



Automobile Club d'Italia

COMMISSIONE SPORTIVA AUTOMOBILISTICA ITALIANA

NORGES BILSPORTFORBUND

HOMOLOGERINGSdokument IAME Parilla Mini Swift

(Side 2 (*) endret 07/09/2010)

Form. O.MT.60

Homologering nr.:

1/MT/16

Produsent	IAME S.P.A. - ZINGONIA (BG), ITALIA		
Merke PARILL	A		
Modell 60	MINI-SWIFT		
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

IAME S.p.A.
L'Amministratore Delegato

TEKNISK INFORMASJON

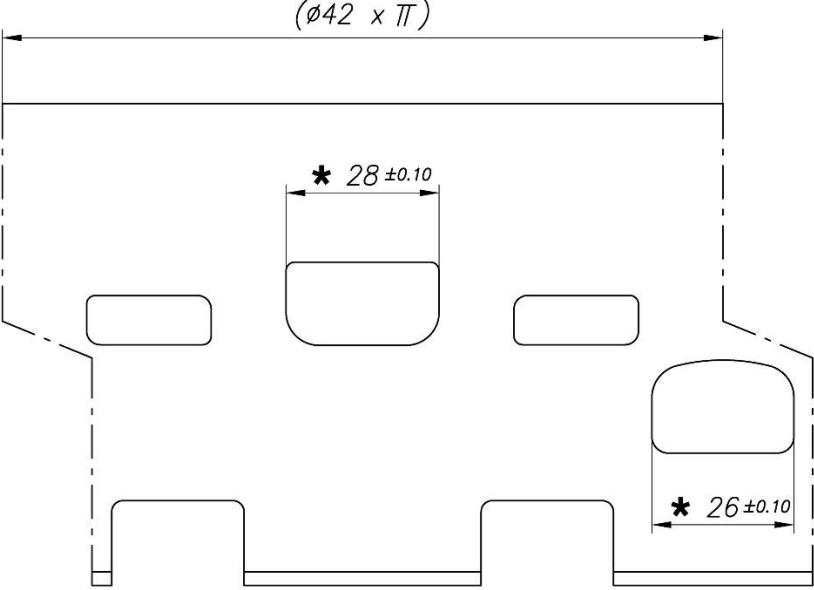
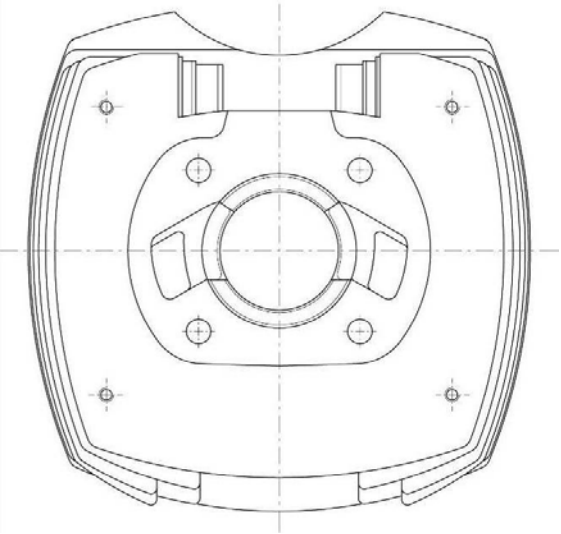
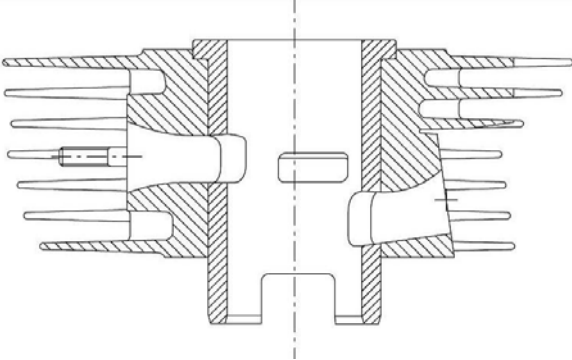
A	KARAKTERISTIKK	
		Toleranse
Maksimalt sylindervolum	60cc	
Maksimal boring	42,1mm	
Slaglengde 43	mm	+/- 0,10 mm.
Innsugssystem Stempelsty	rt	
Kjølesystem Luftkjøling		
Forgasser	Flottørforgasser, 18.00mm venturi, ikke elektronisk, System for regulering av H-fart; Med dyse og mekanisk regulering av blanding 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	48,3 mm.	+/- 0,8 mm.
Vekt stempel (*)	61 g (uten stempelring)	(+/- 10% totalvekt)
Vekt veivparti (*)	1200 g	(+/- 3% totalvekt)
Form forbrenningskammer	Rund form, kontrollerbar med tolk fra produsent.	
Motordrev Z11,	Z10	
Volum forbrenningskammer	6,8 cc minimum, inkl. volum i kontrollinnsett i tennplugg hull	
Clutch:	Vekt komplett clutch: 800 g minimum.	
Startkrans også tillatt av ikke magnetisk materiale med unntak av edle og eksotiske materialtyper.	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.	

