

OPERAZIONE 7

Per la chiusura del carter, è necessario recuperare la guarnizione di carta dal coperchio originale. Posizionarla quindi sul motore mediante le due spine di centraggio.

Montare l'**assieme carter**, avendo premura di mettere un po' di grasso sul labbro interno del paraolio carter **(10)** al fine di agevolarne l'inserimento sulla ruota primaria.

Utilizzare le viti di fissaggio **(16)** e bloccare secondo la coppia di serraggio indicata sul manuale d'officina della motocicletta.

Nota bene: eseguire con cura e attenzione questa operazione per non danneggiare il paraolio di tenuta.

STEP 7

To close the crankcase, it is necessary to recover the paper gasket from the original cover. Then position it on the engine using the two centering pins.

Assemble the **crankcase assembly**, taking care to put a little grease on the internal lip of the crankcase oil seal **(10)** in order to facilitate its insertion on the primary wheel.

Use the fixing screws **(16)** and tighten according to the tightening torque indicated in the motorcycle workshop manual.

Note: carry out this operation with care and attention to avoid damaging the sealing oil seal.

ASSIEME PRIMARIA
PRIMARY ASSEMBLY

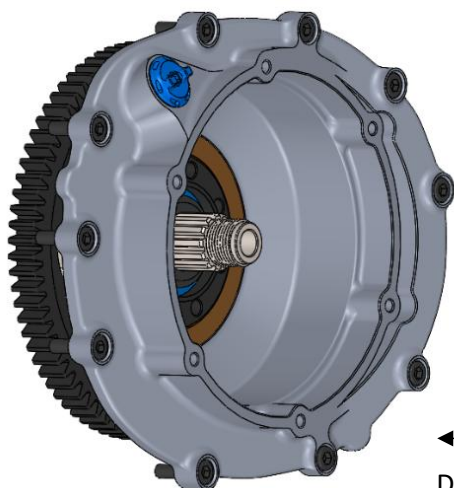


DIREZIONE DI MONTAGGIO
MOUNTING DIRECTION

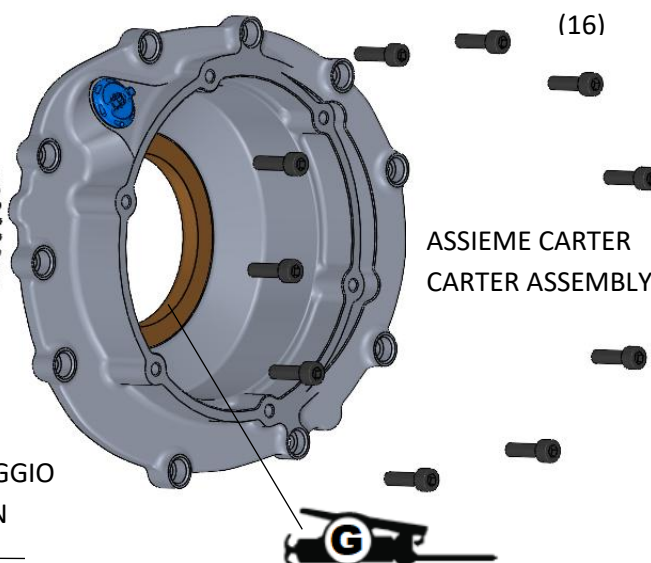


OPERAZIONE 8

Montare la campana frizione STM **(ABM-0600)** fornita nel kit, utilizzando le viti di fissaggio **(12)**. Applicare del frenafili "media resistenza" su 3 - 4 spire di filetto partendo dalla parte opposta alla testa della vite e infine bloccare le viti con una coppia di serraggio di **38 Nm**.



DIREZIONE DI MONTAGGIO
MOUNTING DIRECTION



ASSIEME CARTER
CARTER ASSEMBLY

STEP 8

Fit the STM clutch basket **(ABM-0600)** supplied in the kit, using the fixing screws **(12)**. Apply "medium strength" thread locker on 3 - 4 turns of thread starting from the side opposite the screw head and finally lock the screws with a tightening torque of **38 Nm**.

