

ROTAX MAX CHALLENGE ČESKÁ REPUBLIKA
a ROTAX MAX CUP ČESKÁ REPUBLIKA

Technické předpisy 2013

1. Kategorie:

Motokáry používané v ROTAX MAX CHALLENGE a ROTAX MAX CUP jsou rozděleny do následujících skupin:

- ROTAX 125 Junior MAX
- ROTAX 125 MAX
- DD2

2. Počet zařízení:

Pro každý soutěžní podnik (od měřeného tréninku po finále) je povolen:

- 1 podvozek
- 1 sada suchých pneumatik
- 2 sady mokrých pneumatik
- 2 motory

2.1 Podvozek:

Pokud by došlo k výraznému poškození během závodu, může technický komisař povolit výměnu podvozku nebo rámu.

2.2 Pneumatiky:

V případě poškození pneumatiky smí jezdec pneumatiku vyměnit. Tuto výměnu musí schválit technický komisař, který posoudí, že pneumatika nebyla poškozena úmyslně.

U suchých pneumatik smí být jako náhradní pneumatika použita pouze pneumatika použitá, ne nová.

Doporučuje se jezdcům, nahlásit poškození pneumatiky ihned při procesu vážení, před uložením do skladu pneumatik v uzavřeném parkovišti. Později nemusí být výměna pneumatiky povolena.

U mokrých pneumatik musí být náhradní pneumatika použita z druhé povolené sady.

To znamená i pneumatika nová. Žádná jiná mokrá pneumatika nesmí být použita.

Pneumatiky, které jezdec použije budou označeny. Účastník si zakoupí voucher v servisní prodejně MS KART s. r. o.. Na tento voucher obdrží v uzavřeném parkovišti označenou sadu suchých pneumatik. Mokrý pneumatiky budou označeny po dojetí jízdy – mokrého závodu.

(Systém značení a distribuce pneumatik neplatí pro seriál ROTAX MAX CUP. V tomto seriálu rozhoduje o značení a kontrole pneumatik pořadatel daného seriálu závodů)

2.3 Motor:

Jelikož na závod jsou povoleny dva motory, může účastník závodu druhý motor doplnit do protokolu o technické přejímce i v průběhu závodu, po dohodě s technickým komisařem.

Tento motor může být i ten, který měl již přejetý jiný jezdec.

Stejný náhradní motor může použít i více jezdců. Musí ho však mít zapsaný v technické kartě.

Pokud dojde během závodu k poruše motoru, může si jezdec motor opravit a nechat si jej nově zaplombovat v servisním středisku ROTAX.

3. Motokára:

3.1 Podvozek:

Je povolen jakýkoliv podvozek s platnou homologací CIK-FIA včetně prošlé homologace.

Je povolen jakýkoliv podvozek, registrovaný u BRP ROTAX.

Trubky podvozku – pouze kulaté trubky.

Maximální průměr zadní osy = 50 mm, minimální tloušťka stěny podle pravidel CIK-FIA.

Ve třídě ROTAX Junior MAX nejsou povoleny přední brzdy.

Ve třídě ROTAX 125 MAX jsou povoleny přední brzdy a to ovládané rukou.

Ve třídě ROTAX MAX DD2 jsou povinné přední brzdy a to ovládané nohou.

3.2 Hmotnost motokáry:

ROTAX JUNIOR MAX – minimální hmotnost motokáry s jezdcem je 147 kg

ROTAX MAX – minimální hmotnost motokáry s jezdcem je 166 kg

ROTAX MAX DD2 – minimální hmotnost motokáry s jezdcem je 173 kg

3.3 Karoserie:

S platnou homologací CIK-FIA (i prošlá homologace), včetně systému ochrany zadních kol, která je povinná. V žádném případě nesmí tato ochrana přesahovat vnější rovinnou zadních kol.

V pravém bočním panelu je povolen výřez potřebný pro umístění chladiče na originálním držáku. Výřez musí být minimálních rozměrů.

3.4 Kryt řetězu:

Je povinné používat celo uzavřený kryt řetězového kola na zadní ose a řetězu.

4. Pneumatiky

Pro obě třídy RMC-ČR jsou povoleny následující pneumatiky:

Pneumatiky pro suchou trať:	MOJO	Typ: D2		
		Přední: 4.5 x 10.0 - 5	Zadní: 7.1 x 11.0 - 5	
Pneumatiky pro mokrou trať:	MOJO	Typ: W2		
		Přední: 4.0 x 10.0 - 5	Zadní: 6.0 x 11.0 - 5	

Přísně jsou zakázány jakékoliv úpravy nebo zpracování pneumatik.

Zakázáno je též přehřívání pneumatik.

5. Zpracování dat:

Je povoleno jakékoliv zařízení pro zpracování a záznam jakýchkoliv dat.

6. Kompozitní materiály:

Kompozitní materiály (karbonová vlákna apod.) jsou zakázány s výjimkou sedačky a podlahy.

7. Bezpečnost zařízení

Pro MČR Rotax MAX musí kombinézy, přilby, motokárové boty, rukavice a další pomůcky ochrany jezdce vyhovovat mezinárodním nebo národním předpisům.

8. Palivo

Bezolovnaté, komerční kvalita z čerpací stanice, dle národních předpisů.

8.1

Předepsán je jednotný olej do paliva značka XPS – KARTTEC (homologace CIK č. 109322/01)

9. Motory

Při závodech MČR Rotax MAX jsou povoleny pouze motory, které vyhovují následujícím technickým specifikacím:

Pro národní MČR Rotax MAX je povoleno používat pouze motory, které byly registrovány a zaplombovány autorizovaným distributorem ROTAX příslušného území nebo servisním střediskem určeným autorizovaným distributorem. Výjimku mají pouze zahraniční účastníci otevřeného národního mistrovství, kteří mohou mít motor zaplombovaný servisním střediskem své země. Od 1.1.2009 budou zaplombovány pouze ty nové motory, které byly zakoupeny u obchodního zástupce firmy ROTAX v ČR, tj. firmy MS KART s.r.o. a jejich distributorů v ČR.

Motor, který nebyl zakoupen u obchodního zástupce firmy ROTAX v ČR a uživatel motoru požádá o jeho registraci a zaplombování, může být registrován a zaplombován za poplatek Kč 12.000,00 včetně DPH. Obchodní zástupce firmy ROTAX – společnost: MS KART s. r. o., může udělit výjimku pro motory, které byly zakoupeny na Grand finále Rotax MAX. výrobní číslo musí odpovídat číslům v seznamu použitých motorů na Grand finále. Motor musí být předložen ke kontrole a zaplombování v servisním středisku v ČR.

Pro národní mistrovství MČR Rotax MAX musí příslušný autorizovaný distributor ROTAX zveřejnit seznam servisních středisek, které jsou oprávněné kontrolovat a plombovat motory. V ČR jsou tato střediska dvě:

MS KART s.r.o., Žernovická 1272, 383 01 Prachatice

Jan Dostál – DOSS KART, V. Opatrného 791, 517 21 Týniště nad Orlicí

Zapečetěním motoru přebírají autorizovaní distributoři ROTAX a jejich servisní střediska odpovědnost za shodu motoru s platnými technickými specifikacemi. I úplně nový motor musí být před zapečetěním zkontrolován podle technických specifikací.

Motory musí být zapečetěny specifickými pečeti motoru ROTAX (pečeť z černého eloxovaného hliníku s logem "ROTAX " a 6místným sériovým číslem a čárovým kódem). Další povolené pečeti jsou:

pečeť z černého eloxovaného hliníku s logem „JAG“ a 6místným sériovým číslem

pečeť z červeného eloxovaného hliníku s logem „JAG“ a 6místným sériovým číslem

pečeť z červeného eloxovaného hliníku s logem „KORRIDAS“ a 6místným sériovým číslem

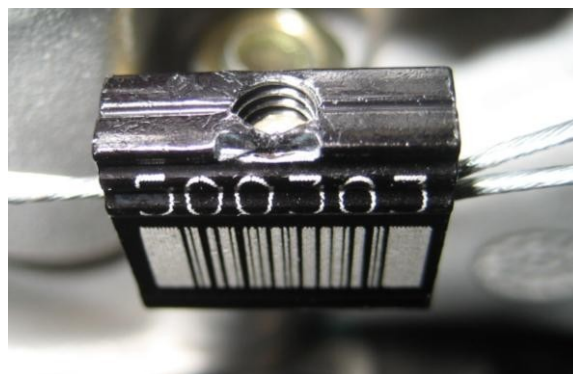
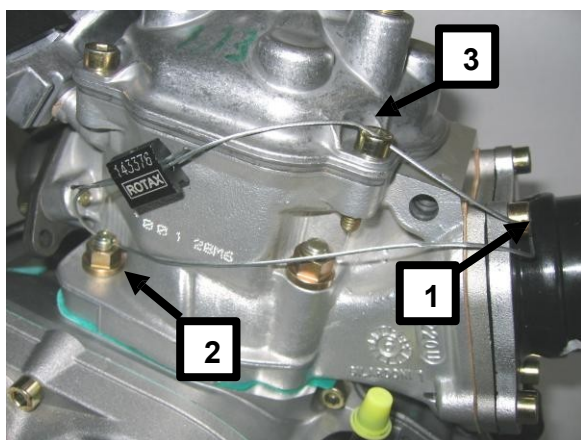
pečeť z modrého eloxovaného hliníku a 6místným sériovým číslem

Pomocí ocelového lanka musí být motor zapečetěn na jednom šroubu s vnitřním šestihranem (1) přírubby sání, na jednom závrtném šroubu (2) válce a jednom šroubu s vnitřním šestihranem (3) krytu hlavy válce (viz přiložené obrázky).

Po zapečetění musí být pečeť motoru slisována pomocí kleští ROTAX 276 110.

(viz obrázek dále)

MUSÍ BÝT POUŽÍVÁNY POUZE PEČETI S ČÁROVÝM KÓDEM!



Není povoleno protahovat pečecí lanko pečeti podruhé (pouze tak, jak je uvedeno na obrázku výše)

Při každém novém pečeti motoru je orgán (autorizovaný distributor ROTAX nebo jeho servisní středisko), který kontroluje a pečeti motor, odpovědný za následující údaje na identifikační kartě motoru, která patří vlastníkovu motoru.

- Výrobní číslo motoru
- Sériové číslo pečeti
- Razítko a podpis společnosti, aby bylo možné při technické převímce zjistit, který orgán motor kontroloval a pečeti.



Při Technické přejímce musí jezdec předložit

- motor (motory) s nepoškozenou pečetí (pečetěmi)
- identifikační kartu (karty) motoru, uvádějící shodná výrobní čísla, shodná čísla pečetí motoru a razítka a podpisy orgánu (orgánů), které kontrolovaly a zapečetily motor (motory).

Autorizovaný distributor ROTAX organizující národní RMC může najmout před každým podnikem RMC neutrální servisní středisko, které bude jako jediné oprávněno obnovit pečeť motoru mezi technickou přejímkou a finále v případě poruchy motoru.

Pečetění motoru pomáhá zkrátit dobu technické přejímky při závodech, neboť při závodě musí být kontrolováno pouze příslušenství (karburátor, výfuk, chladič.....).

Techničtí komisaři mohou samozřejmě vyžádat otevření a opětnou kontrolu motoru podle technických specifikací před a po závodě, nebo v případě protestu. Pokud byla porušena pečeť motoru (ať již z jakéhokoli důvodu), musí být motor kompletně zkontrolován podle technických specifikací a musí poté být opět zapečetěn autorizovaným distributorem ROTAX nebo jedním z jeho servisních středisek.

V odpovědnosti soutěžícího je, aby byly veškeré součásti mimo pečeť odpovídaly technickým předpisům.

Ani motor, ani žádné z jeho pomocných zařízení, nesmí být žádným způsobem upraveno.

"Upraveno" je definováno jako jakákoliv změna tvaru, obsahu nebo funkce, která by představovala podmínku rozdílu od původního návrhu. To zahrnuje přidávání nebo odebrání dílů nebo materiálu ze sestavy motoru, pokud to není výslovně povoleno v těchto pravidlech. Nastavení prvků, speciálně určených k tomuto účelu nebude klasifikováno jako úprava, např. nastavovací šrouby karburátoru a výfukového ventilu.

Oprava závitu **na klikové skříně (maximálně 1 závit na motor)** pomocí vložky „Helicoil“ nebo podobné je povolena (**kromě závitů snímače klikového hřídele**).

Výjimka: závity, umístěné pod klikovou skříně určené k upevnování klikové skříně k motoru mohou být opraveny podle potřeby.

Povoleny jsou pouze původní díly ROTAX, které jsou konkrétně určeny a dodány pro motory 125 Junior MAX, 125 MAX a 125 MAX DD2, pokud není uvedeno jinak.

VŠE, CO NENÍ VÝSLOVNĚ DOVOLENO V TECHNICKÝCH PŘEDPÍSECH, JE ZAKÁZÁNO.

Vnitřní přídavky:

Žádný přídavný materiál nesmí být přidáván kromě případů opravy motoru, kdy bude pouze obnoven motor nebo jeho díly do stavu podle specifikací.

Používání povlaků pro tepelnou izolaci nebo keramických povlaků na nebo v motoru a na nebo ve výfukovém systému je zakázáno.

Použití povrchů proti tření na nebo v motoru nebo součástech motoru je zakázáno.

Úprava krytu hlavy válce nátěrem je povolena

Povolené přídavky:

Kryt řetězu, upevnění motoru, měrka teploty a tachometr/měřič hodin, vložený palivový filtr, držák zachytávací nádoby a přídavný držák zapalovací cívky v rámci omezení, uvedených v tomto dokumentu.

Netechnické položky:

Neoriginální držáky, rozpěrné pojistné kroužky, podložky, elektrický zemnicí kabel, pouzdro na kabel škrtecí klapky, palivové a pulzní potrubí (typ a velikost) jsou povoleny, není-li uvedeno jinak.”