ÅPNINGSTIDER

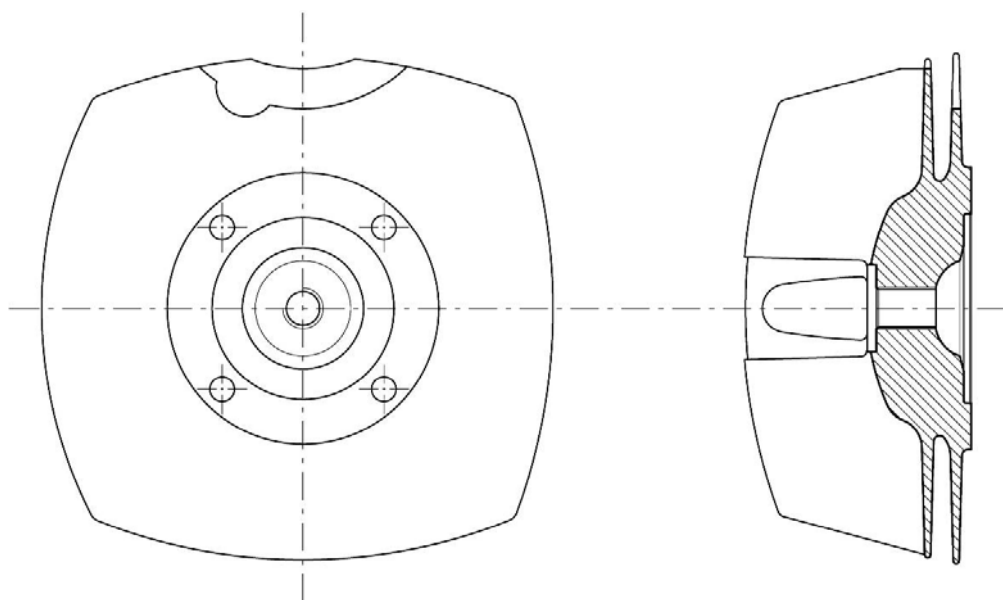
(Måles med søkerblad med 0.20 mm tykkelse og minimum 10 mm bredde.)

