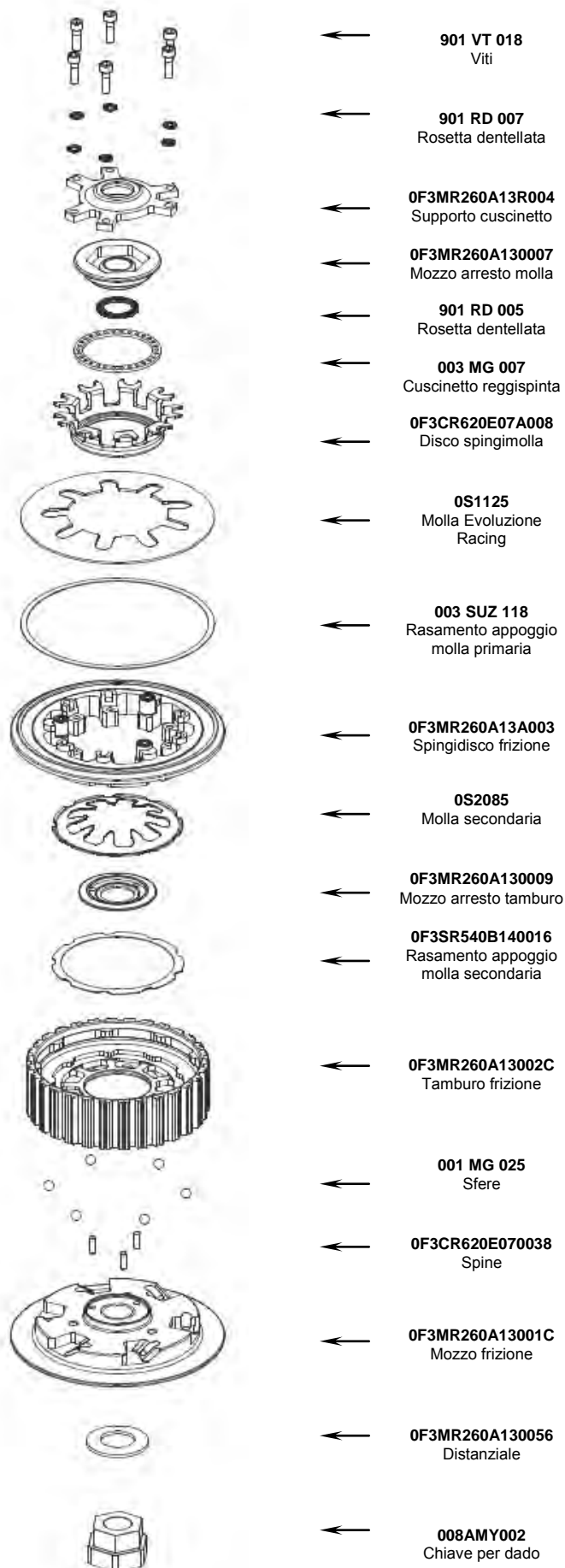


OF3MR260A130000 FHQ-M020

COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER HUSQVARNA

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



901 VT 018
Viti

901 RD 007
Rosetta dentellata

OF3MR260A13R004
Supporto cuscinetto

OF3MR260A130007
Mozzo arresto molla

901 RD 005
Rosetta dentellata

003 MG 007
Cuscinetto reggispinta

OF3CR620E07A008
Disco spingimolla

OS1125
Molla Evoluzione
Racing

003 SUZ 118
Rasamento appoggio
molla primaria

OF3MR260A13A003
Spingidisco frizione

OS2085
Molla secondaria

OF3MR260A130009
Mozzo arresto tamburo

OF3SR540B140016
Rasamento appoggio
molla secondaria

OF3MR260A13002C
Tamburo frizione

001 MG 025
Sfere

OF3CR620E070038
Spine

OF3MR260A13001C
Mozzo frizione

OF3MR260A130056
Distanziale

008AMY002
Chiave per dado

- Eseguire il premontaggio del gruppo mozzo: collocare le 6 sfere (001MG025) al fondo delle scanalature del mozzo (OF3MR260A13001C) applicando una piccola quantità di grasso, quindi fissare con una vite M6 il tamburo (OF3MR260A13002C) sul mozzo (OF3MR260A13001C) in posizione di riposo.
- Inserire il distanziale (OF3MR260A130056) ed il gruppo mozzo sull'albero primario. Reinstallare i dischi frizione nella stessa sequenza del gruppo frizione originale. Lo spessore totale del pacco dischi deve risultare di 35,2 mm. Attenzione: con il pacco dischi originale dovrebbero essere presenti due anelli (di cui uno conico), posizionati all'interno di un disco guarnito. Questi anelli non devono essere utilizzati quando si rimonta il pacco dischi sulla frizione STM.
- Rimuovere la vite precedentemente montata.
- Collocare con una piccola quantità di grasso il mozzo arresto tamburo (OF3MR260A130009) sul mozzo (OF3MR260A13001C) facendo in modo che i tre fori vadano a combaciare con le tre spine (OF3CR620E070038). Controllare inoltre che le spine (OF3CR620E070038) non sporgano dalla superficie su cui appoggerà il mozzo arresto molla (OF3CR320110007). Attenzione: il lato delle spine che deve spuntare dal mozzo ed essere visibile è quello piano.