Poznámka:

Při prováděních jakýchkoliv měření rozměrů podle následujících technických předpisů, má-li být dosažena přesnost 0,1 mm nebo lepší, musí být teplota dílu mezi +10 °C a +30 °C.

Poznámka:

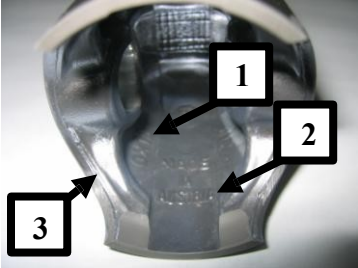

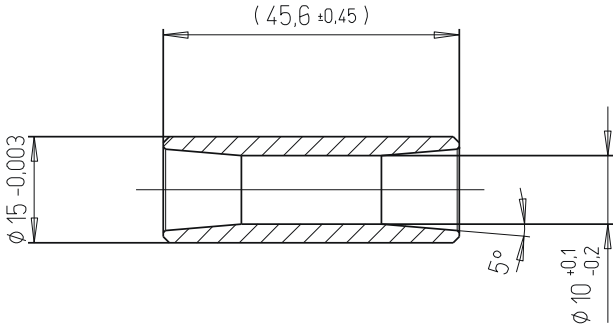
Před přijetím jakéhokoliv rozhodnutí na základě těchto předpisů je povinná kontrola dostupných bulletinů.



Lze je nalézt na adrese www.maxchallenge-rotax.com

Je odpovědnost soutěžícího, aby zkontroloval své zařízení (všechny díly mimo pečeť motoru a uvedené dále), aby zajistil, že toto zařízení vyhovuje technickým specifikacím, uvedeným dále!

9.1 Technická specifikace (v rámci pečeti motoru) pro motokárové motory ROTAX 125 Junior MAX (15 kW) 125 MAX (21 kW).

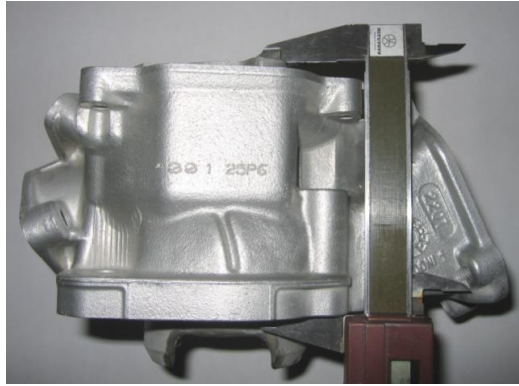
Mezera Squish	1.1 1.2	125 Junior MAX 1,20 mm - 1,80 mm 125 MAX 1,00 mm - 1,50 mm
		<p>Mezera Squish musí být měřena certifikovaným posuvným měřítkem a pomocí cínového drátu 2 mm. Klikový hřídel musí být otáčen pomalu rukou přes horní úvrať tak, aby byl cínový drát zmáčknut.</p> <p>Mezera squish musí být měřena na levé a pravé straně ve směru pístního čepu.</p> <p>Počítá se průměrná hodnota z těchto dvou měření.</p> <p>Doporučený cínový drát 2 mm: obj. číslo ROTAX 580 130</p>
Vložka spalovací komory	2.1 2.2 2.3 2.4	<p>Identifikační kód lití (položka 1) musí být „223 389“ nebo „223 389 1“ nebo „223 389 2“ nebo „223 389 2/1“</p> <p>Odlitý text (položka 2) „ROTAX“ a / nebo (položka 3) „MADE IN AUSTRIA“ musí být vidět.</p> <div data-bbox="667 772 1037 1086" data-label="Image"> </div> <p style="text-align: right;">TYPICKÝ OBRÁZEK</p> <p>Výška vložky spalovací komory musí být 27,55 mm s tolerancí +0,0/-0,1 mm (A) a 28,80 mm s tolerancí +/-0,2 mm (B).</p> <p>Profil spalovací komory musí být zkontrolován šablonou (objednací číslo ROTAX 277 390). Světelná mezera mezi šablonou a profilem vložky spalovací komory musí být přes celý profil stejná.</p> <div data-bbox="683 1456 1308 1601" data-label="Diagram"> </div> <p>POZNÁMKA: Tato kontrola je pouze pro referenci, v případě pochyb musí být pro stanovení, zda díl vyhovuje nebo ne, provedena podrobná měření.</p> <div data-bbox="1125 1713 1492 1993" data-label="Image"> </div>

Píst se sadou kroužků.	<p>3.1</p> <p>3.2</p> <p>3.3</p> <p>3.4</p>	<p>Původní, s povrchovou vrstvou, hliníkový, odlitý píst s jedním pístním kroužkem. Na pístu musí být uvnitř vidět text "ELKO" (1) a "MADE IN AUSTRIA" (2).</p> <p>Obrobené oblasti jsou: Horní konec pístu, vnější průměr, drážka pro pístní kroužek, otvor pro pístní čep, vnitřní průměr na dolním konci pístu a případné odstranění otřepů z výroby (3) na výřezu pláště pístu. Všechny ostatní části povrchu nejsou obrobené a mají povrch z lití.</p>  <p>Původní, magnetický, obdélníkový pístní kroužek. Výška kroužku: 0,98 +/- 0,02 mm Pístní kroužek je označen buď „ROTAX 215 547“ nebo „ROTAX 215 547“.</p>  <p>TYPICKÝ OBRÁZEK</p> <p>Píst typu „Okno“, jak byl dodáván v počátečních fázích výroby se již nesmí používat.</p>
Pístní čep	<p>4.1</p> <p>4.2</p> <p>4.3</p>	<p>Pístní čep je vyroben z magnetické oceli. Rozměry musí být podle výkresu.</p> <p>Minimální hmotnost pístního čepu nesmí být menší než 32,10 g.</p> 

Válec	<p>5.1</p> <p>5.2</p> <p>5.3</p> <p>5.4</p> <p>5.5.1</p>	<p>Válec z lehkých slitin plátovaný GILNISIL. Obnova plátování válece není povolena.</p> <p>Válec s jedním hlavním výfukovým kanálem.</p> <p>Maximální vrtání válece = 54,035 mm (měřeno 10 mm nad výfukovým kanálem).</p> <p>Válec musí být označen logem "ROTAX" (viz obrázky níže).</p> <p>125 Junior MAX Válec bez pneumatického časovaného výfukového ventilu. Válec musí být označen identifikačním kódem 223 999, 223 998 nebo 223 994</p> 
	5.5.2	<p>125 MAX Válec s pneumatickým časovaným výfukovým ventilem. Válec musí být označen identifikačním kódem 223 997, 223 996 nebo 223 993</p> 

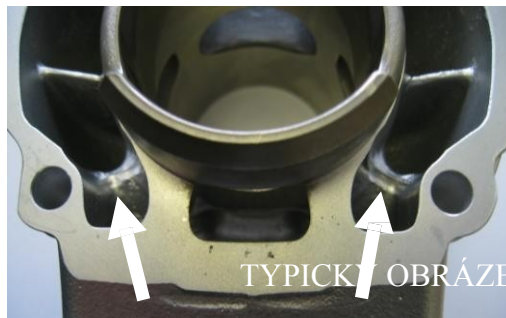
5.6

Výška válce musí být 87 mm $-0,05/+0,1$ mm (měřeno digitálním posuvným měřítkem).



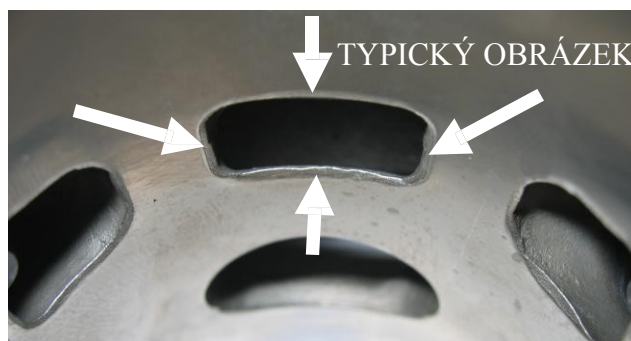
5.7.1

Všechny přenosové kanály a průchody mají povrch po lití kromě případného odstranění (provedeného výrobcem) otřepů ze sacího průchodu a výfukového kanálu a průchodů. Všechny kanály mají sražené hrany, aby se zabránilo obroušení kroužku. Žádné další obrábění není povoleno. Horní hrana výfukového kanálu může vykazovat určité stávající obrábění od výrobce. Těsnicí příruba pro výfukové hrdlo může vykazovat znaky obrábění od výrobce.



5.7.2

Všechny kanály mají sražené hrany. Žádné další obrábění není povoleno.



Na válcích označených 223 993 a 223 994 může horní hrana pomocného kanálu vykazovat tovární obrábění.



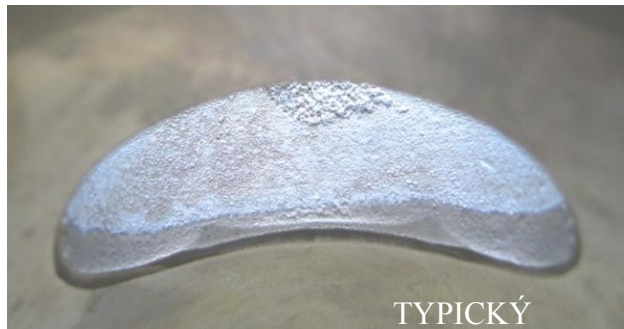
5.7.3

Těsnicí příruba pro výfukové hrdlo může vykazovat buď povrch po lití nebo znaky obrábění od výrobce.

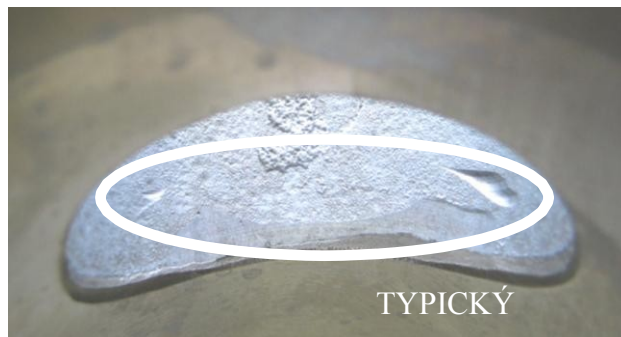


5.7.4

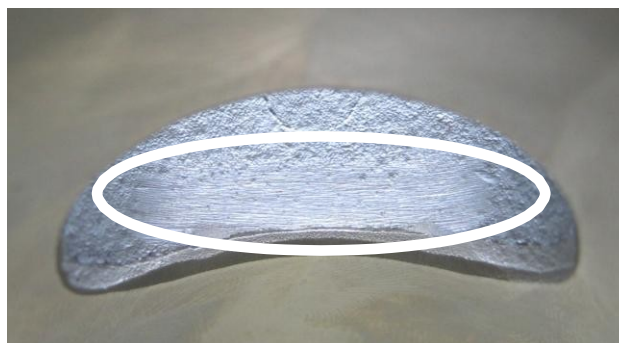
Horní hrana výfukového kanálu může vykazovat buď pouze povrch po lití...



nebo znaky obrábění CNC...

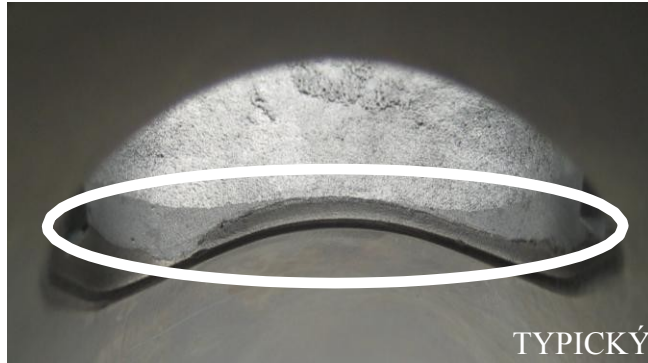


nebo znaky obrábění CNC v kombinaci se znaky ručního broušení.



Výfukový kanál může vykazovat částečné ruční broušení, provedené výrobcem pro vyloučení drobných vad odlitku a pro odstranění otřepů NIKASILu na konci plátování NIKASILEm.

Ve válcích 223 993 a 223 994 může výfukový kanál vykazovat obrábění z továrny kolem dokola



5.8

Časování výfukového kanálu

“Časování výfukového kanálu” (vzdálenost od horní části válce k horní části výfukového kanálu) musí být kontrolován šablonou (obj. číslo ROTAX 277 397).

Vložte šablonu do válce tak, aby se šablona dotýkala stěny válce a palec šablony byl umístěn ve středu výfukového kanálu (nejvyšší bod).

Přesuňte šablonu nahoru, dokud se palec nedotýká horní hrany výfukového kanálu. Vložte spárovou měrku mezi vršek válce a šablonu. Nesmí být možné vložit spárovou měrku, specifikovanou dále.

