

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

- Valvola lamellare Stage6 Viton modificata, inserto Ø 28 mm;
- Basetta supporto valvola lamellare in lega di alluminio, lavorata al CNC e anodizzata;
- Basetta inclinata in lega di alluminio, condotto Ø 28 mm, lavorata al CNC e anodizzata;
- Collettore di aspirazione Stage6 R/T "Soft" con imbocco Ø 34,5 mm, condotto Ø 28 mm;
- Viteria, fascetta metallica stringitubo e guarnizione.

PACKAGE CONTENT

- Machined Stage6 Viton reed valve with Ø 28 mm stuffer;
- Reed valve adapter plate, CNC machined and anodized;
- Intake spacer, Ø 28 mm canal, CNC machined and anodized;
- Intake manifold Stage6 R/T "Soft", connection Ø 34,5 mm, canal Ø 28 mm;
- Screws, hose clamp and gasket.

PACKUNGSINHALT

- Bearbeiteter Stage6 Viton Membranblock mit Ø 28 mm Venturi Einsatz;
- Aluminium Membranblock-Adapterplatte, CNC bearbeitet und eloxiert;
- Aluminium Intake-Spacer, CNC bearbeitet und eloxiert, Ø 28 mm Durchfluss;
- Ansaugstutzen Stage6 R/T "Soft", Anschluss Ø 34,5 mm, Durchfluss Ø 28 mm;
- Schrauben, Schlauchschelle, Dichtung.



S6-3314041/VT "soft"



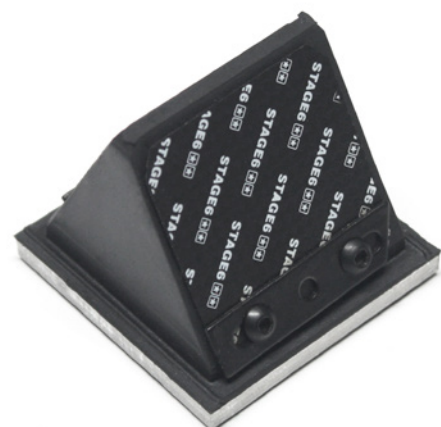
RD32166ET03 "verso il Gruppo Termico / to the Cylinder / zum Zylinder"
RD32166ET04 "verso la Ruota Posteriore / to the Rear Wheel / zum Hinterrad"



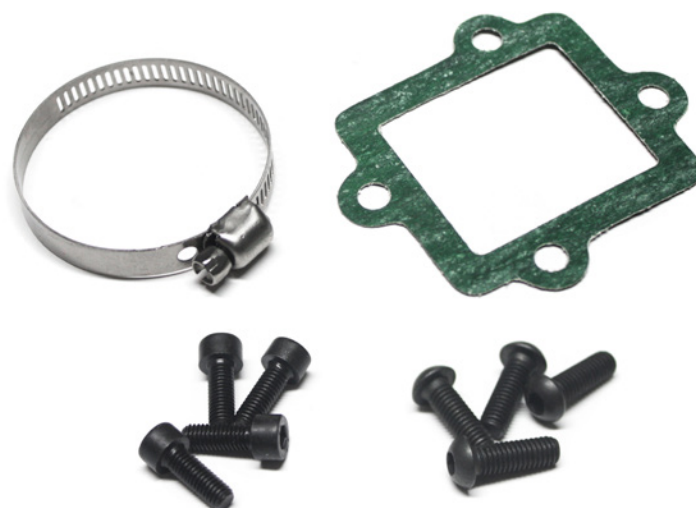
RD32166ET02



S6-32566/CA



RD32166ET01



WHERE INNOVATION TAKES PLACE



IMPIANTO ALIMENTAZIONE MODULARE

HIGH-END MODULAR INTAKE SYSTEM

MODULARES HIGH-END EINLASSSYSTEM

[MINARELLI]

RD3216601

ITA COLLETTORE ORIENTATO VERSO IL GRUPPO TERMICO
ENG INTAKE MANIFOLD POSITIONED TOWARDS THE CYLINDER
DEU ANSAUGSTUTZEN RICHTUNG ZYLINDER GEDREHT

RD3216602

ITA COLLETTORE ORIENTATO VERSO LA RUOTA POSTERIORE
ENG INTAKE MANIFOLD POSITIONED TOWARDS THE REAR WHEEL
DEU ANSAUGSTUTZEN RICHTUNG HINTERRAD GEDREHT

IMPIANTO ALIMENTAZIONE MODULARE

ITA L'impianto alimentazione modulare R&D è il risultato di un approfondito studio e numerosi test sul banco prova e in pista, volti ad ottimizzare in maniera rivoluzionaria l'alimentazione dei motori Minarelli. Rappresenta oggi l'impianto di alimentazione più evoluto e redditizio per scooter da competizione con carburatori da 24 a 32 mm.

Il sistema modulare, ad incasso, consente il montaggio della valvola lamellare in due posizioni:

- Originale;
- Ruotata di 90° (tipo Piaggio), previa lavorazione del carter motore.