B		
		Toleranse
Innsugsport 142°		+/- 2°
Eksosport 154°		+/- 2°

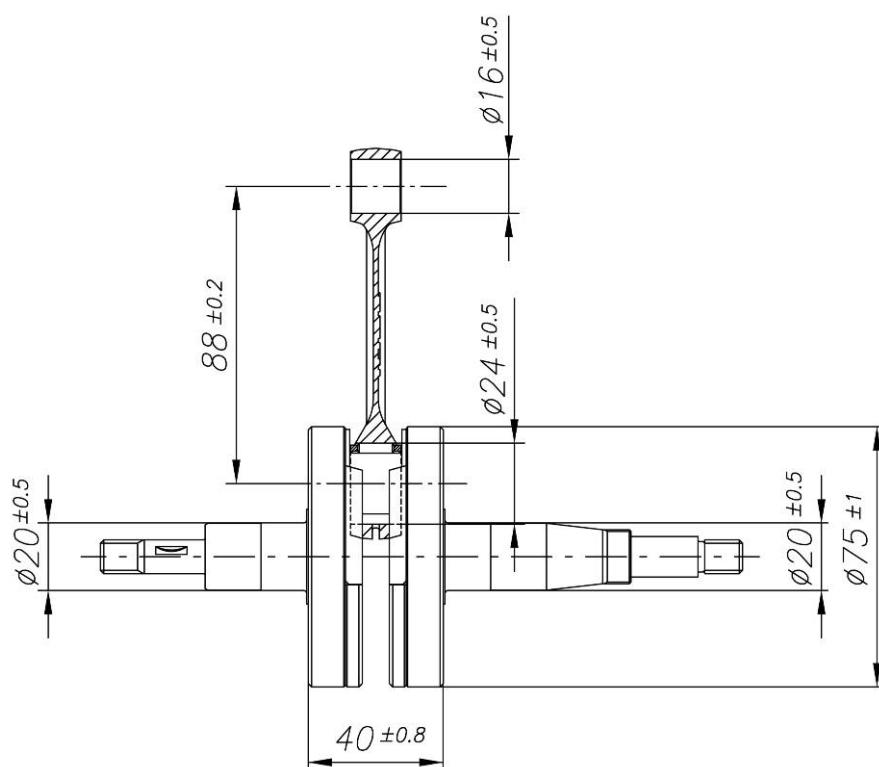
C	MATERIALER Alle materialer til motoren i aluminium må være fabrikkert gjennom støping eller presstøping. Det er forbudt å produsere fra aluminiumblokk.
Sylinder	Produsert i aluminium med stålforing uten crome-, nikasilbelegg eller andre eksotiske materialer.

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

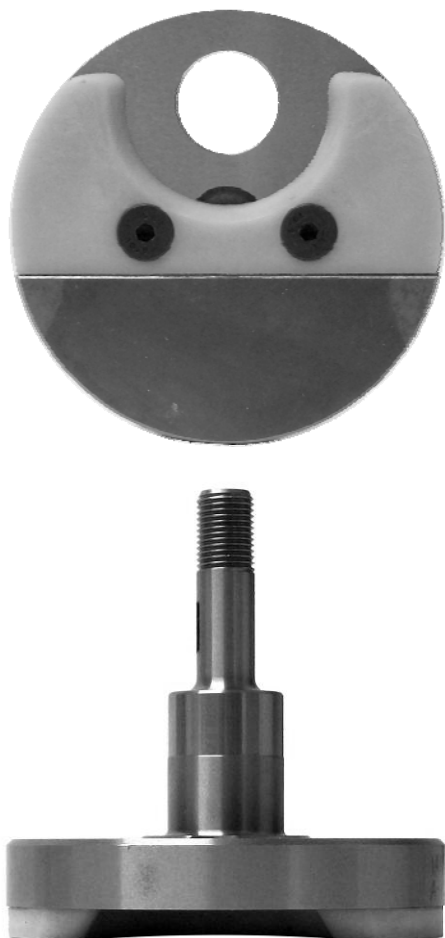
UTFORMING AV TOPPLOKK OG FORBRENNINGSKAMMER



