



Automobile Club d'Italia

COMMISSIONE SPORTIVA AUTOMOBILISTICA ITALIANA

NORGES BILSPORTFORBUND

HOMOLOGERINGSdokument MAXTER MAXTERINO 2

Form. O.MT.60

Homologering nr.:
5/MT/16

Produsent	MAXTER S.R.L		
Merke	MAXTER		
Modell	Maxterino 2		
Homologeringsperiode	1. Januar 2010 - 31. Desember 2016		10 Sider



BILDE AV MOTORENS CLUTCHSIDE



BILDE AV MOTORENS TENNSPOLESIDE

Stempel og underskrift ASN



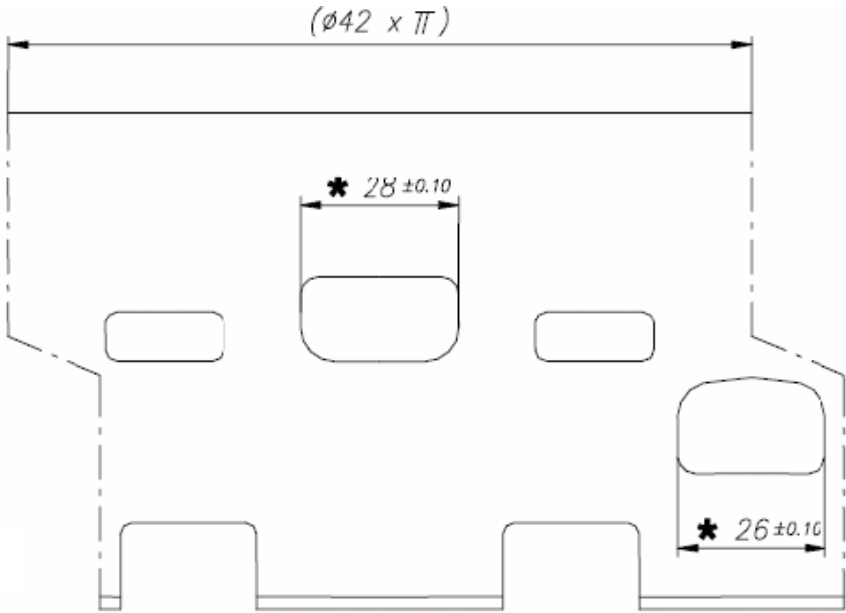
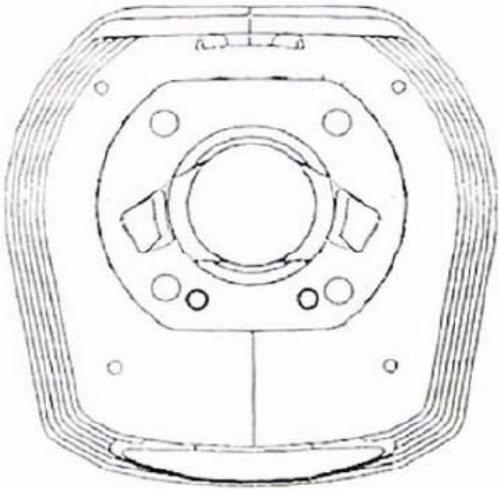
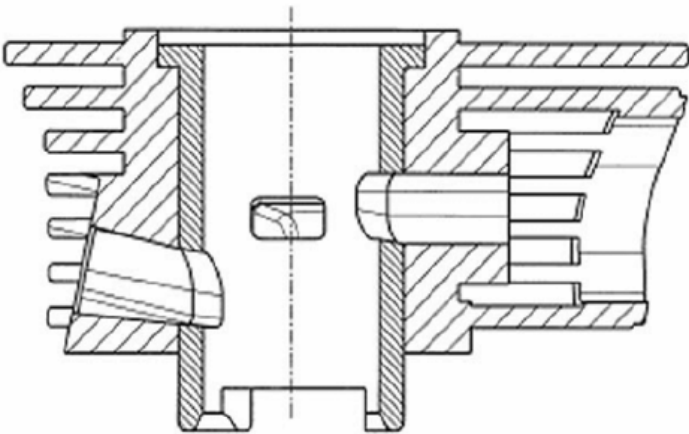
Stempel og underskrift av produsent

