



# Automobile Club d'Italia

COMMISSIONE SPORTIVA AUTOMOBILISTICA ITALIANA

NORGES BILSPORTFORBUND

Form. O.MT.60

**HOMOLOGERINGS-DOKUMENT VORTEX MINI ROK**

Homologering nr.:  
**03/MT/14**

Produsent	OTK-KART-GROUP S.R.L - (ITALY)	
Merke	VORTEX	
Modell	MR 2	
Homologeringsperiode	1. Januar 2010 - 31. Desember 2014	10 Sider



**BILDE AV MOTORENS CLUTCHSIDE**



**BILDE AV MOTORENS TENNSPOLESIDE**

**Stempel og underskrift ASN**



*Handwritten signature of the ASN official.*

**Stempel og underskrift av produsent**

*Handwritten signature of the manufacturer, Otk-Kart Group S.r.l.*

## TEKNISK INFORMASJON

A	KARAKTERISTIKK	
		Toleranse
<b>Maksimalt sylindervolum</b>	<b>60cc</b>	
<b>Maksimal boring</b>	<b>42,1mm</b>	
<b>Slaglengde</b>	<b>43mm</b>	<b>+/- 0,10 mm.</b>
<b>Innsugssystem</b>	<b>Stempelstyrt</b>	
<b>Kjølesystem</b>	<b>Luftkjøling</b>	
<b>Forgasser</b>	Flottørforgasser, 18.00mm venturi, ikke elektronisk, System for regulering av H-fart; Med dyse og mekanisk regulering av blanding gjennom konisk nål. System for regulering av L-fart; Med dyse og blandingsskrue for luft. Eget homologeringsdokument for forgasser.	
<b>Antall spylekanaler</b>	<b>2</b>	
<b>Form på eksosport</b>	<b>4-kantet</b>	
<b>Bredde eksosport</b>	<b>28,00 mm.</b>	<b>+/- 0,10 mm.</b>
<b>Bredde innsugsport</b>	<b>26,00 mm.</b>	<b>+/- 0,10 mm.</b>
<b>Total stempehøyde</b>	<b>49 mm.</b>	<b>+/- 0,8 mm.</b>
<b>Vekt stempel</b>	<b>63 g.</b>	<b>(+/- 10% totalvekt)</b>
<b>Vekt veivparti</b>	<b>1313 g.</b>	<b>(+/- 3% totalvekt)</b>
<b>Form forbrenningskammer</b>	<b>Rund form, kontrollerbar med tolk fra produsent.</b>	
<b>Motordrev</b>	<b>Z11 og Z10</b>	
<b>Volum forbrenningskammer</b>	<b>6,8 cc minimum, inkl. volum i kontrollinnsert i tennplugg hull</b>	
<b>Clutch:</b> Startkrans også tillatt av ikke magnetisk materiale med unntak av edle og eksotiske materialtyper.	<b>Vekt komplett clutch: 800 g minimum.</b> <b>Vekt clutchrotor: 345 g +/- 15 g.</b> <b>Innvendig diameter clutchtrommel: 85.00 mm max.</b> <b>Se egen tegning for konstruksjon og målsetting av komplett clutch på side 10.</b>	

B	ÅPNINGSTIDER (Måles med søkerblad med 0.20 mm tykkelse og minimum 10 mm bredde.)	
		Toleranse
<b>Innsugsport</b>	<b>142°</b>	<b>+/- 2°</b>
<b>Eksosport</b>	<b>154°</b>	<b>+/- 2°</b>

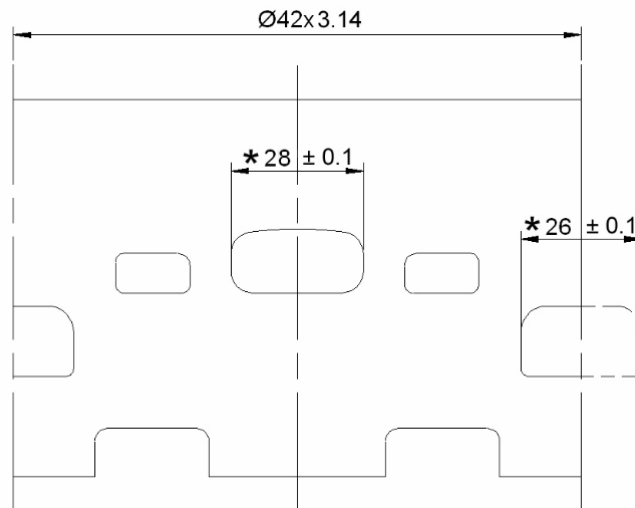
## MATERIALER

**C** Alle materialer til motoren i aluminium må være fabrikkert gjennom støping eller presstøping. Det er forbudt å produsere fra aluminiumblokk.

