

# 0F3SR070A04C000 FOH-D191

## COMPLESSIVO FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO PER PITBIKE DAYTONA 190

### ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



Il gruppo antisaltellamento, composto da:

- Mozzo (0F3SR070A04A01A);
- Sfere (001MG025);
- Tamburo (0F3SR070A04002A);
- 2 Molle secondarie (0S2050/ 40);
- 2 Molle secondarie (0S2050/ 20);
- Rasamento (0F3SR070A04A016);
- Distanziale (0F3SR070A04A050);
- Arresto tamburo (0F3SR070A04B007);
- Seeger (901SEA31)

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 (0F3SR070A04B007) in quanto il seeger tiene precaricate le molle secondarie (0S2050).

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  $19.6\text{mm} \pm 0.2\text{mm}$ .

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 il gruppo di precarico tramite le quattro viti (0F3SR070A040018), 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.**

MOLLE SECONDARIE 0S2050	CARICO TOTALE SECONDARIA	% FRENO MOTORE*
(20 + 20) + (20 + 20)	40kg	-12%
(40 + 20) + (40 + 20)	60kg	SETUP STANDARD
(40 + 40) + (40 + 40)	80kg	+12%

\*considerando la molla primaria con carico 120kg

#### 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 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 d'ipocloritrici 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



# 0F3SR070A04C000 FOH-D191

# SLIPPER CLUTCH ASSEMBLY OHVALE DAYTONA 190

## ASSEMBLY INSTRUCTIONS



The slipper clutch assembly, consisting of:

- Hub (0F3SR070A04A01A);
- Balls (001MG025);
- Drum (0F3SR070A04002A);
- 2 Secondary spring (0S2050/ 40);
- 2 Primary spring (0S2050/ 20);
- Secondary spring shim (0F3SR070A04A016);
- Spacer (0F3SR070A04A050);
- Drum stopper hub (0F3SR070A04B007);
- Seeger (901SEA31)

is supplied pre-assembled (Fig.1).

If necessary, for disassembly and ramp inspection, simply remove the seeger (901SEA31), making sure to hold the drum stopper (0F3SR070A04B007) in position, as the circlip retains the preload of the secondary springs (0S2050).

Install the original clutch plates onto the slipper clutch assembly, maintaining the same sequence and orientation specified by the manufacturer. The total clutch pack height must be 19.6mm ± 0.2mm.

Align the tabs of the friction plates so they can be inserted into their seats in the original clutch basket. Position the pressure plate (0F3SR070A040003) on the clutch pack.

Check that the original spacer between the basket and the hub is present. Then install the complete assembly onto the primary shaft, ensuring simultaneous engagement of the shaft splines with the hub and the friction plate tabs with the basket teeth.

The preload assembly, consisting of:

- Bearing rest (0F3SR070A040004)
- Spring pusher (0F3SR070A040008)
- Primary spring (0S1A90)
- Seeger (901SEAV32)

is supplied pre-assembled (Fig. 2).

If necessary, for disassembly simply remove the seeger (901SEAV32).

Insert the original bearing into the bearing rest (0F3SR070A040004).

Check that the primary spring support shim (0F7SR2305020015) is correctly installed in its seat on the hub (0F3SR070A04A01A).

Position the preload assembly onto the hub (0F3SR070A04A01A) ensuring that the primary spring (0S1A90) is correctly seated in its designated (Fig 3). Secure the preload assembly using the four screws (0F3SR070A040018), after aligning the holes of the spring pusher flange (0F3SR070A040008) with the studs on the pressure plate (0F3SR070A040003).

**After assembly is complete, reinstall the engine cover and operate the clutch lever repeatedly to verify correct operation. If necessary, adjust the lever or the pushrod on the engine cover using the splined adjuster. In case of frequent disassembly, check the correct tightening of the columns on the pressure plate.**

SECONDARY SPRING OS2050	TOTAL LOAD OF SECONDARY SPRINGS	% ENGINE BRAKING*
(20 + 20) + (20 + 20)	40kg	-12%
(40 + 20) + (40 + 20)	60kg	STANDARD SETUP
(40 + 40) + (40 + 40)	80kg	+12%

\*considering the primary spring with a 120 kg load

### 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 MOT OR BIKE 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



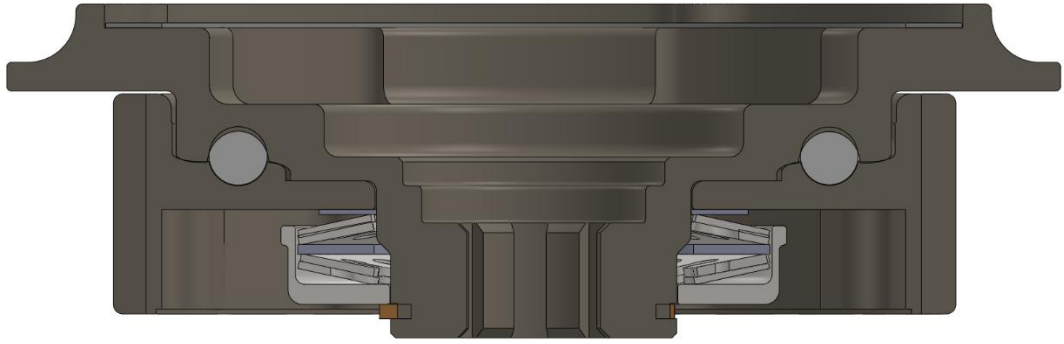


Fig. 1



Fig. 2

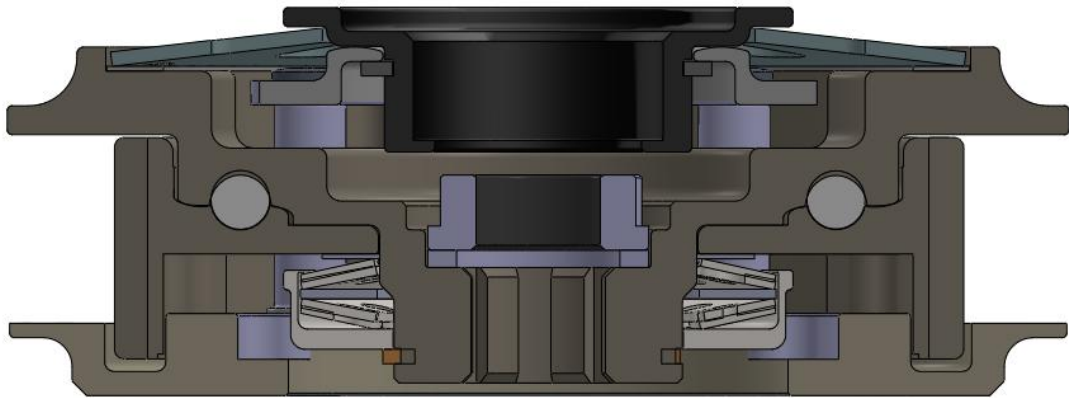


Fig. 3