125 Junior MAX: 0,90 pro válec 223 999 / 998

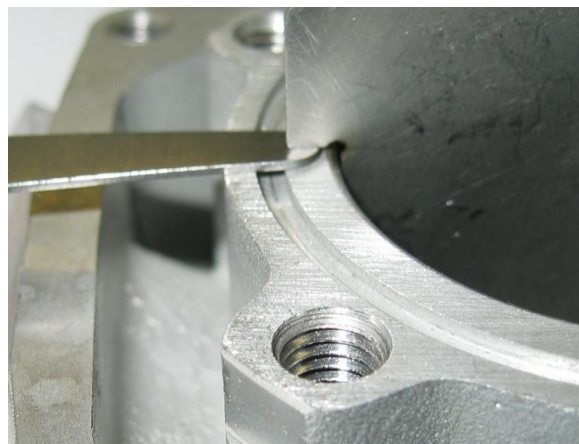
1,10 mm pro válec 223 994

125 MAX: 0,75 mm

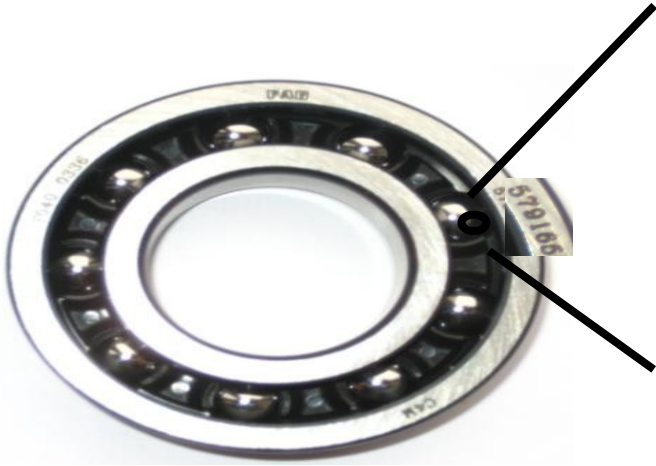
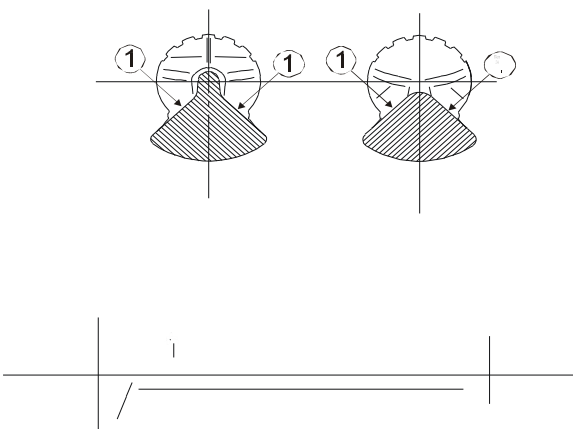
U válců 223 993 (125 MAX) je také povoleno, pokud měrku nelze vložit vůbec.

POZNÁMKA:

Dbejte na to, abyste pro příslušný válec použili odpovídající velikost šablony (JUN nebo MAX)!



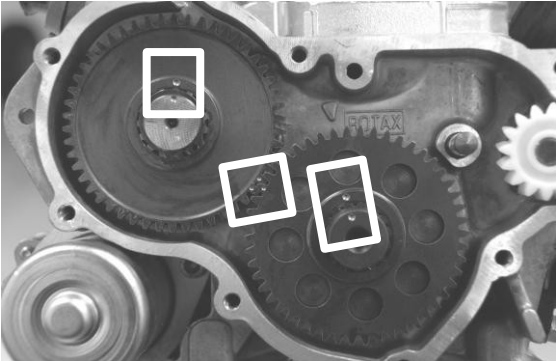
	5.9	<p>Výfukový ventil (pouze 125 MAX) Pokud je píst přesouván směrem nahoru a poprvé překryje úplně výfukový kanál, musí být možné vložit měrku výfukového ventilu (obj. č. ROTAX 277 030), dokud se nezaráží o povrch válce (nesmí být možné vložit spárovou měrku 0,05 mm v jakémkoliv místě obvodu).</p> 
Systém sání	6.1	<p>Sací potrubí je označeno názvem "ROTAX" a identifikačním kódem "267 915".</p>  <p>6.2 Na spojení vnitřního obvodu a montážní ploše zářezky karburátoru se může objevit trochu odstranění ořepů z výroby. Toto je ruční operace ořezávání spočívající v malém stažení rohu o šířce méně než 3 mm. Žádné další broušení či obrábění není povoleno.</p> <p>6.3 Sestava membránového ventilu je vybavena 2 zářezkami plátku a 2 jazýčky, z nichž každý má 3 plátky.</p> <p>6.4 Tloušťka jazýčků je 0,6 mm +/- 0,10 mm.</p>
Klikový hřídel	7.1	<p>7.1 Zdvih 54,5 mm +/- 0,1 mm</p> <p>7.2 Na ojnici musí být vidět vykovaná čísla „213“, „365“ nebo „367“ na ose.</p> 

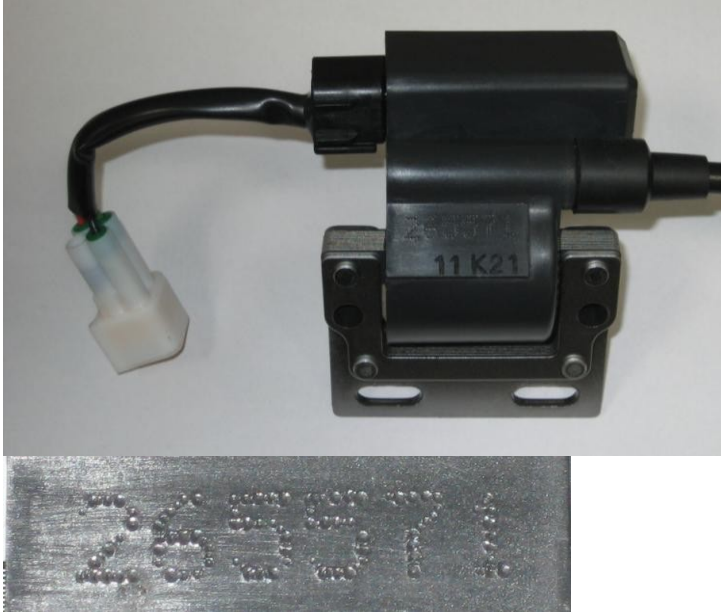
	<p>7.3</p> <p>7.4</p>	<p>Hřídel ojnice není obroben (poměděný). Broušení ani leštění hřídele ojnice není povoleno.</p> <p>Je povoleno pouze hlavní ložisko klikového hřídele 6206 od firmy FAG. (musí být označeno kódem 579165BA nebo Z-579165.11.KL)</p> 
<p>Vyvažovací hřídel</p>	<p>8.1</p> <p>8.2</p> <p>8.3</p> <p>8.4</p> <p>8.5</p>	<p>Vyvažovací hřídel a soukolí musí být instalovány.</p> <p>Jsou povoleny pouze konfigurace dílu obj. č. 237 949 (stejně jako 237 948).</p> <p>Povrch (1) není obroben a musí vykazovat povrch po lití.</p> <p>Měření od středu vyvažovacího hřídele na vnější průměr odstředivého závaží vyvažovacího hřídele při definované délce nesmí být nižší než je zadáno.</p> <p>Minimální hmotnost suchého vyvažovacího hřídele nesmí být nižší než:</p> <p>255 g pro vyvažovací hřídel obj. číslo ROTAX 237 945 (stejně jako 237 948).</p> 

Klikový hřídel	9.1	Jak je dodán výrobcem. Na dvou hlavních přechodových pasážích a v oblasti kliky není povoleno žádné obrábění ani leštění.
----------------	-----	---

9.2 Technická specifikace (mimo pečeti motoru) pro motokárové motory ROTAX 125 Junior MAX (15 kW) 125 MAX (21 kW).

Je odpovědnost soutěžícího, aby zkontroloval své zařízení (všechny díly mimo pečeť motoru a uvedené dále), aby zajistil, že toto zařízení vyhovuje technickým specifikacím, uvedeným dále!

Vyvažovací pohon	10.1	K použití jsou povolena pouze ocelová vyvažovací soukolí.
	10.2	<p>Vyvažovací soukolí musí být instalováno a musí být nastaveno podle pokynů v opravárenské příručce.</p>  <p>Míchání ocelových vyvažovací soukolí různé šířky (6,0 a 9,0 mm) je přísně zakázáno.</p>
System zapalování	11.1	<p>Digitální bateriové zapalování DENSO, proměnné časování zapalování, žádné nastavení není nutné ani možné. Činovníci závodů mohou kdykoliv požadovat, aby soutěžící vyměnil zapalovací cívku za novou, poskytnutou správou soutěže.</p>

	<p>11.2</p> <p>11.3</p> <p>11.4</p> <p>11.5</p> <p>11.6</p> <p>11.7</p>	<p>Odlitek zapalovací cívky na sobě musí mít odlito následující "129000-" a "DENSO".</p> <p>Zapalovací cívka musí mít na konci 3 vývody.</p> <p>Pouzdro konektoru zapalovací cívky musí mít buď černou, nebo zelenou barvu.</p> <p>Verze jako na přiloženém obrázku s prodlužovacím kabelem (vyryto číslo 265571 jako na obrázku) nesmí již být používána k 01.03.2011</p>  <p>Zapalovací cívka musí být uchycena k převodovce pomocí 2 originálních silentbloků. Pouze v případě, že díly podvozku vadí původnímu umístění montáže zapalovací cívky, je pro montáž cívky povolena přídatná prodlužovací konzola, tuhé konstrukce, vyrobená z masivního kovu, minimálních rozměrů a připevněná v původních montážních otvorech pouzdra.</p> <p>Minimální délka zapalovacího kabelu (vysokonapěťový kabel) je 210 mm od vývodu kabelu ze zapalovací cívky po vývod kabelu na konektoru svíčky (= viditelná délka kabelu) Zapalovací cívka musí být funkční (v případě pochyb přezkoušet)</p> <p>„Pick up“ musí být označen čísly 029600-0710, následovanými proměnným výrobním kódem ve 2. řádce.</p>
--	---	--

RADA: V případě pochyb je jednoduchá kontrola vložit ocelovou kuličku (o průměru 3-5 mm) na sondu (na straně motoru), ocelová kulička musí zůstat ve středu povrchu sondy.



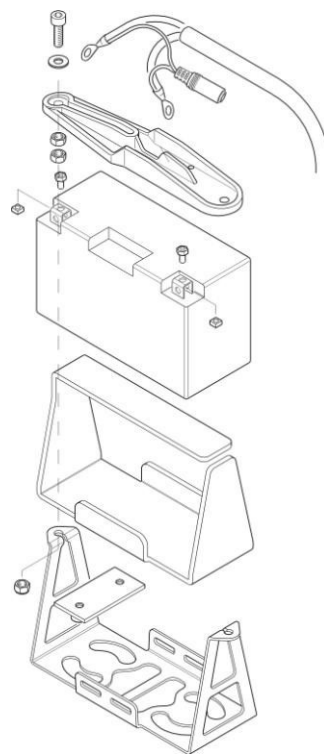
11.8 Svíčka: DENSO Iridium IW 24 nebo 27 nebo 29 nebo 31 nebo 34

11.9 Kryt svíčky musí být označen "NGK TB05EMA".

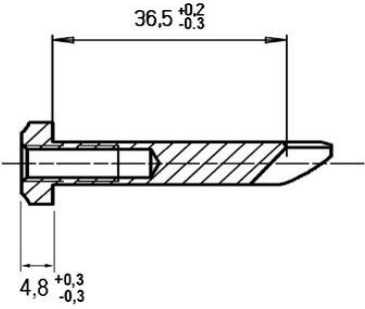
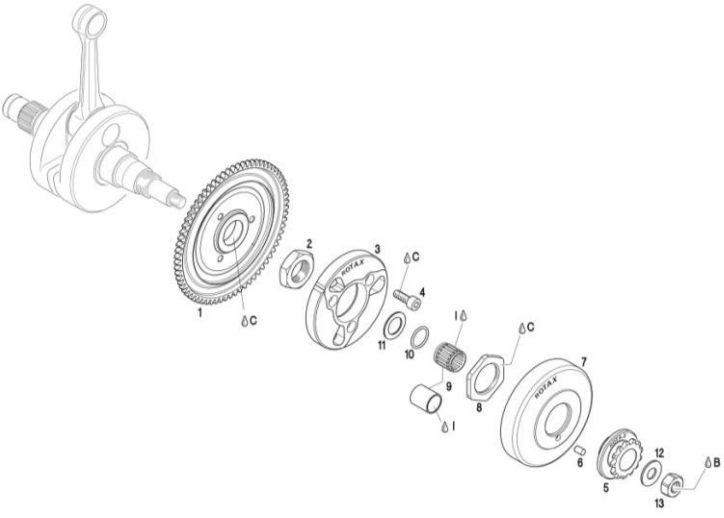
11.10 Musí být použita původní baterie, **YUASA YT7B BS ROTAX RX7-12B** nebo RX7-12L (lithium-železo-fosfátový typ)

11.11 Baterie musí být vybavena původní svorkou a krytem baterie (viz ilustrace dále) a musí být připevněna k podvozku pomocí **obou svorek (nejméně 4 šrouby)**.
Poloha baterie je volná.

11.12 Baterie musí být namontována se všemi díly, jak je uvedeno na ilustraci dále



11.13 **Přidání druhého originálního ukostřovacího kabelu (obj. č. ROTAX 264910) je povolená volba.**

<p>Výfukový ventil</p>	<p>12.1</p> <p>12.2</p> <p>12.3</p> <p>12.4</p>	<p>Konfigurace pouze 125 MAX! Jak je dodán výrobcem bez povolených úprav. Musí být nasazena tlačná pružina.</p> <p>Délka výfukového ventilu je 36,5 mm +0,20 mm /-0,30 mm.</p> <p>Šířka sedla je 4,8 mm +/-0,3 mm</p>  <p>Výfukový ventil níže Smí být používán pouze zeleně zbarvený výfukový ventil níže (obj. č. ROTAX 260723)</p>
<p>Odstředivá spojka</p>	<p>13.1</p>	<p>Suchá odstředivá spojka, záběr maximálně při 4.000 ot./min.</p> <p>To znamená, že motokára (bez jezdce) se musí začít pohybovat nejpozději, když jsou otáčky motoru 4.000 ot./min.</p> <p>Existují dvě verze čelisti spojky (díl č. 3 na obrázku) a obě smí být používány. Starší verze čelisti spojky může být buď neošetřená nebo nitridovaná</p> 

13.2

Motory musí být vybaveny pouze novým ložiskem s jehlovou klecí (položka 9) 15X19X17 **nebo kluzné ložisko 15X17X17,6** (pro 11 řetězové kolo s 11 zuby) a také novým O-kroužkem 12X2,5 (položka 10).

Uvnitř bubny spojky není povoleno žádné mazání ani přídavné látky kromě těch, které tuku, který pochází z mazání ložiska s jehlovou klecí a dostává se do prostoru spojky.