**Sylinder**

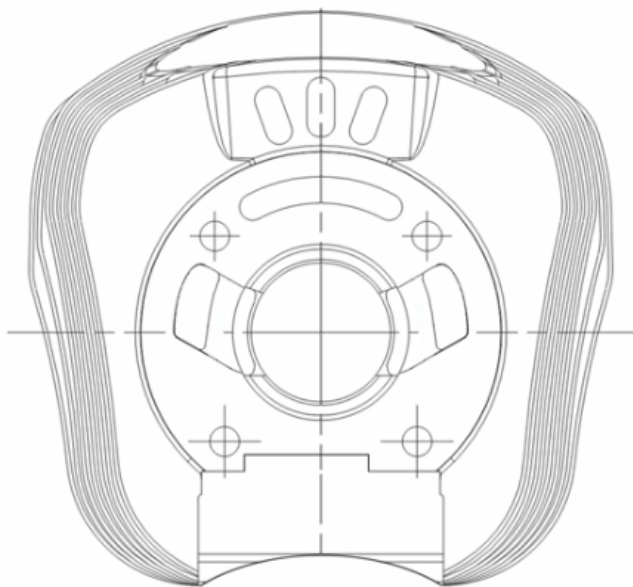
Produsert i aluminium med stålforing uten crome-, nikasilbelegg eller andre eksotiske materialer.