UTFORMING AV VEIVPARTI MED RÅDE



BILDE AV VEIVAKSEL MED BALANSERINGSVEKTER



BILDE AV RÅDE HØYRE SIDE



BILDE AV RÅDE VENSTRE SIDE



BILDE AV MOTOR BAKFRA



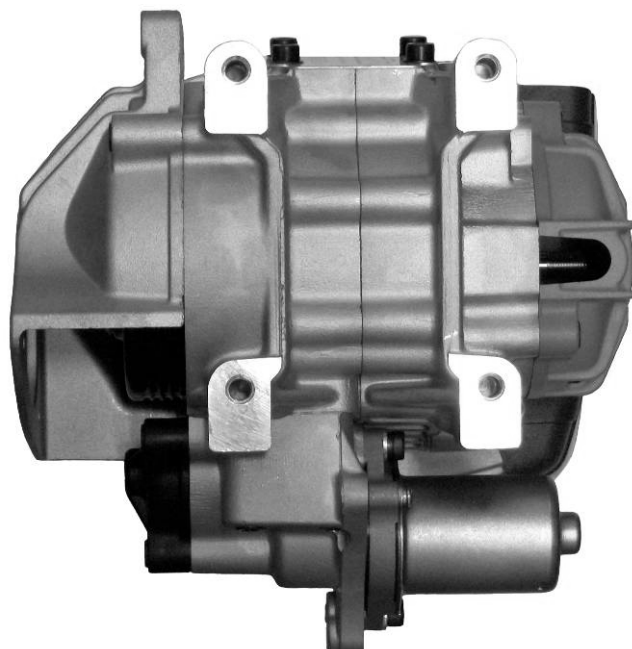
BILDE AV MOTOR FORFRA