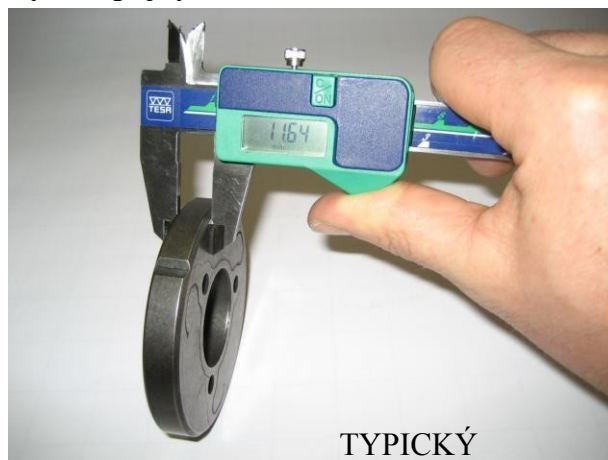
Obrázek ukazuje nejhorší případ v případě, že tuk vychází z oblasti ložiska, i když je o-kroužek vložený.

Pouze upevňovací matka a vnitřek bubny vykazuje stopy tuku, pracovní povrch spojky je úplně suchý.

Ocelová spojka (obě verze) a buben spojky musí být v následujících specifikacích.

13.3

Výška spojky



Minimálně: 11,45 mm.

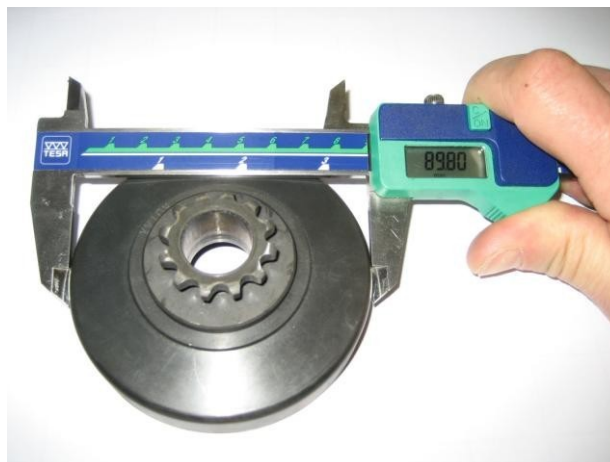
13.3.1 **Tloušťka čelisti spojky**



Měření musí být provedeno na 3 otevřených koncích čelistí spojky, 5 - 10 mm od vyfrézované drážky (všechny čelisti spojky musí být při měření úplně uzavřené - žádná mezera).

Žádné měření nesmí být pod 24,10 mm.

13.2.3 **Vnější průměr bubnu spojky**



Průměr musí být měřen posuvným měřítkem těsně vedle radiusu ze strany pláště (ne na otevřeném konci bubnu spojky).

Minimální průměr: 89,50 mm.

13.3.3 **Vnitřní průměr bubnu spojky**



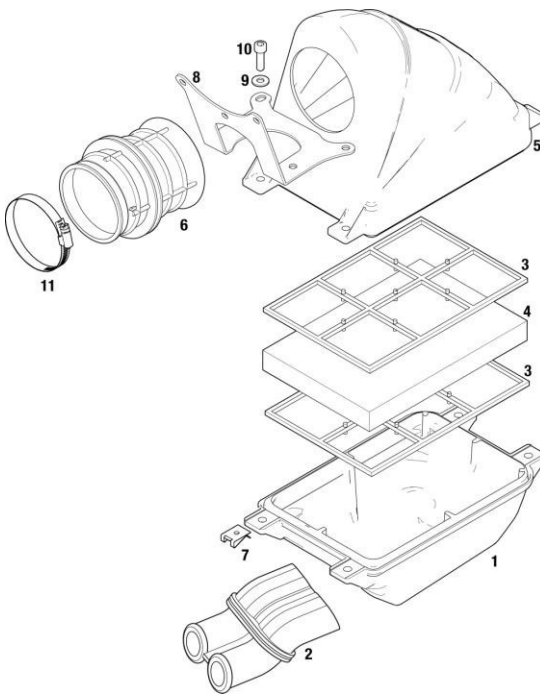
Vnitřní průměr musí být měřen posuvným měřítkem. Měření musí být provedeno ve středu bubnu spojky (v kontaktní oblasti bubnu spojky).



Maximální průměr: 84,90 mm.

13.3.4 **Výška řetězového kola se sestavou bubnu spojky**



Minimální výška: 33,90 mm

<p>Tlumič sání</p>	<p>14.1</p>	<p>Tlumič sání s vestavěným, omyvatelným vzduchovým filtrem musí být použit se všemi díly, jak je znázorněno na ilustraci a musí být namontován na podpůrné konzole dvěma šrouby (při suchém i mokrém závodě).</p> <p>Trubka tlumiče sání (poz. 2) a také držák karburátoru (poz. 6) jsou povoleny pouze pokud jsou označeny „ROTAX“.</p> <p>Díly označené „APRILIA“ se již nesmí používat.</p> 
	<p>14.2</p>	<p>Dolní část pouzdra tlumiče sání je označena na vnitřní straně objednacím číslem ROTAX 225 015.</p>
	<p>14.3</p>	<p>Dolní část pouzdra tlumiče sání je označena na vnitřní straně objednacím číslem ROTAX 225 025.</p>
	<p>14.4</p>	<p>Vzduchový filtr musí být instalován, jak je znázorněno na ilustraci výše.</p>

<p>Karburátor</p>	<p>15.1</p> <p>15.2</p> <p>15.3</p> <p>15.4</p> <p>15.5</p> <p>15.6</p> <p>15.7</p> <p>15.8</p> <p>15.9</p> <p>15.10</p> <p>15.11</p> <p>15.12</p>	<p>Karburátor DELL'ORTO na pouzdru je vylito VHSB 34".</p> <p>Na pouzdru karburátoru je vyraženo "QD" nebo "QS".</p> <p>Kompletní sací vrtání v pouzdru musí vykazovat litý povrch.</p> <p>Na hradítku karburátoru musí být vidět velikost "40" v odlitku a dolní konec hradítka musí vykazovat litý povrch.</p> <p>Na jehle trysky je vyraženo pouze "K98"</p> <p>Nastavení stavěcích šroubků karburátoru jsou volná.</p> <p>Pro použití jsou povoleny pouze plováky označené „3,6 gr“ nebo „5,2 gr“.</p> <p>Všechny trysky musí být správně usazeny a bezpečně nasazeny!</p> <p>Minimální požadovaná velikost hlavní trysky může být stanovena pro každý závod ve "Zvláštních předpisech".</p> <p>Výška obou ramen páky plováku musí být uvnitř štěrbině měrky karburátoru (obj. č. ROTAX 277 400) jejich normální hmotností. měřeno v tělese karburátoru bez těsnění v převrácené svislé poloze.</p>  <p>Na sestavě jehlového ventilu je vyraženo „150“</p> <p>Jehla jehlového ventilu označena pouze symbolem diamantu „INC“</p> 
-------------------	--	---

15.13 Startovací tryska má vyražená číslice „60“

15.14 Na komínku trysky je vyraženo "FN 266"

15.14.1 Celková délka: 54,00 +/- 0,3 mm

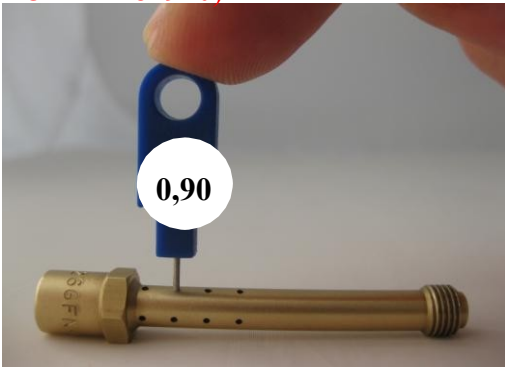


15.14.2 Délka dolní části: 11,50 +/- 0,2 mm



15.14.3 Průměr horního vrtání 2,60 +/- 0,15 mm

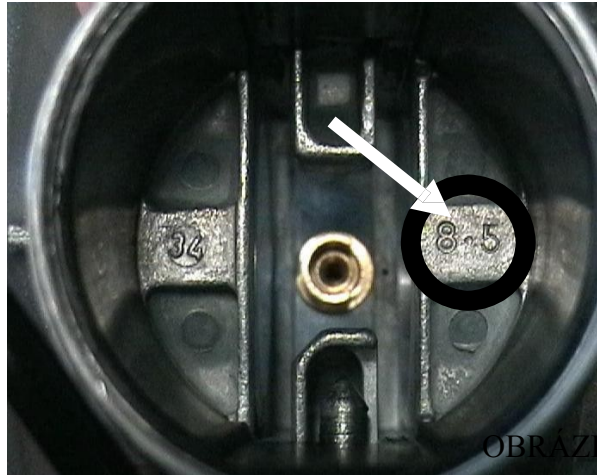


	15.14.4	<p>Průměr 4 x 4 příčných otvorů: Válečkový kalibr 0,90 mm se nesmí dostat ani do jednoho ze 16 příčných otvorů (používejte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920)</p> 
	15.15	<p>Volnoběžné trysky s vyraženými čísly 30, 35, 40, 45, 50, 55 a 60 jsou jediné povolené. Není povinné, aby volnoběžná tryska a směšovací trubice volnoběhu vykazovaly stejnou velikost.</p>
	15.15.1	<p>Válečkový kalibr 0,65 mm se nesmí dostat do vrtání volnoběžné tryska 60 (používejte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920)</p> <p style="text-align: center;">0,65</p>

	<p>15.16</p> <p>15.16.1</p> <p>15.16.2</p>	<p>Směšovací trubice volnoběhu s vyraženými čísly 30, 35, 40, 45, 50, 55 a 60 jsou jediné povolené. Není povinné, aby směšovací trubice volnoběhu a volnoběžná tryska vykazovaly stejnou velikost.</p> <p>Válečkový kalibr 0,65 mm se nesmí dostat do vrtání (používejte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920)</p>  <p>Válečkový kalibr 0,65 mm se nesmí dostat ani do jednoho ze 4 příčných vrtání (používejte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920)</p> 
--	--	---

15.17

Na vložce karburátoru musí být vidět vyraženo „8.5“.



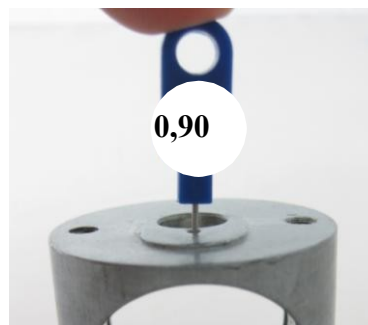
15.17.1

Šikmé vrtání: Válečkový kalibr **0,60** nesmí jít nasadit (použijte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920)



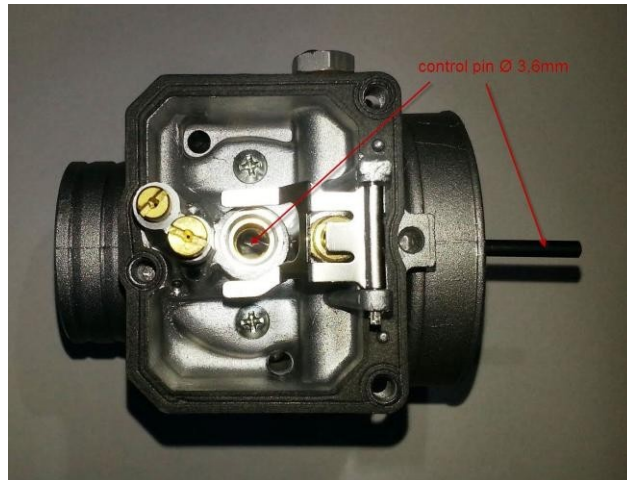
15.17.2

Svislé vrtání: Válečkový kalibr **0,90** nesmí jít nasadit (použijte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920)



15.18

Poloha rozprašovače: sada nástrojů difuzoru (obj. č. ROTAX 676034); kontrolní kolík Ø 3,6 mm musí projít do rozprašovače



15.18.1

Sejměte rozprašovač z tělesa karburátoru prostřednictvím sady nástrojů difuzoru (obj. č. ROTAX 676034) Rozprašovač, celková délka: 23,75 +/- 0,45 mm



15.18.2

Rozprašovač, délka válcové části: 15,75 +/- 0,25 mm



15.18.3 Rozprašovač, rozměr řezu: 6,00 +/- 0,15 mm




15.19 Rozprašovač, průměr příčného vrtání: 4,05 +/- 0,15 mm

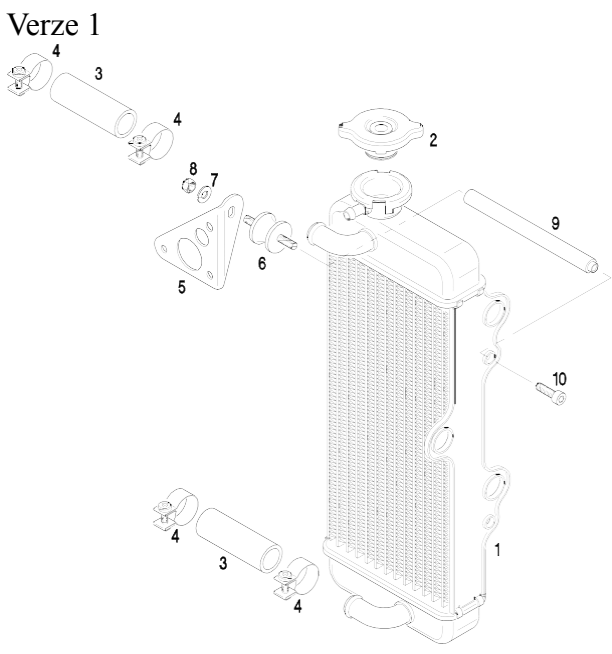


15.20 Volitelný šroub zátky karburátoru označený „ROTAX“ (obj. č. ROTAX 261 030) smí být používán.

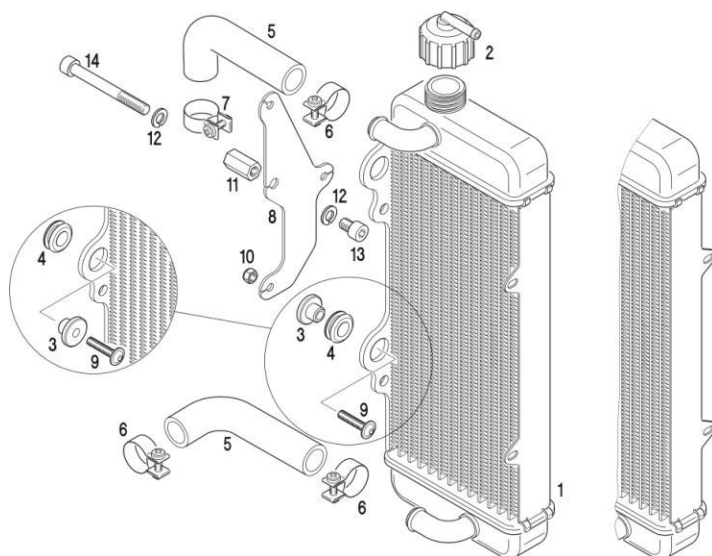


15.21 Obě příruby větracích otvorů, musí být spojeny s originální větrací hadicí 180 mm (obj. č. ROTAX 260 260). Umístění otvoru musí být umístěno na zadní straně karburátoru.

