



KTT-3500

**KIT TRASFORMAZIONE FRIZIONE
DA BAGNO D'OLIO A SECCO PER
HARLEY DAVIDSON ROAD GLIDE
(2023 -)**

**DRY CLUTCH CONVERSION KIT
HARLEY DAVIDSON ROAD GLIDE
(2023 -)**

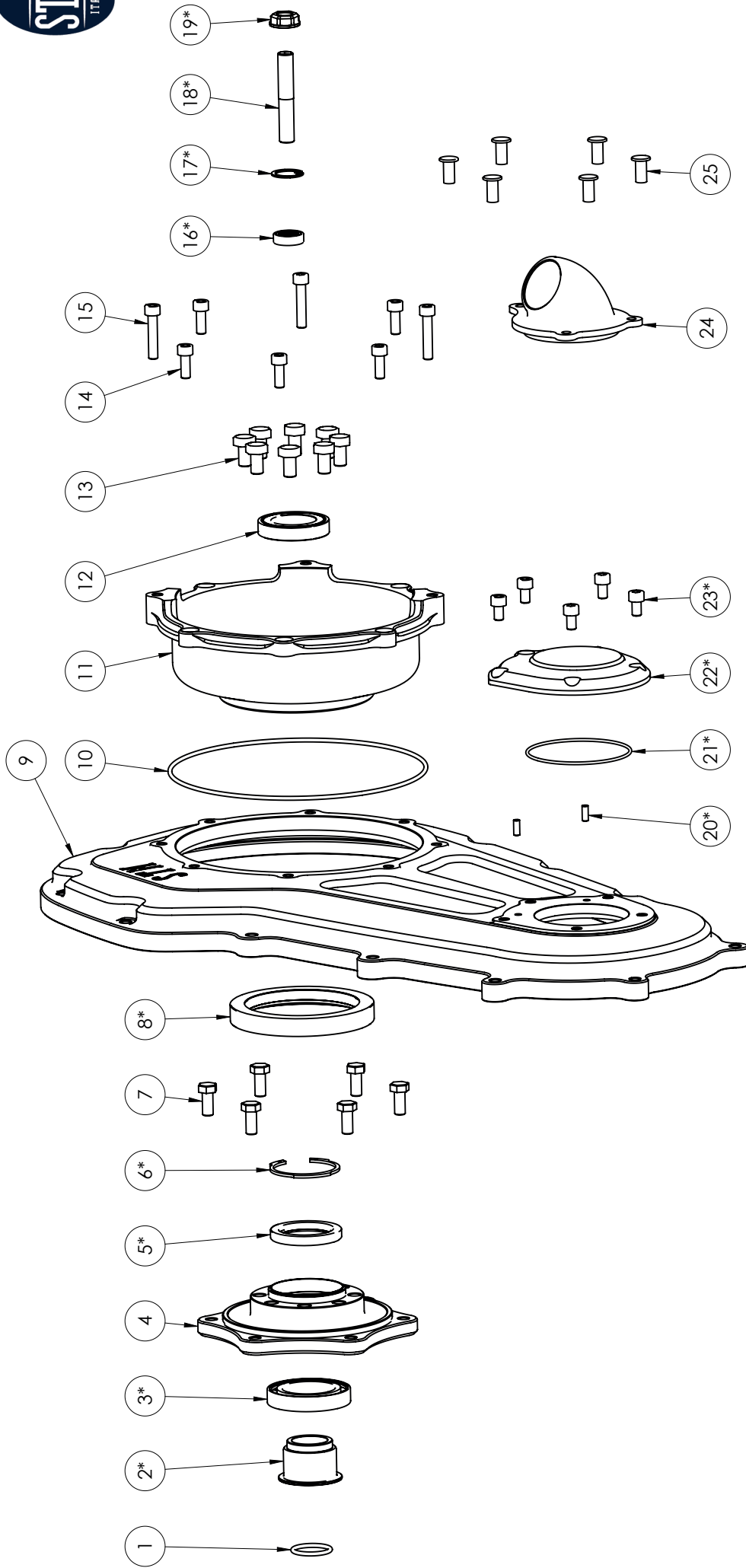
**ISTRUZIONI DI MONTAGGIO
FITTING INSTRUCTIONS**

IL KIT COMPRENDE

- **KTT-3501** KIT TRASFORMAZIONE FRIZIONE A SECCO
- **FHD-S400** FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO
- **AHD-0030** PACCO DISCHI Z48 FRIZIONE A SECCO
- **AHD-0010** CAMPANA Z48
- **SHD-0010** COPERCHIO FRIZIONE

KIT INCLUDES

- **KTT-3501** DRY CLUTCH CONVERSION KIT
- **FHD-S400** SLIPPER CLUTCH
- **AHD-0030** PLATE SET Z48 DRY CLUTCH
- **AHD-0010** BASKET Z48
- **SHD-0010** CLUTCH COVER



KTT-3501 - ELENCO PARTI / PART LIST

N	CODICE / CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	Q.TA/Q.TY
1	901OR031	O-RING PRIMARIA	PRIMARY O-RING	1
2	0F3SR210C61A104	BOCCOLA PRIMARIA	PRIMARY BUSH	1
3	901BB018	CUSCINETTO ALTO PRIMARIA	PRIMARY HIGH BEARING	1
4	0F3SR210C61A210	ADATTATORE PRIMARIA	PRIMARY ADAPTER	1
5	0F30S140U260600	PARAOILIO PRIMARIA	PRIMARY SEAL	1
6	901SE002	SEEGER PRIMARIA	PRIMARY SEEGER	1
7	901VT087ZN	VITE ADATTATORE PRIMARIA	PRIMARY ADAPTER SCREW	6
8	901AT003	PARAOILIO CARTER	CARTER SEAL	1
9	0F3SR210C61A230	COPERCHIO CHIUSURA MOTORE	COVER ENGINE CLOSURE	1
10	901OR011	O-RING CARTER CHIUSURA	CARTER CLOSURE O-RING	1
11	0F3SR210C610200	CARTER CHIUSURA MOTORE	CARTER ENGINE CLOSURE	1
12	901BB017	CUSCINETTO BASSO PRIMARIA	PRIMARY LOW BEARING	1