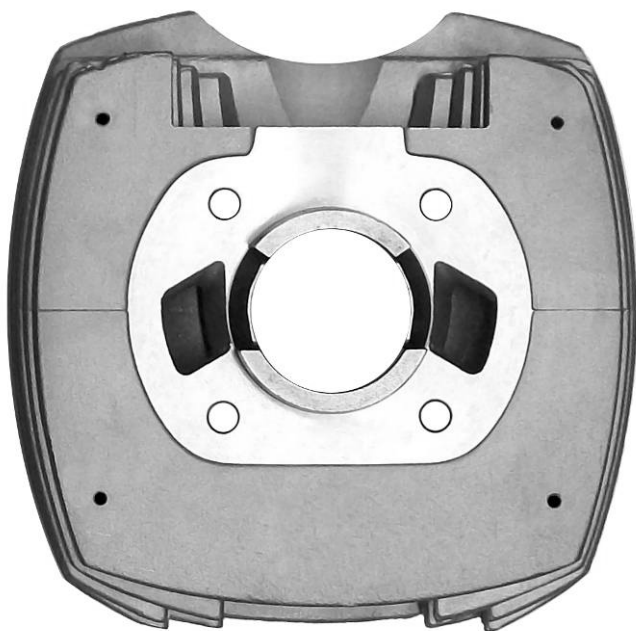
BILDE AV MOTOR OVENIFRA



BILDE AV MOTORENS UNDERSIDE



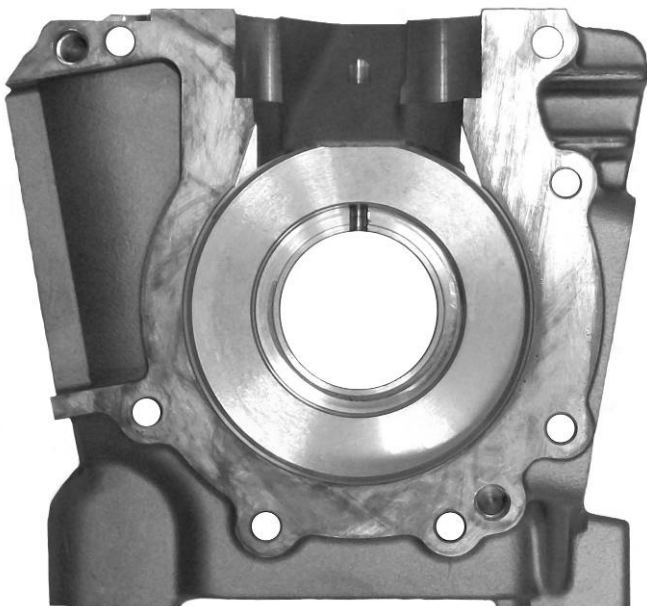
BILDE AV SYLINDERFOT



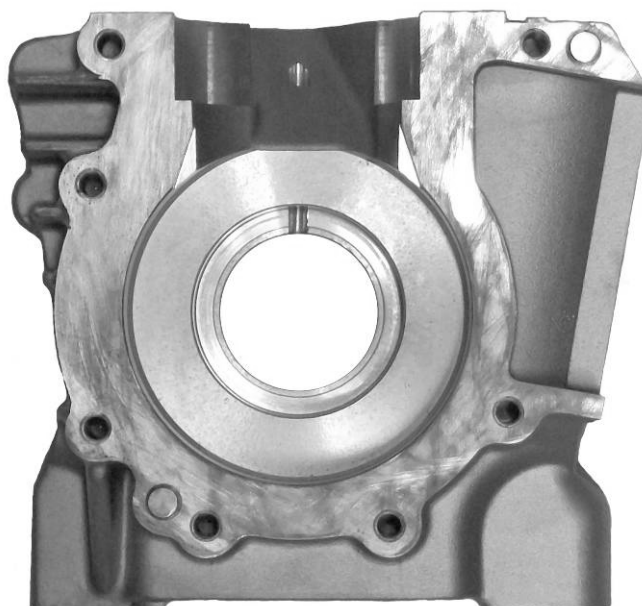