- Inserire la rondella dentellata (901RD005) nella parte superiore del mozzo arresto tamburo (OF3MR260A130009) con la parte convessa verso l'alto.
- Posizionare il rasamento appoggio molla secondaria (OF3SR540B140016) nella sede del tamburo (OF3MR260A13002C).
- Montare la molla secondaria (OS2085) nella propria sede all'interno del tamburo (OF3MR260A13002C) con una piccola quantità di grasso.
- Inserire lo spingidisco (OF3MR260A13A003) nelle proprie sedi sul tamburo (OF3MR260A13002C), posizionare il rasamento appoggio molla primaria (003SUZ118) all'interno dello spingidisco (OF3MR260A13A003) e inserire la molla Evoluzione Racing (OS1125).
- All'interno della molla (OS1125) inserire il disco spingimolla (OF3CR620E07A008) 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 (OS1125); inserire il cuscinetto di spinta (003MG007) ed infine il mozzo arresto molla (OF3MR260A130007).
- 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 (008AMY002) inclusa nella confezione e della chiave specifica (UTL-0030), non presente nell'imballaggio, per bloccare lo spingidisco (OF3SR230C220003).
- **PREMONTARE** il supporto cuscinetto completo: montare il cuscinetto ed il centratore dell'asta (recuperato dalla frizione originale) inserendo tutto nella sede del supporto cuscinetto (OF3MR260A13R004).
- Posizionare il supporto cuscinetto (OF3MR260A13R004) nell'apposita sede dello spingidisco (OF3MR260A13A003) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature, fissare con le sei viti (901VT018) e le sei rondelle (901RD007).

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

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 MANGIANTI 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 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.

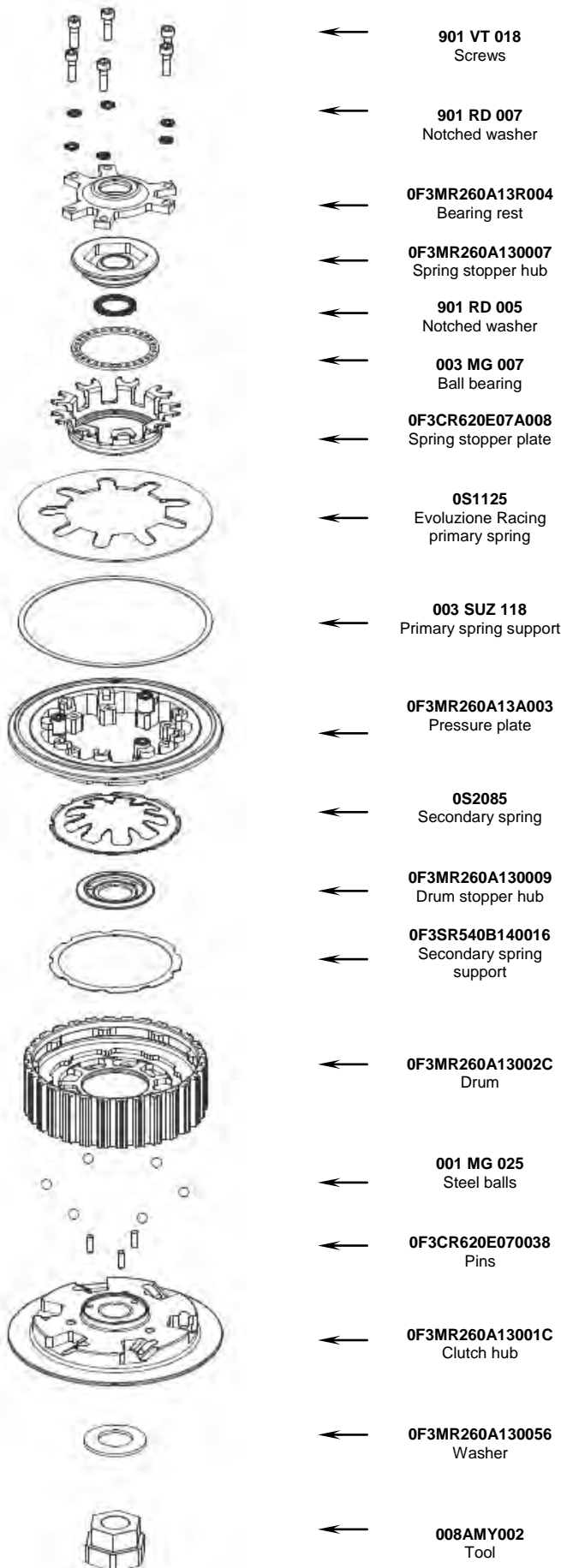
STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