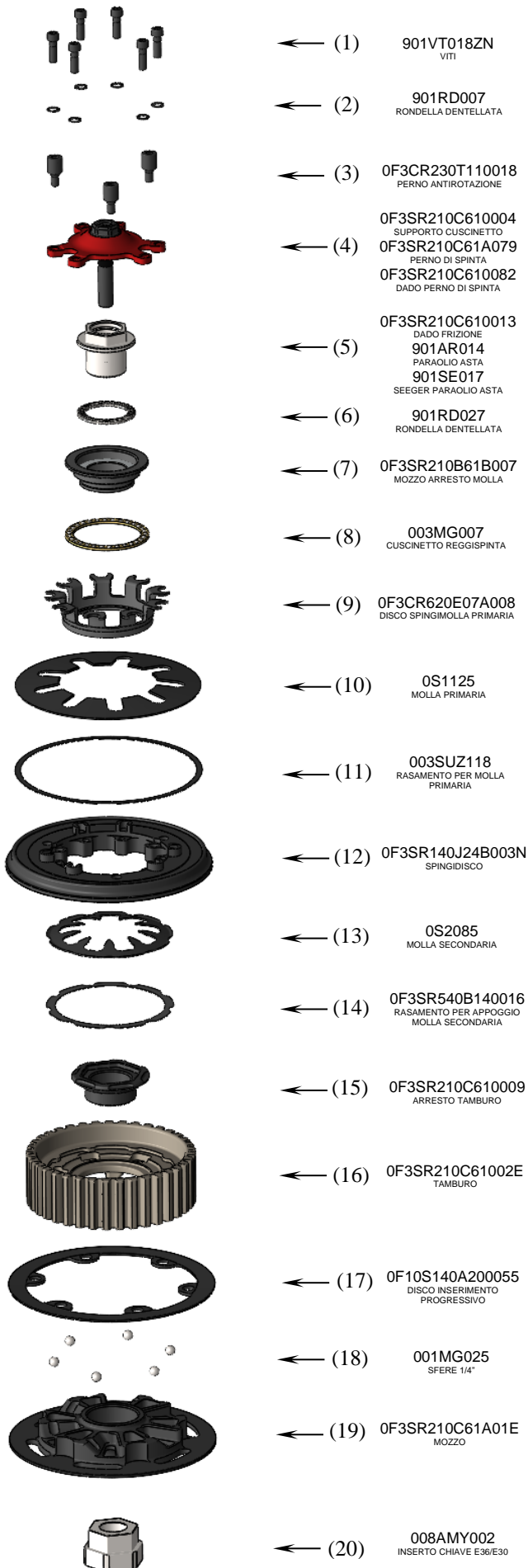
KTT-3501 - ELENCO PARTI / PART LIST

N	CODICE / CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION	Q.TA/Q.TY
13	901VT088ZLN	VITE DIN 933 M8x14	SCREW M8x14 DIN 933	8
14	901VT085ZLN	VITE TCEI M6x16	SCREW M6x16	5
15	901VT630ZLN	VITE TCEI M6x30	SCREW M6x30	3
16	901AT014	PARAOILIO ASTA	PUSHRD SEAL	1
17	901SE017	SEEGER PARAOILIO ASTA	SEEGER PUSHRD SEAL	1
18	0F3SR210C61A079	PERNO DI SPINTA	PUSHER PIN	1
19	0F3SR210C610082	DADO PERNO DI SPINTA	NUT PUSHER PIN	1
20	901SC005	SPINA CILINDRICA	CYLINDRICAL PIN	2
21	901OR032	O-RING COPERCHIO PIGNONE	PINION COVER O-RING	1
22	0F3SR210C610231	COPERCHIO PIGNONE	PINION COVER	1
23	901VT061ZN	VITE TCEI M6x10	SCREW M6x10	5
24	UTL-0120	UTENSILE RIEMPIMENTO OLIO	OIL FILLING TOOL	1
25	0F3SR210C61A093	RIVETTI RIMONTAGGIO CAMPANA	BASKET REASSEMBLY RIVETS	8

0F3SR210C61A000
FHD-S400

FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO
A SECCO PER HARLEY DAVIDSON
ROAD GLIDE

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO



- ← (1) 901VT018ZN
VITI
- ← (2) 901RD007
RONDELLA DENTELLATA
- ← (3) 0F3CR230T110018
PERNO ANTIROTAZIONE
- ← (4) 0F3SR210C610004
SUPPORTO CUSCINETTO
0F3SR210C61A079
PERNO DI SPINTA
0F3SR210C610082
DADO PERNO DI SPINTA
- ← (5) 0F3SR210C610013
DADO FRIZIONE
901AR014
PARAOLIO ASTA
901SE017
SEEGER PARAOLIO ASTA
- ← (6) 901RD027
RONDELLA DENTELLATA
- ← (7) 0F3SR210B61B007
MOZZO ARRESTO MOLLA
- ← (8) 003MG007
CUSCINETTO REGGISPINTA
- ← (9) 0F3CR620E07A008
DISCO SPINGIMOLLA PRIMARIA
- ← (10) 0S1125
MOLLA PRIMARIA
- ← (11) 003SUZ118
RASAMENTO PER MOLLA
PRIMARIA
- ← (12) 0F3SR140J24B003N
SPINGIDISCO
- ← (13) 0S2085
MOLLA SECONDARIA
- ← (14) 0F3SR540B140016
RASAMENTO PER APPOGGIO
MOLLA SECONDARIA
- ← (15) 0F3SR210C610009
ARRESTO TAMBURO
- ← (16) 0F3SR210C61002E
TAMBURO
- ← (17) 0F10S140A200055
DISCO INSERIMENTO
PROGRESSIVO
- ← (18) 001MG025
SFERE 1/4"
- ← (19) 0F3SR210C61A01E
MOZZO
- ← (20) 008AMY002
INSERTO CHIAVE E36/E30

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. Inserire il gruppo mozzo/tamburo sull'albero primario.

Installare i dischi frizione STM inclusi nel kit **KTT-3500** seguendo la sequenza illustrata nelle istruzioni specifiche allegate. L'altezza totale del pacco dischi deve risultare 32,5± 0.3mm.

Verificare che il rasamento appoggio molla secondaria (14) sia ben inserito nella sede del tamburo (16). Inserire la molla secondaria (13) nella propria sede all'interno del tamburo (16) con una piccola quantità di grasso.

Verificare che il rasamento appoggio molla primaria (11) sia ben inserito nella sede dello spingidisco (12). Inserire lo spingidisco (12) facendo corrispondere la fresatura dei denti con la dentatura presente sul tamburo (16). Inserire la molla primaria (10) nella sede dello spingidisco (12).

Premontare il gruppo arresto molla: tenere il disco spingimolla (9) con la guida cuscinetto (parte con la cava sfere) verso l'alto, come illustrato, inserire il cuscinetto reggispinta (8) al suo interno ed infine il mozzo arresto molla (7). Inserire il gruppo arresto molla completo all'interno dello spingidisco (12), facendo in modo che le 9 alette del disco spingimolla (9) vadano a sovrapporsi sulle 9 razze della molla (10).

Inserire la rondella dentellata (6) con la parte convessa verso l'alto e a seguire il dado frizione (7) completo di paraolio e asta. Avvitare il dado frizione (7) sull'albero primario serrando con la chiave dinamometrica alla coppia di serraggio consigliata dal costruttore del veicolo. Si suggerisce inoltre di utilizzare la chiave specifica (UTL-0030), non presente nell'imballo, per bloccare lo spingidisco (12).

Posizionare il supporto cuscinetto (4) completo di perno e dado nell'apposita sede dello spingidisco (12) facendo attenzione ad inserirlo correttamente nelle rispettive scanalature e fissarlo con le sei viti (1) e le sei rondelle antisvitamento (2).

A montaggio ultimato, attivare ripetutamente la leva frizione verificando che compia il corretto funzionamento.

PROCEDURA SMONTAGGIO GRUPPO MOZZO/TAMBURO

ATTENZIONE: eseguire questa operazione solo dopo aver smontato la frizione dall'albero del cambio. Rimuovere l'arresto tamburo (15) utilizzando la l'inserto chiave in dotazione (20) Attenzione, filettatura sinistrorsa. A questo punto è possibile separare mozzo (19), tamburo (16), disco inserimento progressivo (17) e le sfere (18).

PER RIASSEMBLARE IL GRUPPO MOZZO/TAMBURO: posizionare il disco inserimento progressivo (17) facendo combaciare le 6 sporgenze con le 6 rientranze corrispondenti sul mozzo (19). Porre particolare attenzione nel posizionare il disco inserimento progressivo (17) con la bombatura rivolta verso l'alto. Collocare le 6 sfere (18) al fondo delle scanalature del mozzo (19) applicando una piccola quantità di grasso, quindi posizionare il tamburo (16) sul mozzo (19) in posizione di riposo. Avvitare l'arresto tamburo (15) sul mozzo (19) alla coppia di 45 Nm. Per facilitare l'operazione di chiusura dado, è possibile inserire il gruppo mozzo/tamburo sull'albero primario del cambio.

Verificare che l'arresto tamburo (15) sia correttamente bloccato sul mozzo (19).

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.

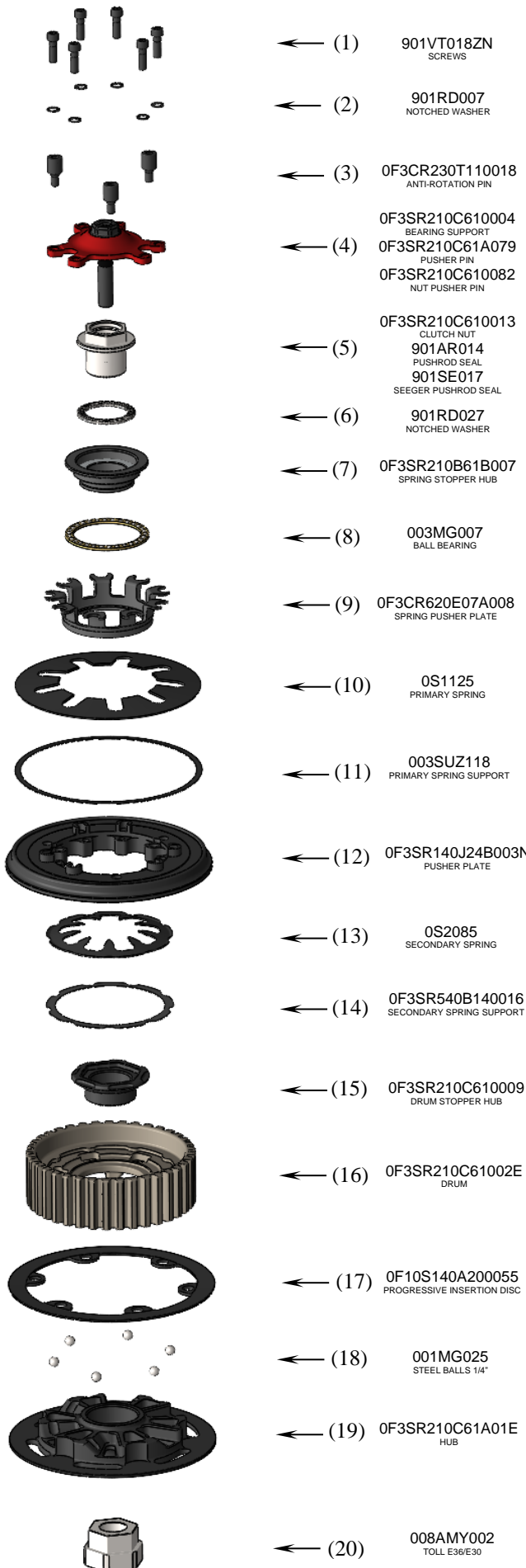
STM ITALY
Via A. Olivetti 15 - 10020 - Riva presso Chieri (TO)
www.stmitaly.com - contact@stmitaly.com