CAMPANA ABM-0600
BASKET ABM-0600



(12)



OPERAZIONE 9

Inserire l'assieme tappo, composto del tappo filettato (14) e gli o-ring (13), all'interno dell'albero primario e assicurarsi di spingerlo fino a battuta.

Nota bene: prima dell'inserimento del tappo, ingrassare la superficie esterna e gli o-ring preassemblati.

STEP 9

Insert the cap assembly, composed of threaded cap (14) and o-rings (13), inside the primary shaft and be sure to push it up to the stop.

Note: before inserting the cap, put the grease on the external surface and on the assembled o-rings.



ASSIEME TAPPO
CAP ASSEMBLY



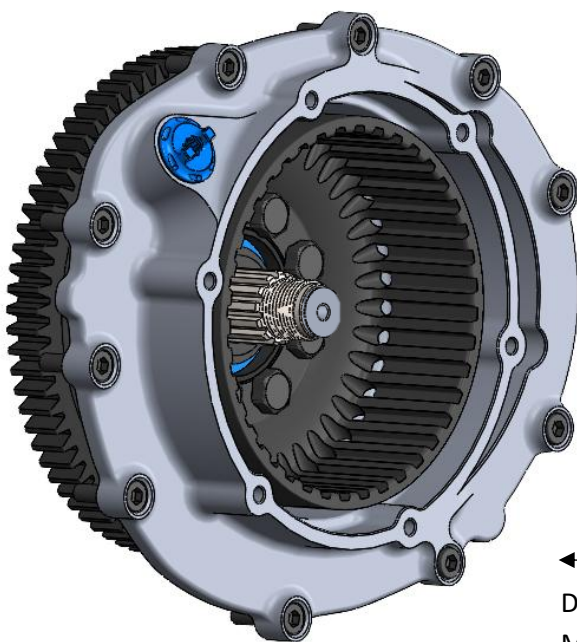
DIREZIONE DI MONTAGGIO
MOUNTING DIRECTION

OPERAZIONE 10

Procedere con il montaggio del gruppo frizione STM (FBM-S600 + ADU-0330M) fornito nel kit, seguendo le istruzioni specifiche allegate.

STEP 10

Proceed with the assembly of the STM clutch unit (FBM-S600 + ADU-0330M) supplied in the kit, following the specific instructions attached.



(FBM-S600 + ADU-0330M)

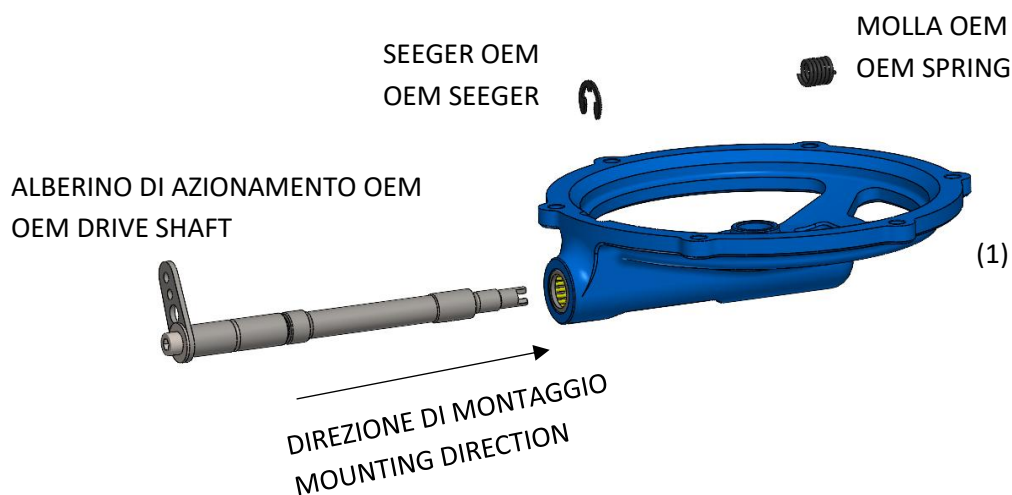


DIREZIONE DI MONTAGGIO
MOUNTING DIRECTION

OPERAZIONE 11

Prelevare l'alberino di azionamento dal coperchio originale e assemblarlo con la molla e il seeger originali sul carter azionamento a cavo (1) del kit KTT-2702.