TEKNISK INFORMASJON

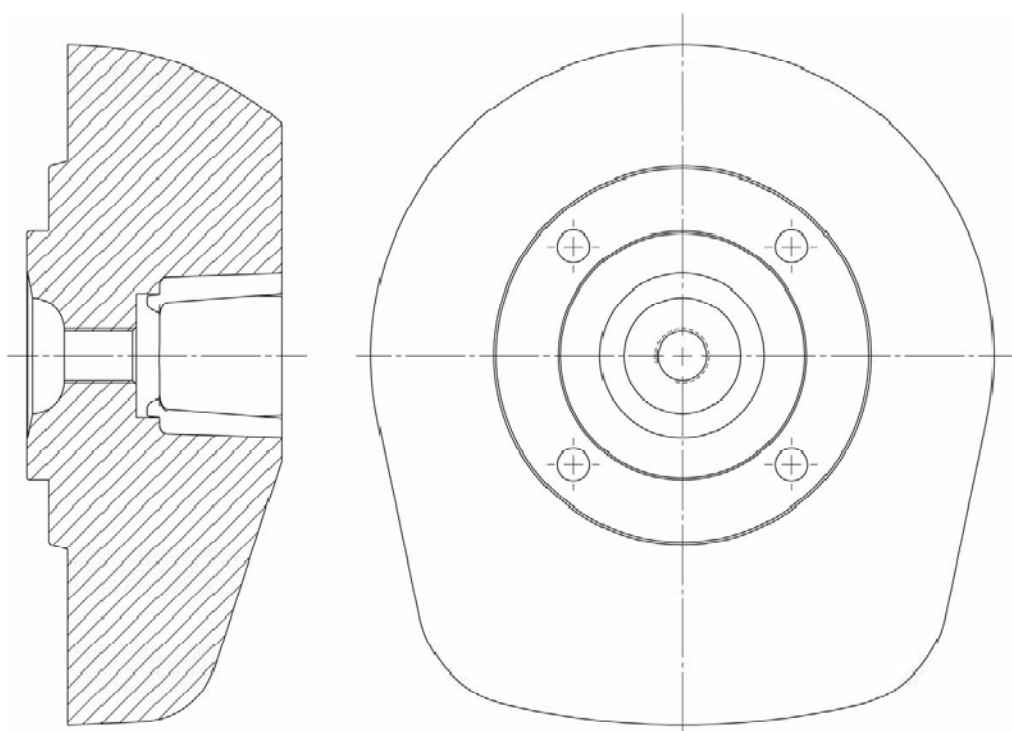
A	KARAKTERISTIKK	
		Toleranse
Maksimalt sylindervolum	60cc	
Maksimal boring	42,1mm	
Slaglengde	43mm	+/- 0,10 mm.
Innsugssystem	Stempelstyrt	
Kjølesystem	Luftkjøling	
Forgasser	Flottørforgasser, 18.00mm venturi, ikke elektronisk, System for regulering av H-fart; Med dyse og mekanisk regulering av blanding gjennom konisk nål. System for regulering av L-fart; Med dyse og blandingsskrue for luft. Eget homologeringsdokument for forgasser.	
Antall spylekanaler	2	
Form på eksosport	4-kantet	
Bredde eksosport	28,00 mm.	+/- 0,10 mm.
Bredde innsugsport	26,00 mm.	+/- 0,10 mm.
Total stempehøyde	49 mm.	+/- 0,8 mm.
Vekt stempel	61 g.	(+/- 10% totalvekt)
Vekt veivparti	1555 g.	(+/- 3% totalvekt)
Form forbrenningskammer	Rund form, kontrollerbar med tolk fra produsent.	
Motordrev	Z11 og Z10	
Volum forbrenningskammer	6,8 cc minimum, inkl. volum i kontrollinnsett i tennplugg hull	
Clutch:	Vekt komplett clutch: 800 g minimum. Vekt clutchrotor: 345 g +/- 15 g. Innvendig diameter clutchtrommel: 85.00 mm max. Se egen tegning for konstruksjon og målsetting av komplett clutch på side 10.	
Startkrans også tillatt av ikke magnetisk materiale med unntak av edle og eksotiske materialtyper.		