**0F3SR210C61A000
FHD-S400**

**DRY SLIPPER CLUTCH FOR
HARLEY DAVIDSON
ROAD GLIDE**

MOUNTING INSTRUCTIONS



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

Insert the hub/drum group onto the primary shaft.

Install the STM clutch discs included in the **KTT-3500** kit following the sequence illustrated in the specific instructions attached. The total height of the disc pack must be 32.5± 0.3mm.

Check that the secondary spring support washer (14) is well inserted into the drum seat (16). Insert the secondary spring (13) into its seat inside the drum (16) with a small amount of grease.

Check that the primary spring support washer (11) is well inserted into the pressure plate seat (12). Insert the pressure plate (12) making sure the teeth are milled with the teeth on the drum (16).

Insert the primary spring (10) into the seat of the pressure plate (12).

Pre-assemble the spring stop group: hold the spring pressure plate (9) with the bearing guide (part with the ball groove) facing upwards, as illustrated, insert the thrust bearing (8) inside it and finally the spring stop hub (7). Insert the complete spring stop group inside the pressure plate (12), ensuring that the 9 fins of the spring pressure plate (9) overlap the 9 spokes of the spring (10).

Insert the serrated washer (6) with the convex part facing upwards and then the clutch nut (7) complete with oil seal and rod. Screw the clutch nut (7) onto the primary shaft, tightening with the torque wrench to the tightening torque recommended by the vehicle manufacturer. It is also recommended to use the specific wrench (UTL-0030), not included in the packaging, to lock the pressure plate (12).

Position the bearing support (4) complete with pin and nut in the appropriate seat of the pressure plate (12) taking care to insert it correctly in the respective grooves and fix it with the six screws (1) and the six anti-unscrewing washers (2).

Once assembly is complete, activate the clutch lever repeatedly, checking that it works correctly.

HUB/DRUM ASSEMBLY DISASSEMBLY PROCEDURE

WARNING: carry out this operation only after having removed the clutch from the gearbox shaft. Remove the drum stop (15) using the supplied key insert (20) Warning, left-handed thread. At this point it is possible to separate the hub (19), drum (16), progressive insertion disc (17) and the balls (18).

TO REASSEMBLE THE HUB/DRUM ASSEMBLY: position the progressive insertion disc (17) by matching the 6 protrusions with the 6 corresponding recesses on the hub (19). Pay particular attention to positioning the progressive insertion disc (17) with the camber facing upwards. Place the 6 balls (18) at the bottom of the hub (19) grooves applying a small amount of grease, then position the drum (16) on the hub (19) in the rest position. Screw the drum stop (15) onto the hub (19) to a torque of 45 Nm. To facilitate the nut tightening operation, it is possible to insert the hub/drum assembly onto the primary shaft of the gearbox.

Check that the drum stop (15) is correctly locked onto the hub (19).

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 MOTORBYKES 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



**KIT TRASFORMAZIONE FRIZIONE A SECCO /
DRY CLUTCH CONVERSION KIT
(KTT-3501)**



FRIZIONE ANTISALTELLAMENTO / SLIPPER CLUTCH

COD. 0F3SR210C61A000

(FHD-S400)

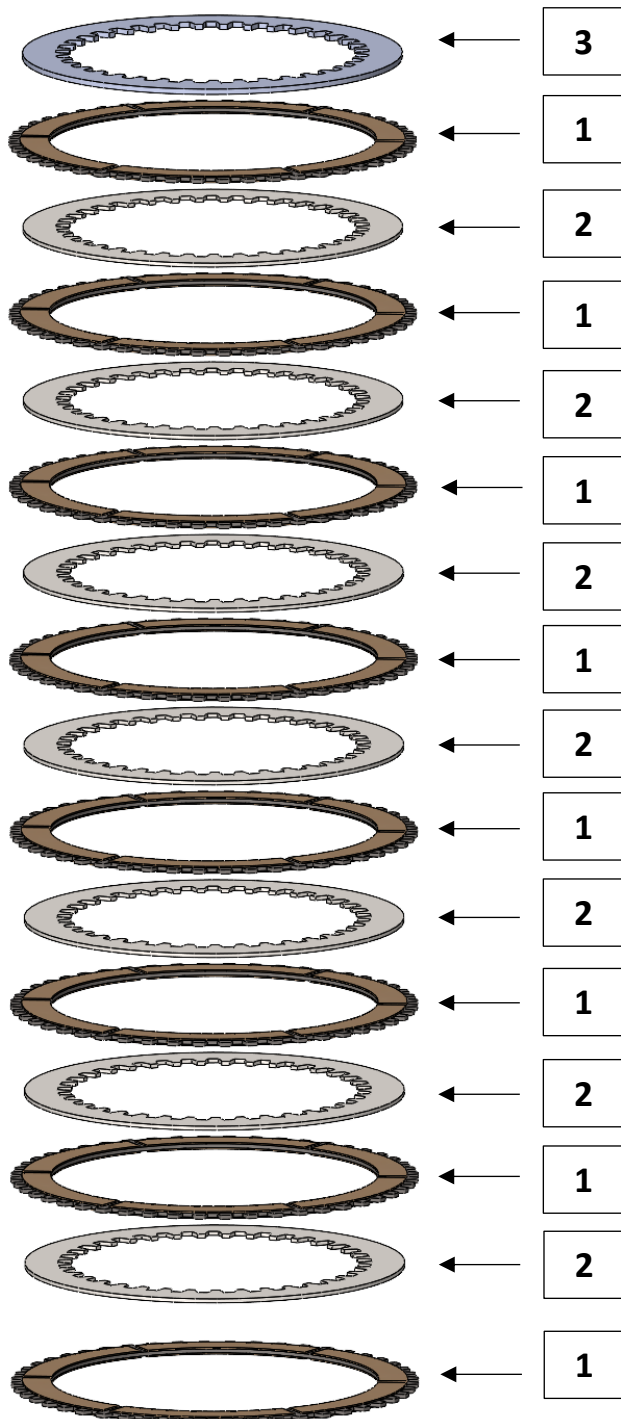


**PACCO DISCHI Z48 PER FRIZIONI STM /
Z48 PLATES KIT FOR STM CLUTCHES**

COD.

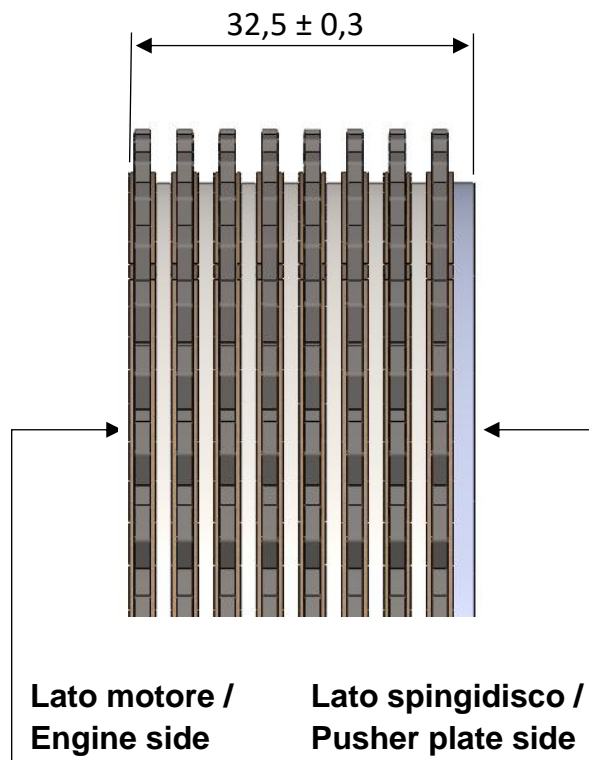
(AHD-0030)