Nota bene: prima dell'inserimento dell'alberino, lubrificare bene le superfici cilindriche con grasso resistente alle alte temperature.



STEP 11

Take the drive shaft from the original cover and assemble it with the original spring and seeger on the cable drive casing (1) of the KTT-2702 kit.

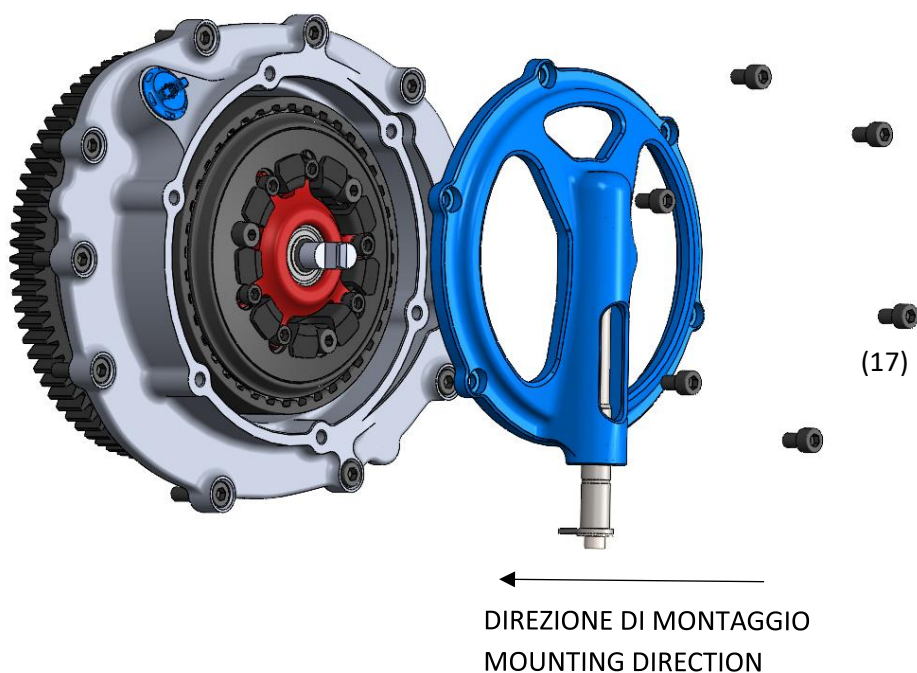
Note: before inserting the drive shaft, thoroughly lubricate cylindrical surfaces with high temperature resistance grease.

OPERAZIONE 12

Montare sul motore il carter azionamento a cavo appena assemblato utilizzando le viti rimanenti (17) del kit KTT-2701 e collegare il cavo di azionamento con l'alberino.

Nota bene: prestare attenzione mentre si aggancia il tirante all'alberino di azionamento.

Infine, rimettere l'olio prescritto dal costruttore del motore, fino a raggiungere il livello necessario.



STEP 12

Fit the newly assembled cable drive casing on the engine using the remaining screws (17) of the kit KTT-2701 then connect the drive cable to the drive shaft.

Note: be careful while hooking the tie rod to the drive shaft.

Finally, add the oil prescribed by the engine manufacturer until the necessary level is reached.

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 detergenti contenenti alcool o prodotti chimici aggressivi, ma anche decapanti 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.

GENERAL SAFETY

- 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 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.

STM ITALY

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





HAVE FUN