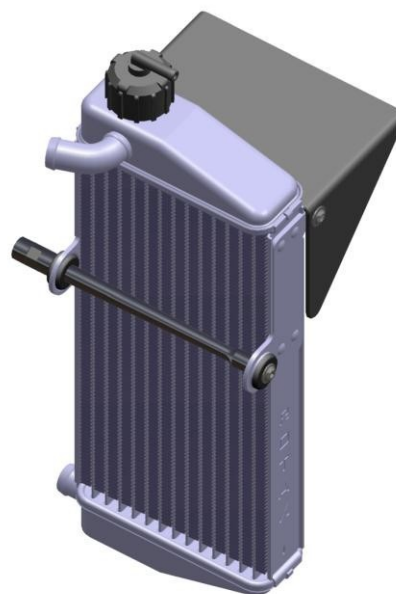
Palivové čerpadlo	16.1	Membránové čerpadlo MIKUNI musí být namontováno na podpůrnou konzolu (dole nebo po stranách) pro tlumič sání.
Palivový filtr	17.1	<p>Mezi palivovou nádrží a palivové čerpadlo mohou být vloženy pouze 2 originální verze palivového filtru (viz přiložený obrázek).</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Mezi palivovou nádrží a karburátorem není povolena montáž žádných neoriginálních přídatných prvků kromě palivového vedení, palivového čerpadla a originálního palivového filtru.</p>

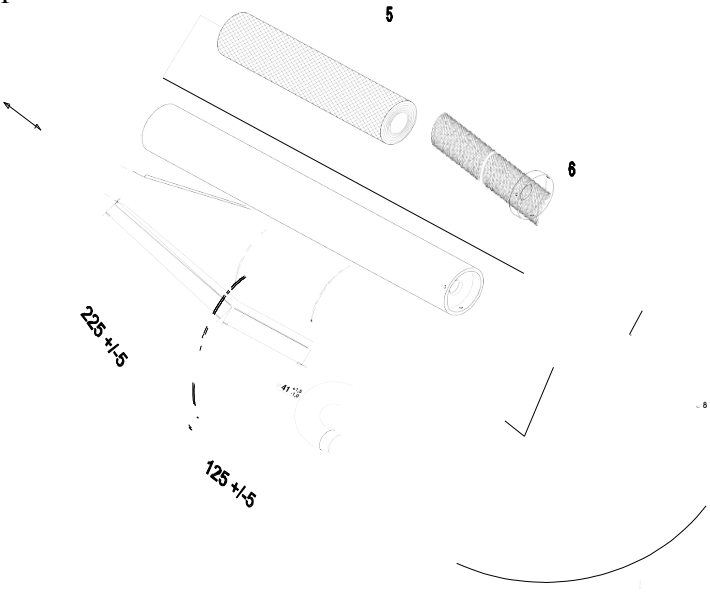
Chladič	18.1	<p>Jediný hliníkový chladič, jak je znázorněn na obrázcích V horní části chladiče je vyraženo jméno "ROTAX".</p> <p>18.2 Verze 1/2: Chlad. plocha: Výška: 290 mm, šířka: 133 mm Verze 3: Chlad. plocha: Výška: 290 mm, šířka: 138 mm</p> <p>18.3 Verze 1/2: Tloušťka chladiče = 32 mm Verze 3: Tloušťka chladiče = 34 mm</p> <p>18.4 Místo pro upevnění chladiče na pravé straně motoru.</p> <p>18.5 Chladič musí být namontován se všemi díly, jak je uvedeno na ilustraci buď jako verze 1/2 nebo jako verze 3.</p> <p>18.6 Ve verzi 2 existují 2 legální možnosti, jak namontovat chladič k přídržné destičce (podrobnosti najdete na výkresu) Ve verzi 2 existují 2 různé chladiče se 2 různými polohami přídržných destiček (směřujících buď dopředu nebo dozadu)</p> <p>18.7 Žádné další neoriginální chladičí zařízení není povoleno. Pro verze 1, 2 a 3 je páska ovinutá okolo chladiče jediné povolené ovládání průtoku vzduchu. Při provozu na dráze nesmí být páska z chladiče odstraněna. Veškeré další prostředky na ovládání průtoku vzduchu radiátorem jsou zakázány. Pro verzi 3 nesmí být odstraněna originální plastová klapka.</p> <p>18.8 Odstranění termostatu z hlavy válce je přijatelná konfigurace.</p> <p>Verze 1</p> 
---------	------	---

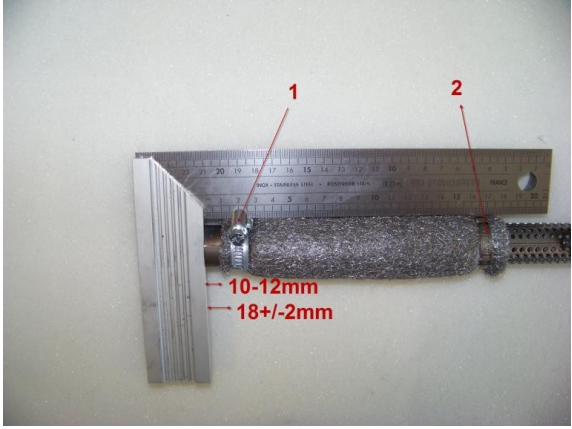
Verze 2


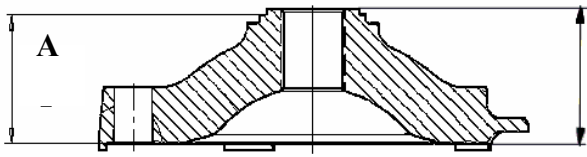



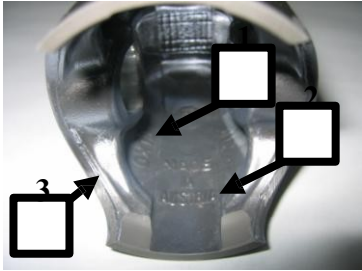

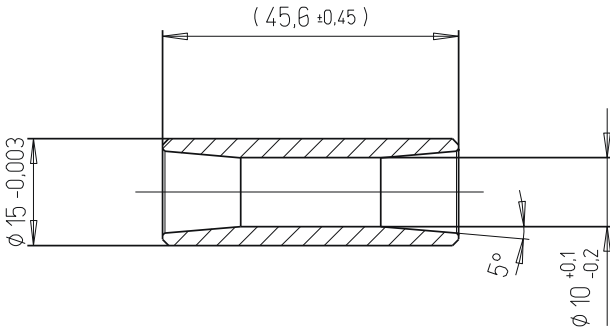
Verze 3



Chladivo	19.1	Vzhledem k tomu, že jsou zakázána glykolová chladiva, musí být použita čistá voda bez jakýchkoliv přísad.
Výfukový systém	20.1	Musí být tak, jak ho dodává ROTAX a nesmí být upravován s výjimkou výměny absorpčního materiálu tlumiče a použití úchytů se závitem místo nýtů pro zajištění koncovky tlumiče.
	20.2	Musí být použito standardní výfukové hrdlo.
	20.3	<p>Výfukové potrubí s tlumičem na konci, jak je znázorněno na ilustraci. Použití obou verzí (verze s navařeným tlumičem na konci a verze s tlumičem na konci připevněným 2 pružinami) je povoleno.</p> 
	20.4	Průměr otvoru koncovky (poz. 6, ilustrace výše): Max. 21,0 mm
	20.5	Délka vstupního kužele: 592 mm +/-5 mm (měřeno na vnější straně od začátku výfukového potrubí k začátku válcové části).
	20.6	Délka válcové části výfukového potrubí: 125 mm +/-5 mm.
	20.7	Délka koncového kužele: 225 mm, +/-5 mm
	20.8	Vnější průměr trubky ohnuté o 180 °: 41mm +1,5 mm/-1,0 mm (měřeno na začátku a konci ohybu).
	20.9	Je povolen pouze jeden kousek originální izolační rohože. Originální výfukový systém (vyladěná trubka a tlumič) nesmí být upraven, vyjma přidání dalšího prvku pro další snížení hluku.

	<p>20.10</p> <p>20.11</p> <p>20.12</p> <p>20.13</p> <p>20.14</p>	<p>Svařování na výfukovém systému je povoleno pouze při opravách případných úniků.</p> <p>Navíc k standardní izolační rohoži je povoleno (ne povinně) namontovat speciální ocelovou izolační rohož čtvercového tvaru o hraně 165 +10 mm pod standardní izolační rohož, jak je naznačeno na následujícím obrázku (obj. č. ROTAX sady 297983).</p>  <p>Svorka (1) musí být nasazena ve vzdálenosti 18+/-2 mm, měřeno od konce trubky. Svorka (2) musí být nasazena v oblasti konce ocelové izolační rohože. 10-12 mm je specifikace pouze pro účely montáže! Obě svorky jsou povinné.</p> <p>Pro měření teploty výfukových plynů je povoleno navařit hrdlo na horní straně výfuku, 50 mm od kulového zábrusu.</p> <p>Je povoleno použití maximálně 4 ks originálních výfukových pružin ROTAX na připevnění výfuku na válec. (není povolen žádný pojistný drát v oblasti příruby výfuku).</p> <p>Nenalakovaný výfukový systém, jak byl dodáván v prvních letech výroby se již nesmí používat.</p>
<p>Emise hluku</p>	<p>21.1</p> <p>21.2</p>	<p>Rohož pro zvukovou izolaci (viz ilustrační výfukový systém) musí být nahrazena originálním dílem ROTAX, pokud emise zvuku přesáhnou 92 dB (A).</p> <p>Postup měření emisí hluku: Místo měření musí být v části dráhy, kde je motor provozován při plné zátěži a při otáčkách v rozsahu 11.000 až 12.000 ot./min. Mikrofon musí být instalován 1 m nad úrovní dráhy v kolmém úhlu k dráze. Vzdálenost mezi mikrofonem a motokárou v ideální linii dráhy musí být 7,5 m. Motokára musí jet v plné zátěži po ideální linii dráhy.</p>

9.3	Technická specifikace (v rámci pečeti motoru) pro motokárové motory ROTAX 125 MAX DD2 (24 kW).	
Mezera Squish	1.1	<p>125 MAX DD2 1,10 mm - 1,50 mm</p> <p>Mezera Squish musí být měřena certifikovaným posuvným měřítkem a pomocí cínového drátu 2 mm. Klikový hřídel musí být otáčen pomalu rukou přes horní úvrať tak, aby byl cínový drát zmáčknut. Mezera squish musí být měřena na levé a pravé straně ve směru pístního čepu. Počítá se průměrná hodnota z těchto dvou měření. Doporučený cínový drát 2 mm: obj. číslo 580 130</p>
Vložka spalovací komory	2.1 2.2 2.3 2.4	<p>Identifikační kód lití (položka 1) musí být „223 389“ nebo „223 389 1“ nebo „223 389 2“ nebo 223 389 2/1“</p> <p>Musí být vidět odlitý text (položka 2) "ROTAX" a/nebo (položka 3) "MADE IN AUSTRIA".</p> <p style="text-align: center;">TYPICKÝ OBRÁZEK</p>  <p>Výška vložky spalovací komory musí být 27,55 mm s tolerancí +0,0/-0,1 mm (A) a 28,80 mm s tolerancí +/-0,2 mm (B).</p> <p>Profil spalovací komory musí být zkontrolován šablonou (objednací číslo ROTAX 277 390). Světelná mezera mezi šablonou a profilem vložky spalovací komory musí být přes celý profil stejná.</p>  <p>POZNÁMKA: Tato kontrola je pouze pro referenci, v případě pochyb musí být pro stanovení, zda díl vyhovuje nebo ne, provedena podrobná měření.</p> 

<p>Píst se sadou kroužků.</p>	<p>3.1</p> <p>3.2</p> <p>3.3</p> <p>3.4</p>	<p>Původní, s povrchovou vrstvou, hliníkový, odlitý píst s jedním pístním kroužkem. Na pístu musí být uvnitř vidět text "ELKO" (1) a "MADE IN AUSTRIA" (2).</p> <p>Obrobené oblasti jsou: Horní konec pístu, vnější průměr, drážka pro pístní kroužek, otvor pro pístní čep, vnitřní průměr na dolním konci pístu a případné odstranění ořepů z výroby (3) na výřezu pláště pístu. Všechny ostatní části povrchu nejsou obrobené a mají povrch z lití.</p>  <p>Původní, magnetický, obdélníkový pístní kroužek. Výška kroužku: 0,98 +/- 0,02 mm Pístní kroužek je označen buď „ROTAX 215 547" nebo „ROTAX 215 547“.</p>  <p style="text-align: right;">TYPICKÝ OBRÁZEK</p> <p>Píst typu „Okno“, jak byl dodáván v počátečních fázích výroby se již nesmí používat.</p>
<p>Pístní čep</p>	<p>4.1</p> <p>4.2</p> <p>4.3</p>	<p>Pístní čep je vyroben z magnetické oceli. Rozměry musí být podle výkresu.</p> <p>Minimální hmotnost pístního čepu nesmí být menší než 32,10 g.</p> 

Válec	5.1	Válec z lehkých slitin plátovaný GILNISIL. Obnova plátování válce není povolena.
	5.2	Válec s jedním hlavním výfukovým kanálem a dvěma postranními výfukovými kanály. Maximální vrtání válce = 54,035 mm (měřeno 10 mm nad výfukovým kanálem).
	5.3	Válec musí být označen logem "ROTAX" (viz obrázky níže).
	5.4	Válec s pneumatickým časovaným výfukovým ventilem.
	5.5	Válec musí být označen identifikačním kódem 613 930, 613 931 nebo 613 933
	5.6	Výška válce musí být 86,7 mm $-0,05/+0,1$ mm.