**Lato spingidisco /
Pusher plate side**



**Lato motore /
Engine side**

Composizione pacco dischi / Plate kit specification			
N	QT.	CODICE / CODE	DESCRIZIONE/ DESCRIPTION
1	8	003MG022	Disco sinterizzato Z48 2,5 mm / Sintered clutch plate Z48 2,5 mm
2	7	031MG003	Disco condotto 1,5 mm / Steel plate 1,5 mm
3	1	031MG004	Disco condotto 2 mm / Steel plate 2 mm



CAMPANA Z48 / BASKET Z48

COD. 0F3DC140C220092

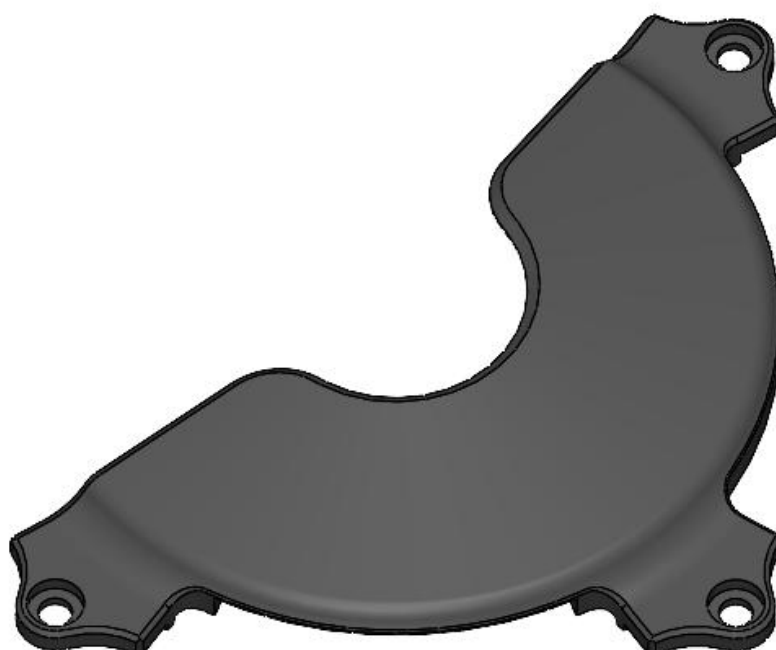
(AHD-0010)



COPERCHIO FRIZIONE / CLUTCH COVER

COD. 0F3SR210C610250

(SHD-0010)



ISTRUZIONI PER MONTAGGIO KIT TRASFORMAZIONE FRIZIONE DA BAGNO D'OLIO A SECCO HARLEY DAVIDSON ROAD GLIDE

HARLEY DAVIDSON ROAD GLIDE DRY CONVERSION KIT FITTING INSTRUCTIONS

PREMESSA:

È fortemente raccomandato che l'intera procedura di smontaggio dei componenti originali e assemblaggio del kit STM venga effettuata da personale specializzato.

Al fine di semplificare e velocizzare le operazioni di sostituzione dell'intero gruppo frizione, **diverse parti del kit (KTT-3501) vengono fornite già preassemblate.**

In particolare, in riferimento alla numerazione dell'elenco parti in distinta:

- i componenti **(2), (3), (5) e (6)** sono montati sull'adattatore primaria **(4)** e rappresentano l'**assieme primaria**;
- il paraolio **(8)** è montato sul carter di chiusura motore **(11)** e rappresentano l'**assieme carter chiusura motore**;
- i componenti **(16) e (17)** sono montati sul dado frizione e rappresentano l'**assieme tenuta azionamento**;
- i componenti **(18) e (19)** sono montati sul supporto cuscinetto della frizione e rappresentano l'**assieme azionamento**;
- i componenti **(20), (21), (22) e (23)** sono montati sul coperchio di chiusura motore **(9)** e rappresentano l'**assieme coperchio chiusura motore**;

Tutti gli altri componenti vengono forniti singolarmente e il loro posizionamento è descritto nelle seguenti istruzioni.

FOREWORD:

It is strongly recommended that the entire procedure for disassembling the original components and assembling the STM kit is carried out by specialized personnel.

In order to simplify and speed up the replacement operations of the entire clutch unit, **several parts of the kit (KTT-3501) are supplied already pre-assembled.**

In particular, with reference to the numbering of the parts list:

- components **(2), (3), (5) and (6)** are mounted on the primary adapter **(4)** and represent the **primary assembly**;
- seal **(8)** is mounted on the engine cover closure **(11)** and represent the **engine cover assembly**;
- components **(16) e (17)** are mounted on clutch nut and represent the **drive seal assembly**;
- components **(18) and (19)** are mounted on the clutch bearing support and represent the **drive assembly**.
- components **(20), (21), (22) e (23)** are mounted on the carter engine closure **(9)** and represent the **engine cover lock assembly**;

All other components are supplied individually and their placement is described in the following instructions.



OPERAZIONI PRELIMINARI: SMONTAGGIO PARTI ORIGINALI

PRELIMINARY OPERATIONS: DISASSEMBLY OF ORIGINAL PARTS

OPERAZIONE 1

STEP 1

Togliere l'olio dal motore e rimuovere il coperchio di chiusura frizione.

Empty the engine oil and remove the clutch closing cover.

OPERAZIONE 2

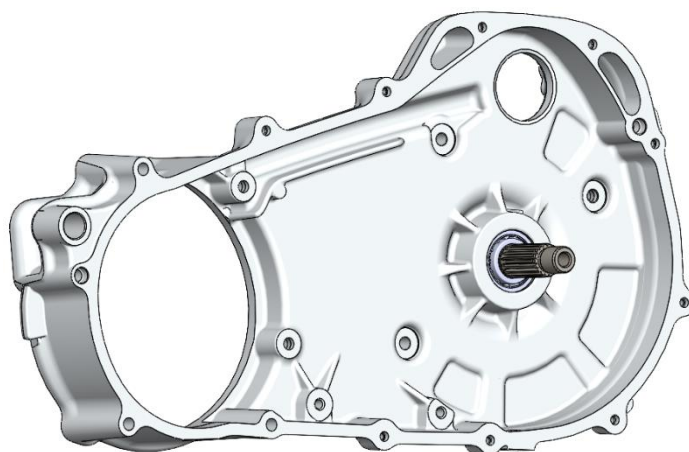
STEP 2

Rimuovere il gruppo frizione originale secondo le specifiche del costruttore, quindi rimuovere il gruppo campana-ruota primaria originale.

Remove the original clutch unit according to the manufacturer's specifications, therefore remove the original basket-primary gear wheel.

Sull'albero primario non deve essere presente alcun componente originale.

There must be no original component on the primary shaft.



OPERAZIONE 3

STEP 3

Separare la ruota primaria originale dalla campana, rimuovendo meccanicamente i rivetti mediante foratura. Porre particolare attenzione nella rimozione dei rivetti, per non danneggiare la ruota primaria e/o la campana che potranno essere riaccoppiati utilizzando i rivetti forniti **(25)** nel kit.

Separate the original primary gear from the basket, mechanically removing the rivets by drilling. Pay particular attention when removing the rivets, to avoid to damage the primary gear and/or the basket which could be re-assembled using rivets **(25)** supplied in the kit.