0F3MR260A130000 FHQ-M020

EVOLUZIONE SLIPPER CLUTCH FOR HUSQVARNA 570

ASSEMBLY INSTRUCTIONS



- Pre-assemble the hub pack: place the 6 steel balls (001MG025) at the bottom of the grooves of the hub (0F3MR260A13001C) using a small amount of grease. With an M6 screw fix the drum (0F3MR260A13002C) onto the hub (0F3MR260A13001C) in an at-rest position.
- Insert the washer (0F3MR260A130056) and the hub pack onto the main shaft. Reinstall the clutch plates remembering to respect the position as in the original clutch. The total thickness of the disc pack should be 35.2 mm. Attention: in the original plates kit there are two rings (one of them is conical), they should not be assembled into the plates kit when installing the STM clutch.
- Remove the previously mounted screw.
- Position the drum stopper hub (0F3MR260A130009) on the hub (0F3MR260A13001C) with a small quantity of grease, taking care to align the three holes with the three pins (0F3CR620E070038) inserted in the hub (0F3CR32011101A3). Then check that the pins (0F3CR620E070038) do not stick out from the surface where the spring stopper hub (0F3CR320110007) will be placed. Attention: the side of the pins that must come out from the hub, and that must be visible, is the flat one (the rounded side must be inside the hub hole).
- Insert the notched washer (901RD005) in the upper part of the drum stopper hub (0F3MR260A130009), the convex part facing up.
- Place the secondary spring support (0F3SR540B140016) in the drum housing (0F3MR260A13002C).
- Using a little quantity of grease mount the secondary spring (0S2085) in its own housing inside the drum (0F3MR260A13002C).
- Insert the pressure plate (0F3MR260A13A003) in the drum (0F3MR260A13002C), position the primary spring support (003SUZ118) inside the pressure plate (0F3MR260A13A003) and fit the Evoluzione Racing spring (0S1125).
- Insert the spring stopper washer (0F3CR620E07A008) inside the spring (0S1125) keeping the shaped part facing up as illustrated and making the 9 wings overlap the 9 spring tips (0S1125); fit the ball bearing (003MG007) and finally the spring stopper hub (0F3MR260A130007).
- Screw the spring stopper hub onto the drive shaft, locking with the dynamometric key to the torque suggested by the manufacturer. For the assembly please use the tool (008AMY002) supplied with the clutch, and to block the pressure plate (0F3SR230C220003) we suggest to use the specific tool (UTL-0030) not supplied with the clutch.
- Pre-assemble the complete bearing rest: mount the clutch pushrod piece, bearing and thrust washer of the original clutch into the bearing rest housing (0F3MR260A13R004).
- Position the bearing rest (0F3MR260A13R004) into the relevant opening of the pressure plate (0F3MR260A130003) taking care to correctly align to the openings and fix it with the six screws (901VT018) and with the notched washers (901RD007).

NB: once the assembly is completed, repeatedly operate the clutch lever to check that pressure plate correctly performs the opening and closing movements, then mount the clutch guard.

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.

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