## UTFORMING AV SYLINDER OG PORTER

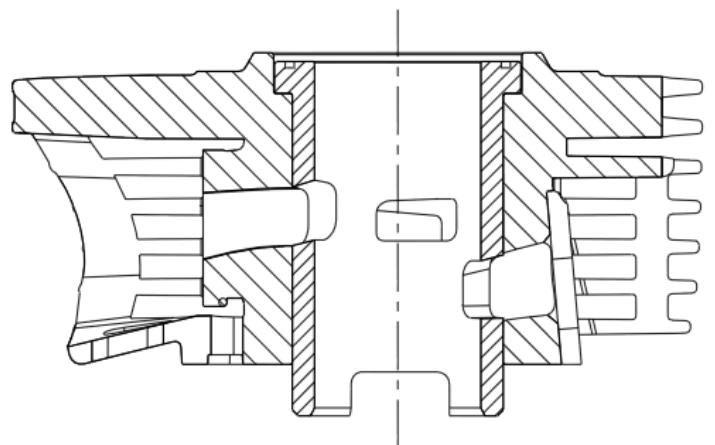


\* Tverrmål

## UTFORMING AV SYLINDERFOT



## SNITT AV SYLINDERUTFORMING





**BILDE AV VEIVAKSEL MED BALANSERINGSVEKTER**

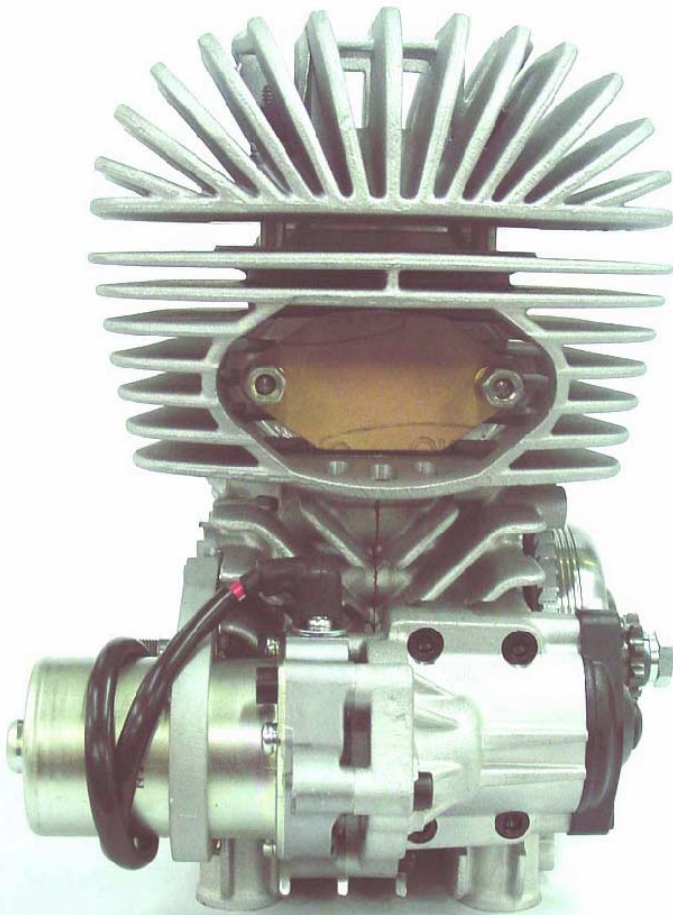


**BILDE AV RÅDE HØYRE SIDE**

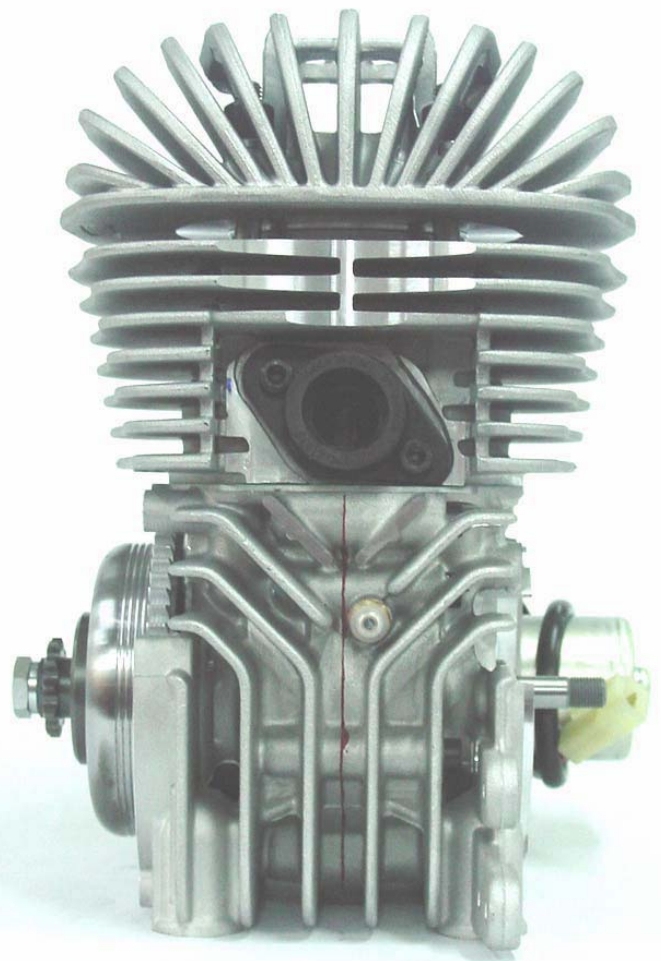
