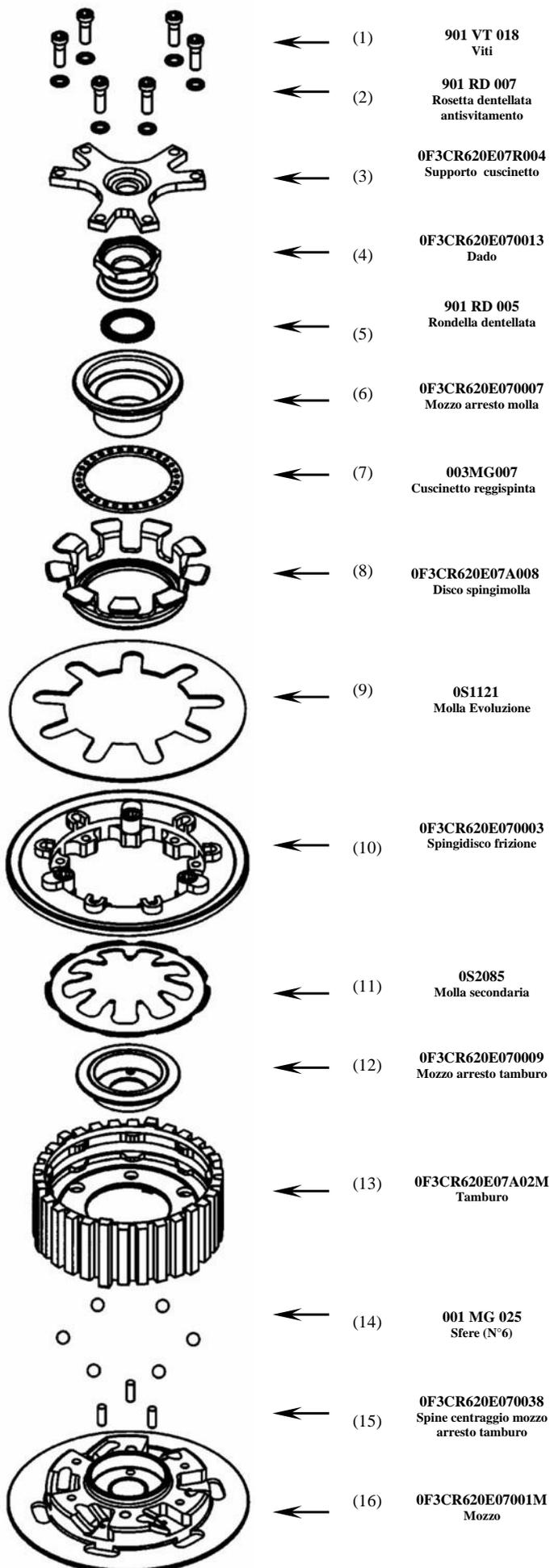


ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



- ← (1) 901 VT 018
Viti
- ← (2) 901 RD 007
Rosetta dentellata
antisvitamento
- ← (3) 0F3CR620E07R004
Supporto cuscinetto
- ← (4) 0F3CR620E070013
Dado
- ← (5) 901 RD 005
Rondella dentellata
- ← (6) 0F3CR620E070007
Mozzo arresto molla
- ← (7) 003MG007
Cuscinetto reggispinta
- ← (8) 0F3CR620E07A008
Disco spingimolla
- ← (9) 0S1121
Molla Evoluzione
- ← (10) 0F3CR620E070003
Spingidisco frizione
- ← (11) 0S2085
Molla secondaria
- ← (12) 0F3CR620E070009
Mozzo arresto tamburo
- ← (13) 0F3CR620E07A02M
Tamburo
- ← (14) 001 MG 025
Sfere (N°6)
- ← (15) 0F3CR620E070038
Spine centraggio mozzo
arresto tamburo
- ← (16) 0F3CR620E07001M
Mozzo

Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo:
Collocare le n° 6 sfere (14), al fondo delle scanalature del mozzo (16), applicando una piccola quantità di grasso.

Quindi fissare con una vite il tamburo (13) sul mozzo (16) in posizione di riposo.

Assicurarsi che il distanziale della frizione originale rimanga in posizione sulla campana, quindi inserire il gruppo mozzo precedentemente montato, sull'albero primario.

ATTENZIONE: Ruotando manualmente il mozzo, verificare che lo stesso non sfregi contro la campana.

Reinstallare i dischi frizione originali. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 36,7 mm.

N.B: se all'interno del pacco dischi originale sono presenti due anelli bombati, devono essere assolutamente rimossi.

Rimuovere la vite dal tamburo.

Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto tamburo (12) sul mozzo (16) facendo in modo che le tre spine (15) inserite all'interno del mozzo (16) vadano ad inserirsi nei tre fori presenti sul mozzo arresto tamburo (12).

Montare la molla secondaria (11) nella propria sede all'interno del tamburo (13) con una piccola quantità di grasso.

Inserire lo spingidisco (10) nelle sedi sul tamburo (13). Quindi inserire la molla primaria (9) nello spingidisco (10). Inserire nella molla primaria (9) in sequenza: il disco spingimolla (8) tenendolo con la guida cuscinetto (parte scanalata) verso l'alto come illustrato, il cuscinetto reggispinta (7), il mozzo arresto molla (6), la rondella dentellata (5) con la parte convessa verso l'alto, ed infine il dado (4). Allineare le alette del disco spingimolla (8) con le razze della molla (9).

Quindi avvitare il dado sull'albero primario, serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore. Per il bloccaggio dello spingidisco utilizzare la chiave UTL-0030 (non presente nell'imballo).

Reinserire lo spintore della frizione originale nell'albero, quindi posizionare il supporto cuscinetto (3), nella sede dello spingidisco (10), 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 quantità di frena filetti medio sulle viti e serrarle alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore.