RUOTA PRIMARIA OEM
OEM PRIMARY WHEEL



CAMPANA OEM
OEM PBASKET



OPERAZIONI DI MONTAGGIO KIT STM

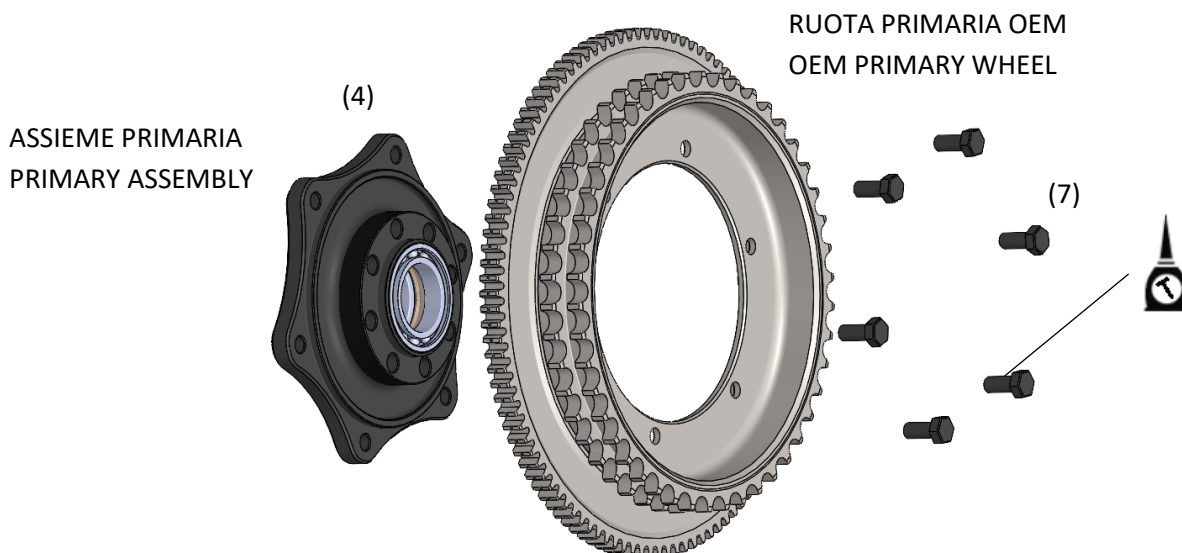
STM KIT ASSEMBLY OPERATIONS

OPERAZIONE 4

Fissare la ruota primaria originale all'adattatore primaria (4) utilizzando le viti (7) fornite nel kit. Applicare del frenafili "media resistenza" su 3 - 4 spire di filetto partendo dalla parte opposta alla testa della vite e infine bloccare le viti (7) con una coppia di serraggio di **20 Nm**.

STEP 4

Fix the original primary gear to primary adapter (4) using the screws (7) supplied in the kit. Apply "medium strength" thread locker on 3 - 4 turns of thread starting from the side opposite the screw head and finally lock the screws (7) with a tightening torque of **20 Nm**.



OPERAZIONE 5

Posizionare dapprima la boccia primaria (2) all'interno dei cuscinetti dell'assieme primaria.

Successivamente inserire l'o-ring (1) nella sede della boccia (2).

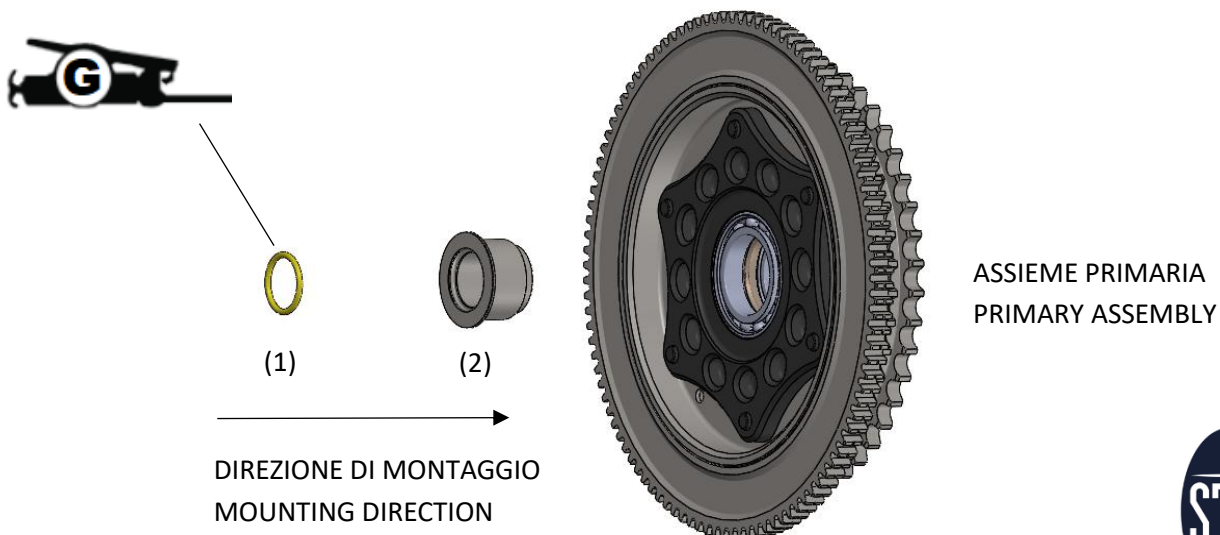
Nota bene: ingrassare dapprima l'o-ring (1) per favorire il successivo inserimento sull'albero.

STEP 5

First place the primary bushing (2) inside the **primary assembly** bearings.

Then insert o-ring (1) into the seat of the bushing (2).

Note: first grease the o-ring (1) to facilitate subsequent insertion onto the shaft.

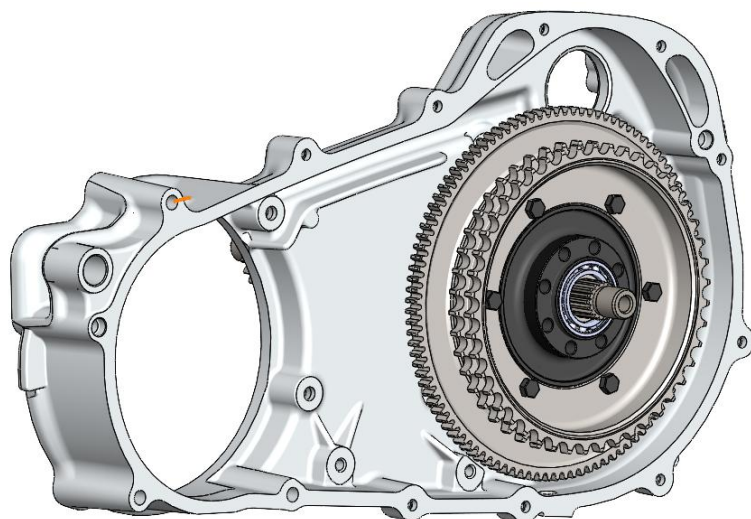


OPERAZIONE 6

Posizionare l'**assieme primaria** sull'albero primario del cambio, e spingerlo fino a battuta. Porre particolare attenzione all'o-ring **(1)** che deve rimanere in posizione fino alla battuta.

STEP 6

Place the **primary assembly** onto the gearbox primary shaft, and push it in until it stops. Pay particular attention to the o-ring **(1)** which must remain in position until it stops.



DIREZIONE DI MONTAGGIO
MOUNTING DIRECTION

OPERAZIONE 7

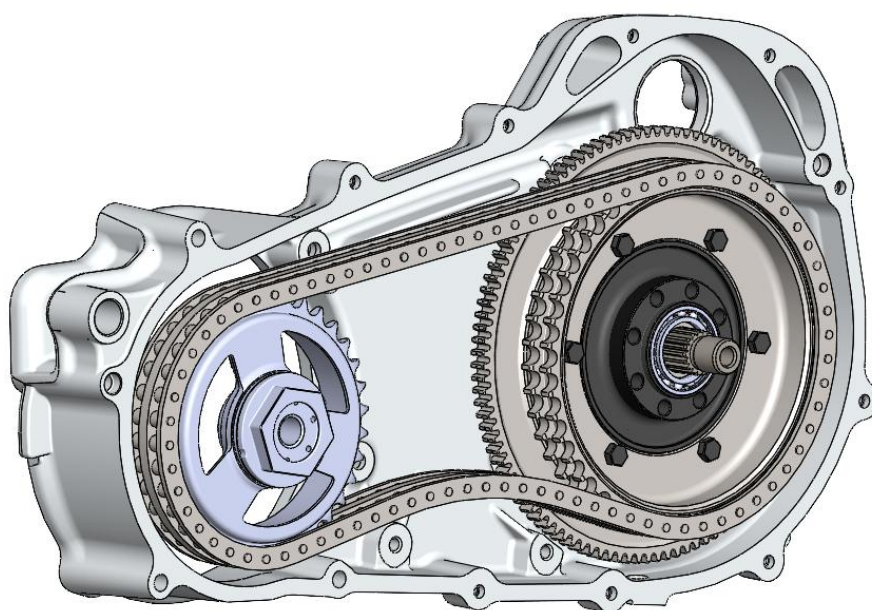
Rimontare le parti originali della trasmissione primaria secondo le specifiche prescritte dal costruttore del motore:

- **Pignone**
- **Catena di trasmissione**
- **Tendicatena**

STEP 7

Reassemble the original primary transmission parts according to the specifications prescribed by the engine manufacturer:

- **Pinion**
- **Transmission chain**
- **Chain tensioner**



OPERAZIONE 8

Installare una nuova guarnizione originale sul carter motore servendosi delle boccole di centraggio originali, quindi procedere con il montaggio del coperchio chiusura motore (9). Utilizzare le viti di fissaggio originali e bloccare secondo la coppia di serraggio indicata sul manuale d'officina della motocicletta.