BILDE AV FORBRENNINGSKAMMER



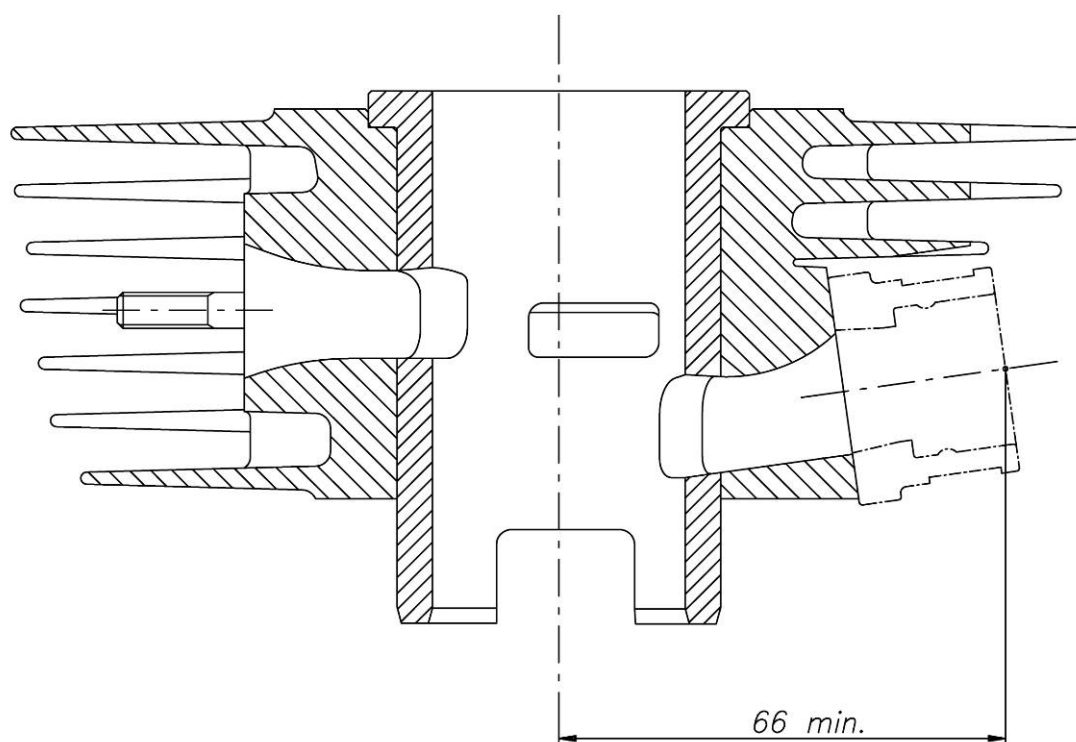
BILDE AV VEIVHUS HØYRE HALVDEL



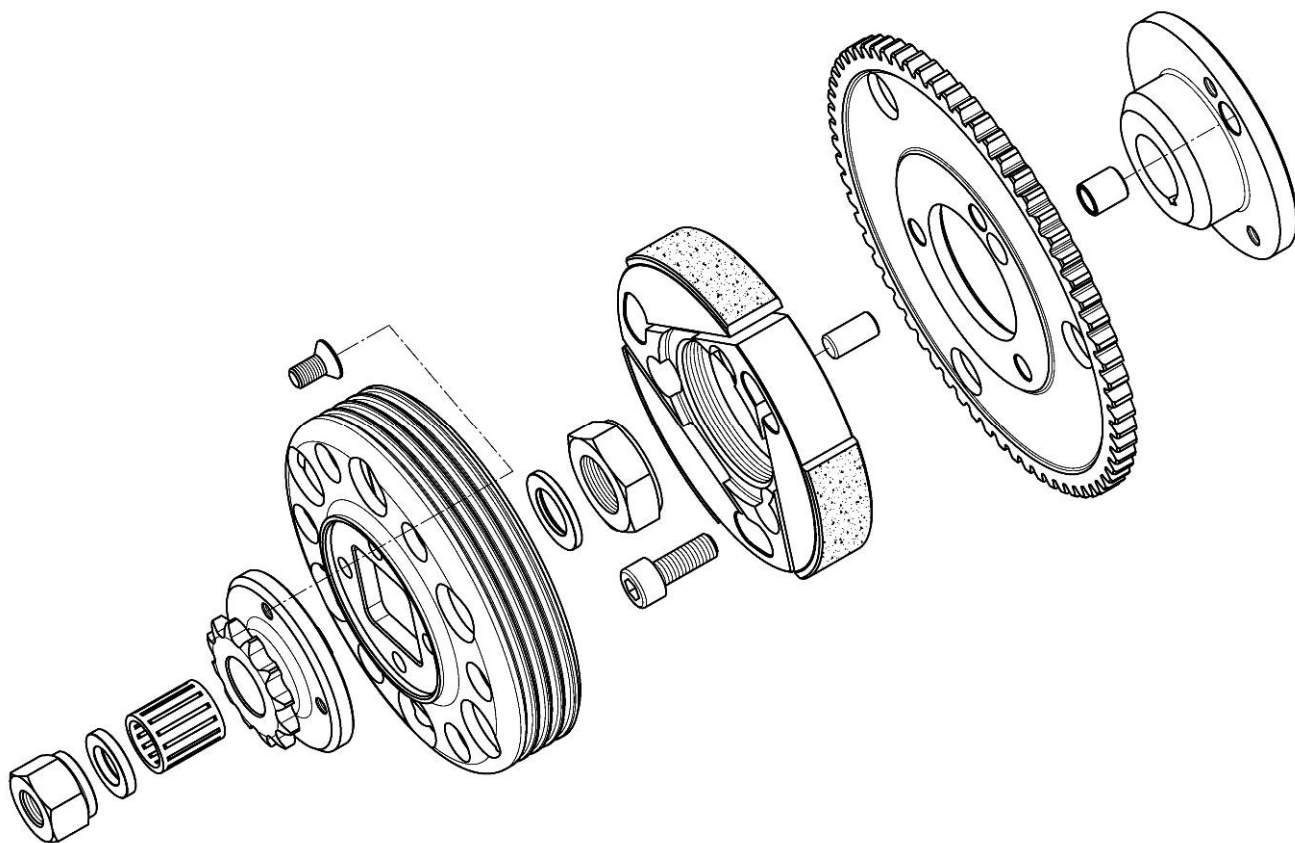
BILDE AV VEIVHUS VENSTRE HALVDEL



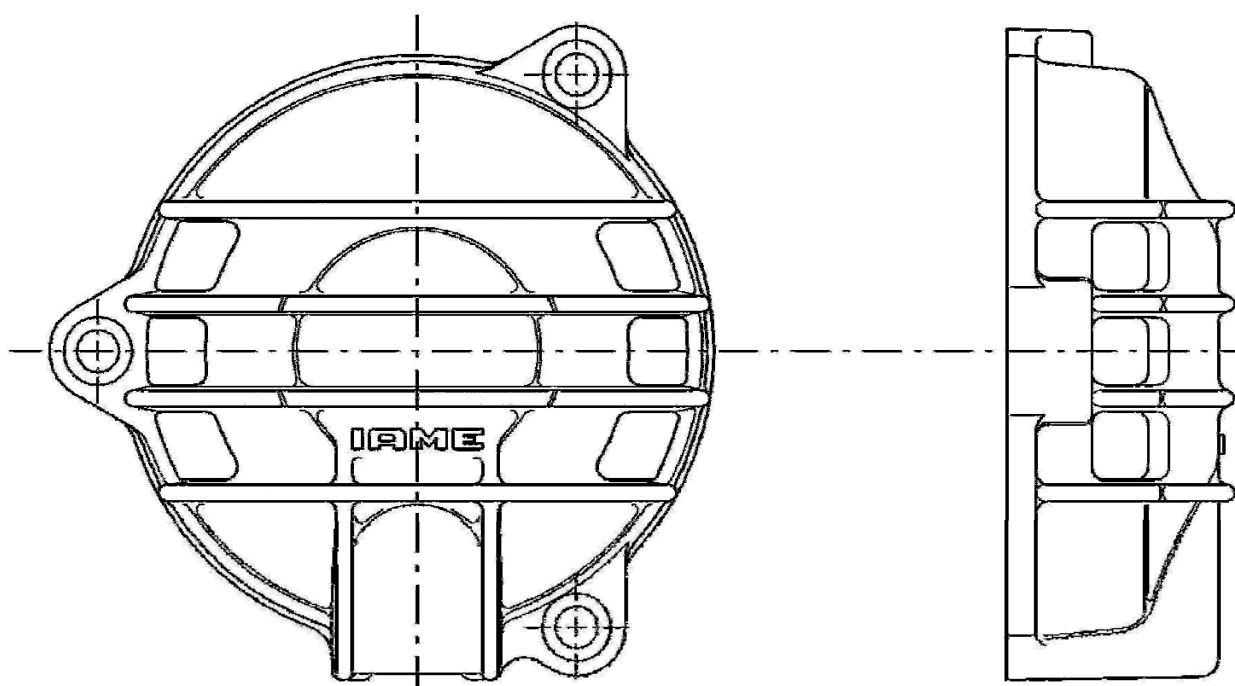