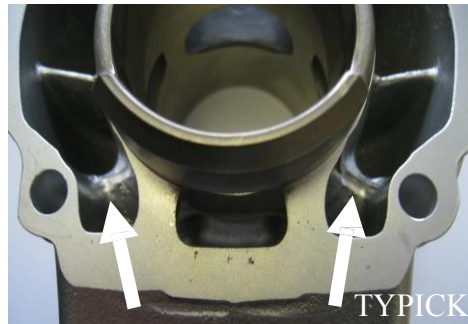


5.7

Povrch

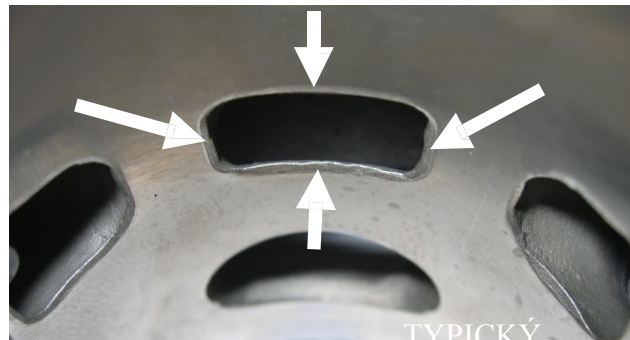
5.7.1

Všechny přenosové kanály a průchody mají povrch po lití kromě případného odstranění (provedeného výrobcem) otřepů ze sacího průchodu a výfukového kanálu a průchodů. Všechny kanály mají sražené hrany, aby se zabránilo obroušení kroužku. Žádné další obrábění není povoleno. Horní hrana výfukového kanálu může vykazovat určité stávající obrábění od výrobce. Těsnicí příruba pro výfukové hrdlo může vykazovat znaky obrábění od výrobce.



5.7.2

Všechny kanály mají sražené hrany. Žádné další obrábění není povoleno.



Na válcích označených 613 933 může horní hrana pomocného kanálu vykazovat tovární obrábění.



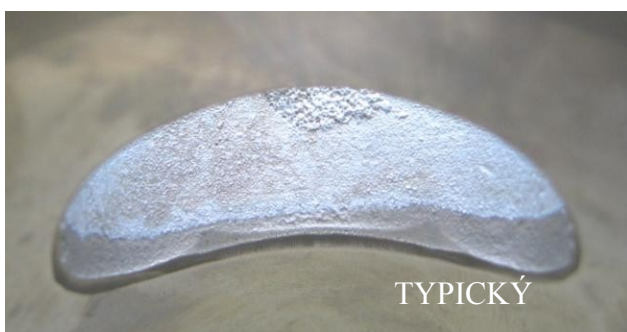
5.7.3

Těsnicí příruba pro výfukové hrdlo může vykazovat buď povrch po lití nebo znaky obrábění od výrobce.

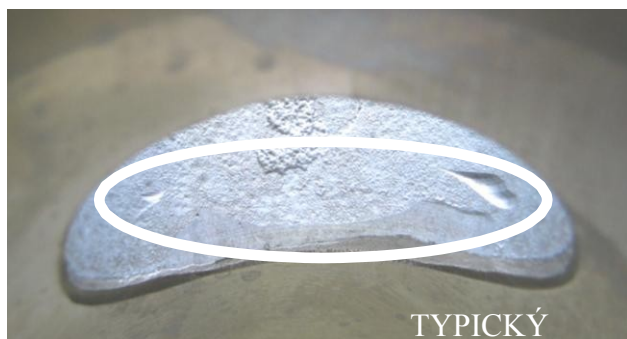


5.7.4

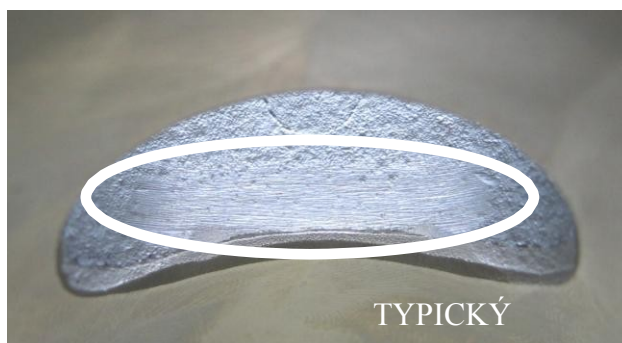
Horní hrana výfukového kanálu může vykazovat buď pouze povrch po lití...



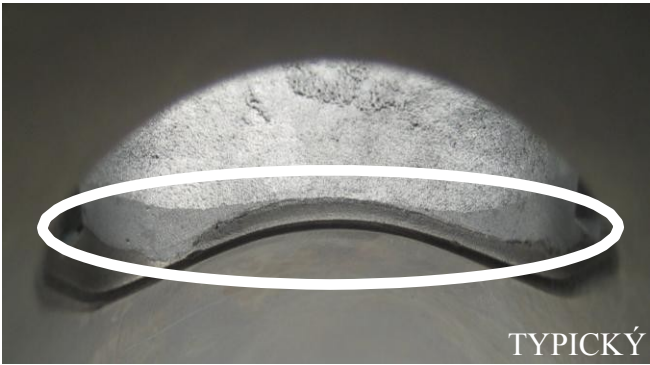
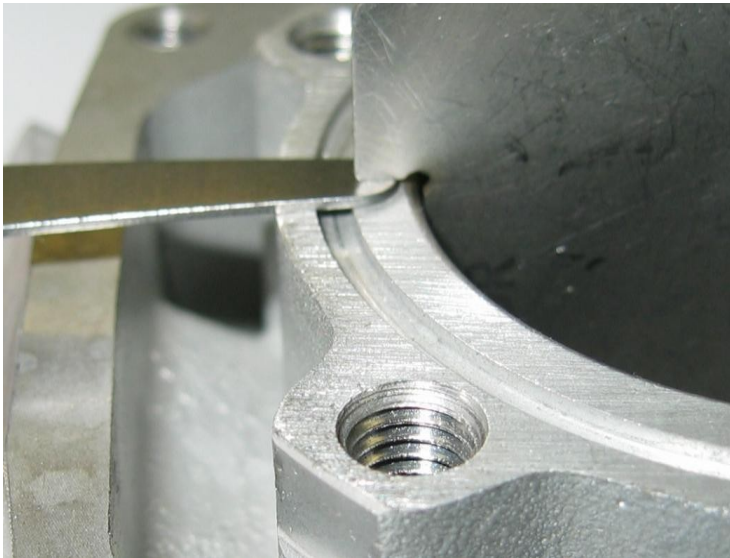
nebo znaky obrábění CNC...

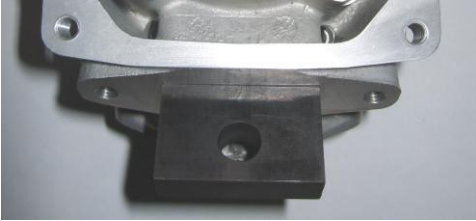
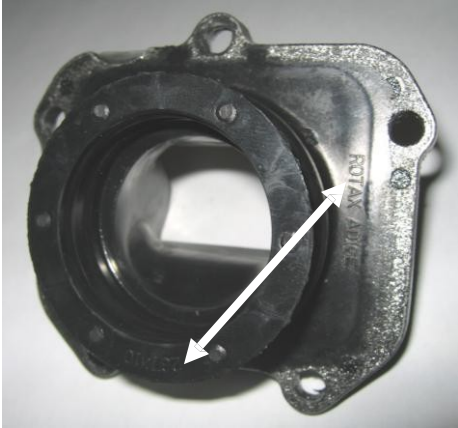




nebo znaky obrábění CNC v kombinaci se znaky ručního broušení.





Výfukový kanál může vykazovat částečné ruční broušení, provedené výrobcem pro vyloučení drobných vad odlitku a pro odstranění otřepů NIKASILu na konci plátování NIKASILEm.

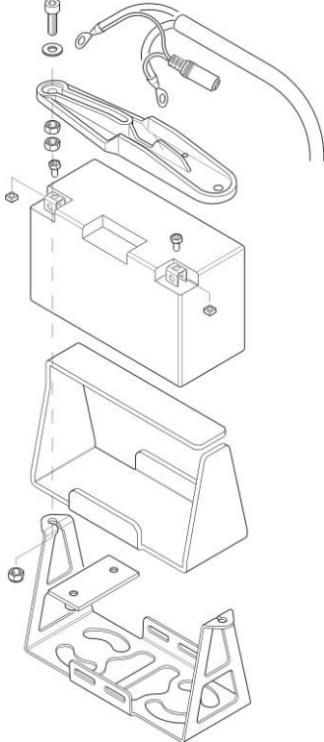
		<p>Ve válci 613 933 může výfukový kanál vykazovat tovární obrábění kolem dokola</p>  <p>TYPICKÝ</p>
	5.8	<p>Časování výfukového kanálu “Časování výfukového kanálu” (vzdálenost od horní části válce k horní části výfukového kanálu) musí být kontrolován šablonou (obj. číslo ROTAX 277 397).</p> <p>Vložte šablonu do válce tak, aby se šablona dotýkala stěny válce a palec šablony byl umístěn ve středu výfukového kanálu (nejvyšší bod).</p> <p>Přesuňte šablonu nahoru, dokud se palec nedotýká horní hrany výfukového kanálu. Vložte spárovou měrku mezi vršek válce a šablonu. Nesmí být možné vložit specifikovanou spárovou měrku, (125 MAX DD2: 0,75 mm).</p> <p>U válců 613933 (125 MAX DD2) je také povoleno, pokud měrku nelze vložit vůbec.</p> <p>POZNÁMKA: Dbejte na to, abyste pro příslušný válec použili odpovídající velikost šablony (DD2)!</p> 

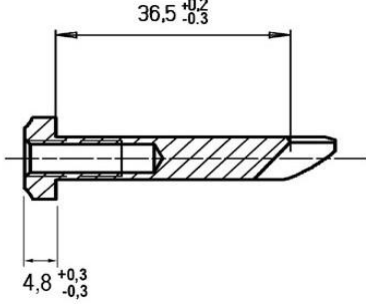

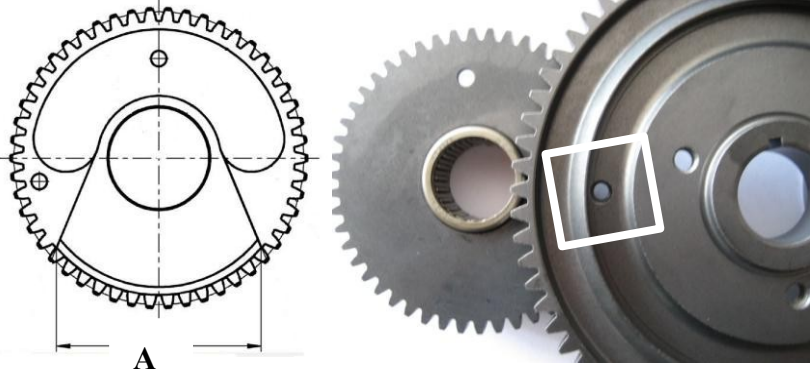
	5.9	<p>Pokud je píst přesouván směrem nahoru a poprvé překryje úplně výfukový kanál, musí být možné vložit měрку výfukového ventilu (obj. č. ROTAX 277 030), dokud se nezarazí o povrch válce (nesmí být možné vložit spárovou měрку 0,05 mm v jakémoliv místě obvodu).</p> 
System sání	6.1	<p>Sací potrubí je označeno názvem "ROTAX" a identifikačním kódem "267 410".</p>  <p>6.2 Na spojení vnitřního obvodu a montážní ploše zářky karburátoru se může objevit trochu odstranění otřepů z výroby. Toto je ruční operace ořezávání spočívající v malém stažení rohu o šířce méně než 3 mm. Žádné další broušení či obrábění není povoleno.</p> <p>6.3 Sestava membránového ventilu je vybavena 2 zářkami plátku a 2 jazýčky, z nichž každý má 3 plátky.</p> <p>6.4 Tloušťka jazýčků je 0,6 mm +/- 0,10 mm.</p>

