the pressure plate (10).

Extract the radial bearing from the original pressure plate and insert it into the supplied bearing rest (4). Then, insert the original pin into the bearing.

Position the newly assembled bearing rest (4) into its designated seat on the pressure plate (10), ensuring it is correctly inserted into the respective grooves. Secure it with the six screws (1) and six notched washers (2), tightening them to a torque of 7.5 Nm.

Once assembly is complete, repeatedly activate the clutch lever to ensure it operates correctly. Adjust the lever play if necessary.

HUB/DRUM DISASSEMBLY PROCEDURE

WARNING: Perform this operation only after removing the clutch from the gearbox shaft.

Remove the drum stop screw (14), rotate the drum stop (15) 60° clockwise, and then extract it. At this point, the hub (18), drum (16), and balls (17) can be separated.

TO REASSEMBLE THE GROUP:

Place the 5 balls (17) at the bottom of the hub grooves (18), applying a small amount of grease. Then, position the drum (16) onto the hub (18) in its resting position. Place the drum stop (15) onto the hub (18), aligning its three tabs with the corresponding slots on the hub (18). Rotate it until the holes between the two parts align, then fully reinsert the screw (14).

Ensure that the drum stopper hub (15) is correctly locked onto the hub (18) and that the screw (14) does not stick out from the surface where the notched washer (13) and the clutch nut (5) will rest.

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.
- **STIMITALY 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 SO RUPULOUSLY 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.**