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

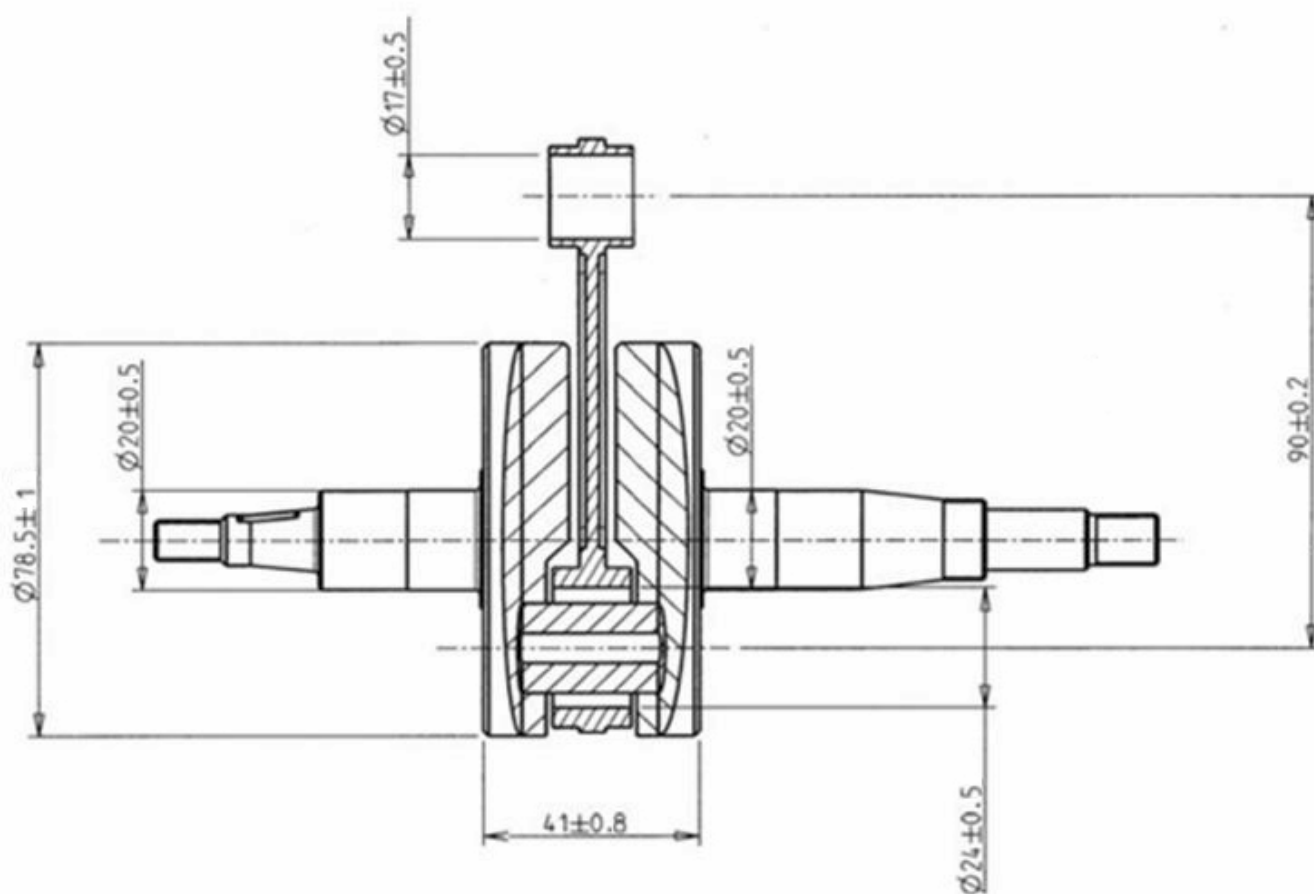
C	MATERIALER Alle materialer til motoren i aluminium må være fabrikkert gjennom støping eller presstøping. Det er forbudt å produsere fra aluminiumblokk.
Sylinder	Produsert i aluminium med stålforing uten crome-, nikasilbelegg eller andre eksotiske materialer.