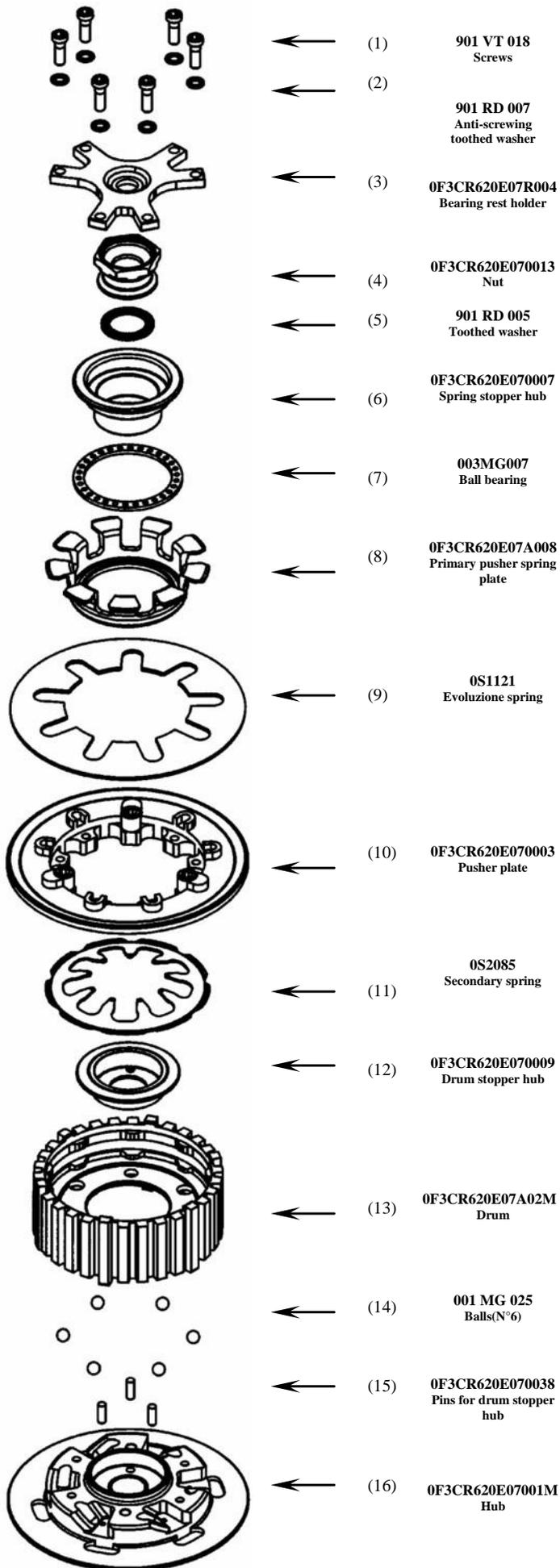
NB: a montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto movimento di apertura e chiusura.

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 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 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 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.



- (1) 901 VT 018
Screws
- (2) 901 RD 007
Anti-screwing
toothed washer
- (3) 0F3CR620E07R004
Bearing rest holder
- (4) 0F3CR620E070013
Nut
- (5) 901 RD 005
Toothed washer
- (6) 0F3CR620E070007
Spring stopper hub
- (7) 003MG007
Ball bearing
- (8) 0F3CR620E07A008
Primary pusher spring
plate
- (9) 0S1121
Evoluzione spring
- (10) 0F3CR620E070003
Pusher plate
- (11) 0S2085
Secondary spring
- (12) 0F3CR620E070009
Drum stopper hub
- (13) 0F3CR620E07A02M
Drum
- (14) 001 MG 025
Balls(N°6)
- (15) 0F3CR620E070038
Pins for drum stopper
hub
- (16) 0F3CR620E07001M
Hub

ASSEMBLY DIRECTIONS

Perform the assembly starting of the hub kit: put the 6 steel balls (14) at the bottom of the grooves of the clutch drum (13) on the clutch hub (16) at rest position using an ordinary screw.

Be sure that the spacer of the original clutch is in position on the basket, then insert the hub kit previously mounted on the drive shaft.

ATTENTION: Verify, by manually rotating the hub, that the hub itself doesn't scrape against the basket.

Replace the original clutch plates. The total thickness of the plates should be 36,7 mm.

N.B: If in the original plates kit there are two rings, they must be absolutely removed!

Remove the ordinary screw from the hub.

Put the drum stopper hub (12) with some grease on hub (16) so as to insert the 3 pins (15) inside the hub (16) into the three holes of the drum stopper hub (12).

Assemble the secondary spring (11) into its seat inside the drum (13), with some grease.

Insert the pusher plate (10) into the seats on the drum (13). Then insert the primary spring (9) into the pusher plate (10).

Insert in sequence into Evoluzione spring (9): the pusher spring plate (10) with the shaped part facing up as shown in the picture, the ball bearing (7) and the spring stopper hub (6), the dished spring washer (5) with the convex side facing up, and finally the nut (4). Line up the legs of the pusher spring plate (8) with the spring legs (9). Be careful that the wings cross the spring legs (9).

Then tighten the nut on the drive shaft using the dynamometric tool to the torque suggested by the manufacturer. Use the specific tool UTL-0030 (not included in the box) in order to hold pusher plate (10) while tightening.

Replace the clutch pusher of the original clutch on the drive shaft, then put the bearing rest (3), into the seat of the pusher plate (10), paying attention to insert it correctly into the grooves.

insert 6 M5 anti-screwing toothed washers (2) into 6 screws (1), apply some grease on screws and lock as suggested by manufacturer.

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 PRESERVES 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.