Bloccare le viti in modo alterno, da un estremo all'altro.

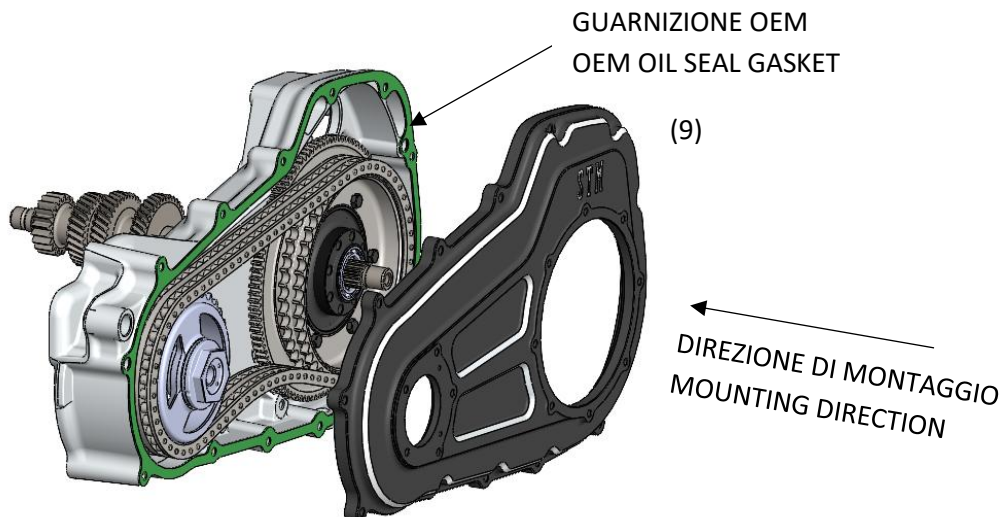
Rimuovere i componenti (20), (21), (22) e (23) dal coperchio (9)

STEP 8

Install a new original gasket on the engine crankcase using the original centering bushings, then proceed with mounting of the engine closure cover (9). Use the original fixing screws and tighten according to the tightening torque indicated in the motorbike workshop manual.

Tighten the screws alternately, from one end to the other.

Remove components (20), (21), (22) and (23) from the cover (9).



OPERAZIONE 9

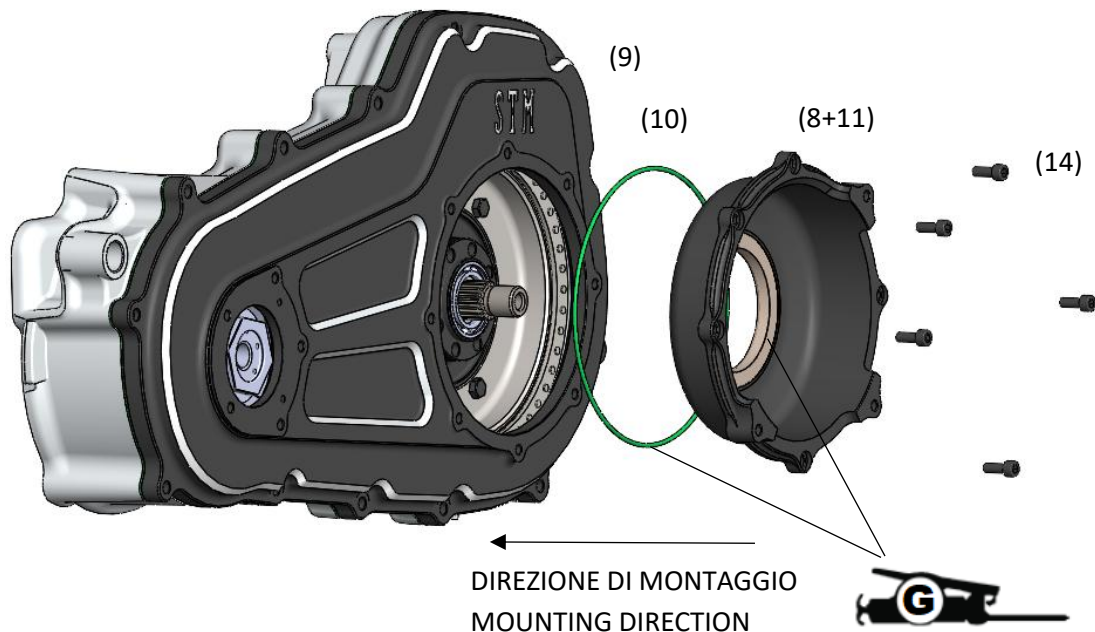
Installare dapprima l'o-ring (10) sul carter chiusura motore (11) completo di paraolio primaria (8). Montare quindi questo assieme sul coperchio chiusura motore (9) utilizzando le viti di fissaggio (14) fornite nel kit. Bloccare le viti a **10 Nm**, in modo alterno, da un estremo all'altro.

Nota bene: ingrassare dapprima l'o-ring (10) e il paraolio primaria (8) per favorire il successivo inserimento sull'adattatore primaria (4).

STEP 9

First install o-ring (10) on the engine closure carter (11) complete of primary oil seal (8). Then, fit this assembly on the engine closure cover (9) using fixing screws (14) supplied in the kit. Tighten the screws to **10 Nm**, alternately, from one end to the other.

Note: first grease o-ring (10) and primary oil seal (8) to facilitate the next insertion on the primary adapter (4).

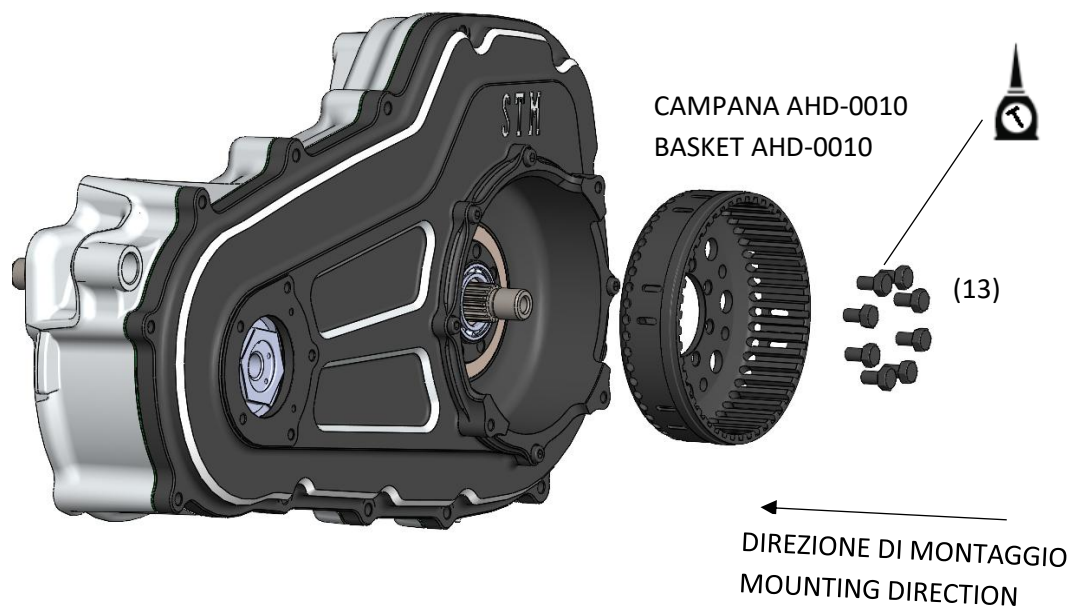


OPERAZIONE 10

Montare la campana frizione STM (**AHD-0010**) fornita nel kit, utilizzando le viti di fissaggio (**13**). Applicare del frenafiletto "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**.

STEP 10

Fit the STM clutch basket (**AHD-0010**) supplied in the kit, using the fixing screws (**13**). 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**.