UTFORMING AV SYLINDER OG PORTER	
* Tverrmål 	
UTFORMING AV SYLINDERFOT	SNITT AV SYLINDERUTFORMING
	

UTFORMING AV TOPPLOKK OG FORBRENNINGSKAMMER



UTFORMING AV VEIVPARTI MED RÅDE



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



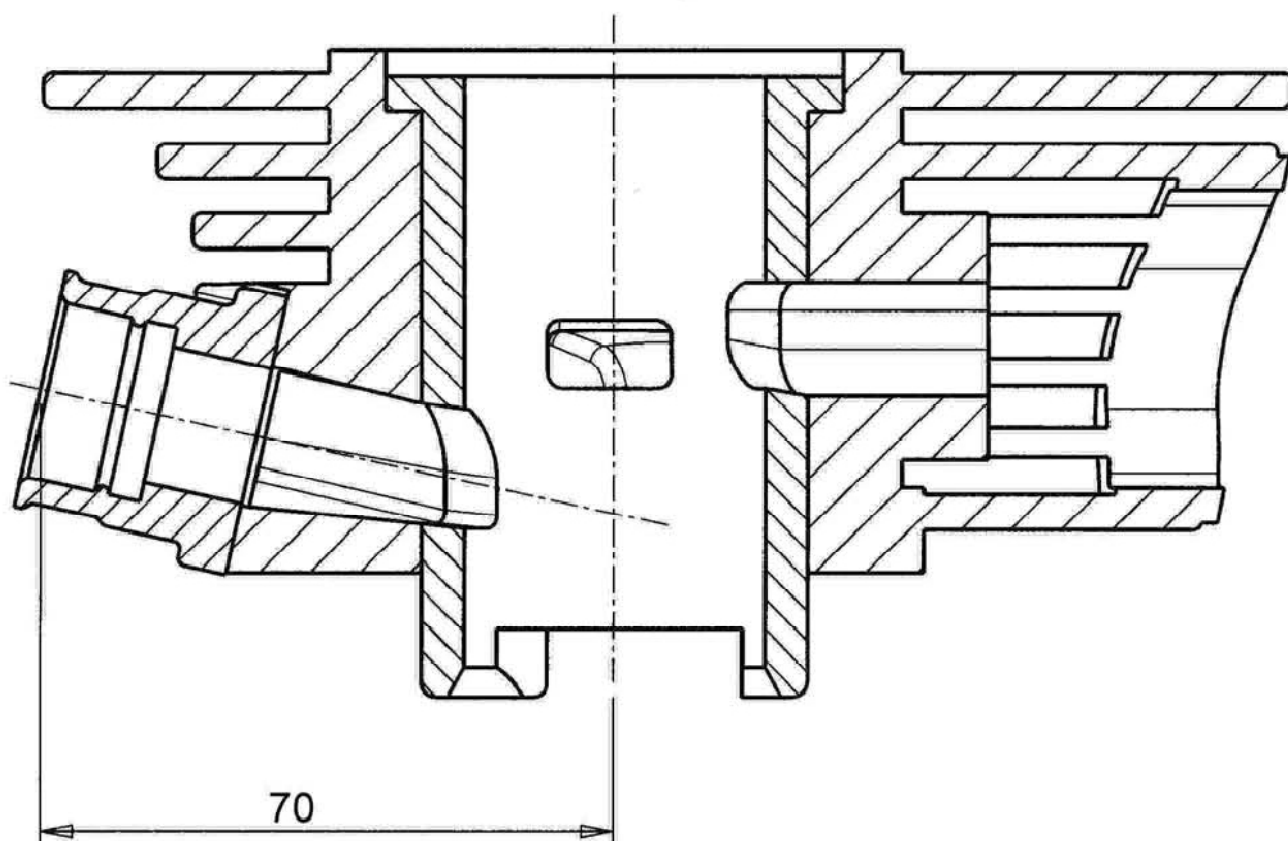
BILDE AV VEIVHUS HØYRE HALVDEL



BILDE AV VEIVHUS VENSTRE HALVDEL

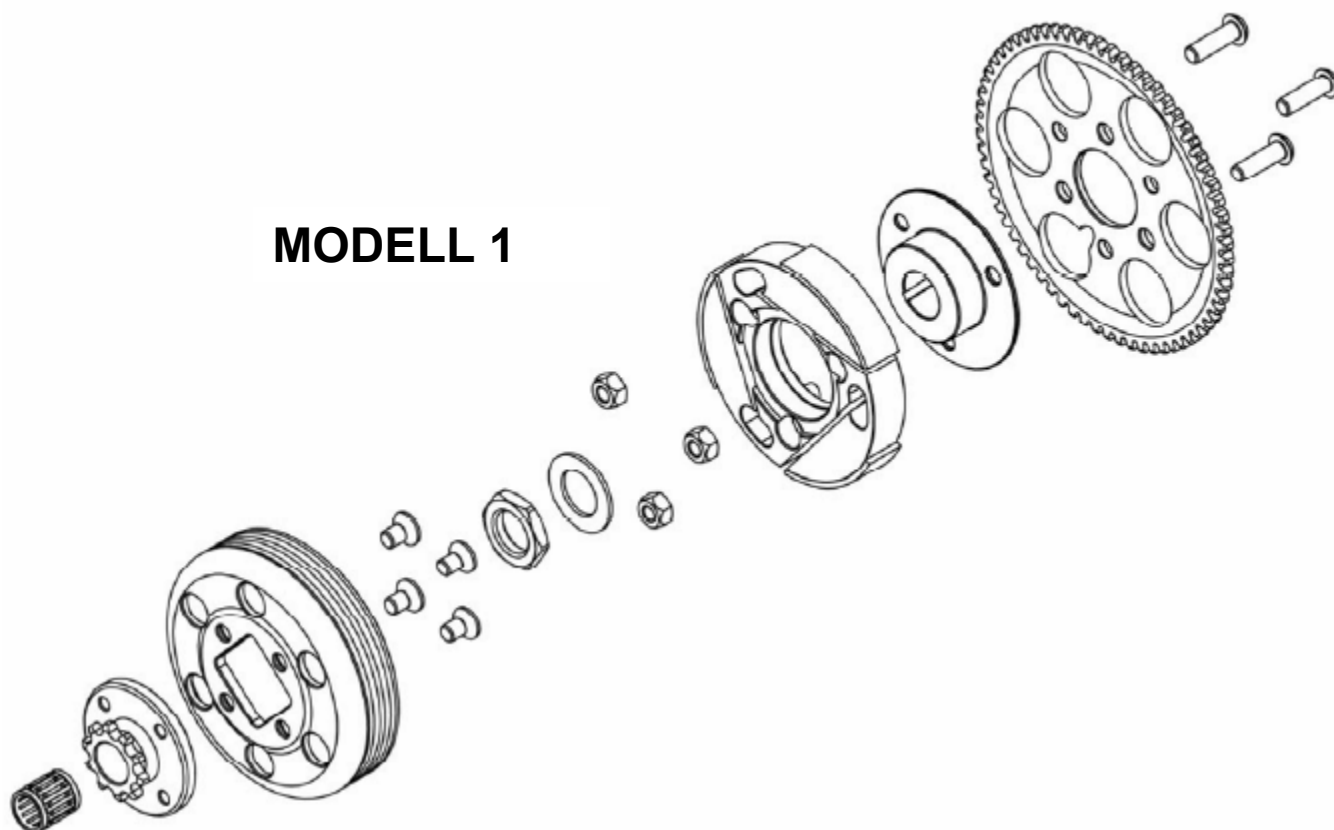


MINIMUMSAVSTAND FRA SENTER ANLEGG MOT FORGASSER TIL SENTER SYLINDER