**BILDE AV RÅDE VENSTRE SIDE**



**BILDE AV MOTOR BAKFRA**



**BILDE AV MOTOR FORFRA**



**BILDE AV MOTOR OVENIFRA**



**BILDE AV MOTORENS UNDERSIDE**



**BILDE AV SYLINDERFOT**



**BILDE AV FORBRENNINGSKAMMER**



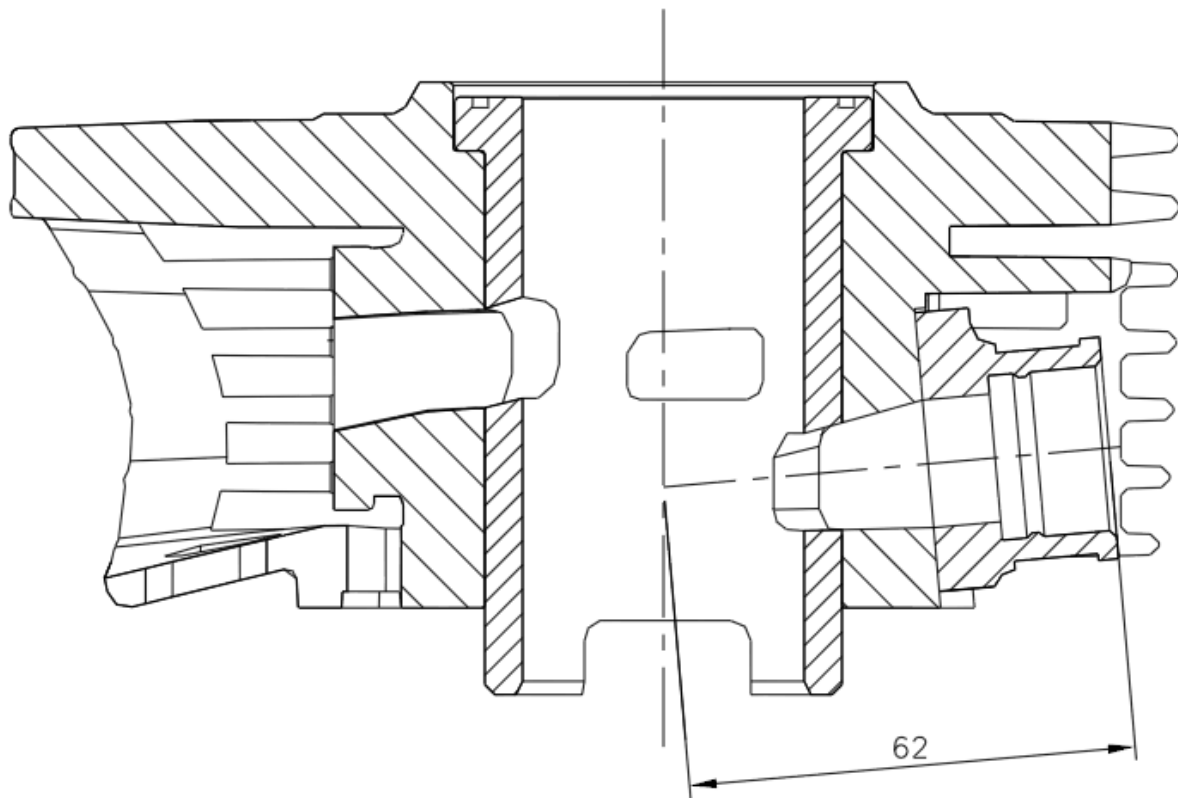