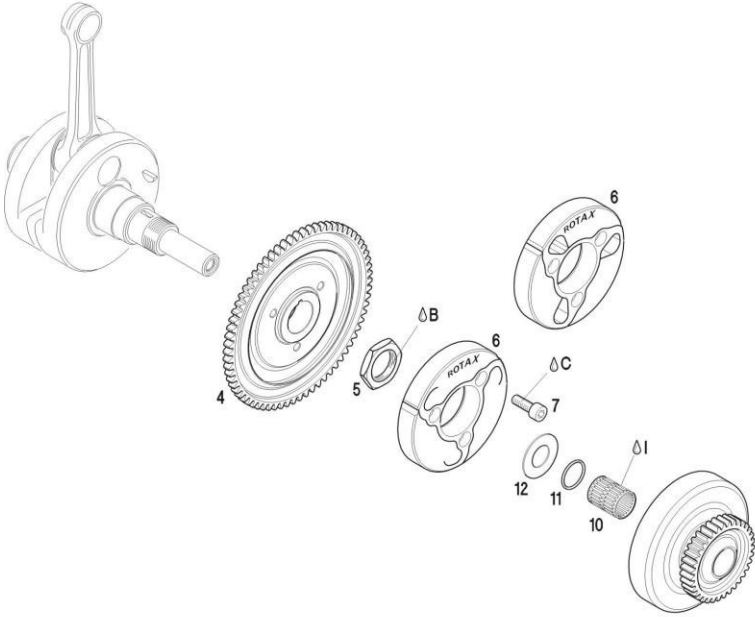
Klikový hřídel	<p>7.1</p> <p>7.2</p> <p>7.3</p> <p>7.4</p>	<p>Zdvih 54,5 mm +/-0,1 mm</p> <p>Na ojnici musí být vidět vykovaná čísla „213“, „365“ nebo „367“ na ose.</p>  <p>Hřídel ojnice není obroben (poměděný). Broušení ani leštění hřídele ojnice není povoleno.</p> <p>Je povoleno pouze hlavní ložisko klikového hřídele 6206 od firmy FAG. (musí být označeno kódem 579165BA nebo Z579165.11.KL)</p> 
Dvourychlostní převodovka	<p>8.1</p> <p>8.2</p> <p>8.3</p>	<p>Primární hřídel s 19 zuby pro 1. převodový stupeň a 24 zubů pro 2. převodový stupeň.</p> <p>Volnoběžné kolo pro 1. převodový stupeň musí mít 81 zubů.</p> <p>Volnoběžné kolo pro 2. převodový stupeň musí mít 77 zubů.</p>
Klikový hřídel	<p>9.1</p>	<p>Jak je dodán výrobcem. Na dvou hlavních přechodových pasážích a v oblasti kliky není povoleno žádné obrábění ani leštění</p>

9.4 Technická specifikace (mimo pečeti motoru) pro motokárové motory ROTAX 125 MAX DD2 (24 kW).

Systém zapalování	10.1	Digitální bateriové zapalování DENSO, proměnné časování zapalování, žádné nastavení není nutné ani možné. Činovníci závodů mohou kdykoliv požadovat, aby soutěžící vyměnil zapalovací cívku za novou, poskytnutou správou soutěže.
	10.2	Odlitek zapalovací cívky na sobě musí mít odlito následující "129000-" a "DENSO".
	10.3	Zapalovací cívka musí mít na konci 4 nebo 6 vývodů.
	10.4	Pouzdro konektoru zapalovací cívky musí mít buď bílou nebo šedou barvu. Existuje také povolené provedení s číslem "266750" viz obrázek níže)
		
	10.5	Zapalovací cívka musí být uchycena ke klikové skříni pomocí 2 originálních silentbloků. Pouze v případě, že díly podvozku vadí původnímu umístění montáže zapalovací cívky, je pro montáž cívky povolena přídatná prodlužovací konzola, tuhé konstrukce, vyrobená z masivního kovu, minimálních rozměrů a připevněná v původních montážních otvorech pouzdra.
	10.6	Minimální délka zapalovacího kabelu (vysokonapěťový kabel) je 210 mm od vývodu kabelu ze zapalovací cívky po vývod kabelu na konektoru svíčky (= viditelná délka kabelu) Zapalovací cívka musí být funkční (v případě pochyb přezkoušet)
10.7	„Pick up“ musí být označen čísly 029600-0710, následovanými proměnným výrobním kódem ve 2. řádce. RADA: V případě pochyb je jednoduchá kontrola vložit ocelovou kuličku (o průměru 3-5 mm) na sondu (na straně motoru), ocelová kulička musí zůstat ve středu povrchu sondy.	
		

	10.8	Svíčka: DENSO Iridium IW 24 nebo 27 nebo 29 nebo 31 nebo 34 Kryt svíčky musí být označen "NGK TB05EMA".
	10.9	Musí být použita původní baterie, YUASA YT7B-BS ROTAX RX7-12B nebo RX7-12L (lithium-železo-fosfátový typ)
	10.10	Baterie musí být vybavena původní svorkou a krytem baterie (viz ilustrace dále) a musí být připevněna k podvozku pomocí obou svorek (nejméně 4 šrouby) . Poloha baterie je volná.
	10.11	Baterie musí být namontována se všemi díly, jak je uvedeno na ilustraci dále
		
	10.12	Přidání druhého originálního ukostřovacího kabelu (obj. č. ROTAX 264910) je povolená volba.

<p>Výfukový ventil</p>	<p>11.1 11.2 11.3 11.4</p>	<p>Jak je dodán výrobcem bez povolených úprav. Musí být nasazena tlačná pružina.</p> <p>Délka výfukového ventilu je 36,5 mm $+0,20$ mm $-0,30$ mm.</p> <p>Šířka sedla je 4,8 mm $+/-0,3$ mm</p>  <p>Výfukový ventil níže Smí být používán pouze zeleně zbarvený výfukový ventil níže (obj. č. ROTAX 260723)</p>
<p>Vyvažovací pohon</p>	<p>12.1 12.2 12.3 12.4</p>	<p>Na klikovém hřídeli musí být namontováno vyvažovací pohonné soukolí.</p> <p>Vyvažovací soukolí musí být instalováno na primárním hřídeli a musí být vyrovnáno s pohonem vyvažovacího soukolí podle pokynů v opravárenské příručce.</p> <p>Odstředivé závaží vyvažovacího soukolí musí vykazovat litý povrch (pouze stará verze)</p>  <p>Nová verze</p> 

	12.5	<p>Odstředivé závaží vyvažovacího soukolí může vykazovat obrobený povrch (pouze nová verze). Rozměr A (nejširší část vyvažovacího závaží) musí být buď 53 mm +/- 0,5 nebo 57 mm +/- 0,5</p> <p>Minimální hmotnost suchého vyvažovacího soukolí včetně ložiska (pouze nová verze) nesmí být nižší než 240 gramů</p>
Odstředivá spojka	13.1	<p>Suchá odstředivá spojka, záběr maximálně při 4.000 ot./min. To znamená, že motokára (bez jezdce) se musí začít pohybovat nejpozději, když jsou otáčky motoru 4 000 ot./min. Obě verze prvku spojky jako na obrázku jsou povolené pro použití. Prvek spojky staré verze může být buď neošetřený nebo nitridovaný.</p> 

13.3 Ocelová spojka a buben spojky nové verze spojky musí být v následujících specifikacích.

13.3.1 **Výška spojky**



Minimálně: 14,45 mm.

13.3.2 **Tloušťka čelisti spojky**



Měření musí být provedeno na 3 otevřených koncích čelistí spojky, 5 - 10 mm od vyfrézované drážky (všechny čelisti spojky musí být při měření úplně uzavřené - žádná mezera).
Žádné měření nesmí být pod 24,10 mm.

13.3.3

Vnější průměr bubnu spojky

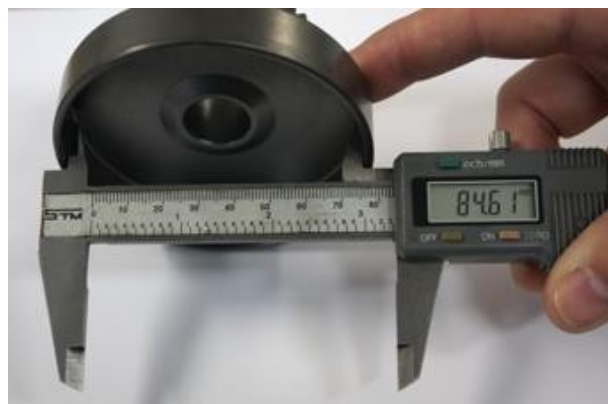


Průměr musí být měřen posuvným měřítkem těsně vedle radiusu ze strany pláště (ne na otevřeném konci bubnu spojky).

Minimální průměr: 89,50 mm.

13.3.4

Vnitřní průměr bubnu spojky




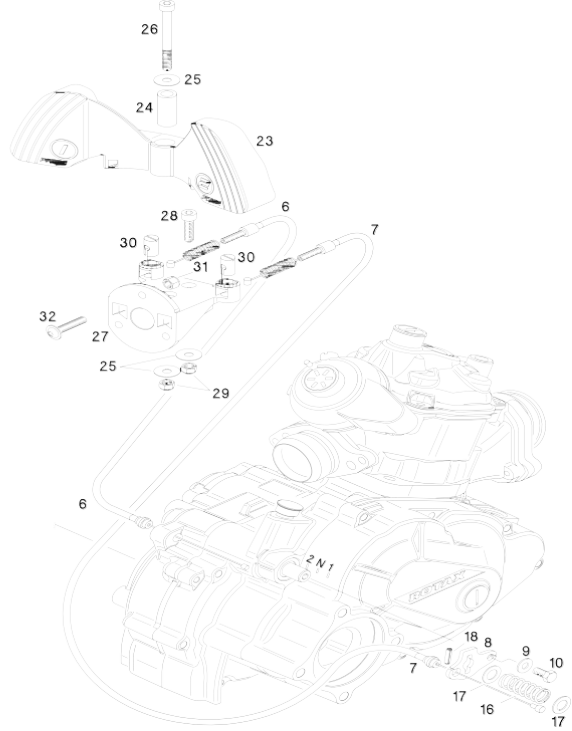
Vnitřní průměr musí být měřen posuvným měřítkem. Měření musí být provedeno ve středu bubnu spojky (v kontaktní oblasti bubnu spojky). Maximální průměr: 84,90 mm.

13.3.5

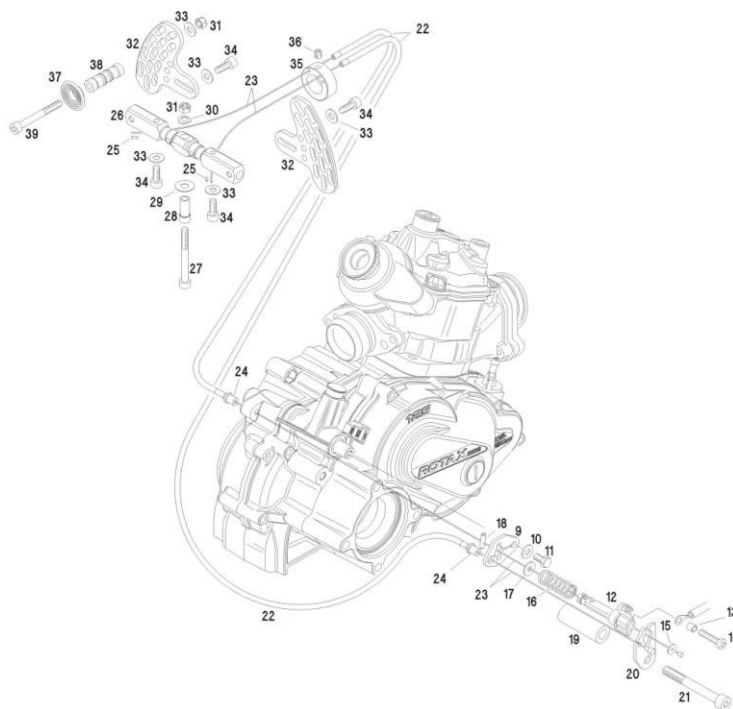
Výška řetězového kola se sestavou bubnu spojky.



Minimální výška: 39,50 mm

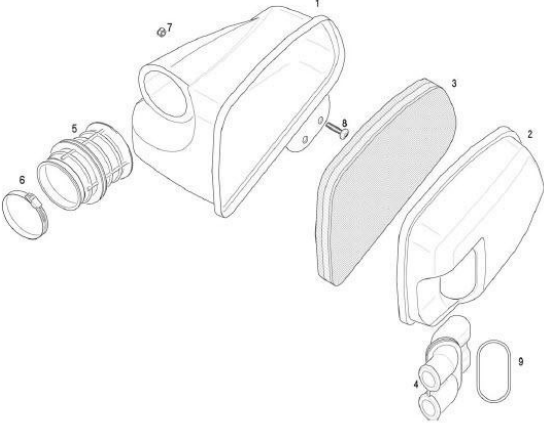
Primární pohon	14.1	<p>Musí být použita originální primární pohonná kola s následujícími volbami převodových poměrů. K použití jsou povoleny pouze uvedené kombinace</p> <table border="0" data-bbox="566 246 973 548"> <tr> <td>Pohonné kolo</td> <td>Hnané kolo</td> <td></td> </tr> <tr> <td>32</td> <td>65</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>33</td> <td>64</td> </tr> <tr> <td></td> <td>34</td> <td>63</td> </tr> <tr> <td></td> <td>35</td> <td>62</td> </tr> <tr> <td>36</td> <td>61</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>37</td> <td>60</td> </tr> <tr> <td></td> <td>38</td> <td>59</td> </tr> </table> 	Pohonné kolo	Hnané kolo		32	65			33	64		34	63		35	62	36	61			37	60		38	59
Pohonné kolo	Hnané kolo																									
32	65																									
	33	64																								
	34	63																								
	35	62																								
36	61																									
	37	60																								
	38	59																								
	14.2	<p>Specifický převodový poměr primárního převodu může být stanoven pro každý závod ve “Zvláštních předpisech”.</p>																								
Řazení převodů	15.1	<p>2rychlostní převodovka musí být ovládána jednou ze 2 dostupných konfigurací řadicích pák na volantu přes dva bowdeny.</p>																								
	15.2	<p>Je povoleno původní řadicí páku uříznout nebo přidat páčky tak, aby byla přizpůsobena konkrétnímu volantu (pouze pro plastové páky) Pro hliníkovou verzi řadicí páky není povoleno řezání ani přidávání jakýchkoliv neoriginálních dílů.</p>																								
	15.3	<p>Pro volant musí být použito originální pouzdro (pouze pro plastovou řadicí páku)</p> <p>Verze 1 (plastová řadicí páka)</p> 																								

Verze 2 (hliníkové řadící páky)



Tlumič sání

- 16.1 Tlumič sání s vestavěným, omyvatelným vzduchovým filtrem, jak je znázorněno na ilustraci níže (jsou k dispozici 2 povolené verze).
- 16.2 Pouzdro tlumiče sání je označeno na vnitřní straně objednacím číslem ROTAX 225 012.
- 16.3 Kryt tlumiče sání je označen na vnitřní straně objednacím číslem ROTAX 225 022.
- 16.4 Vzduchový filtr je označen objednacím číslem ROTAX 225 052.
- 16.5 Vzduchový filtr musí být namontován mezi pouzdro a kryt tlumiče sání tak, aby byla pokryta celá plocha tlumiče sání.