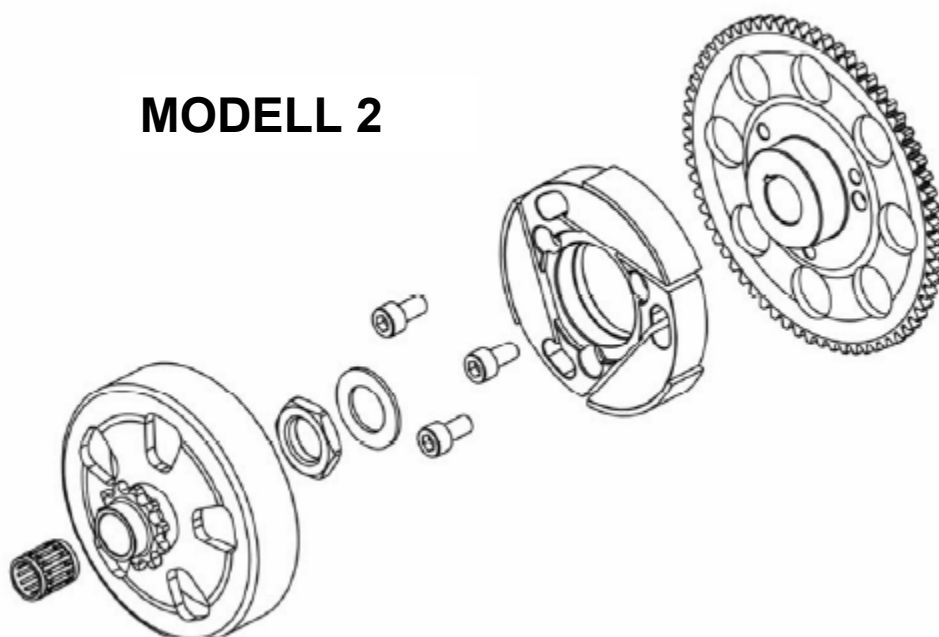


SPLITT-TEGNING KOMPLETT CLUTCH

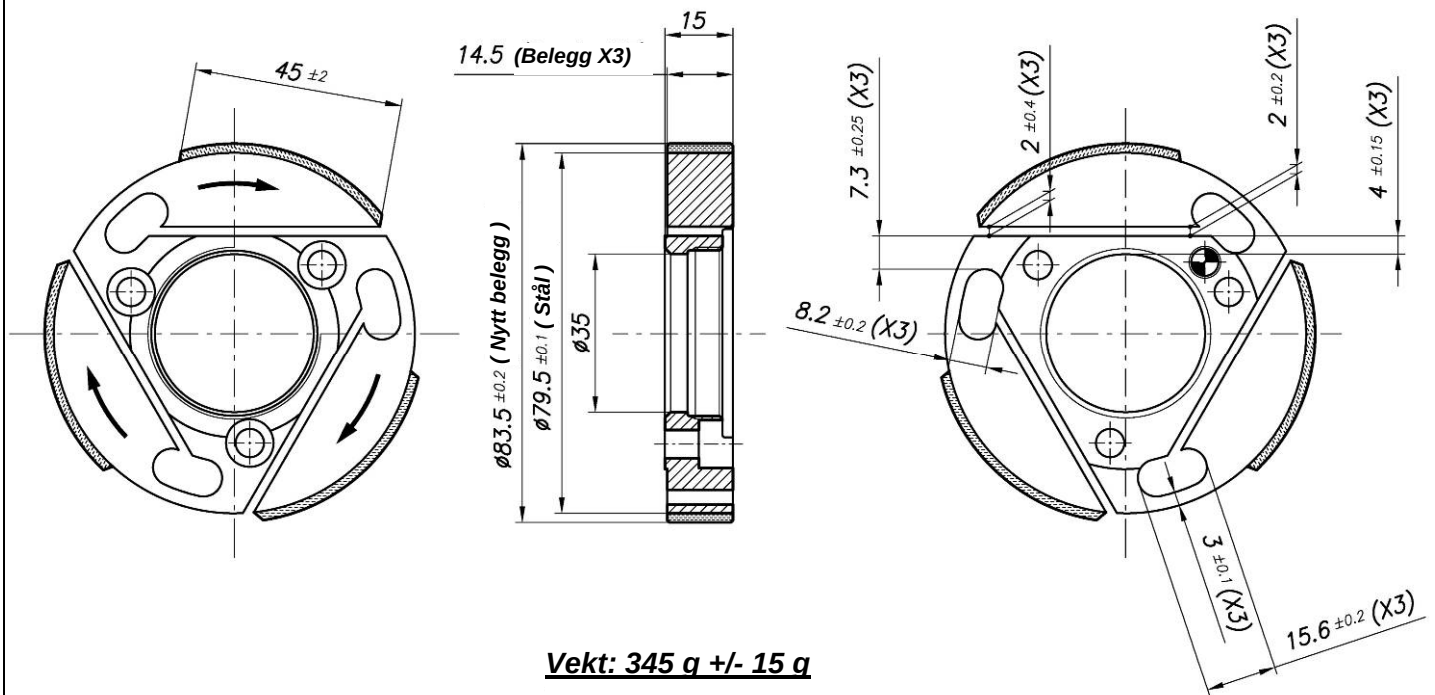
MODELL 1



MODELL 2



UTFORMING AV CLUTCHROTOR



UTFORMING AV CLUTCH-TROMMEL