MINIMUMSAVSTAND FRA SENTER ANLEGG MOT FORGASSER TIL SENTER SYLINDER



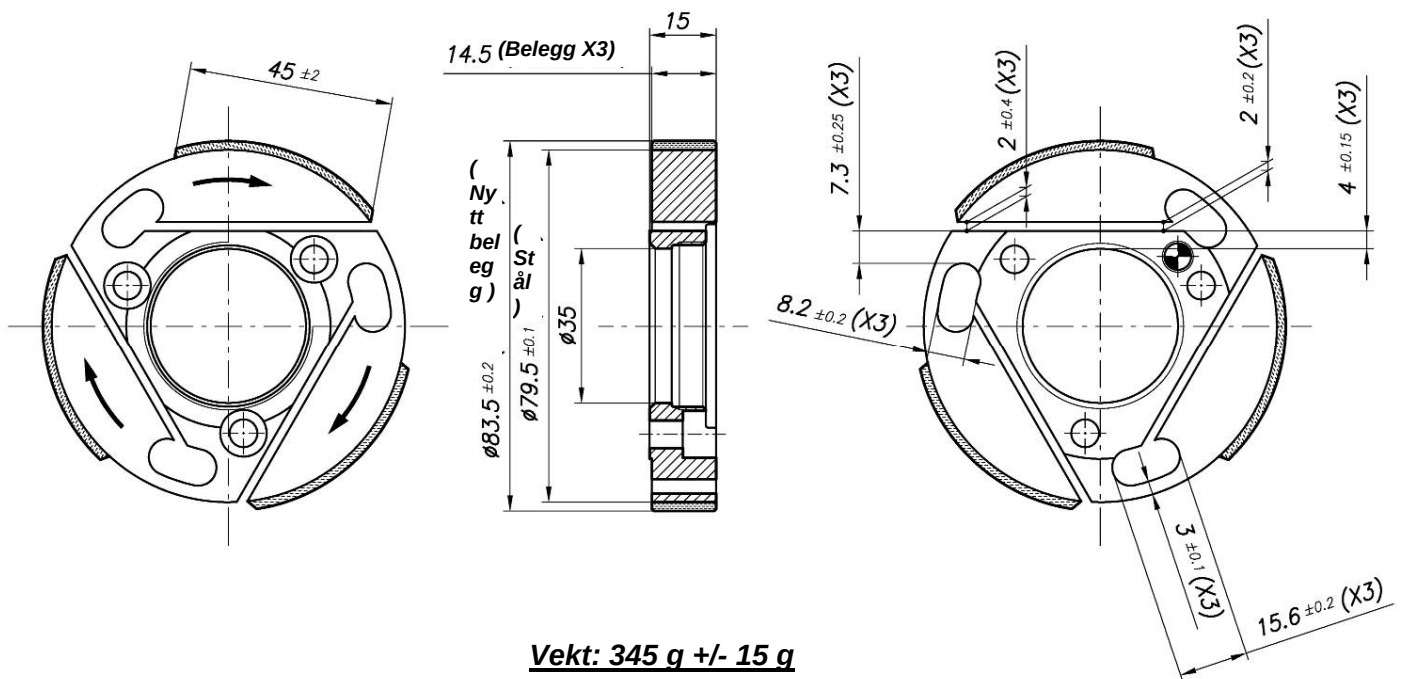
SPLITT-TEGNING KOMPLETT CLUTCH



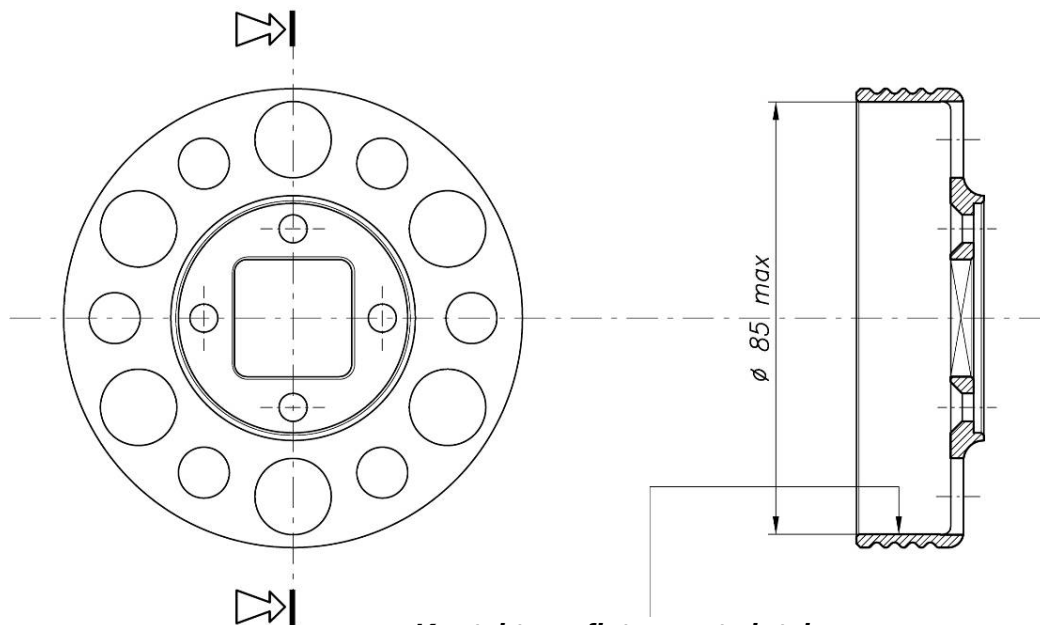
UTFORMING AV DEKSEL OVER TENNSPOLE (OPSJON)



UTFORMING AV CLUTCHROTOR



UTFORMING AV CLUTCH-TROMMEL



Kontaktoverflaten mot clutchens friksjonsbelegg skal være sylindrisk og uten lettende hull, spor, riller eller annen bearbeiding utover fabriksprodusert.