La figura 1 indica la lavorazione da eseguire nel caso si intenda ruotare la valvola lamellare di 90° rispetto alla posizione originale. La modifica consiste in una semplice asportazione di materiale dal carter motore. Sul semicarter accensione, questa asportazione determinerà un minimo perforamento al quale sarà necessario rimediare con l'impiego di stucco epossidico. A tal fine, R&D offre uno stucco epossidico collaudato, di elevata qualità, disponibile con codice **RD0100**.

MONTAGGIO

Prima di procedere al montaggio, accertarsi che i piani del carter motore siano in ottime condizioni. Laddove si dovessero riscontrare spigoli e/o imperfezioni, il carter motore va revisionato da un'officina autorizzata. Pulire e sgrassare accuratamente le basette incluse nel kit nonché i piani del carter motore.

Applicare quindi uno strato sottile di pasta guarnizione sui piani del carter motore, rispettando le istruzioni fornite dal produttore. Inserire successivamente il pacco lamellare nella basetta di supporto e appoggiarla sul carter motore unitamente alla basetta inclinata. Avvitare ora le 4 viti M6 fornite in dotazione, avendo cura nell'eseguire un serraggio incrociato in più passaggi, con continuo aumento di carico, sino ad arrivare ad una coppia di serraggio pari a 12NM. Infine, avvitare il collettore di aspirazione sulla basetta inclinata con le 4 viti M5 fornite in dotazione.

HIGH-END MODULAR INTAKE SYSTEM

ENG The modular R&D Intake System is the result of exhausting research, lead by numerous tests on dyno and racetrack, with the target of rethinking and consistently optimizing the fuel system of Minarelli engines. It represents the state of art and most powerful intake system for 24 - 32 mm carburetors out there.

The modular concept, allows to mount the reed valve in two positions:

- Original;
- Rotated by 90° (Piaggio type), requires machining of the engine case.

Figure 1 shows the needed machining to allow the mounting of the reed valve with a rotation of 90° compared to the original position. The modification consists in milling material away from the engine case. This will cause a small breakthrough on the ignition side of the engine case. To cure this breakthrough, R&D offers a high quality Epoxy putty **RD0100** which has been tested and approved under severe racing conditions.

INSTALLATION

Before installing the Modular Intake System, check the sealing surfaces on the engine for damage. If the surface is damaged, it will have to be reconditioned by a qualified mechanic. The surface of the engine case, of the reed valve adapter plate and the intake spacer must be clean and free of residues.

Apply a thin film of sealant on the sealing surface of the engine case, following the instructions of the maker. Insert the reed valve in the adapter plate and place in on the engine case together with the intake spacer. Now fix everything by using the four black M6 hexagon socket screws, which must be tightened evenly in a criss-cross sequence. Tighten the screws in small steps, by rising the torque gradually until you reach a final torque of 12NM.

Finally mount the intake manifold and fix it with the four black M5 hexagon socket screws.

MODULARES HIGH-END EINLASSSYSTEM

DEU Das modulare R&D Einlasssystem ist das Ergebnis eingehender Studien und einer Vielzahl von Tests auf dem Prüfstand und Erfolgen auf der Rennstrecke. Es ist uns gelungen den Ansaugtrakt der Minarelli Motoren auf eine revolutionierende Art und Weise zu optimieren. R&D präsentiert hiermit das wohl ausgereifteste und leistungsfähigste Einlasssystem für 24 - 32 mm Vergaser.

Das modulare System ermöglicht es, den Membranblock in zwei Positionen zu verbauen:

- Original;
- Gedreht um 90° (Piaggio type), setzt Bearbeitung des Motorgehäuses voraus.

Die Abbildung 1 zeigt die notwendige Bearbeitung des Motorgehäuses beim um 90° gedrehten Membranblock. Es reicht hierfür, das aufgezeigte Material vom Motorgehäuse abzutragen. Diese Bearbeitung führt unvermeidlich zu einem minimalen und strukturell unbedeutendem Durchbruch in der Lichtmaschinen-Seite des Motorgehäuses. Dieser Durchbruch muss anschließend mit hochwertigem Kaltmetall, z.B. **RD0100**, luftdicht geschlossen werden.

MONTAGE

Vor dem Einbau sind die Dichtflächen des Motorgehäuses auf Schäden zu kontrollieren. Liegt ein Defekt vor, muss das Motorgehäuse von einem Fachbetrieb instand gesetzt werden. Die Dichtfläche des Motorgehäuses, der Membranblock-Adapterplatte und des Intake-Spacers müssen sauber und fettfrei sein. Die Dichtfläche des Motorgehäuses muss mit Dichtungsmasse benetzt werden. Dabei ist die vom Hersteller vorgeschriebene Vorgehensweise einzuhalten. Anschließend den Membranblock in die Adapterplatte einführen und diese zusammen mit dem Intake-Spacer auf das Motorgehäuse aufsetzen. Das Einlasssystem nun mit Hilfe der vier M6-Innensechskantschrauben fixieren, wobei darauf zu achten ist, dass diese graduell und in mehreren Anzugsschritten über Kreuz auf ein Anzugsdrehmoment von 12NM gebracht werden. Nun den Ansaugstutzen mit den vier M5-Innensechskantschrauben anbringen und über Kreuz anziehen.

IMMAGINI / FIGURES / ABBILDUNGEN