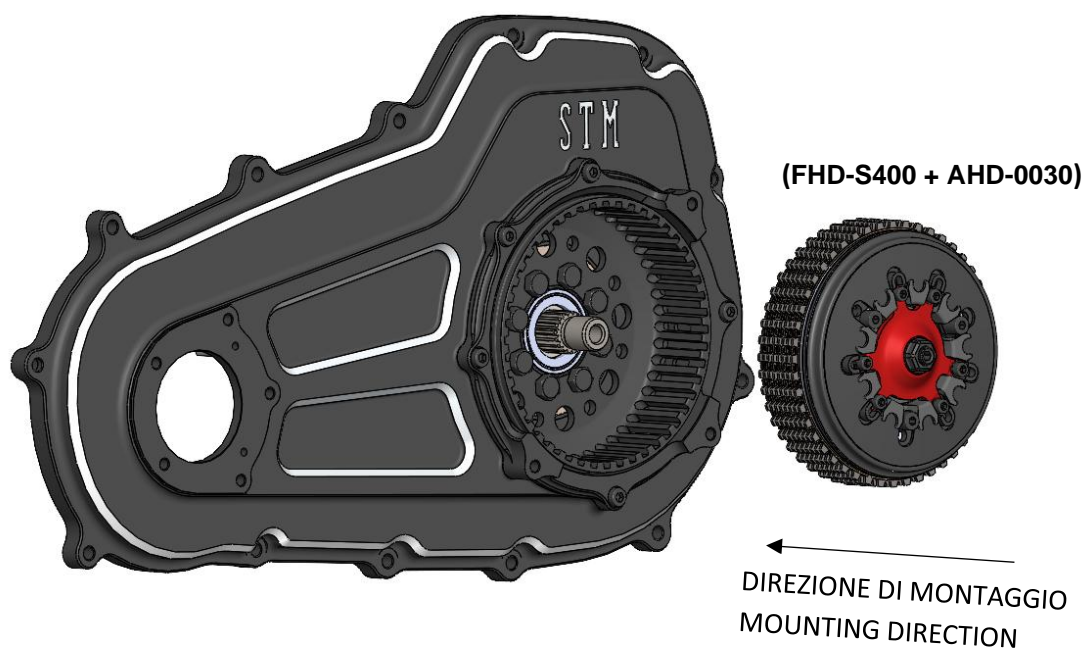


OPERAZIONE 11

Procedere con il montaggio del gruppo frizione STM (**FHD-S400 + AHD-0030**) fornito nel kit, seguendo le istruzioni specifiche allegate.

STEP 11

Proceed with the assembly of the STM clutch unit (**FHD-S400 + AHD-0030**) supplied in the kit, following the specific instructions attached.



OPERAZIONE 12

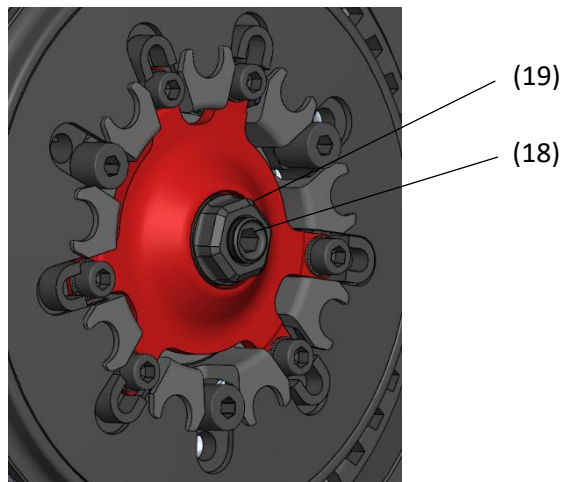
Procedere con la regolazione dell'azionamento frizione agendo secondo la seguente procedura:

- Svitare il dado perno di spinta **(19)** in modo da liberare il perno di spinta **(18)**;
- Regolare il perno di spinta **(18)** in modo da avere un leggero gioco sulla leva frizione;
- Mantenere fermo il perno di spinta **(18)** e serrare il dado perno di spinta **(19)**;
- Azionare ripetutamente la leva frizione e verificare sulla frizione il distacco dello spingidisco dal pacco dischi.

STEP 12

Proceed with the clutch actuation adjustment by following the procedure below:

- Unscrew the push pin nut **(19)** to release the push pin **(18)**;
- Regulate the push pin **(18)** to have a little freeplay on the clutch lever;
- Hold the push pin **(18)** still and tighten the push pin nut **(19)**;
- Operate the clutch lever repeatedly and check the clutch pressure plate is detached from the disc pack.

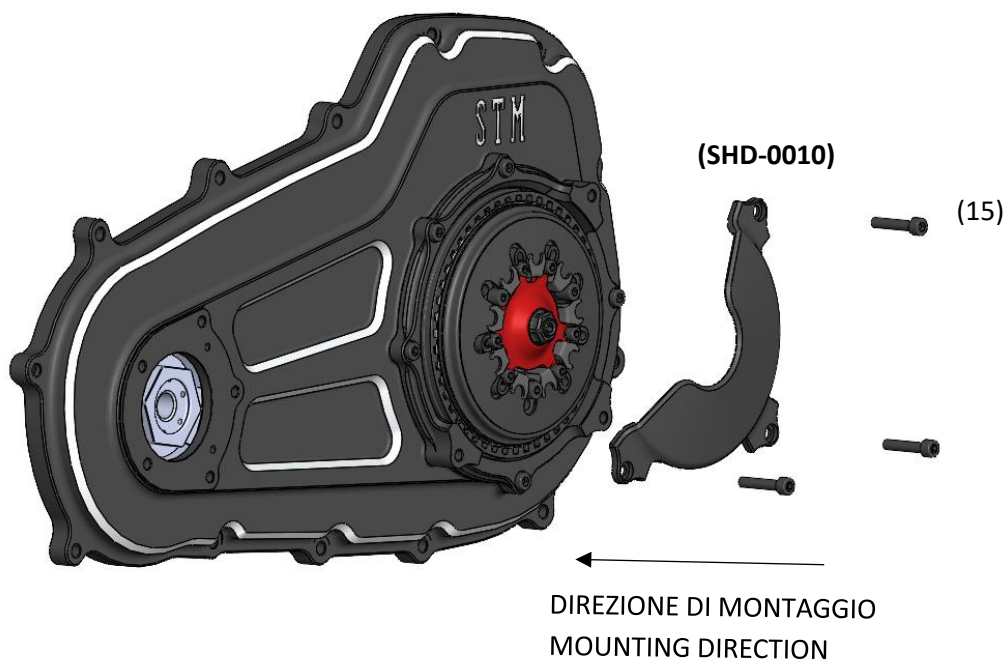


OPERAZIONE 13

Installare il coperchio frizione **SHD-0010** utilizzando le 3 viti di fissaggio **(15)** fornite nel kit.

STEP 13

Install the clutch cover **SHD-0010** using the 3 fixing screws **(15)** supplied in the kit.



OPERAZIONE 14

Inserire l'olio trasmissione attraverso l'apertura presente sul carter, in corrispondenza del pignone, servendosi dell'utensile riempimento olio **UTL-0120 (24)** fornito in dotazione nel kit. L'utensile **(24)** va installato utilizzando le viti **(23)**.

Rimuovere le viti **(23)** e quindi l'utensile **(24)** una volta conclusa l'operazione di riempimento olio.

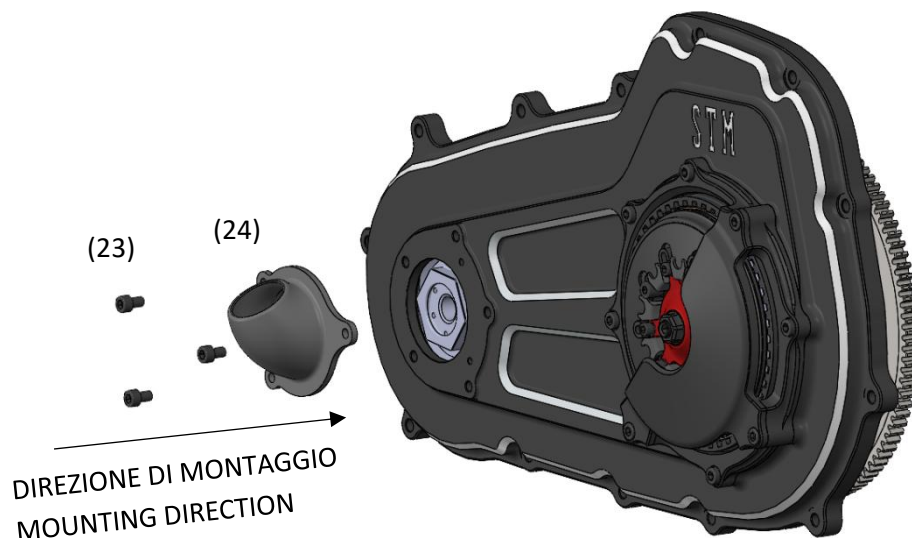
Nota bene: va impiegato lo stesso olio previsto dal costruttore, nella quantità di 600 cc.