	<p>16.6</p> <p>16.7</p> <p>16.8</p>	<p>V případě mokrého závodu je povoleno utěsnit horní část vzduchové komory samolepicí páskou.</p> <p>Je povinné, aby byl o-kroužek (9) nasazen na trubku tlumiče sání (4).</p>  <p>Trubka tlumiče sání (poz. 1) a také držák karburátoru (poz. 5) jsou povoleny pouze pokud jsou označeny „ROTAX“. Díly označené „APRILIA“ se již nesmí používat.</p>
--	-------------------------------------	---

17.13 Startovací tryska má vyražená čísla „60“

17.14 Na komínku trysky je vyraženo "FN 266"

17.14.1 Celková délka: 54,00 +/- 0,3 mm

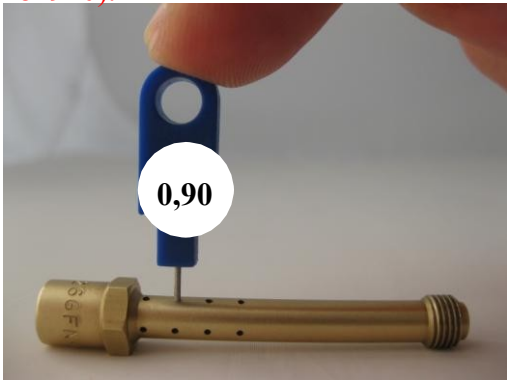


17.14.2 Délka dolní části: 11,50 +/- 0,2 mm



17.14.3 Průměr horního vrtání 2,60 +/- 0,15 mm

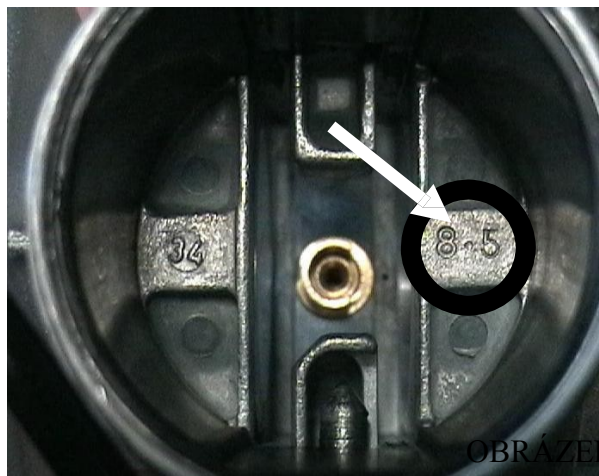


	<p>17.14.4</p>	<p>Průměr 4 x 4 příčných otvorů Válečkový kalibr 0,90 mm se nesmí dostat ani do jednoho ze 16 příčných otvorů (použijte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920).</p> 
	<p>17.15</p>	<p>Volnoběžné trysky s vyraženými čísly 30, 35, 40, 45, 50, 55 a 60 jsou jediné povolené. Není povinné, aby volnoběžná tryska a směšovací trubice volnoběhu vykazovaly stejnou velikost.</p>
	<p>17.15.1</p>	<p>Válečkový kalibr 0,65 mm se nesmí dostat do vrtání volnoběžné tryska 60 (použijte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920).</p>
		<p>0,65</p>

	<p>17.16</p> <p>17.16.1</p> <p>17.16.2</p>	<p>Směšovací trubice volnoběhu s vyraženými čísly 30, 35, 40, 45, 50, 55 a 60 jsou jediné povolené. Není povinné, aby směšovací trubice volnoběhu a volnoběžná tryska vykazovaly stejnou velikost.</p> <p>Válečkový kalibr 0,65 mm se nesmí dostat do vrtání (používejte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920).</p>  <p>Válečkový kalibr 0,65 mm se nesmí dostat ani do jednoho ze 4 příčných vrtání (používejte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920).</p> 
--	--	---

17.17

Na vložce karburátoru musí být vidět vyraženo „8.5“.



17.17.1

Šikmé vrtání: Válečkový kalibr **0,60** nesmí jít nasadit (použijte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920).



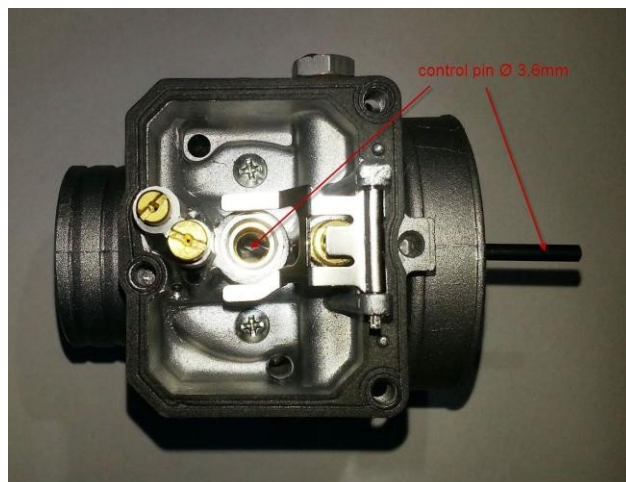
17.17.2

Svislé vrtání: Válečkový kalibr **0,90** nesmí jít nasadit (použijte sadu měrek trysky obj. č. ROTAX 281920).



17.18

Poloha rozprašovače: sada nástrojů difuzoru (obj. č. ROTAX 676034); kontrolní kolík Ø 3,6 mm musí projít do rozprašovače



17.18.1

Sejměte rozprašovač z tělesa karburátoru prostřednictvím sady nástrojů difuzoru (obj. č. ROTAX 676034)
Rozprašovač, celková délka: 23,75 +/- 0,45 mm



17.18.2

Rozprašovač, délka válcové části: 15,75 +/- 0,25 mm



17.18.3

Rozprašovač, rozměr řezu: 6,00 +/- 0,15 mm



17.19

Rozprašovač, průměr příčného vrtání: 4,05 +/- 0,15 mm





17.20

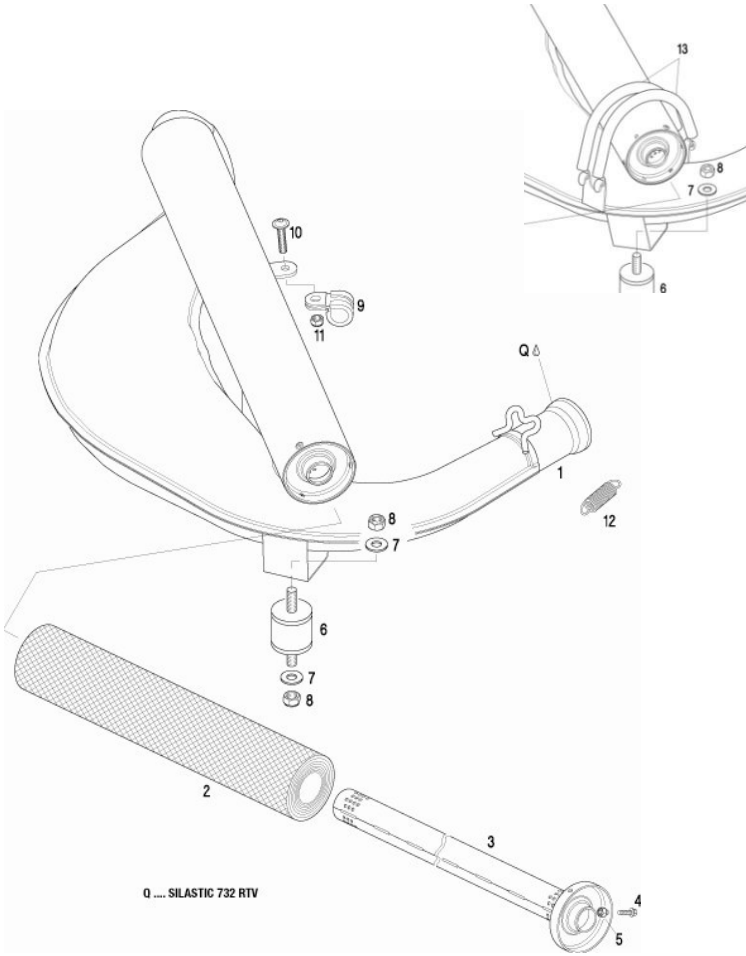
Volitelný šroub zátky karburátoru označený „ROTAX“ (obj. č. ROTAX 261 030) smí být používán.



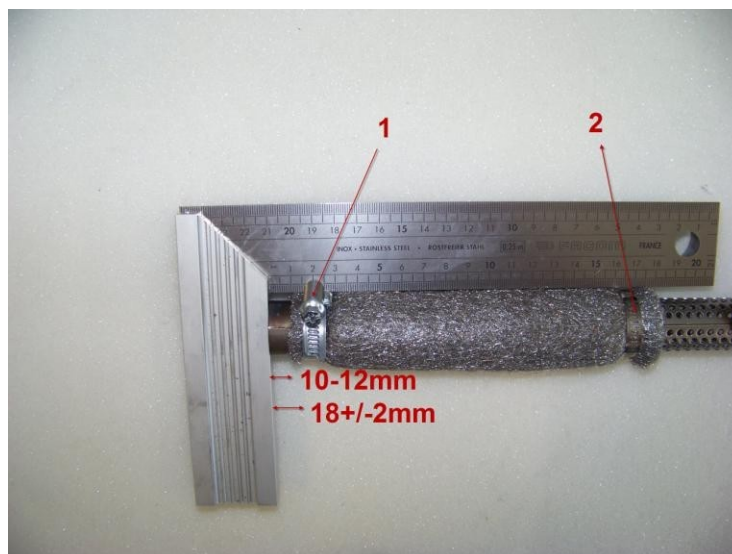
17.21

Obě příruby větracích otvorů, musí být spojeny s originální větrací hadicí 180 mm (obj. č. ROTAX 260 260). Umístění otvoru musí být umístěno na zadní straně karburátoru.

Palivové čerpadlo	18.1	<p>Originální membránové čerpadlo MIKUNI musí být připevněno pomocí dvou originálních silentbloků k podvozku nebo motoru. Originální membránové čerpadlo MIKUNI</p> 
	18.2	<p>Osa palivového čerpadla nesmí být výš, než osa karburátoru.</p>
Palivový filtr	19.1	<p>Mezi palivovou nádrží a palivové čerpadlo mohou být vloženy pouze 2 originální verze palivového filtru (viz přiložený obrázek).</p>  <p>Mezi palivovou nádrží a karburátorem není povolena montáž žádných neoriginálních přídatných prvků kromě palivového vedení, palivového čerpadla a originálního palivového filtru.</p>

Chladivo	21.1	Vzhledem k tomu, že jsou zakázána glykolová chladiva, musí být použita čistá voda bez jakýchkoliv přísad.
Výfukový systém	<p>22.1</p> <p>22.2</p> <p>22.3</p> <p>22.4</p> <p>22.5</p>	<p>Musí být tak, jak ho dodává ROTAX a nesmí být upravován s výjimkou výměny absorpčního materiálu tlumiče a použití úchytů se závitem místo nýtů pro zajištění koncovky tlumiče.</p> <p>Musí být použito standardní výfukové hrdlo.</p> <p>Výfukové potrubí s tlumičem na konci (viz ilustrace níže). Použití obou verzí (verze s navařeným tlumičem na konci a verze s tlumičem na konci připevněným 2 pružinami) je povoleno.</p>  <p>Průměr otvoru koncovky (poz. 3, ilustrace výše): 19,6 +/-0,2 mm.</p> <p>Je povolen pouze jeden kousek originální izolační rohože. Originální výfukový systém (vyladěná trubka a tlumič) nesmí být upraven, vyjma přidání dalšího prvku pro další snížení hluku.</p>

- 22.6 Navíc k standardní izolační rohoži je povoleno (ne povinně) namontovat speciální ocelovou izolační rohož čtvercového tvaru o hraně 165 +10 mm pod standardní izolační rohož, jak je naznačeno na následujícím obrázku (obj. č. ROTAX sady 297983).



- Svorka (1) musí být nasazena ve vzdálenosti 18+/-2 mm, měřeno od konce trubky.
Svorka (2) musí být nasazena v oblasti konce ocelové izolační rohože.
10-12 mm je specifikace pouze pro účely montáže! Obě svorky jsou povinné.
- 22.7 Originální výfukový systém (vyladěná trubka a tlumič) nesmí být upraven, vyjma přidání dalšího prvku pro další snížení hluku.
- 22.8 Svařování na výfukovém systému je povoleno pouze při opravách případných úniků.
- 22.9 Pro měření teploty výfukových plynů je povoleno navařit hrdlo na horní straně výfuku, v oblasti 50 - 80 mm od kulového zábrusu.
- 22.10 Je povoleno použití maximálně 4 ks originálních výfukových pružin ROTAX na připevnění výfuku na válec. (není povolen žádný pojistný drát v oblasti příruby výfuku).

Emise hluku	23.1	Rohož pro zvukovou izolaci (viz ilustrační výfuková systém) musí být nahrazena originálním dílem ROTAX, pokud emise zvuku přesáhnou 94 dB (A).
	23.2	Postup měření emisí hluku: Místo měření musí být v části dráhy, kde je motor provozován při plné zátěži a při otáčkách v rozsahu 11.000 až 12.000 ot./min. Mikrofon musí být instalován 1 m nad úrovní dráhy v kolmém úhlu k dráze. Vzdálenost mezi mikrofonem a motokárou v ideální linii dráhy musí být 7,5 m. Motokára musí jet v plné zátěži po ideální linii dráhy.