**BILDE AV VEIVHUS HØYRE HALVDEL**



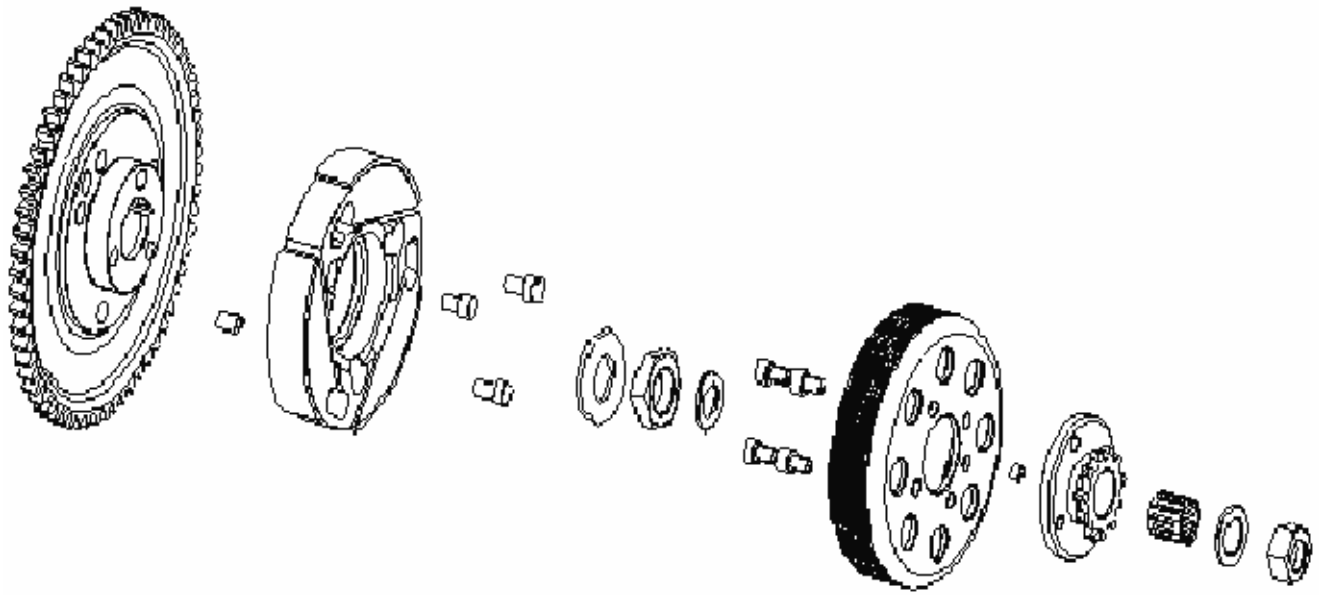
**BILDE AV VEIVHUS VENSTRE HALVDEL**



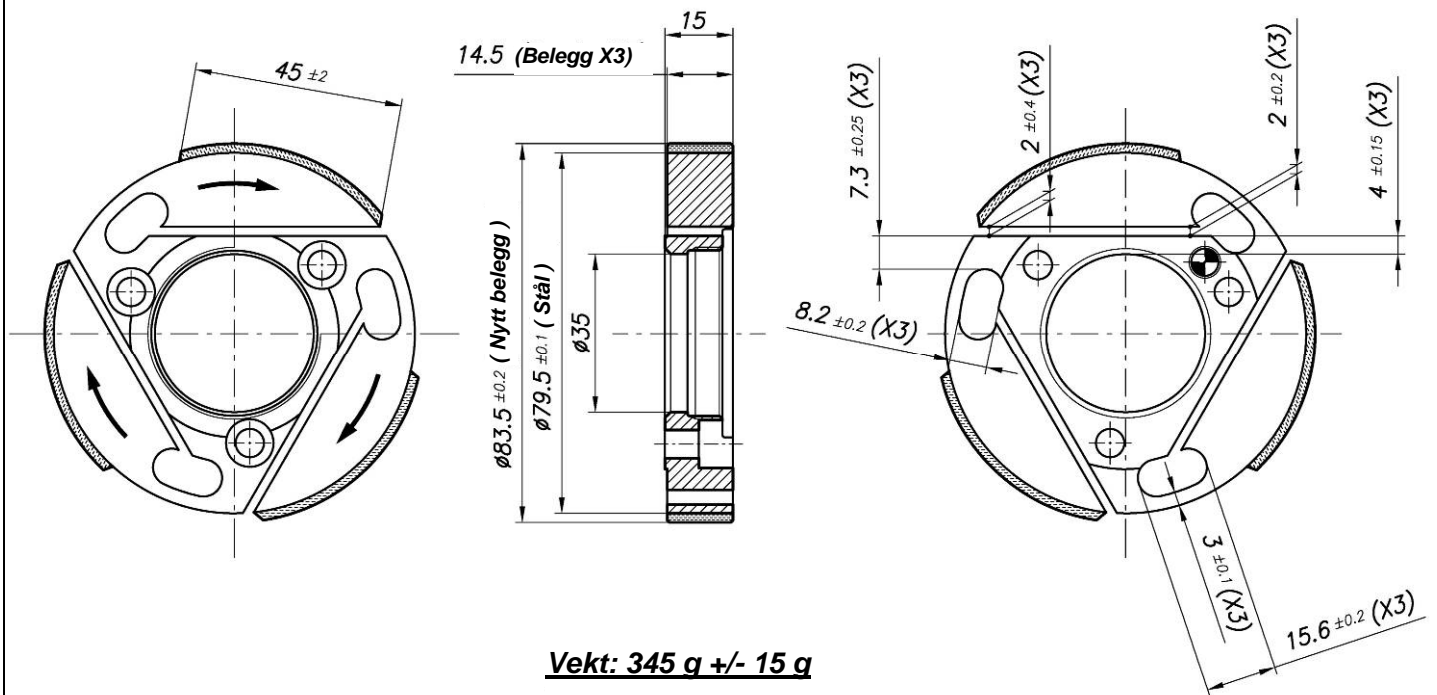
**MINIMUMSAVSTAND FRA SENTER ANLEGG MOT FORGASSER TIL SENTER SYLINDER**



## SPLITT-TEGNING KOMPLETT CLUTCH



## UTFORMING AV CLUTCHROTOR



## UTFORMING AV CLUTCH-TROMMEL