STEP 14

Insert the transmission oil through the opening on the crankcase, in correspondence with the pinion, using the oil filling tool **UTL-0100 (24)** supplied in the kit. The tool **(24)** must be installed using the screws **(23)**.

Remove the screws **(23)** and then the tool **(24)** once the oil filling operation is completed.

Note: the same oil recommended by the manufacturer must be used, in the quantity of 600 cc.



OPERAZIONE 15

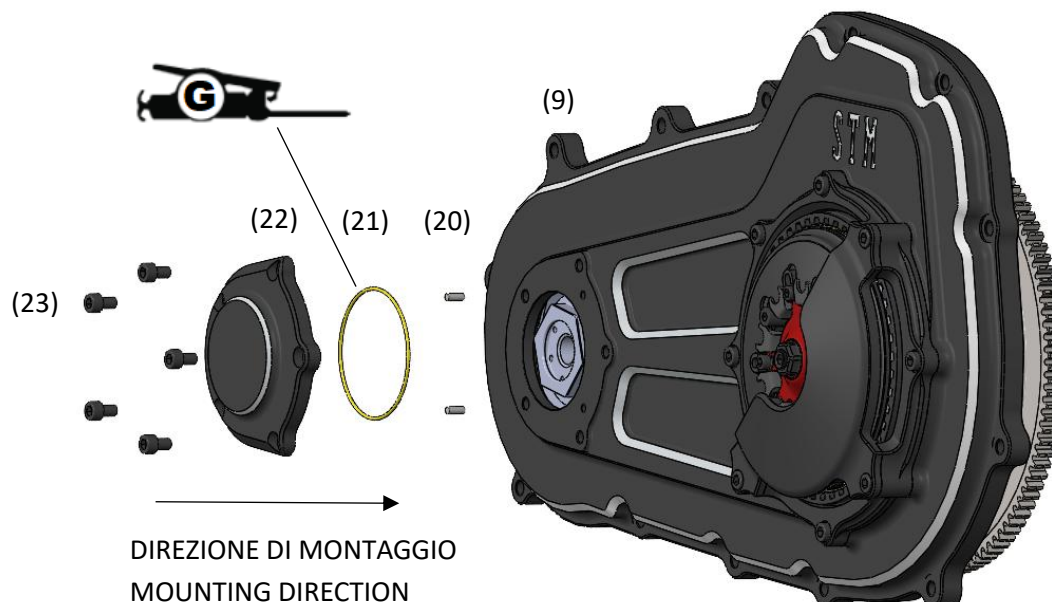
Installare dapprima le spine di centraggio **(20)** sul coperchio chiusura motore **(9)**. Successivamente inserire l'o-ring **(21)** nel coperchio pignone **(22)** e posizionare questo sul coperchio chiusura motore **(9)** rispettando il centraggio delle spine. Usare le 5 viti di fissaggio **(23)** fornite nel kit e serrare a una coppia di **10 Nm**.

Nota bene: ingrassare dapprima l'o-ring (21).

STEP 15

First install the centering pins **(20)** on the engine cover **(9)**. Then insert the o-ring **(21)** in the pinion cover **(22)** and position this on the engine cover **(9)** respecting the centering of the pins. Use the 5 fixing screws **(23)** supplied in the kit and tighten to a torque of **10 Nm**.

Note: first grease o-ring (21).



ISTRUZIONI PER IL RIMONTAGGIO DELLA CAMPANA ORIGINALE SULLA RUOTA PRIMARIA ORIGINALE

INSTRUCTIONS FOR REASSEMBLING THE ORIGINAL BASKET ON THE ORIGINAL PRIMARY WHEEL

PREMESSA:

È fortemente raccomandato che l'intera procedura di rimontaggio dei componenti originali venga effettuata da personale specializzato.

PREMISE:

It is strongly recommended that the entire reassembly procedure of the original components be carried out by specialized personnel.

STEP 1

Posizionare dapprima la campana originale sulla ruota primaria originale e allineare i fori di fissaggio. Prelevare quindi i rivetti (25) dal kit **KTT-3501** e inserirli nei fori campana fino a battuta.

STEP 1

First position the original basket on the original primary wheel and align the fixing holes. Then take the rivets (25) from the **KTT-3501** kit and insert them into the bell holes until they stop.

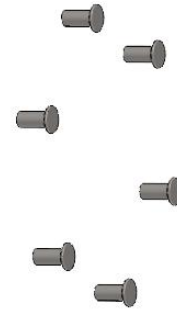
RUOTA PRIMARIA OEM
OEM PRIMARY WHEEL



CAMPANA OEM
OEM BASKET



(25)



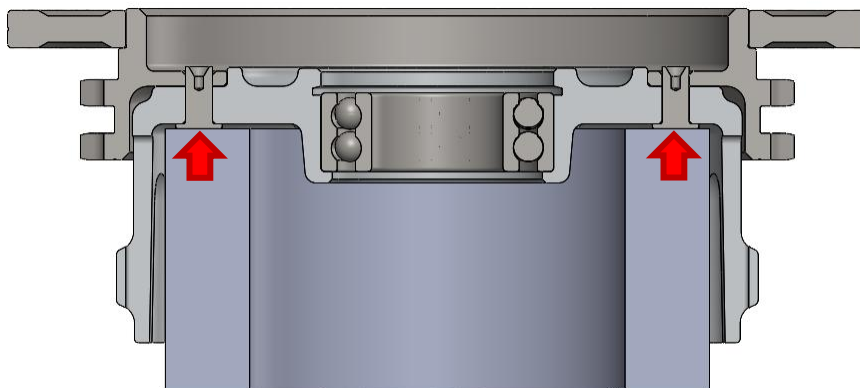
DIREZIONE DI MONTAGGIO
MOUNTING DIRECTION

STEP 2

Posizionare l'assieme così composto su un appoggio stabile assicurandosi che solo la testa dei rivetti sia in contatto con lo stesso appoggio, come illustrato in figura.

STEP 2

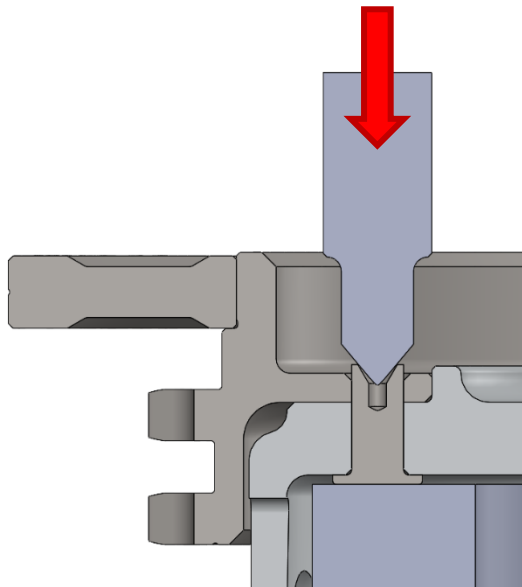
Place the assembly thus composed on a stable support, making sure that only the heads of the rivets are in contact with the support itself, as shown in the figure.



STEP 3

Utilizzare una pressa idraulica e un punzone sagomato a punta per premere sull'estremità del rivetto, come indicato in figura. Assicurarsi di deformare correttamente il bordo esterno per bloccare saldamente la primaria alla campana.

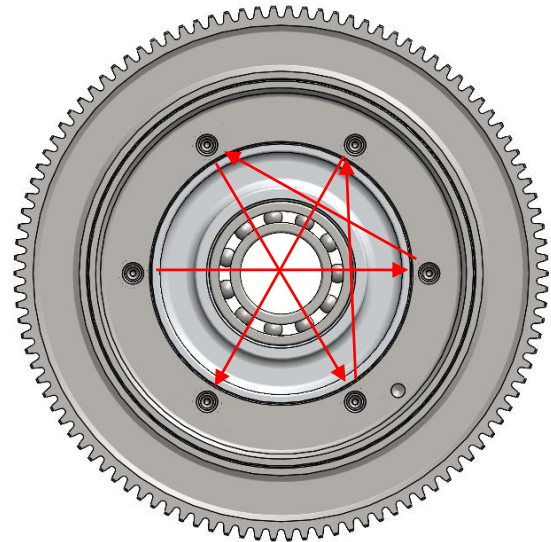
Procedere con lo schiacciamento di tutti i rivetti in modo alternato, da un'estremità all'altra come indicato in figura.



STEP 3

Use a hydraulic press and a pointed punch to press down on the end of the rivet as shown. Be sure to properly deform the outer edge to securely lock the primary to the basket.

Proceed by crushing all the rivets alternately, from one end to the other as shown in the figure.



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 MOTORBYKES 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